　　月入所生　　　氏名

作業工程計画書

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 作業工程 | ポイント（留意事項等） | 参考資料（写真、図面等） |
| １．準備  ２．（　　　　　　　　　　）から、入出力割付表およびシーケンス図の作成  ３．圧着、（　　　）、束線作業  ４．プログラム  ５．導通試験  ６．試運転 | 使用する盤、機器、材料の確認  ・使用する機器を十分把握し、PLCとの入出力の割り付けを決める。  ・シーケンス図の作成では、PLCの（　　　　　　　）を良く理解して作成する。  ・製品化をイメージし、機器は傷つけないよう慎重に取り扱う。  ・機器の配置位置を考慮し、配線がきれいになるようにする。結束バンドの切り残しには注意する。  ・電線が機器、端子台の（　　　　）を通らないようにする。  ・圧着のダイスを間違わない。  ・１つの端子に電線（　　　）本以上接続しない（1本の時は圧着の向きに注意する）。  ・簡潔なプログラムを作成する。  （回路には、コメントを残し誰が見てもわかり易いプログラム作成に心がける。）  （　　　　　　）やベルを使用し、断線・短絡の有無を確認する。テスターで抵抗値を測定する際は、（　　　　　　）調整を行う。  試験時は、ブレーカの開閉状況を確認し、感電することのないように注意して動作確認をする。 |  |

（　　　　）内に当てはまる適切な語句を選択肢から選んで記入しなさい。

選択肢　　　　　　内部回路　　　耐圧　　　上　　　３　　　検電器　　　　　タイムチャート

ラダー　　接点　　２　　　配線　　　テスター　　接地抵抗計　　　ゼロオーム

　　月入所生　　　氏名

作業工程計画書（解答）

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 作業工程 | ポイント（留意事項等） | 参考資料（写真、図面等） |
| １．準備  ２．（　**タイムチャート**　）から、入出力割付表およびシーケンス図の作成  ３．圧着、（ **配線** ）、束線作業  ４．プログラム  ５．導通試験  ６．試運転 | 使用する盤、機器、材料の確認  ・使用する機器を十分把握し、PLCとの入出力の割り付けを決める。  ・シーケンス図の作成では、PLCの（ **内部回路** ）を良く理解して作成する。  ・製品化をイメージし、機器は傷つけないよう慎重に取り扱う。  ・機器の配置位置を考慮し、配線がきれいになるようにする。結束バンドの切り残しには注意する。  ・電線が機器、端子台の（ **上** ）を通らないようにする。  ・圧着のダイスを間違わない。  ・１つの端子に電線（ **３** ）本以上接続しない（1本の時は圧着の向きに注意する）。  ・簡潔なプログラムを作成する。  （回路には、コメントを残し誰が見てもわかり易いプログラム作成に心がける。）  （ **テスター** ）やベルを使用し、断線・短絡の有無を確認する。テスターで抵抗値を測定する際は、　（　**ゼロオーム**　）調整を行う。  試験時は、ブレーカの開閉状況を確認し、感電することのないように注意して動作確認をする。 |  |

（　　　　）内に当てはまる適切な語句を選択肢から選んで記入しなさい。

選択肢　　　　　　内部回路　　　耐圧　　　上　　　３　　　検電器　　　　　タイムチャート

ラダー　　接点　　２　　　配線　　　テスター　　接地抵抗計　　　ゼロオーム