

## PLC制御の応用技術（三菱編 / オムロン編）

### 概要

シーケンス（PLC）制御設計の生産性の向上をめざして、最適化に向けた数値処理実習を通して、PLCによる機器制御の応用技術を習得します。

### 対象者

「PLC制御の回路技術」コースを受講された方、又は同等の知識のある方

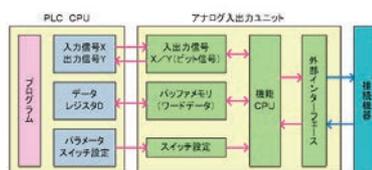
	コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定員	受講料
三菱編	4D010	6/24 (水)、6/25 (木)	9:00 ~ 16:00	2日	12H	10人	8,500円
	4D011	1/27 (水)、1/28 (木)					
オムロン	4D012	11/11 (水)、11/12 (木)					

### 内 容

1. コースの概要及び留意事項
  - (1) コースの目的
  - (2) 専門的能力の現状確認
  - (3) 安全上の留意事項
2. PLCの概要
  - (2) PLCの活用法
  - (3) 数値データの取扱い
3. 数値処理命令
  - (1) 基本命令
  - (2) 応用命令
  - (3) 特殊命令
4. 高機能ユニットの機能
  - (1) 概要、仕様
  - (2) 各種設定
  - (3) プログラムおよび機器制御実習
5. 数値処理実習
  - (1) 生産現場に密着した総合課題の提示
  - (2) 入出力機器との配線・接続
  - (3) 制御プログラム
  - (4) 動作確認とデバッグ
6. まとめ
  - (1) 評価



三菱編 - 数値表示・入力機器



三菱編 - 信号の授受



オムロン編 - 数値表示・入力機器



オムロン編 - 実習機材

使用機器	PLC (三菱 Q03UDE)、プログラミングツール (GX Works2)、A/D・D/A 変換ユニット、負荷機器、工具、その他 PLC (オムロン SYSMAC CPH)、プログラミングツール (CX Programmer)、負荷機器、工具、その他
使用テキスト	自作テキスト
受講者持参品	筆記用具、軽作業ができる服装
講師	北陸職業能力開発大学校 講師
ステップアップ	<p>P31 PLCプログラミング技術 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">能開大</span>      P33 PLCによるFAネットワーク構築技術 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">能開大</span>      P富山 p34 PLCによるタッチパネル活用技術 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">能開大</span>      P富山 p35 PLCによる位置決め制御技術 <span style="border: 1px solid black; padding: 2px;">能開大</span></p>
受講者の声	データ演算の基礎から応用命令を使って実習するなど多くの事を学べて良かった。
事業主の声	現場での保全対応力が向上した。