

# 制 御 系

申込み締切日について ●申込みの締切日は、前月の同日とし、当該日が土・日・祝日である場合は、その翌日とします。  
●締切日において定員に達しない場合は、申込みの締切日を延長することがありますので、お電話等で御確認ください。

コース名	講習の内容	対象者	日数	時間数	定員	実施会場	受講負担金 (消費税込)	コース番号	実施日程	備考
有接点リレー シーケンス制御Ⅰ (基礎編)	シーケンス回路の図記号の読み方、制御機器の動作等のリレーシーケンスの基礎的な技能と知識	有接点リレーシーケンス制御について基礎から習得しようとする方	3	18	10	米原	5,260	MCA-A1	5/26,27,28	
								MCA-A2	7/7,8,9	
								MCA-A3	9/15,16,17	
								MCA-A4	11/24,25,26	
								MCA-A5	R9 1/19,20,21	
有接点リレー シーケンス制御Ⅱ (応用編)	リレーシーケンス制御の基本回路設計、配線および運転方法	有接点リレーシーケンス制御Ⅰ受講者または同等の知識を有する方	3	18	10	米原	2,840	MCA-B1	8/18,19,20	「有接点リレーシーケンス制御Ⅰ」と同じテキストを使用しますので、ご持参ください。
								MCA-B2	12/8,9,10	
								MCA-B3	R9 2/2,3,4	
PLC【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)	プログラマブルコントローラ(三菱Fxシリーズ)の構成や操作方法と基本命令に関する知識	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	3	18	10	米原	550	MCB-A1	6/9,10,11	<使用機器・ソフトウェア> 三菱電機(株)シーケンスFX ルネイブラミグパ社
PLC【プログラマブルコントローラ】制御Ⅱ (三菱Fxシリーズ プログラム演習編)	プログラマブルコントローラ(三菱Fxシリーズ)のラダーサポートソフトを使用した回路作成および演算命令等プログラム手法に関する知識	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)受講者または同等の知識を有する方	3	18	10	米原	550	MCB-B1	11/17,18,19	<使用機器・ソフトウェア> 三菱電機(株)シーケンスFX GX Works
PLC【プログラマブルコントローラ】制御Ⅰ (三菱Qシリーズ 基礎編)	プログラマブルコントローラ(三菱Qシリーズ)の構成や操作方法とラダーサポートソフトを使用したシーケンス命令に関する知識	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	3	18	10	米原	550	MCB-C1	6/16,17,18	<使用機器・ソフトウェア> 三菱電機(株)シーケンスQ GX Works
								MCB-C2	7/21,22,23	
PLC【プログラマブルコントローラ】制御Ⅱ (三菱Qシリーズ プログラム演習編)	プログラマブルコントローラ(三菱Qシリーズ)のラダーサポートソフトを使用した回路作成および演算命令等プログラム手法に関する知識	プログラマブルコントローラ制御Ⅰ(三菱Qシリーズ 基礎編)受講者または同等の知識を有する方	3	18	10	米原	550	MCB-D1	9/1,2,3	<使用機器・ソフトウェア> 三菱電機(株)シーケンスQ GX Works
PLC【プログラマブルコントローラ】制御Ⅲ (三菱Qシリーズ GOT基礎編)	タッチパネル(GOT1000シリーズ)の役割や機能、PLCとの連携や画面作成に関する知識	プログラマブルコントローラ制御Ⅱ(三菱Qシリーズ プログラム演習編)受講者または同等の知識を有する方	2	12	10	米原	550	MCB-E1	10/20,21	<使用機器・ソフトウェア> 三菱電機(株)シーケンスQ GX Works GOT 1000 GT Designer
制御活用機器 (PLC編)	プログラマブルコントローラによる制御対象機器の構造や使用に関する知識と技能	プログラマブルコントローラ制御Ⅰ受講者又は同等の知識を有する方	3	18	8	米原	550	MCB-F1	10/6,7,8	<使用機器・ソフトウェア> 三菱電機(株)シーケンスFX GX Works メカトロニクス実習システム
								MCB-F2	3/2,3,4	

# 制 御 系

申込み締切日について ●申込みの締切日は、前月の同日とし、当該日が土・日・祝日である場合は、その翌日とします。  
●締切日において定員に達しない場合は、申込みの締切日を延長することがありますので、お電話等で御確認ください。

コ ー ス 名	講 習 の 内 容	対 象 者	日 数	時 間 数	定 員	実 施 会 場	受 講 負 担 金 費 ( 消 費 税 込 )	コ ー ス 番 号	実 施 日 程	備 考
空気圧制御技術 (基礎編)	空気圧に関する理論と空気圧機器の動作原理、構造および基本的な動作回路に関する知識	空気圧回路について基礎から習得しようとする方	3	18	10	米原	550	MCC-A1	5/19,20,21	<使用機器> 空気圧実習装置
								MCC-A2	9/8,9,10	
								MCC-A3	11/10,11,12	
								MCC-A4	R9 1/12,13,14	
油圧制御技術 (基礎編)	油圧に関する理論と油圧機器の動作原理、構造および基本的な動作回路に関する知識	油圧回路について基礎から習得しようとする方	3	18	9	米原	550	MCC-B1	6/30,7/1,2	<使用機器> (株)不二越 油圧実習装置
								MCC-B2	10/13,14,15	
ExcelVBAプログラ ミングⅠ (基礎編)	ExcelでマクロやVBAを活用して、業務を効率よく行うための基礎知識の習得	Excelの基本操作のできる方で、ExcelVBAプログラミングを基礎から習得しようとする方	3	18	10	米原	3,410	MCD-A1	4/21,22,23	
								MCD-A2	6/2,3,4	
								MCD-A3	9/29,30,10/1	
								MCD-A4	10/27,28,29	
								MCD-A5	R9 2/16,17,18	
ExcelVBAプログラ ミングⅡ (ステップアップ 編)	ExcelでマクロやVBAを活用して、アプリケーション作成を行うための知識の習得	ExcelVBAプログラミングⅠを受講または同等の知識を有する方	3	18	10	米原	3,300	MCD-B1	8/25,26,27	
								MCD-B2	12/1,2,3	
								MCD-B3	R9 3/16,17,18	