

LA FORMACIÓN ES **AHORRO**
UN BUEN MANTENIMIENTO TAMBIÉN



CURSO
BONIFICADO * DE PROGRAMACIÓN
PARA **PERSONAL DE MANTENIMIENTO**

SIEMENS

Curso **práctico** diseñado específicamente para personal que necesita **localizar y solucionar problemáticas** en equipos S7-200, S7-300 ó S7-400, pantallas, variadores y otros dispositivos programables en tecnología **Siemens**.

* Este curso tiene una bonificación de 13€ por hora y alumno. La bonificación se hace efectiva por la **Fundación Tripartita para la Formació en el Empleo** al mes siguiente de haber finalizado el curso.

Ejemplo: 32 horas de curso
4 alumnos
13 € de bonificación

$$32 \times 4 \times 13 =$$

1.664 €
de bonificación



INFORMACIÓN Y RESERVAS:

937 297 262

info@sispm.com

MÁS INFORMACIÓN EN EL DORSO



CURSO PRÁCTICO DE PROGRAMACIÓN PARA PERSONAL DE MANTENIMIENTO

DURACIÓN	32 horas, variables en función de las necesidades y nivel de los alumnos.
OBJETIVO	<p>Mejorar en la comunicación y la interpretación de los diferentes equipos y dispositivos para poder diagnosticar incidencias y resolver los problemas del día a día.</p> <ul style="list-style-type: none">• El personal de mantenimiento se enfrenta habitualmente a diferentes sistemas de control y diferentes tipologías de dispositivos, cada uno de ellos con su propia problemática.• Las necesidades del personal de mantenimiento son substancialmente diferentes a las de los programadores. Un operario de mantenimiento necesita actuar de forma rápida en la localización de averías, esto requiere estar familiarizado con las herramientas de programación y actuar con resolución teniendo presente que, a diferencia de los programadores, no se dispone de mucho tiempo.• Los cursos pensados para programadores profundizan en la creación de estructuras de control a alto nivel y un dominio exhaustivo del lenguaje. No son los más apropiados para el personal de mantenimiento, donde las necesidades son poder resolver pequeños cambios, duplicar estructuras ya existentes y solucionar problemas principalmente de comunicación y configuración.
TEMARIO	<p>Preámbulo</p> <ul style="list-style-type: none">• Enumeración de los actuales elementos existentes en la planta y priorización de los que se quieren trabajar con más detalle. <p>Tema 1</p> <ul style="list-style-type: none">• Maquinaria existente en planta: <i>PLC, OP</i>, etc.• Revisar documentación y software disponible.• Comunicaciones utilizadas.• Configuración del hardware utilizado.• Substitución de hardware averiado.• Visualizar y detectar los errores en los módulos. <p>Tema 2</p> <ul style="list-style-type: none">• Características generales del sistema <i>STEP 7</i>.• Estructura de lógica conforme al estándar <i>IEC 1131 (OB, FC, FB, DB, UDT)</i>.• Lenguajes: <i>KOP</i> i <i>AWL</i>. <p>Tema 3</p> <ul style="list-style-type: none">• Programación con <i>STEP 7, Protool, WinCC Flexible</i> (según necesidades).• Conexión PLC a los diferentes elementos de campo: <i>PLC, TP's, ET's</i>, etc.• Selección de un programa. <p>Tema 4</p> <ul style="list-style-type: none">• Gestión de programas PLC (copias de seguridad, backup's, copias a <i>MMC</i>).• Modos "<i>off-line</i>" y "<i>on-line</i>".• Monitorización, modificación y forzado de variables (<i>VAT</i>).• Referencias cruzadas. <p>Tema 5</p> <ul style="list-style-type: none">• Carga i descarga de programas.• Estructura, prueba y documentación de programas.• Pautas a seguir en una puesta en marcha.
MÉTODO	<p>Los conceptos a trabajar se explican mediante ejemplos extraídos de los actuales programas de la planta, generando ejercicios y cuestiones prácticas relacionadas con las aplicaciones actuales.</p>