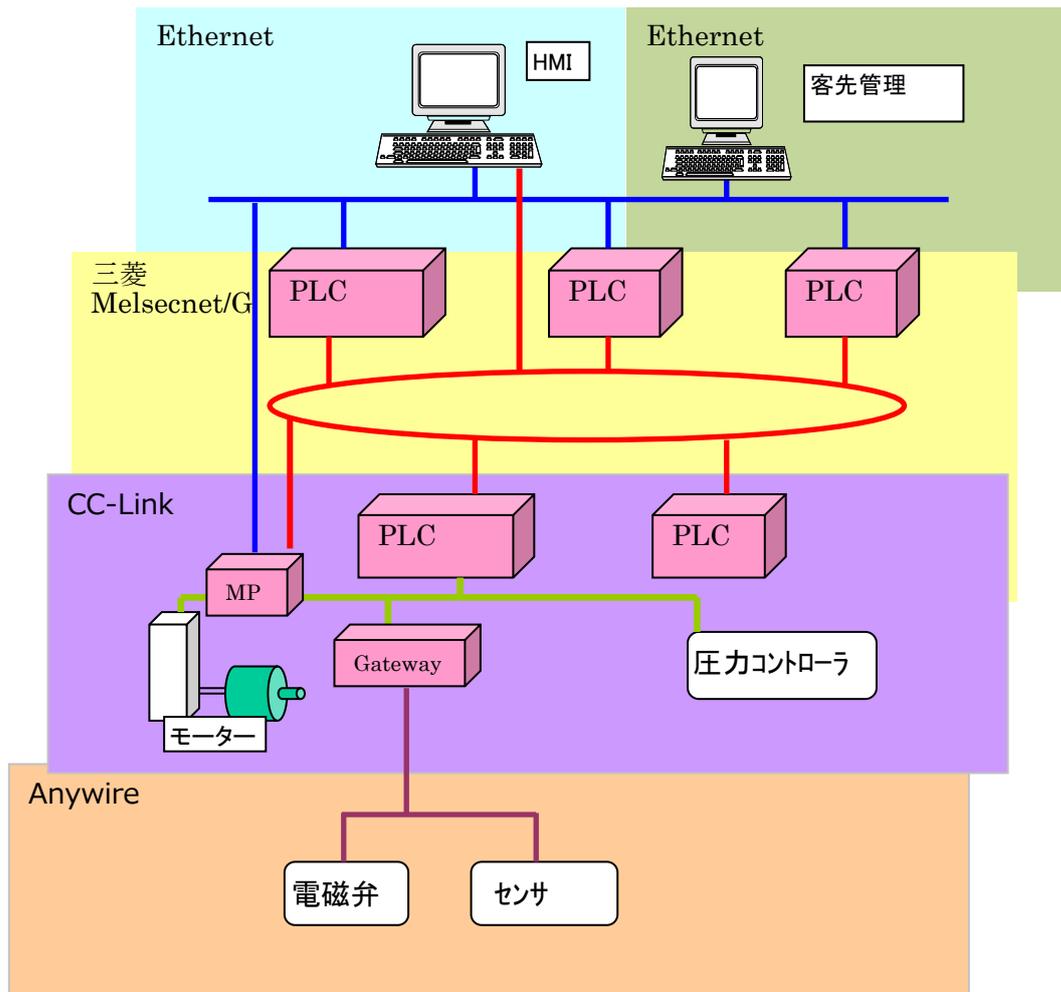


## ■装置システム構成

基本構成の概略を以下に示す。



- 取引先企業
- ・ 荏原製作所藤沢事業所殿
  - ・ 荏原製作所熊本事業所殿
  - ・ 荏原フィールドテック殿
  - ・ 荏原冷熱殿
  - ・ オークラサービス殿
  - ・ 高俊興業殿
  - ・ オムロンレーザフロント殿
  - ・ 三菱ふそう殿
  - ・ アミノ化学殿
  - ・ パイルスジャパン殿
  - ・ ケミカルアートテクノロジ・殿
  - ・ ワールド制御殿

業界別	半導体製造装置 半導体製造装置 食品製造装置 産業機械	荏原製作所殿 日立HITEC殿 不二家殿 アマダ殿	装置 装置 装置 装置	ウェハ研磨装置 HDD研磨装置 チョコレート製造装置 シャーリング・リターンコンベア
計装	プラント設備 自動車生産工場	味の素殿 高俊興業殿 工場	設備 設備 設備	かつお節生産工程 産業廃棄物 ガラスにウレタン吐出によりシャーシに取り付ける工程 安川・FANACロボットによる塗布(作業者による塗布も有)
設計ツール		トヨタ(田原工場) 関東自動車(追浜工場) 日産(追浜工場) 日産(座間工場) 日産車体(平塚工場) マツダ(広島工場) マツダ(防府工場) 三菱FUSO(川崎工場)		
対応PLC		AUTO CAD		
安全PLC		三菱電機 オムロン キーエンス 横河電機		
タッチパネル		オムロン		
サーボモータ		デジタル 三菱電機 オムロン キーエンス 三菱電機 安川電機 パナソニック		
ネットワーク		NET/H SSC/NET DeviceNET Ethernet 光リンクIE		
対応最大点数		入力出力:3000点程度		

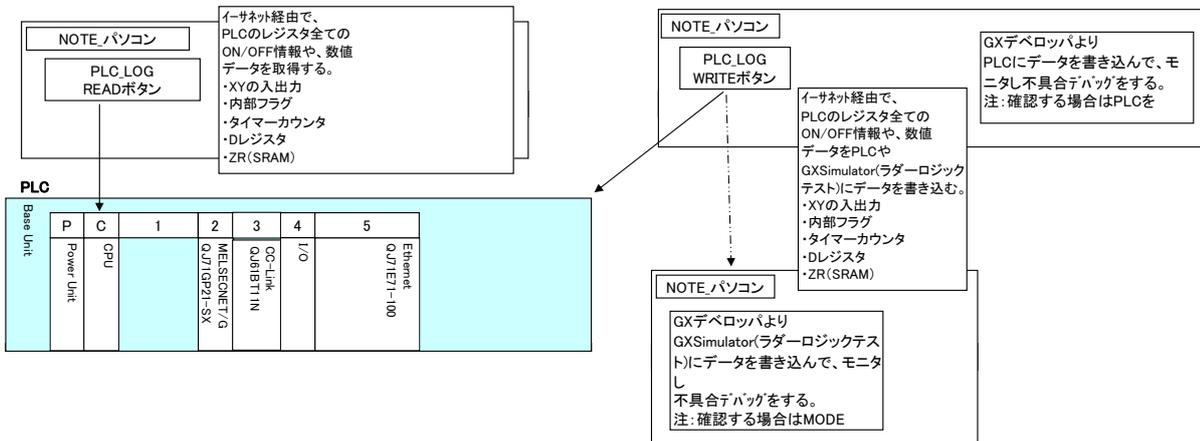
制御盤製作会社にいた為下記の対応が出来ます。  
 → ハード回路設計・ラダーソフト設計・CADによる板金設計・機廻り配線工事  
 ・制御盤配線・試運転(デバッグ)

仕様書 ユーザより仕様書の要求はしません  
 打合せにより詳細を把握して、当方で作成し納入後に提出します。  
 IOの割り付け表  
 動作仕様詳細  
 フローチャート **フローチャートどおりに構造化してラダープログラムを作成します。(後々においても解り易い)**

デバッグ **シュミレータデバッガ>実機デバッグ(この時点で確認程度)**  
 ポイント: Simulatorファイルを作成し、PLCのパラメータで切り分けする。  
 例: SOLでシリンダを駆動時は、センサー(X番)はコイル化にして実際のプログラムで、入力として使用する。  
 但し、サーボモータ等は実際に負荷をつけないと実働の確認は出来ないデメリットはあります。

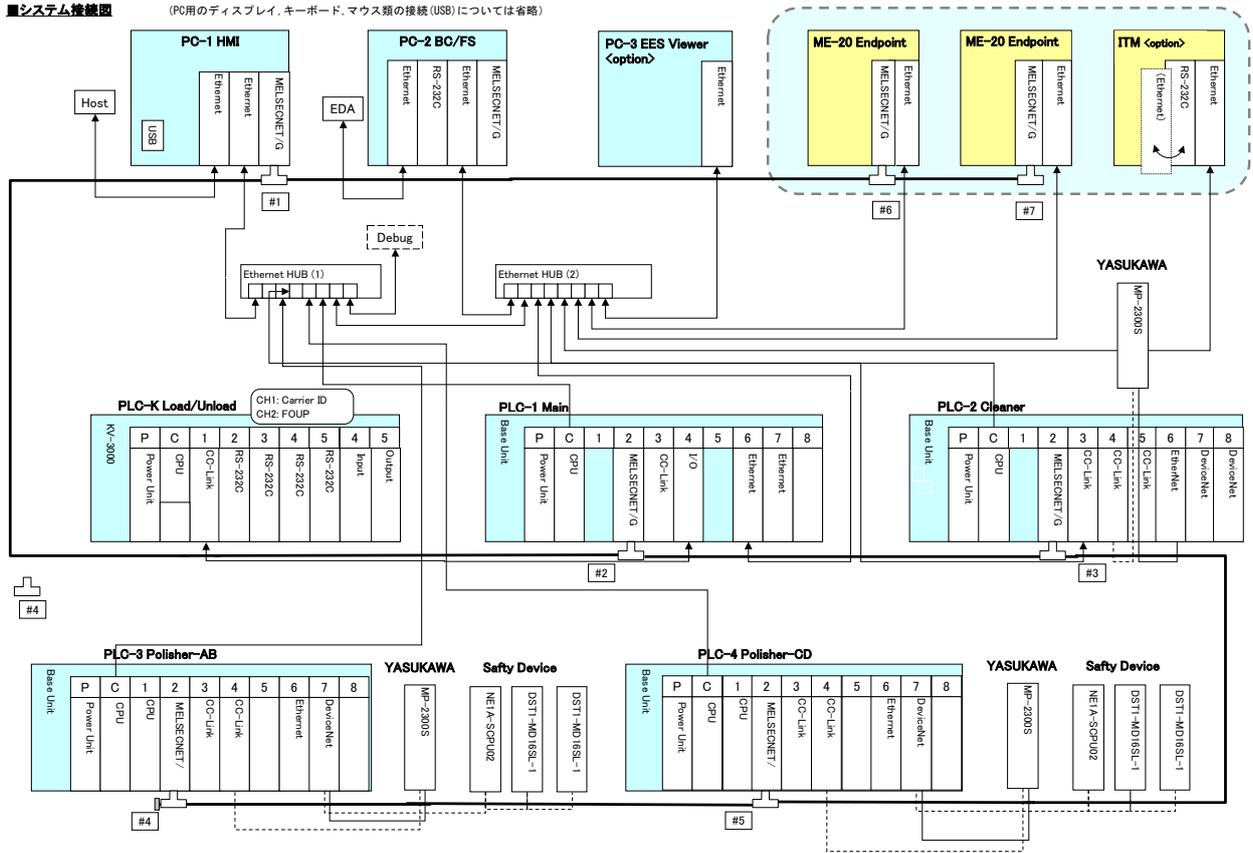
**PLC.LOGについて** **下記の様にしますと、不具合改善につながります。**  
 ※この操作は、コンピュータプログラムにて行います。

<<<実例:三菱PLCにおいて>>> (GXデベロッパでも手順は若干違いますが 同等の事は行えます)



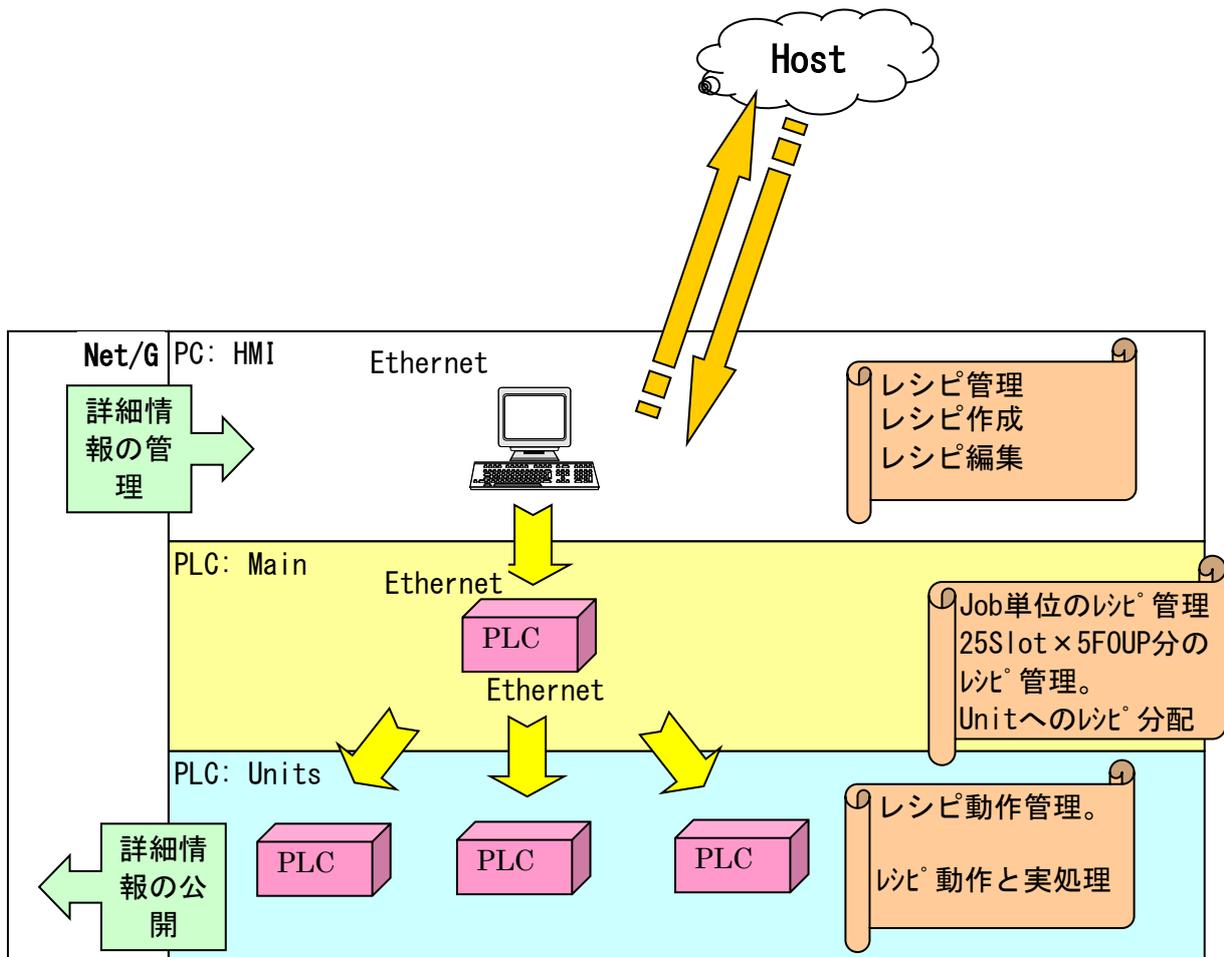
■システム接続図

(PC用のディスプレイ、キーボード、マウス類の接続(USB)については省略)



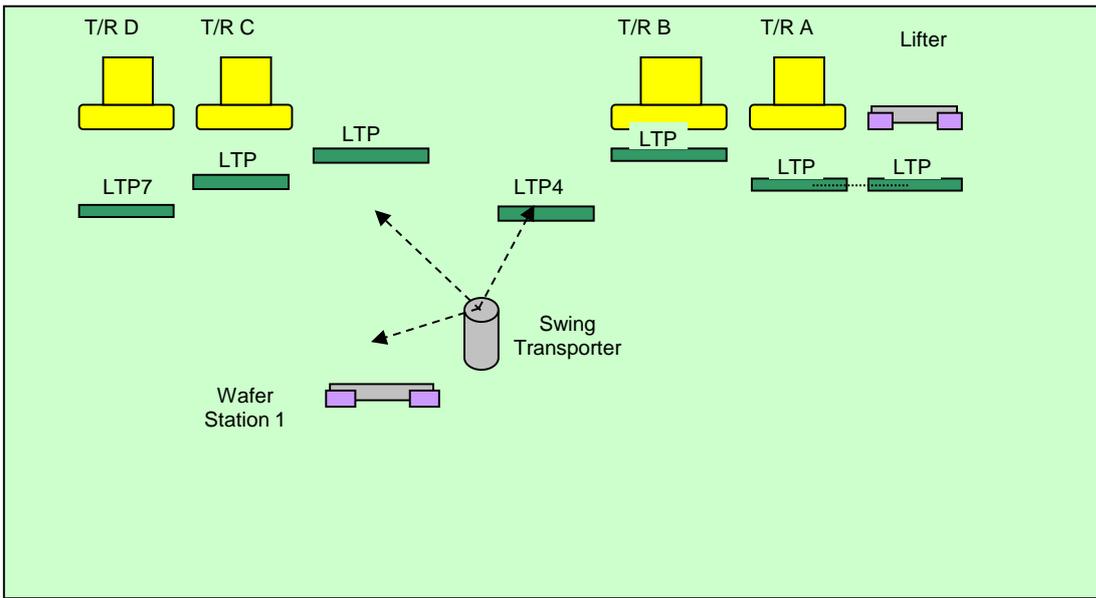
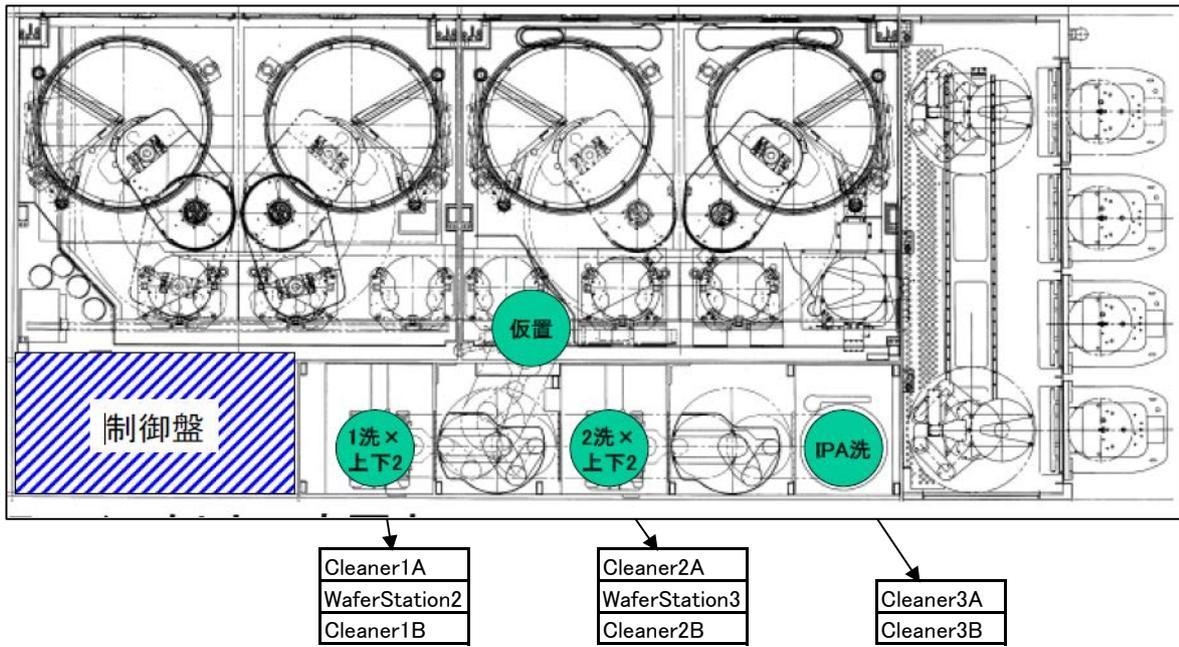
## ■データフロー概略

各モジュール間でのデータ転送は、レシピデータはEthernet通信で行い、プロセス詳細情報、ワーク情報はNET/Gで行う。



NET/Gエリア割付については別資料参照。

■装置ハード構成



## ■PLC機器構成(標準)

No.	品名	型式
1	バックスロット(8slot)	Q38DB
2	電源ユニット	Q64PN
3	CPUユニット (252Kstep)	Q25UDEHCPU
4	SRAMカード 4Mバイト	Q2MEM-4MBS
5	SRAMカード 8Mバイト	Q2MEM-8MBS
6	電源ユニット	Q64PN
7	増設CPUユニット (252Kstep)	Q25UDEHCPU
8	Ethernetユニット	QJ71E71-100
9	MELSECNET/Gユニット	QJ71GP21-SX
10	CC-Link	QJ61BT11N
11	DeviceNetユニット	QJ71DN91
12	I/O	QJ61BT11N
13	MELSECNET/Gホスト (PC用)	Q80BD-J71GP21S-SX
14		
15		
16		
17		
PLC SLOT TOTAL		

- 1) 起動条件: wf無し[AMP-EJ13(OFF)]
- 2) フロー

