

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-07												
02	課題名	PLCによる空気圧制御												
03	種別	実技												
04	開発年度	～H21												
05	メンテナンス状況	3 (H22、H23、H24)												
06	概要	工場における生産設備の設計・メンテナンスに必要なPLC制御、空気圧制御に関する基礎的な技能・技術の習得度を実技により確認します。												
07	取り組み時間	180分												
08	資料構成	有無	ファイル名											
	訓練課題実施要領	○	E-07-00_実施要領.doc											
	訓練課題	○	E-07-01_訓練課題.doc											
	解答	○	E-07-02_A解答および解説.doc、E-07-02_B解答および解説.doc											
	作業工程手順書	○	E-07-03_作業工程計画書.doc											
	訓練課題確認シート	○	E-07-04_訓練課題確認シートおよび評価要領.xls											
09	習得度測定できる内容 (訓練課題のねらい)	①	PLC (シーケンサ) の基礎を習得する。											
		②	PLC (シーケンサ) の入出力配線方法を習得する。											
		③	空気圧制御の基礎を習得する。											
		④	PLC (シーケンサ) を用いた空気圧制御の技術を習得する。											
		⑤	PLC (シーケンサ) のラダープログラム作成および設計方法を習得する。											
		⑥												
II 対象システム及び訓練科														
10	対象システム番号	ES305、ES352												
11	対象システム名	シーケンス制御技術 (FA)、FAシステム要素技術												
12	対象訓練科名 及び 仕上がり像	①	生産システム技術科	A		B	○	C		D		E		F
		②		A		B		C		D		E		F
		③		A		B		C		D		E		F
		④		A		B		C		D		E		F
		⑤		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	シーケンス制御、PLC、シーケンサ、空気圧												
14	備考	評価課題												