

# FA用語解説集

FA 용어 해설집

## 日本語→韓国語

일본어 → 한국어

FAに関連する用語 740語以上について  
日本語・韓国語対訳を収録しております。

FA와 관련된 740개 이상의 용어에 대한 일본어와 한국어 대역이 수록되어 있습니다.

### 注意事項 주의사항

文章構成や状況により、文章や単語の翻訳が異なる可能性があります。  
本用語集に収録している文章や単語は参考用とし、ご活用の際は  
ご注意ください。

문장 구성이나 상황에 따라 문장이나 단어의 번역이 달라질 수 있습니다.

본 용어집에 수록된 문장이나 단어는 참고용일 뿐이므로 활용 시 주의하십시오.

2  
—  
A

用語 (용어)	解説 (설명)
2位置ON/OFF制御 2위치 ON/OFF 제어	<p>偏差に対して2領域の操作量MV信号を出力して制御する方法です。 편차에 대해 2영역의 조작량(MV) 신호를 출력하여 시스템을 제어하는 방법입니다.</p>
2自由度型PID制御 2자유도형 PID 제어	<p>従来のPID制御に対して、外乱抑制と目標値追従特性の両方に対し最適化ができるようにした制御方法です。本制御の場合、2自由度パラメータ<math>\alpha, \beta</math>を使用します(<math>\alpha, \beta=0</math>の場合は従来のPID制御となる)。 ※従来のPID制御では、SV値変化に対する目標値追従に最適なPID定数と、外乱抑制に最適なPID定数は異なる場合が多く、どちらかに最適な値を取ると一方が最適値ではなくなるという二律背反の状態が生じ、最適化がうまくできない。 기존 PID 제어와 달리 외란에 대한 억제 및 목표치 추종 특성에 대해 모두 PID 상수를 최적화 할 수 있는 제어 방법입니다. 이 제어 방법에서는 2자유도 파라미터 <math>\alpha</math>와 <math>\beta</math>가 사용됩니다 (<math>\alpha</math>와 <math>\beta</math>가 모두 0인 경우 기존 PID 제어와 동일하게 제어됨). ※ 기존 PID 제어에서는 SV 값 변화에 대한 목표치 추종 및 외란 억제에 최적인 PID 상수가 서로 다른 경우가 많습니다. 따라서 어느 한 쪽의 PID 상수를 최적화시키면 다른 쪽의 PID 상수가 최적화되지 않게 되는 이율배반적 상태가 되므로 최적화에 어려움이 있었습니다.</p>
2自由度型高機能PID制御タグFB 2자유도형 고급 기능 PID 제어 태그 FB	<p>2自由度型高機能PID制御タグFB(M_2PIDH)は、2自由度型PID制御タグFB(M_2PID)に、MV補償、PV補償、温度圧力補正、タグ停止、PVTラッキング、プリセットMV、MV変化率リミット、カスケードダイレクトなどの機能を追加して高機能化したものです。簡単な制御から可変ゲインPID制御、各種補償・補正演算、フィードフォワード制御などの高度な制御まで対応できます。 2자유도형 고급 기능 PID 제어 태그 FB(M_2PIDH)는 2자유도형 PID 제어 태그 FB(M_2PID)에 MV 보상, PV 보상, 온도 압력 보정, 태그 중지, PV 추종, 사전 설정 MV, MV 변화율 리미터, 캐스케이드 다이렉트 등의 기능을 추가하여 고급화한 것입니다. 간단한 제어부터 가변 게인 PID 제어, 각종 보상 및 보정 연산, 피드 포워드 제어 등과 같은 고급 제어까지 처리할 수 있습니다.</p>
3位置ON/OFF制御 3위치 ON/OFF 제어	<p>偏差に対して3領域の操作量MV信号を出力して制御する方法です。 편차에 대해 3영역의 조작량(MV) 신호를 출력하여 시스템을 제어하는 방법입니다.</p>
A/D変換ユニット A/D 컨버터 모듈	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アナログ量をデジタル量に変換する装置。</li> <li>●温度、圧力、速度、電圧、電流のようなアナログ量はそのままではシーケンサに入力できないので、デジタル量(数値)に変えてプログラム演算させる。</li> <li>●A/Dコンバータともいう。</li> <li>●아날로그 양을 디지털 양으로 변환하는 장치입니다.</li> <li>●온도, 압력, 속도, 전압, 전류 등과 같은 아날로그 양은 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에 그대로 입력할 수 없으므로, 이 양을 디지털 양(수치)으로 변경 하여 프로그램이 입력값에 대한 연산을 수행할 수 있도록 합니다.</li> <li>●A/D 컨버터라고도 합니다.</li> </ul>
ABC分析 (ABC analysis) ABC 분석	<p>ABC分析は「重点分析」とも呼ばれ、在庫品の分類を行う方法の一つである。在庫品目を売上高の多い順に、A管理品目(重要管理品目)、B管理品目(一般品目)、C管理品目(低価格品目)の3つに分類し能率的に重点管理を行うことが目的である。このABC分析がよく使われる理由としては、効果がすぐに期待できること、誰にでも簡単にできること、幅広い分野に活用できること、結果をグラフなどで表しやすい等がある。 ABC 분석은 "중점 분석"이라고도 하며, 재고품을 분류하는 방법 중 하나입니다. 재고를 매출이 많은 순서대로 A 관리 품목(중요 관리 품목), B 관리 품목(일반 품목) 및 C 관리 품목(최저가 품목), 이렇게 3가지로 분류하여 효율적인 중점 관리를 수행하기 위한 분석 방법입니다. ABC 분석은 효과를 빨리 얻을 수 있고, 누구라도 간단하게 적용할 수 있으며, 다양한 분야에 활용이 가능하고, 결과를 그래프 등으로 표시하기 쉽다는 등의 이유로 많이 사용되고 있습니다.</p>
ADSL (Asymmetric Digital sub Scriber Line) ADSL(비대칭 디지털 가입자망)	<p>非対称デジタル加入者線 銅線電話加入者線での高速データ通信技術。 비대칭 디지털 가입자 회선으로, 구리선 전화 가입자 회선에 사용되는 고속 데이터 통신 기술입니다.</p>
AFTER モード (after mode) AFTER 모드(애프터 모드)	<p>Mコードの出力を位置決め終了後(停止してから)に行うモード。たとえばクランプしたり、ドリル寸法を選択したりできる。アフターモード。 위치 결정이 종료된 후에(중지 시점부터) M 코드를 출력하는 모드입니다. 예를 들어 클램프를 체결하거나 드릴 치수를 선택할 수 있습니다. 애프터 모드.</p>
ANSI規格 ANSI 표준	<ul style="list-style-type: none"> <li>●米国における規格の統一と標準化を目的とした民間の規格協会。</li> <li>●American National Standards Instituteが制定した規格。</li> <li>●日本のJISにあたる。</li> <li>●ANSI는 미국 내 규격의 통일 및 표준화를 목적으로 한 민간 표준화 기구입니다.</li> <li>●American National Standards Institute(미국 국립 표준 협회)가 제정한 표준입니다.</li> <li>●이 표준은 일본의 JIS에 해당합니다.</li> </ul>

A  
|  
B

用語 (용어)	解説 (설명)
ASCII코드 ASCII 코드	<ul style="list-style-type: none"> <li>● American Standard Code for Information Interchange (아스키코드)</li> <li>● 符号、アルファベット、数字などをコンピュータへ入れるため16進数2桁(7ビット)で表わしたコード。</li> <li>● Aは41、Bは42、1は31、2は32など。</li> <li>● 日本では、これにカナを追加したJISコードもある。</li> <li>● American Standard Code for Information Interchange(미국 정보 교환 표준 부호, 아스키 코드)</li> <li>● 부호, 알파벳, 숫자 및 기타 정보를 컴퓨터에 입력하기 위해 16진수 2자리(7비트)로 나타내는 코드입니다.</li> <li>● A는 41, B는 42, 1은 31, 2는 32 등으로 나타냅니다.</li> <li>● 일본에서는 여기에 표음 문자(가나, カナ)를 추가 한 JIS 코드도 사용합니다.</li> </ul>
ASP (Application Service Provider) ASP(애플리케이션 서비스 공급업체)	인터넷을介して、クライアントの使用するアプリケーションを提供する業者。 클라이언트가 사용하는 애플리케이션을 인터넷을 통해 제공하는 공급 업체를 말합니다.
a接点 a-접점	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 通常は開いていて、操作したとき閉じる接点。</li> <li>● b接点とは逆の動作となる。</li> <li>● 平常 시에는 열려 있다가 조작 시 닫히는 접점입니다.</li> <li>● b-접점과는 반대로 작동합니다.</li> </ul>
BASIC BASIC	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Beginner's All-purpose Symbolic Instruction Code (베이シック)</li> <li>● アメリカで作られたコンピュータ用言語。</li> <li>● パソコンで広く使われているようにわかりやすく、演算中に介入できる特長がある。</li> <li>● それだけに非常に拡張されて、種類が多い(O-BASICは方言)。</li> <li>● Beginner's All-purpose Symbolic Instruction Code(초보자를 위한 다목적 기호명령 코드, 베이직 코드)</li> <li>● 미국에서 만들어진 컴퓨터 프로그래밍 언어입니다.</li> <li>● 컴퓨터에서 널리 사용되고 있는 것에서 알 수 있듯이 이 코드는 이해하기가 쉽고, 연산 도중에 컴퓨터 조작이 가능하다는 특징이 있습니다.</li> <li>● 이 때문에 매우 폭넓게 확장되어 왔으며, 그만큼 종류가 많습니다(O-BASIC은 변종 언어(방언)임).</li> </ul>
BCD코드 BCD 코드	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Binary Coded Decimal(2進化10進数)</li> <li>● コンピュータ、シーケンサなどはON(1)とOFF(0)の2進数であり、これが人間にわかりにくいので、2進数で10進数を表現した数。</li> <li>● 人間が扱うデジタルスイッチ、デジタル表示器はBCDコードが多い。</li> <li>● 16ビットでは0から9,999、32ビットでは0から99,999,999が扱える。</li> <li>● Binary Coded Decimal(2진화 10진수)</li> <li>● 컴퓨터와 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 등은 내부 데이터를 모두 ON(1)과 OFF(0)의 2진수로 처리하는데, 이를 사람들이 이해하기 어렵기 때문에 10진수를 2진수로 대체하여 표현하는 수입니다.</li> <li>● 사람들이 사용하는 디지털 스위치와 디지털 표시기에 BCD 코드가 많이 사용됩니다.</li> <li>● 16비트에서는 0에서 9,999까지, 32비트에서는 0에서 99,999,999까지의 범위 내 숫자를 사용할 수 있습니다.</li> </ul>
BOM (Bill Of Materials) BOM(자재 명세서)	部品表／部品構成表／部品展開表の意。BOMは、企業内で使用する部品(製品も含めた方が分かりやすい)すべてを、生産管理システムの枠内ではなく、一つのデータベースで管理しようとするもの。 부품표, 부품 구성표 또는 부품 전개표를 뜻합니다. BOM은 기업에서 사용되는 모든 부품(제품도 포함하면 이해가 쉬움)을 생산 관리 시스템의 제한된 범위 내가 아닌, 하나의 단일 데이터베이스로 관리하고자 하기 위함입니다.
BPR (Business Process Reengineering) BPR(업무 프로세스 재설계)	企業活動に関するある目標(売上高、収益率など)を設定し、それを達成するために業務内容や業務の流れ、組織構造を分析、最適化すること。 기업 활동과 관련이 있는 목표(매출, 수익 등)를 설정하고 이 목표를 달성하기 위해 업무 내용이나 업무의 흐름, 조직 구조를 분석 및 최적화합니다.
bps (Bits Per Second) bps(초당 전송 비트 수)	通信回線などのデータ転送速度の単位。ビット毎秒。1bpsは1秒間に1ビットのデータを転送できることを表す。 통신 회선의 데이터 전송 속도 단위로, 초당 비트 수를 의미합니다. 1 bps는 1초당 1비트의 데이터를 전송할 수 있다는 것을 의미합니다.

B  
—  
C

用語 (용어)	解説 (설명)
BSC手順 BSC 프로토콜	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Binary Synchronous Communications</li> <li>● 基本形データ伝送手順。</li> <li>● JIS X 5002に規定がある。</li> <li>● コンピュータ同士あるいはコンピュータとシーケンサでデータ通信するプロトコルの一つ。</li> <li>● H/WにはRS-232Cを使うことができる。</li> <li>● 制御形態としてコンテンション方式とポーリング方式とがある。</li> <li>● Binary Synchronous Communications(바이너리 동기식 통신)</li> <li>● 기본형 데이터의 전송 절차입니다.</li> <li>● JIS X 5002에 규정이 있습니다.</li> <li>● 컴퓨터 사이 또는 컴퓨터와 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 사이의 데이터 통신을 하는 프로토콜 중 하나입니다.</li> <li>● RS-232C 인터페이스는 하드웨어에 사용할 수 있습니다.</li> <li>● 제어 형태로 컨텐션 방식과 폴링 방식이 있습니다.</li> </ul>
BTO (Built To Order) BTO(주문 후 조립 생산 방식)	受注組立生産方式の意。顧客からの注文に応じて組立・販売する事 パーソナルコンピュータの製造・販売方式の一つ。「Built To Order」は、「注文(Order)を受けてから製造(Built)する」という意味。 수주 후 조립 생산하는 방식이라는 의미입니다. 고객의 주문에 따라 조립 및 제조하는 개인용 컴퓨터 판매 방식의 하나입니다. "Built To Order"란 "주문(Order)"을 받은 후 "제조(Built)한다"는 의미입니다.
b接点 b-접점	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 通常は閉じていて、操作したときに開く接点。</li> <li>● a接点とは逆の動作となる。</li> <li>● NC接点、バック接点などともいう。</li> <li>● 평상 시에는 닫혀 있다가 조작 시 열리는 접점입니다.</li> <li>● a-접점과는 반대로 작동합니다.</li> <li>● NC 접점 또는 백접점이라고도 합니다.</li> </ul>
C++言語 (C++ language) C++ 언어	広く普及しているプログラミング言語であるC言語に、オブジェクト指向的な拡張を施したプログラミング言語。C++の言語仕様はC言語の上位互換になっており、C++言語の処理系を用いて従来のC言語で記述されたソフトウェアの開発を行なうことも可能である。オブジェクト指向プログラミングにより、プログラムの再利用が可能となり、大規模・複雑なソフトウェアの開発が容易になった。 이 프로그래밍 언어는 널리 사용되고 있는 프로그래밍 언어인 C 언어에 객체 지향성을 확장한 언어입니다. C++ 언어 사양은 C 언어의 상위 호환이 되며, C++ 언어 처리 시스템을 사용하여 기존의 C 언어로 작성된 소프트웨어를 개발하는 것도 가능합니다. 객체 지향 프로그래밍은 프로그램의 재사용을 가능케 하여, 큰 규모의 복잡한 소프트웨어의 개발을 쉽게 할 수 있습니다.
CAD/CAM CAD/CAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>● キャド/キャム。</li> <li>● CADはコンピュータを応用した設計支援システム。</li> <li>● Computer Aided Design. コンピュータ支援設計とも呼ばれる。</li> <li>● Computer Aided Manufacturing. CAMはコンピュータを応用した工場の製造支援システムでCADの拡張とみることができる。CADで作成された形状データを入力データとして、加工用のNCプログラム作成などの生産準備全般をコンピュータ上で行うシステムを言う。</li> <li>● 使用されるコンピュータはパソコンからエンジニアリングワークステーションまでである。</li> <li>● CAD情報:製作図、部品の一覧表、見積価格、承認図などの外、シーケンスプログラムの作成ができるものもある。</li> <li>● CAM情報:CAD情報のほか部品購入票、生産工程設計、作業伝票、試験仕様書、梱包手配書、発送書など。</li> <li>● 캐드/캠</li> <li>● CAD는 컴퓨터를 이용한 설계 지원 시스템입니다.</li> <li>● Computer Aided Design(컴퓨터 지원 설계)라고도 불립니다.</li> <li>● Computer Aided Manufacturing(컴퓨터 지원 제조, CAM)은 컴퓨터를 이용한 제조 지원 시스템으로, CAD의 확장형이라고 볼 수 있습니다. CAM 시스템에서는 CAD로 구축된 형상 데이터가 입력 데이터로 사용되고 가공을 위한 NC 프로그램 작성 등과 같은 전반적인 생산 준비를 컴퓨터에서 수행합니다.</li> <li>● CAM 시스템에서 사용되는 컴퓨터는 일반 개인용 컴퓨터부터 전문가용 워크스테이션까지 다양합니다.</li> <li>● CAD 정보: 제작 도면, 부품 일람표, 가격 견적, 승인 도면 등 외에도 시퀀스 프로그램 작성도 가능합니다.</li> <li>● CAM 정보: CAD 정보 외에 부품 구입표, 생산 공정 설계, 작업 명세서, 시험 규격서, 포장 준비서, 발송서 작성 등이 가능합니다.</li> </ul>
CAE (Computer Aided Engineering) CAE(컴퓨터 이용 엔지니어링)	工業製品の設計・開発工程を支援するコンピュータシステム。具体的には、製品の設計支援システムや、設計した製品のモデルを使って強度や耐熱性などの特性を計算する解析システム、製品の機能や性能を確認するためのシミュレーションシステムなどが含まれる。 공업 제품의 설계 및 개발 공정을 지원하는 컴퓨터 시스템입니다. 구체적으로 제품의 설계 지원 시스템, 설계된 제품의 모델을 사용하여 강도와 내열성 등의 특성을 산출하는 분석 시스템 및 제품의 기능과 성능을 확인하기 위한 시뮬레이션 시스템 등이 이 시스템에 포함됩니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
<p><b>C</b></p> <p>CCW (Counter Clock Wise) CCW(반시계 방향)</p>	<p>反時計方向の回転。モータでは軸端側からみてきめる。“CW”の項も参照。 반시계 방향으로 회전하는 것을 의미합니다. 모터에서는 축의 끝단에서 보았을 때의 방향으로 결정됩니다. "CW"도 참조하십시오.</p>
<p>CHANGE 信号 (change signal) CHANGE 신호(변경 신호)</p>	<p>CHANGE信号は速度・位置制御で速度制御を実行中に位置制御に入るための外部信号。 CHANGE 신호란 속도·위치 제어에서 속도 제어를 실행하는 동안 위치 제어로 전환하게 하는 외부 신호입니다.</p>
<p>Cheapernet 값싼 네트워크</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●チーパーネット。</li> <li>●イーサネットの同軸ケーブルより細く(thin)、安価な(cheap)同軸ケーブルを使用するところから名付けられ、Thinwire Ethernetと呼ばれることもある。</li> <li>●伝送速度はイーサネットと同じ10Mbps。</li> <li>●特別な付加装置が必要なく、トランシーバの代わりにT型コネクタで端末を接続するイーサネットの廉価版でありセグメントの最大長は185m、接続可能な端末は30台まで。</li> <li>●지퍼넷이라고도 합니다.</li> <li>●Ethernet의 동축 케이블보다 가늘고(thin) 저렴한(cheap) 동축 케이블을 사용하기 때문에 정해진 명칭이며, Thinwire Ethernet(가는 선 Ethernet)이라고도 불립니다.</li> <li>●전송 속도는 Ethernet과 동일한 10 Mbps입니다.</li> <li>●기존 Ethernet 대비 저렴한 이 Ethernet은 특별한 추가 장치를 사용하지 않아도 되고, 트랜시버 대신 단자 연결에 T형 커넥터를 사용합니다. 최대 세그먼트 길이는 185 m이며 연결할 수 있는 최대 단자 수는 30개입니다.</li> </ul>
<p>CIM (Computer Integrated Manufacturing) CIM(컴퓨터 통합 생산 시스템)</p>	<p>生産に関する全ての情報をコンピュータネットワークおよびデータベースを用いて統括的に制御・管理することによって、生産活動の最適化を図るシステム。 이 시스템은 컴퓨터 네트워크 및 데이터베이스를 사용하여 생산과 관련된 모든 정보를 통합적으로 제어 및 관리함으로써 생산 활동을 최적화하기 위한 시스템입니다.</p>
<p>CMI方式 CMI 모드</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Coded Mark Inversion。</li> <li>●変調方式の1つで1ビット分のデータをさらに2ビットに分割し、つぎのルールで伝送する。</li> <li>●1のとき:2ビットは1, 1あるいは0, 0とする。条件として1, 1と0, 0は交互にくり返すこと。</li> <li>●0のとき:2ビットは1, 0とする。(0, 1は無い。)</li> <li>●この方式はMELSECNETにおいて採用している。</li> <li>●Coded Mark Inversion(부호화 마크 반전)입니다.</li> <li>●변조 방식 중 하나로, 1비트의 데이터는 2비트로 나누어진 다음 다음과 같은 규칙에 따라 전송됩니다.</li> <li>●원데이터가 1일 때: 1, 1 또는 0, 0의 2비트로 나뉩니다. 이 때 1, 1과 0, 0은 교대로 반복되어야 합니다.</li> <li>●원데이터가 0일 때: 1, 0의 2비트로 나뉩니다(0, 1로 나뉘지는 않음).</li> <li>●이 방식은 MELSECNET에서 사용되고 있습니다.</li> </ul>
<p>CMOS CMOS</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor(CMOS)</li> <li>●디지털論理素子。</li> <li>●シーケンサではTTLとともに接続される。</li> <li>●特長は小形、低消費電力、使用電圧範囲が広い、使用温度範囲が広いなどである。</li> <li>●使い方の注意事項はTTLとおなじ。</li> <li>●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor(상보성 금속산화물 반도체, CMOS)</li> <li>●디지털 논리 소자입니다.</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에서 TTL 소자와 함께 연결됩니다.</li> <li>●이 소자의 특징으로는 소형, 낮은 전력 소비량, 넓은 작동 전압 범위 및 넓은 작동 온도 범위 등을 들 수 있습니다.</li> <li>●사용 시 주의 사항은 TTL과 동일합니다.</li> </ul>
<p>CMV (COMPUTER MV) CMV(COMPUTER MV)</p>	<p>COMPUTER MVの略。制御モードの1つで、上位計算機から操作量MV値を変更できます。 COMPUTER MV의 약자로, 제어 모드 중 하나이며 주전산기에서 조작량(MV)값을 변경할 수 있습니다.</p>
<p>CP 制御 (Continuous pass) CP 제어(연속 경로 제어)</p>	<p>等速制御など、途切れないうで経路をたどっていく制御。 연속 제어란, 등속 제어 등과 같이 경로 중단없이 지속적으로 이어지는 제어 방식입니다.</p>
<p>CPC (Collaborative Product Commerce) CPC(협업 제품 상거래)</p>	<p>企業の製品開発を中心に ERP, SCM, CRM などのシステムを連携させ、インターネットを利用した企業の全社的な電子商取引インフラを整備するもの。企業組織間、ビジネス システム間の障壁を取り除き、製品ライフサイクルの全段階を通じて、主要パートナー、サプライヤ、顧客、社内の製造担当部署が共通のビジネス・プロセスで作業できる環境を実現する。 주로 기업의 제품 개발 시 ERP, SCM 및 CRM 과 같은 시스템을 통합적으로 사용하여 인터넷을 이용한 기업의 전자적 전자 상거래 인프라를 정비하는 것을 말합니다. 이로 인해 기업 조직 사이와 비즈니스 시스템 사이의 장벽이 허물어지기 때문에, 제품 수명 주기(라이프 사이클) 전반에 걸쳐 주요 파트너, 공급 업체, 고객, 내부 생산 담당 부서가 공통 업무 절차로 일할 수 있는 환경을 구축할 수 있습니다.</p>

C

用語 (용어)	解説 (설명)
CP-M/86 CP-M/86	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Control Program for Microprocessors またはControl Program and Monitor(シーピーएम86)</li> <li>●16ビットのマイクロプロセッサ8086系を動かすためのOS。</li> <li>●アメリカのデジタルリサーチ社に著作権がある。</li> <li>●シングルタスクのOSで、階層ディレクトリはサポートしていない。</li> <li>●Control Program for Microprocessors(マイクロプロセッサ 제어 프로그램) 또는 Control Program and Monitor(제어 프로그램 및 모니터)(시피엠 86)를 지칭합니다.</li> <li>●16비트 마이크로프로세서 8086 시리즈를 운영할 수 있는 OS입니다.</li> <li>●미국 Digital Research, Inc.에서 저작권을 보유하고 있습니다.</li> <li>●단일 작업 OS이며, 계층 디렉토리는 지원하지 않습니다.</li> </ul>
CPU共有メモリ CPU 공유 메모리	<p>CPU 共有メモリは、マルチCPU システムの各CPU ユニット間でデータの書き込み／読出しを行うために、各CPU ユニットが内部に持っているメモリです。</p> <p>CPU 共有メモリには、下記の4種類があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 番号機動作情報エリア</li> <li>・ システムエリア</li> <li>・ 自動リフレッシュエリア</li> <li>・ ユーザ自由エリア</li> <li>・ マルチCPU 間高速通信エリア</li> </ul> <p>CPU 共有メモリ는 다중 CPU 시스템에 있는 각 CPU 모듈 사이에서 데이터 읽기/쓰기를 수행할 수 있도록 각 CPU 모듈 내부에 존재하는 기억 장치입니다.</p> <p>CPU 공유 메모리의 종류는 다음과 같이 4가지가 있습니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 호스트 CPU 동작 정보 영역</li> <li>・ 시스템 영역</li> <li>・ 자동 리프레시 영역</li> <li>・ 사용자 자유 구역</li> <li>・ 다중 CPU 간 고속 통신 영역</li> </ul>
CRC CRC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Cyclic Redundancy Check(사이클릭符号方式または巡回冗長検査)</li> <li>●データを伝送するときの誤りを検出する方式の一つ。データに特別な処理を加えて誤りを検出するための情報を作り出して、この情報をデータの後につけて送信する。</li> <li>●受信側では送信側と同様の処理を行って、同じ情報が得られるかどうかで伝送エラーを検出するもの。</li> <li>●この方式はエラー検出のための情報を一文字ごとに付加するのではなく、データ単位で行うためデータ量が少なく、エラー検出能力も高い。</li> <li>●Cyclic Redundancy Check(순환 부호 방식 또는 순환 중복 검사)</li> <li>●데이터 전송 시 오류를 검출하는 방식 중 하나입니다. 데이터에 특별한 처리를 추가하여 오류 검출을 위한 정보를 생성한 뒤, 이 정보를 데이터 뒤에 덧붙여 전송합니다.</li> <li>●수신측에서 송신측과 동일한 처리를 한 후 일치하는 정보가 얻어지는지 여부에 따라 오류를 검출하는 방식입니다.</li> <li>●이 방식은 오류 검출을 위한 정보가 한 문자마다 추가되는 것이 아닙니다. 오류 감지는 데이터 단위로 이루어지기 때문에 이 방식을 사용하면 데이터 양이 적어 오류 감지 성능이 더 높아집니다.</li> </ul>
CRM (Customer Relationship Management) CRM(고객 관계 관리)	<p>顧客に関する全ての情報を一元管理し、顧客セグメントごとの最適なマーケティング戦略を自動生成することにより、営業効率を高め、かつ顧客困いこみを実現するためのツールである。</p> <p>이 도구는 고객과 관련된 모든 정보를 통합 관리하고 고객 분류별로 최적의 마케팅 전략을 자동 생성함으로써, 운영 효율을 향상시키면서 동시에 고객 유지를 실현하기 위한 도구입니다.</p>
CRP (Capacity Requirements Planning) CRP(생산 능력 소요 계획)	<p>生産に入る直前の短期的な能力計画で、計画された各品目のプライオリティを実行するために必要な生産能力の所要量を把握・手当てる。資材所要量計画の出力である製造所要オーダーに対し、各ワークセンタ単位に山積みし、製造できるか否かを判断、これに基づき、製造所要オーダーを山崩しし、最終的な製造オーダーを発行する。</p> <p>생산이 시작되기 직전의 단기 생산 능력 계획으로, 계획한 각 품목별 우선 순위를 실행하는 데 필요한 생산 능력의 소요량을 파악하고 대비하는 데 사용됩니다. 자재 소요 계획의 출력값에 해당하는 생산 소요 지시가 각 작업장별로 지정되고 생산 가능 여부 판단에 따라 최종 생산 소요 지시가 내려집니다.</p>
CRアブソーバ CR 흡수기	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コンデンサCと抵抗Rを直列に接続したサージキラー。</li> <li>●コンデンサによって高い周波数のサージを吸収させる目的で接点、トライアックあるいは誘導負荷に並列して接続して使用する。</li> <li>●負荷と並列に接続するときはONしたときのコンデンサの充電があるので、トライアック出力、トランジスタ出力では障害の出ることがある。</li> <li>●交流、直流どちらでもよいが、交流は漏れ電流がやや大となる。</li> <li>●콘덴서 C와 저항기 R을 직렬로 연결한 서지 킬러입니다.</li> <li>●이러한 서지 킬러는 고주파 서지가 콘덴서에 흡수될 수 있도록 점접, 트라이액(triac) 또는 유도 부하에 병렬로 연결하여 사용합니다.</li> <li>●부하와 병렬로 연결되면 ON일 때 콘덴서가 충전되기 때문에 트라이액 출력 및 트랜지스터 출력 시간섭이 발생할 수 있습니다.</li> <li>●교류 또는 직류 전원 모두 사용 가능하지만 교류 전원 사용 시 누설 전류가 약간 더 높은 편입니다.</li> </ul>

C  
—  
D

用語 (용어)	解説 (설명)
CSMA/CD方式 CSMA/CD 모드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Carrier Sense Multiple Access/Collision detection</li> <li>●ネットワーク制御方式の一種。</li> <li>●各端末装置が送信を行うとき、送信のための通信路が空いているかどうかを確認してから送る方式。</li> <li>●空いていないときそのまま送信すると、データとデータがぶつかってしまうので、定められた乱数によって求められた時間だけ待った後に再度送信を試みる。</li> <li>●この方式はネットワークの制御のための特別な装置が必要ないため、システムが比較的安価にできる。コンテンション方式ともいう。</li> <li>●Ethernetで採用されている。</li> <li>●Carrier Sense Multiple Access(반송파 감지 다중 접속)/Collision detection(충돌 감지)</li> <li>●네트워크 제어 방식의 한 종류입니다.</li> <li>●이 모드에서는 각 단말기에서 전송이 이루어지기 전에 전송용 통신 경로가 비어 있는지 여부를 확인하게 됩니다.</li> <li>●통신 경로가 현재 사용 중인 상태에서 전송이 이루어지면 데이터가 서로 충돌을 일으키기 때문에, 사전에 정해진 무작위 수에 의해 계산된 시간 동안 대기한 후 다시 전송을 시도합니다.</li> <li>●이 모드를 사용하면 네트워크 제어를 위한 별도의 장비를 갖출 필요가 없기 때문에 시스템 구축 비용이 상대적으로 저렴합니다. 컨텐션 방식이라고도 합니다.</li> <li>●Ethernet에서 사용되는 모드입니다.</li> </ul>
CSV (Comma Separated Values) CSV(쉼표로 구분된 값)	Comma Separated Values の略称です。 データをカンマ(“,”)で区切って並べた形式のテキストファイルです。 Comma Separated Values(쉼표로 구분된 값)의 약어입니다。 데이터를 쉼표(,)로 구분하여 나열하는 형식의 텍스트 파일입니다.
CSV (Computer Set Value) CSV(컴퓨터 설정값)	COMPUTER SV의略. 制御モードの1つで、上位計算機から目標値SV値を変更できます。 COMPUTER SV(컴퓨터 설정값)의 약자입니다. 제어 모드 중 하나로 주전산기에서 설정값(SV)을 변경할 수 있습니다.
CTO (Configure to Order) CTO(사양 주문 후 생산 방식)	受注構成の意. 顧客からの受注が確定してから製品を組み立てること。 고객이 사양까지 지정하여 주문을 확정하고 나면 제품을 조립하여 생산하는 방식입니다.
CW (Clock Wise) CW(시계방향)	時計の針が動くのと同じ回転方向. モータ軸端側からみて時計方向へ回るもの。 시계 바늘이 회전하는 방향입니다. 모터에서 축의 끝단에서 볼 때 보이는 시계 방향입니다.
D/A 変換器 (Digital-to-Analog converter) D/A 컨버터(디지털-아날로그 컨버터)	デジタル値をアナログ値である電圧(または電流)に変換する機能をもっている装置。 디지털값을 아날로그값인 전압(또는 전류)으로 변환하는 기능을 하는 장치입니다.
D/A変換ユニット D/A 컨버터 모듈	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Digital/Analogue</li> <li>●デジタル量をアナログ量に変換するユニット。</li> <li>●シーケンサのプログラムで扱うデジタル量を、電圧または電流のアナログ量に変えて外部へ出力する。</li> <li>●Digital(디지털)/Analogue(아날로그)</li> <li>●디지털 양을 아날로그 양으로 변환하는 장치입니다.</li> <li>●이 장치는 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 프로그램에서 취급되는 디지털 양을 전압 또는 전류의 아날로그 양으로 변환하여 외부 장치로 출력합니다.</li> </ul>
dB dB	<ul style="list-style-type: none"> <li>●デシベル。</li> <li>●エネルギーの減衰量を表わす単位. dBmは光電力の量を表わす単位。</li> <li>●“伝送損失”の項を参照. dBm/kmは光ケーブル1km当りの減衰量を示す。</li> <li>●데시벨</li> <li>●에너지의 감쇠를 나타내는 단위입니다. dBm은 전력의 양을 나타내는 단위입니다.</li> <li>●"전송 손실"을 참조하십시오. dBm/km는 광케이블 1km 당 감쇠량을 나타냅니다.</li> </ul>
DB バッファリング DB 버퍼링	通信異常時などに、送信できないSQL 文をコンパクトフラッシュカードに一時的に保管し、復旧時に再送する機能です。 통신 이상 등으로 인해 전송할 수 없는 SQL 문을 콤팩트 플래시 카드에 임시로 저장했다가 복구되면 재전송하는 기능입니다.
DB (database) DB(데이터베이스)	複数のアプリケーションソフトまたはユーザによって共有されるデータの集合のこと. また、その管理システムを含める場合もある。 여러 소프트웨어 또는 사용자에게 의해 공유되는 데이터의 집합을 의미합니다. 이 의미에 데이터 관리 시스템까지 포함될 수도 있습니다.

D

用語 (용어)	解説 (설명)
DBMS (DataBase Management System) DBMS(데이터베이스 관리 시스템)	<p>データベース管理システムの意。共有データとしてのデータベースを管理し、データに対するアクセス要求に応えるソフトウェア。データの形式や利用手順を標準化し、特定のアプリケーションソフトから独立させることができる。また、データの管理を専門のソフトウェアに任せることにより、アプリケーションソフトの生産性や性能、資源の利用効率の向上につながる。管理するデータの表現形式(データモデル)によりいくつかの種類に分類でき、現在最も広く普及しているのはリレーショナル型(RDBMS)で、大規模システムではOracle社のOracleが、小規模システムではMicrosoft社のAccessが、それぞれ市場の過半を占めている。</p> <p>데이터베이스 관리 시스템을 의미합니다. DBMS 소프트웨어는 데이터베이스를 공유 데이터로 관리하고 데이터와 관련된 액세스 요청에 응답합니다. 데이터 형식과 이용 절차를 표준화하여 응용 프로그램과 관계 없이 공유된 데이터에 액세스가 가능합니다. 또한 데이터 관리를 전문 소프트웨어가 전담함으로써 응용 프로그램의 생산성이나 성능 및 자원 이용 효율이 향상됩니다. DBMS는 관리하는 데이터의 표현 형식(데이터 모델)에 따라 여러 종류로 나뉩니다. 현재 가장 일반적인 형태는 관계형 데이터베이스 관리 시스템(RDBMS)으로, 대규모 시스템에서는 Oracle 사가 개발한 Oracle이, 소규모 시스템에서는 Microsoft 사가 개발한 Access가 각각 과반을 넘는 시장 점유율을 차지하고 있습니다.</p>
DBR (Drum Buffer Rope) DBR(드럼-버퍼-로프)	<p>生産計画を作成する上で、TOCを製造工場のスケジューリングに適用するとき使われるものです。生産設備のボトルネックを認識し、ボトルネックの生産能力に同期をとって資材投入を行い、生産現場で発生する変動要素(機械故障・チョコ停など)を吸収できる仕掛品(余裕)を戦略的に設置するという生産管理手法。これにより、在庫の大幅な減少、納期短縮、投資利益率の向上、信頼のおける生産スケジュールの作成が可能となります。</p> <p>생산 계획을 수립하는 데 있어 공장의 생산 계획에 TOC를 적용할 때 사용됩니다. 이 생산 관리 기법을 사용하면 생산 설비에서 병목 현상 발생 시 이를 파악하고 병목 현상 발생 지점의 생산 능력에 맞게 재고가 투입됩니다. 또한, 생산 현장에서 발생하는 변동 요소(기계 고장, 단시간 정지 등)를 상쇄할 수 있는 재공품(여유분)도 전략적으로 배치됩니다. 따라서 재고는 대폭 감소하고, 납기는 단축되며, 투자 수익률은 향상되고, 신뢰할 수 있는 생산 계획 수립이 가능합니다.</p>
DC1/DC3制御 DC1/DC3 제어	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信制御方式の一つ。</li> <li>●受信側は受信バッファの空きが少なくなると受信できなくなると、通信の相手機器へDC3信号を送信して、データの送信の中断を要求する。また、受信処理の実行によってバッファの空きが増加して受信が可能になると、相手機器へDC1信号を送信してデータの送信の再開を要求する。</li> <li>●送信側は相手機器から受信するDC1信号およびDC3信号を制御コードとみなし、DC1を受信するとデータの送信を開始し、DC3を受信するとデータの送信を中断する。</li> <li>●통신 제어 방식 중 하나입니다.</li> <li>●수신 버퍼의 여유가 부족하여 수신 측에서 더 이상 데이터를 수신할 수 없게 되면 DC3 신호가 상대 기기에 전송되어 데이터 송신을 중단하라는 요청을 하게 됩니다. 반대로 수신 데이터를 처리하여 수신 버퍼의 여유가 늘고 수신이 가능하게 되면, DC1 신호가 상대 기기에 전송되어 데이터 전송 재개를 요청합니다.</li> <li>●송신 측은 상대 기기로부터 수신된 DC1 및 DC3 신호를 제어 코드로 간주하여 DC1 신호 수신 시 데이터 전송을 시작하고 DC3 신호 수신 시 데이터 전송을 중단합니다.</li> </ul>
DC2/DC4制御 DC2/DC4 제어	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信制御方式の一つ。</li> <li>●相手機器から受信するDC2およびDC4のコードを制御コードとみなし、DC2とDC4の間に挟まれたコードをデータとする制御。</li> <li>●통신 제어 방식 중 하나입니다.</li> <li>●이 제어 모드에서는 상대 기기로부터 수신된 DC2 및 DC4 코드를 제어 코드로 간주하며 DC2와 DC4 사이에 삽입된 코드를 데이터로 간주합니다.</li> </ul>
DCS(Distributed Control System) DCS(분산 제어 시스템)	<p>マイクロコンピュータを用いた分散型デジタル制御システム。</p> <p>마이크로 컴퓨터를 이용한 분산 디지털 제어 시스템입니다.</p>
DDC (digital display controller) DDC(디지털 표시 컨트롤러)	<p>調節器の機能をデジタル装置で実現している制御。</p> <p>디지털 장치를 제어하는 기능을 갖춘 장치입니다.</p>
DIN規格 DIN 표준	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Deutsch Industrie Norm</li> <li>●ドイツ工業規格。</li> <li>●Deutsch Industrie Norm</li> <li>●독일 공업 표준입니다.</li> </ul>
DMU (Digital Mock-Up) DMU(디지털 목업)	<p>デジタルモックアップの意。CADを用いて製品の外見、内部構成などを比較、検討するためのシミュレーションソフトウェア。あるいは、そのようなソフトウェアを用いて作成された3次元モデルのこと。</p> <p>디지털 목업을 의미합니다. CAD를 사용하여 제품의 외관 및 내부 구성 등을 비교, 검토하기 위한 시뮬레이션 소프트웨어 또는 이러한 소프트웨어를 사용하여 제작한 3차원 견본을 지칭하는 용어입니다.</p>



D  
—  
E

用語 (용어)	解説 (설명)
DNS(Domain Name System) DNS(도메인 이름 시스템)	Domain Name Systemの略称です。 IPアドレスをユーザが覚えやすい名称(ドメイン名)に翻訳し管理するシステムです。 Domain Name System(도메인 이름 시스템)의 약어입니다. 이 시스템은 IP 주소를 사용자가 기억하기 쉬운 도메인 이름으로 바꾸어 관리합니다.
DOG 信号 DOG 신호	機械原点復帰の近点ドグからの入力信号のこと。 기계 원점 복귀의 근점 도그로부터의 입력 신호입니다.
DRAM DRAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Dynamic Random Access Memory(D램)</li> <li>●RAMメモリの一種で、安価、小形であるが、保持電力が大きい。SRAMと対比される。</li> <li>●Dynamic Random Access Memory(동적 임의 접근 기억 장치, D램)</li> <li>●RAM의 한 종류로 SRAM과 달리 저렴한 가격에 소형이지만, 보유 전력이 높습니다.</li> </ul>
DTR/DSR制御 DTR/DSR 제어	<ul style="list-style-type: none"> <li>●RS-232Cポートを使用して外部機器(コンピュータ、プリンタ等)と通信するとき、DSR(データセットレディ)、DTR(データターミナルレディ)信号で、データ授受の可否を制御すること。</li> <li>●ED/DR制御に同じ。</li> <li>●RS-232C 포트를 통해 외부 장치(컴퓨터, 프린터 등)와의 통신이 이루어지면 DSR(데이터 세트 준비 완료) 및 DTR(데이터 단말 준비 완료) 신호에 의해서 데이터 송신과 수신 여부를 제어 할 수 있습니다.</li> <li>●ED/DR 제어와 동일합니다.</li> </ul>
DV (Deviation) DV(편차)	偏差。目標値(SV)と測定値(PV)の差。 편차. 설정값(SV)과 측정값(PV) 사이의 차이입니다.
DWH (Data WareHouse) DWH(데이터 웨어하우스)	時系列に蓄積された大量の業務データの中から、各項目間の関連性を分析するシステム。従来の単純な集計では明らかにならなかった各要素間の関連を洗い出してくれるのがデータウェアハウスシステムである。 시계열로 축적된 대량의 업무 데이터 중에서 각 항목 사이의 관련성을 분석하는 시스템입니다. 데이터 웨어하우스 시스템은 기존의 단순 집계에서는 분명하게 확인되지 않는 다양한 요소 사이의 관계를 보다 면밀히 조사할 수 있습니다.
DXF (Data eXchange Format) DXF(데이터 교환 형식)	Autodesk社のCADソフト「AutoCAD」で使用されているファイル形式。2次元や3次元のベクトルデータを格納するファイル形式の事実上の業界標準。 Autodesk 사의 CAD 소프트웨어인 "AutoCAD"에서 사용되는 파일 형식입니다. 2차원 및 3차원 벡터 데이터를 저장하는 파일 형식이며, 사실상 업계 표준입니다.
D動作 D 동작	微分動作。偏差DV(測定値と設定値の差)の変化率(今回の値から前回の値を引いた値)に比例した操作量を加える動作。 偏差が生じてから、微分動作による操作量が比例動作による操作量と等しくなるまでの時間を微分時間Tdと いいます。 미분 동작입니다. 이 동작은 편차(DV)(측정값(PV) 및 설정값(SV)의 차이)의 변화율(현재값과 최종값과의 차이)에 비례하는 조작량을 내는 동작입니다. 편차가 발생한 시점부터 미분 동작의 조작량이 비례 동작의 조작량과 같아질 때까지의 시간을 미분 시간(Td)이라고 합니다.
EBCDIC EBCDIC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Extended Binary Coded Decimal Interchange Code(에비스덱)</li> <li>●拡張2진화10진코드。</li> <li>●数字、アルファベット、特殊文字などを8ビットをもちいて表わすコンピュータ用のコード体系の一つ。</li> <li>●10進数の各桁を4ビットで表わしたBCDコードに、さらに4ビットを追加して8ビットとして256通りの区別ができるようにしたもの。</li> <li>●Extended Binary Coded Decimal Interchange Code(엠시덱, 확장 이진화 십진법 교환 부호)</li> <li>●확장 2진화 10진수 코드입니다.</li> <li>●숫자, 알파벳 문자, 특수 문자 및 기타 정보를 8비트로 표시하는 컴퓨터용 부호화 방식 중 하나입니다.</li> <li>●10진수의 각 자릿수를 4비트로 나타낸 BCD 코드에 4비트를 추가하여 8비트가 되므로 총 256가지의 문자가 정의됩니다.</li> </ul>
EC (Electronic Commerce) EC(전자 상거래)	電子商取引の意。インターネットなどのネットワークを利用して、契約や決済などを行なう取引形態。 인터넷과 같은 네트워크를 사용하여 계약이나 결제 등을 수행하는 거래 형태를 일컬어 전자 상거래라고 지칭합니다.
EDI (Electric Data Interchange) EDI(전자 문서 교환)	電子データ交換の意。異なる企業間で、受発注情報などを電子的にやりとりすること。 서로 다른 기업 간에 수주/발주 정보 등과 같은 데이터를 전자적으로 교환하는 것을 의미합니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>E</p> <p>EEP-ROM EEP-ROM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory(EEPROM、エスケアROM)</li> <li>●読み出し専用メモリの一種。</li> <li>●書き込みは電圧を加えることによってできる。</li> <li>●停電してもメモリは消えない。</li> <li>●外形はIC-RAMとおなじ。</li> <li>●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory(전기적 소거 및 프로그래밍 가능 읽기 전용 기억 장치, EEPROM, E2ROM)</li> <li>●읽기 전용 기억 장치의 한 종류입니다.</li> <li>●전압을 가하면 이 메모리에 쓰기도 가능합니다.</li> <li>●전원이 차단되어도 저장된 데이터는 보존됩니다.</li> <li>●외관은 IC-RAM과 동일합니다.</li> </ul>
<p>EL EL</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●エレクトロルミネッセンス。</li> <li>●ディスプレイ表示素子の一つ。</li> <li>●液晶ディスプレイ(LCD)と同様に輝度が低く、目が疲れにくい。</li> <li>●전계 발광 소자</li> <li>●디스플레이 표시 소자 중 하나입니다.</li> <li>●액정 디스플레이(LCD)와 마찬가지로 휘도가 낮아 눈에 피로감이 덜합니다.</li> </ul>
<p>EMC EMC</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Electro magnetic Compatibility</li> <li>●電磁波における両立性。</li> <li>●電子機器がノイズに対する感受性を最小限におさえる技術。</li> <li>●Electromagnetic Compatibility(전자파 적합성)</li> <li>●전자파에서의 양립할 수 있는 능력으로 전자파 양립성이라고도 합니다.</li> <li>●노이즈(잡음)에 대한 전자 장치의 민감도를 최소화하는 기술입니다.</li> </ul>
<p>EMI EMI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Electromagnetic Interference</li> <li>●電磁妨害。</li> <li>●電子機器から発生し他の機器を妨害するノイズ。シーケンサは妨害されることが多いが、妨害していることもある。</li> <li>●日本ではノイズ自主規制団体の情報処理装置等電波障害自主規制協議会(VCCI)がある。</li> <li>●VCCIマークをつけたものは自主規制した製品。</li> <li>●商工業地域むけが第1種、住宅地域むけが第2種ときめられている。</li> <li>●Electromagnetic Interference</li> <li>●전자기 간섭</li> <li>●전자 장치에서 발생하며 다른 장비를 방해하는 노이즈(잡음)입니다. 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)는 주로 방해받지만, 다른 장비에 대한 간섭을 일으키기도 합니다.</li> <li>●일본에는 노이즈 자주 규제 단체인 정보 처리 장치 등 전자파 장애 자주 규제 협의회(VCCI)가 있습니다.</li> <li>●VCCI 마크가 있는 제품은 이 자주 규제 협의회에서 합의된 규정을 준수한 제품입니다.</li> <li>●상공업 지역에서 사용되는 장비는 제1종으로, 주거 지역에서 사용되는 장비는 제2종으로 구분됩니다.</li> </ul>
<p>EP-ROM EP-ROM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Erasable Programmable Read Only Memory (EPROM)</li> <li>●読み出し専用メモリの一種。</li> <li>●書き込みは一度に行う。</li> <li>●紫外線を照射してメモリを全部消したのち書き込みができる。(再利用可)</li> <li>●上面には照射用窓があり、常時は消去防止テープを貼る。</li> <li>●停電してもメモリは消えない。</li> <li>●Erasable Programmable Read Only Memory(소거 및 프로그램 가능 읽기용 기억 장치)</li> <li>●읽기 전용 기억 장치의 한 종류입니다.</li> <li>●쓰기는 한 번 수행합니다.</li> <li>●자외선을 비추면 저장된 내용이 모두 삭제되고 그 후에 기록할 수 있습니다(재사용 가능).</li> <li>●표면에는 자외선을 조사할 수 있는 창이 있으며, 평소에는 소거 방지용 테이프가 그 위에 붙어 있습니다.</li> <li>●전원이 차단되어도 저장된 데이터는 보존됩니다.</li> </ul>

E  
—  
F

用語 (용어)	解説 (설명)
ER/DR制御 ER/DR 제어	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信制御方式の一つ。</li> <li>●ERは受信の制御を行なう信号で、DRは送信の制御を行う信号。</li> <li>●受信側で受信バッファの空きが少なくなると受信できなくなるとER信号をOFFし、これに対応する送信側のDR信号がOFFして送信を中断する。</li> <li>●受信データの処理によってバッファの空きサイズが増加して受信が可能になると受信側でER信号をONにし、これに対応する送信側のDR信号がONになりデータの送信を開始する。</li> <li>●DTR/DSR制御と同じ。</li> <li>●통신 제어 방식 중 하나입니다.</li> <li>●ER 신호는 수신을 제어하고, DR 신호는 송신을 제어합니다.</li> <li>●수신 버퍼의 여유가 부족하여 수신 측에서 더 이상 데이터를 수신할 수 없게 되면 ER 신호가 OFF로 설정되고 이에 해당하는 송신 측 DR 신호가 OFF로 설정되어 전송이 취소됩니다.</li> <li>●반대로 수신 데이터를 처리하여 수신 버퍼의 여유가 늘고 수신이 가능하게 되면, ER 신호가 ON으로 설정되고 이에 해당하는 송신 측 DR 신호가 ON으로 설정되어 데이터 전송이 시작됩니다.</li> <li>●DTR/DSR 제어와 동일합니다.</li> </ul>
ERP (Enterprise Resource Planning) ERP(기업 자원 계획)	<p>企業資源計画／経営資源計画の意。企業全体を経営資源の有効活用の観点から統合的に管理し、経営の効率化を図るための手法・概念のこと。</p> <p>기업 자원 계획/경영 자원 계획이라는 뜻입니다. 경영의 효율화를 추구하기 위해 기업 전반에 걸쳐 경영 자원의 효율적 활용이라는 관점에서 통합적으로 관리하는 방법 및 개념을 의미합니다.</p>
Ethernet Ethernet	<ul style="list-style-type: none"> <li>●イーサネット。</li> <li>●パソコンやワークステーションで標準的なネットワークの通信方法。</li> <li>●IEEE802.3として規格制定されている。</li> <li>●データリンク制御はCSMA/CD方式で、データ伝送速度は10Mbps～1Gbps。</li> <li>●ケーブル規格により、太い同軸ケーブルをバス形に配線する10BASE5、細い同軸ケーブルを使うディジーチェーン形の10BASE2、ツイストペアケーブルを使うスター形配線の10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-Tがある。</li> <li>●Ethernet.</li> <li>●PC(개인용 컴퓨터)나 워크스테이션에서 사용되는 표준 네트워크 통신 방법입니다.</li> <li>●이 기술은 IEEE 802.3 표준으로 제정되어 있습니다.</li> <li>●데이터링크는 CSMA/CD 방식으로 제어되며 데이터 전송 속도는 10 Mbps에서 1 Gbps 사이입니다.</li> <li>●케이블 규격에 따르면 굵은 동축 케이블을 버스 형상(bus topology)으로 연결하는 10BASE5 Ethernet과, 얇은 동축 케이블을 데이지체인(daisy chained) 형태로 연결하는 10BASE2 Ethernet 그리고 트위스트 페어(쌍 연선) 케이블을 성형(star topology)으로 연결하는 10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T가 있습니다.</li> </ul>
F.H, F-HALF F.H, F-HALF	<ul style="list-style-type: none"> <li>●First Half</li> <li>●64点入出力ユニットのON/OFF表示LEDの上位32点。</li> <li>●First Half(상위 하프)</li> <li>●64점 입출력 장치의 ON/OFF 표시 LED의 상위 32점입니다.</li> </ul>
F.ROOP F.ROOP	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Forward Loop</li> <li>●データリンクにおいて正ループのこと。</li> <li>●Forward Loop(포워드 루프)</li> <li>●데이터링크에서 정방향 루프를 의미합니다.</li> </ul>
FA (Factory Automation) FA(공장 자동화)	<p>コンピュータ制御技術を用いて工場を自動化すること。また、自動化に使われる機器のこと。海外ではIA(Industrial Automation)と表現する。</p> <p>컴퓨터 제어 기술을 이용하여 공장에서의 생산 업무를 자동화하는 것이며, 자동화에 사용되는 설비 및 장비를 지칭하기도 합니다. 서양권에서는 IA(Industrial Automation, 산업 자동화)라고 표현하기도 합니다.</p>
FB 変換 FB 변환	<p>インテリジェント機能ユニットパラメータ(初期設定／自動リフレッシュ設定)からFBを自動生成します。</p> <p>인텔리전트(지능형) 기능 모듈 파라미터(초기 설정/자동 리프레시 설정)에서 FB를 자동으로 생성합니다.</p>
FG FG	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Frame Ground</li> <li>●シーケンサの接地用端子。</li> <li>●CPU、入出力ユニットなどの5V、24Vのノイズフィルタ接地端子。</li> <li>●プリント基板のシールドパターンとも接続されている。</li> <li>●Frame Ground(프레임 접지)</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 접지 단자입니다.</li> <li>●CPU, 입출력 장치 또는 기타 모듈의 5V 또는 24V 노이즈 필터 접지 단자가 이에 해당됩니다.</li> <li>●이 단자는 PCB(인쇄 회로 기판)의 차폐 패턴과도 연결되어 있습니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
<p><b>F</b> <b>G</b></p> <p>FIFO (First In First Out) FIFO(선입 선출)</p>	<p>データを格納し、またそこからデータを取り出す方式の1つ。格納された順に取り出されるようにする方法。一番新しく格納されたデータが一番最後に取り出される。キューと呼ばれるデータ構造はこの方式でデータを扱う。</p> <p>데이터가 입력되면 저장했다가 바로 그 위치에서 데이터를 내보내는 방식 중 하나로, 입력된 순서에 따라 데이터가 출력됩니다. 즉, 가장 마지막에 저장된 데이터가 가장 마지막으로 출력됩니다. 이 방식은 큐(대기열)라는 데이터 구조에서 데이터 처리 시 사용됩니다.</p>
<p>FLS 信号 (forward limit signal) FLS 信号(포워드 리미트 신호)</p>	<p>位置決め制御可能範囲の上限に設置したリミットスイッチ(b 接点構成とし通常は通電状態)が動作したことを知らせる入力信号。FLS 信号がOFF(非導通)で位置決め動作が停止となる。</p> <p>위치 결정 제어가 가능한 범위의 상한에 설치된 리미트 스위치(b-접점 구성, 평상 시 도통 상태)가 작동했음을 알리는 입력 신호입니다. FLS 신호가 OFF(비도통 상태)로 되면 위치 결정 작동이 정지됩니다.</p>
<p>FMS FMS</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Flexible Manufacturing System</li> <li>●多品種少量生産に対応したシステム。</li> <li>●システム全体をコンピュータで管理し、産業用ロボットなどを導入したりして、製品や生産量の変化に対して、生産ラインの大幅な変更をせずに柔軟に対処しようとするもの。</li> <li>●Flexible Manufacturing System(유연 생산 시스템)</li> <li>●다품종 소량 생산에 적합한 시스템입니다.</li> <li>●시스템 전체가 컴퓨터로 관리되고, 산업용 로봇 및 기타 산업용 설비 등을 도입하는 등, 제품 및 생산량이 변경되어도 생산 라인의 대폭적 변경 없이 변경된 조건에 맞추어 유연하게 대처하기 위한 시스템입니다.</li> </ul>
<p>FTP (File Transfer Protocol) FTP(파일 전송 프로토콜)</p>	<p>インターネットやイントラネットなどのTCP/IPネットワークでファイルを転送するときに使われるプロトコル。インターネットやイントラ넷 등의 TCP/IP 네트워크에서 파일을 전송 시 사용되는 프로토콜입니다.</p>
<p>G 코드<sup>1)</sup> G 코드</p>	<p>NC 装置の軸の制御機能を指定する規格(コード)化されている2桁(00から99)の数値のことでG機能ともいう。</p> <p>例 G01 直線補間 G02 円弧補間CW(時計回り) G04 ドウェル G28 原点復帰 G50 主軸最高回転数設定</p> <p>NC 장치의 축 제어 기능을 규격(코드)화 하는 2 자리 숫자(00 ~ 99)로, G 기능이라고도 합니다.</p> <p>예: G01 직선 보간 G02 원호 보간 CW(시계 방향) G04 드웰 G28 원점 복귀 G50 주축 최고 회전 수 설정</p>
<p>GD<sup>2</sup> GD<sup>2</sup></p>	<p>慣性モーメントのこと、物体を構成する各微小部分の質量dmとその部分の、ある一定直線からの距離rの二乗との積の総和。I = ∫ r<sup>2</sup>dm GD<sup>2</sup>との関係は重力加速度をgと4glで与えられる。</p> <p>관성 모멘트입니다. 물체를 구성하는 각 부분의 미소 질량(dm)과 이 지점과 일직선인 중심축 사이 거리(r)의 제곱을 곱한 값의 총합입니다. I = ∫ r<sup>2</sup>dm GD<sup>2</sup>와의 관계는 4gl이며 여기서 g는 중력가속도입니다.</p>
<p>GI GI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ファイバーの一種でグレーデッドインデックス形。</li> <li>●コアの屈折率が断面内でゆるやかに変化しており、光の入射角度による通信の歪が小さい。</li> <li>●광섬유의 한 종류로 경사형 굴절을 광섬유입니다.</li> <li>●단면에서 봤을 때 광섬유 코어의 굴절률이 외측으로 갈 수록 완만하게 줄어들어 언덕 모양의 굴절을 분포를 보이며, 빛의 입사각도에 의한 통신의 왜곡이 작습니다.</li> </ul>
<p>GP-IB GP-IB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●General Purpose Interface Bus</li> <li>●コンピュータと計測機器などの間で、データのやりとりに使われるインタフェース。IEEE-488バスとも呼ばれる。</li> <li>●最大15台の装置をつなぐことができる。</li> <li>●データ伝送は双方向、半二重通信、8ビットパラレル伝送で最長20m。</li> <li>●General Purpose Interface Bus(범용 인터페이스 버스)</li> <li>●컴퓨터와 측정 장비 등의 장치 사이 데이터 송수신에 사용되는 인터페이스입니다. IEEE-488 버스라고도 불립니다.</li> <li>●이 버스에 최대 15개의 장치를 연결할 수 있습니다.</li> <li>●데이터 전송은 양방향, 반이중 통신 및 8비트 병렬 전송으로 이루어지며, 최대 길이는 20 m입니다.</li> </ul>

H  
—  
I

用語 (용어)	解説 (설명)
H, HEX H, HEX	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Hexadecimal</li> <li>●ともに16進数を示す。</li> <li>●16진수입니다.</li> <li>●H와 HEX 모두 16진수를 나타냅니다.</li> </ul>
HDLC手順 HDLC 절차	<ul style="list-style-type: none"> <li>●High-level Data Link Control procedure</li> <li>●JIS X 5104~6にきめられた標準で、ハイレベルデータリンク制御手順といわれる。</li> <li>●High-level Data Link Control procedure(고위 데이터링크 제어 절차)</li> <li>●JIS X 5104 ~ 6에 정해진 표준입니다.</li> </ul>
HOT STAND-BY方式 HOT STAND-BY 모드	<p>通電状態で、いつでも運転に入れるよう待ち受けている方式。</p> <p>장치가 ON 상태로 대기하여 언제든지 작동될 수 있는 방식입니다.</p>
HTML (HyperText Markup Language) HTML(하이퍼텍스트 마크업 언어)	<p>Webページを記述するためのマークアップ言語。HTMLは文書の論理構造や見栄えなどを記述するために使用される。また、文書の中に画像や音声、動画、他の文書へのハイパーリンクなどを埋め込むこともできる。HTMLで記述された文書を閲覧するには通常Webブラウザを使用する。しかし、HTML文書はテキスト文書の一種であるため、テキストエディタでHTML文書を開き、タグごとテキスト文書として読み書きすることも可能。</p> <p>Web 페이지를 만드는 데 사용되는 마크업 언어입니다. HTML은 문서의 논리적 구조와 Web 상에서 어떻게 보여지는지 등을 기술하는 데 사용됩니다. 문서에 이미지, 음성, 동영상 및 다른 문서로 이동할 수 있는 하이퍼링크와 기타 개체도 포함시킬 수 있습니다. HTML로 작성된 문서를 보려면 일반적으로 Web 브라우저를 사용합니다. 하지만 HTML 문서는 텍스트 문서의 한 종류로, 텍스트 편집기에서 HTML 문서를 열고 태그를 포함한 내용을 읽고 쓸 수 있습니다.</p>
HTTP (HyperText Transfer Protocol) HTTP(하이퍼텍스트 전송 프로토콜)	<p>Webサーバとクライアント(Webブラウザなど)がデータを送受信するのに使われるプロトコル。HTML文書や、文書に関連付けられている画像、音声、動画などのファイルを、表現形式などの情報を含めてやり取りできる。</p> <p>Web 서버와 클라이언트(Web 브라우저 등)에서 데이터를 송수신하는 데 사용되는 프로토콜입니다. HTML 문서와 문서에 포함된 이미지, 음성, 동영상 및 기타 문서와 연결된 파일 등을 표현 형식 및 기타 정보와 함께 송수신할 수 있습니다.</p>
Hレベル H 레벨	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Highレベル。</li> <li>●入出力の電圧が高い状態。</li> <li>●基準電圧24Vに対し、低い方は9Vまでは動作保証とすれば、9から24VがHレベル。</li> <li>●High 레벨</li> <li>●입출력 전압이 높은 상태를 말합니다.</li> <li>●기준 전압 24 V에 대해 최저 9 V까지의 저전압에서도 작동되는 것이 보증된다면 9 ~ 24 V가 H 레벨입니다.</li> </ul>
I/Oリフレッシュ 입출력 리프레시(입력/출력 모듈의 리프레시 처리)	<p>シーケンスプログラムの演算開始前に実行する以下の処理です。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・入力ユニット／インテリジェント機能ユニットからCPU ユニットへのON/OFF データ入力</li> <li>・CPU ユニットから出力ユニット／インテリジェント機能ユニットへのON/OFF データの出力</li> </ul> <p>시퀀스 프로그램의 연산 전에 실행되는 다음 작업을 의미합니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・입력 장치 또는 지능형 기능 모듈에서 CPU 장치로 ON/OFF 데이터 입력</li> <li>・CPU 장치에서 출력 장치 또는 인텔리전트(지능형) 기능 모듈로 ON/OFF 데이터 출력</li> </ul>
I/O渡し 입출력 전달	<ul style="list-style-type: none"> <li>●2台以上のシーケンサで情報交換のため一方の出力と他方の入力を接続してON/OFFを伝えること。</li> <li>●伝送する入出力点数分以上の電線本数が必要。</li> <li>●2개 이상의 시퀀서(프로그램 가능한 컨트롤러) 사이 정보 교환을 위해, 한 장치의 출력부가 다른 장치의 입력부와 연결되어 ON/OFF 상태를 전달하는 것입니다.</li> <li>●전송하는 입출력 점수보다 많은 개수의 전선이 필요합니다.</li> </ul>
IC IC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●集積回路。</li> <li>●トランジスタ、ダイオード、抵抗、コンデンサなどの素子を集めて各種の機能をもたせたもの。</li> <li>●집적 회로</li> <li>●트랜지스터, 다이오드, 저항, 콘덴서 및 기타 소자가 하나의 반도체에 칩으로 구현되어 다양한 기능을 수행하는 회로입니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
ICカード IC 카드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ICメモリを内蔵したカード。</li> <li>●カードリーダーにより生産指示などメモリ内容を書込みあるいは読出しすることができる。</li> <li>●磁気カードよりメモリ容量が大きく、メモリとしてはEP-ROM、EEP-ROMが多い。</li> <li>●IC-RAMを用いるとバックアップ用電池を内蔵させることになる。</li> <li>●磁気カードに比べ高価になる。</li> <li>●メモリのほか、マイクロプロセッサを内蔵したのもできる。</li> <li>●IC 기억 장치(메모리)가 내장되어 있는 카드입니다.</li> <li>●카드 리더기를 사용하여 IC 카드에 생산 지칭 및 기타 내용을 쓰거나 읽을 수 있습니다.</li> <li>●마그네틱 카드보다 메모리 용량이 크며, 주로 EP-ROM과 EEP-ROM이 메모리로 많이 사용됩니다.</li> <li>●IC-RAM을 사용하면 백업용(보조) 배터리를 내장하여 사용합니다.</li> <li>●마그네틱 카드에 비해 가격이 높습니다.</li> <li>●일부 카드에는 메모리 외에도 마이크로프로세서가 포함되어 있습니다.</li> </ul>
ICタグ/RFIDタグ (IC tag / RF-ID tag) IC 태그/RF-ID 태그	<p>物品などの個体識別 (Identification) に利用されるICチップで、通常は無線通信機能を備えている。世の中で広く利用するには、無線方式とその周波数 (Radio Frequency=RF) や個体識別 (Identification=ID) 方式の互換性確保が必要で、標準化・規格化が進められており、RFタグやRFIDタグとも呼ばれる。バーコードに比べ大きなサイズのデータを非接触で読み書き (追加書き込み) できる上、再利用も可能で、生産現場の加工品などに取り付け、加工条件や検査結果などを随時書き込んで製品管理などに適用されつつある。</p> <p>물품 등의 개체 식별 (Identification) 에 사용되며, 일반적으로 IC 칩에 무선 통신 기능이 추가되어 있습니다. 전 세계 시장에서 문제 없이 사용되려면 무선 방식과 주파수 (Radio Frequency = RF) 및 개체 식별 (Identification = ID) 방식 사이의 호환성이 확보되어야 합니다. 이에 따라 이러한 칩의 표준화 및 규격화가 진행되고 있으며, RF 태그 또는 RFID 태그라고도 알려져 있습니다. 바코드와 달리 비접촉 방식으로 대용량의 데이터를 읽고 쓸 (추가 쓰기 등) 수 있으며 재사용이 가능합니다. 생산 현장에서 가공 부품 등에 부착되어 가공 조건, 테스트 결과 및 기타 정보를 실시간으로 기록하는 제품 관리를 비롯한 여러 작업에 적용되고 있습니다.</p>
IDプレート ID 카드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データや人などを識別するための符号を持つ磁気カード。</li> <li>●企業などで社内の情報の安全保持のため、カードに社員情報をいれておき、身分証明として使用して、入室管理や情報利用の制限をしたりするもの。</li> <li>●데이터 또는 사람 등을 식별할 수 있는 코드가 기록된 마그네틱 카드입니다.</li> <li>●기업과 기관 등에서 사내 정보의 보안 유지를 위해 이 카드에 직원 정보를 기록하여 신분 증명으로 활용함으로써 입실을 관리하고 정보의 이용을 제한합니다.</li> </ul>
IEC IEC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●International Electrotechnical Commission</li> <li>●國際電氣標準會議。</li> <li>●電氣、電子部門の國際規格を作製する國際的民間機關。</li> <li>●ISOの電氣、電子を分担した形になっている。</li> <li>●電機及び電子の技術分野における標準化のすべての問題及び規格適合性評価のような関連事項に関する國際協力を促進し、これによって國際理解を促進することを目的とした規格。</li> <li>●IECには強制力はないが、各国ともこの規格に合わせる努力をしている。</li> <li>●International Electrotechnical Commission</li> <li>●국제 전기 기술 위원회</li> <li>●전기, 전자 분야의 국제 표준을 제정하는 국제 민간 기구입니다.</li> <li>●ISO에서 담당하는 역할 중 전기, 전자 분야를 분담한 형태입니다.</li> <li>●IEC의 표준은 전기 및 전자 기술 분야 표준화의 모든 문제와 적합성 평가 등 관련 사항에 대한 국제적 협력을 촉진하고 이를 통해 국제적 이해를 증진하기 위한 표준입니다.</li> <li>●IEC는 강제성은 없지만, 각국 모두가 이 표준을 준수하기 위한 노력을 하고 있습니다.</li> </ul>
IRTB IRTB	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Industrial Real Time BASIC</li> <li>●産業用BASIC。</li> <li>●コンピュータ用プログラミング言語BASICを拡張して現場用に適するようにし、処理時間を短縮させたもの。</li> <li>●三菱電機ラインマスター用M-IRTBもある。</li> <li>●Industrial Real Time BASIC(산업용 실시간 BASIC)</li> <li>●산업용 BASIC입니다.</li> <li>●컴퓨터용 프로그래밍 언어인 BASIC의 확장 버전으로 처리 시간이 단축되어 산업 현장에 적합합니다.</li> <li>●Mitsubishi Electric Line Master 용 M-IRTB가 있습니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
ISO ISO	<ul style="list-style-type: none"> <li>●International Organization for Standardization.</li> <li>●国際標準化機構。</li> <li>●国連の一機関で、世界中の規格の統一を行い貿易の拡大、品質向上、価格の低下などを計っている。</li> <li>●ISOには強制力がないが、日本のJISもそれに合わせるようにしている。</li> <li>●IECは電気、電子分野で並列してある。</li> <li>●International Organization for Standardization</li> <li>●국제 표준화기구</li> <li>●국제 연합인 유엔의 한 소속 기관으로 무역의 확대, 품질 향상 및 가격 저하 등을 목적으로 전 세계 표준을 통일하여 수립하고 있습니다.</li> <li>●ISO는 강제성이 없지만, 일본의 JIS도 이 표준에 맞추도록 하고 있습니다.</li> <li>●IEC는 그 중 전기, 전자 분야를 담당하고 있습니다.</li> </ul>
I動作 I 동작	<p>積分動作。偏差DV(測定値と設定値の差)をなくすように連続的に操作量を変化させる動作です。比例動作で生じるオフセットをなくすことができます。偏差が生じてから、積分動作による操作量が比例動作による操作量と等しくなるまでの時間を積分時間Tiといいます。</p> <p>적분 동작입니다. 이 동작은 편차(DV)(측정값(PV) 및 설정값(SV)의 차이)가 없도록 연속적으로 조작량을 변경시키는 동작입니다. 비례 동작에 의한 오프셋을 제거할 수 있습니다. 편차가 발생한 시점부터 적분 동작의 조작량이 비례 동작의 조작량과 같아질 때까지의 시간을 적분 시간(Ti)이라고 합니다.</p>
JANコード JAN 코드	<p>Japanese Article Number(ジャンコード)</p> <p>Japanese Article Number(일본 공통 상품 코드)</p>
JIS JIS	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Japanese Industrial Standards(ジス)。</li> <li>●日本工業規格。</li> <li>●電気、電子のH/WはJIS Cに分類、情報とS/WはJIS Xに分類。</li> <li>●Japanese Industrial Standards(일본 산업 표준)</li> <li>●일본 공업 규격이라고도 합니다.</li> <li>●전기 및 전자 하드웨어는 JIS C로 분류되고, 정보와 소프트웨어는 JIS X로 분류됩니다.</li> </ul>
JOG JOG	<ul style="list-style-type: none"> <li>●外部からの信号により任意の位置にワークを動かす動作のこと。</li> <li>●位置決めユニットにおいてJOG運転は、パラメータを書込み、JOG速度を書込むとできる。ただし、長時間ONではストローク範囲(上限値/下限値)を越え、停止する。</li> <li>●외부에서 입력된 신호에 따라 원하는 위치로 워크(작업물)를 움직이는 동작을 의미합니다.</li> <li>●위치 결정 장치에서 파라미터와 JOG 속도를 입력하면 JOG 작동을 수행할 수 있습니다. 단, 장시간 작동이 ON으로 설정된 경우 스트로크 범위(상한치/하한치)가 초과되면 작동 정지됩니다.</li> </ul>
KPPS KPPS	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Kilo-pulse per second(킬로펄스퍼초)</li> <li>●1秒当りのパルス数。</li> <li>●80KPPSは1秒当り8万パルス。</li> <li>●Kilo-pulse per second(초당 킬로 펄스)</li> <li>●1초당 펄스 수를 의미합니다.</li> <li>●80 KPPS는 초당 펄스 수가 80,000입니다.</li> </ul>
L.H, L-HALF L.H, L-HALF	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Later Half(L-half)。</li> <li>●シーケンサ64点入出力ユニットのON/OFF表示LEDの下位32点。</li> <li>●Later Half (하위 하프).</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 64점 입출력 장치의 ON/OFF 표시 LED의 하위 32점입니다.</li> </ul>
LAN LAN	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Local Area Network</li> <li>●一つの建物や敷地内など狭い区域でコンピュータや機器を高速伝送路で結ぶ構内用データネットワーク。</li> <li>●伝送媒体は光ファイバーケーブル、同軸ケーブル、ツイストペアケーブルなどが使われる。</li> <li>●接続の形態は1本のバスに各機器が接続されるバス型、集線装置を中心にして分岐するスター型、伝送路を輪状に接続するリング型がある。</li> <li>●Local Area Network(근거리 통신망)</li> <li>●단일 건물이나 공장 등 제한된 좁은 영역에서 컴퓨터와 장치를 고속의 통신 채널을 통해 상호 연결을 가능하게 하는 구내용 데이터 네트워크입니다.</li> <li>●통신 채널로는 광섬유 케이블, 동축 케이블, 트위스트 페어(쌍연선) 케이블 등이 사용됩니다.</li> <li>●연결 형태는 1개의 버스에 각 장치가 연결되는 버스 형상(bus topology), 허브 장치를 중심으로 여러 갈래로 분기되는 성형(star topology) 및 장치가 링 형태의 통신 선로에 연결되어 있는 링형(ring topology)가 있습니다.</li> </ul>

L  
—  
M

用語 (용어)	解説 (설명)
LED LED	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Light Emitting Diode</li> <li>●発光ダイオード。早くいえば半導体式ランプ。</li> <li>●多数並べて文字表示器にもできる。</li> <li>●Light Emitting Diode</li> <li>●발광 다이오드로, 간단하게 설명하면 반도체 광원입니다.</li> <li>●이 소자 여러 개를 나란히 배열하여 문자를 표시하는 데 사용되기도 합니다.</li> </ul>
LIFO (Last In First Out) LIFO(후입 선출)	<p>データを格納し、またそこからデータを取り出す方式の1つ。格納されたデータを、最も新しく格納された順に取り出されるようにする方法。一番古く格納されたデータが一番最後に取り出される。スタックと呼ばれるデータ構造はこの方式でデータを扱う。</p> <p>데이터가 입력되면 저장했다가 바로 그 위치에서 데이터를 내보내는 방식 중 하나로, 가장 마지막으로 저장된 데이터부터 출력됩니다. 즉, 처음 저장된 데이터가 가장 마지막으로 출력됩니다. 이 방식은 스택(stack)이라는 데이터 구조에서 데이터 처리 시 사용됩니다.</p>
LSB LSB	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Least Significant</li> <li>●Bitビットの最下位。</li> <li>●最上位はMSB。</li> <li>●Least Significant Bit</li> <li>●최하위 Bit(비트)입니다.</li> <li>●최상위 비트는 Most Significant Bit(MSB)라고 합니다.</li> </ul>
L레벨 L 레벨	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Low레벨。</li> <li>●入出力の電圧が低い状態。</li> <li>●本当ならば0Vであるが、0から5Vを0Vと見なせば0から5VはLレベル。</li> <li>●Low 레벨</li> <li>●입출력 전압이 낮은 상태를 말합니다.</li> <li>●이 레벨은 실제로 0 V이지만, 0 ~ 5 V를 0 V로 간주하는 경우 0 ~ 5 V가 L 레벨입니다.</li> </ul>
m sec m sec	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ミリセカンド。</li> <li>●1000分の1秒。</li> <li>●μsはマイクロセカンド。(100万分の1秒。)</li> <li>●밀리 초</li> <li>●1000분의 1초입니다.</li> <li>●μs는 마이크로 초(100만분의 1 초)입니다.</li> </ul>
M 코드 <sup>㉔</sup> (Machine Code) M 코드(기계 코드)	<p>位置決めと運動させてたとえばドリル交換, クランプ締め, ゆるめ, 溶接電極の上下, 各種表示などをさせる補助機能。ON するタイミングでAFTER とWITH の2 モードがある。ON では次の位置決めに移らない。OFF させるのはプログラムによる。ユーザでは1から65535 のコード番号を割り付け(1:クランプ, 2:ゆるめなど)で使用。M コードのうち50 個にコメントをつけることができGX Works2 でモニタしたり, 外部表示することができる。</p> <p>“AFTER モード”の項を参照 “WITH モード”</p> <p>위치 결정과 연동된 작동 즉, 드릴 교체, 클램프 체결 및 이완, 용접 전극 상승 및 강하, 각종 데이터 표시 등을 수행하는 보조 기능입니다. 기계 코드가 ON으로 되는 시점에 2가지 모드(AFTER 모드와 WITH 모드) 중 한 가지를 입력할 수 있습니다. 기계 코드가 ON일 경우 기계는 다음 위치로 이동하지 않습니다. 기계 코드는 프로그램에 의해 OFF로 됩니다. 사용자는 코드 번호를 1에서 65535까지 할당할 수 있습니다(1: 클램프, 2: 이완 등). M 코드 중 50개에 주석을 붙일 수 있으며 GX Works2를 사용하여 모니터링하거나 외부 디스플레이에 표시할 수도 있습니다.</p> <p>"AFTER 모드" 및 "WITH 모드"를 참조하십시오.</p>



用語 (용어)	解説 (설명)
<p>M MAP MAP</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Manufacturing Automation Protocol(マップ)。</li> <li>● 米国GM社が提唱したFA用LANの実装規約。</li> <li>● 多くの機械のある生産ラインで、メーカー、命令言語が異なるコンピュータとシーケンサなどの情報の交換が円滑にできるよう接続方法や送受信の方法をとりきめた規格の一つ。</li> <li>● 各メーカーが勝手に命令言語をとりきめたのでは、相互に通信できないので、標準化して公開し、各メーカーが統一してMAP用のH/WとS/Wを製作するようにしている。こうして作られたMAP体系を中継して一工場の機械をリンクするのが目的である。</li> <li>● LANの工場版の一つであるが、とくに高速でノイズに強くしたシステム。</li> <li>● Manufacturing Automation Protocol(공장 자동화 통신 규약, 맵)</li> <li>● 미국 GM(제너럴모터스) 사가 수립한 FA(공장 자동화)용 LAN 사용 규약입니다.</li> <li>● 많은 수의 기계가 존재하는 생산 라인에서 제조 업체와 사용되는 명령 언어가 서로 다른 컴퓨터와 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 등의 장치 사이의 정보 교환이 원활히 이루어질 수 있도록 연결 방법과 송수신 방식을 정한 표준입니다.</li> <li>● 각 제조업체별로 원하는 명령 언어만 사용하면 이들 기계 사이의 공통된 통신이 불가능합니다. 따라서, 이를 표준화하고 공개하여 각 제조업체가 MAP에 맞는 통일된 하드웨어와 소프트웨어를 제작할 수 있게 하는 것입니다. 이러한 활동의 목적인 이런 방식으로 구축된 MAP 시스템을 배치하여 공장의 기계를 서로 연결하는 것입니다.</li> <li>● 이 시스템은 LAN의 공장 버전격이라고도 볼 수 있지만, 특히 속도가 빠르고 노이즈에 대한 저항이 높습니다.</li> </ul>
<p>Mbps Mbps</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Mega-Bit per second(메가비트퍼초)</li> <li>● 1초당리의 비트 수로 100만 단위를表わす。</li> <li>● 10Mbpsとは1秒당리1000万비트。</li> <li>● Mega-Bit per second(초당 메가 비트)</li> <li>● 1초당 100만 단위로 전송되는 비트 수를 의미합니다.</li> <li>● 10 Mbps는 1초당 비트 수가 1,000만입니다.</li> </ul>
<p>MCプロトコル MC 프로토콜</p>	<p>MELSEC 커뮤니케이션 프로토콜을表します。Ethernet 通信やシリアルコミュニケーションユニットの通信手順で、相手機器からCPU ユニットへアクセスするための通信方式の名前です。</p> <p>MELSEC 통신 프로토콜의 약자입니다。Ethernet 통신이나 직렬 통신을 통해 상대 기기에서 CPU 장치로 액세스하기 위한 통신 방식입니다。</p>
<p>MES (Manufacturing Execution System) MES(제조 실행 시스템)</p>	<p>製造実行システムの意。生産工程を管理する統合生産情報システムである。MESは一般に生産時点情報管理(POP:Point of Production)機能と合わせて、工程管理、現物管理、品質管理、製造指示、進捗管理、工場内物流管理、生産設備制御、保守管理などの各種の生産支援・管理を行う機能を備えている。</p> <p>제조 실행 시스템이란 뜻으로, 생산 공정을 관리하는 통합 생산 정보 시스템입니다。MES는 일반적으로 생산 시점 정보 관리(POP: Point of Production) 기능이 탑재되어 있으며 공정 관리, 원물 관리, 품질 관리, 제조 지시, 진행 관리, 공장 내 물류 관리, 생산 설비 제어 및 유지 보수 등의 다양한 생산 지원 및 관리 기능도 갖추고 있습니다。</p>
<p>MRP (Material Requirements Planning) MRP(자재 소요 계획)</p>	<p>資材所要量計画の意。生産予定のある製品に関して部品展開を行って生産に必要な部品の総量を算出し、そこから有効在庫量と発注残を差し引くことで、発注が必要な部品数量を算出する方法、または仕組み／システムのこと。</p> <p>자재 소요량 계획이란 뜻으로, 생산 예정인 제품에 대해 부품을 전개하여 생산에 필요한 부품의 총수량을 산출하고, 이 수량에서 유효 재고량과 주문 재고량을 빼서 실제로 발주해야 하는 총수량을 산출하는 방법 또는 구조/시스템입니다。</p>
<p>MRP II (Manufacturing Resource Planning) MRP II(제조 자원 계획)</p>	<p>資材所要量計画の意。MRPの資材所要量計画に、要員、設備、資金など製造に関連するすべての要素を統合して計画・管理すること。MRPの頭文字Mはmaterial(資材)だが、こちらはmanufacturing(製造)であり、前者と区別するため、MRP IIと呼ばれる。なお、このMRP IIの概念が基本となってERPが登場している。</p> <p>MRP(자재 소요량 계획)에 직원, 시설 및 자금 등 제조에 관련된 모든 요소를 통합하여 계획 및 관리하는 방법입니다。MRP의 M은 material(자재)이지만 여기서는 manufacturing(제조)이기 때문에, 둘을 구분하기 위해 MRP II라고 부릅니다。이 MRP II의 개념을 바탕으로 ERP가 등장했습니다。</p>
<p>MSB MSB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Most Significant Bit</li> <li>● 비트의最上位。</li> <li>● 最下位はLSB。</li> <li>● Most Significant Bit</li> <li>● 최상위 비트입니다。</li> <li>● 최하위 비트는 Least Significant Bit(LSB)라고 합니다。</li> </ul>

M  
O

用語 (용어)	解説 (설명)
MSP (Management Services Provider) MSP(관리 서비스 공급업체)	企業が保有するサーバやネットワークの運用・監視・保守などを請け負う事業者のこと。システムがサービスを適切に提供できる状態になっているかどうかを定期的に確認し、不具合が発見されると復旧作業を行なう。また、システムの負荷を観測して顧客に知らせ、追加投資の参考とするようなサービスをあわせて提供しているMSPもある。 企業が 보유한 서버와 네트워크의 운영, 모니터링 및 유지 보수를 비롯한 기타 서비스를 계약 하에 대신 수행하는 사업자입니다. 이러한 업체는 시스템의 상태를 정기적으로 점검하여 제대로 작동하는지 확인하고 문제가 발견되면 복구 작업을 도맡아 합니다. 또한 시스템 부하를 측정하여 고객에게 알리고, 추가 투자 시 참고할 수 있는 서비스를 함께 제공하는 MSP도 있습니다.
MTBF MTBF	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Mean Time Between Failures(平均故障間隔時間)</li> <li>● システムの信頼性を表わす尺度の一つ。</li> <li>● 一度故障が起きてから次に故障するまでの平均時間で表わす。つまり、システムや装置が故障なしに動作する平均時間で、この値が大きいほど信頼性が高い。</li> <li>● 例えば、MTBFが3年の装置を15台使用した工場では、1年間に5台故障する可能性がある。</li> <li>● Mean Time Between Failures(평균 고장 간격 시간)</li> <li>● 시스템의 신뢰도를 나타내는 척도 중 하나입니다。</li> <li>● 한 번 고장이 난 시점부터 다음 번 고장이 나는 시점까지의 평균 시간으로 나타냅니다. 즉, 시스템 및 장치가 고장 없이 작동하는 평균 시간입니다. 따라서 이 값이 클수록 해당 장치의 신뢰도가 높습니다。</li> <li>● 예를 들어, 어떤 공장에서 MTBF가 3년인 장치 15개를 사용한다면 1년에 5대가 고장날 가능성이 있다고 볼 수 있습니다。</li> </ul>
MTO (Make to Order) MTO(주문 후 생산 방식)	MTOは、製品在庫、部品在庫を持たずに、受注があってから部品を調達して、組み立てる。在庫負担は基本的にない。納期内に部品調達して組み立てることが必要で高度な調達・管理体制が必須である。 MTO는 제품 재고나 부품 재고를 가져가지 않고 주문을 접수한 후에 부품을 조달하여 생산하는 방식입니다. 따라서, 기본적으로 재고 부담은 없습니다. 단, 납기 내에 부품을 조달하여 조립해야 하므로 고급 조달/관리 시스템을 필수적으로 갖추어야 합니다.
MTS (Make to Stock) MTS(전량 생산 방식)	MTSは顧客の需要を予測して生産する方式。生産管理の難易度が下がるが、在庫負担が大きい。また売れ残りの危険がある。 MTS는 고객의 수요를 미리 예측하고 그에 따라 생산하는 방식입니다. 생산 관리는 비교적 쉽지만 그에 반해 재고 부담이 높고 사장 재고가 발생할 위험이 있습니다.
MV MV	操作量 조작량
NC 言語 (Numerical Control) NC 언어(수치 제어용)	NC 装置に加工を指示する紙テープにパンチされている言語のこと。 NC 言語には、EIA コード(EIA 言語), ISO コード(ISO 規格), JIS コード(JIS 規格)がある。 프로그래밍한 것을 NC 장치에 입력시켜 가공을 지시하는 수단인 종이 테이프에 천공된 언어입니다. NC 언어에는 EIA 코드(EIA 언어), ISO 코드(ISO 표준), JIS 코드(JIS 표준)가 있습니다.
NRZ方式 NRZ 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Non-Return to Zero</li> <li>● デジタル信号を伝送するときの変調方式の一つ。</li> <li>● 1あるいは0の信号が続くとき0レベルに戻らない。</li> <li>● フロッピーディスクへの記録などに使われる。</li> <li>● Non-Return to Zero(비제로 복귀)</li> <li>● 디지털 신호를 전송할 때 사용되는 변조 방식 중 하나입니다。</li> <li>● 1 또는 0 신호가 연속될 때 0으로 돌아가지 않습니다。</li> <li>● 이 방식은 플로피 디스크에 기록하는 경우 등에 사용됩니다。</li> </ul>
OCR OCR	1. Optical Character Reader(光学文字読取装置) ・文字、記号などを読み取ってコードに変換する装置。 ・郵便番号の読取り、バーコードリーダなど。 2. Over Current Relay(過電流継電器) ・大電流が流れると動作して警報を出す。 1. Optical Character Reader(광학 문자 판독기) ・문자, 기호 및 기타 정보를 읽고 이를 코드로 변환하는 장치입니다。 ・우편 번호 스캐너, 바코드 리더기 등이 이에 해당합니다。 2. Over Current Relay(과전류 계전기) ・높은 전류가 흐르면 작동하여 알람 신호를 출력합니다.
ODBC (Open Database Connectivity) ODBC(개방형 데이터베이스 연결성)	Open Database Connectivity の略称です。 データベースにアクセスするためのソフトウェアの標準仕様です。 Open Database Connectivity(개방형 데이터베이스 연결성)의 약어입니다。 데이터베이스에 액세스하기 위한 소프트웨어의 표준 사양입니다.

O  
P

用語 (용어)	解説 (설명)
OPC (OLE for Process Control) OPC(공정 제어용 OLE)	<p>OPCは、米国OPC Foundationが策定した国際標準のアプリケーション間通信インターフェースの統一規格。OPCを使うと、さまざまなクライアントアプリケーションとシーケンサ等のFA機器を簡単に接続することができ、装置毎に使用するシーケンサメーカーが違う場合でも、OPCに準拠したインターフェースでクライアントアプリケーションを構築しておけば、ほとんど修正なしに再利用することが可能である。</p> <p>OPC는 미국 OPC Foundation 사가 개발한 국제 표준으로, 공장 자동화에서 서로 다른 애플리케이션 사이에 이루어지는 데이터 통신용 인터페이스를 위한 통일 규격입니다. OPC를 사용하면 다양한 클라이언트 애플리케이션에 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)를 비롯한 기타 FA 장치를 쉽게 연결할 수 있습니다. 또한, 각 장치에 사용되는 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 제조업체가 다른 경우에도 OPC를 준수하는 인터페이스에 클라이언트 애플리케이션을 설치하면 대부분 수정 없이 재사용 할 수 있습니다.</p>
Oracle Oracle	<p>世界最大のデータベースソフトメーカー。また、同社の基幹製品であるリレーショナルデータベース管理システムの名称。各種UNIX用とWindows用があり、世界的に非常に高いシェアを占めている。</p> <p>세계 최대의 데이터베이스 소프트웨어 제조 업체입니다. 이 기업의 주력 제품이자 관계형 데이터베이스 관리 시스템의 명칭이기도 합니다. UNIX 및 Windows 용의 다양한 버전이 있으며 전세계적으로 관계형 데이터베이스 관리 시스템 시장에서 매우 높은 점유율을 차지하고 있습니다.</p>
OSI OSI	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Open System Interconnection(開放形システム間相互接続)</li> <li>●コンピュータ、シーケンサ、ロボットなどをつなぐ共通通信仕様を決めて、それぞれ勝手な命令言語を共通化する考え。</li> <li>●MAPはその一手段である。</li> <li>●Open System Interconnection(개방형 시스템간 상호 접속)</li> <li>●컴퓨터, 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러), 로봇 및 기타 장치를 서로 연결하는 공통 통신 사양을 결정하고, 저마다 제 각각인 명령 언어를 표준화하는 것입니다.</li> <li>●MAP은 이러한 수단 중 하나입니다.</li> </ul>
P&Iフロー図 P&I 흐름도	<p>配管、検出器、操作端、調節計等を記号で表示した制御系の全体を表した配管計測系統図。</p> <p>배관, 감지기, 조작단, 컨트롤러 등을 기호로 표시하여 제어 시스템 전체를 표시하는 배관 및 계장 흐름도입니다.</p>
PC MIX値 PC MIX 값	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサにおいて、シーケンス命令や基本応用命令を、ある比率で組み合わせた場合の1μsで実行できる平均命令数。</li> <li>●数値が大きいほど処理が高速である。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에서 시퀀스 지령이나 기본 응용 지령을 특정 비율로 조합했을 때 1μs 내로 실행될 수 있는 평균 지령 수입니다.</li> <li>●이 값이 클수록 공정 처리가 속도가 빠릅니다.</li> </ul>
PDM (Product Data Management) PDM(제품 데이터 관리)	<p>製品情報の管理の意。製品の企画、開発・設計から製造、販売、保守に至る複雑かつ膨大な情報を一元化管理し、工程の効率化および期間の短縮を図ることを目指した情報システム。</p> <p>제품 데이터를 관리한다는 뜻입니다. 공정의 효율성을 향상시키고 공정 시간을 단축시키는 것을 목적으로 제품 기획, 개발 및 설계부터 제조, 판매, 유지 관리까지 이르는 복잡하면서도 방대한 정보를 중앙 집중식으로 관리하는 데이터 시스템입니다.</p>
PID制御 PID 제어	<ul style="list-style-type: none"> <li>●計装制御に使われる比例動作(Proportional)、積分動作(Integral)、微分動作(Derivative)の3動作のできる制御。</li> <li>●温度、流量、速度、混合などの制御に使われる。</li> <li>●シーケンサでは専用ユニットがあり、プログラムも別に行う。</li> <li>●계측 제어에 사용되는 비례 동작(Proportional), 적분 동작(Integral), 미분 동작(Derivative), 이렇게 3가지 작동을 수행할 수 있는 제어 방식입니다.</li> <li>●PID 제어는 온도, 유량, 속도 및 혼합 및 기타 측정값 제어에 사용됩니다.</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 경우 PID 제어 전용 장치가 따로 있으며, 프로그램도 별도로 있습니다.</li> </ul>
PID 定数 PID 상수	<p>比例帯(P)、積分時間(I)、微分時間(D)の総称。</p> <p>비례대(P), 적분 시간(I) 및 미분 시간(D)을 총칭하는 용어입니다.</p>
PID動作 PID 동작	<p>P動作、I動作、D動作の組合せにより、測定値PVを早く・正確に設定値SVと同じ値になるように操作量MVを演算し出力する制御。</p> <p>なお、PIDの3動作を含まない制御の場合、含まれる動作の組合せによりP制御、PI制御と呼ばれます。PI動作は主に、流量制御、圧力制御、温度制御に用います。PID動作は主に、温度制御に用います。</p> <p>P 제어 동작, I 제어 동작 및 D 제어 동작을 조합함으로써 측정값(PV)이 빠르고 정확하게 설정값(SV)과 동일한 값이 되도록 조작량(MV)을 연산하여 출력하는 제어 동작입니다.</p> <p>또한 제어 동작에 3가지 동작(P, I, D)이 모두 포함되지 않는 경우 포함된 제어 동작의 조합에 따라 P 제어 또는 PI 제어라고 합니다.</p> <p>PI 동작은 주로 유량 제어, 압력 제어 및 온도 제어에 사용됩니다. PID 동작은 주로 온도 제어에 사용됩니다.</p>

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>PLM (Product Lifecycle Management) PLM(제품 수명 주기 관리)</p>	<p>製品開発の企画段階から設計、調達、生産、販売、顧客サービス、廃棄に至るまでの「製品ライフサイクルに渡るすべての過程」を包括的に管理するための手法。PDMに対して、PLMの主張するところは、製品のライフサイクルにわたって、製品・部品のデータを保持しなければならないということである。PDMとPLMは、ほぼ同義であり、単に製品の宣伝の範囲を出ていない。</p> <p>제품 개발 기획 단계부터 설계, 조달, 생산, 판매, 고객 서비스 및 폐기에 이르는 "제품 수명 주기에 걸친 모든 과정"을 포괄적으로 관리하는 기술입니다. PLM은 PDM에서 좀 더 확장된 개념으로 제품의 수명 전반에 걸쳐 제품과 부품의 데이터가 유지되어야 한다는 것입니다. PDM과 PLM은 거의 동의어로 간주되고 있으나, PLM의 경우 구축 범위가 명확하지 않다는 것이 다른 점입니다.</p>
<p>POP POP</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Point of Production。(生産時点情報管理。)</li> <li>●物と情報の流れを融合させるために、IDプレートやバーコードリーダーなどを使用して、製造過程における時点時点でタイムリーに生産情報を把握する方式。</li> <li>●得られた情報は、生産管理の工程進捗や在庫管理などさまざまなところで活用される。</li> <li>●Point of Production(생산 시점 관리)</li> <li>●생산 물류와 정보의 흐름을 통합하기 위해 ID 플레이트, 바코드 리더기 또는 기타 장치를 사용하여 제조 과정의 시점마다 적시에 생산 정보를 파악하는 방식입니다.</li> <li>●이렇게 얻은 정보는 생산 관리에서 공정 진행 및 재고 관리 등 다양한 곳에 활용됩니다.</li> </ul>
<p>POP before SMTP POP before SMTP</p>	<p>電子メールを送信するときに指定する認証形式の1つです。 送信前に指定したPOP3サーバにあらかじめアクセスさせることによって、SMTPサーバの使用許可を与える方式です。</p> <p>전자 메일을 전송할 때 지정하는 인증 형식 중 하나입니다. 전자 메일을 보내기 전에 지정된 POP3 서버에 먼저 액세스함으로써, SMTP 서버의 사용 권한을 부여하는 방식입니다.</p>
<p>PPS PPS</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Pulse Per Second。1秒当りのパルス数。</li> <li>●kppsは1,000パルス/秒(キロpps)</li> <li>●Mppsは100万パルス/秒(メガpps)</li> <li>●Pulse Per Second(1초당 펄스 수)</li> <li>●kpps는 초당 1,000펄스입니다(킬로 pps).</li> <li>●Mpps는 초당 100만 펄스입니다(메가 pps).</li> </ul>
<p>PTP PTP</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Point To Point Control。</li> <li>●位置決めをする経路上の通過点が飛び飛びに指定されている制御。</li> <li>●Point To Point Control(위치 결정 제어, 지점간 제어)</li> <li>●미리 정해진 위치 결정에 따라 중간 경로와는 무관하게 정해진 작업점 사이를 순차적으로 이동하는 제어입니다.</li> </ul>
<p>PV PV</p>	<p>測定値 측정값</p>
<p>P動作 P 동작</p>	<p>比例動作。偏差DV(測定値と設定値の差)に比例した操作量を得る動作。 비례 동작입니다. 이 동작은 편차(DV)(측정값(PV) 및 설정값(SV)의 차이)에 비례하는 조작량을 내는 동작입니다.</p>
<p>PLレート P 비율</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Pulse rate</li> <li>●位置決めにおいてモータ軸1回転当りのフィードバックパルスを2倍、3倍したり1/2、1/3にしたりする係数。</li> <li>●フィードパルスとフィードバックパルスの比。</li> <li>●例えば1回転当り2400パルスのときPLレートを2とすると1200パルス相当になる。2400パルスのとき1パルス当り軸回転は0.15°であるが、1200パルスでは0.3°になる。</li> <li>●位置決め精度はPLレートを大きくすると低下する。</li> <li>●Pulse rate(펄스 비율)</li> <li>●위치 결정에서 모터 축의 1회 회전당 피드백 펄스를 2 또는 3으로 곱하거나 2 또는 3으로 나눈 계수입니다.</li> <li>●피드 펄스와 피드백 펄스의 비율입니다.</li> <li>●예를 들어 1회전당 펄스가 2,400일 때 P 비율이 2라면 1,200펄스와 동일하게 됩니다. 2,400펄스일 때 1펄스당 축의 회전 각도는 0.15°이지만, 1,200펄스인 경우 이 각도는 0.3°가 됩니다.</li> <li>●P 비율이 커질수록 위치 결정의 정밀도가 떨어집니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>P 레이트 (pulse rate) P 비율 (펄스 비율)</p>	<p>모ータ軸1 회전あたりのフィードバックパルスを2倍、3倍したり1/2、1/3 にしたりする係数。フィードパルスとフィードバックパルスの比。たとえば1回転あたり2400パルスのときPレートを2とすると1200パルス相当になる。2400パルスのとき1パルスあたり軸回転は0.15°であるが、1200パルスで0.3°になる。位置決め精度はPレートを大きくすると低下する。</p> <p>모터 축의 1회 회전당 피드백 펄스를 2배, 3배, 1/2 또는 1/3으로 나눈 계수입니다.</p> <p>피드 펄스와 피드백 펄스의 비율입니다. 예를 들어 1회전당 펄스가 2,400일 때 P 비율이 2라면 1,200 펄스와 동일하게 됩니다. 2,400펄스일 때 1펄스당 축의 회전 각도는 0.15°이지만, 1,200펄스인 경우 이 각도는 0.3°가 됩니다. P 비율이 커질수록 위치 결정의 정밀도가 떨어집니다.</p>
<p>R/3 R/3</p>	<p>ドイツSAP社のERPパッケージ。世界の主要企業1万社以上に導入されており、世界最大のシェアを誇るこの分野のパイオニア的な製品。R/3の構造は、データベース、アプリケーション、プレゼンテーション(クライアント)の3階層のクライアントサーバシステムになっており、それぞれがハードウェアやOSに依存しないオープンな仕様になっている。また、BAPI(Business API)と呼ばれるプログラミングインターフェースを備えており、柔軟に拡張機能を追加することができる。</p> <p>독일 소프트웨어 회사인 SAP 사의 ERP 패키지입니다. 이 패키지는 전 세계적으로 1만 곳 이상의 주요 기업에 설치되어 세계 최대의 시장 점유율을 자랑하는 선도적인 제품입니다. R/3는 데이터베이스, 애플리케이션, 프레젠테이션(클라이언트)의 3계층 클라이언트 서버 시스템으로 구성되어 있으며 각 계층이 특정 하드웨어나 OS(운영체제)에 의존하지 않는 개방적인 사양을 갖추고 있습니다. 또한 BAPI(Business API)라는 프로그래밍 인터페이스가 있어 상황에 맞게 확장 기능을 추가할 수 있습니다.</p>
<p>RAM RAM</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Random Access Memory(램)</li> <li>●読み出し、書き込みが随時に行えるメモリ。</li> <li>●DRAM、SRAMなどがある。</li> <li>●Random Access Memory(임의 액세스 기억 장치, 램)</li> <li>●수시로 읽기 및 쓰기가 가능한 메모리입니다.</li> <li>●DRAM 및 SRAM 등이 RAM에 포함됩니다.</li> </ul>
<p>RAS RAS</p>	<p>Reliability(信頼性) Availability(稼働性) Serviceability(保全性)の略称です。自動化設備の総合的な使いやすさをいいます。</p> <p>Reliability(신뢰성), Availability(가용성), Serviceability(보수성)의 약어입니다.</p> <p>자동화 설비의 전반적인 가용성을 의미합니다.</p>
<p>RFB リミッタ RFB 리미터</p>	<p>RFB(リセット・フィード・バック)リミッタにより、立上がり時や、温度測定値(PV)を上げた場合などに発生しやすいオーバーシュートを抑制します。</p> <p>RFB(리셋 피드 백) 리미터는 기동 시나 온도 측정값(PV)을 올린 경우 등에 발생하기 쉬운 오버 슈트를 억제하는 역할을 합니다.</p>
<p>RFIDタグ/ICタグ (RF-ID tag / IC tag) RF-ID 태그/IC 태그</p>	<p>物品などの個体識別(Identification)に利用されるICチップで、通常は無線通信機能を備えている。世の中で広く利用するには、無線方式とその周波数(Radio Frequency=RF)や個体識別(Identification=ID)方式の互換性確保が必要で、標準化・規格化が進められており、ICタグとも呼ばれる。バーコードに比べ大きなサイズのデータを非接触で読み書き(追加書き込み)できる上、再利用も可能で、生産現場の加工品などに取り付け、加工条件や検査結果などを随時書き込んで製品管理などに適用されつつある。</p> <p>물품 등의 개체 식별(Identification)에 사용되며, 일반적으로 IC 칩에 무선 통신 기능이 추가되어 있습니다. 전 세계 시장에서 문제 없이 사용되려면 무선 방식과 주파수(Radio Frequency = RF) 및 개체 식별(Identification = ID) 방식 사이의 호환성이 확보되어야 합니다. 이에 따라 이러한 칩의 표준화 및 규격화가 진행되고 있으며, IC 태그라고도 알려져 있습니다. 바코드와 달리 비접촉 방식으로 대용량의 데이터를 읽고 쓸(추가 쓰기 등) 수 있으며 재사용이 가능합니다. 생산 현장에서 가공 부품 등에 부착되어 가공 조건, 테스트 결과 및 기타 정보를 실시간으로 기록하는 제품 관리를 비롯한 여러 작업에 적용되고 있습니다.</p>
<p>RFP (Request For Proposal) RFP(제안 요청서)</p>	<p>提案依頼書の意。情報システムを導入するに当たって、ユーザが納入を希望するベンダに提供する、導入システムの概要や調達条件を記述した文書。</p> <p>정보 시스템을 도입하고자 하는 사용자가 공급 업체에 제공하는 설치 예정 시스템의 전반적 설명과 계약 조건을 기술한 문서입니다.</p>
<p>RGB RGB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●カラーCRT用の端子。</li> <li>●Rは赤(Red)、Gは緑(Green)、Bは青(Blue)の色の三原色信号。これで各色を合成する。</li> <li>●컬러 CRT용 단자입니다.</li> <li>●RGB는 빨간색(Red)의 R, 녹색(Green)의 G, 파란색(Blue)의 B, 이렇게 세 가지 삼원색 신호를 나타냅니다. 모든 색상은 이 세 가지 신호를 혼합하여 합성됩니다.</li> </ul>

R  
—  
S

用語 (용어)	解説 (설명)
RLS 信号 (reverse limit signal) RLS 신호(리버스 리미트 신호)	位置決め制御可能範囲の下限に設置したリミットスイッチ (b 接点構成とし通常は通電状態) が動作したことを知らせる入力信号。 RLS 信号がOFF(非導通)で位置決め動作が停止となる。 위치 결정 제어가 가능한 범위의 하한에 설치된 리미트 스위치(b-접점 구성, 평상 시 도통 상태)가 작동했음을 알리는 입력 신호입니다. RLS 신호가 OFF(비도통 상태)로 되면 위치 결정 작동이 정지됩니다.
ROM ROM	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Read Only Memory (롬)</li> <li>● 読出し専用メモリを言う。EP-ROM、EEP-ROMなどがある。</li> <li>● Read Only Memory(읽기 전용 기억 장치, 롬)</li> <li>● 읽기 전용 기억 장치의 한 종류입니다. EP-ROM과 EEPROM이 있습니다.</li> </ul>
RS-232C 인터페이스 RS-232C 인터페이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>● RS-232C는 미국 전자工业协会(EIA)가決めた規格。</li> <li>● 코넥타의 25本の핀의寸法、名称、信号のタイミングなどをきめている。</li> <li>● 電子機器間をつないで2進データを通信するときの規格としてJIS X 5101がある。</li> <li>● RS-232Cは、たとえばコンピュータとシーケンサが1:1で通信できる。</li> <li>● ノイズに弱い。ため、機器間のケーブルは15m以内である。</li> <li>● 通信最高速度20KBPSであり遅い。</li> <li>● インターフェイスはポートとも呼ばれるため、シリアルポートと一般に呼ばれることもある。</li> <li>● RS-232C는 미국 전자 산업 협회(EIA)가 제정한 표준입니다.</li> <li>● 커넥터의 25개 핀의 크기, 명칭, 신호의 타이밍 등을 규정하고 있습니다.</li> <li>● 서로 연결된 두 전자 장치 사이에 2진 데이터를 송수신할 때 표준은 JIS X 5101입니다.</li> <li>● RS-232C는 컴퓨터와 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 사이 등, 두 장치 사이에서 1 대 1 통신을 수행할 수 있습니다.</li> <li>● 노이즈에 대한 저항이 낮기 때문에 장치 사이 케이블 길이는 15 m 이하입니다.</li> <li>● 최대 통신 속도는 20 KBPS로, 속도가 느립니다.</li> <li>● 인터페이스는 포트라고도 하므로 일반적으로 "직렬 포트"라고도 불리기도 합니다.</li> </ul>
RS-422 인터페이스 RS-422 인터페이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 미국 전자工业协会(EIA)가規格化したもの。</li> <li>● RS-232Cと同じようなものであるが、1:n(n=1~32)で通信でき、ケーブルの総延長500m以内。</li> <li>● 差動信号なのでノイズに強く、RS232Cより振幅電圧が低い(±2~5V)。</li> <li>● 通信速度は最高29KBPS。</li> <li>● 多くの局と通信できるので、マルチドロップともいう。</li> <li>● 信頼性が求められる工業製品や、通信速度や通信距離が求められる用途ではRS422が使用されている。</li> <li>● 미국 전자 산업 협회(EIA)가 제정한 표준입니다.</li> <li>● RS-232C와 같은 것이지만, 1 : n(n = 1 ~ 32), 즉 1 대 1이 아닌 1 대 다수(최대 32개)로 통신할 수 있고 케이블의 최대 길이는 500 m입니다.</li> <li>● 차동 신호이기 때문에 노이즈에 대한 저항이 높고, RS232C보다 진폭 전압이 낮습니다(± 2 V ~ 5 V)。</li> <li>● 최대 통신 속도는 29 KBPS입니다.</li> <li>● 다수의 국과 통신 할 수 있기 때문에 멀티 드롭이라고도 합니다.</li> <li>● 신뢰성이 요구되는 산업 제품 및 높은 통신 속도와 장거리의 통신 거리가 필요한 곳에 RS422가 사용되고 있습니다.</li> </ul>
RS-485 RS-485	<ul style="list-style-type: none"> <li>● シリアル伝送のインターフェイス規格の一つ。</li> <li>● 最大32個のドライバとレシーバが接続できる。</li> <li>● 伝送距離は最大1200mであるが、伝送速度によって変わる。(10Mbps:12m、1Mbps:120m、100Kbps:1200m)。</li> <li>● RS-232Cに比べノイズに強く、高速伝送が可能。</li> <li>● 직렬 전송 인터페이스 규격 중 하나입니다.</li> <li>● 이 인터페이스에는 최대 32개의 드라이버와 리시버를 연결할 수 있습니다.</li> <li>● 전송 거리는 최대 1,200 m까지 지원되지만, 전송 속도에 따라 달라집니다(10 Mbps: 12 m, 1 Mbps: 120 m, 100 Kbps: 1,200 m)。</li> <li>● RS-232C보다 노이즈에 대한 저항이 높고, 이로 인해 고속 전송이 가능합니다.</li> </ul>
RUN中書込み RUN 도중 변경	시스템을停止させることなく実行中のプログラムの一部を変更する機能。 시스템을 정지시키지 않고 실행 중인 프로그램의 일부를 변경하는 기능입니다.
RZ方式 RZ 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Return Zero。</li> <li>● 디지털信号を伝送するときの変調方式の一つ。</li> <li>● 1つの信号は一旦0に戻る。</li> <li>● Return Zero(제로 복귀)</li> <li>● 디지털 신호를 전송할 때 사용되는 변조 방식 중 하나입니다.</li> <li>● 한 상태의 신호는 우선 0으로 돌아갑니다.</li> </ul>
S字加減速 (S-pattern acceleration/deceleration) S자형 가속속	加速と減速がSin 曲線で、なめらかな動きになる。 S 字比率を1~100%で設定できる。 가속과 감속이 Sin(사인형) 곡선 패턴을 따르며 움직임이 부드럽습니다. S자 비율을 1% ~ 100%로 설정할 수 있습니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>SAP SAP</p>	<p>ERP市場最大手のソフトウェアメーカー。自社のソフトウェアを中心に各種サービスを提供するソリューションベンダーでもある。同社のERPパッケージ「R/3」は世界の主要企業1万社以上に導入されている。 ERP 시장에서 최대의 소프트웨어 업체입니다. 이 업체는 자사의 소프트웨어를 중심으로 각종 서비스를 제공하는 솔루션 공급 업체이기도 합니다. 이 회사의 ERP 패키지인 "R/3"는 전 세계적으로 1만 곳 이상의 주요 기업에 설치되어 있습니다.</p>
<p>SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition) SCADA(감시 제어 및 데이터 취득)</p>	<p>計測データの制御および監視システムであり、分散監視制御が特長で、これをパソコン上で構築するためのツールがSCADAソフトである。従来、監視制御システムは高価なハードウェアと一体化しており、メンテナンスも煩雑だった。これに対し、SCADAソフトを利用すれば制御項目や監視データ項目を任意に選択可能。画面も自由に設計できる。しかも社外の専門家に頼らずとも、エンドユーザー自らが構築できる点が魅力である。 SCADA 소프트웨어 도구는 측정 데이터의 제어 및 모니터링 시스템입니다. 분산 모니터링 제어가 특징으로, 이러한 방식의 제어를 PC에 설치하여 구축하는 데 필요한 도구가 바로 SCADA 소프트웨어입니다. 기존 모니터링 제어 시스템은 고가의 하드웨어 장비를 사용해야 했으며 유지 보수도 복잡했습니다. 반면, SCADA 소프트웨어를 사용하면 제어 항목과 모니터링 데이터 항목을 원하는 대로 선택할 수 있으며, 화면 구성도 자유롭게 설정할 수 있습니다. 또한 외부 전문가에게 의존하지 않고도 최종 사용자 스스로 구축할 수 있다는 점이 장점으로 꼽힙니다.</p>
<p>SCM (Supply Chain Management) SCM(공급망 관리)</p>	<p>部品・素材メーカー、製品メーカーから卸、小売までの業務連鎖(Supply Chain)を統合的に管理して、ムダの排除とコストの削減を目的とした管理コンセプト。SCMを小売側から見てDCM(Demand Chain Management)ということもある。内容的には同じものである。 부품 및 소재 제조업체와 제품 제조업체에서 도매 및 소매까지의 공급망(Supply Chain)을 통합적으로 관리하여 낭비를 제거하고 비용을 절감하기 위한 관리 방식입니다. 소매 업계에서는 SCM을 DCM(Demand Chain Management, 공급망)이라고도 합니다. 두 단어 모두 의미는 같습니다.</p>
<p>SCP (Supply Chain Planning) SCP(공급망 계획)</p>	<p>予測と実際の需要に基づいて、製造と流通の観点から業務計画を立てること。 예측과 실제 수요를 기반으로 생산과 유통의 관점에서 사업 일정을 계획하는 것입니다.</p>
<p>SFA (Sales Force Automation) SFA(영업 자동화)</p>	<p>パソコンやインターネットなどの情報通信技術を駆使して企業の営業部門を効率化すること。また、そのための情報システム。 PC(개인용 컴퓨터)나 인터넷과 같은 정보 통신 기술을 사용하여 기업 내 영업 역량의 효율성을 향상시키는 활동이나 이러한 목적으로 구축된 정보 시스템 자체를 의미하기도 합니다.</p>
<p>SFC (sequential function chart) SFC(시퀀셜 펄스 차트)</p>	<p>機械の自動制御をシーケンサにより順序どおり運転させるためにもっとも適した構造化プログラミング方式。シーケンサ(프로그램 가능한 컨트롤러)를 사용하여 기계의 자동 제어를 순차적으로 실행하는 데 적합하도록 최적으로 구성된 프로그래밍 방식입니다.</p>
<p>SGML (Standard Generalized Markup Language) SGML(표준화된 범용의 마크업 언어)</p>	<p>汎用のメタ言語でありマークアップ言語である。基本的に、SGMLから利用頻度の低い機能を取り除き、より扱いやすく手直したものがXMLであると考えたと分かりやすい。また、HTMLは、SGMLによって作成された言語の1つである。機能面ではSGMLに存在しないものがXMLで規定されているものも多い。そのため、XMLはSGMLを置き換える新世代の言語と見るのが正しく、SGMLは順次XMLによって置き換えられ消滅していくことが予想される。 범용 메타 언어이자 마크업 언어입니다. 이해를 돕자면, SGML에서 사용 빈도가 낮은 기능을 삭제하여 보다 취급하기 쉽도록 재구성한 것이 XML이라고 생각하면 됩니다. 또한 HTML은 SGML을 사용하여 생성된 언어 중 하나입니다. XML의 기능 중에는 SGML에 규정되어 있지 않는 것도 있습니다. 따라서 XML은 SGML을 대체하는 차세대 언어라고 보는 것이 보다 정확할 것입니다. SGML은 점차적으로 XML로 대체되어 종국에는 소멸될 것으로 예측되고 있습니다.</p>
<p>SI SI</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Step Index Fiber</li> <li>● 光ファイバーの一種でステップインデックス形。</li> <li>● コアの屈折率が一様で、光の入射角度による信号の歪が大きい。</li> <li>● MELSECNETに使用。</li> <li>● Step Index Fiber(계단형 굴절률 광섬유)</li> <li>● 광섬유의 한 종류로 계단형 굴절률 광섬유입니다.</li> <li>● 단면에서 봤을 때 코어 부근의 굴절률이 균일하게 분포하며, 빛의 입사각도에 의한 신호의 왜곡이 큼니다.</li> <li>● MELSECNET에 사용됩니다.</li> </ul>
<p>SI (System Integrator) SI(시스템 통합자)</p>	<p>顧客の業務内容を分析し、問題に合わせた情報システムの企画、構築、運用などの業務を一括して請け負う業者のこと。システムの企画・立案からプログラムの開発、必要なハードウェア・ソフトウェアの選定・導入、完成したシステムの保守・管理までを総合的にこなす。 고객의 업무 내용을 분석하고 문제를 해결할 수 있는 정보 시스템의 기획, 구축 및 운영 등의 업무를 총괄하는 계약 업체입니다. 이러한 업체는 시스템의 기획 및 입안에서 프로그램의 개발, 필요한 하드웨어 및 소프트웨어의 선정 및 설치, 구축된 시스템의 유지 보수에 이르기까지 종합적인 서비스를 제공합니다.</p>

用語 (용어)	解説 (설명)
<b>S</b> SMTP-Auth SMTP-Auth	電子メールを送信するときに指定する認証形式の1つです。 SMTPサーバとユーザとの間でユーザアカウントとパスワードの認証を行い、認証された場合のみメールの送信を許可する方式です。 전자 메일을 전송할 때 지정하는 인증 형식 중 하나입니다. SMTP 서버에서 사용자가 입력한 계정과 암호를 사용하여 인증이 완료된 경우에만 메일 전송을 허용하는 방식입니다.
SNTP (Simple Network Time Protocol) SNTP(단일 네트워크 시간 프로토콜)	TCP/IP 네트워크を通じてコンピュータの時刻を同期させるプロトコルの一つで、NTPの簡易版。NTPは時刻情報サーバを階層的に構成し、情報を交換して時刻を同期するプロトコル。SNTPはNTPの仕様のうち複雑な部分を省略し、クライアントがサーバに正確な時刻を問い合わせる用途に特化している。 TCP/IP 네트워크를 통해 컴퓨터의 시간을 동기화시키는 프로토콜 중 하나로, NTP를 단순화한 버전입니다. NTP는 시간 정보 서버를 증화하고 정보를 교환함으로써 시간을 동기화하는 프로토콜입니다. SNTP는 NTP의 규격 중 복잡한 부분을 생략하고 클라이언트가 서버에 정확한 시간을 요청하는 용도로 특화된 프로토콜입니다.
SOA (Service Oriented Architecture) NEW! SOA(서비스 지향 아키텍처) 새로 도입!	サービス指向アーキテクチャとも訳され、業務用などの各種システムにおいて、一つ一つのアプリケーション同士を連携させて大規模なシステムに統合していく手法である。 업무용과 같은 다양한 시스템에서 개별 애플리케이션을 연동 및 통합하여 대규모 시스템으로 구축해 나가는 방법입니다.
SPC/SQC (Statistical Process (Quality) Control) SPC/SQC(통계적 공정(품질) 관리)	統計的工程管理／統計的品質管理と称され、各製造工程の要所(チェックポイント)で収集する製造・品質に関する膨大なデータを管理図などの統計的手法を用いて処理分析し、高品質な製品を安定して生産する製造工程の管理技法である。 통계적 공정 관리 또는 통계적 품질 관리라고 알려져 있습니다. 일정한 수준의 고품질 제품을 안정적으로 생산하기 위해 각 제조 공정의 관리 요소(점검 지점)에서 수집된 방대한 양의 제조 및 품질 관련 데이터를 관리도와 같은 통계적 방법을 사용하여 처리하고 분석하는 제조 공정 관리 기법입니다.
SQL (Structured Query Language) SQL(구조적 쿼리 언어)	IBM社が開発したデータベース操作用語。リレーショナルデータベースの操作に使用する。アメリカ規格協会(ANSI)やJISで標準化されている世界標準規格。 관계형 데이터베이스의 데이터를 관리하기 위한 목적으로 IBM 사에서 개발한 언어입니다. 미국 국립 표준 협회(ANSI) 및 JIS에서 표준화된 세계 표준 규격입니다.
SRAM SRAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Static Random Access Memory(에스램)</li> <li>●RAM메모리的一种で、保持電力が小さい(バッテリーバックアップ)のでシーケンサに広く使われる。</li> <li>●MELSECのユーザメモリもSRAM。</li> <li>●Static Random Access Memory(S램)</li> <li>●RAM의 한 종류로, 보유 전력이 낮기 때문에(배터리 백업) 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에 널리 사용됩니다.</li> <li>●SRAM은 MELSEC 사용자 메모리로도 사용됩니다.</li> </ul>
SSR SSR	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Solid State Relay(솔리드스테이트릴레이)</li> <li>●無接点スイッチ、主にトライアックを使用して電流をON/OFFする。</li> <li>●消耗することがないので寿命が長い。</li> <li>●AC専用の無接点出力。</li> <li>●Solid State Relay(솔리드 스테이트 릴레이)</li> <li>●무접점 스위치로, 주로 트라이액(triac)을 사용하여 전류를 인가 또는 차단(ON/OFF)합니다.</li> <li>●접점이 마모되지 않기 때문에 수명이 길입니다.</li> <li>●AC 전용 무접점 출력입니다.</li> </ul>
STL (Standard Template Library) STL(표준 템플릿 라이브러리)	C++言語の標準テンプレートライブラリ。C++でプログラミングを行なう際によく使う汎用的なデータ構造やアルゴリズムを、利用しやすい形でまとめたもの。STLは非常に自由度が高く、また実行効率もよいとされている。標準として採用されたことから多くの処理系が実装しており、STLを使うことで移植性を向上させることができる。 C++ 언어의 표준 템플릿 라이브러리입니다. 이 라이브러리는 C++ 언어를 사용하여 프로그래밍할 때 자주 사용하는 범용 데이터 구조와 알고리즘이 사용하기 쉬운 형태로 정리된 집합체입니다. STL은 자유도가 매우 높고 실행 효율성도 좋다고 알려져 있습니다. 표준으로 채택되었기 때문에 수 많은 처리 시스템 구현에 활용되어 왔으며, STL을 사용하면 이식성(portability)을 향상시킬 수 있습니다.
STN液晶表示 STN 액정 디스플레이	<ul style="list-style-type: none"> <li>●STN:Super Twisted Nematic</li> <li>●縦横に多数並べられた透明電極の間に液晶を封入し、その電極に信号電圧を加えることにより、その交点部分の液晶配列状態を制御して表示を行う単純マトリクス方式の液晶表示の一つ。</li> <li>●液晶分子をねじることで整列させることにより、画素をON/OFFする。</li> <li>●STN: Super Twisted Nematic(초 꼬인 네마틱)</li> <li>●다수의 가로 투명 전극과 다수의 세로 투명 전극 사이에 액정을 주입하고 이 투명 전극에 신호 전압을 인가하여, 전극 교차 지점의 액정 배열 상태를 제어함으로써 화면을 표시하는 방식의 단순 매트릭스를 사용하는 LCD의 한 종류입니다.</li> <li>●액정 분자를 비틀어 정렬시켜 화소(pixel)를 구동(ON/OFF)합니다.</li> </ul>



用語 (용어)	解説 (설명)
STOP 信号 (stop signal) STOP 신호	位置決め制御で動作中に外部から直接停止させる入力信号。 外部STOP 信号(a 接点)がON(導通)で停止する。 위치 결정 제어에서 동작이 진행되는 도중에 외부에서 입력되어 진행 동작을 직접 정지시킬 수 있는 입력 신호입니다. 외부 STOP 신호(a-접점)가 ON(도통 상태)일 때 작동이 정지됩니다.
ST 프로그램 (structure text program) ST 프로그램(구조화된 텍스트 프로그램)	ST言語で記述されたプログラムです。 ST 언어로 작성된 프로그램입니다.
SV SV	目標値 설정값(목표치)
T/D変換 T/D 변환	温度をデジタル値に変換すること。 온도를 디지털값으로 변환하는 것을 의미합니다.
TCO (Total Cost of Ownership) TCO(총 소유비용)	コンピュータシステムの導入、維持・管理などにかかる費用の総額。 컴퓨터 시스템의 설치, 유지 보수 및 관리 등에 소요되는 비용의 총합입니다.
TCP/IPプロトコル TCP/IP 프로토콜	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ネットワークプロトコルの一つ。</li> <li>●TCPはOSI参照モデルの4層(トランスポート層)、IPは3層(ネットワーク層)を受け持つ。</li> <li>●1層(物理層)と2層(データリンク層)は特定せず、例えば、有線と無線のように異なったネットワークをまとめて一つのネットワークとすることが可能。</li> <li>●UNIXのBSD4.3で採用されたため、ワークステーションを結ぶネットワークでは事実上の標準プロトコルとなっている。</li> <li>●インターネットやLAN上で使われる標準的なプロトコル。</li> <li>●네트워크 프로토콜 중 하나입니다.</li> <li>●TCP는 OSI 참조 모델의 제4계층(전송 계층)의 기능을, IP는 제3계층(네트워크 계층)의 기능을 제공합니다.</li> <li>●TCP/IP는 제1계층(물리 계층)과 제2계층(데이터링크 계층)에 대해서 특정 프로토콜을 규정하지 않으며, 유선 및 무선과 같이 서로 다른 종류의 네트워크를 하나로 통합할 수 있습니다.</li> <li>●TCP/IP는 UNIX의 BSD4.3에 적용되었기 때문에 워크스테이션을 연결하는 네트워크에서 실질적인 표준 프로토콜로 사용됩니다.</li> <li>●인터넷과 LAN에서 사용되는 표준 프로토콜입니다.</li> </ul>
TFT液晶表示 TFT 액정 디스플레이	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Thin-Film transistor</li> <li>●縦横に多数並べられた透明電極の交点に各々トランジスタを配置し、この薄膜トランジスタ(TFT)により、各画素を駆動しON/OFFするアクティブマトリックス方式の液晶表示。応答が速い。</li> <li>●カラー表示をするには、1画素につき3個のTFTがあり、それぞれR、G、Bのカラーフィルタを通すことにより可能とする。</li> <li>●単純マトリックス液晶に比べ、コントラストの低下を招くことなく、走査線数を多くすることができ、また中間調の表現も容易であるため、高品位の表示ができる。</li> <li>●Thin-Film transistor(박막 트랜지스터)</li> <li>●정렬된 다수의 가로 투명 전극과 다수의 세로 투명 전극의 교차점마다 트랜지스터가 배치되어 있으며, 각 화소(pixel)가 이 박막 트랜지스터(TFT)에 의해 구동(ON/OFF)되는 능동 매트릭스형 LCD입니다. 응답 속도가 빠른 것이 특징입니다.</li> <li>●색상 구현을 위해 1화소당 3개의 TFT가 배치되어 있으며, R(빨간색), G(녹색), B(파란색) 컬러 필터를 투과해 나오는 빛이 혼합되면서 색상이 표현됩니다.</li> <li>●단순 매트릭스형 LCD 액정에 비해 대조도(contrast) 저하를 초래하지 않고, 주사선(스캔 라인) 수를 늘릴 수 있으며, 중간 톤의 표현도 용이하기 때문에, 고화질 표시가 가능합니다.</li> </ul>
TOC (Theory Of Constraints) TOC(제약 이론)	制約条件理論の意。イスラエル人ゴールドラットが考えた生産管理の制約理論。ボトルネック工程を優先的にスケジューリングする。 이스라엘 E. Goldratt(엘리 골드랫)이 창안한 생산 관리의 제약에 대한 이론으로, 공정 처리에 있어 병목 공정을 우선시합니다.
URL エンコード <sup>①</sup> URL 인코드	文字列を、URL で使用できる文字に変換することです。 RFC3986 に定義されているパーセントエンコーディングを示します。 문자열을 URL에서 사용할 수 있는 문자로 변환하는 것입니다. RFC3986에서 정의한 퍼센트 인코딩을 나타냅니다.
URL(Uniform Resource Locator) URL(유일 자원 지시기)	Uniform Resource Locator の略称です。 インターネット上に存在する情報資源の場所を示す記述方式です。 Uniform Resource Locator(유일 자원 지시기)의 약어입니다. 인터넷에 있는 정보 자원의 위치를 나타내기 위한 표기 방식입니다.
VRAM VRAM	<ul style="list-style-type: none"> <li>●Vラム。ビデオラム。</li> <li>●CRT、液晶などに表示する文字、図形などの専用RAMメモリ。</li> <li>●V램 또는 비디오램이라고 합니다.</li> <li>●CRT, LCD 및 기타 디스플레이 장치에 표시하는 문자 및 그래픽을 비롯하여 이미지 데이터를 저장하는 전용 RAM입니다.</li> </ul>

W  
あ

用語 (용어)	解説 (설명)
Web ブラウザ Web 브라우저	Webページを閲覧するためのソフトウェアの略称です。 Web 페이지를 보기 위한 소프트웨어의 약어입니다.
WITH モード (With mode) WITH 모드	M コードの出力を位置決め始動時に行うモード。 スタートとともにON となるので、溶接電極に電圧を印加したり、位置決め速度を表示したりできる。ウィズモード。 用語“AFTER モード”の項を参照。 위치 결정이 시작되기 전에 M 코드를 출력하는 모드입니다。 이 모드는 위치 결정이 시작됨과 동시에 ON으로 되므로, 용접 전극에 전압을 인가하고, 위치 결정 속도를 표시하는 등의 작업을 수행할 수 있습니다. 위드 모드. "AFTER 모드"를 참조하십시오.
XML (eXtensible Markup Language) XML(확장형 마크업 언어)	インターネット上で、ことなるプログラムがデータを交換する際の記述形式。タグとよばれる識別コードをデータの各所に挿入することで、相手にデータの内容を理解可能にしている点が特徴。 인터넷에서 서로 다른 프로그램간의 데이터 교환 시 사용되는 프로그래밍 언어입니다. 태그라고 하는 식별 코드를 필요한 다양한 위치에 삽입하여 다른 사람이 데이터의 내용을 쉽게 이해할 수 있다는 점이 특징입니다.
XML文書 (XML Document) XML 문서	XMLによって作られた言語を用いて作成された文書やデータを、XML文書と呼ぶ。数字の羅列のようなデータの塊で、とても文書には見えないようなものであっても、XML文書と呼ばれる。 XML을 기반으로 프로그래밍한 언어를 사용하여 작성된 문서나 데이터를 XML 문서라고 합니다. 숫자의 나열과 같은 데이터 덩어리로 문서처럼 보이지 않더라도 XML 문서라고 합니다.
XY テーブル (XY table) XY 테이블	位置決めを簡単に行うことができるようテーブルをX(横方向)とY(縦方向)の2方向に動かす装置。 위치를 쉽게 결정할 수 있도록 테이블을 X(가로 방향)와 Y(세로 방향)의 2방향으로 이동시키는 장치입니다. 시판 중인 제품도 있습니다.
Z 相 (Z phase) Z상	PG ゼロともいう。 “零点信号”の項を参照。 "PG 제로"라고도 합니다。 "영점 신호"를 참조하십시오.
アカウント 계정	MES インターフェースユニットやサーバ用パソコンを利用できる権利、または利用する際に必要なID を示します。 MES 인터페이스 장치 또는 서버 컴퓨터를 사용할 수 있는 권리 또는 이를 사용할 때 필요한 ID를 나타냅니다.
アキュムレータ 어큐물레이터	●データレジスタの一種。一般的には、シーケンサCPUが優先的に使うので、普段意識する必要はないが、特定の命令で意識しなければならない。 ●A0, A1の2個があり16ビットのときはA0へ入り、32ビットでは下位ワードがA0、上位ワードがA1へ入る。 ●アキュムレータを使う命令をプログラムで何回も実行させるときは、そのデータをデータレジスタへ逐次転送しておくようにしないと、アキュムレータは、シーケンサCPUにより優先的に書きかえられるので、次の命令を実行するときには、書き換えられてしまうことに注意しなければならない。 ●데이터 레지스터의 한 종류입니다. 보통 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU가 어큐물레이터를 우선적으로 사용하므로, 평소 프로그래밍할 때 의식할 필요는 없지만 특정 명령어 사용 시 어큐물레이터를 인식해야 합니다. ●어큐물레이터는 A0 및 A1의 2종류로 나뉘며 프로그래밍 데이터가 16비트인 경우 A0에 입력되고, 32비트인 경우 하위 워드가 A0에, 상위 워드가 A1에 각각 입력됩니다. ●어큐물레이터를 사용하는 명령을 프로그램에서 수 차례 실행시킬 때 어큐물레이터에 저장된 데이터가 데이터 레지스터에 순차적으로 전송되도록 조치를 취하지 않으면, 어큐물레이터는 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU에 의해 우선적으로 덮어쓰기됩니다. 따라서 다음 순서의 명령 실행 시 어큐물레이터에 덮어쓰기되지 않는지 주의를 기울여야 합니다.
アクション 액션	MESインターフェースユニットのジョブ内で定義する処理の単位で、データベースと通信するための「通信アクション」とタグ要素の値を演算するための「演算アクション」があります。 「通信アクション」は、1つのSQL文(抽出, 更新, 挿入, 複数抽出, 削除)を送信する処理の単位です。 「演算アクション」は、最大20個の二項演算を行う処理の単位です。 MES 인터페이스 장치의 작업에서 정의하는 처리 단위입니다. 데이터베이스와의 통신을 위한 "통신 액션"과 태그 요소의 값을 연산하는 "연산 작업"이 있습니다. 통신 액션은 하나의 SQL 문(추출, 업데이트, 삽입, 복수 추출, 삭제)을 전송하는 처리 단위입니다. 연산 액션은 최대 20개의 이항 연산을 수행하는 처리 단위입니다.
アクセス子局 엑세스 슬레이브국(자국)	●マルチドロップリンクユニットのマルチドロップリンク機能において接続できる子局。 ●最大8局まででき、伝送する順位も設定できる。 ●멀티 드롭 링크 장치의 멀티 드롭 링크 기능에 연결할 수 있는 슬레이브국(자국)입니다. ●최대 8개의 국을 연결 슬레이브국으로 지정할 수 있으며, 이들 국에서 데이터를 전송하는 순위도 설정할 수 있습니다.

あ

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>アクセスサイクル 액세스 사이클</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサに関して狭義で、周辺機器や特殊機能ユニットがシーケンサCPUに対し、データの読み書きをするスキンの回数を示す。</li> <li>●アクセスサイクルは1スキャンタイムとなる。</li> <li>●シーケンサ(プログラミング可能なコントローラ)에서 사용될 때 한정된 의미를 갖습니다. 주변 장치 및 특수 기능 장치 등이 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU에 대해 데이터를 독출(읽어내기) 및 기입(써넣기)하는 스캔 회수를 나타냅니다.</li> <li>●액세스 사이클은 1스캔 시간이 됩니다.</li> </ul>
<p>アップロード 업로드</p>	<p>一般的には、サーバーなどのホストコンピュータにデータを送信することを言うが、シーケンサに関しては、周辺機器や、コンピュータを使ってプログラムをシーケンサから読出すことを言う。 ダウンロードの逆の意味。 일반적인 의미는 서버와 같은 호스트 컴퓨터로 데이터를 전송하는 것이지만, 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에 한정되어 사용될 때에는 주변 장치나 컴퓨터를 사용하여 프로그램을 읽어내는 것을 의미합니다. 다운로드와 상반되는 의미입니다.</p>
<p>圧力計 압력계</p>	<p>圧力を測定する装置のことで、代表的な種類には下記があります。圧力測定はプロセスにおいて、温度測定や流量測定などととも多数使用されています。 電気式: 抵抗線式、圧電式 弾性式: ブルドン管、ダイヤフラム、ベローズ式 液柱式: U字管、単管式 압력을 측정하는 장치이며, 대표적인 압력계의 종류는 다음과 같습니다. 압력계는 주로 측정 과정에서 온도 측정과 유량 측정 등과 함께 사용됩니다. 전기식: 저항선식, 압전식 탄성식: 부르돈(Bourdon)관식, 다이어프램(diaphragm)식, 벨로우즈(bellows)식 액주식: U자관식, 단관식</p>
<p>圧カバイアス 압력 바이어스</p>	<p>温度圧力補正演算は絶対単位(絶対温度、絶対圧力)で行います。圧カバイアスは、設計圧力・測定圧力を絶対圧力に変換するための補正值です。 온도/압력 보정 연산은 절대 단위(절대 온도, 절대 압력)를 기준으로 실행합니다. 압력 바이어스는 설계 압력과 측정 압력을 절대 압력으로 변환하기 위한 보정값입니다.</p>
<p>アドオン 애드온</p>	<p>シーケンサに関して狭義で、周辺機器をCPUユニットに接続する場合、ケーブルを介することなく、コネクタで直付けして接続する接続形態を示す。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에서 사용될 때 한정된 의미를 갖습니다. CPU 장치에 주변 장치 연결 시 케이블을 사용하지 않고 커넥터로 직접 연결하는 형태의 방식을 지칭합니다.</p>
<p>アドレス 어드레스</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●メモリの番地。メモリはアドレスをもっており、そのアドレスを指定しデータの書き込み、読み出しを行う。</li> <li>●位置決めの際の目標の位置を示すための数値。単位はmm、インチ、角度またはパルス数で設定する。</li> <li>●メモリの番地。メモリ에는 어드레스가 정해져 있으며 이 중 지정된 어드레스에 대해 데이터를 써넣거나 읽어냅니다.</li> <li>●위치 결정 시 대상의 위치를 나타내는 숫자입니다. 단위는 mm, 인치, 각도(도) 또는 펄스 수로 설정합니다.</li> </ul>
<p>アナウンス機能 알림 기능</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グラフィックオペレーションターミナル(GOT)の機能の一つ。</li> <li>●指定したビットデバイスがONしたとき、あらかじめユーザにて作成したメッセージやエラー警告メッセージを日付時刻付きで画面に表示したり、プリンタに出力する機能を意味する。</li> <li>●그래픽 오퍼레이션 터미널(GOT) 기능 중 하나입니다.</li> <li>●지정된 비트 장치가 ON으로 되면, 사용자가 사전에 작성한 메시지나 오류 경고 메시지를 날짜 및 시간과 함께 화면에 표시하거나 프린터로 출력하는 기능입니다.</li> </ul>
<p>アナログ 아날로그</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●連続して変化する量。たとえば時間、温度、圧力、電圧、電流、流量など数字(デジタル値)では扱いにくい値をいう。</li> <li>●アナログ値はシーケンサCPUで直接扱えないので、デジタル値に変換して演算する。これをA/D変換という。</li> <li>●연속적으로 변화하는 양을 나타내는 방식입니다. 예를 들면 시간, 온도, 압력, 전압, 전류, 유량 등과 같이 정확한 수치로 파악(디지털값)하기 어려운 값을 말합니다.</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU에서 아날로그값을 직접 사용할 수 없기 때문에 디지털값으로 변환하여 연산하는데, 이것을 A/D 변환이라고 합니다.</li> </ul>
<p>アナログRGB 아날로그 RGB</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ビデオ信号方式の一つで、カラー信号を赤(R)、緑(G)、青(B)の三原色の信号のON/OFFと輝度情報で表現するもの。</li> <li>●アナログ型は三原色を基にして色の明暗を表現できるため、16色以上の多数の色を表示できる。</li> <li>●영상(비디오) 신호 방식 중 하나로, 색상 신호를 빨간색(R), 녹색(G) 및 파란색(B)으로 구성된 각 삼원색 신호의 ON/OFF 상태와 휘도 정보로 표현하는 것입니다.</li> <li>●아날로그 방식은 삼원색을 기반으로 색상의 명암을 표현할 수 있으므로, 16가지 이상의 다양한 색상을 표현할 수 있습니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
<b>아</b> アナログ出力HOLD/CLEAR 機能 아날로그 출력 HOLD/CLEAR 기능	CPU 유니트가STOP 状態になったとき、またはエラーが発生したとき、出力されていたアナログ値を保持できます。 이 기능은 CPU 장치의 상태가 STOP일 때, 또는 오류가 발생하여 정지 상태일 때 직전에 출력된 아날로그값을 그대로 유지합니다.
アナログ速度指令 아날로그 속도 지령	外部からのアナログ電圧でサーボモータの回転速度、方向を高精度で滑らかに制御する指令のこと。 외부 장치로부터 입력되는 아날로그 전압으로 높은 정밀도로 서보 모터의 회전 방향과 속도를 부드럽게 제어하는 명령입니다.
アナログ変換許可/禁止設定 아날로그 변환 허가/금지 설정	チャンネルごとに、A/D 変換またはD/A 変換を許可するか、禁止するかの設定ができます。使用しないチャンネルを変換禁止に設定することにより、サンプリング周期を短縮できます。 이 기능을 통해 각 채널마다 A/D 변환 또는 D/A 변환을 허용하거나 금지하도록 설정할 수 있습니다. 사용하지 않는 채널은 변환을 금지하도록 설정함으로써 샘플링 주기를 단축시킬 수 있습니다.
アナンシェータ 어넌시에이터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●異常・故障検出用のプログラムに使用すると便利な内部リレー。</li> <li>●故障番号。MELSECではリレーFで表わす。</li> <li>●リレーFがONすると、その番号が特殊レジスタに格納される点がほかのリレーと違う。またリセットはリセット命令RSTにより行う。</li> <li>●이상 및 고장 검출용 프로그램에 사용하면 편리한 내부 릴레이입니다.</li> <li>●고장 번호. MELSEC에서는 릴레이 F로 표현합니다.</li> <li>●릴레이 F가 ON으로 되면 릴레이의 번호가 특수 레지스터에 저장된다는 점이 여타 릴레이와 구별되는 특성입니다. 또한 릴레이의 리셋은 리셋 명령 RST에 의해 수행됩니다.</li> </ul>
アブソリュートエンコーダ 앵솔루트 인코더	<ul style="list-style-type: none"> <li>●モータ1回転内の角度データを外部に出力できるようにした検出器で、360度を8192~262144ビットで取り出せるものが一般的。</li> <li>●インクリメンタルエンコーダは停電したとき軸の位置が不明になる欠点があるが、アブソリュートエンコーダは停電しても軸の位置が失われない。</li> <li>●모터가 1회전하기까지의 각도 데이터를 외부 장치로 출력 할 수 있도록 한 검출기입니다. 일반적으로 360도를 8192 ~ 262144비트로 추출할 수 있습니다.</li> <li>●인크리멘탈 인코더는 정전 발생 시 축 위치를 알 수 없게 된다는 단점이 있지만, 앵솔루트 인코더는 정전이 되어도 축 위치가 손실되지 않습니다.</li> </ul>
アブソリュート方式 앵솔루트 시스템	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めアドレスの表し方の一つ。</li> <li>●0を基準にして、そこから距離を表わす絶対番地方式。</li> <li>●位置決め方向は指定しなくても自動的に決まる。</li> <li>●これに対してインクリメント方式がある。</li> <li>●위치 결정 주소 표시 방법 중 하나입니다.</li> <li>●0을 기준으로 하고 이 지정과의 거리를 나타내는 절대 번지 방식입니다.</li> <li>●위치 결정 방향은 별도로 지정하지 않아도 자동으로 결정됩니다.</li> <li>●다른 방식으로는 인크리멘탈 방식이 있습니다.</li> </ul>
アプリケーション (application) 애플리케이션 (application)	文書の作成、数値計算など、ある特定の目的のために設計されたソフトウェア。アプリケーション・ソフトウェアというのを略した言い方。また、さらに略されて「アプリ」と略されて呼ばれることも多く、どのソフトウェアにも共通する基本的な機能をまとめたOS(基本ソフト)に、ユーザが必要とするものを組み込んで利用する。 代表的なアプリケーションソフトには、ワープロソフトや表計算ソフト、画像編集ソフト、データベースソフト、プレゼンテーションソフト、Webブラウザ、電子メールソフトなどがある。企業で使われる財務会計ソフトや人事管理ソフト、在庫管理ソフトなどもアプリケーションソフトの一種である。 문서의 작성 및 수치 계산 등과 같은 특정 목적을 위해 설계된 소프트웨어입니다. 이 용어는 "애플리케이션 소프트웨어(application software)"라는 용어의 축약된 표현이며, 짧게 줄여서 "앱(app)"이라고 부르기도 합니다. 공통적인 기본 기능을 한 데 모은 OS(운영체제)에서 구동되고 사용자가 필요로 하는 기능을 통합하여 사용하는 소프트웨어입니다. 대표적인 애플리케이션으로는 워드 프로세스 소프트웨어와 스프레드시트 소프트웨어, 이미지 편집 소프트웨어, 데이터베이스 소프트웨어, 프레젠테이션 소프트웨어, Web 브라우저, 전자 메일 소프트웨어 등이 있습니다. 기업에서 사용하는 회계 소프트웨어, 인사 관리 소프트웨어, 재고 관리 소프트웨어 등도 애플리케이션 소프트웨어의 한 종류입니다.
誤り制御方式 오류 제어 시스템	<ul style="list-style-type: none"> <li>●伝送中にノイズなどによって誤りが発生したときの対策を考慮して送信し、受信側でチェックする方式。</li> <li>●必要に応じては再送信を要求させる。</li> <li>●距離が長いデジタル通信では広く使用されている。</li> <li>●전송 도중에 노이즈(잡음) 등에 의해 오류 발생 시 대책을 미리 고려하여 데이터를 전송하고 수신측에서 점검하는 방식입니다.</li> <li>●필요에 따라 재전송이 요청됩니다.</li> <li>●이 방식은 원거리 디지털 통신에서 많이 사용되고 있습니다.</li> </ul>
アラーム 禁止 알람 금지	タグアラームのアラーム項目に対し、禁止設定をすることでアラーム検出を禁止することが出来ます。 태그 알람의 알람 항목을 금지로 설정하여 알람 검출을 비활성화할 수 있습니다.

あ  
い

用語 (용어)	解説 (설명)
アラーム ステータス 알람 상태	タグアラームの上上限警報(HH)、上限警報(H)、下限警報(L)、下下限警報(LL)等の警報発生状態を示します。 태그 알람에 대해서 상상한(HH) 알람, 상한(H) 알람, 하한(L) 알람, 하하한(LL) 알람 등의 알람 발생 상태를 나타냅니다.
アラーム レベル 알람 수준	タグアラームのアラーム項目の重要度に対するレベルで、重警報、軽警報があります。 태그 알람의 알람 항목의 중요도에 대한 수준으로, 주요 알람(major alarm), 일반 알람(minor alarm)이 있습니다.
アルゴリズム (algorithm) 알고리즘(algorithm)	コンピュータを使ってある特定の目的を達成するための処理手順。アルゴリズムをプログラミング言語を用いて具体的に記述したものをプログラムという。 컴퓨터에서 특정 작업을 수행하기 위한 처리 절차입니다. 알고리즘을 컴퓨터가 이해하고 실행할 수 있도록 특정 프로그래밍 언어를 사용하여 구체적으로 표현한 것을 프로그램이라고 합니다.
安定化電源 안정화 전원	<ul style="list-style-type: none"> <li>●直流の定電圧電源装置。</li> <li>●交流電源を供給すると一定電圧の直流を出すことができる。</li> <li>●MELSECの電源ユニットも安定化電源。</li> <li>●직류 정전압 전원 장치입니다.</li> <li>●이 전원 장치에 교류 전원을 공급하면 일정 전압의 직류가 출력될 수 있습니다.</li> <li>●MELSEC 전원 장치도 안정화 전원입니다.</li> </ul>
アンドン (Andon) 안돈(Andon)	生産ラインに異常が発生した場合、責任者に異常を知らせる情報伝達装置。 생산 라인에 이상이 발생한 경우 담당자에게 이를 알리는 정보 전달 장치입니다.
位置型PID制御 위치형 PID 제어	位置型PID制御は、PIDの演算方式において、設定値(SV)と測定値(PV)の差(偏差)から操作量(MV)を求める演算方式です。一方、速度型PID制御は、偏差から操作量の変化分(ΔMV)を求める演算方式です。 위치형 PID 제어는 PID 연산 방식 중에서 설정값(SV)과 측정값(PV)의 차이(편차)를 통해 조작량(MV)을 구하는 연산 방식입니다. 반면, 속도형 PID 제어는 편차를 통해 조작량의 변화량(ΔMV)을 구하는 연산 방식입니다.
位置決め 위치 결정	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ある点から決められた次の点まで移動すること。</li> <li>●位置指令を出す位置決めユニットと動力としてサーボモータ、ステッピングモータを使う。</li> <li>●어느 한 지점에서 정해진 다음의 점까지 이동하는 것을 지칭합니다.</li> <li>●위치 결정 명령을 내리는 위치 결정 장치와 동력으로 서보 모터나 스텝핑 모터를 사용합니다.</li> </ul>
位置決め完了信号 위치 결정 완료 신호	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めドウェルタイムが終了したとき発生する信号。</li> <li>●この時点であらかじめ設定したタイマがスタートする。</li> <li>●この信号で位置決め後の別な作業(クランプするなど)のスタートとするのが目的。</li> <li>●위치 결정 드웰 시간이 종료될 때 생성되는 신호입니다.</li> <li>●이 시점에서 사전에 설정한 타이머가 시작됩니다.</li> <li>●이 신호는 위치 결정을 완료한 후 다른 작업(클램프 체결 등)을 시작하기 위한 목적으로 생성되는 신호입니다.</li> </ul>
位置決め始動 위치 결정 시동	<ul style="list-style-type: none"> <li>●目標とする位置決め始動番号を指定して位置決めをスタートすること。</li> <li>●원하는 목표 위치에 대해 위치 결정 시동 번호를 지정하여 위치 결정을 시작하는 것입니다.</li> </ul>
位置決めデータ 위치 결정 데이터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ユーザが位置決めするためのデータ。</li> <li>●パラメータを基本にして位置決めする点数分(アドレスの数)指定する。</li> <li>●사용자가 위치 결정하기 위한 데이터입니다.</li> <li>●파라미터를 바탕으로 위치 결정을 수행할 지점의 수(어드레스의 수)를 지정합니다.</li> </ul>
位置決めパターン 위치 결정 패턴	位置決めが終了したら、次に何をさせるか指定すると決め。 위치 결정이 완료 후의 동작 상태를 지정하는 규칙입니다.
位置決め用パラメータ 위치 결정용 파라미터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め制御を行うための基本となるデータで、制御単位、1パルス当りの移動量、速度制限値、ストロークリミットの上下限值、加減速時間、位置決め方式など各種のデータがある。</li> <li>●パラメータは初期値をもっているため、この値を制御条件に合わせて変更する。</li> <li>●위치 결정 제어를 수행하는 데 기반이 되는 데이터로, 제어 단위, 1펄스당 이동량, 속도 제한값, 스트로크 리미트의 상한값과 하한값, 가속 및 감속 시간, 위치 지정 방법 등 각종 데이터가 여기에 포함됩니다.</li> <li>●파라미터는 초기값이 지정되어 있기 때문에 제어 조건에 맞게 이 값을 변경해야 합니다.</li> </ul>

い

用語 (용어)	解説 (설명)
位置検出単位 위치 검출 단위	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めユニットでは1パルス当りの送り量のこと。</li> <li>●モータ軸の1回転をパルス換算し、その1パルス当りの送り量を表す。</li> <li>●ステッピングモータでは、フィードパルスの1パルス当り。</li> <li>●サーボモータではフィードバックパルスの1パルス当りに相当する。</li> <li>●MELSEC-AD71では0.1から10.0 μmの範囲である。</li> <li>●위치 결정 장치의 경우, 1펄스당 이동량입니다.</li> <li>●모터 축의 1회전을 펄스로 환산하여 1펄스당 이동량을 구합니다.</li> <li>●스테핑 모터의 경우, 피드 펄스의 1펄스당 이동량입니다.</li> <li>●서보 모터의 경우, 피드백 펄스의 1펄스에 상당하는 양입니다.</li> <li>●MELSEC-AD71에서는 위치 검출 단위의 범위가 0.1 μm ~ 10.0 μm입니다.</li> </ul>
位置検出ユニット 위치 검출 모듈	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めの簡略版。</li> <li>●MELSECではA61LS、A62LSがある。</li> <li>●位置決め機能とリミットスイッチ機能とがあり合計16チャンネルを使用できる。</li> <li>●위치 결정을 간략화한 것입니다.</li> <li>●MELSEC에서는 A61LS와 A62LS가 있습니다.</li> <li>●위치 결정 기능과 리미트 스위치 기능이 제공되며 총 16개의 채널을 사용할 수 있습니다.</li> </ul>
一次遅れフィルタ 일차 지연 필터	<p>計測値PVのノイズ除去等のフィルタとして用います。一次遅れ演算を行います。 進み遅れ補償のプロセスFB(P_LLAG)が該当します</p> <p>측정값(PV)의 노이즈 제거 등의 필터로 사용합니다. 일차 지연 연산을 수행합니다. 진행 지연 보상의 프로세스 FB(P_LLAG)가 적용됩니다.</p>
位置制御 위치 제어	<ul style="list-style-type: none"> <li>●定寸送り、位置決め、数値制御など位置や寸法を主にした制御で、常にフィードバックで制御している。</li> <li>●정속 이동, 위치 결정, 수치 제어 등 위치나 길이를 주된 대상으로 하는 제어 방식이며, 제어는 항상 피드 펄스에 의해 이루어집니다.</li> </ul>
位置制御ゲイン 위치 제어 게인	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいて偏差カウンタの溜りパルスに対する指令パルス周波数の比。</li> <li>●停止精度を向上させるときはゲインを上げるが、上げすぎるとオーバーシュート(行きすぎ)となり不安定になる。</li> <li>●下げすぎると停止は滑らかになるが、停止誤差が大きくなる。</li> <li>●위치 결정에서 편차 카운터의 누적 펄스에 대한 지령 펄스 주파수의 비율입니다.</li> <li>●정지 정밀도를 향상시키면 게인을 개선시킬 수 있지만, 너무 높으면 오버슈트(초과 이동)로 불안정해집니다.</li> <li>●반대로 게인을 너무 낮추면 정지 작동은 부드러워지지만, 정지 오류 발생이 빈번해집니다.</li> </ul>
位置制御モード 위치 제어 모드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおけるサーボ制御のモードの一つ。</li> <li>●その他サーボ制御のモードには、速度制御を行う速度制御モード、トルク制御(電流制御)を行うトルク制御モードがある。</li> <li>●위치 결정의 서보 제어 모드 중 하나입니다.</li> <li>●기타 서보 제어 모드로는 속도 제어를 수행하는 속도 제어 모드와 토크 제어(전류 제어)를 수행하는 토크 제어 모드가 있습니다.</li> </ul>
一致信号 일치 신호	<ul style="list-style-type: none"> <li>●高速カウンタユニットで予定された設定値と入力一致したときにONする信号。</li> <li>●고속 카운터 장치에서 예정된 설정값과 입력이 일치할 때 ON으로 되는 신호입니다.</li> </ul>
移動表示 이동 표시	<p>直前に表示した図形を消去し、新たに指定した位置に図形を表示することの繰り返しにより、あたかも図形が移動してゆくように表示すること。</p> <p>이전에 화면에 표시된 도형을 지우고 지정된 위치에 도형을 새로 표시하는 것을 반복하여 마치 도형이 이동하는 것처럼 보이게 하는 것입니다.</p>
移動平均フィルタ 이동 평균 필터	<p>データ収集間隔でサンプリングしたSN個の入力データの平均値を出力します。</p> <p>標準フィルタのプロセスFB(P_FIL)が該当します。</p> <p>데이터 수집 간격에서 샘플링한 SN개 입력 데이터의 평균값을 출력합니다.</p> <p>표준 필터의 프로세스 FB(P_FIL)가 적용됩니다.</p>
イニシャル交信 초기화 교신	<p>データリンクのマスター局が、電源ONのときおよびCPUをSTOPからRUNにしたとき、一回子局へリンクパラメータの情報を送ること。</p> <p>데이터링크의 마스터국이 ON으로 되었을 때 또는 CPU 상태가 STOP에서 RUN으로 변경되었을 때, 슬레이브국(자국)에 링크 파라미터 정보를 한 번 보내는 것을 지칭합니다.</p>

い

用語 (용어)	解説 (설명)
インクリメント方式 증분 시스템	<ul style="list-style-type: none"> <li>●現在の停止位置のアドレスから、指定された移動量分の位置決め制御を行う方式。</li> <li>●定寸送りなどに使われる。</li> <li>●これに対してアブソリュート方式がある。</li> <li>●현재 정지 위치에 해당하는 어드레스에서 지정된 이동량 만큼 위치 결정 제어를 수행하는 방식입니다.</li> <li>●정속 이송 등에 사용됩니다.</li> <li>●다른 방식으로는 앵슬루트 방식이 있습니다.</li> </ul>
インタプリタ形BASIC 인터프리터형 BASIC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●命令を一語ずつ読み出して機械語に翻訳しながら実行するタイプのBASIC。</li> <li>●コンパイル形に比較し実行は遅いが、プログラムのデバッグなどはやり易い利点がある。</li> <li>●지령을 한마디씩 읽어 기계어로 번역하면서 실행하는 방식의 BASIC입니다.</li> <li>●컴파일러 방식의 BASIC에 비해 실행 속도는 느리지만, 프로그램의 디버깅 등은 용이하다는 이점이 있습니다.</li> </ul>
インタロック 인터록	<ul style="list-style-type: none"> <li>●進行中の動作が終了するまで、つぎの動作に移れないようにブロックする条件。</li> <li>●装置の破損や暴走を防止するためにつかう。</li> <li>●진행중인 작업이 끝날 때까지 다음 동작이 실행되지 않도록 기계를 잠그는 조건입니다.</li> <li>●장치의 파손이나 폭주를 방지하기 위해 사용합니다.</li> </ul>
インデックス修飾 인덱스 수식	<p>インデックス修飾は、インデックスレジスタを使用した間接アドレス指定です。 インデックスレジスタを使用すると、デバイス番号は(直接指定しているデバイス番号)+(インデックスレジスタの内容)になります。</p> <p>인덱스 수식은 인덱스 레지스터를 사용한 간접 어드레스 지정 방식입니다. 인덱스 레지스터를 사용하면 장치 번호는 (직접 지정하는 장치 번호) + (인덱스 레지스터의 내용)입니다.</p>
インデックステーブル 인덱스 테이블	<p>回転物を回して、一定角度ずつ回転させる割出し板。</p> <p>회전물을 일정한 각도로 분할하여 회전시키는 테이블입니다.</p>
インテリジェント機能ユニット 인텔리전트 기능 장치	<p>A/D, D/A 変換ユニットなど、入出力以外の機能を持つMELSEC-Q/L シリーズのユニットです。</p> <p>A/D 및 D/A 변환 장치와 같이 입출력 이외의 기능을 가진 MELSEC-Q/L 시리즈 장치입니다.</p>
インテリジェント機能ユニットデバイス 인텔리전트 기능 장치 디바이스	<p>基本ベースユニットおよび増設ベースユニットに装着されているインテリジェント機能ユニットのバッファメモリにCPU ユニットから直接アクセスするデバイスです。</p> <p>例: U0\G20480 (先頭I/O番号0000hのユニットのバッファメモリアドレス20480(5000h) にアクセスする場合) CPU 장치가 기본 및 증설 베이스 장치에 탑재된 인텔리전트(지능형) 기능 장치의 버퍼 메모리에 직접 액세스할 수 있게 하는 디바이스입니다.</p> <p>예: U0\G20480(첫 입출력 번호가 0000h인 장치의 버퍼 메모리 어드레스 20480(5000h)에 액세스 할 경우)</p>
インテリジェントデバイス局 인텔리전트 디바이스국	<p>マスタ局に、ビット単位の入出力信号とワード単位の入出力データをサイクリック伝送する局です。トランジェント伝送も可能です。他局からのトランジェント伝送(要求)に対して応答を返します。また、他局へトランジェント伝送(要求)を発行します。</p> <p>마스터국(모국)에 입출력 신호(비트 단위)와 입출력 데이터(워드 단위)를 순환 전송하는 국입니다. 트랜젠트 전송도 가능합니다. 이 디바이스국은 다른 국으로부터의 트랜젠트 전송 요청에 응답하며, 다른 국으로 트랜젠트 전송 요청을 보내기도 합니다.</p>
インポジション信号 인포지션 신호	<ul style="list-style-type: none"> <li>●溜まりパルス数がインポジション範囲の設定値以下になったとき、サーボアンプは位置決め動作が完了したと判断し出力する信号(INP)。</li> <li>●位置決め完了の予告あるいは範囲内にある信号として使う。</li> <li>●누적 펄스 수가 인포지션 범위 설정값 이하가 될 때 서보 앰프가 위치 결정 동작이 완료되었다고 판단하면 출력되는 신호(INP)입니다.</li> <li>●위치 결정이 완료되었음을 알리거나 범위 내에 있음을 알리는 신호로 사용됩니다.</li> </ul>
インポジション範囲 인포지션 범위	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め完了信号(INP)を出力する範囲のこと。</li> <li>●위치 결정 완료 신호(INP)를 출력하는 범위입니다.</li> </ul>
インラインST 인라인 ST	<p>ラベルありプロジェクトのラダーエディタ内で、コイル相当命令の位置にST プログラムを表示するインライン ST ボックスを作成し、編集/モニタする機能です。</p> <p>これにより、ラダープログラム内で数値演算や文字列処理が簡単に作成できます。</p> <p>라벨이 포함된 프로젝트의 래더 편집기에서 코일 해당 지령의 위치에 ST 프로그램을 표시하는 인라인 ST 창을 별도로 생성하여 편집/모니터링하는 기능입니다.</p> <p>이 기능을 사용하면 래더 프로그램에서 수치 연산이나 문자열 처리 작업을 쉽게 생성할 수 있습니다.</p>

う  
—  
お

用語 (용어)	解説 (설명)
ウオッチドグタイマ 워치도그 타이머	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサの演算時間の異常を検出するためのタイマ。</li> <li>●プログラムの1スキャンの時間を監視し、予定時間内に完了しないときは警報を出す。</li> <li>●シーケンサ(プログラミング可能なコントローラ)の 연산 시간 이상을 감지하기 위한 타이머입니다.</li> <li>●이 타이머는 프로그램이 1번 스캔하는 시간을 모니터링하고 이 시간 내에 스캔이 완료되지 않을 때 알람을 출력합니다.</li> </ul>
内段取りと外段取り 인라인 셋업 및 오프라인 셋업	<p>ラインを止めないで段取り作業を行うようにする方法がある。ラインを切り替える瞬間は止めなくてはならないが、段取り作業そのものがライン作業とは別に行えれば、ロスタイムはなくなる。これを外段取りと言う。これに対してラインを止めて行う段取りを内段取りと言う。</p> <p>생산 라인을 멈추지 않고 재설비 작업을 수행할 수 있는 방법이 있습니다. 스위치를 끄고 전환하는 순간만큼은 라인을 정지시켜야 하지만, 설비 작업 자체는 생산 라인 작업과 별도로 수행한다면 손실 시간이 발생하지 않게 됩니다. 이것을 오프라인 셋업이라고 합니다. 반면에, 생산 라인을 멈추고 재설비하는 것을 일컬어 인라인 셋업이라고 합니다.</p>
エッジリレー 에지 릴레이(V)	<p>回路ブロックの先頭からの接点のON/OFF 情報を記憶するデバイスです。接点でのみ使用できます。(コイルとしての使用はできません。)</p> <p>・エッジリレーの用途 エッジリレーは、インデックス修飾を使用したプログラムで、立上り(OFF → ON)検出を行って実行させる場合に使用します。</p> <p>회로 블록의 시작 부분에서 접점의 ON/OFF 정보를 저장하는 장치입니다. 이 릴레이는 접점에서만 사용할 수 있습니다(코일로 사용할 수 없음).</p> <p>・에지 릴레이의 용도 에지 릴레이는 인덱스 수식을 사용한 프로그램에서 상승 에지(OFF → ON)를 감지할 때 사용됩니다.</p>
エミュレータ 에뮬레이터	<p>別の機器上で動作するソフトウェアを移植することなく、ある機器上で同等の動作をさせるためのハードウェアあるいはソフトウェアをいう。</p> <p>다른 장치에서 작동하는 소프트웨어가 설치되지 않은 특정 장치에서 소프트웨어가 설치된 장치와 동일한 기능이 수행되도록 하는 하드웨어나 소프트웨어를 지칭합니다.</p>
エラー無効局 오류 무효국	<p>データリンク中にスレーブ局が解列しても、マスタ局にスレーブ局を異常局として検出させないようにします。データリンク中にスレーブ局を交換する場合などにも使用できます。</p> <p>데이터링크를 통한 통신 도중에 슬레이브국(자국)이 해열되어도 마스터국(모국)에서 해당 슬레이브국을 이상 국으로 감지하는 것을 방지합니다. 데이터링크를 통한 통신 도중에 슬레이브국을 바꾸는 것과 같은 경우에 사용할 수 있습니다.</p>
エンコーダ 인코더	<ul style="list-style-type: none"> <li>●入力されたデータをON、OFFに2進化する装置。パルスジェネレータなど。</li> <li>●サーボモータに取り付けられている、モータ軸回転角度や回転速度を検出するセンサ。検出器ともいう。アブソリュート方式、インクリメンタル方式がある。</li> <li>●입력된 데이터를 ON 및 OFF 상태로 2진화하는 장치입니다. 펄스 제너레이터 등이 여기에 해당됩니다.</li> <li>●서보 모터에 설치되어 모터 축의 회전 각도나 회전 속도 등을 감지하는 센서를 의미하기도 합니다. 검출기라고도 부르며, 작동 방식으로는 앵글루트 방식과 인크리멘탈 방식이 있습니다.</li> </ul>
エンコード 인코드	<p>16→4ビットエンコードといえ、16ビットに展開されたデータのONしている最上位ビットの位置を4ビットの数値で表現すること。シーケンサとコンピュータとのデータのやりとりなどに使われる。</p> <p>16 → 4비트 인코딩이라는 것은 16비트로 된 데이터에서 ON 상태인 최상위 비트의 위치를 4비트 숫자로 표현하는 것을 말합니다. 인코더는 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)와 컴퓨터 사이 데이터 교환 등에 사용됩니다.</p>
円弧補間 원호 보간	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいて横方向送りと縦方向送りの2台のモータを同時に運転して位置決めするとき、円弧を描くようにCPUが演算して自動運転すること。</li> <li>●普通90°を単位とする。</li> <li>●円形を作ったり、途中に障害物があるときそれを避けたりすることができる。</li> <li>●위치 결정을 수행하기 위한 모터 2개(횡방향 및 종방향 이동)가 동시에 작동되어 이동 궤적이 원호 형태를 이루도록 CPU가 연산하여 자동으로 작동되는 것을 말합니다.</li> <li>●일반적으로 90°를 단위로 수행됩니다.</li> <li>●원형을 만들거나 장치의 이동 경로에 장애물이 있을 때 피하게 할 수도 있습니다.</li> </ul>
応答時間 응답 시간	<ul style="list-style-type: none"> <li>●入力機器がONしてから、プログラムの入力XがONするまでの遅れ時間。</li> <li>●入力がOFFするときも同じように遅れ時間がある。</li> <li>●出点YについてはプログラムのコイルがON/OFFしてから、出力接点(またはトライアック、トランジスタ)がON/OFFするまでの遅れ時間。</li> <li>●입력 장치가 ON으로 된 시점부터 프로그램의 입력 X가 ON으로 될 때까지의 지연 시간을 말합니다.</li> <li>●ON일 때와 마찬가지로 입력 장치가 OFF로 될 때도 지연 시간이 발생합니다.</li> <li>●출력 Y에 대해서는 프로그램 코일이 ON/OFF로 된 시점부터 출력 접점(또는 트라이액(triac), 트랜지스터)이 ON/OFF로 될 때까지의 지연 시간이 응답 시간이 됩니다.</li> </ul>



用語 (용어)	解説 (설명)
<b>お</b> オートチューニング(サーボ) 오토 튜닝(서보)	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボでは、機械の特性(負荷慣性モーメント)をリアルタイムに推定し、その値に応じた最適なゲインを自動的に設定する機能のこと。</li> <li>●서보에서는 기계의 특성(부하 관성 모멘트)을 실시간으로 추정하고 그 값에 맞는 최적의 게인을 자동으로 설정하는 기능입니다.</li> </ul>
オートチューニング(プロセス制御) 오토 튜닝(공정 제어)	プラントを動かして動特性を検出し、PIDの比例ゲイン(Kp)、積分時間(Ti)、微分時間(Td)を自動的に求めることです。2自由度型高機能PIDタグFBでは、ステップ応答法やリミットサイクル法によるオートチューニングを行うことができます。 공장을 가동하여 동적 특성을 감지하고 PID 비례 게인(Kp), 적분 시간(Ti) 및 미분 시간(Td)을 자동으로 구하는 것입니다. 2자유도형 고급 기능 PID 제어 태그 FB에 대해 스텝 응답 방법이나 리미트 사이클 방법으로 오토 튜닝을 할 수 있습니다.
オートモード(プロセス制御) AUTO 모드(공정 제어)	HMI画面から設定した設定値(SV)により制御するモードです。 HMI 화면에서 설정한 설정값(SV)으로 제어하는 모드입니다.
オートロギング 오토 로깅	あらかじめオートロギング設定を書き込んだコンパクトフラッシュカードを、稼働中の高速データロガーユニットに装着して、自動的にロギングを開始する機能です。 작동 상태인 고속 데이터 로거 장치에 자동 로깅 설정이 이미 기록되어 있는 콤팩트 플래시 카드를 삽입하면 자동으로 로깅을 시작하는 기능입니다.
オーバル歯車式流量計 오벌 기어식 유량계	オーバル(楕円)歯車の回転により、流量を測定する容積式流量計です。 오벌(타원형) 기어를 회전시켜 유량을 측정하는 용적식 유량계입니다.
オープンコレクタ方式 오픈 컬렉터 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランジスタのコレクタが出力端子となっているもので、トランジスタが接点の役目をしている直流専用の無接点出力の方式のこと。</li> <li>●케이블1本で信号を伝達できる가, 差動方式に比べてノイズに弱く, 長距離配線には適さない。</li> <li>●트랜지스터의 컬렉터가 출력 단자로 사용되며 트랜지스터가 접점 역할을 하는 직류 전용 무접점 출력 방식입니다.</li> <li>●케이블 1개로 신호를 전달할 수 있지만, 차동 방식에 비해 노이즈(잡음)에 약하기 때문에 장거리 배선에는 적합하지 않습니다.</li> </ul>
送り現在値 현재 이동값	位置決めユニットが出力する移動距離に対応した計算上のパルス数。 위치 결정 장치가 출력하는 이동 거리에 대해 산출된 펄스 수입니다.
送りネジ 이송 스크류	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいてネジの回転で位置決めをする機械で、基本となるネジ。</li> <li>●バックラッシュと寸法誤差を少くするためボールネジを使うことが多い。</li> <li>●나사의 회전으로 위치를 결정하는 기계에서 사용되는 기본적인 나사입니다.</li> <li>●백래시와 치수 오차를 줄이기 위해 주로 볼 스크류를 많이 사용합니다.</li> </ul>
オフセット 오프셋	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アナログデジタル変換(デジタルアナログ変換)ユニットで入力—出力特性図の上下への移動をいう。</li> <li>●디지털값이 0의ときのアナログ값을 변えて調整할 수 있는가.</li> <li>●A/D変換ユニットでは、デジタル出力値が0となるときのアナログ入力値(電圧または電流)。</li> <li>●D/A変換ユニットでは、デジタル入力値が0のとき出力するアナログ値(電圧または電流)。</li> <li>●A/D 변환(D/A 변환) 장치에 대한 입력-출력 특성 다이어그램이 수직 방향으로 벗어난 것을 말합니다.</li> <li>●디지털값이 0일 때의 아날로그값을 변경하여 조정할 수 있습니다.</li> <li>●A/D 변환 장치의 경우 디지털 출력값이 0으로 될 때의 아날로그 입력값(전압 또는 전류)입니다.</li> <li>●D/A 변환 장치의 경우 디지털 입력값이 0으로 될 때 출력되는 아날로그값(전압 또는 전류)입니다.</li> </ul>
オフディレータイマ 오프 지연 타이머	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コイルをOFFしてから接点が開放するまでに時間遅れの発生するタイマ。</li> <li>●ONしたときは直ちに接点が動作し、OFFすると限時動作を行う。</li> <li>●코일이 OFF 상태가 된 후 접점이 개방될 때까지 시간 지연이 발생하는 타이머입니다.</li> <li>●이 타이머가 ON으로 되면 즉시 접점이 작동하고, 타이머가 OFF로 되면 한시적으로 작동됩니다.</li> </ul>
オフ電圧 OFF 전압	リレーのコイルの電圧を徐々に下げたとき、ONしている接点が復帰(OFF)する電圧。 릴레이 코일의 전압을 서서히 낮출 때 ON 상태이던 접점이 복귀(OFF)되는 순간의 전압입니다.
オフラインスイッチ 오프라인 스위치	シーケンサが動作中にON/OFFさせたくないコイルを強制的に切り離してしまう機能。 시퀀서(프로그램 가능한 컨트롤러)가 작동하는 동안 코일이 ON/OFF 작동을 하지 못하도록 강제로 차단시키는 기능입니다.
オリフィス 오리피스	流量の大きさによって絞りの前後に生じる差圧を測定し、流量を求めるための、管路に設けた絞り機構(オリフィス板)です。 유량의 규모에 따라 교축(throttling) 전후에 발생하는 차압을 측정하여 유량을 구하기 위한 관로에 설치한 조리 기구(오리피스판)입니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>折れ線補正 꺾인 선 보정</p>	<p>測定対象の物理量とセンサからの測定入力値が、正比例の関係になっていない場合に使用し、関係の曲線を折れ線で近似補正します。 プロセスFBのP_FGが相当します。 측정 대상의 물리량과 센서에서 측정된 입력값이 정비례하지 않는 경우에 사용합니다. 관계 곡선을 꺾인 선으로 유사 보정합니다. 프로세스 FB의 P_FG가 적용됩니다.</p>
<p>音響カプラ 음향 커플러</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● デジタル情報を音に変換する装置。電話器を使って情報を送るときに使用する。</li> <li>● プログラムやデータを電話回線を使って通信できる。</li> <li>● デジタルの2進数0(OFF)と1(ON)信号を可聴周波数1,000から3,000Hzに変換することにより、電話の受話器を使うことができる。</li> <li>● 受信側は音をもとの0, 1信号に戻す機能をもっている。</li> <li>● モデムより手軽に伝送できる。</li> <li>● 디지털 정보를 소리로 변환하는 장치입니다. 전화기로 정보를 전송할 때 사용됩니다.</li> <li>● 전화선을 통해 프로그램이나 데이터를 송신 및 수신할 수 있습니다.</li> <li>● 디지털의 2진수인 0(OFF)과 1(ON) 신호를 가청 주파수 1,000 Hz ~ 3,000 Hz로 변환하면 전화기를 사용한 통신이 가능합니다.</li> <li>● 수신측에서는 소리를 0과 1이라는 원래 신호로 되돌리는 기능을 가지고 있습니다.</li> <li>● 음향 커플러를 사용하면 모뎀보다 더 간편하게 정보를 전송할 수 있습니다.</li> </ul>
<p>オンディレータイマ ON 지연 타이머</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● コイルをONしてから接点が動作するまでに時間遅れの発生するタイマ。</li> <li>● OFFしたときは直ちに接点が復帰する。</li> <li>● 코일이 ON 상태가 된 후 접점이 작동할 때까지 시간 지연이 발생하는 타이머입니다.</li> <li>● 이 타이머가 OFF로 되면 접점이 즉시 복귀됩니다.</li> </ul>
<p>オンディレー動作 ON 지연 동작</p>	<p>入力信号がONになると計時動作を開始し、設定時間経過後に出力信号が出る動作。 입력 신호가 ON이 되면 예정된 작동을 개시하고 미리 설정된 시간이 경과된 후 출력 신호가 출력되는 동작입니다.</p>
<p>オン電圧 ON 전압</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● コイルに加える電圧を徐々に上げたとき、接点が動作する電圧。</li> <li>● AC100Vのコイルで、70V程度がオン電圧。</li> <li>● 코일에 가하는 전압을 서서히 올릴 때 접점이 작동되는 순간의 전압입니다.</li> <li>● AC 100 V 코일의 경우 ON 전압은 약 70 V입니다.</li> </ul>
<p>温度圧力補正 온도/압력 보정</p>	<p>オリフィスなどの絞り機構により差圧測定をした流体の条件(温度, 圧力)が設計条件と異なる場合、補正が必要になります。 測定値にこの温度圧力補正係数を乗ずることで補正を行います。 なお、オリフィスなどの絞り機構の場合、補正により得られた値は流量の2乗になっているため、開平演算と組み合わせて用います。 오리피스와 같은 조리 기구에 의한 차압을 측정했던 유체의 조건(온도, 압력)이 설계 조건과 다를 경우 보정이 필요합니다. 보정은 측정값에 온도/압력 보정 계수를 곱하여 수행합니다. 또한, 오리피스와 같은 조리 기구를 사용하는 경우 보정으로 구해진 값은 유량의 제곱이 되어 있기 때문에, 제곱근 연산(개평 연산)을 수행해야 합니다.</p>
<p>温度計 온도계</p>	<p>温度を測定する装置のことで、代表的な種類には下記があります。温度測定は、プロセスにおいて数多く使用されています。 熱電対(B,S,R,K,E,J) -180℃~1550℃(参考使用温度範囲) 測温抵抗体(pt,3線式,4線式) -180℃~500℃ 接触タイプ サーミスタ -50℃~200℃ 接触タイプ 光高温計 700℃~3000℃ 放射温度計 -50℃~4000℃ 온도를 측정하는 장치이며, 대표적인 온도계의 종류는 다음과 같습니다. 온도 측정은 공정에서 많이 이루어지고 있습니다. 열전대(B, S, R, K, E, J) -180℃ ~ 1550℃(사용 온도 범위 규격) 측온 저항체 (pt, 3선식, 4선식) -180℃ ~ 500℃ 접촉 유형 서미스터 -50℃ ~ 200℃ 접촉식 광 고온계 700℃ ~ 3000℃ 방사온도계 -50℃ ~ 4000℃</p>
<p>温度センサ 온도 센서</p>	<p>熱電対と白金測温抵抗体の総称。 열전대를 비롯하여 백금 측온 저항체를 총칭하는 용어입니다.</p>

お  
ー  
か

用語 (용어)	解説 (설명)
温度バイアス 온도 바이어스	温度圧力補正演算は絶対単位(絶対温度、絶対圧力)で行います。温度バイアスは、設計温度・測定温度を絶対温度に変換するための補正值です。 온도/압력 보정 연산은 절대 단위(절대 온도, 절대 압력)를 기준으로 실행합니다. 온도 바이어스는 설계 온도와 측정 온도를 절대 온도로 변환하기 위한 보정값입니다.
オンラインモニタ 온라인 모니터	シーケンサCPUと周辺機器を接続して、運転中のシーケンサCPUの運転状況やデバイスの内容などを読み出してモニタすること。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU와 주변 장치를 연결하여 작동하는 도중에 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU의 작동 상황이나 장치에 저장된 내용 등을 읽어서 모니터링하는 것을 의미합니다.
オンラインユニット交換 온라인 장치 교체	システムを停止することなくユニット交換が行えます。 시스템을 중지하지 않고 장치를 교체할 수 있습니다.
回生抵抗器 회생 저항기	<ul style="list-style-type: none"> <li>●回生ブレーキに使用する抵抗器。</li> <li>●回生エネルギーを熱として消費する。</li> <li>●회생 브레이크에 사용되는 저항기입니다.</li> <li>●회생 에너지를 열로 소비시킵니다.</li> </ul>
回生負荷率 회생 부하율	許容回生電力に対する回生電力の割合。 허용 회생 전력에 대한 회생 전력의 비율입니다.
回生ブレーキ 회생 브레이크	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通常、モータで機械を動かすときはアンプからモータに電力を供給するが、これに対しモータ減速時や下降荷を駆動する場合のように機械の速度を減速させるときは、モータと機械の持っている回転エネルギーをアンプ側に逃がす(消費する)ことによって、制動力を得る。これを回生ブレーキという。許容回生電力とは、回生ブレーキ動作によって消費できる最大エネルギーのことを示す。</li> <li>●たとえばMR-J3サーボアンプでは、コンデンサと抵抗によって回生エネルギーを消費させて回生ブレーキトルクを得ている。</li> <li>●大きな回生エネルギーを消費させる必要があるときは、サーボアンプの外に抵抗回路(外部回生抵抗)を設けてそこで消費させる。</li> <li>●보통 모터로 기계를 작동시킬 때는 앰프가 모터에 전원을 공급하지만, 모터 감속이나 상승/하강 중 하강 구동과 같이 기계의 구동 속도를 감속시킬 때에는 모터와 기계가 보유한 회전 에너지를 앰프측으로 흡수(소비)되게 하여 제동력을 얻습니다. 이것을 회생 브레이크라고 합니다. 허용 회생 전력은 회생 브레이크의 작동으로 소비될 수 있는 최대 에너지를 지칭합니다.</li> <li>●예를 들어 MR-J3 서보 앰프의 경우, 콘덴서와 저항에 의해 회생 에너지를 소비시켜 회생 브레이크 토크를 얻습니다.</li> <li>●많은 양의 회생 에너지를 소비시켜야 할 경우에는, 서보 앰프 외부에 저항 회로(외부 회생 저항)를 장착하고 이 저항에서 회생 에너지가 소비될 수 있도록 합니다.</li> </ul>
外部故障診断 외부 고장 진단	<ul style="list-style-type: none"> <li>●制御機器の入出力信号または内部リレーなど、検出デバイスの動作により、あらかじめ設定しておいた条件データと比較して、外部の制御機器の故障診断を行うこと。</li> <li>●MELSECでは外部故障診断用のソフトウェアパッケージとユニットがあり、順序時間チェック、回数チェック、正常パターンチェック、不正パターンチェック、上下限值チェック、往復動作チェックの6種類のチェックが行える。</li> <li>●제어 장치의 입출력 신호 또는 내부 릴레이와 같은 감지 장치의 작동에 따른 데이터와 미리 설정해 놓은 조건 데이터를 서로 비교하여 외부 제어 장치의 고장 진단을 수행합니다.</li> <li>●MELSEC에서 사용 가능한 별도의 외부 고장 진단 소프트웨어 패키지과 장치가 있으며 총 6가지 검사(순차 시간 검사, 횡수 점검, 정상 패턴 점검, 무단 패턴 점검, 상한/하한 점검, 왕복 동작 점검)를 실시할 수 있습니다.</li> </ul>
開平演算 제곱근 연산	√(ルート)演算機能です。オリフィスやベンチュリ管等の差圧による流量測定時、センサからの二乗特性信号をリニアな関係に戻すために用います。プロセスFBの「P_SQR」が相当します。 √(루트) 연산 기능입니다. 오리피스와 벤츄리 관의 차압에 의한 유량 측정 시 센서의 신호가 제곱 특성을 가지게 되는데, 이러한 신호를 선형 관계로 되돌리는 데 사용됩니다. 프로세스 FB의 P_SQR이 적용됩니다.
解列 해열	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクにおいて、ローカル局あるいはリモートI/O局が異常になったときデータリンクから抜けて運転しなくなること。</li> <li>●異常を修復してもとの運転に戻るとき、自動復列に設定してあれば自動的にリンクに組み込まれることになる。</li> <li>●데이터링크에서 로컬국 또는 리모트 입출력국에 이상이 생겼을 때 데이터링크에서 제외되어 가동되지 않는 것을 의미합니다.</li> <li>●이상 상태였던 국이 정상으로 회복되어 원래 가동으로 복귀시킬 때, 자동 복열이 설정되어 있으면 자동으로 데이터링크에 참여하게 됩니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
<b>か</b> カウント式原点復帰 카운트식 원점 복귀	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め制御において3通りある原点復帰方法のひとつ。</li> <li>●原点復帰動作中に近点ドグONで減速を開始し、クリーブ速度で「近点ドグON後の設定移動量」分移動した後、最初の零点信号位置を原点アドレスとする方式。</li> <li>●위치 결정 제어에서 사용되는 3가지 원점 복귀 방법 중 하나입니다.</li> <li>●이 방법을 사용하면, 원점 복귀 동작 중에 근점 도그가 ON인 상태에서 감속이 시작되고, 크리프(미세 이동) 속도로 "근점 도그 ON 후의 설정 이동량"만큼 이동한 후 첫 번째 영점 신호 위치를 원점 어드레스로 지정하는 방식입니다.</li> </ul>
카スケード制御 캐스케이드 제어	카스케이드制御は、1次ループと2次ループの2重ループで構成されます。2次ループに入る外乱をいち早く検出して2次ループで吸収し、プロセスに与える影響を除去して全体の制御性能を上げる制御方式です。一般には2次ループの応答は1次ループの3倍以上速いことが望ましいとされています。 캐스케이드 제어는 1차 루프와 2차 루프의 2중 루프로 구성됩니다. 2차 루프에 들어오는 외란을 초기에 감지하고 2차 루프에서 흡수함으로써 프로세스에 미치는 영향을 제거하여 전반적인 제어 성능을 향상시키는 방식입니다. 일반적으로 2차 루프의 응답 속도가 1차 루프의 응답 속도보다 최소 3배 이상 빨라야 한다고 알려져 있습니다.
카スケードモード(プロセス制御) CASCADE 모드(공정 제어)	1次ループの出力値(MV)を2次ループの設定値(SV)として制御する、カスケード制御を行うモードです。また、設定値(SV)を上位の指示値とするような、例えば、他のループとの連動運転時やプログラム設定器と組み合わせる場合も本モードを用います。 1차 루프의 출력값(MV)을 2차 루프의 설정값(SV)으로 제어하는 캐스케이드 제어 모드입니다. 또한 설정값(SV)을 상위 지시값으로 하는 경우, 예를 들어, 다른 루프와의 연동 운전 시나 프로그램 설정기와 함께 조합하여 사용하는 경우에도 이 모드를 사용합니다.
카스텀이즈(customize) 사용자 지정(customize)	ソフトウェアの設定や設計を調整し、ユーザの好みに合わせて作り変えること。例えば、ソフトウェアによっては、いくつかの要素機能を分離できるようになっており、インストール(導入)時にユーザがどの機能を導入するか選択できるようになっている。これはインストール時のカスタマイズであると言える。 소프트웨어의 설정이나 구성을 조정하여 사용자의 취향에 맞게 변경하는 것입니다. 예를 들어, 어떤 소프트웨어는 여러 가지 요소 기능을 분리할 수 있어 설치(인스톨)할 때 사용자가 원하는 기능만 선정하여 설치할 수 있습니다. 이러한 경우를 일컬어 설치 시 사용자 정의라고 할 수 있습니다.
加速時間 가속 시간	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサ位置決めユニットにおいて、停止状態から全速に達するまでの時間。</li> <li>●パラメータの加速時間は速度制限値に達するまでの時間をいうので、設定速度が低ければ加速時間は比例して短くなる。</li> <li>●機械の慣性およびモータのトルク、負荷の反抗トルクなどによって決められる。</li> <li>●シーケンサ(プログラミング可能な 컨트롤러) 위치 결정 장치에서 완전 정지 상태에서 전속에 도달할 때까지의 시간을 지칭합니다.</li> <li>●파라미터의 가속 시간이란 속도 제한값에 도달할 때까지의 시간을 말하기 때문에, 설정 속도가 낮으면 가속 시간은 그에 비례하여 짧아집니다.</li> <li>●이 시간은 기계의 관성과 모터의 토크, 부하 저항 토크 및 기타 요인에 의해 결정됩니다.</li> </ul>
稼働実績 (operation progress) 가동 실적(operation progress)	製造現場に対する製造指示に対して、設備の視点にたった実績情報。指示された生産を行った結果、その設備の稼働状況がどのようなものがあったかを示す。 제조 현장에 대한 제조 지칭에 대해 설비의 관점에서 실적 정보만을 의미합니다. 지시된 생산을 실시한 결과, 그 설비가 어떤 가동 상황에 처했는지를 나타냅니다.
稼働率 (Rate of Operation) 가동률(Rate of Operation)	後工程に必要な(売れに結びついた)生産量を加工するのに、その設備能力でフル操業した時の、定時能力に対する需要の割合をいう。 후공정에 필요한(판매 속도의 영향을 받음) 생산량을 가공하는데 설비가 가진 본래 생산 능력을 최대한 가동했을 때 정해진 시간 내 생산해낼 수 있는 능력에 대한 수요의 비율을 말합니다.
監視時間 감시 시간	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNET, CC-Link IEにおいて、リンクスキャンの始まりから、次のリンクスキャンの始まりまでの間隔を監視する時間。</li> <li>●リンクパラメータでこの時間を設定すると、実際の時間が設定値よりも長くなると子局との交信を中止してしまう。</li> <li>●尚、監視時間を設定するときは、実際のリンクスキャン時間のほかに、ループバックを実施して、そのときのリンクスキャン時間よりも大きい値とする。</li> <li>●MELSECNET와 CC-Link IE에서 링크 스캔이 시작할 때부터 다음 번 링크 스캔이 시작할 때까지의 간격을 모니터링하는 시간입니다.</li> <li>●링크 파라미터에 이 시간을 설정할 경우 실제 시간이 설정값보다 길어지면 슬레이브국(자국)과의 통신이 취소됩니다.</li> <li>●또한, 감시 시간을 설정할 때 실제 링크 스캔 시간 외에 루프백을 점검해보고, 그 때 링크 스캔 시간보다 큰 값으로 설정합니다.</li> </ul>

か  
ー  
き

用語 (용어)	解説 (설명)
慣性モーメント、イナーシャ 관성 모멘트	<ul style="list-style-type: none"> <li>●物体がその時の状態を維持しようとする大きさを示す物理量。</li> <li>●慣性モーメントの値が大きいほど、加減速時に大きなエネルギーが必要になる。</li> <li>●記号では<math>J[\times 10^{(-4)}\text{kg}/\text{m}^2]</math>または<math>\text{GD}2[\text{kgf}\cdot\text{m}^2]</math>で表される。</li> <li>●サーボモータを選定するとき、負荷の慣性モーメントがサーボモータの慣性モーメントの推奨倍以下になるようにする。</li> <li>●物体が 자신의 현재 상태를 유지하려는 정도を示す物理量です。</li> <li>●慣性モーメントが 클수록 가속 및 감속에 큰 에너지가 필요하게 됩니다.</li> <li>●기호는 <math>J[\times 10^{(-4)}\text{kg}/\text{m}^2]</math> 또는 <math>\text{GD}2[\text{kgf}\cdot\text{m}^2]</math>로 표시됩니다.</li> <li>●서보 모터를 선정할 때 부하 관성 모멘트가 서보 모터의 추천 부하 관성 모멘트비 이하로 선정해야 합니다.</li> </ul>
かんぱん (Kanban) 칸반(Kanban)	<p>ジャストインタイム生産を実現するための管理の道具である。「生産、運搬の指示情報」目で見る管理の道具「工程・作業改善の道具」の役割がある。</p> <p>저스트 인 타임(Just-In-Time) 생산을 실현하기 위한 관리 도구입니다. "생산, 자재 이동 지침 정보", "눈으로 보는 관리 도구" 및 "공정/작업 개선 도구"의 역할을 합니다.</p>
管理局 관리국	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNET/10、H、CC-Link IE 컨트롤러におけるネットワーク全体を管理する局で、1ネットワークに1台のみ存在する。</li> <li>●万一、管理局が異常になっても、通常局の一つが管理局の代わり(サブ管理局)となり、データリンクを続行することができる。</li> <li>●MELSECNET/10、H 및 CC-Link IE 컨트롤러에 있어서 전체 네트워크를 관리하는 국으로, 네트워크 1개당 1개의 국만 존재합니다.</li> <li>●만일 관리국에 이상이 발생하더라도 정상적인 국 중 하나가 관리국을 대신하여(서브 관리국) 데이터링크를 계속해서 실행할 수 있습니다.</li> </ul>
管理局移行時間 관리국 전환 시간	<p>電源OFF などにより管理局がダウンしてから、サブ管理局でデータリンクが開始されるまでの時間です。</p> <p>전원 OFF 등의 이유로 관리국이 다운될 때부터 서브 관리국에 의해 데이터링크가 시작될 때까지의 시간입니다.</p>
基本ベース 기본 베이스	<p>ビルディングブロック形のシーケンサで、電源ユニット、CPUユニット、I/Oユニット、インテリユニットを装着するベースユニット。</p> <p>빌딩 블록 방식의 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)이며, 전원 공급 장치, CPU 장치, 입출력 장치, 인터럽트 장치를 장착할 수 있는 기본 장치입니다.</p>
逆動作 역동작	<p>PID制御において、測定値PVの減少に対して操作量MVを増加させる動作のことを言います。(例:暖房)</p> <p>PID 제어에서 설정값(SV)에 대해서 측정값(PV)이 감소할 경우 조작량(MV)을 증가시키는 동작을 말합니다(예 : 난방).</p>
キャッシュフロー (Cash flow) 현금 흐름(Cash flow)	<p>文字通り「資金の流れ」を意味し、企業活動によって実際に得られた収入から外部への支払いを差し引いて手元に残る資金の流れのことである。資金の流出をキャッシュ・アウトフロー、資金の流入をキャッシュ・インフローといい、両方あわせてキャッシュフローという。</p> <p>문자 그대로 "자금 흐름"을 의미하고, 기업 활동을 통해 실제로 얻은 수익에서 지출을 빼고 남는 자금의 흐름을 말합니다. 자금이 유출되는 것을 현금 유출(cash outflow), 자금이 유입되는 것을 현금 유입(cash inflow)라고 하며 이 두 가지 용어를 모두 아울러 현금 흐름(cash flow)라고 합니다.</p>
キャラクタゼネレータ 캐릭터 제너레이터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●文字、符号などを点(ビット)の集合体としてメモリ化したもの。</li> <li>●ROMメモリに多数のキャラクタを記憶させ、文字を表示するときは、そのメモリから読出して表示する。</li> <li>●フォントメモリともいう。</li> <li>●문자나 기호 등을 점(비트)으로 나타낸 집합체로서 기억 장치(메모리)에 저장한 것입니다.</li> <li>●ROM에 다수의 캐릭터를 저장하고 문자를 표시할 때 이 기억 장치에서 읽어내어 화면에 표시합니다.</li> <li>●폰트 메모리라고도 합니다.</li> </ul>
キャリアバンド 캐리어 밴드	<p>伝送路に単一チャネルのデータ信号を符号化して、搬送波(情報をのせて送る正弦波または周期的なパルス信号)にのせて送る方式。</p> <p>단일 채널의 데이터 신호를 기호화하여 전송로를 통해 반송파(정보를 함께 전송하는 정현파 또는 주기적인 펄스 신호)로 전송하는 방식입니다.</p>
キャリアフラグ 캐리 플래그	<p>特定の条件のときONするリレー。</p> <p>특정 조건에서 ON으로 되는 릴레이입니다.</p>

き  
く

用語 (용어)	解説 (설명)
キュー(待ち行列) (queue) 큐(queue, 대기열)	先に入力したデータが先に出力されるという特徴をもつ、データ構造の一種。コンピュータ用語としては、プリントキューなどのように、先に到着したもから順に処理されるしきを指す。なお、キューとは逆に、最後に入力したデータが先に出力されるというデータ構造は、スタックと呼ばれている。 먼저 입력된 데이터가 먼저 출력되는 특징을 가지는 데이터 구조의 한 종류입니다. 컴퓨터 용어에서는 프린트 큐와 같이 먼저 도착한 데이터부터 순서대로 처리되는 방식을 일컫습니다. 큐와 반대되는 의미의 용어는 스택이며 마지막에 입력한 데이터가 먼저 출력되는 데이터 구조입니다.
行間ステートメント 행간 스테이트먼트	シーケンスプログラムの回路ブロックと回路ブロックの間の説明文(ステートメント)。 시퀀스 프로그램의 회로 블록 사이에 삽입하는 설명문(스테이트먼트)입니다.
共有グループNo. 공유 그룹 번호	任意の局とのみサイクリックデータを共有するための番号です。 自局と同じ共有グループの局とのみ、サイクリックデータを共有できます。 한정된 임의의 국만 순환식 데이터를 공유할 수 있게 하는 번호입니다. 해당 국과 동일한 공유 그룹에 속한 국 사이에서만 순환식 데이터를 공유할 수 있습니다.
局、局番 국, 국번	●MELSECNET、CC-Link IEのとき接続されるシーケンサの1台ずつを局と呼ぶ。 ●この局には、それぞれ番号をつけて管理するが、この番号を局番という。 ●MELSECNET와 CC-Link IE에서는 연결된 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 1대씩을 국이라고 부릅니다. ●이 국에는 각 번호를 달아 관리하는데, 이 번호를 국번이라고 합니다.
局間テスト 국간 테스트	●MELSECNETにおいて2局間で、リンクユニットの良否、ケーブルの良否をテストすること。 ●局番の若い方を主局、もう一方を従局としてチェックする。 ●MELSECNET에서 2개 국 사이의 링크 장치 및 케이블의 불량을 검사하는 테스트입니다. ●국번이 작은 국이 마스터국(모국)으로 다른 쪽을 슬레이브국(자국)으로 테스트합니다.
局番未確定の局 국번 미확정국	CC-Link IEにて、シーケンスプログラムで局番を設定する局で、UINI 命令を実行しておらず局番が確定していない局です。 CC-Link IE에서 국번 미확정국은 UINI의 지령이 실행되지 않아 번호가 확정되지 않은 상태이지만, 시퀀스 프로그램에서 번호를 설정받게 되는 국입니다.
近接スイッチ 근접 스위치	●物体が近づいてくると動作するスイッチ。 ●無接触で動作し無接点式が多いので、シーケンサの入力としてよく使われる。 ●電波、磁気などを使って物体を検出する方法をとっている。 ●물체가 근접했을 때 작동하는 스위치입니다. ●비접촉으로 작동하고 무접점식인 경우가 많기 때문에, 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 입력으로 자주 사용됩니다. ●전파와 자기 등을 사용하여 물체를 감지하는 방식을 사용합니다.
近点ドグ 근점 도그	●原点復帰において原点の前に置くスイッチ。 ●これがONすると送り速度はクリーブ速度に切替えられる。 ●そのためONしている時間は、送り速度からクリーブ速度まで減速する時間以上が必要である。 ●원점 복귀에서 원점 앞에 위치한 스위치입니다. ●근점 도그가 ON으로 되면 이동 속도는 크리프(미세 이동) 속도로 전환됩니다. ●따라서 근점 도그가 ON으로 되는 시간은 이동 속도에서 크리프 속도까지 감속하는 시간이거나 그보다 더 길어야 합니다.
空電変換器 공전 변환기	統一信号(空気圧信号)を統一信号(電気信号)に変換する変換器です。空電トランスデューサ。 표준화된 통일 신호(공기압 신호)를 통일 신호(전기 신호)로 변환하는 변환기입니다. 공전 변환기.
クランプダイオード 클램프 다이오드	●電圧を一定のレベル、あるいは一定方向にクランプするために設けるダイオード。 ●直流用サージキラー。 ●전압을 일정 수준 또는 일정 방향으로 고정시키기(클램프) 위해 제공되는 다이오드입니다. ●직류용 서지 킬러입니다.
クリーブ速度 크리프 속도	●原点復帰において、原点の少し手前で低速になって動く速度。 ●高速で走ってびたりと停止することは難しいので、一旦クリーブ速度に切りかえる必要がある。 ●원점 복귀에서 원점보다 조금 앞선 위치에서 저속이 되어 움직이는 속도입니다. ●고속으로 움직이다가 정확하게 원점 위치에서 멈추는 것은 어렵기 때문에 일시적으로 크리프 속도로 전환할 필요가 있습니다.
グループNo. 그룹 번호	任意の局にトランジェント伝送するための番号です。 トランジェント伝送の対象局をグループ指定すると、同じグループNo. の局にデータを送信できます。 임의의 국에 트랜젠트 전송하기 위한 번호입니다. 트랜젠트 전송 대상 국을 그룹으로 지정하면 그룹 번호가 동일한 다른 국으로 데이터를 전송할 수 있습니다.

く  
け

用語 (용어)	解説 (설명)
グループ指定 그룹 지정	<ul style="list-style-type: none"> <li>● MELSECNET/10、H、CC-Link IE コントローラでは、1ネットワーク内の各局を複数(1から9)のグループに分けて、一つのグループに属する複数の局に対してトランジェント伝送により、同時にデータを書き込む機能がある。</li> <li>● このグループ分けするための指定をグループ指定といい、ネットワークユニットの設定スイッチにより行う。</li> <li>● MELSECNET/10、H 및 CC-Link IE 컨트롤러에는 1개의 네트워크 내의 각 국을 여러(1 ~ 9) 그룹으로 나누어 한 그룹에 속한 다수의 국에 대해 트랜젠트 전송으로 동시에 데이터를 기록하는 기능이 있습니다。</li> <li>● 여기서 그룹으로 나누기 위한 지정을 그룹 지정이라고 칭하며 이 작업은 네트워크 장치 설정 스위치로 수행합니다。</li> </ul>
計装フロー図 계측 흐름도	<p>配管、検出器、操作端、調節計等を記号で表示した制御系の全体を表した図です。</p> <p>배관, 감지기, 조작단, 조절계 등을 기호로 표시하여 제어 시스템 전체를 나타낸 그림입니다。</p>
ゲイン 게인	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 2個の値が比例関係にあるとき、その比を変えること。</li> <li>● A/D変換ユニットでは、デジタル出力値が1000になるアナログ入力値(電圧または電流)。</li> <li>● 電流入力で4~20mA特性とはオフセットが4mA、ゲインが20mAである。</li> <li>● D/A変換ユニットでは、デジタル入力が1000のときアナログ出力する値(電圧または電流)。</li> <li>● サーボでは、指令に対してどれだけ追従させるかを示す数値。ゲインを上げると応答性は上がるが、発振しやすくなる。</li> <li>● 2개의 값이 서로 비례 관계일 때, 그 비율을 바꾸는 것입니다。</li> <li>● A/D 변환 장치의 경우 디지털 출력값이 1000이 되는 시점의 아날로그 입력값(전압 또는 전류)입니다。</li> <li>● 4 ~ 20 mA인 전류 입력 특성의 경우 오프셋이 4 mA 게인이 20 mA입니다。</li> <li>● D/A 변환 장치의 경우 디지털 입력이 1000 일 때 아날로그 출력 값(전압 또는 전류)입니다。</li> <li>● 서보의 경우 지령에 대한 추종성을 나타내는 수치입니다. 게인을 높이면 응답성은 향상되지만, 쉽게 발진할 수 있습니다。</li> </ul>
ゲインドリフト 게인 드리프트	<p>温度によるゲインの変動分。</p> <p>온도에 따른 게인의 변화량입니다。</p>
ゲージ圧力 게이지 압력	<p>大気圧を基準(=0)として表した圧力の大きさのことで、最も広く用いられています。大気圧より大きい圧力は正圧、大気圧より小さい圧力は負圧といいます。絶対圧力と特に区別が必要な場合、単位のあとにGを付加します。例3kg/cm<sup>2</sup>G。</p> <p>대기압(= 0)을 기준으로 나타낸 압력의 크기로, 가장 보편적으로 사용되고 있습니다. 대기압보다 큰 압력은 정압, 대기압보다 작은 압력은 부압이라고 합니다. 특별히 절대 압력과 구별해야 할 경우 단위 뒤에 G를 추가합니다.</p> <p>예: 3 kg/cm<sup>2</sup>G</p>
ゲートウェイ機能 게이트웨이 기능	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 一般に、互いに異なるネットワーク同士を接続しようとすると信号方式や機能が違うため、プロトコル変換が必要になる。</li> <li>● この異なるネットワーク間の橋渡しを行い、相互に通信を可能にするための機能。</li> <li>● 일반적으로 서로 다른 네트워크끼리 연결하려면 신호 방식이나 기능이 다르기 때문에 프로토콜 변환이 필요합니다。</li> <li>● 이렇게 서로 다른 네트워크 사이를 연결하고 상호 통신을 가능하게 하는 기능입니다。</li> </ul>
結合ノイズ 결합 노이즈	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 1つのアースを多数の機器で共用したときなどに受けるノイズ。</li> <li>● ある機器からアースへ電流が流れると共用した別の機器へノイズとして侵入する。</li> <li>● できるだけ結合ノイズの影響を受けないよう、機械本体とコントローラを別々のアースに接続することを推奨している。関連語: コモンモードノイズ</li> <li>● 1개의 접지를 여러 장치에서 공유할 때 등에 생기는 노이즈(잡음)입니다。</li> <li>● 한 장치에서 접지로 전류가 흐르면 공유 상태인 다른 장치에 노이즈의 형태로 침입하게 됩니다。</li> <li>● 가능한 결합 노이즈의 영향을 받지 않도록 하려면 기계 본체와 컨트롤러를 별도의 접지에 연결하는 것이 좋습니다. 관련어: 공통 모드 노이즈</li> </ul>
減速比 감속비	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 位置決め装置などで歯車を使って減速したときの比率。</li> <li>● 1より大きい数字になる。</li> <li>● 위치 결정 장치 등에서 기어를 사용하여 감속했을 때의 비율입니다。</li> <li>● 감속비는 1보다 큰 수치입니다。</li> </ul>

け  
こ

用語 (용어)	解説 (설명)
原単位／原単位管理 (standard data / standard data management) 원단위/원단위 관리(standard data/standard data management)	原単位とは、一単位あたりの物量のことで、例えば、ある生産設備で50,000個の製品を製造した時、その設備のエネルギー消費が1,000万kcalだった場合、エネルギー原単位は、1,000万kcal/50,000個=200kcal/個となる。 この原単位の数値を使って生産などを管理することを原単位管理という。 원단위는 일정한 하나의 단위당 물량을 의미하는 용어입니다. 예를 들어, 어떤 생산 설비에서 제품이 50,000개 생산될 때, 이 설비의 에너지 소비량이 1,000만 kcal인 경우, 에너지 원단위는 1,000만 kcal/50,000개 = 제품 한 개당 200 kcal가 됩니다. 이 원단위의 수치를 활용하여 생산 등을 관리하는 것을 원단위 관리라고 합니다.
原点 원점	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決め基準になる位置。</li> <li>●위치 결정의 기준이 되는 지점입니다.</li> </ul>
原点復帰データ 원점 복귀 데이터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサ位置決めユニットにとって原点へ戻す時に必要なデータ。</li> <li>●機械側の設計で決められるもので、後で変更するには機械の設計変更を伴う。</li> <li>●原点は位置決め基準となる点であるから、位置決め中に停電したとき、電源を切って手で移動させたときなどは、位置決めユニットの現在値が狂っているので原点復帰を行うとよい。</li> <li>●原点復帰をかけると現在値に関係なく近点ドグをさがして移動し、クリーブ速度に切り替わり、停止して原点アドレスに書き替わる。</li> <li>●なお、原点復帰中モニタをしても現在値は変化せず、原点復帰完了すると原点アドレスに変わる。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 위치 결정 장치에서 원점으로 복귀 시 필요한 데이터입니다.</li> <li>●이 데이터는 기계 설계 단계에서 결정되기 때문에 나중에 변경하려면 기계의 설계 변경이 수반되어야 합니다.</li> <li>●원점이란 위치 결정의 기준이 되는 지점입니다. 따라서 위치 결정 작동 도중에 정전되거나 전원을 차단하여 수동으로 이동시킬 때와 같은 경우, 위치 결정 장치의 현재값이 기준값에서 벗어나기 때문에 원점 복귀를 수행해야 합니다.</li> <li>●원점 복귀를 실행시키면 장치가 현재값에 관계 없이 근점 도그를 찾아 이동하고, 이동 속도를 크리프 속도로 변환한 뒤 정지하게 되는 지점을 새로운 원점 어드레스로 지정합니다.</li> <li>●원점 복귀 도중에 축 좌표를 모니터링해도 현재값은 변경되지 않고, 원점 복귀가 완료되어 이동이 중지된 지점이 원점 어드레스로 변경됩니다.</li> </ul>
原点復帰方法 원점 복귀 방법	位置決めにおいて原点復帰は機械の構造、停止精度などによってつぎの3方法がある。 1.パルスジェネレータの零点信号による方法 2.ストップにより停止し、ドウェルタイムでモータを停止する方法 3.ストップにより停止し、モータトルクを検出して停止する方法 위치 결정 제어에서 원점 복귀 방법은 기계의 구조, 정지 정밀도 등에 따라 다음 3가지로 분류됩니다. 1. 펄스 제너레이터의 영점 신호에 의한 방법 2. 스톱퍼에 의해 정지하고 드웰 시간에 의해 모터를 정지시키는 방법 3. 스톱퍼에 의해 정지하고 모터 토크를 감지하고 모터를 정지시키는 방법
原点復帰要求 원점 복귀 요청	シーケンサ位置決めユニットにとって異常なときONとなる信号。つぎのときONする。 1.電源投入時 2.位置決め中に停止(READY信号OFF)をかけたとき 3.シーケンサレディ信号がONしたとき 4.周辺機器からパラメータ、原点復帰データを書き込んだとき 5.周辺機器のテストモード中で「原点復帰」「位置決め」「JOG運転」「手動パルス」を選択したとき 6.原点復帰開始時 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 위치 결정 유닛에 이상이 발생하면 ON으로 되는 신호입니다. 이 신호가 ON으로 되는 경우는 다음과 같습니다. 1. 전원 공급 시 2. 위치 결정 도중에 정지(READY 신호 OFF)시켰을 때 3. 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) READY 신호가 ON으로 될 때 4. 주변 장치에서 파라미터와 원점 복귀 데이터를 기록해 넣을 때 5. 주변 장치의 테스트 모드에서 "원점 복귀", "위치 결정", "JOG 작동" 및 "수동 펄스"를 선택할 때 6. 원점 복귀 시작 시
コア、クラッド 코어, 클래드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ファイバーケーブルの光ファイバは、コアとクラッドからできている。</li> <li>●コアは光が伝わる中心部で屈折率が高い。太さは髪の毛の毛程度。</li> <li>●クラッドはコアの外側をカバーする部分で光を閉じこめる役目をするもので、屈折率が低い。</li> <li>●コアとクラッドは屈折率のちがいでSI(ステップインデックス)とGI(グレーデッドインデックス)があり、材料は石英、多成分ガラス、プラスチックがある。</li> <li>●광섬유 케이블의 광섬유는 코어와 클래드로 구성되어 있습니다.</li> <li>●코어는 빛이 전달되는 케이블의 중심 부분이며, 굴절률이 높습니다. 굵기는 사람의 머리카락 굵기와 비슷합니다.</li> <li>●클래드는 코어를 감싸고 있는 외층부이며, 빛을 가두는 역할을 하고 굴절률이 낮습니다.</li> <li>●코어와 클래드의 굴절률 차이로 인해 SI(계단형 굴절률)와 GI(경사형 굴절률)의 두 가지 지수가 있으며, 광섬유에 사용되는 재료는 석영, 다성분 유리, 플라스틱을 들 수 있습니다.</li> </ul>



用語 (용어)	解説 (설명)
工業単位データ 산업 단위 데이터	測定データを0~100%で表現するのではなく、実際の工業単位で表現したデータのことです。 측정 데이터를 0 ~ 100%로 표현하는 것이 아니라 실제 산업계에서 사용되는 단위로 표현한 데이터입니다.
公差 (tolerance) 공차 (tolerance)	規格上許容されている、わずかな寸法差のこと。 규격 상 허용되는 약간의 치수 오류입니다.
構造化ラダー/FBD言語 구조화된 래더/FBD 언어	構造化ラダー/FBD言語は、リレー回路の設計技術に基づいて作られたグラフィック言語です。直感的に理解しやすいため、シーケンスプログラムで一般的に用いられています。 구조화된 래더/FBD 언어는 릴레이 회로 설계 기술을 바탕으로 작성된 그래픽 언어입니다. 직관적으로 이해가 쉽기 때문에 보통 시퀀스 프로그램에서 많이 사용되고 있습니다.
高速カウンタユニット 고속 카운터 장치	シーケンサCPUのカウンタはスキャンの関係で、1秒間10カウント程度が限度である。これ以上の高速カウントは、シーケンサCPUとは独立して設けた高速カウンタユニットで行わせる。 시퀀서(프로그램밍 가능한 컨트롤러) CPU 카운터는 스위치 스캔으로 인해 1초당 10카운트 정도로 제한됩니다. 이보다 빠른 카운터는 시퀀서(프로그램밍 가능한 컨트롤러) CPU와는 별도로 설치한 고속 카운터 장치에서 수행됩니다.
高速積算タイム 고속 적산 타이머	計測単位が0.01 ~ 100ms で、コイルがONしている時間を計測するタイムです。タイムのコイルがONすると計測を開始し、タイムアップすると接点がONします。タイムのコイルがOFFになっても現在値、接点のON/OFF 状態を保持します。再度コイルがONすると、保持していた現在値から計測を再開します。 측정 단위가 0.01 ~ 100 ms이며, 코일이 ON으로 되는 시간을 측정하는 타이머입니다. 타이머의 코일이 ON으로 되면 측정을 시작하고 시간이 만료되면 접점이 ON으로 됩니다. 타이머의 코일이 OFF로 되어도 현재값과 접점의 ON/OFF 상태가 유지됩니다. 코일이 다시 ON으로 되면 유지되고 있던 현재값부터 측정이 다시 시작됩니다.
高速タイム 고속 타이머	計測単位が0.01 ~ 100ms のタイムです。タイムのコイルがONすると計測を開始し、タイムアップすると接点がONします。タイムのコイルがOFFすると現在値が0になり、接点もOFFします。 計測単位は、PC パラメータのPC システム設定で行います。デフォルト値が10.0ms で、0.01ms 単位で変更できます。 측정 단위가 0.01 ~ 100 ms인 타이머입니다. 타이머의 코일이 ON으로 되면 측정을 시작하고 시간이 만료되면 접점이 ON으로 됩니다. 타이머의 코일이 OFF로 되면 현재값이 0으로 되고 접점도 OFF로 됩니다. 측정 단위는 PC 파라미터 대화 상자의 PC 시스템 탭에서 설정합니다. 기본값은 10.0 ms이며, 0.01 ms 단위로 변경할 수 있습니다.
光電スイッチ 광전 스위치	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光線を照射して物体の有無を検出する装置。</li> <li>●可視光線、赤外線などの“光”を、投光部から信号光として発射し、検出物体によって反射する光を受光部で検出(反射型)したり、しゃ光される光量の変化を受光部で検出(透過型・回帰反射型)し出力信号を得るものを言う。</li> <li>●非接触検出であり、ほとんどの物体(ガラス、金属、プラスチック、木、液体など)が検出可能である。</li> <li>●検出距離が長く(透過型で10m、反射型で1m、回帰反射型で50m程度)、応答性が高い(最大20μs程度)ため、様々な分野で利用されている。</li> <li>●色の判別が可能なものもある。</li> <li>●빛을 조사하여 물체의 유무를 감지하는 장치입니다.</li> <li>●투광부에서 가시 광선 및 적외선 등과 같은 "빛"을 신호광으로 보내면, 감지 대상 물체에 의해 반사되는 빛을 수광부에서 감지(반사형)하거나 차단되는 광량의 변화를 수광부에서 감지(투과형, 회귀 반사형)하여 출력 신호를 얻는 것을 의미합니다.</li> <li>●이 스위치는 비접촉 감지 스위치이며, 대부분의 물체(유리, 금속, 플라스틱, 나무, 액체 등)를 감지할 수 있습니다.</li> <li>●감지 거리가 길어(투과형인 경우 약 10 m, 반사형인 경우 약 1 m, 회귀 반사형인 경우 약 50 m) 응답성이 높기(최대 약 20 μs) 때문에 다양한 분야에서 사용되고 있습니다.</li> <li>●일부 스위치는 색을 구별할 수도 있습니다.</li> </ul>
コールドスタート 콜드 스타트	制御装置の停電後の再起動時に、出力を前回値ではなくリセットした値からスタートする方式です。 一方、前回値からスタートする方式はホットスタートといえます。 제어 장치의 전원을 껐다가 다시 켜 후 시스템을 시작할 때, 전원이 꺼지기 이전 값이 아닌 재설정값에서 출력을 시작하는 방식입니다. 이와 달리, 이전 값에서 시작하는 방식은 핫 스타트라고 합니다.
子局 자국(슬레이브국)	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNET 데이터링크의ときのローカル局あるいはリモート/O局。</li> <li>●マスター局に対し親子関係にある。</li> <li>●MELSECNET 데이터링크의 경우 로컬국 또는 리모트 입출력국이 여기에 해당됩니다.</li> <li>●마스터국(모국)과 부모-자식 관계를 가집니다.</li> </ul>

コ

用語 (용어)	解説 (설명)
固定リードタイム (fixed lead time) 고정 리드 시간(fixed lead time)	製品の納期から、その製品に使用する部品の必要な時期を割り出す。このときに生産管理システムに製品ごとに設定されているリードタイムを納期から引き算する。このリードタイムのことを固定リードタイムという。製品の納期日로부터 해당 제품의 하위 부품에 대한 필요한 시기를 산출합니다. 이때 납기일에서 생산 관리 시스템에서 제품마다 설정되어 있는 리드 시간을 빼나갑니다. 이러한 리드 시간을 고정 리드 시간이라고 합니다.
コミット(COMMIT) 커밋(COMMIT)	データベースへの変更を確定させる処理です。 데이터베이스에 변경 사항을 확인시키는 과정입니다.
コモン 공통	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 共通線。</li> <li>● 16点1コモンといえば16個の入力あるいは出力が、1本の共通線につながっており、同一電源にしなければならない。</li> <li>● 公同線</li> <li>● 16점 1공통이라고 하면 16개의 입력 또는 출력이 1개의 공同선에 연결되어 있음을 의미하며, 동일 전원을 사용해야 합니다.</li> </ul>
コモンモードノイズ 공통 모드 노이즈	信号線と大地または盤との間に発生するノイズ。たとえば、他の電線から誘導されたノイズ(電磁誘導, 静電誘導)電波などがあり、アースすることが有効である。 신호선과 접지 또는 판 사이에 발생하는 노이즈(잡음)입니다. 공통 모드 노이즈의 예로는 다른 전선에서 유도된 노이즈(전자 유도, 정전 유도) 전파를 들 수 있으며, 이를 방지하거나 줄일 수 있는 효과적인 방법은 접지시키는 것입니다.
コンカレント・エンジニアリング (Concurrent Engineering(CE)) 동시 공학(Concurrent Engineering(CE))	同時並行開発を意味し、製品開発のコンセプトを決める段階から、商品設計、実験評価、生産準備、製造・出荷にまで至る各プロセスを同時並行的に進行することで、製造におけるライフサイクル全体を最適化していくものである。その期待成果としては、開発期間短縮、開発資源の有効活用、コストダウンなどがある。 동시 개발을 의미합니다. 제품 개발을 결정하는 단계에서부터 제품 설계, 실험 평가, 생산 준비, 제조 및 출하에 이르기까지 각 프로세스를 동시에 병행하여 진행하는 것으로, 제조에 있어서 수명 주기(라이프 사이클) 전반에 걸쳐 최적화해 나갑니다. 이에 따른 기대 성과로는 개발 기간 단축, 개발 자원의 효율적인 활용 및 비용 절감 등을 들 수 있습니다.
コンスタントスキャン 고정 주기 스캔	スキャンタイムは、シーケンスプログラムで使用している命令の実行/非実行により処理時間が異なるため、毎スキャン同一ではなく変化します。コンスタントスキャンは、スキャンタイムを一定時間に保ちながらシーケンスプログラムを繰返し実行させる機能です。 ・コンスタントスキャンの用途 I/O リフレッシュは、シーケンスプログラムの実行前に行っています。コンスタントスキャン機能を使用することにより、シーケンスプログラムの実行時間が変化しても、I/O リフレッシュの間隔を一定にできます。 스캔 시간은 시퀀스 프로그램에서 사용하는 지령의 실행 여부에 따라 처리 시간이 다르기 때문에 매 스캔마다 일정하지 않고 수시로 변경됩니다. 고정 주기 스캔은 스캔 시간을 일정 시간 동안 유지하면서 시퀀스 프로그램을 반복 실행시키는 기능입니다. ・고정 주기 스캔의 용도 입출력 리프레시는 시퀀스 프로그램을 실행하기 전에 실행됩니다. 고정 주기 스캔 기능을 사용하면 시퀀스 프로그램의 실행 시간이 변경되어도 입출력 리프레시 간격을 일정하게 할 수 있습니다.
コンデンサバックアップ 콘덴서 백업	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 電源OFFのとき、IC-RAMメモリの内容を消失させないようにコンデンサで保持すること。</li> <li>● コンデンサは、停電時の保持能力は短時間であり、バッテリーの交換時のメモリ保持が主目的である。</li> <li>● 電源이 차단될 때, IC-RAM에 저장된 내용이 손실되지 않도록 콘덴서에 유지하는 것입니다.</li> <li>● 콘덴서는 정전 시 단시간 동안만 내용을 저장할 수 있으며, 배터리 교체 시 저장된 내용을 보존하는 것이 주목적입니다.</li> </ul>
コンパクトフラッシュカード 콤팩트 플래시 카드	Compact Flash Association が発行している「CF+ and Compact Flash Specification」で規定されているストレージカードです。 Compact Flash Association이 발행하고 있는 "CF + and Compact Flash Specification"에 규정된 저장 카드입니다.
コンボジットビデオ信号 혼합 영상 신호	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 同期信号、輝度信号、色信号を一つの信号にまとめたビデオ信号。</li> <li>● 白黒のCRTへ入力しても色の階調に応じた画面を表示する。</li> <li>● 接続は同軸ケーブル1本で済むが、映像の周波数帯域が色搬送波によって制限されてしまうので、鮮明な映像を送ることはできない。</li> <li>● 동기 신호, 휘도 신호, 색상 신호를 하나의 신호로 정리한 영상 신호입니다.</li> <li>● 이 신호를 흑백 CRT에 입력해도 색의 계조에 따라 화면을 표시합니다.</li> <li>● 보통 동축 케이블 1개만 연결해도 충분하지만, 이 경우 영상의 주파수 대역이 색 반송파에 의해 제한되므로 선명한 영상을 전송할 수 없게 됩니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
5 서킷 회로 보호기	電気配線を短絡などによる焼損から保護するスイッチ。 전기 배선이 단락 등에 의해 소손되는 것을 방지하기 위한 스위치입니다.
서지 서지	<ul style="list-style-type: none"> <li>●異常電圧。</li> <li>●コイルをOFFした瞬間に発生するような電圧。</li> <li>●サージによって半導体素子が破壊されたり、寿命が短くなる。また、ノイズの原因にもなるので、サージキラーで抑制する。</li> <li>●이상 전압</li> <li>●코일을 OFF로 하는 순간 발생할 수 있는 전압입니다.</li> <li>●서지는 반도체 소자를 손상시키거나 수명을 감소시킵니다. 또한 노이즈의 원인이 되므로, 서지 킬러로 억제해야 합니다.</li> </ul>
서지 킬러 서지 킬러	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サージの抑制を目的として使用される素子。</li> <li>●シーケンサの出力側にコイルなど誘導負荷があるときに接続する。</li> <li>●서지 억제를 목적으로 사용되는 소자입니다.</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 출력측에 코일과 같은 유도성 부하가 있을 때 서지 킬러를 연결합니다.</li> </ul>
差圧 차압	大気圧や完全真空以外の圧力を基準にして測定した圧力です。他と区別する場合、単位のあとにdiffをつけます。例1kg/cm <sup>2</sup> diff。 差圧による流量測定等に応用されています。 대기압과 완전 진공 이외의 압력을 기준으로 측정된 압력입니다. 다른 압력과 구별할 경우 단위 뒤에 diff.를 추가합니다. 예: 1 kg/cm <sup>2</sup> diff. 차압에 의한 유량 측정과 같은 경우에 사용되고 있습니다.
서버용 컴퓨터 서버용 컴퓨터	データベースサーバ用パソコンとアプリケーションサーバ用パソコンがあります。 データベースサーバ用パソコンは、MES インタフェースユニットと情報連携するリレーショナルデータベースがあるパソコンです。 アプリケーションサーバ用パソコンは、MES インタフェースユニットからの要求で動作するプログラムがあるパソコンです。 데이터베이스 서버용 컴퓨터와 애플리케이션 서버용 컴퓨터가 있습니다. 데이터베이스 서버용 컴퓨터는MES 인터페이스 장치와 정보를 연결하는 관계형 데이터베이스가 저장된 개인용 컴퓨터입니다. 애플리케이션 서버용 컴퓨터는 MES 인터페이스 장치의 요청으로 실행되는 프로그램이 저장된 개인용 컴퓨터입니다.
서비스 처리 서비스 처리 시간	プログラミングツールおよび外部機器との交信処理です。 프로그래밍 도구와 외부 장치와의 통신 처리입니다.
서보 앰프 서보 앰프	シーケンサや位置決めユニット、モーションコントローラなどの上位装置からの指令どおりにサーボモータを回転させるための制御装置。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러), 위치 결정 장치, 모션 컨트롤러 등과 같은 호스트 장치로부터의 지령대로 서보 모터를 회전시키기 위한 제어 장치입니다.
서보 ON 서보 ON	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボアンプの入力信号の一つ。</li> <li>●サーボアンプは、サーボオン(SON)信号がONになるとサーボモータに通電し、制御を開始する。</li> <li>●서보 앰프의 입력 신호 중 하나입니다.</li> <li>●서보 앰프는 서보 ON(SON) 신호가 ON으로 되면 서보 모터에 전원을 공급하기 시작합니다.</li> </ul>
서보 파라미터 서보 파라미터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●接続しているサーボモータの仕様や機械の制御方式により決まるデータで、各軸ごとに設定する。</li> <li>●パラメータは初期値を持っているので、各軸の制御条件に合わせて変更する。</li> <li>●이 데이터는 연결된 서보 모터의 사양이나 기계의 제어 방식에 의해 결정되며, 각 축에 대해 설정하는 값입니다.</li> <li>●파라미터는 초기값이 지정되어 있기 때문에 각 축의 제어 조건에 맞게 이 값을 변경해야 합니다.</li> </ul>
서보 모터 서보 모터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●指令に対して忠実に回転するモータ。</li> <li>●応答性が高く、高速、高精度かつ頻繁な始動、停止ができる。</li> <li>●DCとACがあり大容量のものもできる。</li> <li>●位置を検出するエンコーダが付属されており、フィードバック制御を行うことが多い。</li> <li>●지령에 따라 충실히 작동(회전)하는 모터입니다.</li> <li>●응답성이 높고, 고속 성능 및 높은 정밀도가 특징이며 빈번한 시동 및 정지가 가능합니다.</li> <li>●DC 및 AC용 모터를 비롯하여 대용량 모터도 있습니다.</li> <li>●중중 위치 감지용 인코더를 장착하여 피드백 제어를 수행하기도 합니다.</li> </ul>
서멀센서 열감지식 센서	サーボモータの温度上昇による焼損を保護するための装置 서보 모터의 온도 상승에 의해 소손되는 것을 방지하기 위한 장치입니다.

24

用語 (용어)	解説 (설명)
サイクリック伝送 사이클릭 전송	データリンクにおいて、同一ネットワーク内の局間で、定期的にデータ交信をする機能。 データリンク에 대해 동일한 네트워크 내 국 사이에 정기적으로 데이터 통신을 하는 기능을 지칭하는 용어입니다.
サイクルタイム (cycle time) 사이클 시간(cycle time)	その工程全体の生産速度の逆数。今、一時間当たり10個の加工が可能であれば、1個あたり10分の1時間、すなわち6分がサイクルタイムになる。 특정 공정의 전체 생산 속도의 역수입니다. 만약 1시간당 10개를 가공할 수 있다고 가정하면, 이의 역수는 1개당 1/10시간이므로, 사이클 시간은 6분이 됩니다.
在庫回転期間 재고 회전 기간	在庫回転率の逆数(在庫金額 ÷ 出庫金額)を在庫回転期間という。出庫金額の集計期間は、年、月、週、日などで行う。回転期間は、集計期間を日で行った場合は、在庫の滞留日数を表すので、回転率よりも直感的に理解しやすい。 재고 회전율의 역수(재고 금액 ÷ 출고 금액)를 재고 회전 기간이라고 합니다. 출고 금액의 집계 기간은 년, 월, 주, 일 등입니다. 회전 기간은 집계 기간을 일로 하면 재고의 체류 일수를 나타내므로 회전율보다 직관적으로 이해할 수 있습니다.
在庫回転率 재고 회전율	(出庫金額 ÷ 在庫金額)回転率を商品別に計算して、商品の優劣を判定するのに用いられる。回転率が大きいほど、入出庫が速い、すなわち商品がよく売れていることを示す。 회전율(출고 금액 ÷ 재고 금액)을 상품별로 계산하여 제품의 우열을 가리는 데 사용됩니다. 회전율이 높을수록 입고고가 빠릅니다. 즉, 상품이 잘 팔린다는 사실을 나타냅니다.
最小負荷電流 최소 부하 전류	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トライアックは導通するために一定以上の電流を流さなければならない、その最小値。</li> <li>●また接点では、接触不良に関連してやはり最小電流を規定することがある。</li> <li>●トライアック(triac)이 ON 상태가 되려면 일정 이상의 전류가 흐르도록 해야 하는데, 이때 허용되는 최소값을 최소 부하 전류라고 합니다.</li> <li>●또한 접점의 경우 접촉 불량과 관련하여 마찬가지로 최소 전류가 규정되어야 합니다.</li> </ul>
最大値・最小値ホールド機能 최대 및 최소값 홀드 기능	デジタル出力値、およびスケール値の最大値と最小値を保持する場合に使用します。 디지털 출력값 및 스케일링값의 최대값과 최소값을 유지하는 데 사용됩니다.
最大分解能 최대 분해능	A/D、D/A変換ユニットにおいて、デジタル値に相当する電圧または電流値。 A/D 및 D/A 변환 장치에서 디지털값에 해당하는 전압값 또는 전류값입니다.
最大変換速度 최대 변환 속도	デジタル値またはアナログ値が入力されてから変換されて出力するまでの最大時間。 디지털값 또는 아날로그값이 입력된 시점부터 변환되어 출력될 때까지의 최대 시간입니다.
最大リンク点数 최대 링크 점수	MELSECNET、CC-Link IEにおいてリンクできるデバイスの最大点数。 MELSECNET와 CC-Link IE에서 연결할 수 있는 장치의 최대 점수입니다.
差立て、差立て板 차립(dispatch), 차립 보드	生産現場での個々の作業者に対して、作業指示を出すこと。昔は、カードに作業指示を書いて、状差しのようなものに差して作業指示をしていた。複数の作業者がいるので、この「状差し」のようなものは、ボード上になっている。このボードを「差立て板」と言う。 생산 현장에서 개별 작업자에 대해 작업 지시를 내리는 것을 일컫습니다. 예전에는 카드에 직접 작업 지시를 작성하고, 편지 꽃이와 같은 선반에 넣으면 작업자가 나중에 꺼내서 보는 방식으로 작업 지시를 했습니다. 작업자의 수가 늘어나면서 이 "편지 꽃이"는 자연스럽게 보드의 형태를 띠게 되었고 "차립 보드"라고 지칭합니다.
差動方式 차동 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●一つの信号を出力する場合、信号と極性の反転した信号を同時に対で出力する方式。</li> <li>●高い周波数の伝送が可能、ノイズに強い、などの特長によりパルス列の入出力など高速な信号の伝送に用いられる。</li> <li>●一般に発信側をドライバ、受信側をレシーバと呼び、専用ICが使用される。</li> <li>●하나의 신호를 출력하는데 출력 신호와 동일하지만 극성이 반전된 신호를 한 쌍으로 동시에 출력하는 방식입니다.</li> <li>●높은 주파수 전송이 가능하며 노이즈에 대한 저항이 높다는 특성으로 인해, 이 방식은 펄스열의 입출력과 같은 고속 신호 전송에 사용됩니다.</li> <li>●일반적으로 송신측을 드라이버, 수신측을 리시버라고 하며 전용 IC가 사용됩니다.</li> </ul>
サブセット処理 서브셋 처리	サブセット処理は基本命令、応用命令で使用するデバイスに制限を設け、処理速度を早くしたものです。 서브셋 처리는 기본 지령 및 응용 지령에서 사용하는 장치에 제한을 두어 처리 속도를 빠르게 한 것입니다.
サプライヤ (supplier) 공급업자(supplier)	オーダーの依頼先であり、品目(在庫)や資源(負荷)の供給元のこと。 주문을 받은 개인이나 기업이며, 품목(재고) 및 자원(부하)을 공급하는 공급원을 지칭하는 용어입니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
サムチェック 체크섬	データが伝送途中で変化したとき、それを検出(エラー検出)する機能。 데이터가 전송 도중에 변경될 때 이를 감지(오류 감지)하는 기능입니다.
サンプリングカウンタ機能 샘플링 카운터 기능	カウンタ機能選択開始指令の信号が入力されてから、あらかじめ設定されたサンプリング時間の間に入力されたパルス数をカウントして、バッファメモリに格納する機能。 카운터 기능 선택 시작 지시 신호가 입력된 후, 미리 설정된 샘플링 시간 동안 입력된 펄스 수를 카운트하여 버퍼 메모리에 저장하는 기능입니다.
サンプリング処理 샘플링 처리	アナログ入力値を逐次A/D変換して、その都度デジタル出力値を出力し、バッファメモリに格納します。 아날로그 입력값에 대해 순차적으로 A/D 변환을 수행하여 각 변환마다 디지털 출력값을 출력 버퍼 메모리에 저장합니다.
サンプリングトレース 샘플링 트레이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサプログラムの不具合や機械の不具合を発見しやすくした機能。</li> <li>●特定のデバイスのON/OFFやデータを指定スキャン回数分記憶しておき、周辺機器を使用してあとでモニタすることができる。</li> <li>●スキャン回数のほか、間隔時間を指定することもできる。</li> <li>●シ퀀서(프로그램 가능한 컨트롤러) 프로그램의 결함이나 기계의 결함을 쉽게 발견할 수 있도록 하는 기능입니다.</li> <li>●특정 장치의 ON/OFF 상태나 데이터를 지정된 스캔 횟수만큼 기억했다가, 주변 장치를 사용하여 나중에 모니터링할 수 있습니다.</li> <li>●스캔 횟수 외에도 간격 시간을 지정할 수도 있습니다.</li> </ul>
サンプルPI制御 샘플 PI 제어	無駄時間の大きいプロセスに連続的にPID制御を適用すると、操作量MVの効果を確認しないうちに次々とMVを更新する為、制御周期ごとに制御実行時間だけPI制御を実行し、あとは出力を一定に保持しておく方法です。 허비 시간(dead time)이 긴 공정에 연속적인 PID 제어를 적용하면 조작량(MV)의 효과를 확인하지 않을 때 연이어 MV를 업데이트합니다. 이 때문에 샘플 PI 제어는 제어 주기에만 제어를 실행하고 그 외에는 출력을 일정하게 유지합니다.
シーケンシャルファンクションチャート 시퀀셜 펄스 차트(SFC)	<ul style="list-style-type: none"> <li>●(Sequential Function Chart)シーケンス言語の一種でIECで規格化されている。</li> <li>●一連の制御動作をフローチャートに似たブロック図で表現することにより全体構成の把握、プログラムの実行順序や実行条件を明確にすることのできる制御仕様の記述言語。</li> <li>●(Sequential Function Chart) 시퀀스 언어의 일종으로 IEC에서 표준화되어 있습니다.</li> <li>●일련의 제어 동작을 순서도와 유사한 블록 다이어그램으로 표현하여 전체 구성을 표현함으로써, 프로그램의 실행 순서와 실행 조건을 명확하게 파악할 수 있게 하는 제어 사양용 프로그래밍 언어입니다.</li> </ul>
シームレス (seamless) 심리스(seamless)	ユーザが複数のサービスを違和感なく統合して利用できること。「seamless」は英語で「縫ぎ目のない」という意味で、転じて複数のサービスの間にあるハードルを低くし、ユーザはあたかも同じサービスを利用しているかのように複数のサービスを利用することができる、という意味を持っている。 사용자가 두 가지 이상의 서비스를違和감없이 통합하여 사용할 수 있는 것을 지칭합니다. "seamless"는 영어로 "이음새가 없는"이라고 해석되며, 각종 서비스 사이의 장애물을 낮추어 사용자는 여러 가지의 서비스를 이용하면서 마치 동일한 하나의 서비스를 이용하고 있는 것처럼 느낄 수 있다는 의미를 지닙니다.
シールドケーブル 차폐 케이블	通信用の電線をまとめて、外側にノイズ防止のためシールドを施した電線。 통신용 전선을 한데 모아 외부 노이즈 방지를 위해 차폐 처리된 전선입니다.
シェル (shell) 셸(shell)	ユーザの操作を受け付けて、与えられた指示をOSの中核部分に伝えるソフトウェア。キーボードから入力された文字や、マウスのクリックなどを解釈して、対応した機能を実行するようにOSに指示を伝える。WindowsではExplorerやコマンドプロンプトが、Mac OSではFinderが、UNIX系OSではbashやcshなどがシェルにあたる。 사용자의 작업 명령을 입력 받아 이를 OS의 핵심부로 전달하는 소프트웨어입니다. 키보드에서 입력된 문자나 마우스 클릭 등의 작동을 해석하여 OS에서 이에 해당하는 기능을 수행하도록 전달하는 역할을 합니다. Windows에서는 Explorer 나 명령 프롬프트가 이에 해당하며, Mac OS에서는 Finder가, UNIX계 OS에서는 bash나 csh 등이 셸에 해당합니다.
仕掛品 (work in process) 재공품(work in process)	工場のラインの中で、生産途中の製品を言う。 공장 라인에서 생산 과정에 있는 미완성 제품을 말합니다.
時間比例制御 시간 비례 제어	PID演算結果に比例して出力のオン/オフ比を変化させ、ヒータなどの制御を行います。 PID 연산 결과에 비례하여 출력의 ON/OFF 비율을 변화시켜, 히터 등의 제어를 실시합니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
自己診断 자기 진단	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサCPUがCPU自身の異常を検出する機能。</li> <li>●メモリ異常、ウォッチドグタイマ、電池電圧異常などで警報を出す。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU가 CPU 자신의 이상을 감지하는 기능입니다.</li> <li>●메모리 이상, 워치도그 타이머, 배터리 전압 이상 등에 대한 알람을 출력합니다.</li> </ul>
実現在値 실제 현재값	<p>フィードバックパルスより算出した実際のサーボ移動量のパルス数。 피드백 펄스에서 산출한 실제 서보 이동량의 펄스 수입니다.</p>
実行周期 실행 주기	<p>IN, PHPL, OUT1などからなるプログラム型POUは、ある一定周期で起動されます。この周期を実行周期といいます。PX Developerでは高速(100ms)、中速(200~500ms)、低速(500ms~5000ms)の実行周期が設定できます。なお、PID、BPI等の制御演算周期に関しては、制御周期(CT)として実行周期とは別に設定を行います。制御周期は実行周期の整数倍とします。</p> <p><b>実行周期と制御周期の関係</b> 例、基本PID制御において実行周期は0.2秒、PID命令の制御周期を1.0秒の場合。 IN, PHPL, OUT1 등으로 구성된 프로그램 형식 POU는 특정한 일정 주기로 시동됩니다. 이 주기를 실행 주기라고 합니다. PX Developer에서는 고속(100 ms), 중속(200 ~ 500 ms), 저속(500 ms ~ 5000 ms)의 실행 주기를 설정할 수 있습니다. 또한, PID 및 BPI와 같은 제어 연산 주기의 경우, 제어 주기(CT)는 실행 주기와 다르게 설정해야 합니다. 이때 제어 주기는 실행 주기의 정수 배로 설정합니다.</p> <p>실행 주기와 제어 주기의 관계 예: 기본 PID 제어에서 실행 주기는 0.2초, PID 명령의 제어 주기는 1.0초인 경우.</p>
実効負荷率 실효 부하율	<p>定格電流に対する連続実効負荷電流の割合。 정격 전류에 대한 연속 실효 부하 전류의 비율입니다.</p>
質量流量計 질량 유량계	<p>流量計の内、流体の質量を計測するものをいいます。流体の温度や圧力が大きく変化する場合、流体の密度が変化するため、体積流量に対し温度圧力補正を行う必要があり、システムとして煩雑となって誤差要因も多くなってきています。このような場合には、質量流量を測定する方式が望ましく、最近では使用頻度が多くなってきています。質量流量計には、振動するU字管に生じる「ねじれ力(コリオリの力)」が管内を通る質量流量に比例することを利用したコリオリ式や、熱量を流体に加えた時の温度上昇を測定する熱式等があります。</p> <p>유량계 내의 유체 질량을 측정하는 것을 지칭합니다. 유체의 온도와 압력이 크게 변하는 경우, 유체의 밀도도 함께 변하기 때문에 체적 유량에 대해 온도/압력 보정을 해야 합니다. 하지만 이 경우 시스템으로 복잡해지고 그만큼 오차 요인도 증가한다는 문제가 있습니다. 따라서 이러한 경우에는 질량 유량을 측정하는 방식이 바람직하며, 최근에는 이 방식을 채택하는 빈도가 많아지고 있습니다. 질량 유량계의 종류로는 진동하는 U자관에 의해 발생하는 "뒤틀림력(Coriolis의 힘)"이 관 내를 통과하는 질량 유량에 비례하는 것을 이용한 Coriolis 방식이나, 열량을 유체에 적용했을 때의 온도 상승을 측정하는 열방식 등이 있습니다.</p>
始動完了 시동 완료	<p>始動をかけた位置決めユニットが、正常に位置決めをスタートした状態であることをすぐに答える信号。 시동이 걸린 시점에서 위치 결정 장치가 출력하여 위치 결정 가동이 정상적으로 시행되었음을 나타내는 신호입니다.</p>
始動時バイアス速度 시동 시 바이어스 속도	<p>位置決めにおいて、機械の動きはじめは大きいトルクが必要であるが、ステッピングモータでは速度0でのトルクが不安定なことがあるので、最初からある速度でスタートすると円滑にできる。そのスタート時に設定する速度。 위치 결정에서 기계가 처음 움직일 때에는 큰 토크가 필요하지만, 스테퍼 모터의 경우 속도가 0일 때 토크가 불안정한 경우가 있기 때문에 처음부터 특정 속도로 시작하면 기계의 움직임을 보다 부드럽게 할 수 있습니다. 이렇게 시동할 때 설정하는 속도를 시동 시 바이어스 속도라고 합니다.</p>
自動復列 자동복렬	<p>データリンクにおいてローカル局あるいはリモートI/O局に異常が発生し解列状態(ループバックなど)になったのち、異常を修復し正常状態に戻せば自動的に復帰することをいう。 데이터링크에서 로컬국 또는 리모트 입출력국에 이상이 발생하여 해열 상태(루프백 등)로 된 후, 정상으로 회복되면 해열된 국이 데이터링크에 자동으로 복귀하는 것을 의미합니다.</p>
自動リフレッシュ設定 자동 리프레시 설정	<p>自動リフレッシュするバッファメモリを設定します。 自動リフレッシュ設定されたバッファメモリは、CPU ユニットのEND 命令実行時に自動的に指定されたデバイスに読み出し・書き込まれます。 자동 갱신 버퍼 메모리를 설정합니다. 자동 리프레시 설정이 적용된 버퍼 메모리는 CPU 장치의 END 명령 실행 시 자동으로 지정된 장치에 읽고 씁니다.</p>

しーす

用語 (용어)	解説 (설명)
シフト機能 시프트 기능	A/D 変換においては、A/D 変換したデジタル出力値に任意の値を加算する機能です。 またD/A 変換においては、デジタル入力値に任意の値を加算して、アナログ出力する機能です。シフトする量を変更すると、リアルタイムに出力値に反映されるため、システム立ち上げ時の微調整を容易に行うことができます。 A/D  변환에서는 A/D  변환된 디지털 출력값에 임의의 값을 가산하는 기능입니다. D/A  변환에서는 디지털 입력값에 임의의 값을 가산하여 아날로그값으로 출력하는 기능입니다. 시프트 양을 변경하면 실시간으로 출력값에 반영되므로 시스템 시동 시 미세 조정을 손쉽게 수행할 수 있습니다.
ジャストインタイム (Just-In-Time) 저스트 인 타임(Just-In-Time)	トヨタ生産方式の2本の柱の1つであり、変化に対応し、経営効率を高めるために、必要なものを必要な時に、必要な量だけ生産したり運搬したりする仕組みとその考え方をいう。平準化を前提とし、「後工程引き取り」「工程の流れ化」「必要数でタクトを決める」3つの基本原則としている。 Toyota의 2가지 주요 생산 방식 중 하나이며, 변화에 즉각적으로 대응하고 경영 효율성을 높일 목적으로 필요한 것을 필요한 때에 필요한 양만큼 생산하거나 운반하는 방법과 개념을 지칭하는 용어입니다. 평균화를 전제로 "후공정 인수", "공정의 흐름화", "필요 수량에 따른 택트 시간(Tact Time) 결정", 이 3가지 원칙을 기본으로 하고 있습니다.
周期カウンタ機能 주기적 카운터 기능	カウンタ機能選択開始指令の信号が入力されている間、入力されたパルス数を、あらかじめ設定した周期時間ごとにバッファメモリに格納する機能。 카운터 기능 선택 시작 지시 신호가 입력되는 동안 입력된 펄스 수를 미리 설정한 주기 시간마다 버퍼 메모리에 저장하는 기능입니다.
渋滞監視アラーム 정체 모니터링 오류 알람	開／閉等の制御指令出力後、状態アンサーバックの時間が一定時間以上かかった場合の警報です。制御線の断線や制御電源OFF、コンタクタ等の故障が考えられます。 개폐와 같은 제어 명령이 출력된 후에 상태 응답 시간이 지정된 시간보다 더 오래 경과될 경우 출력되는 알람입니다. 제어선의 단선, 제어 전원 OFF, 접촉기 고장 등이 원인일 수 있습니다.
受信レベル 수신 레벨	データリンクの受信側の光電力の保証レベルを示す値。 데이터링크의 수신측 광전력의 보증 수준을 나타내는 값입니다.
手動パルス 수동 펄스	手でハンドルを回すことによってパルスを発生させる装置 사람이 손으로 핸들을 직접 돌려서 펄스를 발생시키는 장치입니다.
手動復列 수동 복렬	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクにおいてローカル局あるいはリモートI/O局に異常が発生し解列状態になったのち、異常を修復しリンク状態に戻す方法として、人がマニュアル操作する方法。</li> <li>●MELSECNETでは、各局のリンクユニットまたはCPUを“RESET”する必要があり、事実上データリンクシステムを一時ストップしなければならない。</li> <li>●데이터링크에서 로컬국 또는 리모트 입출력국에 이상이 발생하여 해열 상태로 된 후, 사람이 수동으로 조작하여 정상 상태로 복귀시키는 방법입니다.</li> <li>●MELSECNET에서는 각 국의 링크 장치나 CPU를 RESET해야 하며, 사실상 데이터링크 시스템은 일시적으로 정지될 수 밖에 없습니다.</li> </ul>
ジョブ 잡(job)	データベースとのアクセスを実行する単位です。 데이터베이스의 액세스를 실행하는 단위입니다.
シリアル伝送、シリアルインタフェース 직렬 전송, 직렬 인터페이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データを2進数(0, 1)にして送るとき、1ビットづつ順番(直列)に1本の電線で伝送する方式。</li> <li>●데이터를 2 진수(0, 1)로 보낼 때 1개의 전선을 통해 1비트씩 차례로(직렬) 전송하는 방식입니다.</li> </ul>
スイッチングレギュレータ 전환 조절기	<ul style="list-style-type: none"> <li>●交流を直流化する安定化電源装置。</li> <li>●50Hzまたは60Hzの交流を一旦高周波にしたのち(スイッチング)整流して直流とする。</li> <li>●高効率、小形、交流側の電圧降下に強いなどの特長があり、電子回路の電源によく使用される。</li> <li>●交流入力側のON時の突入電流が大きい。</li> <li>●교류를 직류화하는 안정화 전원 장치입니다.</li> <li>●50 Hz 또는 60 Hz의 교류를 일시적으로 고주파로 변환한 후(전환) 정류하여 직류로 변경시킵니다.</li> <li>●고효율, 소형, 교류측의 쉽게 전압이 강하되지 않는 등의 특징이 있어, 전자 회로의 전원으로 자주 사용됩니다.</li> <li>●교류 입력측이 ON될 때 돌입 전류가 큼니다.</li> </ul>

す

用語 (용어)	解説 (설명)
数値制御装置 수치 제어 장치	<ul style="list-style-type: none"> <li>●NC装置。(Numerical Control unit)</li> <li>●工作機械やロボットなどの動作を数値情報とサーボ機構によって制御する装置。</li> <li>●NC 장치(Numerical Control unit)입니다.</li> <li>●수치 정보나 서보 기구의 원리를 활용하여 공작 기계나 로봇 등의 작동을 제어하는 장치입니다.</li> </ul>
スキーマ (schema) 스키마(schema)	<p>一般にDBMSが持つ定義言語を利用して行なうデータベースの記述。XMLにおけるスキーマは、XML文書の取り得る構造を記述したものである。つまり、要素や属性の配列に関して、正しい並び方と間違った並び方をコンピュータ言語として明確に記述したもの、という意味である。</p> <p>일반적으로 DBMS의 정의 언어를 사용하여 실행하는 데이터베이스의 설명입니다. XML에서의 스키마는 XML을 사용하여 XML 문서를 규정하는 서술 자체를 의미합니다. 즉, 요소 및 특성의 배열에 대해 올바른 배열 방법과 잘못된 배열 방법을 컴퓨터 언어로 명확하게 기술한 것을 의미합니다.</p>
スキーマ言語 (schema language) 스키마 언어(schema language)	<p>SGMLやXMLで文書を作成する際に、その構造を定義する言語。スキーマを記述するための言語のこと。SGML이나 XML 문서를 작성할 때 그 구조를 정의하는 언어입니다. 스키마를 작성하기 위한 언어입니다.</p>
スキヤンタイム 스캔 시간	<p>CPU ユニットは、RUN 状態のときに下記の処理を繰返し行います。スキヤンタイムは、これらの処理および実行時間の合計です。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・リフレッシュ処理</li> <li>・プログラムの演算処理</li> <li>・END処理</li> </ul> <p>CPU 장치는 RUN 상태일 때 다음 작업을 반복합니다. 스캔 시간은 이러한 처리 및 실행 시간의 합계입니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・리프레시 처리</li> <li>・프로그램 연산 처리</li> <li>・END 처리</li> </ul>
スケーリング機能 스케일링 기능	<p>A/D 変換値を設定した比率値に変換し、バッファメモリに取り込むことが可能です。またD/A 変換ではデジタル入力値の範囲を、設定した任意の範囲に変換してアナログ出力することが可能です。</p> <p>A/D 변환값을 설정한 비율값으로 변환하여 버퍼 메모리로 가져올 수 있습니다.</p> <p>D/A 변환에서는 디지털 입력값의 범위를 설정한 임의의 범위로 변환해 아날로그로 출력할 수 있습니다.</p>
スタック (stack) 스택(stack)	<p>最後に入力したデータが先に出力されるという特徴をもつ、データ構造の一種。なお、スタックとは逆に、先に入力したデータが先に出力されるデータ構造は、キュー(待ち行列)と呼ばれている。</p> <p>가장 마지막으로 입력한 데이터가 가장 먼저 출력되는 특징을 가지는 데이터 구조의 한 종류입니다. 이와는 반대로 가장 먼저 입력한 데이터가 가장 먼저 출력되는 데이터 구조는 큐(대기열)라고 합니다.</p>
ステータスタグ 스테이터스 태그	<p>電動機の起動停止や電磁弁の開閉等のON/OFF制御機能を有したフェースプレートに有したタグです。전동기의 기동 정지나 솔레노이드 밸브의 개폐 등과 같은 ON/OFF 제어 기능을 갖추었으며 페이스플레이트를 포함한 태그입니다.</p>
ステータスラッチ 스테이터스 래치	<ul style="list-style-type: none"> <li>●プログラムの不具合あるいは機械の不具合を発見しやすくした全デバイスの記憶機能。</li> <li>●周辺機器を使用して、1スキャン分の全デバイスのON/OFFおよびデータを記憶しておき、あとでモニタできる。</li> <li>●全デバイスを見ることができるが、1スキャン分の記憶に限られる。</li> <li>●プログラムの 결함이나 기계의 결함을 쉽게 발견할 수 있도록 하는 모든 장치의 기억 기능을 의미합니다.</li> <li>●주변 장치를 사용하여 1회 스캔으로 확보된 모든 장치의 ON/OFF 상태와 데이터를 저장했다가 나중에 모니터링할 수 있습니다.</li> <li>●모든 장치를 볼 수 있지만, 1회 스캔 동안 확보되어 저장된 상태와 데이터로 제한됩니다.</li> </ul>
ステップ 스텝	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンスプログラム容量の単位。</li> <li>●1ステップ=2バイトまたは4バイト。1kステップ=1024ステップ。</li> <li>●プログラムの実行順にステップ番号をつける。</li> <li>●接点1個は1ステップ、コイル1個も1ステップである。</li> <li>●命令によっては、1命令で数ステップのものがある。</li> <li>●CPUはこのステップ番号順に演算する。</li> <li>●시퀀스 프로그램 용량 단위입니다.</li> <li>●1스텝 = 2바이트 또는 4바이트. 1k 스텝 = 1024스텝</li> <li>●프로그램의 실행 순서대로 시퀀스 프로그램에 스텝 번호를 붙입니다.</li> <li>●접점 1개는 1스텝, 코일 1개도 1스텝입니다.</li> <li>●지령에 따라 1개의 지령에 여러 스텝이 프로그래밍되어 있을 수도 있습니다.</li> <li>●CPU는 이 스텝 번호순으로 연산을 수행합니다.</li> </ul>



用語 (용어)	解説 (설명)
ステップ運転 스텝별 조작	シーケンサの演算処理は高速で行われるが、プログラムの実行状態と各デバイスの内容を確認しながら実行できる機能。 シーケンサ(プログラミング 가능한 컨트롤러)의 연산 처리는 빠른 속도로 수행되지만, 이 기능은 각 스텝별로 프로그램의 실행 상태와 각 장치에 저장된 내용을 확인하면서 실행할 수 있게 합니다.
ステップラン 스텝 런	シーケンサのデバッグや試運転をしやすいための機能。 シーケンサ(プログラミング 가능한 컨트롤러)의 디버깅 및 시험 작동을 쉽게 할 수 있도록 하는 기능입니다.
ストップ停止 스토퍼 중지	位置決めにおいて原点復帰の方法のうち、原点にストップを設けそれに応じて停止させる方法。 위치 결정에서 원점 복귀 방법 중 하나로, 원점에 스토퍼를 설치하여 이 스토퍼와 물리적으로 닿으면 정지되는 방법입니다.
ストロークリミット 스트로크 리미트	位置決め運転のできる範囲あるいは、これ以上外へ動かすと機械が破損する範囲。 위치 결정 작동을 할 수 있는 범위 또는 범위를 벗어나 이동하면 기계가 손상되는 범위입니다.
ストロブ信号 스트로브 신호	読み取る信号の前後で同期化とノイズの影響を除くためのパルス信号。 읽어낼 신호 전후에 동기화 및 노이즈의 영향을 제거하기 위한 펄스 신호입니다.
スプライト表示 스프라이트 표시	シーケンサのデバイスのデータやプログラムの指定によって、変化する任意の数値、文字列、図形などをモニタ画面上に表示すること。 シーケンサ(プログラミング 가능한 컨트롤러) 장치의 데이터 및 프로그램의 지정에 의해 변화하는 임의의 숫자, 문자열, 도형 등을 모니터 화면에 표시합니다.
スループット (through put) 처리량(through put)	TOCの用語としては、販売価格から直接原価(材料費のみ)を引いて求めた期間利益のこと。工場がどれだけ効率よく利益を生み出しているかを表す。設備などの固定費を考慮しない点が特徴である。 TOC의 용어로는 판매 가격에서 직접 원가(재료비만)를 빼서 구한 기간 이익입니다. 이는 공장이 얼마나 효율적으로 이익을 창출하고 있는지를 나타냅니다. 설비 등과 같은 고정 비용을 고려하지 않는 점이 특징입니다.
スレーブ局 슬레이브국(자국)	マスター局以外の局(ローカル局, リモートI/O 局, リモートデバイス局, インテリジェントデバイス局)の総称です。 마스터국(모국) 이외의 국(로컬국, 리모트 입출력국, 리모트 디바이스국, 인텔리전트 디바이스국)을 총칭하는 용어입니다.
スレーブ軸 슬레이브 축	位置決めユニットにおいて補間運転のとき、位置決めデータが一部無視される側。 위치 결정 장치에서 보간 운전 시 위치 데이터가 일부 무시되는 측면입니다.
制御系/待機系 제어 시스템/대기 시스템	二重化システムで制御, ネットワークの通信を行っているシステム/二重化システムでバックアップ用のシステム 이중화 시스템으로, 제어 및 네트워크 통신을 수행하는 시스템은 제어 시스템으로, 이중화 시스템으로, 백업용 시스템은 대기 시스템으로 부릅니다.
制御周期 제어 주기	制御動作の周期。連続制御機能ブロックにおいて、入力処理などの動作は実行周期毎に起動されますが、PID制御演算は制御周期毎に起動されます(制御周期は実行周期の整数倍です)。制御周期が設定可能な命令には、PID,BPI,IPD, ONF2,ONF3,R,2PIDがあります。  (参考)制御周期(CT)の選定例 PID制御においては積分時間が大きい(長い)場合などは、制御周期(CT)を大きく(長く)することで制御性能の改善が図れます。 제어 동작의 주기입니다. 연속 제어 기능 블록에서 입력 처리 등의 작업은 실행 주기마다 시작되지만, PID 제어 연산은 제어 주기마다 시작됩니다(제어 주기는 실행 주기의 정수배입니다). 제어 주기가 설정 가능한 지령은 PID, BPI, IPD, ONF2, ONF3, R, 2PID를 들 수 있습니다.  (참고) 제어 주기(CT)의 선정 예 PID 제어에서 적분 시간이 큰(긴) 경우는 제어 주기(CT)를 크게(길게)하여 제어 성능을 향상시킬 수 있습니다.
制御モード 제어 모드	マニュアル(MANUAL,MAN,M)、オート(AUTO,AUT,A)、カスケード(CASCADE,CAS,C)等の制御モードを変更する切替スイッチです。通常時はCASからMAN、及びMANからCASへの切替はAUTO経由となります。ストップアラーム時はCASからMANに自動的に移行します。運転モードという場合もあります。 MANUAL(MANUAL, MAN, M), AUTO(AUTO, AUT, A), CASCADE(CASCADE, CAS, C) 등과 같은 제어 모드를 변경하는 전환 스위치입니다. 일반적으로 CAS에서 MAN으로, MAN에서 CAS로의 전환은 AUTO를 통해 이루어집니다. 정지 알람 시에는 자동으로 CAS에서 MAN으로 전환됩니다. 작동 모드라고도 알려져 있습니다.

せ

用語 (용어)	解説 (설명)
静電誘導ノイズ 정전 유도 노이즈	<ul style="list-style-type: none"> <li>●2本の電線の間には静電容量(浮遊容量)があるので、一方に電圧を加えると他の電線に電圧を発生させる。</li> <li>●2本の距離が近い程、また電圧がノイズのように高い周波数ほど発生する割合が大きい。</li> <li>●これを防ぐには、電線をできるだけ離す(太さの40倍以上)か、電線をシールドするとよい。</li> <li>●普通はシールドケーブルを使用し、シールドをアースする。</li> <li>●2本の電線の間には静電容量(부유 용량)이 존재하므로, 한쪽 전선에 전압을 가하면 다른 전선에서 전압이 생성됩니다.</li> <li>●2개 전선의 거리가 가까울수록, 그리고 전압의 주파수가 노이즈와 같이 높을수록 노이즈의 발생 정도도 커집니다.</li> <li>●이것을 방지하려면 전선을 최대한 서로 멀리 떨어뜨려 놓거나(전선 굵기의 40배 이상) 전선을 차폐하는 것이 좋습니다.</li> <li>●보통은 차폐 케이블을 사용하고 차폐를 접지시킵니다.</li> </ul>
制動 제동	運転中の電動機の回転を停止させること。 작동 중인 전동기의 회전을 정지시키는 것을 의미합니다.
正動作 정동작	PID制御において、測定値PVの増加に対して操作量MVを増加させる動作のことを言います。(例:冷房) PID 제어에서 측정값(PV)이 증가하는 것에 대해 조작량(MV)을 증가시키는 동작을 말합니다(예: 냉각).
正ループ 정루프	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETのループバック用として2重ループのうちの正常時に通信しているループ。F.LOOPと略称。</li> <li>●正ループに異状があるともう一方の副ループを使用する。</li> <li>●なお、リンクユニットの光ファイバーケーブルまたは同軸ケーブルのコネクタの名称で、OUTとあるのは正ループ送信を基準とし、INとあるのは正ループ受信側である。</li> <li>●正ループと副ループは同一ケーブルに揃える。</li> <li>●MELSECNET 루프백용으로 2중 루프 중 정상 시에 통신을 담당하는 루프입니다. 약어로 F.LOOP로 줄여서 쓰기도 합니다.</li> <li>●정루프에 이상이 있으면 다른 부루프를 사용합니다.</li> <li>●또한, 링크 장치의 광섬유 케이블이나 동축 케이블 커넥터의 명칭이기도 합니다. OUT 문구가 있는 쪽이 정루프의 전송측이며, IN 문구가 있는 쪽이 정루프의 수신측입니다.</li> <li>●정루프와 부루프에는 모두 동일한 케이블이 사용됩니다.</li> </ul>
正論理 정논리	電圧の高いレベル(High)をON(1)、低いレベル(Low)をOFF(0)とする取りきめ。 전압이 높은 수준(High)을 ON(1)으로, 낮은 수준(Low)을 OFF(0)로 정하는 규칙입니다.
セカンダリループ 이차 루프	カスケード制御の2次(下位)ループ。 캐스케이드 제어의 2차(하위) 루프입니다.
積算タイマ 적립 타이머	コイルがONになった時間を積算する方式のタイマ。 코일이 ON 된 시간을 누적하는 방식의 타이머.
ゼグメント長 세그먼트 길이	10BSE5などのバス形通信路の両端までの長さ。 10BSE5 등과 같은 버스형 통신로의 양단까지의 길이입니다.
絶縁トランス 절연 트랜스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランスの一次コイルと二次コイルが絶縁され独自に巻かれた形式のもの。</li> <li>●ノイズが伝わりにくい。</li> <li>●シールドトランスは、さらに一次と二次間をシールドしたトランスでノイズがさらに伝わりにくい。</li> <li>●변압기의 일차 코일과 이차 코일을 각자 별도로 권선하여 절연된 형식을 지칭합니다.</li> <li>●노이즈가 전달되기 어렵습니다.</li> <li>●차폐 변압기는 일차 및 이차 코일 사이에 차폐 처리를 하여 노이즈가 더욱 더 전달되기 어렵습니다.</li> </ul>
設計圧力 설계 압력	流量の温度圧力補正において、設計仕様圧力と異なる圧力で流量測定を行った場合、設計仕様圧力での流量に換算するための補正が必要となります。設計圧力とは、この場合の、設計仕様圧力のことです。 유량의 온도/압력 보정에서 설계 사양 압력과 다른 압력에서 유량을 측정했을 경우, 설계 사양 압력에서의 유량으로 환산하기 위한 보정이 필요합니다. 이 경우 설계 압력은 설계 사양 압력입니다.
設計温度 설계 온도	流量の温度圧力補正において、設計仕様温度と異なる温度で流量測定を行った場合、設計仕様温度での流量に換算するための補正が必要となります。設計温度とは、この場合の、設計仕様温度のことです。 유량의 온도/압력 보정에서 설계 사양 온도와 다른 온도에서 유량을 측정했을 경우, 설계 사양 온도에서의 유량으로 환산하기 위한 보정이 필요합니다. 이 경우 설계 온도는 설계 사양 온도입니다.

せ

用語 (용어)	解説 (설명)
絶対圧力 절대 압력	完全(絶対)真空を基準として測定した圧力の大きさのことです。絶対圧であることを示す場合、工業単位のもとにabsをつけ表示します。 例: 5kg/cm <sup>2</sup> abs 완전한(절대) 진공을 기준으로 측정한 압력의 크기입니다. 절대 압력임을 나타내는 경우, 산업 단위 뒤에 abs를 덧붙여 표시합니다. 예: 5 kg/cm <sup>2</sup> abs
絶対位置検出システム 절대 위치 검출 시스템	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいて、機器の立上げ時に一度原点セットをしておけば、電源をOFFしても機械位置を位置決めユニットやサーボンプが記憶して現在位置を保持するシステム。</li> <li>●機械ズレが発生しても補正されるため、電源再投入後の原点復帰は必要がない。</li> <li>●このシステムの構成には絶対位置検出器付きサーボモータ、絶対位置検出システムに対応するサーボンプと位置決めユニットが必要。</li> <li>●위치 결정에서 장치의 시험 작동 시에 한 차례 원점을 설정해두면, 전원을 OFF로 해도 기계의 위치를 결정하는 장치나 서보 앰프의 메모리에 저장되어 현재 위치가 유지되는 시스템입니다.</li> <li>●모든 기계의 편차는 보정이 되므로 전원을 다시 ON으로 한 뒤에 재로 복귀를 수행하지 않아도 됩니다.</li> <li>●이 시스템을 구성하려면 절대 위치 감지기가 장착된 서보 모터, 절대 위치 감지 시스템에 맞는 서보 앰프와 위치 결정 장치가 필요합니다.</li> </ul>
接点出力 접점 출력	シーケンスの出力として内部にミニチュアリレーをもち、そのドライ接点1個を外へ接続できる形式。シーケンサ(프로그램 가능한 컨트롤러)의 출력으로, 내부에 소형 릴레이가 있으며 건식 접점 1개를 외부로 연결할 수 있는 형식입니다.
セミグラフィック 세미 그래픽	画面に図などを描くとき、あらかじめ用意されたパターンを使用して描くこと。화면에 그림 등을 그릴 때, 미리 준비된 패턴을 사용하여 그리는 것입니다.
セル生産 (Cellular Manufacturing) 셀형 생산(Cellular Manufacturing)	一連の部品群を生産する製造プロセスで、機械の配置を工夫することによって、比較的狭いスペースで作業を行う。それにより作業を効率化し、在庫を削減する。일련의 부품을 생산하는 제조 공정으로, 설비를 재배치하여 상대적으로 좁은 공간에서 작업이 이루어집니다. 이 때문에 작업 효율성은 높아지고 재고는 감소하게 됩니다.
ゼロクロススイッチング 제로 크로스 스위칭	<ul style="list-style-type: none"> <li>●交流開閉用のサイリスタにおいて正弦波電流の0点付近で導通、不導通させること。</li> <li>●目的は突入電流を制御することにある。</li> <li>●なお、トライアックの不導通は電流の0点で行うのが特性上もっとも簡単である。</li> <li>●교류 개폐용 사이리스터에서 정현파(사인파) 전류의 0점 부근에서 전류 흐름을 ON/OFF하는 것입니다.</li> <li>●목적은 돌입 전류를 제어하는 것입니다.</li> <li>●또한, 트라이액(triac)의 비도통은 전류의 0점에서 수행하는 것이 특성상 가장 간단합니다.</li> </ul>
零点信号 영점 신호	엔코더의軸1回転につき1個発生するパルス。인코더의 축이 1회 회전할 때마다 1개 발생하는 펄스입니다.
ゼロドリフト 제로 드리프트	温度によるゼロ点の変動分。온도에 따른 영점 변화입니다.
選択リフレッシュ 선택 리프레시	COM命令やCCOM命令を用い、シーケンスプログラム実行途中の任意のタイミングや条件で、I/O リフレッシュなどを実施することを示します。COM 지령과 CCOM 지령을 이용하여 시퀀스 프로그램을 실행하는 도중에 어떤 타이밍이나 조건에서 입출력 리프레시 등을 실시하는 것을 나타냅니다.
セントロニクスインタフェース 센트로닉스 인터페이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アメリカのセントロニクス社がはじめた伝送方式。</li> <li>●プリンタのような送信のみの一方方向伝送に使われ、8本+数本の電線を使用するパラレル伝送。</li> <li>●ノイズには弱く、短距離に適する。</li> <li>●미국의 Centronics Data Computer Corp.이 시작한 전송 방식입니다.</li> <li>●프린터와 같은 송신 전용 단방향 전송에 사용되며 8개에 몇 개의 전선을 추가하여 사용하는 병렬 전송입니다.</li> <li>●노이즈에 대한 저항성이 낮고 단거리에 적합합니다.</li> </ul>

そ

用語 (용어)	解説 (설명)
総合精度 총정밀도	<ul style="list-style-type: none"> <li>●入力に対する出力のばらつき範囲を示す。</li> <li>●A/D、D/A変換ユニットとも最大値に対する精度をいう。</li> <li>●周囲温度、電圧変動などが許容範囲内にあることを条件とする。</li> <li>●A/D変換ユニットA68ADでは入力10Vに対し、出力2000は±1%以内。</li> <li>●D/A変換ユニットA62DAでは入力2000に対し、出力10Vは±1%以内。</li> <li>● 입력에 대한 출력의 편차 범위를 나타냅니다.</li> <li>●A/D와 D/A 변환 장치 모두에서 최대값에 대한 정밀도를 의미합니다.</li> <li>● 주변 온도와 전압 변동 등이 허용 범위 내에 있다는 것을 기반으로 합니다.</li> <li>●A/D 변환 장치 A68AD에서 출력 2000은 입력 10 V의 ±1% 이내여야 합니다.</li> <li>●D/A 변환 장치 A62DA에서 출력 10 V는 입력 2000의 ±1% 이내여야 합니다.</li> </ul>
総重量出力値 총중량 출력값	A/D 変換出力値を静荷重校正や風袋除去を行い、重量換算した値。 2점 보정과 영점 오프셋 후 A/D 변환 출력값을 무게로 환산한 값입니다.
総所要量 총소요량	製品の生産数量が決定すれば、それを部品展開して、製品を構成するそれぞれの部品の必要数が分かる。この数量を総所要量という。 제품의 생산 수량이 결정되면, 이 수량에 따라 부품을 전개하여 제품을 구성하는 각 부품의 필요 수량을 알 수 있습니다. 총소요량이라고 합니다.
送信レベル 송신 레벨	データリンクにおいて送信側の光電力の保証レベルを示す値。 데이터링크의 송신측 광전력의 보증 수준을 나타내는 값입니다.
増設ケーブル 증설 케이블	シーケンサ増設ユニット(増設ベース)間あるいは増設ユニット(増設ベース)と基本ベースのCPUとの情報をやりとりするためのケーブル。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 증설 장치(증설베이스) 사이, 또는 증설 장치(증설베이스)와 기본 베이스의 CPU와의 정보를 송수신하기 위한 케이블입니다.
増設ベース 증설 베이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ビルディング形のシーケンサで、基本ベースのみでは装着できないI/Oユニット、インテリユニットを装着するためのユニット。</li> <li>●CPUは装着できないので、増設ケーブルで基本ベースと接続して情報をやりとりする。</li> <li>●빌딩 블록 방식의 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)이며, 기본 베이스만으로는 장착할 수 없는 입출력 장치, 인텔리전트 장치를 장착하기 위한 장치입니다.</li> <li>●CPU는 장착할 수 없기 때문에 증설 케이블로 기본 베이스와 연결하여 정보를 송수신합니다.</li> </ul>
ソース/ディスティネーション 소스/목적지	ソースは演算で使用するデータです。ディスティネーションには、演算後のデータが格納されます。 소스는 연산에 사용되는 데이터입니다. 목적지는 연산을 완료한 후 데이터가 저장되는 곳입니다.
ソースロード、ソースタイプ 소스 로드, 소스 종류	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランジスタを使ったDC用の入出力形式。</li> <li>●ソース入力は、入力がONしたとき入力ユニットへ電源が流れ込む。</li> <li>●プラス側がコモン線であるため入力端子が事故でアースしてもONにならない。電圧入力ともいわれ、ヨーロッパに多い。</li> <li>●ソース入力は、ソース出力あるいは高信頼性の接点を接続する。</li> <li>●트랜지스터를 사용한 직류용 입출력 형식입니다.</li> <li>●소스 입력은, 입력이 ON으로 될 때 입력 장치에 전원이 흘러 들어갑니다.</li> <li>●플러스 측이 공통 선이기 때문에 입력 단자가 우연히 접지되어도 ON으로 되지 않습니다. 전압 입력이라고도 하며, 유럽에서 많이 사용됩니다.</li> <li>●소스 입력은 소스 출력 또는 신뢰할 수 있는 접점이 연결됩니다.</li> </ul>
測温抵抗体 측온 저항체	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電氣的な温度センサ。</li> <li>●白金を使用してその抵抗値が温度によって変化することを利用して、抵抗値を温度に換算する。</li> <li>●JISC1604に規定がある。</li> <li>●Pt100とは0°Cにおける抵抗が100Ωのもので直流2mA、5mA、10mAのいずれかで使用する。</li> <li>●測定温度により各種類が多くある。</li> <li>●전기 온도 센서입니다.</li> <li>●백금을 사용하여 저항값이 온도에 따라 변화하는 원리를 이용하여 저항값을 온도로 환산합니다.</li> <li>●JISC1604에 규정되어 있습니다.</li> <li>●Pt100은 0°C에서 저항이 100 Ω인 센서를 의미하며, 직류 2 mA, 5 mA, 10 mA 중 하나를 사용합니다.</li> <li>●측정 온도에 따라 종류가 다양합니다.</li> </ul>
速断ヒューズ 속단 퓨즈	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トランジスタおよびトライアックの保護用ヒューズ。</li> <li>●半導体素子専用のヒューズで、熔断が早い特性をもっている。</li> <li>●트랜지스터 및 트라이악(triac) 보호용 퓨즈입니다.</li> <li>●반도체 소자 전용 퓨즈로 빨리 용단되는 특성을 가지고 있습니다.</li> </ul>

そ  
—  
た

用語 (용어)	解説 (설명)
速度周波数応答 속도 주파수 응답	<ul style="list-style-type: none"> <li>●正弦波指令を与えたときにモータが指令に追従できる最大周波数。</li> <li>●指令の振幅に対してゲインが-3dbとなる周波数のこと。</li> <li>●モータ에 정현파(사인파) 명령이 내려졌을 때 모ータ가 명령에 추종할 수 있는 최대 주파수입니다.</li> <li>●명령 진폭에 대해 게인이 -3 db인 주파수입니다.</li> </ul>
ソフトカウンタ 소프트웨어 카운터	シーケンサのプログラムで構成されるカウンタ。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 프로그램에 구성된 카운터입니다.
ソフトタイマ 소프트웨어 타이머	シーケンサのプログラムで構成されるタイマ。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 프로그램에 구성되는 타이머입니다.
ソリッドステート 솔리드 스테이트	半導体で構成された装置をいい、機械的な消耗部分がない。 반도체로 구성된 장치를 말하며, 기계적으로 마모되는 부분이 없습니다.
ソリューション (solution) 솔루션(solution)	解決・解答の意。情報処理や通信技術を用いて、企業が抱える経営課題の解決を図ること。顧客管理、電子商取引、サプライチェーン・マネジメントなどのシステムを受注するソフトウェア開発会社などが主に用いる。 해결/대답이라는 뜻입니다. 기업이 현재 직면해있는 경영 과제를 해결하는 데 정보 처리 및 통신 기술이 사용됩니다. 고객 관리, 전자 상거래, 공급망 관리 등의 시스템을 수주하는 소프트웨어 개발 회사 등이 주로 사용됩니다.
ソレノイド 솔레노이드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●直流あるいは交流の電磁石で、シーケンサの出力側に接続される。</li> <li>●コイルであるためOFFしたときサージが発生するので、サージキラーをソレノイドバルブに近接して並列接続するとよい。</li> <li>●交流のときは突入電流があるので、出力容量に余裕をとる。</li> <li>●機械で押したり、引いたり動作を行うときの油圧弁、空圧弁をON、OFFする器具などに使用される。</li> <li>●油、空圧の切換バルブと一体にしたものをソレノイドバルブ(電磁弁)という。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 출력측에 연결되는 직류 또는 교류 전자석입니다.</li> <li>●코일이기 때문에 OFF로 될 때 서지가 발생하므로 서지 킬러를 솔레노이드 밸브에 근접시킨 위치에서 병렬로 연결하면 좋습니다.</li> <li>●교류 전원인 경우에는 돌입 전류가 있으므로, 출력 용량에 여유분을 둡니다.</li> <li>●기계에서 밀거나 당기는 동작을 할 때 유압 밸브와 공압 밸브를 ON/OFF하는 기구 등에 사용됩니다.</li> <li>●유압 및 공압식 전환 밸브와 통합한 것을 솔레노이드 밸브(전자 밸브)라고 합니다.</li> </ul>
ダイナミックスキャン 다이내믹 스캔	<ul style="list-style-type: none"> <li>●CPUとは別にユニット単独でスキャンを行う。</li> <li>●入出力点数が多いとき、効率よく点数を確保できる入出力複合ユニットに採用している方式。</li> <li>●CPU와 별도로 개별 장치에 대해 단독으로 스캐닝을 실행하는 것입니다.</li> <li>●입출력 점수가 많을 때 효율적으로 점수를 확보할 수 있는 입출력 복합 장치에서 채용하고 있는 방식입니다.</li> </ul>
ダイナミックブレーキ 다이내믹 브레이크	<ul style="list-style-type: none"> <li>●停電時や非常停止(EMG信号)などの保護回路が動作した時、サーボモータの端子間を抵抗器を介して短絡し、回転エネルギーを熱消費させて速やかに停止させるブレーキ機能。</li> <li>●電磁ブレーキより大きなブレーキトルクが得られる。</li> <li>●ただし、停止時の保持トルクはないのでメカブレーキをかけて保持させることが必要。</li> <li>●정전 시 또는 비상 정지(EMG 신호) 등의 보호 회로가 작동했을 때, 서보 모터의 단자 사이를 저항기로 단락시켜, 회전 에너지를 열로 소비시켜 신속하게 정지시키는 브레이크 기능입니다.</li> <li>●전자 브레이크보다 더 큰 브레이크 토크를 얻을 수 있습니다.</li> <li>●그러나 정지되었을 때 유지되는 토크는 없기 때문에 움직이지 않게 하려면 기계적 브레이크가 가해져야 합니다.</li> </ul>
タイムスタンプ (time stamp) 타임 스탬프(time stamp)	ファイルの作成日時、ファイルの更新日時など、オブジェクトが操作された時間を記録するために保存される情報のこと。通常はディスクに記録されるファイルの属性を指すことが多いが、これ以外の場面でも、日付情報などを指す場合に使用される。 파일의 작성 날짜 및 시간, 파일의 수정 날짜 및 시간 등 개체가 조작된 시간을 기록하기 위해 저장되는 정보를 지칭합니다. 보통은 디스크에 기록되는 파일의 속성을 지칭하는 경우가 많지만, 다른 경우에서도 날짜 정보 등을 지칭하는 데 사용되기도 합니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>タイムゾーン 타임존</p>	<p>世界の地域別標準時間帯です。 世界各国は、イギリスのグリニッジ天文台における時刻(GMT)からの時差(± 12時間以内)を使用して各国の標準時としており、同じ時差を使用している地域をタイムゾーンと言います。 日本の標準時は、GMT よりも9時間先行しています。 国によっては、夏季には時計を1時間進める、夏時間を採用しているところもあります。 世界の地域別 표준 시간대입니다. 세계의 각국은 영국의 Greenwich(그리니치) 천문대의 시간(GMT)과의 차이(±12시간 이내)를 사용하여 각국의 표준으로 합니다. 이때 같은 시차가 적용되는 지역을 타임존(시간대)라고 합니다. 일본의 표준시는 GMT보다 9시간 앞서 있습니다. 일부 국가에서는 하절기에 원래 시간보다 1시간 빠른 일광 절약 시간제(summer time, 서머 타임)를 채용하기도 합니다.</p>
<p>ダイレクト出力 다이렉트 출력</p>	<p>ダイレクト出力は、プログラムで命令を実行した時点で直ちに出力Yをシーケンサ外部に出力すること。 다이렉트 출력은 프로그램이 지령을 실행한 시점에서 즉시 출력 Y를 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 외부로 출력하는 것을 지칭합니다.</p>
<p>ダイレクト方式 다이렉트 방식</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサの入力と出力の処理方式の一つで、リフレッシュ方式と対比される。</li> <li>●ダイレクト方式は、入力Xと出力YのON/OFF動作をすぐ取り込んで処理する方式で、わかりやすい。</li> <li>●逐次入出力方式ともいわれる。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 입출력 처리 방식 중 하나로, 리프레시 방식과 상반됩니다.</li> <li>●다이렉트 방식은 입력 X와 출력 Y의 ON/OFF 작동을 즉시 수신하여 처리하는 방식으로 이해하기 쉽습니다.</li> <li>●순차 입출력 방식이라고도 합니다.</li> </ul>
<p>タグ 태그</p>	<p>計装各機器に対してつけられる識別用の荷札(タグ)。 공정 제어 장치에 부착되는 식별용 태그입니다.</p>
<p>タグ (tag) 태그(tag)</p>	<p>HTML文書内で、ホームページの動きをあらわす命令やコメントを書き込むための書式。テキストをタグではさむことで、インターネットブラウザで表示するときのデザインなどが決まる。XML文書においては、要素を位置を明示し、属性を収納するために記述される文字列をタグという。タグには、開始タグ、終了タグ、空要素タグの種類がある。 HTML 문서에서 홈페이지가 어떻게 보이고 움직이는지 표현하는 명령이나 의견을 기입하기 위한 형식입니다. 태그에 텍스트를 기입하면 인터넷 브라우저에서 어떻게 보이는지 결정이 됩니다. XML 문서에서는 요소를 위치를 명시하고 속성을 저장하기 위해 작성되는 문자열을 태그라고 지칭합니다. 태그의 종류에는 시작 태그, 종료 태그, 빈 요소 태그가 있습니다.</p>
<p>タクトタイム 택트 시간</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●製造ラインへの資材を投入してから、製品が完成するまでの時間を言う。</li> <li>●ラインタクトとも言う。</li> <li>●単に製造工程においてある決まった作業を行うのに要する時間を言う場合もある。</li> <li>●タクトタイムは稼働時間(労働時間)を生産計画台数で除した値。</li> <li>●생산 라인에 자재를 투입한 시점부터 제품이 완성될 때까지의 시간을 말합니다.</li> <li>●라인 택트라고도 합니다.</li> <li>●단순히 제조 공정에서 정해진 작업을 수행하는 데 걸리는 시간을 말하는 경우도 있습니다.</li> <li>●택트 시간은 가동 시간(근무 시간)을 생산 계획 대수로 나눈 값입니다.</li> </ul>
<p>タグナンバー 태그 번호</p>	<p>計装各機器に対してつけられるユニークな管理番号で、変量記号や機能記号等から構成されます。JIS Z8204により規定。 공정 제어 장치에 부착되는 고유의 관리 번호로, 가변 기호, 기능 기호 및 개별 번호로 구성됩니다. JIS Z8204에 규정되어 있습니다.</p>
<p>タスク 태스크</p>	<p>タスクとは、複数のプログラム部品をまとめ、プログラムファイルで登録する要素です。 タスクには、プログラム部品のうちのプログラムブロックを1つ以上登録する必要があります。(ファンクションとファンクションブロックは、タスクに登録できません。) 태스크는 다수의 프로그램 부품을 모아 프로그램 파일에 등록하는 요소입니다. 하나의 태스크에는 프로그램 블록을 하나 이상 등록해야 합니다(평선과 평선 블록은 태스크에 등록할 수 없음).</p>
<p>多相パルス 다상 펄스</p>	<p>2組以上の位相の違うパルスの組合わせ。 2가지 이상의 위상이 다른 펄스의 조합입니다.</p>

た  
ー  
ち

用語 (용어)	解説 (설명)
立上り時間 상승 시간	<ul style="list-style-type: none"> <li>●信号がONになって完全に安定するまでの時間。</li> <li>●パルスをカウントするときパルスがゆっくり立ち上るとカウントする時点が問題になる。</li> <li>●配線距離が長い等の理由で発生する。</li> <li>●信号が ON으로 되어 완전히 안정될 때까지의 시간입니다.</li> <li>●펄스를 카운트할 때 펄스가 천천히 증가하면 카운트가 개시되는 시점이 문제가 됩니다.</li> <li>●장거리 배선 등의 이유로 발생합니다.</li> </ul>
立下り時間 하강 시간	<p>ON信号が完全にOFFするまでの時間。 ON 신호가 완전히 OFF로 될 때까지의 시간입니다.</p>
脱調 탈조	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ステッピングモータはパルス数(周波数)に比例して回転するが、モータにかかる負荷が太すぎるとそれに負けて回転がずれてしまう。これが脱調であり、モータをトルクの大きいものにする必要がある。</li> <li>●脱調があると位置決め誤差が大となる。</li> <li>●ステッピング モータ는 펄스 수(주파수)에 비례하여 회전하지만, 모터에 과도한 부하가 걸리면 회전이 부하를 감당할 수 없게 되면서 회전이 어긋나기 시작합니다. 이것을 탈조라고 하며, 이 때문에 토크가 큰 모터를 선정해야 합니다.</li> <li>●탈조가 발생할 경우 위치 결정 오차가 증가합니다.</li> </ul>
溜りパルス 누적 펄스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●機械には慣性(GD2)があるため、位置決めユニットの速度指令をそのまま出すと機械が遅れて追従できない。そこでサーボモータの場合は、速度指令のパルスを偏差カウンタに溜めておいて遅らせる方法をとる。その溜められたパルス。</li> <li>●停止するときには偏差カウンタが全部吐き出して0になる。</li> <li>●正確にはフィードパルスとフィードバックパルスの差が溜りパルス。</li> <li>●기계에는 관성(GD2)이 있기 때문에 위치 결정 장치의 속도 지령을 그대로 출력하면 지연이 발생해 추종할 수 없게 됩니다. 그래서 서보 모터의 경우 속도 지령의 펄스를 편차 카운터에 모아 놓고 지연시키는 방법을 취합니다. 이렇게 모인 펄스를 누적 펄스라고 합니다.</li> <li>●정지되면 편차 카운터가 수집한 데이터를 모두 내보내 0이 됩니다.</li> <li>●좀 더 정확한 의미는 피드 펄스와 피드백 펄스의 차이가 누적 펄스입니다.</li> </ul>
段取り替え (retooling) 기계 재설비(retooling)	<p>多種多様なワーク(加工物)を最適な条件で加工するため、機械を調整したり、加工する工具を取り替えたりすること。 다양한 워크(가공물)를 최적의 조건으로 가공하기 위해 기계를 조정하거나 가공하는 공구를 교체하는 것입니다.</p>
中継局 중계국	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクの子局としての機能をもたせず、単に情報を中継するのみの局。</li> <li>●局間の距離は光ファイバケーブルのとき1km、同軸ケーブルのとき500mまで可能だが、これを大きくしたいときなどに使用する。</li> <li>●CPU のみで入出力ユニットなしとしてもよい。</li> <li>●데이터링크의 자국으로서의 기능은 갖추지 않고 단순히 정보만을 전송하는 국입니다.</li> <li>●국 간 거리는 광섬유 케이블의 경우 1 km, 동축 케이블의 경우 500 m까지 가능하지만 이 거리를 더 확장하고 싶을 때와 같은 경우에 이 중계국을 사용합니다.</li> <li>●이 중계국은 CPU만으로 가능하며, 입출력 장치가 없을 수도 있습니다.</li> </ul>
チューニングトレンド 튜닝 트렌드	<p>ループのチューニング状態をリアルタイムに表示するトレンド画面。PV,SV,MVを表示。 루프의 튜닝 상태를 실시간으로 표시하는 트렌드 화면입니다. PV, SV, MV를 표시합니다.</p>
調節弁 제어 밸브	<p>自動制御の調節部からの操作信号を受け、空気圧、油圧、電気、などの補助動力により弁本体を操作し所定の値に制御します。アクチュエータと弁本体から構成されます。 자동 제어 조절부에서의 조작 신호를 수신하고 공압, 유압, 전기 등의 보조 동력으로 밸브를 조작하여 규정된 값으로 제어합니다. 액츄에이터와 밸브 본체로 구성됩니다.</p>
調歩同期方式 조보 동기 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データを送るとき、発信側と受信側でタイミングを合わせてやりとりする必要があり、それを同期をとるという。</li> <li>●調歩同期方式は、1文字づつ同期をとる方式である。このとき1文字の始めにスタートビットを付けて文字コードを送りその後ストップビットを付けて終了とする。</li> <li>●調歩同期方式は、ビット同期、フレーム同期どちらのときにも使われる。</li> <li>●데이터를 보낼 때, 발신측과 수신측의 타이밍이 맞는 상태에서 송수신이 이루어져야 하는데, 이를 "동기화"라고 지칭합니다.</li> <li>●조보 동기 방식은 1문자씩 동기화하는 방식입니다. 이때 1문자가 동기화를 시작할 때 시작 비트를 붙여 문자 코드를 보내고 그 후에 정지 비트를 붙여 동기화를 종료합니다.</li> <li>●조보 동기 방식은 비트 동기화 프레임 동기에서도 모두 사용됩니다.</li> </ul>
直線補間 직선 보간	<p>位置決めにおいて横方向送り(X)と縦方向送り(Y)の2台のモータを同時に運転して位置決めするとき、直線を進むようにCPUが演算して自動運転すること。 위치 결정을 수행하기 위한 모터 2개(횡방향(X) 및 종방향(Y) 이동)가 동시에 작동되어 이동 궤적이 직선 형태를 이루도록 CPU가 연산하여 자동으로 작동되는 것을 말합니다.</p>

ち  
ー  
て

用語 (용어)	解説 (설명)
チョコ停 단시간 정지	<p>生産現場の用語。一時的トラブル、あまりはっきりしないトラブルで、設備や生産が、停止したり空転したりしていること。時間的には短いものを言うが、短時間でも生産には大きな影響があり、チョコ停を減らすことは重要な課題である。</p> <p>생산 현장에서 사용되는 용어입니다. 임시 문제, 너무 모호하거나 명확하지 않은 문제 때문에 설비나 생산 작업이 중단되거나 공전하고 있는 것을 지칭합니다. 생산이 중단되는 시간은 짧은 시간을 의미하지만, 단시간이라고 하더라도 생산에 미치는 영향은 막대합니다. 따라서 단시간 정지를 줄이는 것이 중요합니다.</p>
ツイストケーブル 트위스트 케이블	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シールドされていない2本の絶縁電線をより合わせたもの。細くて曲げ易く安価。</li> <li>●電話線に使用される。</li> <li>●차폐되지 않은 2개의 절연 전선을 꼬아서 합한 것입니다. 이 케이블은 가늘고 잘 구부러지며 저렴합니다.</li> <li>●전화선에 사용됩니다.</li> </ul>
ツイストシールド線 트위스트 차폐 케이블	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ツイストペア線の外側にシールドを設けた電線。シールドは接地する。</li> <li>●電磁誘導ノイズと静電誘導ノイズの防止を目的とする。</li> <li>●트위스트 페어 선(쌍 연선) 외부에 차폐 처리한 전선으로, 차폐는 접지시킵니다.</li> <li>●전자 유도 노이즈 및 정전 유도 노이즈의 방지를 목적으로 한 케이블입니다.</li> </ul>
ツイストペア線 트위스트 페어 케이블	<p>2本の絶縁電線をより合わせた電線。電流の往復をこの2本に流すことにより、主に電磁誘導ノイズ防止ができるので使用する。</p> <p>2개의 절연 전선을 꼬아서 합한 전선입니다. 이 2개의 전선을 따라 전류가 서로 반대로 흐르기 때문에 주로 전자 유도 노이즈 방지용으로 사용됩니다.</p>
通常局 일반국	<p>管理局で割り付けられた範囲に従い、サイクリック伝送を行う局です。</p> <p>관리국에서 할당된 범위에 따라 사이클릭 전송을 수행하는 국입니다.</p>
通信速度 통신 속도	<p>データの送受信をおこなう速度。単位はBPS(Bit Per Second:ビット/秒)で表し、1秒間に何ビットのデータを送るかを示す。</p> <p>비트とは1文字を構成する2進数(ON、OFF)の最小単位で800BPSといえば、1秒間に800ビットである。 데이터를 송수신하는 속도입니다. 단위는 BPS(Bit Per Second, 비트/초)로 나타내 1초당 몇 비트의 데이터가 전송되는지 나타냅니다.</p> <p>비트는 1개의 문자를 구성하는 2진수(ON、OFF)의 최소 단위입니다. 예를 들어 800 BPS는 1초에 800비트가 전송되는 것입니다.</p>
ティーチング 티칭	<ul style="list-style-type: none"> <li>●所要の作業に必要な情報を、人が機械に記憶させることを言う。</li> <li>●主に、動作位置を教えるティーチングと、動作シーケンスを教えるプログラミングとがある。</li> <li>●同義語: 教示</li> <li>●소요 작업에 필요한 정보를 사람이 기계의 저장 장치에 저장시키는 것을 말합니다.</li> <li>●대부분의 티칭은 주로 작동 위치를 기억시키는 것이지만, 작업 순서를 기억시키는 프로그램도 있습니다.</li> <li>●동의어: 교시</li> </ul>
定格重量 정격 중량	<p>ロードセルにかけることができる最大荷重。秤量時には風袋もこの中に含まれます。</p> <p>로드셀에 가할 수 있는 최대 하중입니다. 포장 중량도 이 중량에 포함됩니다.</p>
抵抗負荷 저항 부하	<ul style="list-style-type: none"> <li>●白熱電球など抵抗のみの負荷。交流でいえば力率1、直流のときは特定数0のもの。ただし、白熱電球は点灯時に突入電流がある。</li> <li>●出力ユニットの電圧、電流定格の表示は抵抗負荷を基準にしたものが多い。</li> <li>●誘導負荷、コンデンサ負荷などはON時の突入電流があるのでディレーティングする必要がある。</li> <li>●백열 전구와 같이 저항으로만 구성된 부하입니다. 교류에서는 부하의 역률이 1이고 직류에서는 부하값이 0인 것입니다. 하지만 백열 전구는 점등 시에 돌입 전류가 발생합니다.</li> <li>●출력 장치의 전압 및 전류의 정격 표시는 저항 부하를 기준으로 한 것이 많습니다.</li> <li>●유도 부하나 용량 부하 등은 ON 시 돌입 전류가 발생하므로 경감이 필요합니다.</li> </ul>
デジタル IC 디지털 IC	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ON、OFFの論理に使われるIC。</li> <li>●CMOSなどが、シーケンサで使われる。</li> <li>●ON 및 OFF의 논리에 사용되는 IC입니다.</li> <li>●CMOS 등이 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에 사용됩니다.</li> </ul>



て

用語 (용어)	解説 (설명)
デジタル RGB 디지털 RGB	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ビデオ信号方式の一つで、カラー信号を赤(R)、緑(G)、青(B)の三原色の信号のON/OFFで表現するもの。</li> <li>●デジタル型は、信号をH(igh)とL(ow)で表し、三原色を基にしてその合成色の8色まで表示することができる。</li> <li>●これ以上の色はタイリングという手法を使う。</li> <li>● 영상(비디오) 신호 방식 중 하나로, 색상 신호를 빨간색(R), 녹색(G) 및 파란색(B)으로 구성된 각 삼원색 신호의 ON/OFF 상태로 표현하는 것입니다.</li> <li>● 디지털 형식은 신호를 H(igh)와 L(ow)로 표시하며 삼원색을 기반으로 최대 8가지의 혼합 색상을 표현할 수 있습니다.</li> <li>● 이 이상의 색상은 타일링(tiling)이라는 기법을 사용하여 얻습니다.</li> </ul>
デジタル出力値 디지털 출력값	A/D 変換出力値を分解能に合せて数値に置き換えた値。例:分解能(1/10000FS)に合わせて0 ~ 10000 に置き換えた数値。 A/D 변환 출력값을 해상도에 맞는 숫자로 전환한 값입니다. 예: 해상도(1/10000FS)에 맞는 0 ~ 10000으로 바꾼 수치
デジタルスイッチ 디지털 스위치	<ul style="list-style-type: none"> <li>●0から9を入力指示するスイッチ。</li> <li>●シーケンサにおいて数を入力するとき使用するが、BCDコードが多いので、そのON状態を下に示す。</li> <li>●2のときは2の端子がON、6のときは2と4の端子がONする。</li> <li>●0 ~ 9을 입력 지시하는 스위치입니다.</li> <li>● 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에서 수를 입력할 때 사용하지만, BCD 코드가 자주 사용됩니다. ON 상태는 다음과 같이 나타냅니다.</li> <li>●2일 때에는 2번 단자가 ON임을, 6일 때에는 2번과 4번 단자가 ON임을 나타냅니다.</li> </ul>
デジタルバス接続 디지털 버스 접속	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサ位置決めユニットからサーボアンプへ出力される指令としてはパルス列が一般的であるが、近來、各機器がデジタル化されるに伴い、位置決めユニットとサーボアンプのCPU同士のバスラインを結合する方式も出現し、より高精度で高度なシステムを構築できるようになった。</li> <li>●MELSECのAD70D、A73CPUなどは、このデジタルバス接続を行うユニット。</li> <li>● 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 위치 결정 장치에서 서보 앰프로 출력되는 지령으로 펄스열이 일반적이지만, 근래 각 장치가 디지털화됨에 따라 위치 결정 장치와 서보 앰프의 CPU끼리의 버스 라인을 결합하는 방식도 출현하고 더 정밀하고 정교한 시스템을 구축할 수 있게 되었습니다.</li> <li>●MELSEC의 AD70D와 A73CPU 등이 이 디지털 버스 접속으로 연결되는 장치입니다.</li> </ul>
デジタルフィルタ(指数フィルタ) 디지털 필터(인덱스 필터)	計測値PVのノイズ除去等のフィルタとして用います。 今回計測値と前回フィルタ値との重み(PVフィルタ係数)の和として演算します。 アナログ入力のプロセスFB(P_IN)のデジタルフィルタ機能が該当します。 측정값(PV)의 노이즈 제거와 같은 처리 작업에 필터로 사용됩니다. 이번 측정값과 이전 필터값의 가중치(PV 필터 계수)의 합으로 계산합니다. 아날로그 입력 프로세스 FB(P_IN)의 디지털 필터 기능이 적용됩니다.
デイストリビュータ 디스트리뷰터	2線式発信器(検出器)に電源を供給し、4~20mAまたは1~5Vの統一信号を取出す信号分配器です。 2선식 트랜스미터(감지기)에 전원을 공급하고, 4 ~ 20 mA 또는 1 ~ 5 V의 통일 신호를 추출하여 분배하는 신호 분배기입니다.
ディセーブル 비활성화	<ul style="list-style-type: none"> <li>●不許可信号。</li> <li>●シーケンサ高速カウンタユニットでは、これをONにするとカウントしない。プログラム用特殊Yと外部入力の2種類ある。</li> <li>●ディセーブルの反対はイネーブル。</li> <li>●불허 신호입니다.</li> <li>● 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 고속 카운터 장치에서는 이 신호가 ON으로 설정되면 카운팅이 수행되지 않습니다. 프로그램용 특수 Y와 외부 입력이라는 2종류가 있습니다.</li> <li>●비활성화의 반대 의미는 활성화입니다.</li> </ul>
定値動作 정지 동작	目標値(SV)を一定の値に保ったときの動作状態を表します。 설정값(SV)을 일정하게 유지할 때의 작동 상태를 나타냅니다.
定電圧装置 정전압 장치	<ul style="list-style-type: none"> <li>●交流あるいは直流の電圧を一定にする装置。</li> <li>●シーケンサの場合の交流は、定電圧とともに波形歪が小さいのが望ましい。</li> <li>●直流については、安定化電源装置を使用し、リップル率の小さいのが良い。</li> <li>●교류 또는 직류 전압을 일정하게 하는 장치입니다.</li> <li>● 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 경우 교류 전압은 정전압과 함께 파형 왜곡이 작아야 합니다.</li> <li>● 직류의 경우 안정적인 전원 장치를 사용하고 리플율이 작은 것이 좋습니다.</li> </ul>

て

用語 (용어)	解説 (설명)
ディレーティング 디레이팅	<ul style="list-style-type: none"> <li>●部品の定格電圧あるいは電流の余裕をとって使用すること。</li> <li>●たとえばAC240V2A定格出力をAC200V0.5Aの負荷に使用することによって故障率を下げ、寿命が長くなることを期待する。</li> <li>●とくに突入電流の大きい誘導負荷、あるいは高温状態で使用するときなど。</li> <li>● 부품의 정격 전압 또는 전류보다 높게 여유를 두고 사용하는 것입니다.</li> <li>●예를 들어 AC200V0.5A의 부하에 대해 AC240V2A 정격 출력을 사용함으로써 고장율을 낮추고 제품 수명이 길어질 수 있습니다.</li> <li>●특히 돌입 전류가 큰 유도 부하나 고온 상태에서 사용 시 등에 사용됩니다.</li> </ul>
データソース 데이터 소스	<p>ODBC を使用したデータへのアクセスに必要な接続情報です。</p> <p>Windows® では、接続情報にデータソース名をつけて管理しており、情報連携機能ではデータソース名を指定してODBC 経由でデータベースにアクセスします。</p> <p>ODBC를 사용하여 데이터에 액세스하는 데 필요한 연결 정보입니다.</p> <p>Windows®의 경우 연결 정보에 데이터 소스 이름을 할당해 관리하고, 정보 연계 기능은 데이터 소스 이름을 지정하여 ODBC를 통해 데이터베이스에 액세스합니다.</p>
データベース(DB) または リレーショナルデータベース(RDB) 데이터베이스(DB) 또는 관계형 데이터베이스(RDB)	<p>リレーショナルデータモデルの理論に従ったデータ管理方式です。</p> <p>1件のデータを複数の項目(フィールド)の集まりとして表現し、データの集まりをテーブルと呼ばれる表で示します。</p> <p>キーとなるデータを利用して、データの結合や抽出を容易に行うことができます。</p> <p>관계형 데이터 모델의 이론에 따른 데이터 관리 방식입니다.</p> <p>1건의 데이터를 여러 항목(필드)의 집합으로 표현하고, 데이터 집합은 테이블이라고 하는 표로 나타냅니다。</p> <p>핵심 데이터를 사용하여 데이터를 쉽게 병합하고 선정할 수 있습니다.</p>
データロガー 데이터 로거	<p>データの記録装置。</p> <p>데이터 기록 장치입니다.</p>
テーブル 테이블	<p>リレーショナルデータベースで管理されるデータ管理形式で、行と列からなる2次元の表形式です。</p> <p>관계형 데이터베이스에서 관리되는 데이터 관리 형식으로, 행과 열로 구성된 2차원 표 형식입니다.</p>
デコード 디코딩	<ul style="list-style-type: none"> <li>●8→256ビットデコードといえば、8本の信号線のデータを256種類に分解すること。</li> <li>●数値で示すビット位置をONにする。</li> <li>●エンコードの逆操作。</li> <li>●8 → 256ビット デコード이라는 것은 8개의 신호선의 데이터를 256종류로 분해하는 것을 말합니다.</li> <li>●수치로 나타내는 비트 위치를 ON으로 설정합니다.</li> <li>●인코딩이 반대로 작동하는 것입니다.</li> </ul>
デバッグ 디버깅	<p>プログラムの誤りをなおし、正しいプログラムにすること。</p> <p>프로그램의 오류를 해결하고 프로그램을 정상화시키는 것입니다.</p>
デフォルト (default) 디폴트(default)	<p>利用者が何も操作や設定を行なわなかった際に使用される、あらかじめ組み込まれた設定値。「初期設定」「既定値」などもほぼ同義。</p> <p>사용자가 아무것도 조작하거나 설정하지 않은 경우에 사용되는 미리 설정된 값입니다. "초기 설정", "기본값" 등이 비슷한 뜻으로 사용됩니다.</p>
テンキー 숫자 키	<p>0から9までの数字キー。数字入力に特化したキー配列を言う。</p> <p>0 ~ 9의 숫자 키입니다. 숫자 입력에 특화된 키 배열을 의미합니다.</p>
電気角 전기각	<p>交流1サイクルを360° とする架空の角度。</p> <p>교류의 1주기를 360°로 하는 가상의 각도입니다.</p>
電空変換器 전공 변환기	<p>統一信号(電気信号)を統一信号(空気圧信号)に変換する変換器。電空トランスデューサ。</p> <p>표준화된 통일 신호(전기 신호)를 통일 신호(공기압 신호)로 변환하는 변환기입니다. 전공 변환기.</p>
電源設備容量 전원 설비 용량	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボやインバータを使用した機器に必要な電源の容量。大きな負荷がかかっても電源電圧が低下しないだけの容量が必要になる。</li> <li>●複數軸の機械に必要な電源設備容量は、運転パターンによって変化する。</li> <li>●서보 및 인버터를 사용하는 장치에 필요한 전원 용량입니다. 큰 부하가 가해져도 전원 전압이 저하되지 않도록 충분한 용량이 필요합니다.</li> <li>●다중 축 기계에 필요한 전원 설비 용량은 작동 패턴에 따라 변경됩니다.</li> </ul>

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>電磁開閉器 전자 스위치</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●모터용의 스위치. 電磁接觸器とサーマルリレーで構成されている。</li> <li>●電磁接觸器で電流の開閉を行い、サーマルリレーでモータの焼損保護を行う。</li> <li>●모터용 스위치입니다. 전자 접촉기와 서열 릴레이(열동과전류 계전기)로 구성되어 있습니다.</li> <li>●전자 접촉기로 전류의 개폐를 실시하며 서열 릴레이로 모터의 소손을 방지합니다.</li> </ul>
<p>電子ギア 전자 기어</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいて、入力指令パルス数と実際に機械が移動する量の関係を簡単にするための機能。</li> <li>●機械的なギアと違い、減速比を高く設定してもモータのトルクは変わらない。</li> <li>●위치 결정에서 입력 지령 펄스 수와 실제로 기계가 이동하는 양의 관계를 단순화하는 기능입니다.</li> <li>●기계적 기어와 달리 감속비를 높게 설정해도 모터의 토크가 변하지 않습니다.</li> </ul>
<p>電子サーマル 전자 서열 기능</p>	<p>インバータやサーボンプ内部で、モータの電流値と運転周波数からモータの温度特性を演算し、過熱から保護するための機能のこと。</p> <p>인버터나 서보 앰프 내부에서 모터의 전류값과 작동 주파수로부터 모터의 온도 특성을 연산하여 이들 부품의 과열을 막기 위한 기능입니다.</p>
<p>電磁ブレーキ 전자 브레이크</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●停電やアラームが発生したときに、機械が落下したりしないように、サーボモータの出力軸を機械的に固定するブレーキ。</li> <li>●上下軸で使用する場合は、必ず電磁ブレーキ付きサーボモータを使用する。</li> <li>●保持用のブレーキのため、サーボモータの減速(制動)用途には使用できない。</li> <li>●정전이 발생하거나 알람이 출력될 때, 기계가 떨어지거나 하지 않도록 서보 모터의 출력축을 기계적으로 고정하는 브레이크입니다.</li> <li>●상하로 작동하는 축으로 가공하는 경우 반드시 전자 브레이크가 장착된 서보 모터를 사용하십시오.</li> <li>●이 브레이크는 축을 고정하기 위한 용도로 사용하는 것으로, 서보 모터를 감속(제동)시키는 용도로는 사용할 수 없습니다.</li> </ul>
<p>電磁誘導ノイズ 전자 유도 노이즈</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電線に電流が流れると磁界ができ、近くの他の電線に電圧を誘起することにより発生するノイズを言う。電流の影響が大。</li> <li>●2本の電線が近いほど、または平行する距離が長いほど、電流が大きくなるとその変化が激しいほど、大きい電圧を誘起するので、ノイズとしても伝わりやすい。</li> <li>●これを防ぐには、まず一次側のノイズを低減することであり、ノイズの元を断つこと。</li> <li>●つぎに、電線をできるだけ離すか、並行させない、ノイズを受ける側にツイストペア線を使用するなどである。</li> <li>●전선에 전류가 흐르면 자기장이 형성되는데, 근접한 다른 전선에 전압을 유도함으로써 발생하는 노이즈를 의미합니다. 전자 유도 노이즈는 전류의 영향을 많이 받습니다.</li> <li>●2개의 전선이 가까울수록, 2개의 전선이 평행을 이루는 거리가 길수록 또는 전류가 높거나 그 변화가 심할수록 더 큰 전압이 유도되고 노이즈가 더 잘 전달됩니다.</li> <li>●이를 방지하려면 먼저 주된 노이즈 발생지에서 노이즈를 줄인 다음 노이즈 발생 원인을 차단합니다.</li> <li>●그 다음에는 전선 사이 거리가 최대한 멀어지도록 돌려서 배치시키거나, 서로 평행을 이루지 않도록 하거나, 노이즈가 발생하는 쪽에 트위스트 페어(쌍 연선) 케이블을 사용하는 등의 조치를 취하면 됩니다.</li> </ul>
<p>電磁流量計 전자 유량계</p>	<p>導電性流体が磁界を横切って流れると、流速に比例して起電力が誘起されます。この原理により流量を検出する流量計を電磁流量計といいます。</p> <p>전도성 유체가 자기장을 가로 질러 흐르면, 그 유체의 유속에 비례하여 기전력이 유도됩니다. 이 원리를 이용하여 유량을 감지하는 유량계를 전자 유량계라고 합니다.</p>
<p>電磁リレー 전자 릴레이</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●信号を中継するスイッチ。コイルと接点をもっており、コイルに電圧を加えると接点がON/OFFする。接点は2から10個もっている。</li> <li>●入力と出力が絶縁されている、コイルの小電流で大電流がON/OFFできる、接点の数が多などの特長がある。</li> <li>●開閉によって接点が消耗することと、接触不良の率が高いことに注意を要する反面、接点が電氣的に絶縁されている利点がある。</li> <li>●신호를 전달하는 스위치입니다. 이 스위치에는 코일과 접점이 있어 코일에 전압을 가하면 접점이 ON/OFF로 됩니다. 접점은 2 ~ 10개가 있습니다.</li> <li>●입력과 출력이 절연되어 있고, 코일의 소전류로 대전류를 ON/OFF 할 수 있으며, 접점이 많다는 특징 등이 있습니다.</li> <li>●반복된 개폐 작동으로 인해 접점이 물리적으로 소모되므로, 접촉 불량률의 비율이 높으면 주의를 기울여야 합니다. 반면, 이 스위치의 접점은 전기적으로 절연되어 있다는 이점이 있습니다.</li> </ul>

てーと

用語 (용어)	解説 (설명)
伝送遅れ 전송 지연	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETの場合とマルチドロップリンクの場合で多少異なるが、マスタ局と子局との情報のやりとりの遅れをいう。</li> <li>●MELSECNETの場合は、マスタ局の1スキャンにつき1回子局へ伝送し、子局は一斉に情報の取込み、はき出しを行う。</li> <li>●実際の遅れは、マスタ局と子局のスキャン時間、リンクスキャン時間およびリンク点数の組み合わせによってかなり変る。</li> <li>●マルチドロップリンクは、マスタ局が子局の設定順に直列にデータを伝送し、これをくり返す。この場合はリンク点数によって伝送遅れ時間が異なる。</li> <li>●MELSECNETの 경우와 멀티 드롭 링크의 경우 다소 차이는 있지만 마스터국(모국)과 슬레이브국(자국)간의 정보 송수신이 지연되는 것을 말합니다.</li> <li>●MELSECNET의 경우 마스터국이 1회 스캔할 때마다 슬레이브국에 정보가 1회 전송되고 슬레이브국은 일제히 정보를 수신했다가 출력합니다.</li> <li>●실제 지연은 마스터국과 슬레이브국의 스캔 시간 및 링크 스캔 시간을 비롯하여 링크 점수 조합에 의해서도 상당히 달라집니다.</li> <li>●멀티 드롭 링크의 경우 마스터국이 슬레이브국의 설정 순서에 따라 직렬로 데이터를 전송하고 이 작업을 반복합니다. 이 경우 전송 지연 시간은 링크 점수에 따라 달라집니다.</li> </ul>
伝送損失 전송 손실	信号を送るとき、途中でロスになるエネルギー。 신호를 보낼 때 도중에 손실되는 에너지입니다.
伝送帯域 전송 대역	光ファイバーケーブルにおいて可能な伝送速度の範囲。 광섬유 케이블에서 가능한 전송 속도 범위입니다.
伝送方式 전송 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データのように0、1の2進数を伝送するには、速度、正確さ、そして経済性がポイントになる。大別して2方式がある。</li> <li>1.シリアル伝送…シーケンサのデータリンクで使われる方式で、ケーブルの本数が少く、経済的。</li> <li>2.パラレル伝送…プリンタなどへデータを伝送するときに使われる方式で、ケーブルの本数が多いので長距離では高価になる。</li> <li>●데이터와 마찬가지로 0, 1의 2진수를 전송하는 데에는 속도, 정확도 그리고 경제성이 핵심 사항입니다. 크게 보자면 전송 방식에는 2가지 종류가 있습니다.</li> <li>1. 직렬 전송: 시퀀서(프로그램 가능한 컨트롤러) 데이터링크에서 사용되는 방식으로, 케이블의 개수가 적고 경제적입니다.</li> <li>2. 병렬 전송: 프린터와 같은 출력 장치로 데이터를 전송하는 데 사용되는 방식으로 케이블의 개수가 많기 때문에 장거리에서는 비용이 많이 듭니다.</li> </ul>
伝送路形式 전송로 형식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETにおける二重ループ形式とは、ケーブルを2重に張りめぐらし、環状にする方式のことをいう。これによってループバックができる。</li> <li>●他に一重バス形式などがある。</li> <li>●MELSECNET에서 2중 루프 형식이라 함은 케이블이 원형으로 2중 배선되어 순환하는 방식을 지칭합니다. 이러한 형식은 루프백을 가능하게 합니다.</li> <li>●이 외에 단일 버스 형식 등이 있습니다.</li> </ul>
電流ループモード 전류 루프 모드	位置決めにおけるサーボ制御のモードの一つ。電流によるトルク制御を行うモードのこと。 위치 결정에서의 서보 제어 모드 중 하나입니다. 이 모드에서는 토크가 전류에 의해 제어됩니다.
統一信号 통일 신호	測定値信号や操作信号等の計装入出力信号において、レンジが標準化された信号。 測定値下限においても4mAの電流を流すことで、伝送器、変換器の故障や断線検出が可能となっています。 측정 신호나 조작 신호 등의 계측 입출력 신호에서 범위가 표준화된 신호입니다. 측정값 하한에서도 4 mA의 전류를 흘리면 트랜스미터와 변환기의 고장이나 단선 검출이 가능합니다.
同期方式 동기 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データを送るとき、発信側から送るタイミングを受信側へ知らせた後データを送ることを同期をとるといふ。</li> <li>●もし、タイミングが合わずにデータの途中から受信側が読めば全く意味不明のデータとなる。</li> <li>●同期方式にはつぎの2種類がある。</li> <li>1.1ビットごとにタイミングを合わせるビット同期方式</li> <li>2.1ビットを多くまとめてフレーム(ブロック)という容器のようなものにしてタイミングを合わせるフレーム同期方式MELSECのデータリンクではフレーム同期方式をとっている。</li> <li>●데이터를 보낼 때 먼저 송신측에서 데이터를 보내게 될 타이밍을 수신측에 알린 후에 데이터를 보내는 것을 동기화라고 합니다.</li> <li>●만약 타이밍이 맞지 않으면 수신측이 데이터의 중간부터 읽을 수 있는데 이 경우 전혀 의미없는 데이터가 됩니다.</li> <li>●동기화 방식에는 2종류가 있습니다.</li> <li>1.1비트 단위로 타이밍을 맞추는 비트 동기 방식</li> <li>2.1비트를 여러 개 그룹화하는 프레임(블록)에 타이밍을 맞추는 프레임 동기 방식입니다. 프레임 동기 방식은 MELSEC 데이터링크에 사용되고 있습니다.</li> </ul>

と

用語 (용어)	解説 (설명)
同軸ケーブル 동축 케이블	<ul style="list-style-type: none"> <li>●高周波を効率よく伝達させるため、1本の電線の周囲を絶縁物で囲み、その上をシールドした電線。TVアンテナにも使う。</li> <li>●光ファイバーケーブルに比べ、信号を送る距離が短い。</li> <li>●価格は安い。</li> <li>●JIS C 3501に規格がある。</li> <li>●1개의 구리선을 절연체가 감싸고 있으며 그 위에 차폐 처리가 되어 고주파를 효율적으로 전달합니다. TV 안테나 등에 사용됩니다.</li> <li>●광섬유 케이블에 비해 신호 거리가 짧습니다.</li> <li>●비용이 저렴합니다.</li> <li>●JIS C 3501에 규정되어 있습니다.</li> </ul>
同時昇温 동시 온도 상승	複数ループの到達時間を揃えることができ、部分焼けや部分的な熱膨張のない、均一な温度制御ができます。 省エネ効果もあり、コスト削減につながります。 다수의 루프의 달성 시간을 맞추는 것이 가능해 부분적으로 그슬리거나 부분적인 열팽창이 없는 균일한 온도 제어가 가능합니다. 이 기능은 에너지 절약 효과도 있어, 비용이 절감됩니다.
同定 확인 작업	스텝 응답법などによりプロセスパラメータ(PID定数)を求めることをいいます。 스텝 응답 방법 등으로 공정 파라미터(PID 상수)를 구하는 것을 의미합니다.
トークンバス方式 토큰 버스 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●トークンリング方式は物理的な伝送路の形態がリング状であるが、これをバス型としたもの。</li> <li>●トークンを用いて送信権を獲得する点はトークンリング方式と同じ。</li> <li>●ただし、バス型の回線に端末を接続するため、そのままではトークンを巡回させる順番が定まらないので、端末にトークンを巡回させる順番の番号を与え、この番号順にトークンを巡回させるようにする。</li> <li>●토큰 링 방식은 전송로의 물리적 형태가 링 형태이지만, 이 형태를 버스 형상(bus topology)으로 한 것입니다.</li> <li>●토큰을 이용해 송신 권한을 얻는다는 점은 토큰 링 방식과 같습니다.</li> <li>●단, 버스 형상 회선에 단말기가 연결되므로 이 상태로는 토큰이 순환하는 순서가 정해지지 않습니다. 따라서 링을 따라 통과되는 토큰의 순서를 지정한 숫자를 단말기에 입력하여 이 번호 순서대로 토큰을 순회하도록 합니다.</li> </ul>
トークンリング方式 토큰링 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●IBM社が開発したネットワークのアクセス方式。IEEE802.5で規定されている。</li> <li>●伝送路をリング状に接続し、その伝送路上にトークンと呼ばれる送信権を表す特殊なデータを、1方向に巡回させて端末装置に送り、送信権を持った端末装置だけが送信を行う方式。</li> <li>●送信するデータのある端末は、トークンが自分のところに回ってくると送信権を得て、データを送り出す。送出されたデータは送信相手に受信された後、再び送信した端末に戻ってくる。</li> <li>●送信した端末は、戻ってきたデータを吸収すると同時にトークンを伝送路に送出する。</li> <li>●トークンは順に受け渡され、端末装置を巡ってゆく。</li> <li>●回線上のデータが一つであるから衝突がなく、効率のよい通信ができる。</li> <li>●IBM 사가 개발한 네트워크 액세스 방식입니다. IEEE802.5에 규정되어 있습니다.</li> <li>●이 방식에서는 전송로를 링 형상으로 연결하고 전송 권한을 나타내는 특수 데이터인 "토큰(token)"이 전송로를 따라 한 방향으로 보내진 뒤 단말기로 입력됩니다. 이때, 전송 권한을 가진 단말기만 전송할 수 있습니다.</li> <li>●보낼 데이터가 있는 단말기에 데이터 전송 권한이 부여됩니다. 전송된 데이터는 전송 대상 단말기에서 수신된 후 데이터를 보낸 단말기로 다시 돌아옵니다.</li> <li>●데이터를 전송한 단말기는 반환된 데이터를 흡수하고 동시에 전송로로 토큰을 내보냅니다.</li> <li>●토큰은 순서대로 수신 및 반환되며 네트워크 상의 단말기를 순차적으로 지나갑니다.</li> <li>●회선의 데이터가 하나이기 때문에 충돌을 일으키지 않고 효율적인 통신을 할 수 있습니다.</li> </ul>
特殊命令 특수 지령	ユニット専用命令, PID制御命令, ソケット通信機能用命令, 内蔵I/O機能用命令, データロギング機能用命令の総称です。 장치 전용 지령, PID 제어 지령, 소켓 통신 기능용 지령, 내장 입출력 기능용 지령, 데이터 로깅 기능용 지령의 총칭입니다.
突入電流 돌입 전류	<ul style="list-style-type: none"> <li>●モータに電源を印加したときに流れる、定格電流に対し5~6倍程度の過大な電流のこと。</li> <li>●인버터나 서버의 전원 투입時に, 平滑용コンデンサを充電するために流れる大きな電流のこと。</li> <li>●모터에 전원을 인가할 때 흐르며, 정격 전류의 5 ~ 6배 정도의 과도한 전류입니다.</li> <li>●인버터나 서버를 ON으로 할 때, 평활 콘덴서를 충전하기 위해 흐르는 대량의 전류입니다.</li> </ul>

とーに

用語 (용어)	解説 (설명)
トライアック出力 트라이액 출력	<ul style="list-style-type: none"> <li>●AC用の無接点出力。</li> <li>●シーケンサの出力として、接点の代わりにトライアックを使用した出力方式。</li> <li>●寿命が長い。</li> <li>● 교류 전용 무접점 출력입니다.</li> <li>● 이 출력 방식은 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 출력으로 점접 대신에 트라이액(triac)을 사용합니다.</li> <li>● 수명이 깁니다.</li> </ul>
トラッキング(プロセス制御) 트래킹(공정 제어)	<p>ある信号を他の信号に一致させるように追従させることです。</p> <p>어떤 신호가 다른 신호와 일치하도록 추종하는 것입니다.</p>
トラッキング機能(サーボ) 트래킹 기능(서보)	<p>外部のエンコーダより移動量を入力し、その移動量をサーボ指令値に加えることにより、移動中の対象物に対して相対速度で位置決めする機能。</p> <p>외부 인코더로부터 이동량을 입력하고 그 이동량을 서보 지령 값에 추가하여 이동 중인 물체에 대한 상대 속도에서 위치 결정을 수행하는 기능입니다.</p>
トラフィック (traffic) 트래픽(traffic)	<p>ネットワーク上を移動する音声や文書、画像などのデジタルデータのこと。ネットワーク上を移動するこれらのデータの情報量のことをさすこともある。</p> <p>네트워크를 통해 이동하는 음성이나 문서, 이미지 등의 디지털 데이터를 지칭합니다. 네트워크를 통해 이동하는 이러한 데이터의 정보량을 의미하기도 합니다.</p>
トランジェント伝送 트랜젠트 전송	<p>専用命令やエンジニアリングツールからの要求時に、他局との交信を行う機能です。</p> <p>전용 지령 및 엔지니어링 도구의 요청 시에 다른 국과 통신하는 기능입니다.</p>
トランジスタ出力 트랜지스터 출력	<p>DC用の無接点出力。ON/OFF時間がはやい。</p> <p>직류 전용 무접점 출력입니다. ON/OFF 시간이 빠릅니다.</p>
トランスデューサ 진동자	<ul style="list-style-type: none"> <li>●アナログ量の変換装置。</li> <li>●温度、圧力などをDC0～10Vにしたり、電流5Aを10mAに変換するようにアナログ量を扱いやすいレベル(10V、20mAなど)に変換することができる。</li> <li>●シーケンサのA/D変換器の入力の前に接続して使用する。</li> <li>●아날로그 양의 변환 장치입니다.</li> <li>●온도, 압력 등을 DC0 ~ 10 V로 하고, 전류 5 A도 10 mA로 변환하도록 아날로그 양을 취급하기 쉬운 수준(10 V, 20 mA 등)으로 변환할 수 있습니다.</li> <li>●진동자는 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) A/D 변환기의 입력부 전에 연결됩니다.</li> </ul>
トリガバッファリング 트리거 버퍼링	<p>トリガ条件(データ送信条件)の成立が一時的に集中した場合、データと条件成立時刻をユニットの内部メモリにバッファリングし、あとでバッファリングデータを使用してアクション(データの演算・送信)を実行する機能です。</p> <p>데이터送信トリ가의頻도가 높은場合でもトリ가を見逃さず, 조업을 실행합니다.</p> <p>복수의 작업에 대한 트리거 조건(데이터 송신 조건)의 성립이 일시적으로 집중될 경우, 데이터 조건 성립 시간을 장치의 내부 메모리에 버퍼링하고 나중에 버퍼링 데이터를 사용하여 조치(데이터의 연산/전송)를 취하는 기능입니다.</p> <p>데이터 전송 트리거 빈도가 높은 경우에도 트리거를 놓치지 않고 작업을 수행합니다.</p>
トルクリップル 토크 리플	<p>トルクの変動幅のこと。</p> <p>토크의 변동폭입니다.</p>
トレーサビリティ (traceability) 이력 추적 관리(traceability)	<p>製品の不良があったときなどに原因を追求できるように、製造情報を残しておくこと。</p> <p>제품의 결함 발생과 같은 경우에 나중에 원인을 찾아서 조치를 취할 수 있도록 생산 정보를 남겨 두는 것을 의미합니다.</p>
内部リレー 내부 릴레이	<p>シーケンスプログラム専用のリレー。</p> <p>시퀀스 프로그램 전용 릴레이입니다.</p>
夏時間 일광 절약 시간제(서머 타임)	<p>夏季の一定期間、時計を進める制度です。</p> <p>하절기에 특정 지정 기간 동안, 앞당겨진 시간을 따르는 제도입니다.</p>
ニーモニック言語 니모닉 언어	<p>シーケンサのプログラム言語で、覚えやすい擬似コードとして作られる。</p> <p>기억하기 쉬운 의사 코드(mnemonic code)로 구성된 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 프로그램 언어입니다.</p>

に  
—  
ね

用語 (용어)	解説 (설명)
二芯光コネクタ 2심 광커넥터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ファイバを2本一組としたコネクタ。</li> <li>●2本のうち1本を発信用、他の一本を受信用とすることが多い。</li> <li>●광섬유 케이블 2개를 한 쌍으로 하는 커넥터입니다.</li> <li>●2개 중 1개를 송신용, 다른 한 개를 수신용으로 사용하는 경우가 많습니다.</li> </ul>
入出力占有点数 입출력 점유 점수	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECにおいては、ユニットをベースに配置すると自動的に入出力番号を占有する。</li> <li>●入出力ユニットはそれぞれのもっている入出力点数分、特殊機能ユニットは規定された点数分が使われる。</li> <li>●なお、周辺機器には、特殊機能ユニットを除き、占有点数を無視して割り付けることができる「I/O割付け機能」がある。</li> <li>●MELSEC에서는 장치를 베이스 장치에 배치하면 자동으로 입출력 번호를 차지합니다.</li> <li>●입출력 장치에서는 각자가 가지고 있는 입출력 점수분이 사용되고 특수 기능 장치에서는 미리 규정된만큼의 점수분이 소모됩니다.</li> <li>●이와 더불어 특수 기능 장치를 제외한 주변 장치의 경우 점유 점수와 관계 없이 할당할 수 있는 "입출력 할당 기능"이 있습니다.</li> </ul>
入出力番号 입출력 번호	<p>MELSECにおいては、入力Xと出力Yに付けられる番号はユニットの割付けによって決められる16進数である。</p> <p>MELSEC에서는 입력 X와 출력 Y에 붙은 번호는 장치의 할당에 의해 결정되는 16진수입니다.</p>
入力オーバーライド 입력 오버라이드	<p>入力信号が異常となった場合、測定値(PV)を模擬的に入力できるようにした機能です。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ループタグの場合 検出センサー不良等で正確なPV値入力信号が得られない場合、画面から入力値を変更設定できる機能。ただし、外部出力は行いません。(バッチシーケンスの移行を行う場合等に用います)</li> <li>・ステータスタグの場合 リミットSW接触不良等で正しい入力状態が得られない場合、画面から入力状態を変更設定できる機能。ただし、外部出力は行います。(バッチシーケンスの移行を行う場合等に用います)</li> </ul> <p>입력 신호가 이상이 되었을 경우, 측정값(PV)을 모의적으로 입력할 수 있도록 한 기능입니다.</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・루프 태그 경우 감지 센서 불량 등 정확한 PV 값 입력 신호를 얻을 수 없는 경우 화면에서 입력값을 변경 설정할 수 있는 기능입니다. 단, 외부 출력이 실행됩니다. (배치 시퀀스 이행을 하는 경우 등에 사용합니다)</li> <li>・상태 태그의 경우 리미트 스위치 접촉 불량 등으로 올바른 입력 상태를 얻을 수 없는 경우 화면에서 입력 상태를 변경 설정할 수 있는 기능입니다. 단, 외부 출력이 실행됩니다. (배치 시퀀스 이행을 하는 경우 등에 사용합니다)</li> </ul>
入力信号異常検出機能 입력 신호 오류 검출 기능	<p>設定範囲を超えた電圧／電流入力を検出します。平均処理に設定されているチャンネルも、サンプリング処理時間ごとにチェックします。</p> <p>설정 범위를 초과 한 전압/전류 입력을 감지합니다. 평균 처리로 설정되어 있는 채널을 샘플링 처리 시간마다 확인합니다.</p>
入力抵抗 입력 저항	<p>A/D変換ユニットおよび入力ユニットの入力端子において、ユニット内部にある抵抗相当値。</p> <p>A/D 변환 장치 및 입력 장치의 입력 단자에서 장치 내부의 저항에 상당하는 값입니다.</p>
入力レンジ拡張モード機能 입력 범위 확장 모드 기능	<p>「4 ~ 20mA」レンジ、「1 ~ 5V」レンジのアナログ入力範囲を、それぞれ0 ~ 22mA, 0 ~ 5.5V に拡張する機能です。センサによる誤差が大きい場合など、4mA, もしくは1V を下回ってもA/D 変換することが可能になります。</p> <p>아날로그 입력 범위인 4 ~ 20 mA 범위와 1 ~ 5 V 범위를 각각 0 ~ 22 mA, 0 ~ 5.5 V로 확장하는 기능입니다. 센서에 의한 오차가 큰 경우 등 4 mA 또는 1 V 이하로도 A/D 변환 할 수 있습니다.</p>
ネスト (nest) 네스트 (nest)	<p>構造化プログラミングにおける、プログラムの構築手法のひとつ。複数の命令群をひとまとまりの単位にくり、何段階にも組み合わせることでプログラムを構成する。このまとまりをネストという。ネストの内部に別のネストを何段階にも重ね、入れ子構造にしていることを指して「ネスト」「ネスティング」と呼ぶことがある。</p> <p>구조적 프로그래밍에서 프로그램의 구축 방식 중 하나입니다. 여러 명령어들을 한 묶음 단위로 묶고 이를 몇 단계로 조합하는 방식으로 프로그램을 구성합니다. 이렇게 정리하여 묶는 것을 네스트(nest)라고 합니다. 네스트 내부에 별도의 네스트를 몇 단계로 거듭해 중첩해가는 것을 가리켜 "네스팅"이라고 부릅니다.</p>
熱電対 열전대	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電氣的な温度センサ。</li> <li>●2種類の金属を接触させて熱を加えると電圧が発生するので、その電圧を測って温度に換算する。</li> <li>●전기 온도 센서입니다.</li> <li>●2종류의 금속을 접촉시켜 열을 가하면 전압이 발생하기 때문에 그 전압을 측정하고 이를 온도로 환산합니다.</li> </ul>

の  
一  
は

用語 (용어)	解説 (설명)
ノイズシミュレータ 노이즈 시뮬레이터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電子機器がどれだけの大きさのノイズに耐えられるか(正常に動作するか)を試験するための機器。</li> <li>●ノイズの電圧、幅、周波数などを可変できるノイズ発生器である。</li> <li>●전자 장치가 얼마나 강한 강도의 노이즈까지 견딜 수 있는지(정상 작동하는지) 시험할 수 있는 장비입니다.</li> <li>●전압, 진폭, 주파수와 같은 노이즈의 파라미터를 변경시킬 수 있는 노이즈 제너레이터입니다.</li> </ul>
ノイズフィルタ 노이즈 필터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●外来ノイズを防止したり、発生するノイズを低減する部品。</li> <li>●電子機器の100V電源などの受け口にノイズフィルタを設けてノイズを吸収する。</li> <li>●各種形式があるが、基本的にはコンデンサとリアクトルを組合わせており接地端子が出ており、これをアースすることで効果が増す。</li> <li>●외부 노이즈가 유입되어 전달되는 것을 방지하거나 발생하는 노이즈를 줄이기 위한 부품입니다.</li> <li>●전자 장치의 100 V 전원 등의 소켓에 노이즈 필터를 설치하면 노이즈를 흡수할 수 있습니다.</li> <li>●다양한 방식이 있지만, 기본적으로는 콘덴서와 반응기를 조합한 형태로, 접지 단자가 외부로 돌출되어 있습니다. 이 접지 단자를 접지시키는 방식이 노이즈 필터링에 높은 효과를 얻을 수 있습니다.</li> </ul>
ノイズマージン 노이즈 마진	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ノイズに対しどれだけ余裕があるかを示す。</li> <li>●同一ノイズに対しては、24V回路と12V回路とでは24Vの方がノイズマージンが大きい。</li> <li>●TTLで入力レベルと出力レベルで電圧差があるのはノイズマージンをとるためである。</li> <li>●노이즈를 얼마나 더 가할(견딜) 수 있는지, 그 여유분을 나타냅니다.</li> <li>●동일한 노이즈에 대해서 24 V 회로와 12 V 회로 중 24 V 쪽이 노이즈 마진이 큼니다.</li> <li>●TTL의 경우 입력 레벨과 출력 레벨에서 전압 차이가 있다는 것은 노이즈 마진이 있다는 것입니다.</li> </ul>
ノード 노드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクのときの節点。</li> <li>●MELSECNETでは局に相当する。</li> <li>●데이터링크의 경우 절점입니다.</li> <li>●MELSECNET에서는 국이 이에 해당합니다.</li> </ul>
ノーマルモードノイズ 노멀 모드 노이즈	<ul style="list-style-type: none"> <li>●2本の信号線の間が発生するノイズ。</li> <li>●たとえば、誘導負荷をOFFしたとき発生するサージであり、シーケンサ側でノイズフィルタ、負荷側でのノイズキラーで防止する。</li> <li>●このノイズが電線を伝わると他の電線へ誘導されてコモンモードノイズになる。</li> <li>●2개의 신호선 사이에 발생하는 노이즈입니다.</li> <li>●예를 들어, 유도 부하를 OFF로 할 때 발생하는 서지가 이에 해당합니다. 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 경우 노이즈 필터로 이를 방지할 수 있으며, 부하측에서는 노이즈 킬러로 이를 방지할 수 있습니다.</li> <li>●이 노이즈가 전선을 따라 전해져 다른 전선에 유도되면 공통 모드 노이즈가 됩니다.</li> </ul>
ハードワイヤード 고정 배선	<ul style="list-style-type: none"> <li>●配線。</li> <li>●リレーやタイマなどのコイル、接点を電線でつないでシーケンスを構成する方法。</li> <li>●シーケンサを使えばソフトワイヤードが多くハードワイヤードは少なくすることができる。</li> <li>●ソフトワイヤードとは、シーケンサのプログラムのように実際に配線しない接続。</li> <li>●배선</li> <li>●릴레이나 타이머 등 코일과 접점을 전선으로 연결하여 시퀀스를 구성하는 방법입니다.</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)를 사용하면 자유 배선을 늘리고 고정 배선을 줄일 수 있습니다.</li> <li>●자유 배선(soft-wiring)은 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 프로그램과 같이 실제로 물리적인 배선을 사용하지 않고 연결하는 것을 의미합니다.</li> </ul>
バーンアウト 번아웃	<p>センサ断線等により変換器入力が無入力状態時になった時、変換器出力信号を上限または下限に振り切らせること。</p> <p>例:熱電対の場合、バーンアウト時に熱電対変換器出力を最大値にるようにし、過熱を防止します。</p> <p>센서 단선 등에 의해 변환기 입력이 무입력 상태가 되었을 때, 변환기 출력 신호를 상한 또는 하한에 치우치게 하는 것입니다。</p> <p>예: 열전대의 경우 번아웃 시 열전대 변환기 출력을 최대로 하여 과열을 방지합니다。</p>
ハイアラーム/ハイハイアラーム High 알람/High-High 알람	<p>上限アラーム(PH)/上上限アラーム(HH)のことです。</p> <p>상한 알람(PH)/상상한 알람(HH)입니다.</p>



用語 (용어)	解説 (설명)
<p>配線 배선</p> <p>は</p>	<p>シーケンサへの配線の原則はつぎのとおり。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1.動力線とは並行させず分離する。並行したときは100mm以上離す。</li> <li>2.シーケンサの電源線100V、200V、DC24Vは最短距離にしてツイストさせる。また余裕のある太い電線を使用する。</li> <li>3.入力配線と出力配線は分離する。100mm以上。AC線とDC線とは分離する。</li> <li>4.サージが発生しやすい入出力機器には、発生源にサージキラーを付ける。</li> </ol> <p>シーケンサ(プログラミング可能なコントローラ)の基本적인 배선 규칙은 다음과 같습니다.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 전원선과는 평행하게 배치하지 않고 분리해야 합니다. 평행하게 배치해야 할 경우 전원선과 100 mm 이상 떨어진 곳에 배선합니다.</li> <li>2. 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 전원선 100 V, 200 V, DC24 V는 가능한 짧은 길이로 배선하고 트위스트 케이블을 사용해야 합니다. 또한 용량에 여유가 있는 굵은 전선을 사용해야 합니다.</li> <li>3. 입력 배선과 출력 배선은 분리해야 합니다. 배선 사이 간격은 100 mm 이상이어야 합니다. AC선과 DC선은 서로 떨어져 있어야 합니다</li> <li>4. 서지가 발생하기 쉬운 입출력 장치에는 발생원에 서지 킬러를 장착해야 합니다.</li> </ol>
<p>排他的論理和 배타적 논리합</p>	<p>信号の不一致の検出ができる論理。</p> <p>신호의 불일치를 감지 할 수 있는 논리입니다.</p>
<p>バイト (byte) 바이트 (byte)</p>	<p>情報量の単位。1バイトは8ビットに相当する。</p> <p>정보량의 단위입니다. 1바이트는 8비트와 동일합니다.</p>
<p>バイナリ 바이너리</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●2進数のこと。</li> <li>●2진수입니다.</li> </ul>
<p>バイナリファイル 바이너리 파일</p>	<p>コンピュータのプログラムが直接、解釈できる形式で保存したファイル形式です(テキスト以外の形式)。</p> <p>데이터를 저장할 때 컴퓨터 프로그램이 바로 해석할 수 있는 형식으로 저장하는 파일 형식입니다(텍스트가 아닌 형식).</p>
<p>バス 버스</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●母線。</li> <li>●シーケンサでは、CPUとユニット間のデータ(ON/OFF情報)をやりとりする大通りとして使われる。</li> <li>●모선</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)에서는 CPU와 장치 사이 데이터(ON/OFF 정보)를 송수신하는 주요 전송로로 사용됩니다.</li> </ul>
<p>バスエラー 버스 오류</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサCPUとユニット間のデータを送る共通線路(母線)が異常になった状態。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU와 장치 사이의 데이터를 송수신하는 공통선(버스, 모선)에 이상이 있는 상태를 의미합니다.</li> </ul>
<p>バックラッシュ補正 백래시 보정</p>	<p>歯車のかみ合わせでは、正転しているときから逆転にすると、ガタ(バックラッシュ)があることがある。ネジでも同じことがあり、位置決めて1m右送りして、元の位置に戻るには1m左送りしただけでは不足になる。ガタの分だけ余分に送らないと元の位置にもどらない。このガタ分を補正すること。</p> <p>기어의 맞물림에서 정방향으로 회전하다가 역방향으로 회전하면 반동(백래시)이 있을 수 있습니다. 나사에서도 동일한 현상이 발생할 수 있습니다. 위치 결정에서는 우측(나사가 시계 방향으로 회전)으로 1 m 이동시켰다가 원래 위치로 돌아가려고 왼쪽으로(나사가 반시계 방향으로 회전) 1 m 이동시켜도 원래 위치로 정확하게 돌아가지 않습니다. 반동(백래시)이 있었던만큼 추가로 반영하지 않으면 원래 위치로 돌아 가지 않습니다. 이 반동분을 "백래시 보정"이라고 합니다.</p>
<p>バッチ (Batch) 배치 (batch)</p>	<p>焼鈍や重合などのように、一度材料を仕込んだら、途中で止めることができないような工程(バッチ工程)で一回に処理する量。</p> <p>소둔(annealing) 및 중합(polymerization) 등과 같이 한 번 자재를 투입하면 도중에 멈출 수 없는 공정(일괄 공정)에서 단회 공정으로 처리하는 양을 지칭합니다.</p>

用語 (용어)	解説 (설명)
<p>は</p> <p>バッチプロセス制御 배치 프로세스 제어</p>	<p>同一設備や装置を使用し、多品種の製品を製造する制御形態です。重合、混合等のプロセスがあります。品種ごとのレシピ切替え、工程選択、CIP等複雑な制御が必要です。近年はバッチプロセス制御の形態が増加しています。</p> <p>また、バッチ生産プロセスにおける生産業務(バッチ処方登録・バッチ予約・実行処方展開・バッチ進捗管理、バッチシーケンス実行管理・デバイスモニタ・実績収集)を行うことをバッチ管理といいます。バッチ管理を行う上での標準化規格にISA SP88モデルがあります。</p> <p>尚、同一設備や装置を使用し、同一品種の製品を製造する制御形態は連続プロセス制御といいます。 동일한 설비나 장치를 사용하여 다품종의 제품을 생산하는 제어 형태입니다. 종합, 혼합 등의 공정이 이에 해당합니다.</p> <p>품목별 레시피 전환, 공정 선정, CIP 등 복잡한 제어가 필요합니다. 최근에는 배치 프로세스 제어의 형태가 증가하는 추세입니다.</p> <p>또한 일괄 생산 공정의 생산 업무(배치 레시피 등록, 배치 예약, 실행 레시피 확장, 배치 진척 관리, 배치 순차 실행 관리, 장치 모니터링 및 실적 수집)를 배치 관리라고 합니다. 배치 관리를 실시하는 데 사용되는 표준 중 하나로 ISA SP88 모델이 있습니다.</p> <p>또한, 동일한 설비나 장치를 사용하고 동일한 품목의 제품을 생산하는 제어 형태는 연속 공정 제어라고 합니다.</p>
<p>バッテリーバックアップ 배터리 백업</p>	<p>IC-RAMメモリは、停電状態になるとメモリ内容が消えるので、それを防ぐため電池で記憶を保持すること。IC-RAM 메모리는 정전 상태가 되면 메모리 저장 내용이 사라집니다. 배터리 백업은 이를 방지하기 위해 배터리로 메모리에 저장된 내용이 손실되지 않고 유지될 수 있도록 하는 것을 의미합니다.</p>
<p>バッファメモリ 버퍼 메모리</p>	<p>CPU ユニットと授受するデータを格納するための、インテリジェント機能ユニットやネットワークユニットのメモリです。</p> <p>CPU 유닛과 주고받는 데이터를 저장하기 위한 인텔리전트 기능 장치 및 네트워크 장치의 메모리입니다.</p>
<p>パラレル伝送、パラレルインタフェース 병렬 전송, 병렬 인터페이스</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データを2進数(0、1)にして送るとき、同時に多くのビットを並行して伝送すること。</li> <li>●8ビットを送るときは8本の電線が要る。</li> <li>●GP-IBおよびプリンタのセントロニクスインタフェースはパラレル伝送。</li> <li>●データを2進数(0、1)로 전송할 때 동시에 여러 비트를 함께 전송합니다.</li> <li>●8비트를 보낼 때는 전선이 8개가 있어야 합니다.</li> <li>●GP-IB와 프린터 센트로닉스 인터페이스는 병렬 전송으로 작동됩니다.</li> </ul>
<p>バリスタ 바리스터</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電気抵抗体的一种。</li> <li>●両端に加える電圧が高くなると抵抗値が急激に小さくなる特性をもっている。</li> <li>●この特性を利用して電圧の高いサージを吸収させる目的として接点やトランジスタと並列に接続する。</li> <li>●CRアプソーバに比べ急激な(周波数の高い)サージにはやや効果が弱いのでトライアックなどには両方を使うことがある。</li> <li>●誘導負荷と並列にしても使われる。</li> <li>●交流、直流どちらでも使用できる。</li> <li>●전기 저항의 한 종류입니다.</li> <li>●양쪽에 가하는 전압이 높아지면 저항값이 급격히 낮아지는 특성을 가지고 있습니다.</li> <li>●이 특성을 이용하여 전압이 높은 서지를 흡수할 용도로 접점이나 트랜지스터와 병렬로 연결합니다.</li> <li>●CR 흡수기에 비해 급격한(높은 주파수) 서지에는 다소 효과가 약하기 때문에 트라이액(triac)과 기타 구성품에는 CR 흡수기와 바리스터를 모두 사용할 수 있습니다.</li> <li>●유도 부하와 병렬로 연결하여 사용하기도 합니다.</li> <li>●교류나 직류 환경에서 모두 사용할 수 있습니다.</li> </ul>
<p>パルス、パルス列 펄스, 펄스 열</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボアンプが受け取ることのできる位置指令方式の一つ。H/Lレベルの矩形波のこと。</li> <li>●正転/逆転パルス列、パルス列+回転方向、A相/B相パルス列の3種類の方式があり、それぞれに正論理、負論理がある。</li> <li>●서보 앰프가 받을 수 있는 위치 지령 방식 중 하나입니다. H/L 수준의 구형파입니다.</li> <li>●정회전/역회전 펄스 열, 펄스열 + 회전 방향, A상/B상 펄스 열, 이렇게 3가지 방식이 있으며 각 방식마다 정논리와 부논리가 있습니다.</li> </ul>
<p>パルスキャッチ機能 펄스 캐치 기능</p>	<p>通常の入力ユニットでは取ることのできない短いパルス(最小0.5msの幅)を取り込む機能。일반적인 입력 장치는 잡을 수 없는 단펄스(최소 0.5 ms의 폭)를 캡처하는 기능입니다.</p>

は  
ー  
ひ

用語 (용어)	解説 (설명)
パルスジェネレータ 펄스 제너레이터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●パルスを発生させる装置。</li> <li>●たとえばモータの軸に取付け軸の回転でパルスを作る。</li> <li>●1相式はパルス列が1つ、2相式は位相差のあるパルス列を2つ出す。</li> <li>●パルス数は軸1回転につき600パルスから100万パルスまでである。</li> <li>●また零点信号付は軸1回転につき1個あるいは2個のパルスを出す機能がある。</li> <li>●パルスを発生시키는 장치입니다.</li> <li>●예를 들어 모터의 축에 이 장치를 부착하면 축이 회전할 때 펄스가 생성됩니다.</li> <li>●1상 시스템은 펄스 열을 1개, 2상 시스템은 위상 차이가 있는 펄스 열을 2개 출력합니다.</li> <li>●축이 1회 회전할 때 600펄스에서 100만 펄스까지 생성될 수 있습니다.</li> <li>●또한 영점 신호부는 축이 1회 회전할 때 1개 또는 2개의 펄스를 출력하는 기능이 있습니다.</li> </ul>
パルス出力モード 펄스 출력 모드	位置決めサーボユニットに指令を与えるとき正転、逆転指令の方式に2種類がありメーカーによって異なる。 위치 결정 서보 장치에 지령을 내릴 때 2가지, 즉 정회전과 역회전 지령 방식이 있으며, 이는 제조업체에 따라 다릅니다.
パルス入力ユニット 펄스 입력 모듈	流量計などからの計量パルス信号をカウントする入力ユニットです。 유량계 등의 계량 펄스 신호를 카운트하는 입력 장치입니다.
パワーレート 출력률	サーボモータが出しうる出力上昇率。容量が同じモータであれば、パワーレートが大きいほど加減速指令に対する追従性がよい。 서보 모터가 출력할 수 있는 출력 상승률입니다. 용량이 동일한 모터라면 출력률이 클수록 가감속 지령에 대한 추종성이 좋습니다.
ハンドシェイク 핸드셰이크	データリンクにおいてデータを交信するとき、まず相互間で送信要求と受信応答の信号を交換してデータ伝送の可否を確認し、良ければデータを送り、不可ならばデータを伝送しない 데이터링크에서 데이터를 송수신할 때 먼저 수신측과 송신측 상호간에 전송 요청 및 수신 응답 신호를 주고받아 데이터 전송 여부가 가능한지 확인하는 절차를 거칩니다. 전송이 가능하다면 데이터가 전송되고, 전송이 불가능한 경우에는 데이터가 전송되지 않습니다. 핸드셰이크는 통신이 이루어지게 하려는 이러한 신호의 교환을 지칭합니다.
バンプレス 범프리스	自動モード⇄手動モード切替時に操作量MVの出力の急変によるステップ変化を防止し、MVがバンプレスにスムーズに切り替わるようにする機能です。 AUTO 모드 ⇄ MANUAL 모드 전환 시 조작량(MV) 출력의 급변에 의한 단계 변화를 방지하고 MV가 단계의 변화 없이 원활하게 전환될 수 있도록 하는 기능입니다.
光データリンク、光リンク 광데이터링크, 광링크	データリンクで光ファイバケーブルを使用してリンクしたシステム。 데이터링크에서 광섬유 케이블을 사용하여 연결한 시스템입니다.
光ファイバケーブル 광섬유 케이블	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光信号を伝えるためのケーブル。</li> <li>●シーケンサは電気信号で動いているので、発信側では電気のON/OFFを光に変換して光ファイバケーブルを通して送る。</li> <li>●受信側では光をもとの電気に変換する。</li> <li>●通常発信と受信の2本のファイバーが必要。</li> <li>●同軸ケーブルに比べ信号の減衰が少なく、ノイズに強いので長距離に信号を送ることができるが、やや高価。</li> <li>●材料にはガラス、プラスチックがあり、特性でSI、GIなどがある。</li> <li>●광 신호를 전달하는 케이블입니다.</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)는 전기 신호로 구동되기 때문에 송신측에서는 전기의 ON/OFF를 빛으로 변환하여 광섬유 케이블을 통해 보냅니다.</li> <li>●수신측에서는 빛을 원래 전기 상태로 변환합니다.</li> <li>●보통 송신측 및 수신측에 한 개씩 총 2개의 광섬유가 필요합니다.</li> <li>●동축 케이블에 비해 신호의 감쇠가 적고, 노이즈에 대한 저항성이 높기 때문에 장거리에 신호를 보낼 수 있지만 비용은 비싼 편입니다.</li> <li>●광섬유의 재료로는 유리나 플라스틱이 있고 특성에 따라 SI, GI 등의 종류가 있습니다.</li> </ul>
ヒステリシス 이력 현상	入力値の方向性前歴に依存して出力値が異なる特性。 입력값의 방향성 전력에 따라 출력값이 달라지는 특성을 말합니다.
歪率 왜곡률	<ul style="list-style-type: none"> <li>●交流は正弦波であるべきであり、機器はそれを前提として設計されている。</li> <li>●色々な原因でそれが歪むときの割合を表わす。</li> <li>●장치 설계 시 교류는 정현파이어야 한다는 전제를 바탕으로 합니다.</li> <li>●다양한 원인에 의해 이러한 정현파가 왜곡되었을 때 왜곡된 비율을 나타냅니다.</li> </ul>

ひ  
—  
ふ

用語 (용어)	解説 (설명)
ビット 비트	1ビットは、0(OFF)と1(ON)の2つの状態を表わす情報の最小単位。接点やコイルは1ビットでありビットデバイスという。 1ビットは 0(OFF)と 1(ON)の 2가지 상태를 나타내는 정보의 최소 단위입니다. 접점이나 코일은 1비트이며 비트 장치라고 합니다.
ビット指定 비트 지정	ワードデバイスはビットNo. 指定を行うことにより、指定ビットNo. の1/0 をビットデータとして使用できます。ワード装置はビット 번호를 지정함으로써, 지정 비트 번호 1/0을 비트 데이터로 사용할 수 있게 합니다.
ビットパターン 비트 패턴	ビットの1と0の並び方。 비트 1과 0 상태가 배열된 방식입니다.
標準RAM 표준 RAM	CPUユニットに内蔵されているメモリです。 メモリカードを装着せずにファイルレジスタファイル、ローカルデバイスファイル、サンプリングトレースファイル、ユニットエラー履歴ファイルを格納するためのメモリです。 CPU 장치에 내장된 메모리입니다. 이 메모리는 메모리 카드를 별도로 장착하지 않아도 파일 레지스터 파일, 로컬 장치 파일, 샘플링 트레이스 파일 및 장치 오류 기록 파일을 저장하는 메모리입니다.
標準ROM 표준 ROM	CPUユニットに内蔵されているメモリです。 デバイスコメントやPC ユーザデータなどの保管用のメモリです。 CPU 장치에 내장된 메모리입니다. 장치 관련 정보와 PC 사용자 데이터를 저장하는 메모리입니다.
比率制御 비율 제어	2つ以上の量に、ある比例関係を保たせる制御で、SVが他の変量と一定比率で変わる制御です。例:空燃比制御。 2개 이상의 가변량에 대해 비례 관계를 유지하는 제어로, SV가 다른 변수에 대해 일정 비율로 변화하는 제어가 이에 해당합니다. 예: 공연비 제어.
ビルディングブロック形 빌딩 블록 형	<ul style="list-style-type: none"> <li>●必要な要素部分を組合わせて一つのシステムを構成する方式。</li> <li>●MELSECでは、電源ユニット、CPUユニット、入出力ユニット、特殊機能ユニット、ベースなどを選択して組み上げることができる。</li> <li>● 필요한 요소 부분을 조합하여 하나의 시스템을 구성하는 방식입니다.</li> <li>●MELSEC의 경우 전원 공급 장치, CPU 장치, 입출력 장치, 특수 기능 장치, 베이스 및 기타 장치 등을 사용자가 직접 선택하여 시스템을 구성할 수 있습니다.</li> </ul>
比例帯 비례대	比例動作において、出力の有効変化幅0%~100%までの変化に対する入力の変化幅(%)のこと。シーケンサでは比例帯ではなく比例ゲインKpを採用しています。100/比例ゲインKp=比例帯の関係にあります。 비례 동작에서 0% ~ 100%까지의 출력 유효 변화폭에 대한 입력의 변화폭(%)입니다. 시퀀서(프로그램밍 가능한 컨트롤러)에서는 비례대 대신 비례 게인 Kp가 적용됩니다. 100/비례 게인 Kp = 비례대
ファイルレジスタ 파일 레지스터	データレジスタの拡張用のデバイスです。 데이터 레지스터의 확장을 위한 장치입니다. 파일 레지스터는 데이터 레지스터와 동일한 처리 속도에서 사용할 수 있습니다.
ファンクションブロック 펑션 블록	繰り返し使用する回路ブロックをシーケンスプログラムで流用するために部品化したものです。 반복 사용하는 회로 블록을 시퀀스 프로그램에서 사용하기 위해 부품화한 것입니다.
フィードバックパルス 피드백 펄스	自動制御で指令を与えてその指令どおり動いたかを確認するために戻すパルス列。 자동 제어에서 지령이 내려지면 지령대로 움직였는지 확인하기 위해 다시 반환되는 펄스 열입니다.
フィールド 필드	リレーショナルデータベースにおける列(カラム)にあたり、データの種別(レコードの属性)を示します。 관계형 데이터베이스의 열(컬럼)에 해당하며, 데이터의 종류(레코드의 속성)를 나타냅니다.
フェイルセーフ 페일세이프	障害が発生したとき、適切な処置をして安全側に動作させること。 오류가 발생했을 때 적절한 조치를 실행하여 안전하게 작동할 수 있도록 하는 기능입니다.
負荷慣性モーメント比 부하 관성 모멘트비	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボモータ自身の慣性モーメントと、負荷の慣性モーメントの比率のこと。</li> <li>●サーボモータの機種ごとに推奨負荷慣性モーメント比が異なる。</li> <li>●서보 모터 자체의 관성 모멘트와 부하의 관성 모멘트 사이의 비율입니다.</li> <li>●서보 모터의 종류에 따라 권장되는 부하 관성 모멘트 비율이 다릅니다.</li> </ul>

ふ

用語 (용어)	解説 (설명)
不完全微分 불완전 미분	偏差をそのまま微分すると、高周波ノイズ成分を増大させて制御系を不安定にすることや、操作量の時間幅が狭い(ステップ状に偏差が変化した場合は一瞬のパルス波形出力となる)ために、操作端を作動させるだけの有効なエネルギーが与えられないなどの悪影響があります。そこで、D動作では微分項の入力に一次遅れフィルタを入れた不完全微分が用いられています。 QnPHCPU、QnPRHCPUの微分動作は不完全微分です。 편차를 그대로 미분에 반영하면 고주파 노이즈 요소를 증대시켜 제어 시스템을 불안정하게 하거나 조작량의 시간 폭이 좁아서(스텝 상에 편차가 변화하는 경우 일순간의 펄스 파형 출력되는) 조작단을 작동하는 데 효과적인 에너지가 완전히 제공되지 않는 등의 악영향이 있습니다. 따라서 D 동작에는 미분항의 입력에 일차 지연 필터를 넣은 불완전 미분이 이용되고 있습니다. QnPHCPU와 QnPRHCPU의 미분 동작은 불완전 미분입니다.
復列 복렬	異常局が正常になったときに、データリンクを再開する処理です。 이상이 발생했던 국이 정상 상태로 복귀되면, 데이터링크를 재개하는 과정입니다.
符号ビット 부호 비트	<ul style="list-style-type: none"> <li>●メモリの内容の正負を示す符号をつけるビット。</li> <li>●16ビットの最上位のビットを0としたときは正数、1としたときは負数とする約束。</li> <li>●したがって数値として使うのは15ビット分まで。</li> <li>●メモリ内容の正負(+/-)를 나타내는 부호를 붙이는 비트입니다.</li> <li>●기본적인 규칙은 16비트의 최상위 비트를 0으로 했을 때는 양수, 1로 했을 때는 음수로 합니다.</li> <li>●따라서 수치로 사용할 수 있는 것은 16비트 중 15비트분입니다.</li> </ul>
プラスチックファイバ 플라스틱 파이버	<ul style="list-style-type: none"> <li>●光ケーブルで芯線がプラスチックのもの。</li> <li>●ガラスファイバより太く(直径1mm程度)、伝達距離が短いが安価である。</li> <li>●MELSECNET/MINIに使用。</li> <li>●코어가 플라스틱인 광섬유 케이블입니다.</li> <li>●코어가 유리인 광섬유보다 굵고(직경 약 1 mm), 전송 거리가 짧지만 비용이 저렴합니다.</li> <li>●MELSECNET/MINI에 사용됩니다.</li> </ul>
フリーラン 프리런	<ul style="list-style-type: none"> <li>●サーボモータに電流が供給されず、ダイナミックブレーキ、電磁ブレーキも無効になり、サーボモータが制御されない状態のこと。</li> <li>●この状態ではトルクが発生しないため、サーボモータ軸は外力によって動く。</li> <li>●서보 모터에 전류가 공급되지 않고 다이내믹 브레이크와 전자 브레이크도 비활성화되어, 서보 모터가 제어되지 않은 상태를 말합니다.</li> <li>●이 상태에서는 토크가 발생되지 않기 때문에 서보 모터 축이 외력에 의해 움직입니다.</li> </ul>
プリセット 프리셋	現在地を指定した初期値に書き替えること。 현재 위치값을 지정된 초기값으로 덮어쓰는 것을 말합니다.
プリセットカウンタ 프리셋 카운터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●あらかじめスタートのカウンタ値(普通は0)と動作カウンタ値をセットして使用するカウンタ。</li> <li>●カウンタが動作カウンタ値に達するとON、OFF信号を出す。リセット信号でカウンタ値は0にされる。</li> <li>●プリセット値は0以外にもできる。</li> <li>●사전에 시동 카운트값(보통 0)과 작동 카운트값을 설정하여 사용하는 카운터입니다.</li> <li>●카운트가 작동 카운트값에 도달하면 ON/OFF 신호를 보냅니다. 이때 카운트값은 리셋 신호에 의해 0으로 됩니다.</li> <li>●프리셋값은 0이 아닌 수가 될 수도 있습니다.</li> </ul>
ブリッジ 브리지	<ul style="list-style-type: none"> <li>●プロトコルの異なるネットワーク同士を接続する装置で、ゲートウェイと同様の機能であるが、比較的類似したネットワーク間を接続するのに適している。</li> <li>●프로토콜이 다른 네트워크를 서로 연결하는 장치로, 게이트웨이와 유사한 기능이지만, 비교적 유사한 네트워크를 서로 연결하는 데 적합합니다.</li> </ul>
フリップフロップ 플립플롭	<ul style="list-style-type: none"> <li>●情報を記憶する素子。</li> <li>●2個のトランジスタを使い、ON信号を入力すると保持し続ける機能を持っている。</li> <li>●정보를 저장하는 소자입니다.</li> <li>●2개의 트랜지스터를 사용하여 ON신호를 입력하면 정보를 저장하여 유지하는 기능을 가지고 있습니다.</li> </ul>
不良在庫、滞留在庫、不動在庫 불량 재고, 체류 재고, 부동 재고	販売できる見込みがなく、資金繰りを圧迫している在庫。滞留在庫、不動在庫も同じような意味である。 판매될 가능성 없이 현금 흐름에 영향을 미치는 재고입니다. 체류 재고와 부동 재고도 같은 의미로 사용됩니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
<b>フルクローズド制御</b> 풀-클로즈드 제어	機械端の位置を検出するエンコーダを使用した位置決め制御。高い位置決め精度が必要な場合に使用される。 기계 가장자리 위치를 검출하는 인코더를 사용한 위치 결정 제어입니다. 위치 결정 정밀도가 높아야 하는 경우에 사용됩니다.
<b>フルスケール</b> 풀 스케일	入力レンジの幅を表します。 例: 選択した入力レンジの幅が-200.0℃~400.0℃の場合、フルスケールは600.0になります。 入力 범위의 폭을 나타냅니다. 예: 선택한 입력 범위의 폭이 -200.0℃ ~ 400.0℃인 경우 전체 폭은 600.0이 됩니다.
<b>ブレーカ</b> 회로 브레이커	電気配線、各種装置の焼損を防止するため異常電流を自動遮断するスイッチ。 전기 배선과 각종 장치의 소손을 방지하기 위해 이상 전류를 자동 차단하는 스위치입니다.
<b>ブロードバンド</b> 광대역	定められたバンド幅で周波数帯を分割し、一つの伝送路で分割したチャンネルにそれぞれ異なる情報をのせて多重伝送をする伝送方式。 정해진 대역폭으로 주파수 대역을 분할하여 하나의 전송 채널로 분할된 서로 다른 정보를 동시에 다중 전송하는 방식입니다.
<b>プログラミングツール</b> 프로그래밍 툴	GX Works2, GX Developer の総称。 GX Works2, GX Developer를 총칭하는 용어입니다.
<b>プログラム制御</b> 프로그램 제어	設定値をあらかじめ定められたプログラムにより変化させる制御。温度制御などに用いられます。プログラム設定器とPID制御を組み合わせて用います。 설정값을 미리 정해진 프로그램에 따라 변경시키는 제어 방식입니다. 온도 제어와 같은 경우에 사용됩니다. 프로그램 설정기와 PID 제어를 함께 조합하여 사용해야 합니다.
<b>プログラムメモリ</b> 프로그램 메모리	CPU ユニットが演算するために必要なプログラムやパラメータを格納するメモリです。 CPU 장치가 연산하는 데 필요한 프로그램과 파라미터를 저장하는 메모리입니다.
<b>プログラム容量</b> 프로그램 용량	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンスプログラムの領域とマイコンプログラムの領域の合計容量。</li> <li>●シーケンスプログラムの容量は、最大何ステップのプログラムを記憶させることができるかの大きさをKステップ単位で表わす。</li> <li>●1Kステップといえば1024ステップのこと。</li> <li>●マイコンプログラムの容量は、最大何Kバイトのマイコンプログラムを記憶させることができるかの大きさをKバイト単位で表わす。</li> <li>●1Kバイトは1024バイト。</li> <li>●なお、マイコンプログラムはCPUによって使用できない機種もある。</li> <li>●시퀀스 프로그램의 영역과 마이크로 컴퓨터 프로그램 영역의 용량을 합한 용량입니다.</li> <li>●시퀀스 프로그램 용량은 최대 몇 스텝(프로그램 크기)을 저장할 수 있는지, 그 크기를 K 스텝 단위로 나타낸 것입니다.</li> <li>●1K 스텝은 1024스텝입니다.</li> <li>●마이크로 컴퓨터 프로그램의 용량은 최대 몇 Kbyte(마이크로 컴퓨터 프로그램 크기)를 저장할 수 있는지, 그 크기를 Kbyte 단위로 나타낸 것입니다.</li> <li>●1 Kbyte는 1024 byte(바이트)입니다.</li> <li>●마이크로 컴퓨터 프로그램은 CPU에 따라 일부 기종에서 사용하지 못할 수도 있습니다.</li> </ul>
<b>プロジェクト</b> 프로젝트	シーケンサCPU で実行するデータ(プログラム、パラメータなど)の総称です。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU에서 실행되는 데이터(프로그램, 파라미터 등)를 총칭하는 용어입니다.
<b>プロセス制御</b> 프로세스 제어	工業プロセスの操業状態に影響する諸変量を、指定された目標値に合致するように調整または制御することを言います。 산업 공정의 조업 상태에 영향을 주는 여러 변수를 지정된 설정값에 일치하도록 조정 또는 제어하는 것을 말합니다.
<b>ブロック切換え方式</b> 블록 전환 방식	ブロック切換え方式は、使用しているファイルレジスタ点数を、32k 点(1 ブロック) 単位で区切って指定する方式です。 32k 点以上のファイルレジスタは、RSET 命令で使用するファイルレジスタのブロックNo. を切り換えて指定します。 各ブロックともR0 ~ R32767 で指定します。 블록 전환 방식은 사용하는 파일 레지스터 점수를 32k점(1블록) 단위로 구분하는 방식입니다. 32k점 이상의 파일 레지스터는 RSET 지령에서 사용하는 파일 레지스터의 블록 번호를 전환하여 지정합니다. 각 블록의 지정 범위는 R0 ~ R32767입니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
プロトコル (protocol) 프로토콜 (protocol)	ネットワークを介してコンピュータ同士が通信を行なう上で、相互に決められた約束事の集合。通信手順、通信規約などと呼ばれることもある。 네트워크를 통해 두 컴퓨터 사이의 통신에 상호 정해진 약속의 집합입니다. 통신 절차, 통신 규약 등으로 불리기도 합니다.
負論理 부논리	<ul style="list-style-type: none"> <li>●電圧の低いレベル(Low)をON(1)、高いレベル(High)をOFF(0)とするときめ。この逆が正論理。</li> <li>●トランジスタなどの回路では、正負を規定しておく必要がある。</li> <li>●전압이 낮은 수준(Low)을 ON(1)으로, 높은 수준(High)을 OFF(0)로 하는 논리입니다. 부논리의 반대는 정논리입니다.</li> <li>●트랜지스터 등의 회로는 정부(+/-)를 규정해둘 필요가 있습니다.</li> </ul>
分解能 분해능	ある範囲のアナログ量を、どれだけの数に分解することができるかを示すもの。 특정 범위의 아날로그 양을 얼마나 많은 수로 분해할 수 있는지 나타낸 것입니다.
平均処理 평균 처리	デジタル出力値を平均処理し、平均値をバッファメモリに格納します。 平均処理の例: (a) 時間平均 (b) 回数平均 (c) 移動平均 디지털 출력값을 평균 처리하여 평균값을 버퍼 메모리에 저장합니다. 평균 처리의 예: (a) 시간 평균 (b) 횟수 평균 (c) 이동 평균
平準化 (balancing) 평준화 (balancing)	個々の製品の生産量を平均化すること。例えば受注量に変動があり、その結果として生産量に変動がある場合、その変動幅がたとえ生産能力の範囲であったとしても、生産量を均して平均化するが望ましい。平準化することにより、部品の調達、生産ラインの運用がスムーズに行く。 개별 제품의 생산량을 평균화하는 것입니다. 예를 들어, 주문량의 변화로 생산량에도 변동이 생기는 경우, 그 변동폭이 생산 능력 범위 내에서 발생했다고 해도 생산량을 고르게 맞추어 평균, 즉 평준화하는 것이 좋습니다. 평준화를 통해 부품 조달과 생산 라인의 운영을 원활하게 수행할 수 있습니다.
ペギング (pegging) 페깅 (pegging)	MRPIにおける機能の1つで、部品や資材がどの製品(中間製品)オーダーに引当られているのかを関連付け、部品の生産・購買オーダーから製品オーダーを特定すること。その部品の直接の親オーダーのみを示すシングルペギングと、部品から中間製品さらにその親の最終製品オーダーまで多段階でオーダー間を紐付けするフルペギングがある。部品の納入が遅れた場合、どの製品の生産に影響があるのかなどを知る際に使われる。 MRP의 기능 중 한 기능으로, 부품이나 자재가 어떤 제품(중간 제품) 주문에 투입되고 있는지 알려주고, 부품의 생산/구매 주문에서 해당 부품이 투입되는 상위 제품의 주문에 대한 정보를 제공합니다. 페깅에는 크게 싱글 페깅(single pegging)과 풀 페깅(full pegging), 이렇게 2종류가 있습니다. 싱글 페깅은 해당 부품과 직접적으로 연결된 모제품의 주문만을 나타내며, 반면 풀 페깅은 단일 부품에서 중간 제품은 물론, 모제품의 최상위 주문까지 다단계로 주문 사이의 관계를 나타냅니다. 예를 들어 부품의 공급이 지연된 경우 어떤 제품의 생산에 영향이 있는지 알아낼 때 사용됩니다.
偏差 편차	目標値SVと測定値PVの差。 설정값(SV)과 측정값(PV)의 차이입니다.
偏差カウンタ 편차 카운터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●位置決めにおいてドライブユニットに内蔵されているカウンタ。</li> <li>●コントローラからの指令パルスからフィードバックパルスを減算した溜りパルス(偏差値)のカウンタ。</li> <li>●위치 결정에서 구동 장치에 내장되어있는 카운터입니다.</li> <li>●컨트롤러에서 출력한 지령 펄스에서 피드백 펄스를 빼서 구한 누적 펄스(편차)의 카운터입니다.</li> </ul>
ベンダ (vendor) 벤더 (vendor)	製品を販売する会社。製品のメーカーや販売代理店のこと。ある特定の企業の製品だけでシステムを構築することを「シングルベンダ」、複数の企業の製品を組み合わせでシステムを構築することを「マルチベンダ」という。 제품을 판매하는 회사입니다. 제품의 제조 업체 또는 판매 유통 업체를 지칭합니다. 특정 기업의 제품만으로 시스템을 구축하는 것을 "싱글 벤더"라고 하고, 여러 회사의 제품을 조합하여 시스템을 구축하는 것을 "멀티 벤더"라고 합니다.

ほ  
—  
ま

用語 (용어)	解説 (설명)
ポーリング (polling) 폴링 (polling)	定期的にデバイスやプログラムを見に行くこと。通信機器やデバイスなどでは、複数の機器が連携動作する際にキューがないかを調べることを指して使う場合もある。1本のチャンネルを使って複数の機器を動作させる場合によく使われる技術である。 한 장치나 프로그램이 다른 장치나 프로그램의 상태를 주기적으로 검사하는 것을 말합니다. 통신 설비나 장치의 경우에는 여러 장치가 함께 작동할 때 큐(대기열)가 있는지 확인하는 절차를 나타내는 데 사용되기도 합니다. 1개의 채널을 사용하여 여러 장치를 작동시키는 경우에 일반적으로 사용되는 기술입니다.
ボーレート 보 레이트	<ul style="list-style-type: none"> <li>●通信速度で1秒間に伝送されるビット数を(BPS)ボーといい、普通これをボーレートと呼ぶ。</li> <li>●ただし厳密には変調速度のことをボーといいビット数とは相違する。</li> <li>●すなわち搬送波1つに1ビット以上の情報を乗せると同一数にならない</li> <li>●たとえば搬送波1つに2ビット乗せるとすればボーレートはビットの1/2になる。</li> <li>● 통신 속도를 의미하는 표현입니다. 1초당 전송되는 비트 수(BPS)를 보라고 부르며 보통 이를 보 레이트라고 합니다.</li> <li>● 보다 엄밀히 말하자면, 보는 원래 변조율을 의미하며 비트 수와는 의미에 차이가 있습니다.</li> <li>● 즉, 1개의 반송파에 1비트 이상의 정보가 포함될 경우 보와 비트 수는 더 이상 같은 값이 될 수 없습니다.</li> <li>● 예를 들어, 1개의 반송파에 2비트가 포함되는 경우 보 레이트는 비트의 1/2이 됩니다.</li> </ul>
補間運転 보 간 운전	位置決めにおいて2台あるいは3台のモータを同時運転して合成した運動をさせること。 위치 결정에서 2개 또는 3개의 모터를 동시에 작동시켜 통합된 움직임을 얻는 것을 말합니다.
ホスト名 호 스트명	ネットワークに接続されたコンピュータを人間が識別しやすいようにつける名前です。 네트워크에 연결된 컴퓨터를 사람들이 쉽게 알아볼 수 있도록 지정한 이름입니다.
ホットスタート 핫 스타트	ホットスタートの場合、制御装置の停電後の再起動時に出力を電源断直前の値からスタートします。 핫 스타트의 경우 제어 장치의 정전 후 재부팅 시 전원이 차단되기 전 값부터 출력이 시작됩니다.
ボトルネック (bottle neck) 병목 (bottleneck)	TOCの用語。生産システムにおいて一般的にシステム全体の中でもっとも遅い部分のことをいう。一つの製品の生産ラインを眺めてみると、効率の良い工程や良くない工程が存在する。これをTOCではボトルネック工程と言う。ボトルネック工程の生産効率が全体の生産効率を規定する。すなわちボトルネック工程以外の工程がいかに生産効率が良かったとしても、全体の生産効率はボトルネック工程の効率を上回ることはできない。TOCは、この考えに立ってボトルネックを中心としたスケジューリングを行なう。 TOC 용어입니다. 보통 전체 생산 시스템 중에서 가장 느린 부분을 지칭합니다. 한 제품의 생산 라인을 보면, 효율적인 공정과 비효율적인 공정이 존재합니다. 이 비효율적인 공정을 TOC에서는 병목 공정이라고 합니다. 병목 공정의 생산 효율이 전체의 생산 효율을 규정합니다. 즉, 병목 공정 이외의 다른 공정의 생산 효율이 아무리 높다고 하더라도 전체 생산 라인의 효율은 병목 공정의 효율보다 높을 수 없습니다. TOC에서는 이러한 관점에서 병목 현상을 중심으로 생산 계획을 수립합니다.
マークアップ言語 (markup language) 마크업 언어 (markup language)	文書の一部を「タグ」と呼ばれる特別な文字列で囲うことにより、文章の構造(見出しやハイパーリンクなど)や、修飾情報(文字の大きさや組版の状態など)を、文章中に記述していく記述言語。マークアップ言語を使用して書かれた文書はテキストファイルになるため、テキストエディタを使って人間が普通に読むことが可能で、もちろん編集もできる。代表的なマークアップ言語としては、SGML、SGMLから発展したHTML、TeXなどがある。 태그라는 특별한 문자열을 사용하여 문장의 구조(제목 및 하이퍼링크 등) 및 디자인/레이아웃 정보(글꼴 크기, 조판 상태 등)를 기술하는 프로그래밍 언어입니다. 마크업 언어를 사용하여 작성된 문서는 텍스트 파일이므로 텍스트 편집기를 사용하여 사람이 직접 읽고 편집도 할 수 있습니다. 대표적인 마크업 언어로는, SGML과 SGML이 확장된 HTML 및 TeX 등이 있습니다.
マイクロプロセッサ 마이크로프로세서서	<ul style="list-style-type: none"> <li>●CPUの小形版。MPUともいう。</li> <li>●コンピュータシステムの神経中枢にあたり、OSに基づき他のすべての装置の動作を統合制御し、データのすべての算術または論理演算を実行するもの。</li> <li>●8ビット、16ビット、32ビットがあり8085、8086、80286、Z80などの形式がある。</li> <li>●マイコンともいうが、正確にはマイクロプロセッサとメモリ、入出力制御装置などを1チップにしたものをマイコン(マイクロコンピュータ)と呼ぶ。</li> <li>●CPUの 소형 버전으로 MPU라고도 합니다.</li> <li>●컴퓨터 시스템에서 신경 중추 역할을 담당하는 것으로, OS에 따라 다른 모든 장치의 작동을 통합 및 제어하고 모든 데이터의 산술 연산이나 논리 연산을 수행합니다.</li> <li>●8비트, 16비트, 32비트 MPU가 있으며 8085, 8086, 80286, Z80 등의 형식으로 제공됩니다.</li> <li>●마이크로컴퓨터와 혼용해서 쓰기도 하지만, 엄밀히 말하자면 마이크로컴퓨터는 마이크로프로세서, 메모리, 입출력 제어 장치 등이 하나의 칩에 통합된 것입니다.</li> </ul>



用語 (용어)	解説 (설명)
マシンアナライザ 기계 분석 기능	<ul style="list-style-type: none"> <li>●機械の共振点などの周波数特性を自動で調べるサーボのセットアップソフトウェアの機能。</li> <li>●機械とサーボモータを結合した状態で、MR Configurator2からサーボアンプにランダム加振指令を与えて機械の応答性を測定する機能。</li> <li>● 기계의 공진점 등의 주파수 특성을 자동으로 검사하는 서보용 셋업 소프트웨어의 기능입니다.</li> <li>● 기계에 서보 모터를 장착한 상태에서 MR Configurator2에서 서보 앰프에 무작위 가진 지령을 내리게 하여 기계의 응답성을 측정하는 기능입니다.</li> </ul>
マシンコントローラ 기계 컨트롤러	<ul style="list-style-type: none"> <li>●生産ライン1台ごとの機械を制御するもの。シーケンサが広く使用される。</li> <li>●この上にラインコントローラがあり、そこから指令を受けて制御することになる。</li> <li>●생산 라인 1대마다 기계를 제어하는 장치입니다. 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)가 기계 컨트롤러로 가장 많이 사용됩니다.</li> <li>●기계 컨트롤러 위에 라인 컨트롤러가 있으며, 기계 컨트롤러는 라인 컨트롤러가 내리는 지령에 따라 제어를 수행합니다.</li> </ul>
マスタ局 마스터국	<p>ネットワーク全体を制御する局です。すべての局とサイクリック伝送およびトランジェント伝送ができます。 전체 네트워크를 제어하는 국입니다. 마스터국은 모든 국을 대상으로 사이클릭 전송 및 트랜전트 전송을 할 수 있습니다.</p>
マニホールドシリアル転送装置 매니폴드 직렬 전송 장치	<ul style="list-style-type: none"> <li>●マルチドロップリンクユニットと組み合わせて使用する信号分配器。</li> <li>●マルチドロップリンクユニット内のあるメモリアreaをONすると、それを受けて、マニホールドシリアル転送装置の該当するビットがONとなる。</li> <li>●それにより電磁弁をONさせる。</li> <li>●伝送するとき1ビットずつ順次送るのでシリアル転送。ツイステペア線で多くの情報が送れる特長がある。</li> <li>●멀티 드롭 링크 장치와 함께 사용하는 신호 분배기(디스트리뷰터)입니다.</li> <li>●멀티 드롭 링크 장치의 메모리 영역이 ON 상태가 되면 매니 폴드 직렬 전송 장치는 이 신호를 수신하여 해당하는 내부 비트를 ON으로 합니다.</li> <li>●이로 인해 솔레노이드 밸브가 ON이 됩니다.</li> <li>●비트를 전송할 때 1비트씩 순차적 전송되기 때문에 직렬 전송이라고 합니다. 이 장치의 특징은 트위스트 페어(쌍 연선) 케이블로 많은 정보를 전송할 수 있다는 것입니다.</li> </ul>
マニュアルモード MANUAL 모드	<p>PID制御などの自動制御において、オペレータが手動で操作量(MV)の設定変更を行うことが可能なモードです。</p> <p>PID 제어 등의 자동 제어에서 사용자가 수동으로 조작량(MV)의 설정을 변경할 수 있는 모드입니다.</p>
マルチタスク 멀티태스킹	<p>コンピュータにおいて、同時に複数の仕事をさせること。複数のプログラムを並列して実行させることで、機械本体の作業と、周辺機器の制御を別々に実行することもできる。</p> <p>컴퓨터에서 동시에 여러 작업을 수행하도록 하는 것입니다. 여러 프로그램을 동시에 다발적으로 실행하는 것으로, 기계 본체를 조작하는 작업과 주변 장치의 제어를 별도로 실행할 수도 있습니다.</p>
マルチドロップリンク 멀티드롭 링크	<p>RS-422インタフェースを使用したデータリンクシステムの一つ。</p> <p>RS-422 인터페이스를 사용하는 데이터링크 시스템의 한 종류입니다.</p>
マルチプレクス素子 멀티플렉스 소자	<p>一つのチャンネルを時分割的に複数のチャンネルに分け、各々のチャンネルが、それぞれ一つのI/O装置を制御するように働く素子。</p> <p>하나의 채널을 시분할 방식으로 여러 채널로 나누어 각 채널이 각각 다른 입출력 장치를 제어하도록 기능하는 소자입니다.</p>
マンチェスタ方式 맨체스터 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●ベースバンド方式でもちいられる符号化方式の一つ。</li> <li>●原信号が「1」のときは符号を下図の(a)とし、「0」のときは(b)にすることにより、0と1を区別する。</li> <li>●베이스밴드 방식에서 사용되는 인코딩 방식 중 하나입니다.</li> <li>●원래 신호가 "1"인 경우 부호를 아래 그림의 (a)로, "0"인 경우 (b)로 하여 0과 1을 식별하는 방식입니다.</li> </ul>
無駄時間 무응답 시간	<p>入力変量変化に対する出力変量変化の時間間隔。プロセスFBのP_DEDが相当します。</p> <p>입력 변수 변화에 대한 출력 변수 변화의 시간 간격입니다. 프로세스 FB의 P_DED가 적용됩니다.</p>

用語 (용어)	解説 (설명)
無手順 비절차	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コンピュータ同士あるいはコンピュータとシーケンサでデータ通信するプロトコルの一つ。</li> <li>●あらかじめ決められた手順がないため、簡便に接続、交信ができる。基本的には一文字づつ伝送する。</li> <li>●ただし、エラーチェックなどに規定がないためユーザで誤り検出のできる仕掛けがある。</li> <li>●手順のきめられたプロトコルとして、BSC手順、HDLC手順などがある。</li> <li>●これらは一文字ではなく、まとめてフレームに乗せて伝送し、誤り制御ができる。</li> <li>●二つのコンピュータの間にシーケンサ(プログラミング可能なコントローラ)の間にデータを 송수신하는 데 사용되는 프로토콜입니다.</li> <li>●미리 정해진 절차가 없기 때문에 단순히 연결을 하고 통신이 이루어집니다. 기본적으로 한 글자씩 전송됩니다.</li> <li>●단, 오류 점검 등에 대한 규정이 없기 때문에 오류를 감지하는 장치를 사용자가 별도로 갖추어야 합니다.</li> <li>●미리 정해진 절차를 갖는 프로토콜로는 BSC와 HDLC 등이 있습니다.</li> <li>●이러한 프로토콜에서는 데이터가 한 번에 한 문자씩 전송되지 않고 한 프레임에 모아서 전송되며, 오류 제어가 가능합니다.</li> </ul>
無手順モード 비절차 모드	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データのやりとりを行なうとき、特別な取り決めを必要としない通信方式。</li> <li>●データをそのまま送受信するモード。</li> <li>● 데이터를 전송할 때 특별한 조치를 취하지 않아도 되는 통신 방식입니다.</li> <li>●이 모드에서는 데이터가 원래 상태 그대로 송수신됩니다.</li> </ul>
メインルーチンプログラム 메인 루틴 프로그램	<p>サブルーチンプログラムや割込みプログラムに対して、幹となる部分の処理を実行するプログラム。서브 루틴 프로그램과 인터럽트 프로그램과 비교했을 때 핵심 작업을 수행하는 프로그램입니다.</p>
메모리프로텍트 메모리 보호	<ul style="list-style-type: none"> <li>●RAMメモリの内容を変更できないようにする機能。</li> <li>●普通はONするとメモリ内容が変更できない。</li> <li>●RAM 메모리의 내용을 변경하지 못하도록 하는 기능입니다.</li> <li>●일반적으로 이 기능을 ON으로 하면 메모리에 저장된 내용을 변경할 수 없습니다.</li> </ul>
모ックアップ (mock-up) 목업(mock-up)	<p>外見を実物そっくりに似せた模型のこと。電子機器のテスト用では外装が省略され、PDAなどの展示用では外装と重さだけが再現されるなど、モックアップで再現・省略される機能は用途によってさまざまである。실제 제품의 외관 형상을 똑같이 흉내낸 모형입니다. 전자 장비 테스트용으로는 케이스를 끼우지 않기도 합니다. 전시회에서 전시할 목적으로 PDA를 실제 제품과 동일한 외관과 무게를 가진 목업으로 대체하는 등, 목업의 용도에 따라 기능이 생략되기도 하고 재현되기도 합니다.</p>
モニタリングトレース 모니터링 트레이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンスプログラムのデバッグ機能の一つ。</li> <li>●周辺機器を使用して、トレース回数、対象デバイス、サンプリング時間などを指定して実行する。</li> <li>●指定のデバイス状態をモニタするたびにデータを周辺機器に取り込み、格納して結果を表示する。</li> <li>●サンプリングトレースと同様の機能であるが、CPUに登録しないで周辺機器でモニタが行え、CPUのメモリを必要としない。</li> <li>●また、CPUのスキャンタイムに影響しないなど利点があるが、モニタリングの精度は落ちる。</li> <li>●시퀀스 프로그램의 디버깅 기능 중 하나입니다.</li> <li>● 주변 장치를 사용하여 트레이스 횟수, 대상 장치, 샘플링 시간 등을 지정하고 이 기능을 실행합니다.</li> <li>● 지정된 장치 상태를 모니터링할 때마다 주변 장치로 데이터가 수집되어 저장되며 그 결과가 화면에 표시됩니다.</li> <li>● 샘플링 트레이스와 비슷하지만, CPU에 시퀀스 프로그램을 등록하지 않아도 주변 장치를 통해 모니터링이 가능하며 CPU 메모리가 필요하지 않다는 점이 특징입니다.</li> <li>● CPU의 스캔 시간으로 영향을 받지 않는 것과 같은 장점이 많지만, 모니터링의 정확도는 떨어집니다.</li> </ul>
漏れ電流 누설 전류	<ul style="list-style-type: none"> <li>●接点、サイリスタなどでOFF時に流れる小電流。</li> <li>●これらには、並列にサージアブソーバのあるものがあり、それに微少な電流が常時流れている。そのためOFF状態で小形リレーがOFFしなかったり、ネオンランプが点灯したりする。</li> <li>●전원이 OFF로 되었을 때 접점과 사이리스터 등에 흐르는 미세한 전류를 지칭합니다.</li> <li>●병렬로 설치된 서지 흡수기가 있는 경우 여기에도 미세 전류가 상시로 흐릅니다. 이러한 이유 때문에 공급 전원이 OFF로 되어도 일부 소형 릴레이는 OFF로 되지 않고 네온 램프가 점등되기도 합니다.</li> </ul>
山崩し (work leveling) 부하 평준화(work leveling)	<p>各生産設備に山積みされた負荷量をまだ余裕のある期間に移すこと。(各工程の負荷能力に合わせて仕事量を均等化すること) 각 작업장에 산적된 업무량을 아직 생산 일정에 여유가 있는 곳으로 보내는 것(각 공정의 부하 능력에 맞게 업무량을 균등화하는 것)입니다.</p>
山積み (loading) 부하 할당(loading)	<p>仕事量を各期間ごとに各生産設備に付加していくこと。(各工程に仕事を割り当てていくこと) 각 작업장마다 작업 기간별로 업무량을 할당(또는 각 공정별로 할당)하는 것입니다</p>

用語 (용어)	解説 (설명)
予約局 예비국	実際には、ネットワークに接続されていない局です。 将来接続する局として、ネットワークの総局数に含めておきます。 예비국은 실제로 네트워크에 연결되지 않습니다. 나중에 연결해야 하기 때문에 한 네트워크 내 모든 국을 합한 수만큼 포함되어야 합니다.
ライブラリ 라이브러리	プログラム部品やグローバルラベル、構造体などを1つのファイルにまとめ、各プロジェクトで共通して使用することを目的にしたデータの集まりです。 프로그램 부품 및 글로벌 라벨, 구조체 등을 하나의 파일에 정리하여 여러 프로젝트에서 공통으로 사용하는 것을 목적으로 한 데이터의 모음입니다.
ライブラリ (library) 라이브러리 (library)	ある特定の機能を持ったプログラムを、他のプログラムから利用できるように部品化し、複数のプログラム部品を一つのファイルにまとめたもの。ライブラリ自体は単独で実行することはできず、他のプログラムの一部として動作する。 다른 프로그램에서 사용할 수 있도록 부품화하여 저장되며 특정 기능을 가진 프로그램을 지칭합니다. 또는 여러 프로그램 부품을 하나의 파일이나 라이브러리로 모아둔 것을 의미하기도 합니다. 라이브러리 자체로는 혼자 수행할 수 없고, 다른 프로그램의 일부로서 기능합니다.
ライン化 인라인화	ライン化とは生産設備を生産プロセスの工程の順番に配置しなおすことを言う。 생산 설비를 생산 공정의 순서에 맞게 재배치하는 것입니다.
ラインコントローラ 라인 컨트롤러	生産ラインの全体あるいは一部を制御する装置。 생산 라인의 전체 또는 일부를 제어하는 장치입니다.
ラダー図 래더도	リレーシンボルでプログラムを表した図画。シーケンスのこと。 프로그램을 릴레이 기호로 표현한 그림입니다. 시퀀스.
ラッチ 래치	●シーケンサCPUの電源がOFFになってもデバイスのONやデータ値がクリアされることなく、電源がONになるまでこれを保持する機能で停電保持ともいう。 ●停電直前の状態を記憶して、再送電後に再現することを目的とする ●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU의 전원이 OFF로 되어도 장치의 ON 상태와 데이터 값이 소거되지 않고, CPU의 전원이 다시 ON 상태가 될 때까지 이를 유지하는 기능으로, 정전 유지라고도 합니다. ●이 기능의 목적은 정전 직전의 상태를 기억했다가 전원이 다시 공급될 때 이를 재현하는 것입니다.
ラッチカウンタ機能 래치 카운터 기능	カウンタ機能選択開始指令の信号が入力されたときのカウンタの現在値をバッファメモリに格納する機能。 카운터 기능 선택 시작 지령의 신호가 입력되면 카운터의 현재값을 버퍼 메모리에 저장하는 기능입니다.
ラッチリレー 래치 릴레이	ON状態のとき停電してもOFFしないリレー。 ON 상태에서 정전되어도 OFF로 되지 않는 릴레이입니다.
ランプ動作 램프(ramp) 동작	目標値(SV)を常に変化させたときの動作状態を表します。 설정값(SV)을 계속 변화시켰을 때의 작동 상태를 나타냅니다.
リアルタイムレポート機能 실시간 보고 기능	●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。 ●データ収集トリガごとに収集したデータを、その都度指定の形式で印字する機能。 ●그래픽 오퍼레이션 터미널 (GOT)의 기능 중 하나입니다. ●데이터 수집 트리거마다 수집된 데이터를 언제라도 특정 시점에서 요청이 있을 경우 지정된 형식으로 출력하는 기능입니다.
リードスイッチ、リードリレー 리드(reed) 스위치, 리드 릴레이	●低電圧、小電流の開閉用スイッチで、磁気で動作させる。 ●接点部分が不活性ガスの入ったガラス管内に封入されており外気をシャットアウトしている。 ●接点は磁性体に付けられていてガラス管の外から磁気をかけると互いに吸引して接触する。 ●接触信頼性が非常に高い。 ●저전압 및 저전류의 개폐용 스위치이며 자력으로 작동됩니다. ●접점부는 외부 공기와 차단된 상태로 불활성 가스가 채워진 유리관 안에 있습니다. ●접점부는 자성체에 부착되어 있습니다. 유리관 외부에서 자력이 가해지면 두 자성체가 서로 당기면서 접촉부가 서로 접촉합니다. ●접촉 신뢰성이 매우 높습니다.
リードタイム (lead time) 리드 시간(lead time)	作業を依頼してから完了するまでの時間を言う。 작업을 요청한 시점부터 작업이 완료되는 시점까지의 시간을 말합니다.

用語 (용어)	解説 (설명)
力率改善リアクトル 역률 개선 리액터	インバータやサーボアンプの力率を改善するための機器。使用すると電源波形のリップルが低減され、電源容量を小さくすることができる。 인버터나 서보 앰프의 역률(power factor)을 향상시키는 장치입니다. 이 장치를 사용하면 전원 파형의 리플이 감소되고 전원 용량이 절감됩니다.
リセットwindアップ 리셋 와인드업	偏差が過大である時、積分要素が飽和限界を超えて偏差を足し込んで行く問題のことで、積分器windアップともいいます。操作量MVが上下限界を超えた場合に上下限界に引き戻し、偏差が反転した時に即応答できるようにするため、ある限界を超えたら超えた方向への積分動作を停止するリセットwindアップ対策操作が必要となります。 QnPHCPU,QnPRHCPUは、リセットwindアップ対策を有しています 편차가 지나치게 큰 경우, 적분 요소가 포화 한계를 넘어 편차가 계속 누적되는 문제로, 적분 와인드업이라고도 합니다. 리셋 와인드업이 발생한 경우에는, 상한값/하한값을 초과한 조작량(MV)을 상한값/하한값으로 재설정하고 편차가 반전(양수 -> 음수)할 때 즉각 응답할 수 있도록 해야 합니다. 이를 위해서는 증가하는 방향으로 계속되는 적분 동작을 중단시키는 리셋 와인드업 방지 기능을 실행해야 합니다. QnPHCPU와 QnPRHCPU는 리셋 와인드업 방지 기능을 갖추고 있습니다.
リップル 리플	<ul style="list-style-type: none"> <li>●直流電圧において波をうつ割合。理想的は0。</li> <li>●大きいリップルがあると誤動作の原因になる。</li> <li>●직류 전압에 포함된 맥동분(교류분)의 비율입니다. 이상적인 비율은 0입니다.</li> <li>●리플이 많으면 오작동의 원인이 됩니다.</li> </ul>
リニアサーボモータ 리니어 서보 모터	<ul style="list-style-type: none"> <li>●軸の回転によって回転運動を得るサーボモータに対し、直線運動を得ることができるサーボモータ。</li> <li>●リニアサーボシステムではボールねじシステムに比べ高速度、高加速度を得ることができ、ボールねじの磨耗がないため高寿命化を図ることができる。</li> <li>●축의 회전으로 회전 운동을 하는 서보 모터와 달리 직선 운동을 구현하는 서보 모터입니다.</li> <li>●리니어 서보 시스템은 볼 스크류 시스템에 비해 높은 속도와 가속도를 얻을 수 있습니다. 볼 스크류가 마모되는 일이 없기 때문에 수명이 더 길습니다.</li> </ul>
リニアライズ 선형화	<ul style="list-style-type: none"> <li>●非直線入力を直線的にすること。</li> <li>●熱電対、測温抵抗体の非リニア入力(非直線入力)をリニア出力(直線的出力)にするなど。</li> <li>●비선형 입력을 선형화합니다.</li> <li>●열전대와 측은 저항체의 비선형 입력을 선형 출력으로 하는 것 등이 있습니다.</li> </ul>
リフレッシュ方式 리프레시 방식	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサの入力と出力の処理方式の一つで、ダイレクト方式と対比される。</li> <li>●リフレッシュ方式は、入力Xと出力YのON/OFFをスキャンする前に取り込んだのちプログラムのスキャンを行い、その1スキャン中はX、YがON/OFFしても取り込まない方式である。</li> <li>●ダイレクト方式がX、YのON/OFFをスキャン中に取り込む点異なる。一括入出力方式ともいわれる。</li> <li>●リフレッシュ方式はダイレクト方式よりX、Yの動作が遅くなるように感じられるが、リフレッシュ方式は命令の処理時間が小さいため、総合的な遅れは、ダイレクト方式より小さい。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 입출력 처리 방식 중 하나로, 다이렉트 방식과 다릅니다.</li> <li>●리프레시 방식은 스캔하기 전에 먼저 입력 X와 출력 Y의 ON/OFF 상태를 수집하고, 수집이 완료되면 프로그램이 스캔을 실시하는 방식으로 진행됩니다. 이 한 번의 스캔 동안 X와 Y가 ON/OFF로 된다고 해도 ON/OFF 상태는 수집되지 않습니다.</li> <li>●다이렉트 방식은 스캔하는 동안 X와 Y의 ON/OFF 상태를 수집한다는 점이 다릅니다. 이를 배치 입출력 방식이라고도 합니다.</li> <li>●리프레시 방식은 다이렉트 방식보다 X, Y의 동작이 느려지는 것처럼 느껴지지만, 리프레시 방식은 지령 처리 시간이 짧기 때문에 전체적인 지연은 다이렉트 방식보다 작습니다.</li> </ul>
リモートI/O 局 리모트 입출력국	마스타局とビット単位の入出力信号を、サイクリック伝送する局です。 사이클릭 전송을 통해 마스터국(모국)과 입출력 신호(비트 데이터)를 교환하는 국입니다.
リモートRUN 리모트 RUN	シーケンサを離れたところでRUN-STOPさせること。 멀리 떨어진 곳에서 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)를 RUN-STOP시키는 것입니다.
リモート出力(RY) 리모트 출력(RY)	마스타局からスレーブ局にビット単位で出力される情報です。 마스터국(모국)에서 슬레이브국(자국)으로 비트 단위로 출력되는 데이터입니다.
リモートセンス方式 리모트 센싱 방식	印加電圧値をロードセルの近くで安定化させる方式。 印加電圧の変動は、温度変化によってケーブルの抵抗値が変化することで発生します。 電圧を加える側に2本のリモートセンシングをつけることで、印加電圧値を安定化させます。 인가 전압값을 로드셀 근처에서 안정화시키는 방식입니다. 온도의 변화로 인해 케이블의 저항값이 변화하면 인가 전압이 변화합니다. 전압을 가하는 측에 2개의 리모트 센싱을 연결하는 것으로, 인가 전압 값을 안정화시킵니다.

リ

用語 (용어)	解説 (설명)
リモート操作 리모트 조작	プログラミングツールからシーケンサCPU をリモートでRUN/PAUSE/STOPします。 프로그래밍 도구에서 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU를 원격으로 RUN/PAUSE/STOP합니다.
リモートデバイス局 리모트 디바이스국	マスタ局に、ビット単位の入出力信号とワード単位の入出力データをサイクリック伝送する局です。他局からのトランジェント伝送(要求)に対して応答を返します。 마스터국(모국)에 비트 입출력 신호 및 워드 단위의 입출력 데이터를 사이클릭 전송하는 방송국입니다. 이 국은 다른 국으로부터의 트랜젠트 전송 요청에 응답을 반환합니다.
リモート入力(RX) 리모트 입력(RX)	スレーブ局からマスタ局にビット単位で入力される情報です。 슬레이브국(자국)에서 마스터국(모국)으로 비트 단위로 입력되는 데이터입니다.
リモートパスワード 리모트 패스워드	遠隔地のユーザからシーケンサCPUへの不正なアクセスを防止するためのパスワードです。 원격지의 사용자가 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) CPU에 무단 액세스하는 것을 방지하기 위한 암호입니다.
リモートレジスタ(RW <sub>r</sub> ) 리모트 레지스터(RW <sub>r</sub> )	スレーブ局からマスタ局に16ビット単位(1ワード)で入力される情報です。 슬레이브국(자국)에서 마스터국(모국)으로 16비트(1워드) 단위로 입력되는 데이터입니다.
リモートレジスタ(RW <sub>w</sub> ) 리모트 레지스터(RW <sub>w</sub> )	マスタ局からスレーブ局に16ビット単位(1ワード)で出力される情報です。(ローカル局では一部異なります。) 마스터국(모국)에서 슬레이브국(자국)으로 16비트(1워드) 단위로 출력되는 데이터입니다(로컬국의 일부 영역에서는 데이터가 반대 방향으로 출력됨).
流量計 유량계	流量計の代表的な種類を下記に示します。流量測定はプロセスにおいて圧力測定、温度測定とともに数多く使用されます。 유량계의 대표적인 유형은 다음과 같습니다. 유량 측정은 자주 압력 측정 및 온도 측정과 함께 수행됩니다.
リレーシンボル語 릴레이심볼어	<ul style="list-style-type: none"> <li>●コイルと接点を言語としたシーケンスそのもの。</li> <li>●ラダー図。</li> <li>●코일과 접점을 바탕으로 한 시퀀스 언어 그 자체입니다.</li> <li>●래더도.</li> </ul>
リングカウンタ 링 카운터	カウントが進み設定値に達すると信号を出すとともに、自動的にプリセットするカウンタ。 카운터가 진행되어 설정값에 도달하면 신호를 출력함과 동시에 자동으로 프리셋시키는 카운터입니다.
リンク間転送 링크 간 전송	中継局において、マスタ局のリンクデバイスを他のネットワークユニットに転送します。 중계국에서 마스터국(모국)의 링크 장치가 다른 네트워크 장치로 전송됩니다.
リンクスキャン 링크 스캔	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNETにおいてマスタ局のリンクリフレッシュが完了すると、そのデータを子局へ送るとともに子局の情報を取り込む動作をいう。</li> <li>●実際には1号局より1局ずつ行っている。</li> <li>●ローカル局はリンクスキャンが終ると全局がリンクリフレッシュを行ってマスタ局の情報を取り込むとともに自局の情報はき出す。</li> <li>●リモートI/O局は1局分のリンクスキャンが終ると1号局から順次1局ずつI/Oリフレッシュを行ってマスタ局の情報を取り込むとともに自局の情報を出す。</li> <li>●なお、ループバックの最初のみはリンクスキャンを2回実行する。これは最初の1回でループ異常を検知し、2回目にループバックで伝送をするためである。</li> <li>●MELSECNET의 경우 마스터국(모국)의 링크 리프레시가 완료되면 해당 데이터를 슬레이브국(자국)으로 전송함과 동시에 슬레이브국의 정보를 수집하는 작업을 가리켜 링크 스캔이라고 합니다.</li> <li>●실제 스캔 시 1번 국부터 시작하여 한 번에 1개 국씩 스캔이 수행됩니다.</li> <li>●링크 스캔이 끝나면 모든 로컬국은 새로 고침 상태가 되고 마스터국의 정보가 수집하면서 자신들(로컬국)의 정보도 출력합니다.</li> <li>●리모트 입출력국의 경우 1개 국에 대한 링크 스캔이 완료되면, 다른 리모트 입출력국에 대해서 순차적으로 한 번에 1개 국씩 입출력 리프레시를 실시하고 마스터국의 정보를 수집함과 동시에 자신들(리모트 입출력국)의 정보도 출력합니다.</li> <li>●링크 스캔은 루프백 시작 시 두 번만 실행됩니다. 이는 첫 번째 스캔에서 루프에 오류가 있는지 감지하고 두 번째에 루프백의 일환으로 전송을 하기 때문입니다.</li> </ul>
リンクスキャンタイム 링크 스캔 시간	ネットワークの各局が順番にデータを送信し、1周するのに要する時間です。リンクスキャンタイムは、データ量やトランジェント伝送要求などにより変動します。 데이터가 한 네트워크의 모든 국을 순차적으로 거치는 데 소요되는 시간입니다. 링크 스캔 시간은 데이터의 양과 트랜젠트 전송 요청에 따라 달라집니다.

リ  
ー  
る

用語 (용어)	解説 (설명)
リンク専用命令 링크 전용 지령	他局シーケンサとのトランジェント伝送で使用する専用命令です。同一ネットワークおよび他ネットワークのシーケンサと交信できます。 다른 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)와 트랜젠트 전송을 수행하는 데 사용되는 전용 지령입니다. 동일한 네트워크 내는 물론, 다른 네트워크의 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)와도 통신할 수 있습니다.
リンクデータ 링크 데이터	データリンクにおいてリンクリフレッシュのときやりとりするデータ。 데이터링크에서 리프레싱 도중에 송수신되는 데이터입니다.
リンクデバイス 링크 디바이스	データリンク専用のデバイス、リンクリレーB、リンクレジスタW、リンクX、リンクYをいう。 데이터링크 전용 장치로, 링크 릴레이 B, 링크 레지스터 W, 링크 X, 링크 Y를 말합니다.
リンク特殊リレー(SB) 링크 특수 릴레이(SB)	ネットワークのユニット動作状態、データリンク状態を示すビット単位の情報です。 네트워크 장치의 작동 상태와 데이터링크 상태를 나타내는 비트 단위의 데이터입니다.
リンク特殊レジスタ(SW) 링크 특수 레지스터(SW)	ネットワークのユニット動作状態、データリンク状態を示す16ビット(1ワード)単位の情報です。 네트워크 장치의 작동 상태와 데이터링크 상태를 나타내는 16비트(1워드) 단위의 데이터입니다.
リンクパラメータ 링크 파라미터	データリンクの全体構成を設定するもの。 데이터링크의 전반적 구성을 설정하는 파라미터입니다.
リンクリフレッシュ 링크 리프레시	ネットワークユニットのリンクデバイスとCPU ユニットのデバイス間のデータ転送を行う処理です。 リンクリフレッシュは、CPU ユニットのシーケンススキャンの"END 処理"に行われます。 네트워크 장치의 연결 장치 및 CPU 장치 사이의 데이터 전송을 처리합니다. 링크 리프레시는 CPU 장치 순차 스캔의 "END 처리" 시점에서 수행됩니다.
ルーティング機能 라우팅 기능	<ul style="list-style-type: none"> <li>●MELSECNET/10、H、CC-Link IE、Ethernetの多階層システムにおいて、あるネットワーク上の局から別のネットワーク上の局へデータを伝送する機能。</li> <li>●この機能を実行するためには、要求元局と中継局にルーティングパラメータの設定が必要。</li> <li>●MELSECNET/10、H、CC-Link IE、Ethernet과 같은 다중 계층 시스템의 경우 특정 네트워크 국에서 다른 네트워크 국으로 데이터를 전송하는 기능입니다.</li> <li>●이 기능을 실행하려면 요청 국과 중계국에 라우팅 파라미터를 설정해야 합니다.</li> </ul>
ループ 루프	PID制御等フィードバックループを構成する制御ループ。 PID 제어와 같이 피드백 루프를 구성하는 제어 루프입니다.
ループ数 루프 수	1 ユニットで構成可能なフィードバック制御系(閉ループ)の数。標準制御では1入力1出力で1ループを構成します。加熱冷却制御では1入力2出力で1ループを構成します。 1개 장치로 구성 가능한 피드백 제어 시스템(폐쇄 루프 제어 시스템)의 수입니다. 표준 제어에서는 1 루프가 1개의 입력 및 1개의 출력으로 구성됩니다. 가열-냉각 제어에서는 1루프가 1개의 입력 및 2개의 출력으로 구성됩니다.
ループ総延長距離 총 루프 연장 거리	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクにおけるケーブルの合計の長さをいう。</li> <li>●マスタ局からみると、送信端子から子局を1巡して受信端子までの距離。</li> <li>●데이터링크 케이블의 총 길이를 지칭합니다.</li> <li>●마스터국(모국)에 대해서는 전송 단차에서 모든 슬레이브국(자국)을 1회 거친 후 수신 단차까지 이동한 거리가 됩니다.</li> </ul>
ループタグ 루프 태그	PID制御等のループ制御機能を有しフェースプレートを有するタグ。 PID 제어와 같은 루프 제어 기능을 갖추고 페이스플레이트를 포함한 태그입니다.
ループバック 루프백	<ul style="list-style-type: none"> <li>●データリンクの信頼性をあげる一手段。</li> <li>●子局が停電など異常状態になったり、ケーブル事故があるとシステム全体がダウンすることを防止するものである。</li> <li>●ケーブルを二重にすることによって正常時は正ループ1つのみで通信するが、異常時には副ループを使用して折り返し通信を行うことによって正常な部分のみ運転できる。</li> <li>●데이터링크의 신뢰성을 높이는 한 가지 방법입니다.</li> <li>●슬레이브국(자국)이 정전 등으로 이상 상태가 되거나 케이블에 문제가 있을 때 전체 시스템이 다운되는 것을 방지하는 방법입니다.</li> <li>●케이블을 이중으로 구성하여 정상 시에는 정루프 하나만 사용하여 통신하지만, 이상 발생시에는 부루프를 사용하여 즉시 루프백 통신을 실시함으로써 시스템에서 정상적인 부분만 구동할 수 있습니다.</li> </ul>

れ  
ー  
ろ

用語 (용어)	解説 (설명)
冷接点補償 냉접점 보상	熱電対入力において、基準側端子の周囲温度変化による測定誤差を少なくする為の補償です。熱電対による温度測定の場合、基準側端子を0℃に保持する必要がありますが、現実的には基準側端子を0℃に保持することが難しいため、周囲温度に相当する熱起電力を内部アンプに加算することで、0℃補正を行い誤差を少なくしています。 열전대 입력 장치에서 기준 단자 주위 온도 변화에 의한 측정 오차를 줄이기 위한 보상입니다. 열전대로 온도를 측정하는 경우 기준 단자를 0℃로 유지해야 하지만, 현실적으로 기준 단자를 0℃로 유지하는 것은 어렵습니다. 이 기능은 주위 온도와 비슷한 열기전력을 내부 앰프에 보내 0℃ 보정을 실시함으로써 오차를 줄이고 있습니다.
レコード 레코드	リレーショナルデータベースにおける行にあたり、1つの行(レコード)には、複数の列(フィールド)の値が格納されます。 관계형データベースの 행에 해당하며 하나의 행(레코드)에는 여러 열(필드)의 값이 저장됩니다.
レシオメトリック方式 비를 측정 방식	A/Dコンバータの基準電圧とロードセル入力信号の変動を比例させる方式。 A/Dコンバータの基準電圧とロードセルに加える電圧を同一電源にすることで、誤差を最小限に抑えます。 A/D 컨버터 기준 전압을 로드셀 입력 신호의 변화에 대해 비례시키는 방식입니다。 A/D 컨버터 기준 전압과 로드셀에 가해지는 전압을 동일 전원으로 공급함으로써 오차를 최소화할 수 있습니다.
レジスタ 레지스터	一時的に情報を記憶しているメモリ。情報を入れかえて使うことができる。 일시적으로 정보를 저장하는 메모리입니다. 이 메모리에 데이터를 저장할 때마다 새 정보로 교체됩니다.
レゾルバ 리졸버	●角度検出をアナログの2電圧に分解して行う機器。 ●二相シンクロともいわれ、一相電圧入力に対し、軸の回転角度の一回転を直角の2相電圧(アナログ電圧)に変換して出力する。 ●각도 감지를 2개의 아날로그 전압으로 분해하여 실행하는 장치입니다. ●2상 싱크로라고도 하며 1상 전압 입력에 대해 축의 회전 각도를 직각의 2상 전압(아날로그 전압)으로 변환하여 출력합니다.
レベル計 계면계	代表的なレベル計の種類には下記があります。 接触式: 差圧(液圧)式、フロート(浮力)式、バージ式、電極式、静電容量式 非接触式: 超音波式、マイクロ波式 계면계의 대표적인 종류는 다음과 같습니다. 접촉식: 차압(유압)식, 플로트(부력)식, 퍼지식 전극식, 정전 용량식 비접촉식: 초음파식, 마이크로파식
連番アクセス方式 연번 액세스 방식	連番アクセス方式は、32k点を越えるファイルレジスタを連続したデバイス番号で指定する方式です。複数ブロックのファイルレジスタを連続したファイルレジスタとして使用できます。 デバイス名は“ZR”を使用します。 이 액세스 방식은 32k점을 넘는 파일 레지스터를 연속 장치 번호로 지정하는 방식입니다. 여러 블록의 파일 레지스터를 연속된 파일 레지스터로 사용할 수 있습니다. 장치 이름은 ZR을 사용합니다.
ローアラーム/ローローアラーム Low 알람/Low-Low 알람	下限アラーム(PL)/下下限アラーム(LL)のことです。 하한 알람(PL)/하하한 알람(LL)입니다.
ローカル局 로컬국	マスター局および他ローカル局と、サイクリック伝送とトランジェント伝送する局です。CPUユニットなど自らプログラムによって制御します。 마스터국(모국) 및 다른 로컬국과 함께 사이클릭 전송 및 트랜젠트 전송을 할 수 있습니다. CPU 장치나 해당 국의 다른 장치의 프로그램으로 제어됩니다.
ロードセル 로드셀	荷重(力, 質量, トルクなど)を電気信号に変換するセンサ。 荷重変換器とも呼ばれます。 入力側に電流が存在する状態で、荷重が加わり歪みが生じると電気的信号を変化させて出力します。 부하(힘, 질량, 토크 등)를 전기 신호로 변환하는 센서입니다. 부하 변환기라고도 합니다. 입력측에 전류가 흐르는 상태에서 부하가 가해져 변형되면 전기 신호를 변환하여 출력합니다.
ロールバック 롤백	データベースへの変更を取り消す処理です。 데이터베이스의 변경 내용을 취소 처리합니다.

ろ  
ー  
わ

用語 (용어)	解説 (설명)
ロギングレポート機能 로깅 보고 기능	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。</li> <li>●データ収集トリガごとに収集したデータを、その都度メモリカードへセーブし、指定のタイミング時に指定の形式でプリントする機能。</li> <li>●그래픽 오퍼레이션 터미널(GOT)의 기능 중 하나입니다.</li> <li>●데이터 수집 트리거마다 수집된 데이터를 매번 메모리 카드에 저장하고 언제라도 특정 시점에서 요청이 있을 경우 지정된 형식으로 데이터를 출력합니다.</li> </ul>
ロット (Lot) 로트(Lot)	<p>ロットとは、ある製品を一度に生産している製品のまとまりを言う。たとえばA製品を10個まとめて生産しているとすると、この10個をロットという。この時、ロットサイズが10であるという。転じて、部品を発注する時一度に発注する単位や、製品を一度に納入する単位などもロットという。これらを生産ロット、発注ロット、納入ロットなどという。</p> <p>로트는 한 제품을 한 번에 생산하도록 한 그룹으로 합한 것을 의미합니다. 예를 들어, A 제품 10개를 한데 모아 동시에 생산하고 있다면 이 10개가 한 로트이고, 한 로트의 크기는 10이 됩니다. 부품을 한 번에 주문할 수 있는 최소 개수와 한 번에 납품이 가능한 최소 단위의 개수로 로트라고 부릅니다. 이러한 상황에 따라 개별적으로 생산 로트, 주문 로트 및 납품 로트 등으로 부르기도 합니다.</p>
ロットまとめ (Lot Sizing) 로트 크기 결정(Lot Sizing)	<p>ロット・サイズを決定するための技法およびプロセス。例えば、生産設備の都合などで生産ロットの最低数量が決まっている場合がある。また部品メーカーに部品を発注する場合、最低発注数量が決まっている場合がある。一方MRPで所要量を計算して、製品や中間製品の生産数を計算し、部品発注数を計算する。計算結果が上記の最低生産数量や最低発注数量より小さい場合、複数の生産ロット、発注ロットをまとめて一つのロットとしロットサイズを大きくして最低数量をクリアさせる。このように最低数量に切り上げる処理をロットまとめという。</p> <p>로트의 크기를 결정하는 기술 및 프로세스입니다. 예를 들어, 생산 설비의 상태 등으로 인해 생산 로트의 최소 수량을 미리 정해야 하는 경우가 해당됩니다. 또한 부품 업체에 부품을 주문할 때 최소 주문 수량이 정해져 있는 경우도 있습니다. 반면, MRP의 경우 소요량을 산출하여 제품 및 중간 제품의 생산 수량을 구한 뒤, 이에 따라 부품 주문 수를 계산합니다. 계산 결과, 위의 최소 생산 수량과 최소 주문 수량보다 작으면 다른 생산 로트에서 필요한 수량을 합하여 로트 크기를 늘린 후 최소 수량을 맞춥니다. 이런 측면에서 "로트 크기 결정"은 최소 수량을 늘리는 작업이기도 합니다.</p>
論理積 논리곱 연산	<p>シーケンス回路で表わせば直列接続。</p> <p>시퀀스 회로에서는 직렬 점점으로 표현합니다.</p>
論理和 논리합 연산	<p>シーケンス回路で表わせば並列回路。</p> <p>시퀀스 회로에서는 병렬 회로로 표현합니다.</p>
ワーク (Work) 워크(Work)	<p>作業対象となっている仕掛品や部品のこと。機械系の工場において使われる。</p> <p>작업 대상이 되는 재공품 및 부품을 지칭합니다. 기계 공장에서 사용되는 용어입니다.</p>
ワークスペース 워크 스페이스	<p>複数のプロジェクトを一括して管理するための名称です。</p> <p>여러 프로젝트를 한 번에 일괄적으로 관리하기 위한 것입니다.</p>
ワード (word) 워드(word)	<p>情報量の単位。よく用いられる用法には大きく分けて、「2バイト」「OSの定める標準サイズ」「1アドレスのデータ量」の三種類が存在する。2バイトを表す単位として用いられる場合には、4バイトを「ダブルワード」ともいう。WindowsのAPIで定義されているWORD型、DWORD型の名前はこの意味から来ている。</p> <p>정보량의 단위입니다. 주로 사용되는 용법은 크게 "2바이트", "OS가 정하는 표준 크기", "1어드레스에 해당하는 데이터 양", 이렇게 세 가지로 나뉩니다. 2바이트를 표현한 단위로 사용되는 경우 4바이트를 "더블 워드"라고도 합니다. Windows의 API에 정의된 WORD형과 DWORD형이라는 명칭은 이 의미에서 비롯된 것입니다.</p>
ワードデバイス 워드 디바이스	<ul style="list-style-type: none"> <li>●シーケンサ内のデバイスのうち、データをもつ素子。</li> <li>●1点が1ワードで構成されているデバイス。</li> <li>●시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러)의 장치 중 데이터를 보유하는 소자입니다.</li> <li>●1점이 1워드로 구성됩니다.</li> </ul>
ワードデバイスSET機能 워드 디바이스 SET 기능	<ul style="list-style-type: none"> <li>●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。</li> <li>●タッチパネルなどからのキー入力により、あらかじめ設定しておいた固定値または指定のワードデバイスの現在値を、指定のワードデバイスへ書き込む機能。</li> <li>●그래픽 오퍼레이션 터미널(GOT)의 기능 중 하나입니다.</li> <li>●터치 패널과 같은 입력 장치를 통한 키 입력에 따라 사전 설정된 고정값 또는 지정된 워드 디바이스의 현재값을 지정된 워드 디바이스에 써넣는 기능입니다.</li> </ul>



わ

用語 (용어)	解説 (설명)
和算箱 씨밍 박스	複数のロードセルを使用する場合に用いる機材。 複数のロードセル出力を、並列接続により1つの信号にまとめ出力します。 여러 로드셀을 사용하는 경우에 사용하는 장치입니다. 여러 로드셀의 출력을 병렬로 연결하여 하나의 신호로 일괄 출력합니다.
割り込みカウンタ 인터럽트 카운터	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 割り込みプログラムに使われるカウンタ。</li> <li>● 通常のカウンタとは別にパラメータで設定することによって使うことができる。</li> <li>● インタープト プログラムに 사용되는 カウンタ입니다.</li> <li>● 일반 카운터와는 별도로 파라미터에서 설정하여 사용할 수 있습니다.</li> </ul>
割り込み処理 인터럽트 처리	割り込み入力が発生したとき、実行中のシーケンスプログラムを一時中断して、その入力に対応する割り込みプログラムを実行する処理。 인터럽트 요청이 입력되면 실행 중인 시퀀스 프로그램을 일시 중단하고 해당 요청에 대한 인터럽트 프로그램을 실행하는 과정입니다.
割り込み指令 인터럽트 처리	<ul style="list-style-type: none"> <li>● シーケンサのプログラムの実行中に優先的に割り込む信号。</li> <li>● プログラムを演算していて割り込み指令が入ると今までの演算を中断して、ただちに割り込みプログラムへ移り演算する。</li> <li>● 割り込みプログラムが終ると、元のプログラムのステップに戻って演算を続ける。</li> <li>● 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 프로그램의 실행 도중 우선적으로 개입하는 신호입니다.</li> <li>● 프로그램이 산술 연산을 수행하는 도중에 인터럽트 지령이 개입되면 지금까지의 연산을 중단하고 즉시 인터럽트 프로그램으로 실행이 전환됩니다.</li> <li>● 인터럽트 프로그램이 끝나면 아까 중단되었던 스텝부터 원래 프로그램의 스텝을 진행합니다.</li> </ul>
割り込みプログラム 인터럽트 프로그램	割り込み要求があったとき今までのプログラムの演算を中断して優先して実行するプログラム。 프로그램에 인터럽트 요청이 수신되면 현재 실행 중인 프로그램의 연산을 중단하고 우선적으로 실행되는 프로그램입니다.
割付け 할당	シーケンサ入力ユニット、出力ユニットおよび特殊機能ユニットをベースユニットのスロットへ割付けする作業。 시퀀서(프로그래밍 가능한 컨트롤러) 입력 장치, 출력 장치 및 특수 기능 장치를 베이스 장치의 슬롯에 할당하는 작업입니다.

お問い合わせは下記へどうぞ

Contact below for information or inquiries.

## MITSUBISHI ELECTRIC AUTOMATION KOREA CO.,LTD

B1F, 2F, 1480-6, Gayang-Dong, Gangseo-Gu, Seoul,  
157-200, Korea

Tel: 82-2-3660-9605～9607

## MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION

HEAD OFFICE: TOKYO BUILDING, 2-7-3, MARUNOUCHI, CHIYODA-KU, TOKYO 100-8310, JAPAN

本社機器営業部	〒100-8310	東京都千代田区丸の内2-7-3(東京ビル)	(03) 3218-6760
北海道支社	〒060-8693	札幌市中央区北二条西4-1(北海道ビル)	(011) 212-3794
東北支社	〒980-0011	仙台市青葉区上杉1-17-7(仙台上杉ビル)	(022) 216-4546
関東支社	〒330-6034	さいたま市中央区新都心11-2明治安田生命さいたま新都心ビル(ランド・アクセス・タワー34階)	(048) 600-5835
新潟支店	〒950-8504	新潟市中央区東大通2-4-10(日本生命ビル)	(025) 241-7227
神奈川支社	〒220-8118	横浜市西区みなとみらい2-2-1(横浜ランドマークタワー)	(045) 224-2624
北陸支社	〒920-0031	金沢市広岡3-1-1(金沢パークビル)	(076) 233-5502
中部支社	〒451-8522	名古屋市西区牛島町6番1号(名古屋ルーセントタワー35F)	(052) 565-3314
豊田支店	〒471-0034	豊田市小坂本町1-5-10(矢作豊田ビル)	(0565) 34-4112
関西支社	〒530-8206	大阪市北区堂島2-2-2(近鉄堂島ビル)	(06) 6347-2771
中国支社	〒730-8657	広島市中区中町7-32(ニッセイ広島ビル)	(082) 248-5348
四国支社	〒760-8654	高松市寿町1-1-8(日本生命高松駅前ビル)	(087) 825-0055
九州支社	〒810-8686	福岡市中央区天神2-12-1(天神ビル)	(092) 721-2247

三菱 FA

検索

[www.MitsubishiElectric.co.jp/fa/](http://www.MitsubishiElectric.co.jp/fa/)

メンバー  
登録無料!

### インターネットによる情報サービス「三菱電機FAサイト」

三菱電機FAサイトでは、製品や事例などの技術情報に加え、トレーニングスクール情報や各種お問い合わせ窓口をご提供しています。また、メンバー登録いただくとマニュアルやCADデータ等のダウンロード、eラーニングなどの各種サービスをご利用いただけます。