

実践的 P L C 制御技術

概要

生産システム保全の現場力強化をめざして、技能高度化、診断・予防保全に向けた生産システム保全に関する総合実習を通して、PLCを用いた生産設備設計の実務能力を習得します。

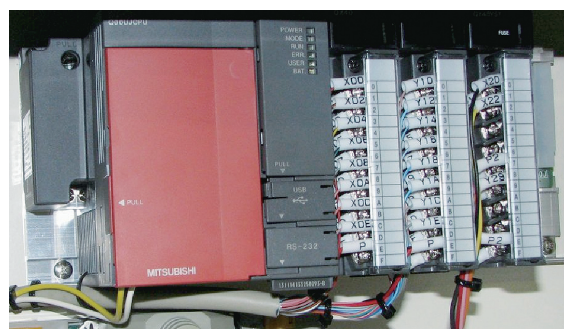
対象者

「有接点シーケンス制御の実践技術」コースを受講された方、又は有接点シーケンスの知識を有し、これからPLCを扱った業務に携わる方

コース番号	日 程	時 間	日数	総時間	定 員	受講料
4D014	6月12日(水)、13日(木)	9:00~16:00	2	12H	10人	8,500円
4D015	11月6日(水)、7日(木)					

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. P L Cシステムの保全
 - (1) シーケンス制御、P L C制御の概要
 - (2) 保全方式(予防保全、事後保全、改良保全)
 - (3) 保全計画とその必要性
 - (4) P L Cの構成
 - (5) 保全用資料の見方
3. P L Cの保全機能
 - (1) 保全面でのP L Cの特徴
 - (2) 自己診断機能
4. システム構成
 - (1) システム設計フロー
 - (2) 制御機器の選定と回路設計
 - (3) 駆動機器の特性と選定
 - (4) 配線作業における注意点
5. F Aシステム制御回路保全実習
 - (1) 実習課題の仕様
 - (2) 回路(プログラム)の標準化、運用管理及び自動運転制御について
 - (3) 入出力機器選定及び電源・入出力配線
 - (4) F Aモデルの制御回路設計実習
 - (5) 試運転・デバッグ
6. まとめ
 - (1) 実習の全体的な講評および確認・評価



(三菱製PLC)

使用機器

PLC(三菱Q03UDE)、プログラミングツール(GX Works2)、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