

# PLCプログラミング技術

(昨年度のコース名：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。

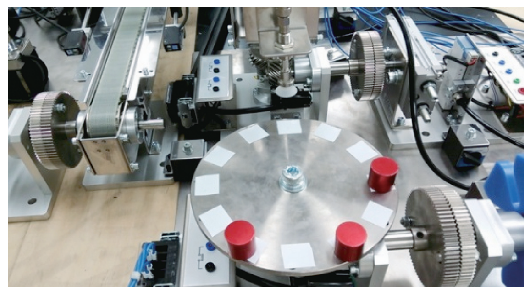
## 対象者

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
<b>4D003</b>	8月28日(水)、29日(木)	9:00~16:00	2	12H	10人	11,500円

## 内 容

1. コース概要及び留意事項
  - (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) 入出カインタフェース
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