

# カリキュラムシート

分類番号

A401-124-3

訓練分野	電気・電子系	訓練コース	P L C制御応用技術	
訓練対象者	自動化設備の設計・保守業務に従事する技能・技術者等であって、指導的・中核的な役割を担う者又はその候補者			
訓練目標	自動化生産システムの設計・保守の最適化をめざして、P L Cの数値演算処理に関する手法とシーケンス制御に関する応用力を習得する。			
教科の細目	内 容		訓練時間	うち実習・まとめ
			(H)	(H)
1. P L Cの概要	( 1 ) P L Cの仕様 ( 2 ) P L Cの活用法 ( 3 ) 数値データの取扱い ( 4 ) 専門的能力の確認		2. 0	
2. 数値処理命令	( 1 ) 比較演算処理 ( 2 ) 算術演算処理 ( 3 ) データ変換処理 ( 4 ) 分岐処理 ( 5 ) 繰返し処理		4. 0	4. 0
3. 数値データの 入出力法	( 1 ) 数値データの入出力に関する知識 ( 例 ) デジタルスイッチ、7セグLED、高機能ユニット ( 2 ) 入出力配線 ( 3 ) プログラミング ( A / D ・ D / A 変換による自動化ラインのコンベア速度制御等 )		3. 0	2. 0
4. タッチパネル	( 1 ) タッチパネルの概要と特徴、用途 ( 2 ) 各種接続形態と通信形態 ( 3 ) P L Cと表示画面のデバイス設定		4. 0	3. 0
5. 総合実習	( 1 ) 生産現場に密着した総合課題の提示 ( 例 ) 温度制御実習システム ( 2 ) 入出力機器との配線・接続 イ. 配線設計    ロ. 接続    ハ. 割付 ( 3 ) 制御プログラム イ. 入力処理    ロ. 演算・制御処理    ハ. 出力処理 ( 4 ) 動作確認とデバッグ		10. 0	9. 0
6. まとめ	( 1 ) 評価 イ. 動作の正確性、安全性、操作性、保守性などの検討 ロ. 安全管理上の問題点についての検討		1. 0	1. 0
	訓練時間合計		24. 0	19. 0
使用器具等	P L C、デジタルスイッチ、7セグLED、高機能ユニット ( A / D 変換他 )、D C電源、プログラミングツール、アナログセンサ、デジタルマルチメータ、その他			
養成する能力	生産性の向上を実現できる能力			