

コ ー ス 別 訓 練 計 画 表

コ ー ス 名	定 員	日 数	時 間 数
制御活用機器（PLC編）	8名	3日	18時間
訓 練 目 標	PLCを用いた自動化機器の構成に関する技能・知識の習得		
到 達 水 準	自動化機器の組合せに関する基本的事項について知っている。 自動化機器とPLCの接続、その基本的構造および取扱い方を知っている。 ラダー図による動作と基本的な読み方、書き方を知っている。		
対 象 者 又 は 前 提 知 識 ・ 資 格	プログラマブルコントローラ制御Ⅰ受講者または同等の知識を有する方		
細 目	内 容	時 間 数	
自動化システムの概要	自動化システムの概要、自動化機器、移送技術	2時間	
自動化機器の体系	M.A.C.S、自動化の4要素、フィードバック	2時間	
各要素の特性	各要素とその特性、動作特性実験	3時間	
PLCの概要	PLCの構造、入力機器の接続、出力機器の接続、PLCの選定	2時間	
PLCのプログラミング	ラダー図の表現、ラダープログラミングの演算、基本回路	3時間	
課題実習1	プログラム作成手法、移送装置課題、P&P動作課題	5時間	
課題実習2	自動化機器の組合せ、PLC立ち上げ手順、応用課題	1時間	
計			18時間
受 講 者 に 準 備 いた だ く も の	筆記用具、電卓、作業服		
使 用 テ キ ス ト ・ 教 材 等	自作資料		
使 用 機 器 ・ 材 料 等	(株)新興技術研究所メカトロニクス技術実習システム、三菱シーケンサ（FXシリーズ）、GXWorks		