

# 訓練課題キャラクターシート

作成日 2015. 03. 31

I 基本情報														
01	課題番号	E-58												
02	課題名	工場電気設備におけるシーケンス制御作業課題												
03	種別	実技												
04	開発年度	H26												
05	メンテナンス状況	0												
06	概要	PLCを用いた制御回路、ラダープログラム作成を実技作業により確認します。												
07	取り組み時間	120分												
08	資料構成	有無	ファイル名											
	訓練課題実施要領	○	E-58-00_実施要領											
	訓練課題	○	E-58-01_訓練課題											
	解答	○	E-58-02_解答及び解説											
	作業工程手順書	○	E-58-03_作業工程計画書											
	訓練課題確認シート 評価要領	○	E-58-04_訓練課題確認シート及び評価要領											
09	習得度測定できる内容 (訓練課題のねらい)	①	PLCの基礎知識を習得する。											
		②	PLCの入出力配線ができる。											
		③	タイムチャートからラダープログラムが作成できる。											
		④	動作確認ができる。											
		⑤												
		⑥												
II 対象システム及び訓練科														
10	対象システム番号	ES124												
11	対象システム名	工場電気設備に必要なシーケンス制御管理技術												
12	対象訓練科名 及び 仕上がり像	①	工場管理技術科	A		B	○	C		D		E		F
		②	電気設備科	A		B	○	C	○	D		E		F
		③	電気・通信施工技術科	A		B		C	○	D		E		F
		④	生産システム技術科	A		B	○	C		D		E		F
		⑤	ビル管理科	A	○	B		C		D		E		F
		⑥		A		B		C		D		E		F
		⑦		A		B		C		D		E		F
		⑧		A		B		C		D		E		F
III その他														
13	キーワード	PLC、シーケンサ、ラダープログラム、タイムチャート												
14	備考													