

コ ー ス 別 訓 練 計 画 表

コ ー ス 名	定 員	日 数	時 間 数
プログラマブルコントローラ制御 I (三菱 F x シリーズ基礎編)	10名	3日	18時間
訓 練 目 標	プログラマブルコントローラの構成や操作方法と基本命令に関する知識の習得		
到 達 水 準	プログラマブルコントローラの基本について知っている。 ラダー図の作成ができる。 ハンディプログラミングパネルによって、基本命令によるプログラミングができる。		
対象者または 前提知識・資格	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		
細 目	内 容	時 間 数	
プログラマブルコントローラの概要	プログラマブルコントローラの定義、PLCの利用効果、PLCのあらまし	1時間	
プログラムの概要	リレーシーケンスの概要、ラダー図の作成、プログラムの実行順序、基本回路	2時間	
基本命令	要素と要素番号、基本命令、命令リストの作成、プログラム作成上の注意	3時間	
プログラマブルコントローラ導入の手順	プログラマブルコントローラ導入の手順、注意点その他	1時間	
配線作業	使用電圧、配線作業のポイント、圧着作業のポイント、実習機割付の確認	1時間	
ハンディプログラミングパネルの操作方法	HPPとPLCの接続、モードの選択、プログラム作成、モニタ操作、プログラムの消去	1時間	
プログラム演習	AND・OR回路、自己保持回路、インターロック回路、タイマー回路、カウンタ回路、フリッカ回路	9時間	
計			18時間
受講者に準備 いただくもの	筆記用具		
使用テキスト ・ 教材 等	自作資料		
使用機器 ・ 材料 等	三菱シーケンサFX1N、ハンディプログラミングパネル 実習ボード、線材、工具		