

PLCプログラミング技術 (PLCラダープログラミングの定石)

概要

シーケンス（PLC）制御設計の生産性の向上をめざして、効率化、安全性の向上に向けた自動制御システム制作実習を通して、制御プログラム設計の実務能力を習得します。

対象者

PLCの基礎知識を持ち、生産設備の設計・開発・保守・保全業務等に従事する方

コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定員	受講料
4D013	8/5 (水)、8/6 (木)	9:00 ~ 16:00	2日	12H	10人	11,000円
4D014	11/18 (水)、11/19 (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. 自動化におけるPLC

- (1) 自動化におけるPLCの位置づけ
- (2) 入出力インタフェース

3. プログラム設計

- (1) プログラムの作成
- (2) PLCにおける制御の構造化
- (3) プログラムの標準化の必要性
- (4) 拡張性、可読性のあるプログラムの検討

4. 自動制御システム制作実習

- (1) 実習課題の仕様
(自動搬送システム、製品判別仕分けシステムほか)
- (2) 留意事項
- (3) 配線作業、点検作業
- (4) プログラミング実習
- (5) 試運転、デバッグ

5. まとめ

- (1) 実習の全体的な講評および確認・評価



ライン制御実習

使用機器	PLC (三菱 Q03UDE)、プログラミングツール (GX Works2)、パソコン、FAモデル、リレー、スイッチ、センサ、工具、その他
使用テキスト	「必携シーケンス制御プログラム定石集」(日刊工業新聞社)、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	
受講者の声	実機とプログラムの動作の関係の知識が深まった。
事業主の声	回路の知識がアップした。