# カリキュラムシート

| 分類番号 | A401-110-3 |
|---|---|

| 訓練分野 | 電気・電子系 | 訓練コース | ＳＴ言語によるＰＬＣ制御技術 |
|---|---|---|---|
| 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 | 自動化システムの設計・保守業務における効率化・最適化をめざして、ＦＡ制御実習を通してラダープログラミングと高級言語を組み合わせた生産システムの構成、機能、性能等に関する実践的な技術を習得する。 | | |

| 教科の細目 | 内　　容 | 訓練時間 | うち実習・まとめ |
|---|---|---|---|
| | | (H) | (H) |
| １．生産システムの概要 | （１）ＦＡ環境の概要 | 1.0 | |
| | （２）システムの要件定義 | | |
| | イ．設計時の問題確認 | | |
| | ロ．要求する要件 | | |
| | ハ．仕様の策定 | | |
| | （３）ファンクションブロック、ストラクチャードテキストの利点 | | |
| | （４）専門的能力の確認 | | |
| | | | |
| ２．ＳＴ言語 | （１）ＳＴ言語（ストラクチャードテキスト）の概要 | 4.0 | 3.0 |
| | （２）文法と記述例（構文、書式、関数等） | | |
| | | | |
| ３．総合実習 | （１）実習課題の仕様について | 6.0 | 6.0 |
| | （例：自動搬送システム、表示システムなど） | | |
| | （２）回路（プログラム）の標準化、運用管理及び自動運転制御について | | |
| | （３）入出力機器選定及び電源・入出力配線 | | |
| | （４）ＦＡモデルの制御回路設計実習 | | |
| | （５）ＳＴ言語を使う利点 | | |
| | （６）試運転・デバッグ | | |
| | | | |
| ４．まとめ | （１）実習の全体的な講評および確認・評価 | 1.0 | 1.0 |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | | | |
| | 訓練時間合計 | 12.0 | 10.0 |

| 使用器具等 | ＰＬＣ、パソコン、ストラクチャードテキストサポートソフト、負荷装置、工具、その他 |
|---|---|
| 養成する能力 | 生産性の向上を実現できる能力 |