

コ ー ス 別 訓 練 計 画 表

| コ ー ス 名 | 定 員 | 日 数 | 時 間 数 |
|---------------------------------|--|-------|-------|
| プログラマブルコントローラ制御 I (三菱FXシリーズ基礎編) | 10名 | 3日 | 18時間 |
| 訓 練 目 標 | プログラマブルコントローラの構成や操作方法と基本命令に関する知識の習得 | | |
| 到 達 水 準 | プログラマブルコントローラの基本について知っている。 ラダー図の作成ができる。 ハンディプログラミングパネルによって、基本命令によるプログラミングができる。 | | |
| 対象者または 前提知識・資格 | プログラマブルコントローラでの制御について基礎から習得しようとする方 | | |
| 細 目 | 内 容 | 時 間 数 | |
| プログラマブルコントローラの概要 | プログラマブルコントローラの定義、PLCの利用効果、PLCのあらまし | 1時間 | |
| プログラムの概要 | リレーシーケンスの概要、ラダー図の作成、プログラムの実行順序、基本回路 | 2時間 | |
| 基本命令 | 要素と要素番号、基本命令、命令リストの作成、プログラム作成上の注意 | 3時間 | |
| プログラマブルコントローラ導入の手順 | プログラマブルコントローラ導入の手順、注意点その他 | 1時間 | |
| 配線作業 | 使用電圧、配線作業のポイント、圧着作業のポイント、実習機割付の確認 | 1時間 | |
| ハンディプログラミングパネルの操作方法 | HPPとPLCの接続、モードの選択、プログラム作成、モニタ操作、プログラムの消去 | 1時間 | |
| プログラム演習 | AND・OR回路、自己保持回路、インターロック回路、タイマー回路、カウンタ回路、フリッカ回路 | 9時間 | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| 計 | | | 18時間 |
| 受講者に準備 いただくもの | 筆記用具 | | |
| 使用テキスト ・ 教材 等 | 自作資料 | | |
| 使用機器 ・ 材料 等 | 三菱シーケンサFX1N、ハンディプログラミングパネル 実習ボード、線材、工具 | | |