

◆ PLC基礎実習 1班 1～5日

PLC基礎実習では押釦の操作でランプ表示を制御する回路設計をします。エアシリンダ等のアクチュエータの動作制御、モータの正転逆転制御など、より工場の設備に近い制御回路を学びます。



初めてPLCを使用しているプログラミングを納得いくまで繰り返しチャレンジして取り組んでいきます。



◆ PLC回路作成実習 1班 22～26日、2班 8～12日

この実習では、タイムチャートを読み取り回路設計を行うだけでなく、安全回路や動作制御回路等、生産技術標準に則った回路も学びます。



回路設計に四苦八苦しながら皆真剣に取り組めます。



■R・Sさん
シーケンス実習の基礎知識を応用して回路作成するとても難しい実習でしたが、トラブルの原因を見つけて修復しながら理解を深めることが出来ました。



◆ CO2溶接実習 2班 29～2日

CO2半自動溶接では、材料板厚に対しての電流、電圧の調整をしながら各溶接方法を繰り返し練習して、課題の三角工具立てを製作します。



◆ モータ制御実習 1班 8～12日、2班 22～26日

工場の搬送装置やロボットに多く使われているモータの仕組みを学び、有接点回路→インバータ制御と、実際に結線し運転させ、制御方法だけでなく、計測器で電流波形を計測して、特性も学びます。



間違わないように慎重にモータ結線作業をします。



■T・Sさん
各測定機器の注意点などを実際に使いながら学ぶことができ、正しくモータを作動させることが出来ました。



インバータ制御では設定を変更し、モータ回転数や電流・電圧の差を比較し、動作を確認します。



A/C 三相誘導モータのカットモデル

◆ 2日(火) 学園見学会 学園生代表 R・Mさん

東北6県の工業高校から応募があった高校生を対象に学園見学会が実施され、もっと学園の魅力を知ってもらえるように学園生を代表してプレゼンを実施しました。



学園に入学して良かった事など分かり易く説明し、質問にも堂々と受け答えることが出来ました。



◆ 5日(金) 岩手工場見学 (TPS推進部 SSC講座)

TPS推進部の協力のもと、先輩が卒業研究でポデー工程に導入した切り出し装置を現地現物で見学しました。実際に稼働しているからくり改善活動の“今”を学ぶと共に、現場の緊張感を肌で感じることもできました。



丁寧な説明をしてくれた卒業生先輩をはじめ、駆け付けてくれた職場の皆さん、ありがとうございました。