

FA用語解説集

FA用語小辞典

日本語→中国語（繁体字）

日文 → 中文（繁體）

FA に関連する用語 740 語以上について
日本語・中国語（繁体字）対訳を収録しております。
針對 740 個以上的 FA 相關用語，收錄日文和中文（繁體）的對譯。

注意事項 注意事項

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。

因文章結構及狀況，可能會有文章和詞彙翻譯上的差異。請將本辭典所收錄的
文章和詞彙作為參考，於活用時多加注意。

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| 2 — A 2位置ON/OFF制御 2位置ON/OFF制御 | 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。 針對偏差，輸出2個領域的操作量MV訊號執行控制的方法。 |
| 2自由度型PID制御 2自由度型PID制御 | 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 α, β を使用します($\alpha, \beta = 0$ 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らないという二律背反の状態が生じ、最適化がうまくできない。 相較於傳統的PID控制，這是可以對訊號干擾抑制和目標值追蹤特性兩方面進行最佳化的控制方法。本控制是使用2個自由度參數 α, β ($\alpha, \beta = 0$ 時，為傳統的PID控制)。 ※在傳統的PID控制中，對於SV值變化，最適合目標值追蹤的PID常數和最適合訊號干擾抑制的PID常數大多不相同，無論採用哪一方的最佳值，都會造成另一方不是最佳值，而產生二律背反的情況，因此難以達到最佳化。 |
| 2自由度型高機能PID 制御タグFB 2自由度型高機能PID制御標籤FB | 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、溫度圧力補正、タグ停止、PVTラッキング、プリセットMV、MV變化率リミット、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。 2自由度型高機能PID制御標籤FB (M_2PIDH_)，是在2自由度型PID制御標籤FB (M_2PID) 中追加了MV補償、PV 補償、溫度壓力補償、標籤停止、PV跟蹤、預設MV、MV變化率限制、直接串聯等功能，實現高功能化的標籤。從簡單的控制到可變式增益PID控制、各種補償、修正運算、前饋控制等高度控制皆可支援。 |
| 3位置ON/OFF制御 3位置ON/OFF制御 | 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。 針對偏差，輸出3個領域的操作量MV訊號進行控制的方法。 |
| A/D変換ユニット A/D轉換模組 | <ul style="list-style-type: none"> ●アナログ量をデジタル量に変換する装置。 ●溫度、壓力、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。 ●A/Dコンバータともいう。 ●將類比量轉換為數位量的裝置。 ●因為溫度、壓力、速度、電壓、電流等類比量無法直接輸入PLC（可程式控制器），所以需轉換成數位量（數值）後進行程式運算。 ●也稱為A/D轉換器。 |
| ABC分析 (ABC analysis) ABC分析 (ABC analysis) | 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分析也稱為「重點分析」，是進行庫存分類的方法之一。旨在進行有效率的重點管理，而依據庫存項目的銷售額高低，分類為A管理品項（重要管理品項）、B管理品項（一般品項）、C管理品項（低價品項）等3類。ABC分析法之所以被廣泛使用，是因為操作簡單且效果立竿見影，不但應用領域廣泛，結果也較容易以圖表顯示等。 |
| ADSL (Asymmetric Digital sub Scriber Line) ADSL (非對稱數位用戶迴路) | 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。 非對稱數位用戶迴路，使用電話線路的高速資料傳輸通訊技術。 |
| AFTER モード (after mode) AFTER模式 (後製程模式) | 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。 在定位結束後（停止後）進行M碼輸出的模式。例如可進行夾緊或選擇鑽孔尺寸等。AFTER模式。 |
| ANSI規格 ANSI標準 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●American National Standards Instituteが制定した規格。 ●日本のJISIにあたる。 ●在美國以統一規格和標準化為目的的民間標準協會。 ●American National Standards Institute (美國國家標準協會) 制定的標準。 ●相當於日本的JIS (日本工業標準)。 |

| | 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------|--|--|
| A B | ASCIIコード ASCII碼 | <ul style="list-style-type: none"> ● American Standard Code for Information Interchange (アスキーコード) ● 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。 ● Aは41、Bは42、1は31、2は32など。 ● 日本では、これにカナを追加したJISコードもある。 ● American Standard Code for Information Interchange (美國標準資訊交換碼)(ASCII碼) ● 為了將符號、拉丁字母、數字等輸入電腦，使用十六進位二位數（7位元）表示的代碼。 ● A為41、B為42、1為31、2為32等。 ● 在日本，還有追加日文假名的JIS（日本工業標準）碼。 |
| | ASP (Application Service Provider) ASP (應用服務供應商) | <p>インターネットを介して、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。 透過網際網路，提供用戶端之應用程式的供應商。</p> |
| | a接点 a接點 | <ul style="list-style-type: none"> ● 通常は開いていて、操作したとき閉じる接点。 ● b接点とは逆の動作となる。 ● 通常呈現開啟的狀態，操作時會關閉的接點。 ● 其動作與b接點相反。 |
| | BASIC BASIC | <ul style="list-style-type: none"> ● Beginner's All-purpose Symbolic Instruction Code (ベーシック) ● アメリカで作られたコンピュータ用言語。 ● 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。 ● それだけに非常に拡張されて、種類が多い(○-BASICは方言)。 ● Beginner's All-purpose Symbolic Instruction Code (初學者適用的多功能符號指令碼) (BASIC) ● 在美國開發的電腦語言。 ● 廣泛應用於個人電腦，淺顯易懂，其特色是可在運算過程中介入。 ● 擴展範圍非常廣泛，種類繁多 (○-BASIC為方言)。 |
| | BCDコード BCD碼 | <ul style="list-style-type: none"> ● Binary Coded Decimal (2進化10進数) ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● Binary Coded Decimal (二進碼十進位) ● 電腦、PLC (可程式控制器) 等使用ON (1) 和OFF (0) 的二進位，由於使用者對此碼較難理解，因此以二進位編碼表示十進位的值。 ● 人們所使用的數位開關、數位顯示器大多採用BCD碼。 ● 16位元為0~9,999，32位元為0~99,999,999。 |
| | BOM (Bill Of Materials) BOM (物料清單) | <p>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。</p> <p>指物料清單/物料構成表/物料展開表的意思。BOM是將企業內部使用的所有物料（產品也一併包含在內的話較易理解），在生產管理系統外，另外用一個資料庫進行管理。</p> |
| | BPR (Business Process Reengineering) BPR (企業流程再造) | <p>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。</p> <p>設定與企業活動相關的目標（銷售額、獲利率等），並為了達成該目標，對業務內容或業務流程、組織結構進行分析與最佳化處理。</p> |
| | bps (Bits Per Second) bps (毎秒位元) | <p>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。</p> <p>通訊線路等資料傳輸速度的單位。每秒位元。1bps表示在1秒內可傳送1位元的資料。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| <p>BSC手順 BSC歩驟</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Binary Synchronous Communications ● 基本形データ伝送手順。 ● JIS X 5002に規定がある。 ● 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。 ● H/WIにはRS-232Cを使うことができる。 ● Binary Synchronous Communications（二進位同步通訊） ● 基本資料傳輸步驟。 ● JIS X 5002中有規定。 ● 是電腦之間或電腦與PLC之間進行資料通訊的協定之一。 ● 硬體可使用RS-232C。 ● 控制形式分為，爭用方式和輪詢方式兩種。 |
| <p>BTO (Built To Order) BTO（接單後生產）</p> | <p>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1つ。「Built To Order」は、「注文(Order)を受けてから製造(Built)する」という意味。</p> <p>指接單後製作生産的方式。依照客戶的訂單進行組裝、銷售，是個人電腦生產、銷售的方式之一。「Built To Order」指「接單 (Order) 後生產 (Built)」的意思。</p> |
| <p>b接点 b接點</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 通常は閉じていて、操作したときに開く接点。 ● a接点とは逆の動作となる。 ● NC接点、バック接点などともいう。 ● 通常呈現關閉的狀態，操作時會打開的接點。 ● 其動作與a接點相反。 ● 也稱為NC接點、常閉接點等。 |
| <p>C++言語 (C++ language) C++語言 (C++語言)</p> | <p>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。</p> <p>廣泛普及的程式語言C語言，是延伸物件導向的程式語言。C++的語言規格與C語言是向上相容，可用C++語言的處理系統進行傳統C語言的軟體開發。透過物件導向的程式語言，實現程式的再利用，便於進行大規模、複雜軟體的開發。</p> |
| <p>CAD/CAM CAD/CAM</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● キャド／キャム。 ● CADはコンピュータを応用した設計支援システム。 ● Computer Aided Design. コンピュータ支援設計とも呼ばれる。 ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● CAD/CAM。 ● CAD是運用電腦支援設計的系統。 ● Computer Aided Design，也稱為電腦輔助設計。 ● Computer Aided Manufacturing（電腦輔助製造）。CAM是利用電腦的工廠生產支援系統，亦可視為是CAD的擴展。將CAD設計的形狀資料當作輸入資料，以電腦進行加工用的NC程式等所有生産準備工作之系統。 ● 可使用的電腦包含個人電腦至工程工作站等。 ● CAD資訊除了製造圖面、物料一覽表、報價、核准圖面等之外，也有能製作順序程式的產品。 ● CAM資訊除了CAD資訊外，有物料購買單、生産工序設計、作業傳票、試驗規格書、包裝單、發送單等。 |
| <p>CAE (Computer Aided Engineering) CAE（電腦輔助工程分析）</p> | <p>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。</p> <p>支援工業產品設計、開發工程的電腦系統。具體上有支援產品設計的系統，或使用設計的產品模型計算其強度或耐熱性等特性的分析系統，也包含為了確認產品的功能或性能的模擬系統等。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| C CCW (Counter Clock Wise) CCW (逆時針轉動) | 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。 逆時針方向旋轉。馬達可從軸端側查看後決定。請參照「CW」一項。 |
| CHANGE 信号 (change signal) CHANGE訊號 (改變訊號) | 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訊號是在速度、位置控制下執行速度控制時，切換至位置控制的外部訊號。 |
| Cheapernet 廉價網 | <ul style="list-style-type: none"> ●チーパーネット。 ●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。 ●伝送速度はイーサネットと同じ10Mbps。 ●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。 ●廉價網。 ●因使用的同軸電纜比乙太網絡的同軸電纜更細 (thin)、更便宜 (cheap) 而得名，也稱為細纜乙太網。 ●傳輸速度與乙太網絡同為10Mbps。 ●無需特別附加裝置，可取代無線電收發機，以T型連接器連接終端的廉價版乙太網絡。每段的最長長度可達185m，終端最多可連接多達30台。 |
| CIM (Computer Integrated Manufacturing) CIM (電腦整合製造) | 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。 利用電腦網絡以及資料庫，全面控制、管理所有生產相關的資訊，以實現生產活動最佳化的系統。 |
| CMI方式 CMI方式 | <ul style="list-style-type: none"> ●Coded Mark Inversion。 ●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。 ●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。 ●0のとき:2ビットは1、0とする。(0、1は無い。) ●この方式はMELSECNETにおいて採用している。 ●Coded Mark Inversion (傳號反轉編碼)。 ●為調變方式的1種，將1位元的資料進一步分割成2位元，在下一規則中傳輸。 ●為1時：2位元為1、1或0、0。條件是1、1與0、0交互重複。 ●為0時：2位元為1、0。(無0、1。) ●MELSECNET採用此方式。 |
| CMOS CMOS | <ul style="list-style-type: none"> ●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor (Cモス) ●デジタル論理素子。 ●シーケンサではTTLとともに接続される。 ●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。 ●使い方の注意事項はTTLとおなじ。 ●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor (互補式金屬氧化物半導體) (CMOS) ●數位邏輯元件。 ●在PLC中與TTL一起連接。 ●特色:有小型、低耗電量、使用電壓範圍廣、使用溫度範圍廣等特色。 ●使用注意事項與TTL相同。 |
| CMV (COMPUTER MV) CMV (COMPUTER MV) | COMPUTER MVの略。制御モードの1つで、上位計算機から操作量MV値を変更できません。 COMPUTER MV的縮寫。是控制模式之一，可從主機電腦變更操作量MV值。 |
| CP 制御 (Continuous pass) CP控制 (連續通過) | 等速制御など、途切れないで経路をたどっていく制御。 等速控制等，不間斷地沿著路徑行進的控制。 |
| CPC (Collaborative Product Commerce) CPC (協同產品商務) | 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。 以企業的產品開發為中心，與ERP、SCM、CRM等系統合作，對使用網際網絡的企業進行全公司的電子商務基礎架構整合。消除企業組織間、商務系統間的屏障，在產品生命週期的全階段裡，使主要的合作夥伴、供應商、顧客、公司內負責生產的部門可在共同的商務、流程中展開作業。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| <p>C</p> <p>CP-M/86 CP-M/86</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Control Program for Microprocessors またはControl Program and Monitor(シーピーエム86) ●16ビットのマイクロプロセッサ8086系を動かすためのOS。 ●アメリカのデジタルリサーチ社に著作権がある。 ●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。 ●Control Program for Microprocessors（微處理器控制程式）或Control Program and Monitor（控制程式和監視器）（CPM86） ●用於驅動16位元微處理器8086系的OS。 ●版權為美國Digital Research 公司所有。 ●單一任務OS，不支援階層式目錄。 |
| <p>CPU共有メモリ CPU共用記憶體</p> | <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。 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"> ・ 自号機動作情報エリア ・ システムエリア ・ 自動リフレッシュエリア ・ ユーザ自由エリア ・ マルチCPU 間高速通信エリア <p>CPU共用記憶體是指，為了在多個CPU系統的各CPU模組間寫入/讀取資料，而內建於各CPU模組內的記憶體。 CPU共用記憶體有以下4種。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 本機動作資訊區 ・ 系統區 ・ 自動更新區 ・ 使用者設定區 ・ 多個CPU間高速通訊區 |
| <p>CRC CRC</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Cyclic Redundancy Check(サイクリック符号方式または巡回冗長検査) ●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。 ●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。 ●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。 ●Cyclic Redundancy Check (循環多餘検査方式或循環冗餘検査) ●是傳輸資料時檢測錯誤的方式之一。為了檢測出錯誤，會製造資訊並對資料施以特別處理，製造出的資訊會附在資料後面一起傳輸。 ●收件者也進行與寄件者同樣的處理方式，然後再根據雙方是否得到同樣的資訊檢測有無發生傳輸錯誤的情況。 ●該方式不是為了檢測錯誤而在每一文字附加資訊，而是以資料單位進行檢測，所以資料量少，錯誤的檢出能力也高。 |
| <p>CRM (Customer Relationship Management) CRM (客戶關係管理)</p> | <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、かつ顧客囲いこみを実現するためのツールである。</p> <p>統一管理所有客戶的相關資訊，透過自動產生適用於各個客戶層的最佳行銷策略，實現提高營業效率和拓展客戶的工具。</p> |
| <p>CRP (Capacity Requirements Planning) CRP (產能需求規劃)</p> | <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・手当てする。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>即將進入生産前的短期性產能規劃，為了執行各品項規劃的優先順序，必須要掌握、調配生產能力所需的需求量。判斷各工作單位是否能夠存放、製造需求通知單上所規劃的材料需求輸出量，並以此為基礎，均衡製造需求通知單後，發行最終的製造通知單。</p> |
| <p>CRアブソーバ CR吸収器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●コンデンサCと抵抗Rを直列に接続したサージキラー。 ●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。 ●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。 ●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。 ●將電容器C和電阻R串聯連接的突波抑制器。 ●為吸收電容器的高頻率突波，將接點、觸發三極管或感應負載並聯連接後使用。 ●與負載裝置並聯連接時，因為有開啟的電容器充電，可能會阻礙觸發三極管及電晶體的輸出。 ●雖然交流電或直流電都可使用，但使用交流電時，漏電電流稍大。 |

C
D

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| CSMA/CD方式 CSMA/CD方式 | <ul style="list-style-type: none"> ●Carrier Sense Multiple Access/Collision detection ●ネットワーク制御方式の一種。 ●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。 ●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。 ●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。 ●Ethernetで採用されている。 ●Carrier Sense Multiple Access/Collision detection（載波感測多重存取/碰撞偵測） ●網路的控制方式之一。 ●各終端装置要進行發送時，先確認發送的通訊通路是否可用後，再進行發送的方式。 ●若通訊通路佔用中卻進行發送的話，資料與資料間會產生衝突。因此須等待隨機指定的時間過後，再次嘗試進行發送。 ●由於此方式為網路控制，無需特別裝置，因此系統成本較為低廉。也稱為爭用模式。 ●用於Ethernet。 |
| CSV(Comma Separated Values) CSV（逗號分隔值） | 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（逗號分隔值）的縮寫。 是將資料用逗號（「，」）隔開進行排列的文字檔。 |
| CSV(Computer Set Value) CSV（電腦設定值） | COMPUTER SVの略。制御モードの1つで、上位計算機から目標値SV値を変更できません。 COMPUTER SV 的縮寫。是控制模式之一，可從主機電腦變更目標值SV值。 |
| CTO (Configure to Order) CTO（客製化生産） | 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。 是指接单後再組裝。確定收到客戶的訂單後，再組裝產品。 |
| CW (Clock Wise) CW（順時針） | 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。 與時針的轉動同一方向旋轉。從馬達的軸端側觀查，是順時針方向轉動。 |
| D/A 変換器 (Digital-to-Analog converter) D/A轉換器（數位-類比轉換器） | 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。 具有將數位值轉換成類比值的電壓（或電流）之功能的裝置。 |
| D/A変換ユニット D/A轉換模組 | <ul style="list-style-type: none"> ●Digital/Analogue ●デジタル量をアナログ量に変換するユニット。 ●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。 ●Digital/Analogue（數位/類比） ●將數位量轉換為類比量的模組。 ●將PLC程式使用的數位量轉換為電壓或電流的類比量後，再輸出至外部。 |
| dB dB | <ul style="list-style-type: none"> ●デシベル。 ●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。 ●“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。 ●分貝。 ●表示能源減量的單位。dBm為光功率的計量單位。 ●請參照「傳輸損失」一項。dBm/km表示光纖每1km的衰減量。 |
| DB (database) DB（資料庫） | 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。 集合多個應用軟體或使用者共用的資料。而且有時也包含其管理系統。 |
| DB バッファリング DB緩衝處理 | 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。 發生通訊異常等情況時，無法發送的SQL文字會暫時儲存在CF卡中，待恢復後再次發送的功能。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| <p>D</p> <p>DBMS (DataBase Management System) DBMS（資料庫管理系統）</p> | <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>資料庫管理系統的意思。管理作為共用資料的資料庫，以及因應資料存取要求的軟體。不但可以將資料格式或使用步驟標準化，還可從特定的應用軟體中獨立出來。此外，透過專用軟體執行資料管理，還可提升應用軟體的生產力或性能、資源的利用效率。管理資料的表現格式（資料模型）可分成許多種類，目前最普及的是關聯式資料庫管理系統(RDBMS)，大規模的系統包含有Oracle公司的Oracle，小規模的系統則有Microsoft公司的Access，各自有過半的市場佔有率。</p> |
| <p>DBR (Drum Buffer Rope) DBR（限制驅導式排程法）</p> | <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>建立生産計劃後，將TOC套用於製作工廠的排程時所使用的排程法。瞭解生産設備的瓶頸資源，與瓶頸資源的生產能力同步進行材料的投入，戰略性地設置半成品(庫存)以吸收生産現場發生的變動因素（機械故障、瞬停等）的生產管理手法。藉此可大幅減少庫存、縮短交貨期、提升投資報酬率，以及建立可靠的生産日程。</p> |
| <p>DC1/DC3制御 DC1/DC3制御</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●通信制御方式の一つ。 ●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。 ●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。 ●通訊控制方式之一。 ●當接收側的接收緩衝區空間不足而導致無法接收時，會發送DC3訊號給通訊的對象裝置，要求中斷資料的傳送。或是經過接收處理的執行，當緩衝區空間增加到可以接收時，再發送DC1訊號給對象裝置，要求重新開始發送資料。 ●發送側會將對象裝置所發出的DC1訊號及DC3訊號視為控制碼，當接收到DC1後便開始發送資料，而接收到DC3時，則中斷資料的發送。 |
| <p>DC2/DC4制御 DC2/DC4制御</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●通信制御方式の一つ。 ●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。 ●通訊控制方式之一。 ●將從對象裝置所接收到的DC2及DC4代碼視為控制碼，將介於DC2和DC4間的代碼當作資料來控制。 |
| <p>DGS(Distributed Control System) DCS（分散式控制系統）</p> | <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。 利用微電腦的分散式數位控制系統。</p> |
| <p>DDC (digital display controller) DDC（數位顯示控制器）</p> | <p>調節器の機能をデジタル装置で実現している制御。 以數位裝置進行調節器功能的控制。</p> |
| <p>DIN規格 DIN規格</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Deutsch Industrie Norm ●ドイツ工業規格。 ●Deutsch Industrie Norm ●德國工業規格。 |
| <p>DMU (Digital Mock-Up) DMU（數位化產品模型）</p> | <p>デジタルモックアップの意。CADを用いて製品の的外見、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>是指數位化產品模型的意思。利用CAD來比較、檢閱產品外觀和內部結構等的模擬軟體。或者使用該類軟體製作3D模型。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| D E | <p>DNS(Domain Name System) DNS（網域名稱系統）</p> <p>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（網域名稱系統）的縮寫。 將IP位址翻譯成使用者容易記憶的名稱（網域名稱）並進行管理的系統。</p> |
| DOG 信号 DOG 訊號 | <p>機械原点復歸の近点ドグからの入力信号のこと。 從機械原点復歸的近點DOG輸入訊號。</p> |
| DRAM DRAM | <ul style="list-style-type: none"> ●Dynamic Random Access Memory(Dラム) ●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。 ●Dynamic Random Access Memory（動態隨機存取記憶體）(DRAM) ●是RAM記憶體的一種，雖然低價、小型，但需要保持的電流較大。與SRAM形成對比。 |
| DTR/DSR制御 DTR/DSR控制 | <ul style="list-style-type: none"> ●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)と交信するとき、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。 ●ED/DR制御に同じ。 ●使用RS-232C連接埠與外部機器(電腦、印表機等)通訊時，根據DSR(資料集備妥)、DTR(資料終端備妥)訊號，控制可否接收資料。 ●與ED/DR控制相同。 |
| DV(Deviation) DV（偏差） | <p>偏差。目標値(SV)と測定値(PV)の差。 偏差。目標値(SV)與測量值(PV)之間的差值。</p> |
| DWH (Data Warehouse) DWH（資料倉儲） | <p>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。 從依照時間排序所積存的大量業務資料中，分析各個項目之間關聯性的系統。資料倉儲系統可以顯現出各要素之間的關聯，這是以往單純的統計方法無法清楚顯現的。</p> |
| DXF (Data eXchange Format) DXF（資料交換格式） | <p>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。 是Autodesk公司的CAD軟體「AutoCAD」所使用的檔案格式。實際上是儲存二維或3D向量資料檔案格式的業界標準。</p> |
| D動作 D動作 | <p>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。 微分動作。在偏差DV（測量值與設定值之間的差值）的變化率（本次的值減掉前次的值後所得到的值）中，依比例增加操作量的動作。 產生偏差後，直到根據微分動作變化的操作量與根據比例動作變化的操作量相等為止的時間間隔，稱為微分時間 Td。</p> |
| EBCDIC EBCDIC | <ul style="list-style-type: none"> ●Extended Binary Coded Decimal Interchange Code(エビスディック) ●拡張2進化10進コード。 ●数字、アルファベット、特殊支字などを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。 ●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。 ●Extended Binary Coded Decimal Interchange Code (EBCDIC碼) ●擴充式二進制十進位交換碼。 ●使用8位元表示數位、拉丁字母、特殊字元等，是電腦專用的編碼架構之一。 ●在以4位元表示十進位各位數的BCD碼中再追加4位元，合計為8位元後可以有256種不同變化。 |
| EC (Electronic Commerce) EC（電子商務） | <p>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。 是指電子商務的意思。利用網際網路等網路進行合約或清算等交易形態。</p> |
| EDI (Electric Data Interchange) EDI（電子資料交換） | <p>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。 是指電子資料交換的意思。在不同的企業之間，以電子傳輸的方式進行收發訂單和資訊交換等。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-------------------------------------|---|
| <p>E</p> <p>EEP-ROM EEP-ROM</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory(EEPROM、エスクアROM) ●読み出し専用メモリの一種。 ●書き込みは電圧を加えることによってできる。 ●停電してもメモリは消えない。 ●外形はIC-RAMとおなじ。 ●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory（電子消除式可程式化唯讀記憶體）（EEP ROM、E Square ROM） ●讀取専用の記憶體之一。 ●可透過施加電壓進行寫入。 ●即使停電，記憶體的內容也不會消失。 ●外形與IC-RAM相同。 |
| <p>EL EL</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●エレクトロルミネッセンス。 ●ディスプレイ表示素子の一つ。 ●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。 ●電致發光。 ●顯示裝置的一種。 ●亮度與液晶顯示器(LCD)一樣低，眼睛不易疲勞。 |
| <p>EMC EMC</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Electro magnetic Compatibility ●電磁波における両立性。 ●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。 ●Electro magnetic Compatibility ●電磁波中の相容性。 ●將電子機器對雜訊的靈敏度控制在最低限度的技術。 |
| <p>EMI EMI</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Electromagnetic Interference ●電磁妨害。 ●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。 ●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。 ●VCCIマークをつけたものは自主規制した製品。 ●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。 ●Electromagnetic Interference ●電磁干擾。 ●電子機器發出雜訊干擾其它的機器。雖然大多是PLC受到干擾，但有時也會有PLC干擾其他機器的情况。 ●在日本有電磁干擾控制委員會(VCCI)，是利用資訊處理設備等控制雜訊的組織。 ●貼有VCCI標籤的產品是經過自我認證的產品。 ●第1種適用於工商業區，第2種適用於住宅區。 |
| <p>EP-ROM EP-ROM</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Erasable Programmable Read Only Memory (EPROM) ●読み出し専用メモリの一種。 ●書き込みは一度に行う。 ●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) ●上面には照射用窓があり、常時は消去防止テープを貼る。 ●停電してもメモリは消えない。 ●Erasable Programmable Read Only Memory（可消除式可程式化唯讀記憶體）（EP ROM） ●讀取専用の記憶體之一。 ●一次性寫入。 ●透過紫外線的照射，將儲存內容全部消除後，即可再次寫入。(可重複使用) ●上面有照射用的窗口，平時貼著防消除的膠帶。 ●即使停電，儲存內容也不會消失。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| <p>ER/DR制御 ER/DR制御</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●通信制御方式の一つ。 ●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。 ●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。 ●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。 ●DTR/DSR制御と同じ。 ●通信用制御方式の一つ。 ●ERが受信制御的の信号、DRが送信制御的の信号。 ●當接收側の接收緩衝區剩餘容量不足而導致無法接收時，ER訊號便會切換至OFF的狀態，連帶地與此對應的發送側DR訊號也會切換至OFF的狀態並中斷發送。 ●透過接收資料的處理，當緩衝區剩餘容量的大小增加到可以接收時，接收側的ER訊號便會切換至ON的狀態，連帶地與其對應的發送側DR訊號也會切換為ON的狀態並開始發送資料。 ●與DTR/DSR控制相同。 |
| <p>ERP (Enterprise Resource Planning) ERP（企業資源規劃）</p> | <p>企業資源計畫／經營資源計畫の意。企業全体を經營資源の有効活用の観点から統合的に管理し、經營の効率化を図るための手法・概念のこと。</p> <p>是指企業資源規劃／經營資源規劃的意思。以有效地活用經營資源的觀點統一管理企業整體，以期經營效率化的手法和概念。</p> |
| <p>Ethernet Ethernet</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●イーサネット。 ●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。 ●IEEE802.3として規格制定されている。 ●データリンク制御はCSMA/CD方式で、データ伝送速度は10Mbps～1Gbps。 ●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、ツイステ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。 ●乙太網路。 ●個人電腦或工作站的標準網路通訊方法。 ●規定制定為IEEE802.3。 ●資料連結控制採用CSMA/CD方式，資料傳送速度為10Mbps～1Gbps。 ●電纜規格可分為以匯流排結構配線的粗同軸電纜10BASE5，和以菊鏈結構配線的細同軸電纜10BASE2，以及以星狀結構配線的雙絞線電纜10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T。 |
| <p>F.H、F-HALF F.H、F-HALF</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●First Half ●64点入出力ユニットのON/OFF表示LEDの上位32点。 ●First Half（上半） ●64点輸入輸出模組的ON/OFF顯示LED的的上位32点。 |
| <p>F.ROOP F.ROOP</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Forward Loop ●データリンクにおいて正ループのこと。 ●Forward Loop（前饋迴路） ●資料連結時為正向迴圈。 |
| <p>FA (Factory Automation) FA（工廠自動化）</p> | <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>採用電腦控制技術實現工廠的自動化，亦指可用於自動化的機器。國外則稱為IA(工業自動化)。</p> |
| <p>FB 変換 FB轉換</p> | <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>由智慧功能模組參數（初始設定/自動更新設定）自動產生FB。</p> |
| <p>FG FG</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Frame Ground ●シーケンサの接地用端子。 ●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。 ●プリント基板のシールドパターンとも接続されている。 ●Frame Ground（訊框接地） ●PLC接地用端子。 ●CPU、輸出入模組等的5V、24V雜訊濾波器接地端子。 ●也連接印刷電路板的遮蔽印刷電路。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| F — G | <p>FIFO (First In First Out) FIFO (先進先出)</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>是儲存資料或由此讀取資料的方式之一。依照儲存順序讀取的方法，最新的儲存資料會到最後才讀取。稱為佇列（Queue）的資料結構，即是使用此方式處理資料。</p> |
| <p>FLS 信号 (forward limit signal) FLS訊號（正向極限訊號）</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>當設置於可定位控制範圍上限的極限開關（為b 接點結構，通常是通電狀態）動作時通報的輸入訊號。當 FLS 訊號為OFF（非導通）時，定位動作即停止。</p> |
| <p>FMS FMS</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Flexible Manufacturing System ●多品種少量生産に対応したシステム。 ●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。 <ul style="list-style-type: none"> ●Flexible Manufacturing System（彈性製造系統） ●支援少量多様生産的系統。 ●使用電腦管理整個系統引進產業用機器人，對於產品和生產量的變化可彈性應對，無需大幅度地變更生產線。 |
| <p>FTP (File Transfer Protocol) FTP（檔案傳輸協定）</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。</p> <p>利用網際網路或企業內部網路等TCP/IP網路傳輸檔案時所使用的通訊協定。</p> |
| <p>G コード G碼</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>指定將NC 裝置的軸控制功能規格（代碼）化為2 位數（00~99）的數值，也稱G功能。</p> <p>例如 G01 線性補間 G02 圓弧補間CW（順時針） G04 停留 G28 原點復歸 G50 主軸最高轉速設定</p> |
| <p>GD2 GD2</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。$I = \int r^2 dm$ GD²との関係は重力加速度をgとし4glで与えられる。</p> <p>指慣性矩，構造物體的各微小部分的质量dm，和該部份從某一直線的距離r 的平方的總和。與$I = \int r^2 dm$ GD²的關係是將重力加速度當作為g，以4gI帶入。</p> |
| <p>GI GI</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●光ファイバーの一種でグレーデッドインデックス形。 ●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。 ●光纖的一種，為漸變折射率。 ●核心的折射率在剖面內緩慢變化，依光線の入射角度，可使通訊偏差較小。 |
| <p>GP-IB GP-IB</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●General Purpose Interface Bus ●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。 ●最大15台の装置をつなぐことができる。 ●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。 ●General Purpose Interface Bus（通用介面匯流排） ●用於電腦與測量裝置等之間交換資料的介面，也稱為IEEE-488匯流排。 ●最多可連接15台裝置。 ●資料傳輸為雙工、半雙工通訊，8位元並行傳輸，最長為20m。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| <p>H、HEX H・HEX</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Hexadecimal ●ともに16進数を示す。 ●十六進位 ●皆以十六進位表示。 |
| <p>HDLC手順 HDLC程序</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●High-level Data Link Control procedure ●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。 ●High-level Data Link Control procedure（高階資料連結制御程序） ●規定於JIS X 5104~6の標準中、稱為高階資料連結控制程序。 |
| <p>HOT STAND-BY方式 HOT STAND-BY方式</p> | <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。 在通電的狀態下、隨時可啟動運轉的待機方式。</p> |
| <p>HTML (HyperText Markup Language) HTML（超文字標記語言）</p> | <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>為了記述Web分頁的標記語言。HTML用於記述文件的邏輯結構和外觀等。此外，文件中還可嵌入圖像或聲音、動畫、連結至其他文件的超連結等。要瀏覽HTML所記述的文件時，通常需使用Web瀏覽器。不過，由於HTML文件是一種純文字文件，所以可以使用文字編輯器開啟HTML文件，也可將各個標記當作文件進行讀寫。</p> |
| <p>HTTP (HyperText Transfer Protocol) HTTP（超文字傳輸通訊協定）</p> | <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伺服器 and 用戶端 (Web浏览器等) 在收發資料時使用的通訊協定。包括HTML文件或與文件相關的圖像、聲音、 動畫等檔案，以及呈現格式等資訊在內，均可進行交換。</p> |
| <p>Hレベル H高電平</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Highレベル。 ●入出力の電圧が高い状態。 ●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。 ●高電平。 ●I/O的電壓較高。 ●相對於參考電壓24V，當電壓低至9V時仍可保證正常動作的話，9～24V屬H高電平。 |
| <p>I/Oリフレッシュ I/O更新</p> | <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"> ・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 ・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 <p>在順序程式開始運算前進行以下的處理。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・從輸入模組／智慧功能模組輸入ON/OFF資料至CPU 模組 ・從CPU 模組輸出ON/OFF 資料至輸出模組／智慧功能模組 |
| <p>I/O渡し I/O交付</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●伝送する入出力点数分以上の電線本数が必要。 ●2台以上のPLC為了執行資訊交換，須將一方的輸出連接至另一方的輸入，以傳送ON/OFF的訊號。 ●必須要有傳送I/O點數以上的電線數量。 |
| <p>IC IC</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●集積回路。 ●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。 ●積體電路。 ●集合電晶體、二極管、電阻、電容器等元件，持有各種功能的積體電路。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| ICカード IC卡 | <ul style="list-style-type: none"> ●ICメモリを内蔵したカード。 ●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み出すことができる。 ●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。 ●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。 ●磁気カードに比べ高価になる。 ●メモリのほか、マイクロプロセッサを内蔵したものもできる。 ●内建IC記憶體的カード。 ●可透過讀卡機寫入或讀取生産指示等儲存內容。 ●記憶體容量比磁卡大。記憶體大多為EP-ROM、EEP-ROM。 ●採用IC-RAM時，需要內建備份用的電池。 ●價格比磁卡高。 ●除記憶體外，還有內建微處理器的IC卡。 |
| ICタグ／RFIDタグ (IC tag/RF-ID tag) IC標籤/RFID標籤 (IC標籤/RF-ID標籤) | <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>用於識別物品等 (Identification) 的IC晶片，通常具備無線通訊功能。為了被廣泛使用需確保無線方式及其無線電頻率 (Radio Frequency=RF) 或識別 (Identification=ID) 方式的互換性，目前正逐步地標準化、規格化中，也可稱為RF標籤或RFID標籤。與條碼相比，除了能以非接觸的方式讀寫 (追加寫入) 大量的資料外，還可重複利用，適合安裝在生產現場的加工品等。加工條件或檢查結果等都可隨時寫入，方便進行產品管理。</p> |
| IDプレート ID板 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●具有可識別資料或人員等之符號的磁卡。 ●各企業為了維護公司內部的資訊安全，會將員工資訊輸入卡內，除了當作身份證明外，還可進行出入管理或資訊利用權限的管理。 |
| IEC IEC | <ul style="list-style-type: none"> ●International Electrotechnical Commission ●國際電氣標準會議。 ●電氣、電子部門の國際規格を作製する國際的民間機關。 ●ISOの電氣、電子を分担した形になっている。 ●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。 ●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。 ●International Electrotechnical Commission ●國際電工標準委員會。 ●編制電氣、電子部門國際規格的國際性民間機構。 ●分擔ISO的電氣、電子部分。 ●在電機以及電子的技術領域，國際間共同協力促進關於標準化的所有問題以及規格適用性評估等相關事項，以促進國際共識為目的而訂立的規格。 ●雖然IEC並無強制力，但各國都致力於符合這個規格。 |
| IRTB IRTB | <ul style="list-style-type: none"> ●Industrial Real Time BASIC ●産業用BASIC。 ●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。 ●三菱電機ラインマスター用M-IRTBもある。 ●Industrial Real Time BASIC (産業用BASIC) ●産業用BASIC。 ●為了延伸電腦用程式設計語言BASIC適用於現場，縮短其處理時間。 ●也有三菱電機LineMaster用的M-IRTB。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------|--|
| ISO ISO | <ul style="list-style-type: none"> ●International Organization for Standardization。 ●国際標準化機構。 ●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。 ●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。 ●IECは電気、電子分野で並列してある。 ●International Organization for Standardization 国際標準化組織。 ●国際標準化機構。 ●是聯合國的機構之一，執行全世界的統一標準以期擴大貿易、提升品質、降低價格等。 ●雖然ISO並無強制力，但日本的JIS亦以此為基準。 ●IEC同時適用於電気、電子領域。 |
| I動作 I動作 | <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>積分動作。為了消除偏差DV(測量值和設定值之間的差值)，連續變化操作量的動作。還可消除比例動作中產生的位移。產生偏差後，直到根據積分動作變化的操作量與根據比例動作變化的操作量相等為止的時間稱為積分時間 Ti。</p> |
| JANコード JAN碼 | <p>Japanese Article Number (ジャンコード)</p> <p>Japanese Article Number (日本商品條碼) (JAN碼)</p> |
| JIS JIS | <ul style="list-style-type: none"> ●Japanese Industrial Standards(ジス)。 ●日本工業規格。 ●電気、電子のH/WはJIS Cに分類、情報とS/WはJIS Xに分類。 ●Japanese Industrial Standards (JIS)。 ●日本工業標準。 ●電気、電子的硬體歸類於JIS C，資訊和軟體歸類於JIS X。 |
| JOG JOG | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●根據外部訊號，將物件移動至任意位置的動作。 ●定位模組的JOG作業可寫入參數、JOG速度。但是長時間處於ON的狀態時，會超出行程範圍（上限值/下限值）並停止。 |
| KPPS KPPS | <ul style="list-style-type: none"> ●Kilo-pulse per second (キロパルスパーセコンド) ●1秒当りのパルス数。 ●80KPPSは1秒当り8万パルス。 ●Kilo-pulse per second (千脈衝/秒) ●毎1秒脈衝數。 ●80KPPS表示毎1秒8萬脈衝。 |
| L.H、L-HALF L.H、L-HALF | <ul style="list-style-type: none"> ●Later Half(Lハーフ)。 ●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。 ●Later Half (後半) (L Half)。 ●PLC64點I/O模組的ON/OFF表示LED的下位32點。 |
| LAN LAN | <ul style="list-style-type: none"> ●Local Area Network ●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。 ●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。 ●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。 ●Local Area Network (區域網路) ●在某建築物或某用地等狹窄的區域裡，以高速傳輸線連結電腦或裝置，形成一個供結構內使用的資料網路。 ●傳送媒體使用的光纖電纜、同軸電纜、雙絞線電纜等。 ●連接類型有：以1個匯流排連接各裝置的匯流排型、以集線裝置為中心進行分支的星型、傳送路徑呈輪狀連接的環型。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| L M LED LED | <ul style="list-style-type: none"> ●Light Emitting Diode ●発光ダイオード。早くいえば半導体式ランプ。 ●多数並べて文字表示器にもできる。 ●Light Emitting Diode ●発光二極體。簡単に説就是半導體照明。 ●多個並排時可成為文字顯示器。 |
| LIFO (Last In First Out) LIFO (後進先出) | <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>儲存資料或由此讀取資料的方式之一。將儲存的資料依最新的儲存順序進行讀取的方法。最先儲存的資料最後才讀取。堆疊的資料結構，即是使用此方式處理資料。</p> |
| LSB LSB | <ul style="list-style-type: none"> ●Least Significant ●Bitビットの最下位。 ●最上位はMSB。 ●最低有効位元 ●Bit位元的最小位元。 ●最高有効位元為MSB。 |
| Lレベル L低電平 | <ul style="list-style-type: none"> ●Lowレベル。 ●入出力の電圧が低い状態。 ●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。 ●低電平。 ●I/O的電壓較低。 ●原本應為0V。但若在0時，將5V視為0V的話，則0～5V即為L低電平。 |
| m sec m sec | <ul style="list-style-type: none"> ●ミリセカンド。 ●1000分の1秒。 ●μsはマイクロセカンド。(100万分の1秒。) ●毫秒。 ●1000分之1秒。 ●μs為微秒。(100萬分之1秒。) |
| Mコード (Machine Code) M碼 (機器碼) | <p>位置決めと連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)で使用する。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>與定位聯動，例如更換鑽頭、夾鉗擰緊、鬆動、焊接電極上下、各種顯示等輔助功能。ON的狀態下有AFTER和WITH 2種模式。狀態為ON時，不會移動至下一定位。需要透過程式切換至OFF。使用者配有1~65535的代碼編號(1:夾緊, 2:鬆動等)可供使用。M碼中可夾帶50個註解，可以GX Works2監視，並可外部顯示。</p> <p>請參照「AFTER模式」一項 「WITH模式」</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| <p>M MAP MAP</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Manufacturing Automation Protocol (マップ)。 ● 米国GM社が提唱したFA用LANの実装規約。 ● 多くの機械のある生産ラインで、メーカ、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。 ● 各メーカが勝手に命令言語をとりきめたのでは、相互に交信できないので、標準化して公開し、各メーカが統一して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。 ● 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。 ● Manufacturing Automation Protocol (製造自動化協定) (MAP)。 ● 美国GM公司提倡的FA用LANの安裝規章。 ● 在多個機械生產線中，為了使廠商、命令語言不同的電腦與PLC等可以順利地進行資訊交換，規定連接方法和訊號收發方法的標準之一。 ● 因為各廠商自行決定命令語言的話，就會造成無法互相通訊的情況，因此由各廠商統一製作MAP用的硬體和軟體，然後將其內容標準化後公開。目的在於希望透過這樣的MAP系統作為中繼，可以連結工廠的機械。 ● 為LAN的工廠版之一，而且是特別高速、雜訊強的系統。 |
| <p>Mbps Mbps</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Mega-Bit per second (メガビットパーセコンド) ● 1秒当りのビット数で100万単位を表わす。 ● 10Mbpsとは1秒当り1000万ビット。 ● Mega-Bit per second (百萬位元/秒) ● 每1秒的位元數，表示100萬單位。 ● 10Mbps是指每1秒1000萬位元。 |
| <p>MCプロトコル MC通訊協定</p> | <p>MELSEC コミュニケーションプロトコルを表します。Ethernet 通信やシリアルコミュニケーションユニットの交信手順で、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>表示MELSEC通訊協定。是以Ethernet通訊或串列通訊模組的通訊程序，從對象裝置存取CPU模組的通訊方式的名稱。</p> |
| <p>MES (Manufacturing Execution System) MES (製造執行系統)</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>指製造執行系統的意思。管理生産程序的統合生産資訊系統。MES一般會配合生産點管理情報系統 (POP: 生産點管理情報系統) 的功能，具備執行工程管理、現貨管理、品質管理、製造指示、排程管理、工廠內物流管理、生産設備控制、維護管理等各種生産支援、管理的功能。</p> |
| <p>MRP (Material Requirements Planning) MRP (物料需求規劃)</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>是指材料需求規劃的意思。對於預定生產的某產品，進行零件開發，計算生產時所需的零件總量，然後減去可用庫存量 and 已訂貨庫存量後，算出訂單必要的零件數量的方法或計劃/系統。</p> |
| <p>MRP II (Manufacturing Resource Planning) MRP II (製造資源規劃)</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>是指材料需求規劃的意思。在MRP的材料需求規劃中，將人員、設備、資金等與生産相關的要素統合規劃、管理。MRP首個字母M的原意為material (材料)，但在此處則是指manufacturing (製造) 的意思。為了與前者區分，此處簡稱為MRP II。而且以MRP II 概念為主的ERP已經問世。</p> |
| <p>MSB MSB</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Most Significant Bit ● ビットの最上位。 ● 最下位はLSB。 ● Most Significant Bit (最高有効位元) ● Bitの最大位元。 ● 最低有効位元為LSB。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| <p>MSP (Management Services Provider) MSP（管理サービス提供者）</p> | <p>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。</p> <p>承包企業的伺服器或網路使用、監視、維護等工作的業者。定期確認系統是否處於可妥善提供服務的狀態，一旦發現異常立即進行恢復作業。另外，還有MSP配合提供額外投資的參考服務，例如觀測系統負載並通知客戶的服務。</p> |
| <p>MTBF MTBF</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Mean Time Between Failures (平均故障間隔時間) ● システムの信頼性を表す尺度の一つ。 ● 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。 ● 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。 ● Mean Time Between Failures（平均故障間隔時間） ● 表示系統可靠性的標準之一。 ● 表示發生一次故障後，到下一次發生故障為止的平均時間。即系統或裝置在無故障的狀態下操作的平均時間，該值越大表示其可靠性越高。 ● 例如，工廠使用15台MTBF值為3年的裝置時，則1年內可能會有5台發生故障。 |
| <p>MTO (Make to Order) MTO（訂單式生產）</p> | <p>MTOは、製品在庫、部品在庫を持たずに、受注があつ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。</p> <p>MTO是指不備有產品庫存、零件庫存，在接到訂單後才採購零件進行組裝。基本上沒有庫存的負擔。由於需要在交貨期內完成零件採購和組裝，因此必須要實施高度的採購、管理系統。</p> |
| <p>MTS (Make to Stock) MTS（存貨式生產）</p> | <p>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。</p> <p>MTS是預測客戶需求的生產方式。雖然生產管理的難度降低，但庫存負擔較大。另外，有可能存在滯銷的風險。</p> |
| <p>MV MV</p> | <p>操作量 操作量</p> |
| <p>NC 言語 (Numerical Control) NC言語（數控）</p> | <p>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。</p> <p>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。</p> <p>指示NC装置在進行加工的紙帶上打孔的語言。</p> <p>NC語言有：EIA碼 (EIA 語言)、ISO碼 (ISO 規格)、JIS碼 (JIS 標準)。</p> |
| <p>NRZ方式 NRZ方式</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Non-Return to Zero ● デジタル信号を伝送するときの変調方式の一つ。 ● 1あるいは0の信号が続くとき0レベルに戻らない。 ● フロッピーディスクへの記録などに使われる。 ● Non-Return to Zero (不歸零) ● 傳輸數位訊號時的調變方式之一。 ● 訊號持續為1或0時，不返回0位準。 ● 用於記錄到磁碟片。 |
| <p>OCR OCR</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Optical Character Reader (光学文字読取装置) <ul style="list-style-type: none"> ・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) <ul style="list-style-type: none"> ・大電流が流れると動作して警報を出す。 <ol style="list-style-type: none"> 1. Optical Character Reader (光學讀字機) <ul style="list-style-type: none"> ・ 將讀取的字元、記號等轉換為代碼的裝置。 ・ 用於讀取郵遞區號、條碼讀取機等。 2. Over Current Relay (過電流繼電器) <ul style="list-style-type: none"> ・ 出現過大電流時啟動並發出警報。 |
| <p>ODBC (Open Database Connectivity) ODBC（開放式資料庫連接）</p> | <p>Open Database Connectivity の略称です。</p> <p>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。</p> <p>Open Database Connectivity (開放式資料庫連接) 的縮寫。</p> <p>存取資料庫的軟體標準規格。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| <p>OPC (OLE for Process Control) OPC (處理控制的 OLE)</p> | <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>OPCは美國OPC Foundation制定的應用程式間通訊介面統一規格的國際標準。使用OPC可以簡單連接各用戶端的應用程式和PLC等FA機器，即使各裝置使用的PLC廠商不同，只需使用符合OPC的介面來建立用戶端應用程式的話，幾乎無需修正即可反覆使用。</p> |
| <p>Oracle Oracle</p> | <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>世界最大の資料庫軟體廠商。是該公司主打產品之關聯式資料庫管理系統的名稱。適用於各種UNIX和Windows，在全球有相當高的市場佔有率。</p> |
| <p>OSI OSI</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Open System Interconnection(開放形システム間相互接続) ● 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。 ● MAPはその一手段である。 ● Open System Interconnection (開放式系統相互連線) ● 決定電腦、PLC、機器人等的共同通訊規格，將各自不同的命令語言共通化。 ● MAP為手段之一。 |
| <p>P&Iフロー図 P&I流程图</p> | <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>以記號表示配管、偵測器、操作端、控制器等，呈現全體控制系統的配管測量系統圖。</p> |
| <p>PC MIX値 PC MIX値</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 数値が大きいくほど処理が高速である。 ● 在PLC中，平均指令數可以透過順序指令或基本應用指令依一定比例組合而成的1μs來執行。 ● 數值越大，處理速度越快。 |
| <p>PDM (Product Data Management) PDM (產品資料管理)</p> | <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>是指產品資訊管理的意思。從產品的企劃、開發、設計到生產、銷售、維護等，對這些複雜且大量的資訊進行統一管理，以提升工程效率以及縮短期限為目標的資訊系統。</p> |
| <p>PID制御 PID控制</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 温度、流量、速度、混合などの制御に使われる。 ● 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。 ● 可制御用於儀控控制的比例動作 (Proportional)、積分動作 (Integral)、微分動作 (Derivative) 3個動作。 ● 用於控制溫度、流量、速度、混合等。 ● PLC中有專用模組，程式也是個別執行。 |
| <p>PID 定数 PID常數</p> | <p>比例帯(P)、積分時間(I)、微分時間(D) の総称。</p> <p>比例帶(P)、積分時間(I)、微分時間(D) 的總稱。</p> |
| <p>PID動作 PID動作</p> | <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。</p> <p>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>透過P動作、I動作、D動作の組合，控制操作量MV演算並輸出使測定值PV快速且準確地與設定值SV數值相同。</p> <p>但是，當控制方式不包含PID的3個動作時，依據所包含的動作組合，可以稱為P控制、PI控制。</p> <p>PI動作主要用於流量控制、壓力控制、溫度控制。而PID動作則主要用於溫度控制。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| <p>PLM (Product Lifecycle Management) PLM (製品生命週期管理)</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。PDMI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ぬということである。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>統一管理包括従って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、廃棄を止める「製品生命週期全部過程」的管理手法。以PDM來說，PLM的重點在於整個產品生命週期中，必須要維護產品、零件的資料。基本上PDM和PLM的定義幾乎相同，都不會超出產品的宣傳範圍。</p> |
| <p>POP POP</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Point of Production。(生産時点情報管理。) ●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。 ●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。 ●Point of Production。(生産点資訊管理。) ●為了將產品與資訊進展的趨勢合併，在生產過程中的各點使用ID板或讀碼器等，即時掌握生產資訊的方式。 ●獲得的資訊可以活用於生產管理的工程排程或庫存管理等各個流程。 |
| <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>發送電子郵件時的指定驗證方式之一。 發送前預先存取至指定的POP3伺服器，然後再給予SMTP伺服器使用授權的方式。</p> |
| <p>PPS PPS</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Pulse Per Second。1秒当りのパルス数。 ●kppsは1,000パルス／秒(キロpps) ●Mppsは100万パルス／秒(メガpps) ●Pulse Per Second。毎1秒脈衝數。 ●kpps表示1,000脈衝/秒(Kpps) ●Mpps表示100萬脈衝/秒(Mpps) |
| <p>PTP PTP</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Point To Point Control。 ●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。 ●Point To Point Control (點對點控制)。 ●沿著定位路徑上指定的通過點間移動，進行點對點控制。 |
| <p>PV PV</p> | <p>測定値 測量值</p> |
| <p>P動作 P動作</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。 比例動作。與偏差DV (測量值與設定值之間的差值) 成比例取得操作量的動作。</p> |
| <p>プレート P速率</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Pulse rate ●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。 ●フィードパルスとフィードバックパルスの比。 ●例えば1回転当り2400パルスのときプレートを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。 ●位置決め精度はプレートを大きくすると低下する。 ●Pulse rate (脈衝率) ●定位時馬達軸每一轉的反饋脈衝放大2倍、3倍或縮小1/2、1/3的係數。 ●進給脈衝與反饋脈衝的比。 ●例如每一轉有2400脈衝時，將P速率設為2的話，就相當於1200脈衝。而有2400脈衝時，每1脈衝的軸旋轉為0.15°，若為1200脈衝的話，則為0.3°。 ●定位精度會隨著P速率的增加而降低。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| P P R | <p>P レート (pulse rate) P 速率 (脈衝率)</p> <p>モータ軸1 回転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>將馬達軸每一轉的回饋脈衝放大2 倍、3 倍、或縮小1/2、1/3 的係數。 進給脈衝與回饋脈衝數的比。例如每一轉有2400 脈衝，將P 速率設為2的話，就相當於1200 脈衝。而有2400 脈衝時，每一脈衝的軸旋轉為0.15°，若為1200 脈衝的話，則為0.3°。定位精度會隨著P 速率的增加而降低。</p> |
| R/3 R/3 | <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バイオニア的な製品。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>德國SAP公司的ERP套裝軟體。全世界主要企業中已有1萬家以上導入，在這個領域可說是全球市場佔有率第一的頂尖產品。R/3是由資料庫、應用程式、展示（用戶端）3個階層構成的用戶端伺服器系統，為開放式規格，不必依存於硬體或OS。而且，具備稱為BAPI(Business API)的程式設計介面，可靈活增加擴充功能。</p> |
| RAM RAM | <ul style="list-style-type: none"> ●Random Access Memory(ラム) ●読み出し、書き込みが随時にできるメモリ。 ●DRAM、SRAMなどがある。 ●Random Access Memory (隨機存取記憶體) (RAM) ●可隨時讀取、寫入的記憶體。 ●有DRAM、SRAM等。 |
| RAS RAS | <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>是Reliability (可靠性) Availability (可用性) Serviceability (服務性) 的縮寫。</p> <p>是指自動化設備的綜合便利性。</p> |
| RFB リミッタ RFB制限 | <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>透過RFB (復位、回饋) 限制，抑制在啟動時間或溫度測量值(PV) 上升時等容易發生的過衝。</p> |
| RFIDタグ/ICタグ (RF-ID tag/IC tag) RFID標籤/IC標籤 (RF-ID標籤/IC標籤) | <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>用於識別物品等（識別）的IC晶片，通常具備無線通訊功能。為廣泛使用，需確保無線方式及其頻率（Radio Frequency=RF）或識別（Identification=ID）方式的互換性，目前正逐步地標準化、規格化中，也可稱為IC標籤。與條碼相比，除了能以非接觸的方式讀寫（追加寫入）大量的資料外，還可重複利用，適合安裝在生產現場的加工品等，加工條件或檢查結果等都可隨時寫入，方便進行產品管理。</p> |
| RFP (Request For Proposal) RFP (請求建議書) | <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>是指請求建議書的意思。在導入資訊系統時，使用者提供記述導入系統概觀或採購條件的文件給希望交貨的供應商。</p> |
| RGB RGB | <ul style="list-style-type: none"> ●カラーCRT用の端子。 ●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。 ●彩色CRT用端子。 ●R為紅色(Red)、G為綠色(Green)、B為藍色(Blue)，以這三種原色組成各種顏色。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| <p>RLS 信号 (reverse limit signal) RLS訊號 (反向極限訊號)</p> | <p>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。 通知在可定位控制範囲下限所設置の極限開關 (為b 接點結構時、通常是通電狀態) 已經動作的輸入訊號。 當RLS訊號為OFF (非傳導) 時、定位動作即停止。</p> |
| <p>ROM ROM</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Read Only Memory (ロム) ● 読み出し専用メモリを言う。EP-ROM、EEP-ROMなどがある。 ● Read Only Memory (唯讀記憶體) (ROM) ● 讀取専用の記憶體。有EP-ROM、EEP-ROM等。 |
| <p>RS-232Cインタフェース RS-232C介面</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● RS-232Cは米国電子工業会(EIA)が決めた規格。 ● コネクタの25本のピンの寸法、名称、信号のタイミングなどをきめている。 ● 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。 ● 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。 ● ノイズに弱いため、機器間のケーブルは15m以内である。 ● 通信最高速度20KBPSであり遅い。 ● 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。 ● RS-232Cは美國電子工業協會(EIA)制定的規格。 ● 規定连接器25針の尺寸、名稱、訊號的定時等。 ● 連接電子裝置之間、做為2進位資料通訊時的規格、有JIS X 5101規格。 ● RS-232C可進行如電腦和PLC的1:1通訊。 ● 因容易受雜訊干擾、裝置間的電纜為15m以內。 ● 通訊最高速度為20KBPS以下。 ● 因為介面也可稱為埠、所以一般也稱為序列埠。 |
| <p>RS-422インタフェース RS-422介面</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 米国電子工業会(EIA)が規格化したもの。 ● 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。 ● 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)。 ● 通信速度は最高29KBPS。 ● 多くの局と通信できるので、マルチドロップともいう。 ● 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。 ● 美國電子工業協會(EIA)的規格化產品。 ● 基本上與RS-232C相同、可進行1:n(n=1~32)的通訊、電纜最多可延長至500m以內。 ● 由於是差動訊號、所以耐雜訊強、振幅電壓(±2~5V)比RS232C低。 ● 通訊速度最快29KBPS。 ● 因為可與多站通訊、所以也稱為多站點。 ● 當工業產品要求可靠性時、或者在要求通訊速度或通訊距離的用途下、都是使用RS422。 |
| <p>RS-485 RS-485</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● シリアル伝送のインタフェース規格の一つ。 ● 最大32個のドライバとレシーバが接続できる。 ● 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)。 ● RS-232Cに比べノイズに強く、高速伝送が可能。 ● 串列傳輸的介面規格之一。 ● 最多可連接32個驅動器和接收器。 ● 傳輸距離最遠為1200m、依傳輸速度不同而有所差異。(10Mbps:12m、1Mbps:120m、100Kbps:1200m)。 ● 與RS-232C相比耐雜訊強、可高速傳輸。 |
| <p>RUN中書込み RUN中寫入</p> | <p>システムを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。 無需停止系統即可變更部分執行中程式的功能。</p> |
| <p>RZ方式 RZ方式</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Return Zero。 ● デジタル信号を伝送するときの変調方式の一つ。 ● 1つの信号は一旦0に戻る。 ● Return Zero (歸零)。 ● 傳輸數位訊號時的調變方式之一。 ● 1個訊號一度返回0。 |
| <p>S字加減速 (S-pattern acceleration/deceleration) S形加減速 (S形加速/減速)</p> | <p>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。 加速和減速以Sin 曲線平順地動作。 可以1~100%設定S 曲線比例。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| <p>SAP SAP</p> | <p>ERP市場最大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。</p> <p>ERP市場最大の軟體廠商。也是以自家的軟體為主提供各種服務解決方案的廠商。該公司ERP套裝軟體的「R/3」產品已被全球約1萬家以上主要企業導入使用。</p> |
| <p>SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition) SCADA（監控與資料擷取）</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。</p> <p>是控制測量資料與監視的系統，特色在於分散式監視控制，SCADA軟體是為了將此建構在個人電腦上的工具。以往的監視控制系統均與昂貴的硬體一體化，因此維護十分繁瑣。對此，如果使用SCADA軟體的話，就可以任意選擇控制項目或監視資料。連畫面也可以自由設計。此外產品的魅力是即使不委託公司外的行家，終端使用者也可以自行建構。</p> |
| <p>SCM (Supply Chain Management) SCM（供應鏈管理）</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。</p> <p>進行從零件、原料廠商、產品廠商到批發、零售的供應鏈 (Supply Chain) 統一管理，以避免浪費和降低成本為目的的管理概念。從零售業的觀點來看，SCM中也有DCM (Demand Chain Management) (需求鏈管理)的概念。內容相同。</p> |
| <p>SCP (Supply Chain Planning) SCP（供應鏈規劃）</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。</p> <p>依據預測和實際需求，從生產與銷售的觀點建立業務計劃。</p> |
| <p>SFA (Sales Force Automation) SFA（銷售自動化）</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。</p> <p>透過電腦或網際網路等資訊通訊技術，使企業營業部門效率化，以及與此相關的資訊系統。</p> |
| <p>SFC (sequential function chart) SFC（順序機能圖）</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。</p> <p>為了使裝置的自動控制可以依照PLC的順序運轉的最佳結構化程式設計方式。</p> |
| <p>SGML (Standard Generalized Markup Language) SGML（標準通用標記語言）</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であると考えると分かりやすい。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。</p> <p>是通用中繼語言，亦是標記語言。基本上是從SGML去除利用頻率較低的功能，當作是調整成可簡易使用的XML產品較易理解。另外，HTML是根據SGML建立的語言之一。在功能方面，SGML中不存在的大都以XML規定。因此，可將XML視為是替代SGML的新一代語言，可以預見SGML會逐漸被XML取代並消滅。</p> |
| <p>SI SI</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● Step Index Fiber ● 光ファイバーの一種でステップインデックス形。 ● コアの屈折率が一律で、光の入射角度による信号の歪が大きい。 ● MELSECNETに使用。 ● Step Index Fiber（歩階式折射率光纖） ● 光纖の一種，步階式折射率型。 ● 核心的折射率相同，依光線の入射角度，訊號的偏差較大。 ● 用於MELSECNET。 |
| <p>SI (System Integrator) SI（系統整合商）</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。</p> <p>分析顧客的業務內容，針對問題統一承包資訊系統的企劃、建構、運用等業務的業者。從系統的企劃、立案到程式的開發，綜合執行必要硬體、軟體的選定、導入，完成系統的維護、管理等。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| <p>S</p> <p>SMTP-Auth SMTP-Auth</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。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。</p> <p>發送電子郵件時的指定驗證方式之一。</p> <p>在SMTP伺服器與使用者之間進行使用者帳戶和密碼的驗證，僅在通過驗證時許可發送郵件的方式。</p> |
| <p>SNTP (Simple Network Time Protocol) SNTP（簡易網路時間通訊協定）</p> | <p>TCP/IPネットワーク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。</p> <p>是經由TCP/IP網路使電腦時間同步的協定之一，為NTP的簡易版。NTP是將時間資訊伺服器階層式設定、交換資訊、將時間同步化的協定。SNTP省略NTP規格中的複雜部分，將用途特定在用戶端向伺服器諮詢正確時間的用途上。</p> |
| <p>SOA (Service Oriented Architecture) NEW! SOA（服務導向架構）新！</p> | <p>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。</p> <p>也譯為服務導向架構，在用於業務等的各種系統中，使每個應用程式互相合作，統一歸納於大規模系統的手法。</p> |
| <p>SPC/SQC (Statistical Process (Quality) Control) SPC/SQC（統計製程(品質)管制）</p> | <p>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。</p> <p>被稱為統計製程管制/統計品質管制，在各製造程序的要點（檢查點）大量收集與生產、品質相關的資料，運用管理圖等統計手法來進行處理分析，是穩定生產高品質產品的製造程序管理技術。</p> |
| <p>SQL (Structured Query Language) SQL（構造化查詢語言）</p> | <p>IBM社が開発したデータベース操作作用言語。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。</p> <p>IBM公司開發的資料庫操作作用語言。用於關聯式資料庫的操作。是以美國國家標準協會(ANSI)或JIS為標準的世界標準規格。</p> |
| <p>SRAM SRAM</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Static Random Access Memory(エスラム) ●RAMメモリの一種で、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。 ●MELSECのユーザメモリもSRAM。 ●Static Random Access Memory（靜態隨機存取記憶體）(SRAM) ●是RAM記憶體的一種，需要保持的電力小（電池備份），被廣泛用於PLC。 ●MELSEC的使用者記憶體也屬SRAM。 |
| <p>SSR SSR</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●Solid State Relay(ソリッドステートリレー) ●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。 ●消耗することがないので寿命が長い。 ●AC専用の無接点出力。 ●Solid State Relay（固態繼電器） ●無觸點開關，主要是使用觸發三極管使電流ON/OFF。 ●因為無耗損，故使用壽命較長。 ●AC専用の無觸點輸出。 |
| <p>STL (Standard Template Library) STL（標準範本函式庫）</p> | <p>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言われている。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。</p> <p>C++語言的標準範本函式庫。以C++進行程式設計時經常使用的通用資料結構或演算法，歸納成簡易便利的形式。STL的自由度非常高，而且執行效率也很好。由於被當作標準使用，所以大多數的處理器都有安裝，使用STL也可提升可攜性。</p> |
| <p>STN液晶表示 STN液晶顯示</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●STN:Super Twisted Nematic ●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。 ●液晶分子をねじることと整列させることにより、画素をON/OFFする。 ●STN:Super Twisted Nematic（超扭轉向列） ●在縱橫並排的多個透明電極之間封入液晶，通過向該電極施加訊號電壓，控制並顯示其交點部分的液晶陣列狀態，是單純矩陣式的液晶顯示之一。 ●液晶分子透過扭轉、定位校正，可使像素ON/OFF。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| S I V | <p>STOP 信号 (stop signal) STOP 訊號 (停止訊號)</p> <p>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。 透過定位制御可在動作過程中從外部輸入訊號使其直接停止。 外部STOP 訊號 (a 接點) 為ON (傳導) 時便停止。</p> |
| STプログラム (structure text program) ST程式 (結構化文字程式) | <p>ST言語で記述されたプログラムです。 使用ST語言撰寫的程式。</p> |
| SV SV | <p>目標値 目標値</p> |
| T/D変換 T/D轉換 | <p>温度をデジタル値に変換すること。 將溫度轉換成數位值。</p> |
| TCO (Total Cost of Ownership) TCO (整體擁有成本) | <p>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。 電腦系統的導入、維護、管理等所花費的費用總額。</p> |
| TCP/IPプロトコル TCP/IP通訊協定 | <ul style="list-style-type: none"> ●ネットワークプロトコルの一つ。 ●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。 ●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。 ●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。 ●インターネットやLAN上で使われる標準的なプロトコル。 ●ネットワーク通信協定之一。 ●TCPはOSI参照モデルの第4層(傳輸層)、IPはOSI参照モデルの第3層(網路層)。 ●第1層(實體層)和第2層(資料連結層)並不特定，例如，可將有線和無線等不同的網路結合成一個網路。 ●由於是採用UNIX的BSD4.3，所以實際上連結工作站的網路便是標準的通訊協定。 ●在網際網路或LAN上使用的標準通訊協定。 |
| TFT液晶表示 TFT液晶顯示 | <ul style="list-style-type: none"> ●Thin-Film transistor ●縦横に多数並べられた透明電極の交点に各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クス方式の液晶表示。応答が速い。 ●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。 ●単純マトリクス液晶に比べ、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。 ●Thin-Film transistor (薄膜電晶體) ●在縱橫並排的多個透明電極的交點配置各個電晶體，通過該薄膜電晶體(TFT)驅動各個像素進行ON/OFF動作的主動矩陣式液晶顯示。回應迅速。 ●進行彩色顯示時，每1個像素有3個TFT，當R、G、B分別通過彩色濾光片後便可顯示。 ●比起單純的矩陣液晶，對比度不僅不會降低，還可增加掃描線的數量，而且因為半色階的表現較為容易，顯示品質高。 |
| TOC (Theory Of Constraints) TOC (限制理論) | <p>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。 是指限制理論的意思。以色列人高德拉特所提出的生產管理限制理論。優先處理瓶頸工程。</p> |
| URL エンコード URL編碼 | <p>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。 將字元字串轉換為URL可使用的字元。 是指RFC3986中定義的百分比編碼。</p> |
| URL(Uniform Resource Locator) URL (全球資源定位器) | <p>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 (全球資源定位器) 的縮寫。 是指記錄存在於網際網路上的資訊資源位置的方式。</p> |
| VRAM VRAM | <ul style="list-style-type: none"> ●VRAM。ビデオラム。 ●CRT、液晶などに表示する文字、図形などの専用RAMメモリ。 ●VRAM。視訊RAM。 ●顯示在CRT、液晶等的字元、圖形等專用的RAM記憶體。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| W あ Web ブラウザ Web 瀏覽器 | Web ページを閲覧するためのソフトウェアの略称です。 Web 分頁瀏覽軟體的縮寫。 |
| WITH モード (With mode) WITH 模式 (With 模式) | 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。 在定位啟動時，進行M碼輸出的模式。 由於啟動同時會切換為ON，可向焊接電極施以電壓，或顯示定位速度。With 模式。 請參照用語「AFTER 模式」一項。 |
| XML (eXtensible Markup Language) XML (可延伸標記語言) | 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。 在網際網路上不同的程式交換資料時的記述格式。其特徵是將稱做標籤的識別代碼插入到資料的各處時，可使對方理解資料的內容。 |
| XML 文書 (XML Document) XML 文件 (XML 文件) | 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。 透過使用XML製造的語言建立的文件和資料，稱為XML文件。在數字陳列般的資料區塊中，即使有不像文件的內容，也稱為XML文件。 |
| XY テーブル (XY table) XY 滑台 (XY 滑台) | 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。 可簡單地將滑台移動至X(橫向)、Y(縱向)2個方向來進行定位的裝置。 |
| Z 相 (Z phase) Z 相 (Z 相) | PG ゼロともいう。 “零点信号”の項を参照。 也稱為PG zero。 請參照「零點訊號」一項。 |
| アカウント 帳戶 | MES インタ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。 是指可以利用MES介面模組或伺服器用個人電腦的權利，或者表示利用時所必要的ID。 |
| アク्यूムレータ 累加器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●アク्यू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、アクィムレータは、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。 ●資料暫存器の一種。雖然一般都優先使用PLC的CPU，所以平常不需要瞭解，但特定的指令必須知道才行。 ●有A0、A1的2個16位元時輸入至A0，為32位元時下位字輸入至A0，上位字輸入至A1。 ●如果在程式中數次執行累加器的指令時，該資料若沒有依次傳送到暫存器的話，累加器會因PLC的CPU而優先被覆蓋。所以，在執行下一個指令時，要留意被覆蓋的情形。 |
| アクション 動作 | MES インタ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。 在MES介面模組工作中所定義的處理單位，具有為了與資料庫通訊的「通訊動作」，以及為了運算標籤要素值的「運算動作」。 「通訊動作」是發送1個SQL語法(擷取、更新、插入、多次擷取、刪除)的處理單位。 「運算動作」是最多可進行20個二進位運算的處理單位。 |
| アクセス子局 存取從屬站 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●多點連結模組的多點連線功能中可連接的從屬站。 ●最多可連接8站，還可設定傳送的順序。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------|--|
| あ アクセスサイクル 存取週期 | <ul style="list-style-type: none"> ●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、データの読出し書込みをするスキャンの回数を示す。 ●アクセスサイクルは1スキャンタイムとなる。 ●關於PLCの狭義意思是指，周邊裝置或特殊功能模組對PLC的CPU讀寫資料的掃描次數。 ●存取週期為1次掃描時間。 |
| アップロード 上傳 | <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。</p> <p>一般是指發送資料至伺服器等電腦主機。但對PLC而言，則是指使用外接模組或電腦讀取PLC中的程式。 與下載的意思相反。</p> |
| 圧力計 壓力計 | <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に多数使用されています。</p> <p>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</p> <p>測量壓力的裝置，具代表性的有以下幾種。在處理壓力測量時，大多同時使用溫度測量或流量測量等。</p> <p>電気式：電阻式，壓電式 弾性式：巴登管，隔膜、波紋管式 液柱式：U型管、單管式</p> |
| 圧カバイアス 壓力偏置 | <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。</p> <p>溫度壓力補償運算是以絕對單位（絕對溫度、絕對壓力）進行。壓力偏置是為了將設計壓力、測量壓力轉換成絕對壓力的補償值。</p> |
| アドオン 附加 | <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。</p> <p>關於PLC的狹義意思是指，當外接模組連接CPU模組時，不必透過電纜而是以連接器直接連接的形式。</p> |
| アドレス 位址 | <ul style="list-style-type: none"> ●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込み、読出しを行う。 ●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。 ●記憶體的位址。記憶體具有位址，資料的寫入和讀取是由該指定的位址進行。 ●表示定位時目標位置的數值。單位為公釐、英寸，以角度或脈衝計數設定。 |
| アナウンス機能 宣告功能 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●圖形操作終端（GOT）的功能之一。 ●當指定的位元裝置為ON時，會在畫面上顯示事先由使用者建立的訊息或錯誤警告訊息，以及日期時間，或顯示可輸出至印表機的功能。 |
| アナログ 類比 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●連續的變化量。例如時間、溫度、壓力、電壓、電流、流量等，較難以數字(數位值)處理的値。 ●由於類比值無法直接以PLC的CPU處理，所以要轉換成數位值來進行運算，這稱為A/D轉換。 |
| アナログRGB 類比RGB | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●視訊訊號的方式之一，是指將彩色訊號以紅(R)、綠(G)、藍(B)三原色訊號的ON/OFF和亮度資訊來呈現。 ●因為類比值能夠以三原色為基礎呈現色彩的明暗，所以可顯示16色以上的多種色彩。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| あ アナログ出力HOLD/CLEAR 機能 類比輸出HOLD/CLEAR機能 | CPU ユニットがSTOP 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。 CPU 模組為STOP狀態或發生錯誤的狀態時，可以保留已輸出的類比值。 |
| アナログ速度指令 類比速度指令 | 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。 可以外部的類比電壓，高精度地平順控制伺服馬達轉速、方向的指令。 |
| アナログ変換許可／禁止設定 類比轉換許可/禁止設定 | 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。 依每個頻道，可設定是否許可或禁止進行A/D轉換或D/A 轉換。將不使用的頻道設定為禁止轉換，可縮短取樣週期。 |
| アナンシエータ 警報器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●故障番号。MELSECではリレーFで表わす。 ●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。 ●用於偵測異常、故障用的程式時之便利的内部繼電器。 ●故障編號。MELSEC以繼電器F表示。 ●繼電器F為ON時，與其他繼電器不同的地方是將編號儲存於特殊暫存器中。此外，復位是以復位指令RST進行。 |
| アブソリュートエンコーダ 絶対式編碼器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●可將馬達每一回轉內的角速度資料輸出到外部的編碼器，一般360度是以8192-262144位元來讀取。 ●增量式編碼器在停電時會有軸位置不明的缺點，而絕對式編碼器既使在停電時也不會遺失軸的位置。 |
| アブソリュート方式 絶対系統 | <ul style="list-style-type: none"> ●位置決めアドレスの表し方の一つ。 ●0を基準にして、そこからの距離を表わす絶対番地方式。 ●位置決め方向は指定しなくても自動的に決まる。 ●これに対してインクリメント方式がある。 ●表示定位位址的方法之一。 ●以0為基準，表示從0開始的距離之絕對位址方式。 ●即使不指定定位方向，也會自動決定。 ●相對於此，另有增量方式。 |
| アプリケーション (application) 應用程式 (application) | <p>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。</p> <p>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。</p> <p>針對製作文件、計算數值等某種特定目的而設計的軟體。是應用程式軟體的簡稱。此外，有時還簡稱為「APP」，只要使用者需要，無論何種軟體都可安裝到具有共通基本功能的 OS（作業系統）中加以使用。</p> <p>具有代表性的應用程式軟體有文書處理軟體或表單計算軟體、圖像編輯軟體、資料庫軟體、簡報軟體、Web瀏覽器、電子郵件軟體等等。企業用的財務會計軟體或人事管理軟體、庫存管理軟體等也是屬於應用程式軟體的一種。</p> |
| 誤り制御方式 出錯控制方式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●必要に応じては再送信を要求させる。 ●距離が長いデジタル通信では広く使用されている。 ●考慮在傳送中會因雜訊等發生錯誤，故擬定對策後再進行發送，並於接收側進行檢查的方式。 ●必要時，可要求重新發送。 ●廣泛用於長距離的數位通訊。 |
| アラーム 禁止 警報禁止 | 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。 對於警報標籤的警報項目，可透過實施禁止設定來禁止警報偵測。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---------------------------------------|--|
| あ い アラーム ステータス 警報状態 | 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。 表示警報發生的状態，有警報標籤の上上限警報(HH)、上限警報(H)、下限警報(L)、下下限警報(LL)等。 |
| アラーム レベル 警報等級 | 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。 警報標籤警報項目の重要程度等級，可分為重度警報、輕度警報。 |
| アルゴリズム (algorithm) 演算法 (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。 使用電腦來達成某特定目的的處理步驟。利用程式設計語言具體記述演算法的內容，稱為程式。 |
| 安定化電源 穩定電源 | <ul style="list-style-type: none"> ●直流の定電圧電源装置。 ●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。 ●MELSECの電源ユニットも安定化電源。 ●直流的穩壓電源裝置。 ●供給交流電源的話，可輸出一定電壓的直流電源。 ●MELSEC的電源模組也屬於穩定電源。 |
| アンドン (Andon) 安燈 (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。 生産線發生異常時，通知負責人異常資訊的傳達裝置。 |
| 位置型PID制御 位置型PID控制 | 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。 位置型PID控制是指在PID的運算方式中，從設定值(SV)和測量值(PV)的差值(偏差)來算出操作量(MV)的運算方式。另外，速度型PID控制則是從偏差來算出操作量變化部分(ΔMV)的運算方式。 |
| 位置決め 定位 | <ul style="list-style-type: none"> ●ある点から決められた次の点まで移動すること。 ●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。 ●從某一點移動到指定的下一點。 ●以伺服馬達、步進馬達作為發出位置指令的定位模組和動力。 |
| 位置決め完了信号 定位完成訊號 | <ul style="list-style-type: none"> ●位置決めドウェルタイムが終了したとき発生する信号。 ●この時点であらかじめ設定したタイマがスタートする。 ●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。 ●在定位停留時間結束時產生的訊號。 ●在該時間點，啟動事先預設的定時器。 ●目的是在此訊號之後，啟動定位後的其他作業(夾緊動作等)。 |
| 位置決め始動 定位啟動 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●指定目標的定位啟動編號，以啟動定位。 |
| 位置決めデータ 定位資料 | <ul style="list-style-type: none"> ●ユーザが位置決めするためのデータ。 ●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。 ●使用者定位用的資料。 ●以參數為基礎，指定要定位的點數部分(位址數量)。 |
| 位置決めパターン 定位模式 | 位置決めが終了したら、次に何をさせるか指定するとり決め。 定位完成時，決定下一步的指令。 |
| 位置決め用パラメータ 定位用參數 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●パラメータは初期値をもっているのので、この値を制御条件に合わせて変更する。 ●為了進行定位控制，基本資料有控制單位、每1脈衝的移動量、速度限制值、行程限制範圍的上下限值、加減速時間、定位方式等各種資料。 ●由於參數具有初始值，因此要配合控制條件變更此值。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------|--|
| い 位置検出単位 位置偵測単位 | <ul style="list-style-type: none"> ●位置決めユニットでは1パルス当りの送り量のこと。 ●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。 ●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。 ●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。 ●MELSEC-AD71では0.1から10.0 μmの範囲である。 ●在定位模組中，每1脈衝的進給量。 ●將馬達軸1次迴轉換算成脈衝，表示每1脈衝的進給量。 ●在步進馬達中，相當於進給脈衝的1個脈衝。 ●在伺服馬達中，相當於反饋脈衝的1個脈衝。 ●MELSEC-AD71則是在0.1~10.0 μm的範圍。 |
| 位置検出ユニット 位置偵測模組 | <ul style="list-style-type: none"> ●位置決めの簡略版。 ●MELSECではA61LS、A62LSがある。 ●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。 ●定位的簡易版。 ●MELSEC有A61LS、A62LS。 ●具有定位功能和極限開關功能，合計共有16頻道可使用。 |
| 一次遅れフィルタ 一次滯後濾波器 | 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 當做消除測量值PV雜訊等的濾波器使用。進行一次滯後運算。 超前滯後補償的處理FB(P_LLAG) 屬於此類。 |
| 位置制御 定位控制 | <ul style="list-style-type: none"> ●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、常にフィードパルスで制御している。 ●是以定距推進、定位、數控等位置或尺寸為主的控制，通常以進給脈衝控制。 |
| 位置制御ゲイン 定位控制增益 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●定位時，指令脈衝頻率對偏差計數器滯留脈衝的比率。 ●雖然提高停止精度時增益也會提高，但若過高的話會發生暴衝（過衝）造成不穩定。 ●過低的話，雖然停止時會十分順暢，但停止誤差會變大。 |
| 位置制御モード 定位控制模式 | <ul style="list-style-type: none"> ●位置決めにおけるサーボ制御のモードの一つ。 ●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。 ●定位時的伺服控制模式之一。 ●在其他伺服控制模式中，有進行速度控制的速度控制模式、進行轉矩控制（電流控制）的轉矩控制模式。 |
| 一致信号 一致訊號 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●高速計數器模組中，預定的設定值和輸入值一致時會ON的訊號。 |
| 移動表示 移動顯示 | 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。 透過反覆消除先前顯示的圖形，並在新指定的位置上顯示圖形，以呈現圖形持續移動的效果。 |
| 移動平均フィルタ 移動平均濾波器 | 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。 標準フィルタのプロセスFB(P_FIL)が該当します。 輸出在資料收集間隔時取樣的SN個輸入資料的平均值。 標準濾波器的處理 FB(P_FIL) 屬於此類。 |
| イニシャル交信 初始化通訊 | データリンクのマスタ局が、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。 資料連結的主站，在電源ON時以及CPU從STOP到RUN時，一度會連結至從屬站並傳送參數資訊。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------------|---|
| い インクリメント方式 増量式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●寸送りなどに使われる。 ●これに対してアブソリュート方式がある。 ●従前の停止位置の位址，到指定的移動量の定位制御方式。 ●用於定距推進等。 ●相對於此項有絕對式。 |
| インタプリタ形BASIC 直譯式BASIC | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●コンパイラ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。 ●逐句讀取命令，翻譯成機械語言後執行的BASIC。 ●雖然執行速度比編譯式較慢，但優點是程式的偵錯等較易操作。 |
| インタロック 互鎖 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●装置の破損や暴走を防止するためにつかう。 ●直到完成行進中の動作為止，不會移至後續動作的封鎖條件。 ●用於防止裝置損壞或失控。 |
| インデックス修飾 變址修改 | <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>變址修改是使用索引暫存器指定間接位址。使用索引暫存器時，裝置編號為（直接指定的裝置編號）+（索引暫存器的內容）。</p> |
| インデックステーブル 分度盤 | <p>回転物を回して、一定角度づつ回転させる割出し板。</p> <p>轉動旋轉物，逐次旋轉一定角度的分度盤。</p> |
| インテリジェント機能ユニット 智慧功能模組 | <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、D/A 轉換模組等，具有I/O以外功能的MELSEC-Q/L系列模組。</p> |
| インテリジェント機能ユニットデバイス 智慧功能模組裝置 | <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）</p> <p>從CPU模組直接存取安裝在主機座模組以及擴充機座模組的智慧功能模組緩衝記憶體裝置。</p> <p>例：U0\G20480（存取最前列I/O編號0000h的模組緩衝記憶體位址20480（5000h））</p> |
| インテリジェントデバイス局 智慧裝置站 | <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>向主站循環傳送位元單位I/O訊號和字元單位I/O資料的站。也可進行瞬時傳送。會回應來自其他站的瞬時傳送（要求）。而且，也向其他站發送瞬時傳送（要求）。</p> |
| インポジション信号 定位訊號 | <ul style="list-style-type: none"> ●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)。 ●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。 ●當滯留脈衝數低於定位範圍的設定值時，即判斷伺服驅動器的定位動作已完成並輸出訊號（INP）。 ●可當作定位完成的預告或當成在範圍內的訊號使用。 |
| インポジション範囲 定位範圍 | <ul style="list-style-type: none"> ●位置決め完了信号(INP)を出力する範囲のこと。 ●定位完成訊號（INP）的輸出範圍。 |
| インラインST 聯機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。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>標籤式的專案LADDER EDITOR中，在相當於線圈指令的位置建立表示ST程式的聯機ST盒，具有編輯/監視的功能。</p> <p>可藉此在 LADDER 程式中簡單建立數值運算或字元字串處理。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------------|---|
| う お ウォッチドグタイム 逾時監視計時器 | <ul style="list-style-type: none"> ●シーケンサの演算時間の異常を検出するためのタイム。 ●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。 ●用於偵測PLC演算時間異常的計時器。 ●監視程式掃描1次的時間，若未在預定時間內完成便會發出警報。 |
| 内段取りと外段取り 線内設定和線外設定 | <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>有不用停止生産線即可進行設定的方法。雖然在切換生産線的瞬間必須停止，但設定作業本身與生産線作業分別進行的話，就不會損失時間。這稱為線外設定。反之，停止生産線進行設定則稱為線內設定。</p> |
| エッジリレー 邊緣繼電器 | <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>記憶電路區塊前端接点ON/OFF 資訊的裝置。僅可用於接點。(無法作為線圈使用。)</p> <p>・邊緣繼電器的用途 邊緣繼電器是使用變址修改的程式，用於偵測前緣 (OFF → ON)。</p> |
| エミュレータ 模擬器 | <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>並非移植其他機器上執行的軟體，而是指用於在某機器上執行同等動作的硬體或軟體。</p> |
| エラー無効局 錯誤無效站 | <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>即使在資料連結中解除連接從屬站，主站也不會將從屬站偵測為異常站。亦可用於在資料連結過程中更換從屬站等。</p> |
| エンコーダ 編碼器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●將輸入的資料轉為二進碼ON、OFF的裝置。脈衝產生器等。 ●安裝在伺服馬達上，用於偵測馬達軸旋轉角度或旋轉速度的感應器。也稱為偵測器。有絕對式、增量式。 |
| エンコード 編碼 | <p>16→4ビットエンコードといえば、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>以16→4位元編碼來說，將16位元展開的資料之ON的最上層位元，以4位元的數值表示。用於PLC和電腦的資料交換等。</p> |
| 円弧補間 圓弧補間 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●普通90°を単位とする。 ●円形を作ったり、途中で障害物があるときそれを避けたりすることができる。 ●在定位時，當橫向進給和縱向進給的2台馬達同時運轉進行定位時，如同描繪圓弧，CPU會執行運算並自動運轉。 ●通常以90°為單位。 ●可用來製作圓形，中途若有障礙物時還可避開。 |
| 応答時間 回應時間 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●入力がOFFするときも同じように遅れ時間がある。 ●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。 ●在輸入裝置ON之後，一直到程式的輸入X變為ON為止的延遲時間。 ●輸入為OFF時，同樣也會有延遲時間。 ●關於輸出點Y，則是從程式的線圈變成ON/OFF開始，直到輸出接點(或觸發三極管、電晶體)變成ON/OFF為止的延遲時間。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------------------|--|
| お オートチューニング(サーボ) 自動調適（伺服） | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●在伺服狀態下，能即時推測機械的特性（負載慣性矩），自動根據該值設定最佳增益的功能。 |
| オートチューニング(プロセス制御) 自動調適（處理序控制） | <p>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。</p> <p>作動生産設備以偵測動態特性，自動取得PID的比例增益（Kp）、積分時間(Ti)、微分時間(Td)。而2自由度型高功能PID標籤FB，則是可利用階躍回應法或極限循環法進行自動調適。</p> |
| オートモード(プロセス制御) 自動模式（處理序控制） | <p>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。</p> <p>透過從HMI畫面設定設定值(SV)進行控制的模式。</p> |
| オートロギング 自動記録 | <p>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、稼動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。</p> <p>將事先寫入自動記錄設定的CF卡，安裝在運作中的高速資料記錄器模組，自動開始記錄的功能。</p> |
| オーバル歯車式流量計 橢圓齒輪流量計 | <p>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。</p> <p>透過旋轉橢圓齒輪，測定流量的容積式流量計。</p> |
| オープンコレクタ方式 開集極式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●ケーブル1本で信号を伝達できるが、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。 ●由於電晶體的集電極為輸出端子，因此電晶體發揮了接點的作用，成為直流專用無觸點輸出的方式。 ●雖然可以用1條電纜傳遞訊號，但與差動方式相比，耐雜訊力較弱，不適合長距離配線。 |
| 送り現在値 目前進給値 | <p>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。</p> <p>對應定位模組輸出的移動距離所計算出的脈衝數。</p> |
| 送りネジ 進給調整螺栓 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●定位時以旋轉螺栓來定位的機械，為基本螺栓。 ●為了減少齒隙和尺寸誤差，大都使用滾珠螺桿。 |
| オフセット 位移 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●デジタル値が0のときのアナログ値を変えて調整することができる。 ●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)。 ●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)。 ●是指利用類比數位轉換(數位類比轉換)模組，將輸入—輸出特性圖上下移動的意思。 ●可改變數位值為0時的類比值來進行調整。 ●在A/D轉換模組，當數位輸出值為0時的類比輸入值(電壓或電流)。 ●在D/A轉換模組時，當數位輸入值為0時輸出的類比值(電壓或電流)。 |
| オフディレイタイム 斷開延時定時器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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ム。 ●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。 ●從線圈OFF到接點開放為止，發生延時的定時器。 ●切換為ON的狀態時接點立即啟動，切換至OFF時則進行限時動作。 |
| オフ電圧 斷開電壓 | <p>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。</p> <p>當繼電器線圈的電壓慢慢降低時，將ON的接點進行復歸(OFF)的電壓。</p> |
| オフラインスイッチ 離線開關 | <p>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。</p> <p>在PLC的動作中，將不進行ON/OFF的線圈強制斷開的功能。</p> |
| オリフィス 孔 | <p>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。</p> <p>根據流量大小測量節流前後所產生的壓差，是為了取得流量設置在管路的節流裝置(流孔板)。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---------------------------------|--|
| <p>お</p> <p>折れ線補正 聚合線補償</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し補正します。 プロセスFBのP_FGが相当します。</p> <p>用於測量對象的物理量和來自感應器的測量輸入值不成正比時，將相關的曲線以聚合線進行模擬和補償。 相當於FB的P_FG處理。</p> |
| <p>音響カプラ 聲耦合器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● プログラムやデータを電話回線を使って通信できる。 ● 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。 ● 受信側は音をもとの0, 1信号に戻す機能をもっている。 ● モデムより手軽に伝送できる。 ● 將數位資訊轉換成聲音的裝置。用於使用電話傳送資訊時。 ● 程式或資料可透過電話線路通訊。 ● 透過將數位的2進位0(OFF)和1(ON)訊號轉換成可聽頻率1,000~3,000Hz，即可使用電話話筒。 ● 接收側具有將聲音還原成0, 1訊號的功能。 ● 可透過數據機輕鬆傳送。 |
| <p>オンディレイタイマ 接通延時定時器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● OFFしたときは直ちに接点が復帰する。 ● 從線圈ON到接點開始動作為止發生時間延遲的定時器。 ● OFF時，接點立即復帰。 |
| <p>オンディレイ動作 接通延時作業</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。 輸入訊號為ON時開始計時動作，在經過設定的時間後將輸出訊號輸出的動作。</p> |
| <p>オン電圧 導通電壓</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● AC100Vのコイルで、70V程度がオン電圧。 ● 當緩慢提高施加在線圈的電壓時，接點會啟動的電壓。 ● 在AC100V的線圈中，其導通電壓為70V左右。 |
| <p>温度圧力補正 溫度壓力補償</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す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。</p> <p>透過流孔等節流裝置，進行壓差測量後的液體條件（溫度、壓力）與設計條件不同時，便需要進行補償。 將測量值乘上這個溫度壓力補償係數來進行補償。 若是流孔等節流裝置時，由於透過補償所得的值是流量的平方，可與開方法組合運用。</p> |
| <p>温度計 溫度計</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。</p> <p>熱電対(B,S,R,K,E,J) -180°C~1550°C(参考使用温度範囲) 測温抵抗体(pt,3線式,4線式) -180°C~500°C 接触タイプ サーミスタ -50°C~200°C 接触タイプ 光高温計 700°C~3000°C 放射温度計 -50°C~4000°C</p> <p>測量溫度的裝置，較具代表性的有以下幾種。在處理過程中大多使用溫度測量。 熱電偶 (B、S、R、K、E、J) -180°C~1550°C (參考使用溫度範圍) 測溫電阻 (pt、3線式、4線式) -180°C~500°C 接觸型 熱敏電阻 -50°C~200°C 接觸型光測高溫計 700°C~3000°C 輻射溫度計 -50°C~4000°C</p> |
| <p>温度センサ 溫度感應器</p> | <p>熱電対と白金測温抵抗体の総称。 熱電偶與白金測溫電阻的總稱。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-------------------------------|--|
| お ー か 温度バイアス 温度偏置 | 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。 温度圧力補償演算は絶対単位（絶対温度、絶対圧力）進行運算的。温度偏置則は用來將設計温度、測定温度轉換成絕對温度的補償值。 |
| オンラインモニタ 線上監視器 | 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。 連接可程式控制器CPU和外接模組，讀取並監視運轉中可程式控制器CPU的運轉狀況和裝置內容等。 |
| オンラインユニット交換 線上模組更換 | システムを停止することなくユニット交換が行えます。 無需停止系統即可更換模組。 |
| 回生抵抗器 回生電阻器 | <ul style="list-style-type: none"> ●回生ブレーキに使用する抵抗器。 ●回生エネルギーを熱として消費する。 ●用於回生制動器的電阻。 ●將回生能源作為熱能進行消耗。 |
| 回生負荷率 回生負載率 | 許容回生電力に対する回生電力の割合。 對容許回生電力的回生電力比例。 |
| 回生ブレーキ 回生制動器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●通常以馬達作動機械時，會由驅動器供給電源給馬達，不過對此在馬達減速或驅動負載下降時，為了降低機械的速度，馬達和機械所持有的旋轉能源經由驅動器消失(消耗)後，便可獲得制動力。這稱為回生制動器。容許再生電力是指依回生制動器可消耗的最大能源。 ●例如MR-J3伺服驅動器是透過電容器和電阻來消耗回生能源，以獲得回生制動轉矩。 ●當需要消耗較大的回生能源時，除了伺服驅動器外，還可設置電阻電路（外部回生電阻）進行消耗。 |
| 外部故障診断 外部故障診斷 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●控制機器的輸入輸出訊號或內部繼電器等，透過偵測裝置的動作，與預先設定的條件資料進行比對，以診斷外部控制機器故障。 ●MELSEC有診斷外部故障用的套裝軟體和模組，可進行順序時間檢查、次數檢查、正常模式檢查、非正常模式檢查、上下限值檢查、往返動作檢查等6種檢查。 |
| 開平演算 開平方根運算 | √(ルート)演算機能です。オ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。 是指√(根號)運算功能。根據孔或文氏管等的壓差測量流量時，為了使來自感應器的平方特性訊號返回線性關係，使用此算法。相當於程序FB的「P_SQR」。 |
| 解列 解除連接 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●異常を修復してもとの運転に戻すとき、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。 ●在資料連結狀態下，當本站或遠端I/O站有異常時，會退出資料連結且停止運轉。 ●異常修復後返回原本的運轉時，若有設定自動恢復的話，即可自動進入連結。 |

か

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|---|
| カウント式原点復帰 計數式原点復帰 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●原点復帰動作中に近点ドグONで減速を開始し、クリープ速度で「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。 ●在定位制御中、3種原点復帰方法中的其中一種。 ●在原点復帰の動作中、近点制限開關ON時開始減速、以潛變速度移動「近点制限開關ON後の設定移動量」的部份後、將最初の零點訊號位置設為原點位址的方式。 |
| カスケード制御 串聯控制 | <p>カスケード制御は、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。</p> <p>串聯控制由一次迴路和二次迴路的雙重迴路構成。進入二次迴路先偵測出外部干擾後在二次迴路就進行吸收，以消除對處理過程的影響，是提升全體控制性能的控制方式。一般而言預期二次迴路的回應速度比一次迴路快3倍以上。</p> |
| カスケードモード(プロセス制御) 串聯模式（處理序控制） | <p>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て行う場合も本モードを用います。</p> <p>將一次迴路的輸出值 (MV) 當作二次迴路的設定值 (SV) 進行控制，以執行串聯控制的模式。此外，使設定值 (SV) 成為上位的指示值，例如與其他迴路聯動或搭配程式設定器進行時，亦使用此模式。</p> |
| カスタマイズ (customize) 客製 (customize) | <p>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。</p> <p>調整軟體的設定或設計，依據使用者的喜好進行自訂。例如，可依軟體將幾個主要功能分離，安裝（導入）時使用者可以選擇要導入哪一功能。這也可以稱為自訂安裝。</p> |
| 加速時間 加速時間 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●PLC定位模組，從停止狀態達到全速所需的時間。 ●因為參數的加速時間是指達到速度限制值的時間，所以設定速度較低時，加速時間會依比例縮短。 ●取決於機械的慣性及馬達的轉矩、負載的反抗轉矩等。 |
| 稼働実績 (operation progress) 作業進度 (operation progress) | <p>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。</p> <p>針對給予生產現場的生產指示，從設備角度來看的進度資訊。表示按照指示進行生產後，其設備的運轉狀況為何。</p> |
| 稼働率 (Rate of Operation) 運轉率 (Rate of Operation) | <p>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。</p> <p>是指加工後製程需要（結合銷售）的產量時，以其設備能力分析全能生產與定時生產時的能力需求比例。</p> |
| 監視時間 監視時間 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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みて、そのときのリンクスキャン時間よりも大きい値とする。 ●在MELSECNET、CC-Link IE中，從開始連結掃描時開始監視，直到下一個連結掃描啟動為止，這段間隔的監視時間。 ●以連結參數設定該時間的話，實際時間若比設定值長，即會中斷與從屬站的通訊。 ●此外，在設定監視時間時，除了實際的連結掃描時間外，如果執行了迴圈回送，連結掃描時間會變得較長。 |

か
き

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| 慣性モーメント、イナーシャ 慣性矩、慣性 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●記号では$J[\times 10^{(-4)}\text{kg}\cdot\text{m}^2]$または$\text{GD}2[\text{kgf}\cdot\text{m}^2]$で表される。 ●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。 ●表示物體維持當時状態の物理量大小。 ●慣性矩の値越大，加減速時所需要的能源就越大。 ●以$J[\times 10^{(-4)}\text{kg}\cdot\text{m}^2]$或$\text{GD}2[\text{kgf}\cdot\text{m}^2]$表示。 ●選擇伺服馬達時，負載的慣性矩要在伺服馬達慣性矩的建議倍率以下。 |
| かんばん (Kanban) 看板 (Kanban) | 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」「目で見える管理の道具」「工程・作業改善の道具」の役割がある。 為實現適時生産的管理工具。具有「生産、搬運の指示資訊」、「目視管理的工具」、「工程、作業改善的工具」等功用。 |
| 管理局 控制站 | <ul style="list-style-type: none"> ●MELSECNET/10、H、CC-Link IE コントローラ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。 ●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。 ●在MELSECNET/10、H、CC-Link IE控制器中，管理整體網路的站，1個網路只有1台控制站。 ●萬一控制站發生異常時，其中某個一般站會取代此控制站(子控制站)，繼續進行資料連結。 |
| 管理局移行時間 控制站過渡時間 | 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。 因電源OFF等導致管理站停機後，直至子控制站開始資料連結為止的時間。 |
| 基本ベース 主基板 | 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。 積木型的PLC，安裝有電源模組、CPU模組、I/O模組、智慧模組的基板模組。 |
| 逆動作 反向動作 | 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) 是指在PID控制中，對於測量值PV的減少，增加操作量MV的動作。(例：暖氣) |
| キャッシュフロー (Cash flow) 現金流動 (Cash flow) | 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。 如同字面，是指「資金流動」的意思。透過企業活動，從實際所得扣除對外支出的部份後，手頭上所剩餘的資金流動的意思。資金流出稱為現金流出，資金流入稱為現金流入，兩者合稱為現金流動。 |
| キャラクタゼネレータ 字元產生器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●フォントメモリともいう。 ●是將字元、符號等作為點（位元）的集合體進行記憶體化。 ●使ROM記憶體記憶多個字元，當要顯示字元時，從該記憶體讀取並予以顯示。 ●也稱為字型記憶體。 |
| キャリアバンド 載波頻帯 | 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。 在傳送途徑中將單一頻道的資料訊號符號化，於載波（載送資訊進行傳輸的正弦波或週期性脈衝訊號）上進行傳輸的方式。 |
| キャリーフラグ 進位旗標 | 特定の条件のときONするリレー。 在特定條件時ON的繼電器。 |

き
ー
く

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---------------------------------------|--|
| キュー(待ち行列) (queue) 佇列（等待行列） (queue) | 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、先に到着したものから順に処理されるしゅみを指す。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。 具有先輸入的資料會先輸出的特性，是資料結構的一種。以電腦用語來說，就像列印佇列一樣，依到達的先後順序依次進行處理。而與佇列相反，最後輸入的資料會先輸出資料結構則稱為堆疊。 |
| 行間ステートメント 行距聲明 | 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)。 順序程式的電路區塊與電路區塊間的說明文字（聲明）。 |
| 共有グループNo. 共用群組編號 | 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。 僅限與任意站共用循環資料的編號。 只有與本站具有相同共用群組的站可共用循環資料。 |
| 局、局番 站、站號 | ●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。 ●在MELSECNET、CC-Link IE時，連接的每一台PLC稱為站。 ●對每一站給予不同的編號進行管理，該編號稱為站號。 |
| 局間テスト 站間測試 | ●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。 ●在MELSECNET的2個站之間，測試連結模組、電纜是否良好。 ●將新站號當作主站，另一個站則當作從屬站進行檢查。 |
| 局番未確定の局 未確定站號的站 | 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。 在CC-Link IE是以順序程式設定站號的站，不執行UINI命令為未確定站號的站。 |
| 近接スイッチ 近接開關 | ●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。 ●物體靠近時動作的開關。 ●由於無接觸動作的無接點式居多，所以經常當作PLC輸入使用。 ●利用電波、磁力等來偵測物體的方法。 |
| 近点ドグ 近點限制開關 | ●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プ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プ速度まで減速する時間以上が必要である。 ●原点復帰時，置於原點前的開關。 ●當此開關為ON時，進給速度便會切換為潛變速度。 ●因此，ON的時間必須要長於進給速度減速至潛變速度的時間。 |
| 空電変換器 氣電轉換器 | 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。 將標準訊號（氣壓訊號）轉換成標準訊號（電氣訊號）的轉換器。也稱為氣動電動轉換器。 |
| クランプダイオード 鉗位二極管 | ●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。 ●為了使電壓在一定等級或往一定方向夾緊，而設置的鉗位二極管。 ●直流用突波抑制器。 |
| クリープ速度 潛變速度 | ●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、一旦クリープ速度に切りかえる必要がある。 ●原點復帰時，在距離原點不遠處的前方切換成低速的動作速度。 ●由於高速動作時很難立即停止，因此需要暫時切換成潛變速度。 |
| グループNo. 群組編號 | 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。 為了瞬時傳送至任意站的編號。 指定要瞬時傳送的對象站的群組後，便可將資料發送到同樣群組編號的站。 |

く
け

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|------------------|---|
| グループ指定 指定群組 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 在MELSECNET/10、H、CC-Link IE制御器中，將1個網路內的各個站分成多個（1~9）群組，對同一個群組內的數個站進行瞬間傳送時，具有同時寫入資料的功能。 ● 為了區分此群組，可將此稱為指定群組，透過網路模組的設定開關執行。 |
| 計装フロー図 儀控流程图 | <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。 以記號標示配管、偵測器、操作端、控制器等，顯示整體控制系統的圖表。</p> |
| ゲイン 増益 | <ul style="list-style-type: none"> ● 2個の値が比例関係にあるとき、その比を変えること。 ● 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)。 ● 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。 ● 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)。 ● 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。 ● 當2個值有比例關係時，可改變其比例。 ● 為A/D轉換模組時，數位輸出值轉換為1000的類比輸入值（電壓或電流）。 ● 電流輸入4~20mA特性中，位移為4mA，增益為20mA。 ● 為D/A轉換模組時，數位輸入為1000時的類比輸出值（電壓或電流）。 ● 表示伺服應追蹤指令到何種程度的數值。增益高時，回應也會提高，但較容易振盪。 |
| ゲインドリフト 増益漂移 | <p>温度によるゲインの変動分。 增益依溫度變動的部分。</p> |
| ゲージ圧力 測量壓力 | <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えます。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/cm²G。</p> <p>以大氣壓力為基準(=0)表示壓力的大小，最被廣泛採用。比大氣壓力大的壓力為正壓，比大氣壓力小的壓力稱為負壓。需要與絕對壓力做區別時，可在單位後面加上一個「G」。例如3kg/cm²G。</p> |
| ゲートウェイ機能 閘道功能 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 一般來說，因為連接彼此不同的網路時，訊號或功能也會不同，因此需要轉換通訊協定。 ● 當作不同網路間的橋樑，使彼此可以互相通訊的功能。 |
| 結合ノイズ 耦合雜訊 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 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 ● 多台機器共用1條接地時所接收的雜訊。 ● 電流從某機器流向接地時，會侵入共用的其他機器成為雜訊。 ● 為了盡量不受耦合雜訊的影響，建議分別連接機械本體和控制器的接地線。 <p>相關語：共模雜訊</p> |
| 減速比 減速比 | <ul style="list-style-type: none"> ● 位置決め装置などで歯車を使って減速したときの比率。 ● 1より大きい数字になる。 ● 定位装置等使用齒輪減速時的比率。 ● 比1大的數字。 |

け
こ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| 原単位／原単位管理 (standard data/standard data management) 標準単位／標準単位管理 (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。 標準単位是指每一單位的物質質量，例如，某個生產設備生產50,000個產品時，該設備消耗的能源為1,000萬 kcal，能源標準單位為1,000萬kcal/50,000個=200kcal/個。管理使用標準單位數值的生產等，稱為標準單位管理。 |
| 原点 原點 | <ul style="list-style-type: none"> ●位置決め基準になる位置。 ●定位基準の位置。 |
| 原点復帰データ 原點復歸資料 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●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。 ●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。 ●對PLC定位模組來說，是返回原點時必要的資料。 ●由於取決於機械側的設計，因此後續要進行變更時必須一併進行機械的設計變更。 ●由於原點是作為定位基準的點，所以在定位時停電、電源中斷或手動移動等等時，會使定位模組的現值失控，此時只要進行原點復歸即可。 ●實施原點復歸時，與現值無關，會尋找近點限制開關來移動，並切換至潛變速度，停止後改寫為原點位址。 ●此外，即使在原點復歸中進行監視，現值也不會產生變化，在原點復歸完成後即會變為原點位址。 |
| 原点復帰方法 原點復歸方法 | 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 在定位時，原點復歸依機械結構、停止精度等分為以下3種方法。 1. 依脈衝產生器零點訊號的方法 2. 以制動器停止，以及以停留計時器停止馬達的方法 3. 以制動器停止，以及偵測馬達轉矩後停止的方法 |
| 原点復帰要求 原點復歸請求 | 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」「手動パルサ」を選択したとき 6.原点復帰開始時 對PLC定位模組而言，異常時會變成ON的訊號。下列為ON的情況。 1. 接通電源時 2. 定位期間使其停止 (READY訊號OFF) 時 3. PLC就緒訊號為ON時 4. 從外接模組寫入參數、原點復歸資料時 5. 在外接模組的測試模式中，選擇「原點復歸」、「定位」、「JOG運轉」、「手動脈衝」時 6. 原點復歸開始時 |
| コア、クラッド 核心、包層 | <ul style="list-style-type: none"> ●光ファイバ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。 ●コアは光が伝わる中心部で屈折率が高い。太さは髪の毛程度。 ●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。 ●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。 ●光纖電纜的光纜是由核心和包層構成。 ●核心在傳送光的中心部位，折射率較高。粗細如頭髮一般。 ●包層是包圍在核心外側的部分，具有遮光的作用，折射率較低。 ●核心與包層的折射率不同，可分為SI（級射率）和GI（漸變折射率），材料有石英、多成分玻璃、塑膠等。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------------------|--|
| 工業単位データ 工業単位資料 | 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。 不以0～100%表示測量資料，而以實際的工業單位表示。 |
| 公差 (tolerance) 公差 (tolerance) | 規格上許容されている、わずかな寸法差のこと。 是指在標準上能容許的少許尺寸差異。 |
| 構造化ラダー／FBD言語 構造化梯形圖/FBD語言 | 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。 構造化梯形圖/FBD語言是指以繼電器電路的設計技術所建立的圖表語言。由於直覺上容易理解，一般用於順序程式。 |
| 高速カウンタユニット 高速計數模組 | 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。 可程式控制器CPU的計數器是以掃描的方式，1秒內最多可計數10次左右。超出此範圍的高速計數，是與可程式控制器CPU分開設置的高速計數器模組來執行。 |
| 高速積算タイマ 高速累計定時器 | 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マです。タイマのコイルが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。タイマのコイルが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。 測量單位為0.01~100ms，在線圈ON時測量時間的計時器。計時器的線圈ON時開始測量，經過一定時間後接點切換為ON。即使計時器的線圈為OFF，也依然保持現值和接點的ON/OFF狀態。線圈再次為ON時，可從保持的現值再次開始測量。 |
| 高速タイマ 高速定時器 | 計測単位が0.01 ～ 100ms のタイマです。タイマのコイルが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。タイマのコイルがOFFすると現在値が0になり、接点もOFFします。 計測單位是，PC 參數的PC 系統設定で行います。デフォルト値が10.0ms で、0.01ms 単位で変更できます。 測量單位為0.01~100ms的計時器。計時器的線圈為ON時開始測量，經過一定時間後接點切換為ON。計時器的線圈為OFF的話，現值則變為0，接點也會OFF。 測量單位以PC參數的PC系統設定來執行。預設值為10.0ms，可以0.01ms為單位進行變更。 |
| 光電スイッチ 光電開關 | <ul style="list-style-type: none"> ● 光線を照射して物体の有無を検出する装置。 ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 色の判別が可能なものもある。 ● 透過光線の照射偵測有無物體的裝置。 ● 是指將可視光線、紅外線等「光線」當作訊號光從光發射器發射出去，根據受偵測物體的反射光偵測光感應器（反射型），或在光感應器偵測（透射型、回復反射型）眩光的光量變化後，獲取輸出訊號。 ● 為非接觸偵測，幾乎所有的物體（玻璃、金屬、塑膠、木、液體等）都可偵測出來。 ● 偵測距離長（透射型10m、反射型1m、回復反射型50m左右）、回應性高（最大20μs左右），可運用於各種領域。 ● 還可判別顏色。 |
| コールドスタート 冷啟動 | 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います。 控制裝置在停電後重新啟動時，輸出並非上回的數值，而是從重設後的數值開始啟動的方式。 另外，從上回的數值開始啟動的方式稱為熱啟動。 |
| 子局 從屬站 | <ul style="list-style-type: none"> ● MELSECNETデータリンクのときのローカル局あるいはリモートI/O局。 ● マスタ局に対し親子関係にある。 ● MELSECNET資料連結時の本地站或遠端I/O站。 ● 與主站屬主從關係。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| 固定リードタイム (fixed lead time) 固定訂貨至交貨の時間 (fixed lead time) | <p>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。</p> <p>従產品的の交貨日期推算出使用該產品的零件所需日期。此時，在生产管理系統中，以交貨日期減掉每個產品所設定的訂貨至交貨的時間，這個訂貨至交貨的時間便稱為固定訂貨至交貨的時間。</p> |
| コミット(COMMIT) 認可 (COMMIT) | <p>データベースへの変更を確定させる処理です。 確定資料庫變更的處理。</p> |
| コモン 公共 | <ul style="list-style-type: none"> ●共通線。 ●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。 ●公共線。 ●若16點屬1個公共的話，16個輸入或輸出就連接1條公共線，並且必須使用同一個電源。 |
| コモンモードノイズ 共模雑訊 | <p>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。</p> <p>訊號線與地面或面板間產生的雜訊。例如，從其他電線產生的雜訊（電磁感應、靜電感應）電波等，接地時可有效預防或消除。</p> |
| コンカレント・エンジニアリング (Concurrent Engineering(CE)) 同步工程 (Concurrent Engineering(CE)) | <p>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。</p> <p>是指同時同步開發的意思，從決定產品開發的概念階段開始，到產品設計、測試評估、生產準備、製造到出貨等各過程為止的各程序都同時同步進行，使生產的生命週期最佳化。對此，以期達到縮短開發期間、有效活用開發資源、降低成本等成果。</p> |
| コンスタントスキャン 固定掃描 | <p>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。</p> <p>・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。</p> <p>掃描時間由於順序程式所使用指令的執行/不執行，在處理時間上會有差異，因此每次的掃描時間並非相同而會變化。固定掃描是保持一定的掃描時間，同時重複執行順序程式的功能。</p> <p>・固定掃描的用途 在執行順序程式前執行I/O更新。透過使用固定掃描功能，即使順序程式的執行時間有所變化，I/O更新の間隔也可以保持一定不變。</p> |
| コンデンサバックアップ 電容器備份 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●電源OFF時，為了避免IC-RAM記憶體的內容遺失而儲存於電容器中。 ●電容器在停電時有短時間的維持能力，主要目的在於更換電池時需保有記憶體的儲存內容。 |
| コンパクトフラッシュカード CF卡 | <p>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。</p> <p>Compact Flash Association所發行的「CF+ and Compact Flash Specification」中規範的儲存卡。</p> |
| コンポジットビデオ信号 複合視訊訊號 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●將同步訊號、亮度訊號、顏色訊號集成一個訊號的視訊訊號。 ●即使輸入至黑白CRT，也會按照顏色的灰階來顯示畫面。 ●雖然以1條同軸電纜接續即可，但因為影像的頻率波段受到色載波的限制，無法傳送鮮明的影像。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------------|---|
| <p>サーキットプロテクタ 電路保護器</p> | <p>電気配線を短絡などによる焼損から保護するスイッチ。 避免因電気配線短路等造成燒毀的保護開關。</p> |
| <p>サージ 突波</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●異常電圧。 ●コイルをOFFした瞬間に発生するような電圧。 ●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。 ●異常電圧。 ●在線圈OFF瞬間所產生的電壓。 ●突波會導致半導體元件損壞，使用壽命變短。也是成為干擾的原因，因此使用突波抑制器來抑制。 |
| <p>サージキラー 突波抑制器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●サージの抑制を目的として使用される素子。 ●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。 ●用於抑制突波的元件。 ●當PLC的輸出側有線圈等電感負載時進行連接。 |
| <p>差圧 壓差</p> | <p>大氣壓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/cm²diff。 差圧による流量測定等に応用されています。</p> <p>以大氣壓力或完全真空以外の壓力為基準測量的壓力。為了與其他做區分，單位後方 加了diff。例如1kg/cm² diff。 適用於依壓差進行的流量測量等。</p> |
| <p>サーバ用パソコン 伺服器電腦</p> | <p>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。</p> <p>有資料庫伺服器用的電腦和應用程式伺服器用的電腦。 資料庫伺服器用的電腦是指，有與MES介面模組資訊連結之關聯式資料庫的電腦。 應用程式伺服器用的電腦則是指，存放依照MES介面模組要求之動作程式的電腦。</p> |
| <p>サービス処理 服務處理</p> | <p>プログラミングツールおよび外部機器との交通処理です。 程式設計工具與外部機器的通訊處理。</p> |
| <p>サーボアンプ 伺服驅動器</p> | <p>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。 依據PLC或定位模組、運動控制器等上位裝置的指令，運轉伺服馬達控制裝置。</p> |
| <p>サーボオン 伺服ON</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●サーボアンプの入力信号の一つ。 ●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。 ●伺服驅動器的輸入訊號之一。 ●伺服驅動器在伺服ON (SON) 的訊號為ON時，會通電至伺服馬達並開始控制。 |
| <p>サーボパラメータ 伺服參數</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●依照連接的伺服馬達規格或機械的控制方式而決定的資料，針對各軸進行設定。 ●由於參數具有初始值，因此要配合各軸的控制條件加以變更。 |
| <p>サーボモータ 伺服馬達</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●指令に対して忠実に回転するモータ。 ●応答性が高く、高速、高精度かつ頻繁な始動、停止ができる。 ●DCとACがあり大容量のものもできる。 ●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。 ●按步就班依照指令旋轉的馬達。 ●回應性高，可高速、高精度又頻繁地啟動、停止。 ●分為DC和AC兩種，也有大容量的伺服馬達。 ●附有偵測位置的編碼器，大多是反饋控制。 |
| <p>サーマルセンサ 熱感應器</p> | <p>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 預防伺服馬達因溫度上升而燒毀的保護裝置。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| サイクリック伝送 循環伝送 | 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。資料連結時、在同一ネットワーク内の各 station 間定期進行資料通信用の機能。 |
| サイクルタイム (cycle time) 週期時間 (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。 整個工程生産速度の逆数。目前、若每小時可加工10個的話，則每個需要10分之1的時間，也就是說週期時間為6分鐘。 |
| 在庫回転期間 在庫周轉期間 | 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。 在庫周轉率の逆数(在庫金額 ÷ 發貨金額)稱為在庫周轉期間。發貨金額の總計期間採用年、月、週、日等。周轉期間的總計期間以日為單位時，因為是表示庫存的滞留天數，所以在直覺上比周轉率更容易理解。 |
| 在庫回転率 在庫周轉率 | (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、入庫が速い、すなわち商品がよく売れていることを示す。以商品類別計算周轉率(發貨金額 ÷ 庫存金額)，用於判斷商品的優劣。周轉率越大，入庫發貨則越快，即表示商品很暢銷。 |
| 最小負荷電流 最小負載電流 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●為了傳導觸發三極管，必須輸入一定數值以上的電流，為該電流的最小值。 ●另外對接點而言，由於會有接觸不良的問題，因此需要規定最小電流。 |
| 最大値・最小値ホールド機能 最大値、最小値保持機能 | 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せん。 用於保持數位輸出值、縮放值的最大値和最小值。 |
| 最大分解能 最大解析度 | 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。 在A/D、D/A轉換模組中，與數位值相當的電壓或電流值。 |
| 最大変換速度 最大轉換速度 | 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。 輸入數位值或類比值後，直到轉換輸出為止的最大時間。 |
| 最大リンク点数 最大連結點數 | MELSECNET、CC-Link IEにおいてリンクできるデバイスの最大点数。 在MELSECNET、CC-Link IE中可連結裝置的最大點數。 |
| 差立て、差立て板 派工、派工板 | 生産現場での個々の作業員に対して、作業指示を出すこと。昔は、カードに作業指示を書いて、状差のようなものに差して作業指示をしていた。複数の作業員がいるので、この「状差」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。 是指在生產現場對每位作業人員發出作業指示。以往都將作業指示寫在卡上，插入信插般的容器進行作業指示。由於作業人員是複數位，便將「信插」容器，改成置於板上。這個板就稱為「派工板」。 |
| 差動方式 差動方式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●輸出一個訊號時，將訊號和反極性的訊號同時成對輸出的方式。 ●具有可進行高頻率傳送、耐雜訊強等特色，主要用於脈衝串的輸入輸出等高速訊號傳送。 ●一般將發送側稱為驅動器，接收側稱為接收器，使用專用IC。 |
| サブセット処理 子集處理 | 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。 子集處理是以基本指令、應用指令對使用的裝置施加限制，使處理速度加快。 |
| サプライヤ (supplier) 供應商 (supplier) | オーダの依頼先であり、品目(在庫)や資源(負荷)の供給元のこと。 指接受訂單的對象，提供品項(庫存)或資源(負載)的供應商。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） | |
|--|--|--|
| さ し | <p>サムチェック 校驗和</p> | <p>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。 資料在傳送途中發生變化時，偵測出該變化（錯誤偵測）的功能。</p> |
| | <p>サンプリングカウンタ機能 取樣計數功能</p> | <p>カウンタ機能選擇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。 在輸入計數功能選擇開始指令的訊號後，會計算輸入到預先設定取樣時間之間的脈衝數，然後儲存在緩衝記憶體中的功能。</p> |
| | <p>サンプリング処理 取樣處理</p> | <p>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。 將類比輸入值逐次進行A/D轉換，輸出每次的數位輸出值，然後儲存到緩衝記憶體中。</p> |
| | <p>サンプリングトレース 取樣追蹤</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●スキャン回数のほか、間隔時間を指定することもできる。 ●有利於發現PLC程式不良和機械不良的功能。 ●將指定裝置的ON/OFF或資料，以指定的掃描次數來記憶儲存，使用外接模組後即可進行監視。 ●除了掃描次數外，還可指定間隔時間。 |
| <p>サンプルPI制御 樣品PI控制</p> | <p>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。 將PID控制連續套用於浪費較多時間的程式時，在還沒確認操作量MV的效果之前會不斷地更新MV，每一個控制週期僅對控制執行時間實施PI控制，之後保持一定輸出的方法。</p> | |
| <p>シーケンシャルファンクションチャート 順序功能圖</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●(Sequential Function Chart)シーケンス言語の一種でIECで規格化されている。 ●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ができる制御仕様の記述言語。 ●(Sequential Function Chart) PLC語言的一種，透過IEC規格化。 ●將一連串的控制動作以類似流程圖的區塊圖表現，藉此掌握整體結構，可明確呈現程式的執行順序和執行條件等，是一種控制規格的記述語言。 | |
| <p>シームレス (seamless) 無縫 (seamless)</p> | <p>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「継ぎ目のない」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。 是指使用者可舒適地合併使用多項服務。 「seamless」的意思是「無縫」。是指在多項服務之間的障礙少，使用者在使用多項服務時也能感受到像單一服務般的意思。</p> | |
| <p>シールドケーブル 遮蔽電纜</p> | <p>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。 將通訊用的電線彙整，在外側施以防雜訊的遮蔽電線。</p> | |
| <p>シェル (shell) 命令殼層 (shell)</p> | <p>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。 經由使用者的操作，將接收到的指示傳達至OS核心部分的軟體。解讀從鍵盤輸入的字元，或滑鼠的按壓等，將指示傳達至可執行對應功能的OS。在Windows中有Explorer或命令提示視窗，在Mac OS中有Finder，在UNIX系的OS中有bash或csh等命令層。</p> | |
| <p>仕掛品 (work in process) 半成品 (work in process)</p> | <p>工場のラインの中で、生産途中の製品を言う。 工廠的生產線中，尚處於生產過程中的產品。</p> | |
| <p>時間比例制御 時間比例控制</p> | <p>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。 與PID運算結果成比例，使輸出的ON/OFF比產生變化，控制加熱器等。</p> | |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------|--|
| 自己診断 自我診断 | <ul style="list-style-type: none"> ●シーケンサCPUがCPU自身の異常を検出する機能。 ●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。 ●可程式制御器CPU可偵測CPU本身異常の機能。 ●発生記憶體異常、逾時監視計時器、電池電壓異常等時會發出警報。 |
| 実現在値 實際現値 | 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。 根據反饋脈衝算出實際的伺服移動量的脈衝數。 |
| 実行周期 執行週期 | <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>実行周期と制御周期の関係 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。</p> <p>由IN、PHPL、OUT1等構成的程式型POU，會在一定的週期啟動。該週期稱為執行週期。PX Developer可設定高速（100ms）、中速（200~500ms）、低速（500ms~5000ms）等執行週期。而關於PID、BPI等控制運算週期，可當作控制週期（CT），與執行週期分別進行設定。控制週期是執行週期的整數倍數。</p> <p>執行週期與控制週期的關係 例如，在基本PID控制中，執行週期為0.2秒，PID指令的控制週期為1.0秒。</p> |
| 実効負荷率 有效載荷比 | 定格電流に対する連続実効負荷電流の割合。 額定電流與連續有效載荷電流的比例。 |
| 質量流量計 質量流量計 | <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いという問題があります。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>是指測量流量計內流體的質量。因為當流體的溫度或壓力變化較大時，流體的密度也會發生變化，因此需要對體積流量進行溫度壓力補償，問題是這對系統而言較為繁雜，而且造成誤差的因素也很多。在這樣的情況下希望仰賴測量質量的方式，而最近的使用頻率也逐漸增多中。質量流量計有利用振動U字管產生「扭力（科氏力）」，使通過管內的質量流量成一定比例的科氏力流量計，或加熱流體時，測量溫度上升的熱式流量計等。</p> |
| 始動完了 啟動完成 | 始動をかけられ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。 被啟動的定位模組，在定位啟動的正常狀態下立即回應的訊號。 |
| 始動時バイアス速度 啟動時的偏置速度 | 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。 定位時，因為機械剛啟動需要較大的轉矩，但步進馬達速度0的時候轉矩並不穩定，所以一開始若以某速度啟動的話會比較平順。為啟動時設定的速度。 |
| 自動復列 自動恢復 | 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。 資料連結時，在本地站或遠端I/O站發生異常，進入解除連接狀態（迴圈回送等）後，若能修復異常返回正常狀態的話，即稱為自動恢復。 |
| 自動リフレッシュ設定 自動更新設定 | 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。 設定緩衝記憶體自動更新。 設定自動更新的緩衝記憶體，在執行CPU模組的END指令時，會自動讀取、寫入指定的裝置。 |

し
ー
す

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| シフト機能 移位機能 | 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、システム立上げ時の微調整を容易に行うことができます。 是指在A/D轉換時，對A/D轉換後的數位輸出值加上任意值的功能。 另外在D/A轉換時，對數位輸入值加上任意值後類比輸出的功能。變移位量的話，為了即時反映至輸出值中，可以簡單進行系統啟動時的微調整。 |
| ジャストインタイム (Just-In-Time) 即時生産 (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。 豊田公司生産方式的2大支柱之一。這是為了因應變化、提高經營效率，將必要的東西在必要時、及僅生産、運輸必要數量的計劃。以標準化為前提，有「拉式系統」、「生産流程化」、「根據需求決定生産」等3個基本原則。 |
| 周期カウンタ機能 週期計数機能 | 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。 在輸入計數器功能選擇開始指令的訊號期間，依每個預先設定的週期時間，將輸入的脈衝數儲存在緩衝記憶體中的功能。 |
| 渋滞監視アラーム 延遲監視警報 | 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。 輸出開/關等控制指令後，狀態應答訊號的時間超出一定時間以上時發出的警報。大多是控制線斷線或控制電源OFF、接觸器等故障。 |
| 受信レベル 接收電平 | データリンクの受信側の光電力の保証レベルを示す値。 表示資料連結時，接收側的光功率的保證電平值。 |
| 手動パルサ 手動脈衝產生裝置 | 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 透過手動旋轉操作盤產生脈衝的裝置。 |
| 手動復列 手動恢復 | ●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でする方法。 ●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。 ●資料連結中，當本地站或遠端I/O站發生異常，進入解除連接的狀態後，以手動方式修復異常返回連結狀態的方法。 ●MELSECNET則是需要將各站的連結模組或CPU進行「RESET」，事實上必須暫時停止資料連結系統。 |
| ジョブ 工作 | データベースとのアクセスを実行する単位です。 執行資料庫存取單位。 |
| シリアル伝送、シリアルインタフェース 串行傳輸、串行介面 | ●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。 ●將資料轉換成2進位 (0、1) 傳送時，每1位元依次(串列) 透過1條電線傳送的方式。 |
| スイッチングレギュレータ 開關式穩壓器 | ●交流を直流化する安定化電源装置。 ●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。 ●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。 ●交流入力側のON時の突入電流が大きい。 ●將交流變為直流的穩定電源裝置。 ●將50Hz或60Hz的交流變成高頻率後(開關) 整流成直流。 ●具有高效率、小型、交流側電壓下降較強等特色，通常用於電子迴路的電源。 ●交流輸入側為ON時，衝擊電流較大。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| <p>す</p> <p>数値制御装置 数値装置</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●NC装置。(Numerical Control unit) ●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。 ●NC装置。(数値装置) ●根據工作機械或機器人等動作透過數值資訊和伺服機構，進行控制的裝置。 |
| <p>スキーマ (schema) 結構描述 (schema)</p> | <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、という意味である。</p> <p>一般來說是指利用DBMS定義的語言進行資料庫的描述。在XML中，結構描述是用來描述XML檔案所取得的結構。也就是以電腦語言明確地描述，有關要素或屬性的排列方式是否正確。</p> |
| <p>スキーマ言語 (schema language) 結構描述語言 (schema language)</p> | <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。</p> <p>以SGML或XML建立文件時，定義其結構的語言。描述結構描述的語言。</p> |
| <p>スキャンタイム 掃描時間</p> | <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。スキャンタイムは、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"> ・リフレッシュ処理 ・プログラムの演算処理 ・END処理 <p>CPU模組在RUN的狀態下重複進行以下處理。掃描時間是指這些處理及執行時間的總計。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・更新處理 ・程式的運算處理 ・END處理 |
| <p>スケーリング機能 縮放功能</p> | <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 変換ではディ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>可將A/D轉換值轉換為設定的比例值，然後儲存到緩衝記憶體中。</p> <p>此外，D/A轉換還可將數位輸入值的範圍轉換成設定的任意範圍，進行類比輸出。</p> |
| <p>スタック (stack) 堆疊 (stack)</p> | <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>具有將最後輸入的資料優先輸出的特徵，是資料結構的一種。而與堆疊相反，先輸入的資料優先輸出的資料結構，稱為佇列(等待佇列)。</p> |
| <p>ステータスタグ 狀態標籤</p> | <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をしたタグです。</p> <p>具有電動機啟動停止和電磁閥開關等ON/OFF控制功能面板的標籤。</p> |
| <p>ステータスラッチ 狀態門鎖器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●便於發現程式不良或機械不良的全裝置記憶功能。 ●使用外接模組，可記憶1次掃描的全裝置ON/OFF狀態和資料，之後進行監視。 ●雖然可查看全裝置，但僅限於1次掃描所記憶和儲存的資料。 |
| <p>ステップ 步</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●シーケンスプログラム容量の単位。 ●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。 ●プログラムの実行順にステップ番号をつける。 ●接点1個は1ステップ、コイル1個も1ステップである。 ●命令によっては、1命令で数ステップのものがある。 ●CPUはこのステップ番号順に演算する。 ●順序程式容量的單位。 ●1步=2位元組或4位元組。1k步=1024步。 ●依照程式的執行順序給予步編號。 ●1個接點為1步，1個線圈亦為1步。 ●依指令而定，也有1個指令是數步。 ●CPU是依照這個步編號的順序進行運算。 |

す
—
せ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| ステップ運転 単歩運転 | 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。 PLCの演算処理雖然是以高速進行，但是，程式的執行狀態和各裝置的內容可以同時確認及執行的功能。 |
| ステップラン 単歩執行 | シーケンサのデバッグや試運転をしやすくするための機能。 為了容易進行PLC偵錯或試運轉的功能。 |
| ストップ停止 原点制動器停止 | 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当てて停止させる方法。 定位的原點復歸方法中，在原點設置制動器一旦觸碰就即刻使其停止的方法。 |
| ストロークリミット 行程範圍 | 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。 可進行定位運轉的範圍或超出該限度即會損壞機械的範圍。 |
| ストロブ信号 頻閃訊號 | 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。 在讀取訊號的前後，為了避免同步化及雜訊影響的脈衝訊號。 |
| スプライト表示 連續顯示 | 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。 根據PLC裝置的資料或程式指定，將變化的任意數值、字元串、圖形等顯示在監視畫面上。 |
| スループット (through put) 生産量 (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の特徴である。 以TOC用語來說，是指從銷售價格扣除直接成本（僅限材料費）後得出的定期收入。表示工廠可以如何提高效率產生收入。其特徵是不列入設備等固定費用。 |
| スレーブ局 從屬站 | マスタ局以外の局(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。 主站以外的站（本地站、遠端I/O站、遠端裝置站、智慧裝置站）的總稱。 |
| スレーブ軸 從屬軸 | 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。 定位模組在補間作業時，會忽略部分定位資料的一側。 |
| 制御系／待機系 控制系統/待機系統 | 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 以備援系統控制，進行網路通訊的系統/以備援系統進行備份的系統。 |
| 制御周期 控制週期 | 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。 控制動作的週期。在連續控制功能區塊中，雖然輸入處理等動作是在每個執行週期啟動，但是PID控制運算是在每個控制週期時啟動（控制週期是執行週期的整數倍數）。控制週期可設定的指令有PID、BPI、IPD、ONF2、ONF3、R、2PID等。 (参考)控制週期 (CT) 的選擇範例 在PID控制中積分時間較大(較長)時，控制週期 (CT) 也較大(較長)，因此可望改善控制效能。 |
| 制御モード 控制模式 | 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。 變更手動 (MANUAL、MAN、M)、自動 (AUTO、AUT、A)、串聯 (CASCADE、CAS、C) 等控制模式的轉換開關。通常從CAS到MAN的轉換，以及從MAN到CAS的轉換都是經由AUTO完成。出現停止警報時，會自動從CAS過渡到MAN。也可稱為運轉模式。 |

せ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-------------------|--|
| 静電誘導ノイズ 静電感應雑訊 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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度合が大きいの。 ●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。 ●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。 ●因為2條電線之間有靜電容量(浮遊容量)，所以向一方施加電壓時，其他電線也會產生電壓。 ●2條電線的距離越近時，或電壓產生如同雜訊般的高頻率時，發生的機率越大。 ●為防止這些情況發生，電線應盡量隔離(其粗細的40倍以上)，或者將電線遮蔽。 ●一般使用遮蔽電纜，遮蔽層要接地。 |
| 制動 制動 | 運転中の電動機の回転を停止させること。 使運轉中的電動機停止旋轉。 |
| 正動作 正動作 | 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制御時，對於測量值PV的增加，使操作量MV增加的動作稱為正動作。(例：冷卻器) |
| 正ループ 正向迴圈 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●なお、リンクユニットの光ファイバ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。 ●正ループと副ループは同一ケーブルに揃える。 ●當作MELSECNET的迴圈回送用，二次迴路在正常時通訊的迴圈。簡稱 F.LOOP。 ●正向迴圈有異狀時，會使用另一個副迴圈。 ●是連結模組的光纖電纜或同軸電纜的連接器名稱，OUT是以正向迴圈發送為基準，IN則為正向迴圈的接收側。 ●正向迴圈和副迴圈使用同一類型的電纜。 |
| 正論理 正邏輯 | 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。 電壓的高電平 (High) 為ON (1)，低電平 (Low) 為OFF (0) 的規則。 |
| セカンダリループ 二次迴路 | カスケード制御の2次(下位)ループ。 串聯控制的二次(下位)迴路。 |
| 積算タイマ 累計定時器 | コイルがONになった時間を積算する方式のタイマ。 線圈ON的時間，以累計方式計算的定時器。 |
| ゼグメント長 區段長度 | 10BSE5などのバス形通信路の両端までの長さ。 到10BSE5等匯流排結構通訊通路兩端為止的長度。 |
| 絶縁トランス 絶縁變壓器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●ノイズが伝わりにくい。 ●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。 ●變壓器的一次線圈和二次線圈相互絕緣，各自卷繞的形式。 ●不易傳輸雜訊。 ●遮蔽變壓器更將一次和二次線圈予以遮蔽，雜訊就更難透過變壓器傳輸。 |
| 設計圧力 設計壓力 | 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。 在流量的溫度壓力補償中，利用與設計規格壓力不同的壓力來進行流量測定時，為了換算成設計規格壓力的流量，必須進行補償。設計壓力是指這時候的設計規格壓力。 |
| 設計温度 設計溫度 | 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。 在流量的溫度壓力補償中，利用與設計規格溫度不同的溫度來進行流量測定時，為了換算成設計規格溫度的流量，必須進行補償。設計溫度是指這時候的設計規格溫度。 |

せ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| 絶対圧力 絶対壓力 | <p>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、工業単位のとあとにabsをつけ表示します。 例:5kg/cm²abs</p> <p>是指以完全（絶対）真空為基準來測量壓力的大小。為絕對壓力時，是在工業單位後面加上abs表示。 例：5kg/cm²abs</p> |
| 絶対位置検出システム 絶対位置偵測系統 | <ul style="list-style-type: none"> ●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アンプが記憶していて現在位置を保持するシステム。 ●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。 ●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アンプと位置決めユニットが必要。 ●是指在定位過程中，機器啟動時只要事先設定原點，即使電源為OFF，定位模組或伺服驅動器也會儲存機械位置，以維持現在位置的系統。 ●即使發生機械偏移也會進行補償，因此再次接通電源之後不必進行原點復歸。 ●這個系統的構成中，必須要有具備絕對位置偵測器的伺服馬達、對應絕對位置偵測系統的伺服驅動器和定位模組。 |
| 接点出力 接點輸出 | <p>シーケンサ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個を外部へ接続できる形式。 作為PLC輸出，內部具有微型繼電器，其中1個乾接點可與外部連接的形式。</p> |
| セミグラフィック 半圖示 | <p>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。 在畫面繪圖等，使用預先準備的模式進行繪製。</p> |
| セル生産 (Cellular Manufacturing) 單元製造 (Cellular Manufacturing) | <p>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。 在生產一系列零件的製造過程中，機械經過精心的配置後，可在較小的空間內進行作業。藉此提高作業效率，削減庫存。</p> |
| ゼロクロススイッチング 零點交越開關 | <ul style="list-style-type: none"> ●交流開閉用のサイリスタにおいて正弦波電流の0点附近で導通、不導通させること。 ●目的は突入電流を制御することにある。 ●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。 ●交流開閉用の開流體，在正弦波電流的0點附近進行導通或不導通。 ●目的是控制衝擊電流。 ●此外，觸發三極管不導通是在電流的0點時進行，在特性上最為簡單。 |
| 零点信号 零點訊號 | <p>エンコーダの軸1回転につき1個発生するパルス。 編碼器的軸1次旋轉所產生的1個脈衝。</p> |
| ゼロドリフト 零點漂移 | <p>温度によるゼロ点の変動分。 根據溫度的零點變動的部分。</p> |
| 選択リフレッシュ 選擇更新 | <p>COM命令やCCOM命令を用い、シーケンサ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。 採用COM指令或CCOM指令，在順序程式執行途中的任意時間或條件下，進行I/O更新等。</p> |
| セントロニクスインタフェース 平行介面 | <ul style="list-style-type: none"> ●アメリカのセントロニクス社がはじめた伝送方式。 ●プリンタのような送信のみの一方向伝送に使われ、8本+数本の電線を使用するパラレル伝送。 ●ノイズには弱く、短距離に適する。 ●美國Centronics公司率先採用的傳送方式。 ●如同印表機一般只有發送的單向傳送，是使用8條+數條電線的平行傳輸。 ●耐雜訊力較弱，適合短距離傳送。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------------------|--|
| <p>総合精度 総合精度</p> <p>そ</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●入力に対する出力のばらつき範囲を示す。 ●A/D、D/A変換ユニットとも最大値に対する精度をいう。 ●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。 ●A/D変換ユニットA68ADでは入力10Vに対し、出力2000は±1%以内。 ●D/A変換ユニットA62DAでは入力2000に対し、出力10Vは±1%以内。 ●表示輸出對輸入の偏差範囲。 ●A/D、D/A轉換模組都是指對最大值的精度。 ●條件是環境溫度、電壓變動等都在容許範圍內。 ●A/D轉換模組A68AD的輸入10V時，輸出2000是在±1%以內。 ●D/A轉換模組A62DA的輸入2000時，輸出10V是在±1%以內。 |
| <p>総重量出力値 総重量輸出値</p> | <p>A/D 変換出力値を静荷重較正や風袋消去を行い、重量換算した値。 將A/D轉換輸出值進行靜態重量校準或除去包裝袋，進行重量換算後的值。</p> |
| <p>総所要量 総需求量</p> | <p>製品の生産數量が決定すれば、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數が分かる。この數量を總所要量という。 決定產品的生產數量後，分解物料清單，瞭解構成產品的各個零件所需的數量。這個數量稱為總需求量。</p> |
| <p>送信レベル 發送電平</p> | <p>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。 資料連結中，表示發送側光功率的保證電平值。</p> |
| <p>増設ケーブル 擴充電纜</p> | <p>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。 便於PLC擴充模組（擴充基板）間或擴充模組（擴充基板）與主基板CPU間的資訊交換所使用的電纜。</p> |
| <p>増設ベース 擴充基板</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●積木型PLC：安裝無法裝置在只有主基板的I/O模組、智慧模組等的模組。 ●因為CPU無法安裝，所以需要以擴充電纜連接主基板進行資訊交換。 |
| <p>ソース／ディスティネーション 來源／目的地</p> | <p>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。 來源是運算時使用的資料。目的地則是運算後儲存資料的地方。</p> |
| <p>ソースロード、ソースタイプ 源極負載、源型</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●トランジスタを使ったDC用の入出力形式。 ●ソース入力、入力がONしたとき入力ユニットへ電源が流れ込む。 ●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。 ●ソース入力、ソース出力あるいは高信頼性の接点を接続する。 ●使用電晶體的DC用輸入輸出方式。 ●源極輸入は當輸入為ON時，電源流入輸入模組。 ●因為正極有公共線，即使輸入端子因故接地也不會變成ON。也可稱為電壓輸入，在歐洲較為廣泛使用。 ●源極輸入連接源極輸出或可靠性高的接點。 |
| <p>測温抵抗体 測溫電阻</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●電氣的な温度センサ。 ●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。 ●JISC1604に規定がある。 ●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。 ●測定温度により種類が多くある。 ●電氣性溫度感應器。 ●使用白金，利用電阻值會隨著溫度變化的特點，將電阻值換算成溫度。 ●JISC1604中有所規定。 ●Pt100是指0°C時電阻為100Ω，可用於直流2mA、5mA、10mA中的任一項。 ●依測量溫度，其種類繁多。 |
| <p>速断ヒューズ 速斷保險絲</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●トランジスタおよびトライアックの保護用ヒューズ。 ●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。 ●保護電晶體和觸發三極管的保險絲。 ●半導體元件專用保險絲，具有較快熔斷的特性。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| <p>そ ー た</p> <p>速度周波数応答 速度頻率回應</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 指令の振幅に対してゲインが-3dbとなる周波数のこと。 ● 發出正弦波指令時，馬達可追蹤指令的最大頻率。 ● 對於指令的振幅，增益為-3db的頻率。 |
| <p>ソフトカウンタ 軟體計數器</p> | <p>シーケンサのプログラムで構成されるカウンタ。 由PLC程式構成的計數器。</p> |
| <p>ソフトタイマ 軟體計時器</p> | <p>シーケンサのプログラムで構成されるタイマ。 由PLC程式構成的計時器。</p> |
| <p>ソリッドステート 固態電路</p> | <p>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。 由半導體構成的裝置，沒有機械性的消耗零件。</p> |
| <p>ソリューション (solution) 解決方案 (solution)</p> | <p>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。</p> <p>解決、解答的意思。利用資訊處理或通訊技術，解決企業本身的經營課題。主要用於提供客戶管理、電子商務、供應鏈管理等系統的軟體開發公司等。</p> |
| <p>ソレノイド 螺線管</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 以直流或交流的電磁石，連接PLC的輸出端。 ● 因為是線圈，所以OFF時會產生突波，將突波抑制器接近平行連接螺線管閥即可。 ● 因為交流電會產生衝擊電流，所以輸出容量要夠充裕。 ● 對機械進行按、拉動作時，用於將油壓閥、空壓閥進行ON、OFF操作的器具等。 ● 與油壓、空壓的切換閥一體化的部份，稱為螺線管閥（電磁閥）。 |
| <p>ダイナミックスキャン 動態掃描</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● CPUとは別にユニット単独でスキャンを行う。 ● 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。 ● 使用與CPU不同的模組單獨進行掃描。 ● 輸入輸出點數多時，採用可高效率確保點數的輸入輸出的複合模組方式。 |
| <p>ダイナミックブレーキ 動態制動器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 電磁ブレーキより大きなブレーキトルクが得られる。 ● 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。 ● 停電或緊急停止（EMG訊號）等保護電路啟動時，伺服馬達端子間透過電阻發生短路，使旋轉能源進行熱消耗，藉此快速停止的制動器功能。 ● 會產生比電磁制動器更大的制動轉矩。 ● 但是，由於停止時沒有保持轉矩，需施加機械制動使其保持轉矩。 |
| <p>タイムスタンプ (time stamp) 時間戳記 (time stamp)</p> | <p>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。</p> <p>是記錄、保存操作物件的時間等資訊，如檔案的建立日期、檔案的更新日期等。通常大多是指記錄於磁碟中的檔案屬性。除此之外，也用於日期資訊等。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------|---|
| た タイムゾーン 時区 | <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。</p> <p>世界各地的標準時間区。 在世界各國，使用英國格林威治天文台時刻 (GMT) 的時差 (± 12 小時以內)，作為各國的標準時間，使用同一時差的地區稱為時區。 日本的標準時間比GMT早9小時。 依國家的不同，有些國家會在夏季將時間撥快1小時，採用夏令時間制。</p> |
| ダイレクト出力 直接輸出 | <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。 直接輸出是指透過程式在執行命令的時間點上，立即將輸出Y輸出至PLC的外部。</p> |
| ダイレクト方式 直接模式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●逐次入出力方式ともいわれる。 ●PLC輸入和輸出的處理方式之一，與更新方式形成對比。 ●直接模式是，立即讀取輸入X和輸出Y的ON/OFF動作並進行處理的方式，較容易理解。 ●也稱為逐次輸入輸出方式。 |
| タグ 標籤 | <p>計装各機器に対してつけられる識別用の荷札(タグ)。 貼在各儀控機器上，用於識別的標籤。</p> |
| タグ (tag) 標籤 (tag) | <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。</p> <p>在HTML文件中，為了寫入表示首頁動作的指令或註解的格式。利用標籤包夾文字以決定在網際網路瀏覽器上顯示時的設計等。在XML文件中，為清楚表示要素位置、儲存屬性，而進行描述的字元串就稱為標籤。標籤可分為開始標籤、結束標籤、空白標籤等數種。</p> |
| タクトタイム 生産間隔 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●ラインタクトとも言う。 ●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。 ●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。 ●從投入材料至生產線開始，到完成產品為止的時間。 ●也稱生產線產距。 ●有時也會單純地指生產工程中，為了進行某項指定的作業所需要的時間。 ●生産間隔是指將運轉時間（工作時間）除以生產計畫數量所得到的值。 |
| タグナンバー 標籤號碼 | <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。 各儀控機器都附有一個唯一的管理編號，這些編號是由變數記號或功能記號等構成。根據JIS Z8204的規定。</p> |
| タスク 任務 | <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 つ以上登録することが必要です。(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。)</p> <p>任務是指將數個程式零件彙整後，以程式檔案登記的元素。 任務中至少需登記1個程式零件的區塊。(功能和功能區塊不可登記至任務中。)</p> |
| 多相パルス 多相脈衝 | <p>2組以上の位相の違うパルスの組合わせ。 2組以上不同相位的脈衝組合。</p> |

た
ち

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---------------------------------------|---|
| 立上り時間 上升時間 | <ul style="list-style-type: none"> ●信号がONになって完全に安定するまでの時間。 ●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。 ●配線距離が長い等の理由で発生する。 ●訊號ON之後，直到完全穩定為止的時間。 ●計數脈衝時，若脈衝緩慢上升的話，計數的時間點就會成為問題。 ●因配線距離較長等原因而發生。 |
| 立下り時間 下降時間 | <p>ON信号が完全にOFFするまでの時間。 ON的訊號到完全OFF為止的時間。</p> |
| 脱調 失調 | <ul style="list-style-type: none"> ●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さ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。 ●脱調があると位置決め誤差が大となる。 ●雖然步進馬達是與脈衝數（頻率）成比例旋轉，但對馬達施加的負載過大時，旋轉就會失控。此為失調，需要使用轉矩較大的馬達。 ●失調時，定位的誤差會變大。 |
| 溜りパルス 滯留脈衝 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●因為機械有慣性（GD2），直接發出定位模組的速度指令時，機械會發生延遲而無法追蹤。若是伺服馬達的話，採用將速度指令的脈衝滯留於偏差計數器中，使其延遲的方法。這就稱為滯留脈衝。 ●停止時，偏差計數器應全部清除歸0。 ●正確來說，進給脈衝與反饋脈衝的差即為滯留脈衝。 |
| 段取り替え (retooling) 流程轉換 (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。</p> <p>為了以最佳的條件來加工各式各樣的工件（加工物），要調整機械，更換加工的工具。</p> |
| 中継局 中繼站 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●局間の距離は光ファイバーケーブルのとき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。 ●CPUのみで入出力ユニットなしとしてもよい。 ●不具備資料連結從屬站的功能，僅是單純的中繼資訊站。 ●雖然站間距離用光纖電纜時可達到1km，用同軸電纜可達到500m，若需要加大站間距離時等，可使用中繼站。 ●只有CPU，即使沒有輸入輸出模組亦可。 |
| チューニングトレンド 調適趨勢 | <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。即時顯示迴圈的調適狀態的趨勢畫面。顯示PV、SV、MV。</p> |
| 調節弁 調節閥 | <p>自動制御の調節部からの操作信号をうけ、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。</p> <p>接收從自動控制調節部傳來的操作訊號，透過空氣壓力、油壓、電氣等補助動力來操作閥本體，控制在既定的值上。由傳動器和閥本體構成。</p> |
| 調歩同期方式 同步模式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●調歩同期方式は、1文字ず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。 ●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。 ●發送資料時，必須使發送側和接收側的步調一致，以便進行資訊交換，此稱為同步。 ●同步模式是指每個字元逐步同步的方式。此時，在1個字元的開頭需附加開始位元發送字元代碼，之後再附加停止位元結束。 ●同步模式可用於位元同步或通訊框同步。 |
| 直線補間 線性補間 | <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、直線上を進むようにCPUが演算して自動運転すること。</p> <p>在定位中，將橫向進給（X）和縱向進給（Y）這2台馬達同時運轉進行定位時，為了能直線前進，CPU會進行運算並自動運轉。</p> |

ち
ー
て

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------------|--|
| <p>チョコ停 瞬停</p> | <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>生産現場の用語。因突発故障や不明故障導致設備或生産停止或空轉的狀況。雖然發生的時間短暫，但時間短也會對生産造成重大影響，因此減少瞬停是一項重要的課題。</p> |
| <p>ツイストケーブル 雙絞電纜</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●電話線に使用される。 ●由2條沒有遮蔽的絕緣電線組合而成。線細，易彎曲，且價格便宜。 ●用於電話線。 |
| <p>ツイストシールド線 雙絞遮蔽線</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●電磁誘導ノイズと静電誘導ノイズの防止を目的とする。 ●雙絞線の外側設有遮蔽層的電線。遮蔽層需接地。 ●目的是用於防止電磁感應雜訊和靜電感應雜訊。 |
| <p>ツイストペア線 雙絞線</p> | <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>由2條絕緣電線構成的電線。電流往返通過這2條電線，主要是用來防止電磁感應雜訊。</p> |
| <p>通常局 普通站</p> | <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>遵循控制站分配的範圍，進行循環傳送的站。</p> |
| <p>通信速度 通訊速度</p> | <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>ビットとは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。</p> <p>收發資料的速度。單位以BPS (Bit Per Second:位元/秒) 表示，意指1秒內可以傳送多少位元的資料。</p> <p>位元是指構成1個字元的2進位 (ON、OFF) 的最小單位，若為800BPS，則1秒內為800位元。</p> |
| <p>ティーチング 教導</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●同義語: 教示 ●指的是由人員將想要操作作業所需的資訊儲存到機械中。 ●主要有示範動作位置的教導和示範操作順序的程式設計。 ●同義詞: 教學 |
| <p>定格重量 額定重量</p> | <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>可以施加給荷重元的最大荷重。量稱時內含皮重。</p> |
| <p>抵抗負荷 電阻負載</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●白熾燈泡等只有電阻的負載。以交流電而言功率係數為1，以直流電而言特定數為0。但是，白熾燈泡在點亮時會產生衝擊電流。 ●輸出模組的電壓、額定電流大都是以電阻負載為基準來顯示。 ●因感應負載、電容器負載等在ON時會有衝擊電流，有降低額定值的必要。 |
| <p>デジタル IC 數位 IC</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●ON、OFFの論理に使われるIC。 ●CMOSなどが、シーケンサで使われる。 ●用於ON、OFF的邏輯 IC。 ●如CMOS等等，運用於PLC上。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------------------|---|
| デジタル RGB 數位RGB | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●これ以上の色はタイリングという手法を使う。 ●視訊訊号方式之一，是指將彩色訊號運用紅(R)、綠(G)、藍(B)等三原色訊號的ON/OFF來呈現。 ●數位型是將訊號以H(igh)和L(ow)來代表，以三原色為基礎，其合成色可顯示達8色。 ●8色以上的顏色則採用並排顯示的方法。 |
| デジタル出力値 數位輸出值 | 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。 將A/D轉換輸出值配合解析度的數值替換而成的數值。例：配合解析度(1/10000FS)，替換成0～10000的數值。 |
| デジタルスイッチ 數位開關 | <ul style="list-style-type: none"> ●0から9を入力指示するスイッチ。 ●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。 ●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。 ●顯示0到9輸入指令的開關。 ●雖然在PLC輸入數字時使用，但因BCD碼相當多，其ON的狀態僅能以以下的方式顯示。 ●2的時候，2的端子為ON；6的時候，2和4的端子為ON。 |
| デジタルバス接続 數位匯流排連接 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●MELSECのAD70D、A73CPUなどは、このデジタルバス接続を行うユニット。 ●從PLC定位模組輸出到伺服驅動器的指令，雖然一般都採用脈衝串的方式，但是最近伴隨各設備的數位化，也出現將定位模組和伺服驅動器的CPU之間用匯流排結合起來的方式，得以實現建構更高精度的先進系統。 ●MELSEC的AD70D、A73CPU等等，是作為連接這個數位匯流排的模組。 |
| デジタルフィルタ(指数フィルタ) 數位濾波器(指數濾波器) | 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。 用來作為消除測量值PV的雜訊等的濾波器。 以本次測量值和前次濾波器值的累加合計(PV濾波器係數)進行運算。 相當於類比輸入處理FB(P_IN)的數位濾波器功能。 |
| ディストリビュータ 分配器 | 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。 是供給給2線式發訊器(編碼器)，取得到4～20mA或1～5V標準訊號的訊號分配器。 |
| ディセーブル 停用 | <ul style="list-style-type: none"> ●不許可信号。 ●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。 ●ディセーブルの反対はイネーブル。 ●停用訊號。 ●在PLC高速計數器模組中，將其設為ON時則不予以計數。有程式用特殊Y和外部輸入訊號2種。 ●停用的反義詞為啟用。 |
| 定値動作 定値動作 | 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。 表示將目標值(SV)保持在一定值時的動作狀態。 |
| 定電圧装置 穩壓器 | <ul style="list-style-type: none"> ●交流あるいは直流の電圧を一定にする装置。 ●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ものが望ましい。 ●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ものが良い。 ●將交流或直流電壓保持在一定數值的裝置。 ●對於PLC的交流電品質，希望在穩定電壓的同時也能是波形失真小的產品。 ●對於直流電，使用穩壓電源、漣波率小的設備較好。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| ディレーティング 額定値降低 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 留有餘裕地使用零組件的額定電壓或電流。 ● 例如將AC240V2Aの額定輸出當作AC200V0.5Aの負載使用，藉此可降低故障率，延長使用壽命。 ● 特別是在衝擊電流較大的感應負載、或在高溫狀態下使用時。 |
| データソース 資料來源 | 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。 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。 存取使用ODBC的資料時所需的連線資訊。 Windows® の話，在連線資訊上建立資料來源名稱進行管理，而資訊連線功能則會指定資料來源名稱，經由ODBC與資料庫交訊。 |
| データベース(DB)またはリレーショナルデータベース(RDB) 資料庫 (DB) 或關聯式資料庫 (RDB) | 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。 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。 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。 根據關聯式數據模型的理論，進行資料管理的方式。 1件資料是顯示複數項目（領域）的集結，資料的集結又以表格來表示。 利用成為鑰匙的關鍵資料，可以容易地合併或取出資料。 |
| データロガー 資料記錄器 | データの記録装置。 資料的記錄裝置。 |
| テーブル 表格 | 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。 以關聯式資料庫管理的資料管理形式，是由行與列形成的2維表格形式。 |
| デコード 解碼 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 数値で示すビット位置をONにする。 ● エンコードの逆操作。 ● 比如說將8→256位元解碼，是指將8條訊號線的資料分解成256種類。 ● 將用數值表示的位元位置設為ON。 ● 是編碼的逆向操作。 |
| デバッグ 偵錯 | 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。 修正程式的錯誤，使成為正確的程式。 |
| デフォルト (default) 預設 (default) | 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。 使用者在未進行任何操作或設定時使用，預先內建的設定值。基本上與「初始設定」、「既定値」等同義。 |
| テンキー 数字鍵盤 | 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。 由0～9組成的數字按鍵。是輸入數字時專用的按鍵排列。 |
| 電気角 電角度 | 交流1サイクルを360° とする架空の角度。 將交流電1個週期定義為360°的架空角度。 |
| 電空変換器 電氣轉換器 | 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。 將標準訊號（電氣訊號）轉換成標準訊號（氣壓訊號）的轉換器。也稱之為電動氣動轉換器。 |
| 電源設備容量 電源設備容量 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 複數軸の機械に必要な電源設備容量は、運轉パターンによって変化する。 ● 使用伺服或變頻器的設備所需的電源容量。須備有即使加重負載也不會降低電源電壓的必需電源容量。 ● 多軸機械所需的電源容量，隨著運轉模式的不同而變化。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------------|--|
| <p>て</p> <p>電磁開閉器 電磁開閉</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●モータ用のスイッチ。電磁接触器とサーマルリレーで構成されている。 ●電磁接触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。 ●馬達用開閉。由電磁接觸器與熱繼電器所構成。 ●由電磁接觸器進行電流的開閉，由熱繼電器進行馬達的燒損保護。 |
| <p>電子ギア 電子齒輪</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●其功能是在定位過程中，為了簡化輸入指令脈衝數與機械移動量的關係。 ●與機械式齒輪不同，即便設定高減速比，也不會改變馬達的轉矩。 |
| <p>電子サーマル 電子過熱保護</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>是指在變頻器或伺服驅動器內部，根據馬達的電流值與運行頻率推算馬達的溫度特性，過熱時予以保護的功能。</p> |
| <p>電磁ブレーキ 電磁制動器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●當發生停電或警報時，為了防止機械因重力下降，在伺服馬達的輸出軸進行機械式固定的制動器。 ●用於垂直軸時，必須使用附帶電磁制動器的伺服馬達。 ●用於保持位置用的制動器，不能當作伺服馬達的減速（制動）用途。 |
| <p>電磁誘導ノイズ 電磁感應雜訊</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●2本の電線が近いほど、または平行する距離が長いほど、電流が大きくまた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。 ●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。 ●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。 ●指的是電線有電流流動時會產生磁場，當誘發附近其他的電線產生電壓，因而發生雜訊的現象。電流的影響較大。 ●2條電線距離越近、或平行排列的距離越長，電流會變大或其變化越激烈，誘發的電壓越大，也越容易傳遞雜訊。 ●為防止上述現象，首先要降低一次側的雜訊，切斷雜訊的來源。 ●然後儘量分開電線，不要平行排列，在接收雜訊的一側使用雙絞線等等。 |
| <p>電磁流量計 電磁流量計</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>導電性流體橫切磁場流動時，產生的感應電力與流速成正比。利用該原理偵測流量的流量計稱為電磁流量計。</p> |
| <p>電磁リレー 電磁繼電器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●訊號繼電開關。有線圈和接點，向線圈施加電壓時，接點會有ON/OFF的動作。接點有2到10個。 ●輸入和輸出是絕緣著，有線圈的小電流可以實現大電流的ON/OFF動作、接點數量多等優點。 ●需注意開關操作會損耗接點、接觸不良率高等事項。相對的，接點以電氣性絕緣著的優點。 |

てーと

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------|---|
| 伝送遅れ 傳輸延遲 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 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。 ● 雖說MELSECNET與多點連線多少有所不同，此處指的是主站與從屬站的資訊交換延遲。 ● MELSECNET時，主站掃描1次即向從屬站傳送1次，從屬站一起進行讀取、讀出訊息的動作。 ● 實際的延遲，會因主站和從屬站的掃描時間、連接掃描時間以及連結點數的組合而有較大的變化。 ● 多點連線是由主站按照從屬站的設定順序串聯傳送資料，反覆地進行。此時會因連結點數不同而產生不同的延遲時間。 |
| 伝送損失 傳輸損失 | <p>信号を送るとき、途中でロスになるエネルギー。 發送訊號時，途中損耗的能量。</p> |
| 伝送帯域 傳輸頻帶 | <p>光ファイバケーブルにおいて可能な伝送速度の範囲。 光纖電纜可傳送的速度範圍。</p> |
| 伝送方式 傳輸方式 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 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。 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。 ● 作為二進位數字0、1的資料傳輸，要點在於速度、正確性及經濟性。大致有2種方式。 1.串列傳輸：PLC資料連結所使用的，電纜數少、較經濟。 2.平行傳輸：將資料傳送到印表機時所使用的，電纜數較多，長距離傳輸時價格昂貴。 |
| 伝送路形式 傳輸路徑形式 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 他に一重バス形式などがある。 ● MELSECNET中の雙重迴路形式是指，由雙重的電纜圍繞形成環狀。以此可做迴圈回送。 ● 另外有單匯流排等形式。 |
| 電流ループモード 電流迴路模式 | <p>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。 定位是伺服控制的模式之一。以電流控制轉矩的模式。</p> |
| 統一信号 標準訊號 | <p>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。</p> <p>測量值訊號或操作訊號等製程控制的輸入輸出訊號，其範圍已被標準化。 在測量值的下限仍有4mA的電流通過的話，可能是傳送器、轉換器故障或斷線導致。</p> |
| 同期方式 同步模式 | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 同期方式にはつぎの2種類がある。 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 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。 ● 指的是傳送資料時，將從發送側傳送的時間通知接收側後再同步發送資訊。 ● 如果在時間不協調的情況下，接收側在途中讀取資料的話，此資料將會是意思完全不明的資料。 ● 同步方式有以下2種。 1.每1位元均將時間協調一致的位元同步方式 2.將諸多的1位元彙整成為框架（區塊）如同容器般的物件，再將框架的時間協調一致的同步方式，MELSEC的資料連結中採用的是框架同步的方式。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---------------------|---|
| と 同軸ケーブル 同軸電纜 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●光ファイバーケーブルに比べ、信号を送る距離が短い。 ●価格は安い。 ●JIS C 3501に規格がある。 ●為了有效地傳達高頻率訊號，將1條電線的周圍以絕緣體包裹，再施以屏蔽。也使用於TV天線。 ●與光纖電纜相比，傳送訊號的距離較短。 ●價格便宜。 ●JIS C 3501中有其規格。 |
| 同時昇温 同時升温 | <p>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。</p> <p>省エネ効果もあり、コスト削減につながります。</p> <p>可捕捉多個電路的到達時間，可進行無局部燒灼或局部熱膨脹、均一的溫度控制。還具有節能效果，可降低成本。</p> |
| 同定 識別 | <p>ステップ応答法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。</p> <p>採用跳躍回應法等求得處理參數（PID常數）。</p> |
| トークンバス方式 權杖匯流排系統 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●權杖環方式是指物理傳送路徑的形態為環狀，並將其設成匯流排型。 ●採用權杖獲取發送權，這一點與權杖環方式相同。 ●但是，由於匯流排型的線路要連接終端，如此則無法決定巡迴權杖的順序，只好在終端賦予巡迴權杖的順序編號，按照該編號順序來巡迴權杖。 |
| トークンリング方式 權杖環方式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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、データを送出する。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。 ●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。 ●トークンは順に受け渡され、端末装置を巡ってゆく。 ●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。 ●IBM公司開發的網路存取方式。規範於IEEE802.5。 ●傳送路徑連接環狀，在其傳送路徑上，將被稱為權杖其代表權力的特殊資料，沿1個方向巡迴傳送給終端設備，僅由擁有發送權的終端設備進行發送的方式。 ●有需要發送資料的終端，在權杖巡迴至自身位置時取得發送權，發送出資料。所送出的資料在被對方設備接收後，再返回發送資料的設備。 ●實施發送的終端在接收返回的資料的同時，將權杖送往傳送路徑。 ●權杖被依次傳遞，在終端設備間巡迴。 ●由於線路上的資料僅有一個，故無傳送上的衝突，可有效率地進行通訊。 |
| 特殊命令 特殊指令 | <p>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。</p> <p>是模組專用指令、PID控制指令、Socket通訊功能用指令、內建I/O功能用指令、資料記錄功能用指令的總稱。</p> |
| 突入電流 衝擊電流 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●インバータやサーボの電源投入時に、平滑用コンデンサを充電するために流れる大きな電流のこと。 ●對馬達施加的電源，是額定電流5～6倍左右的過大電流。 ●接通變頻器或伺服裝置的電源時，會先替平滑電容器充電而使用較大的電流。 |

とーに

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| トライアック出力 觸發三極管輸出 | <ul style="list-style-type: none"> ●AC用の無接点出力。 ●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。 ●寿命が長い。 ●AC用的無接点輸出。 ●作為PLC的輸出，使用觸發三集管取代接點的輸出方式。 ●壽命較長。 |
| トラッキング(プロセス制御) 資料同步（處理序控制） | 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。 為使某一訊號與其他訊號一致而使其進行追蹤。 |
| トラッキング機能(サーボ) 資料同步功能（伺服） | 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。 由外部的編碼器輸入移動量，將該移動量加到伺服指令值中，針對移動中的物件以相對速度進行定位的功能。 |
| トラフィック (traffic) 流量 (traffic) | 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の量をさすこともある。 在網路上移動的聲音和文件、圖像等數位資料。有時，也指這些資料在網路上移動的資訊量。 |
| トランジェント伝送 瞬時傳送 | 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。 由專用指令和工程工具提出要求時，與其他站進行通訊的功能。 |
| トランジスタ出力 電晶體輸出 | DC用の無接点出力。ON/OFF時間がはよい。 DC用的無接點輸出。ON/OFF時間較快。 |
| トランスデューサ 轉換器 | <ul style="list-style-type: none"> ●アナログ量の変換装置。 ●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。 ●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。 ●類比量的轉換裝置。 ●將溫度、壓力等設至DC0～10V，或將電流5A轉換為10mA，可將類比量轉換成便於處理的等級(10V、20mA等)。 ●連接在PLC的A/D轉換器輸入前端使用。 |
| トリガバッファリング 觸發緩衝處理 | 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。 データ送信トリガの頻度が高い場合でもトリガを見逃さず、ジョブを実行します。 是指當觸發條件（資料發送條件）暫時集中成立時，將資料和條件成立時刻緩衝處理到模組的內部記憶體，之後再使用緩衝處理的資料執行相關動作（資料的運算・發送）的功能。 即便在資料發送觸發的頻率較高時，也不會遺漏觸發，執行工作。 |
| トルクリップル 轉矩脈動 | トルクの変動幅のこと。 轉矩的變動幅度。 |
| トレーサビリティ (traceability) 可追溯性 (traceability) | 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。 在發生產品不良等情況時，為得以追溯原因而保留的生產資訊。 |
| 内部リレー 内部繼電器 | シーケンスプログラム専用のリレー。 順序程式專用的繼電器。 |
| 夏時間 夏令時間 | 夏季の一定期間、時計を進める制度です。 是指在夏季的一定期間內，將時鐘撥快的制度。 |
| ニーモニック言語 助憶碼語言 | 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。 以PLC程式語言，作成便於記憶的擬似代碼。 |

に
ね

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------------|--|
| 二芯光コネクタ 2芯光繊維连接器 | <ul style="list-style-type: none"> ●光ファイバを2本一組としたコネクタ。 ●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。 ●光繊維2本が一組の挿頭。 ●2本光繊維中、大都是1本用於發送、另一本用於接收。 |
| 入出力占有点数 輸入輸出佔用點數 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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。 ●在MELSEC中，將模組配置在基板上即會自動佔用輸入輸出的位址。 ●輸入輸出模組使用各自擁有的輸入輸出點數部分，而特殊功能模組使用指定的點數部分。 ●在外接模組中，除了特殊功能模組以外，還有能忽略佔用點數得以進行分配的「I/O分配功能」。 |
| 入出力番号 輸入輸出號碼 | 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。 在MELSEC中，附在輸入X和輸出Y上的位址是由模組分配決定的16進位編號。 |
| 入力オーバーライド 輸入覆蓋 | 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。 ・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、外部出力は行います。(バッチシーケンスの移行を行う場合に用います) ・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に用います) 輸入訊號異常時，可將測量值(PV)以模擬方式輸入的功能。 ・迴圈標籤 因偵測感應器不良等導致無法取得正確的PV值輸入訊號時，可從畫面變更設定輸入值的功能。但需進行外部輸出。(用於批次順序移轉等) ・狀態標籤 因極限開關接觸不良等無法取得正確的輸入狀態時，可從畫面變更設定輸入狀態的功能。但需進行外部輸出。(用於批次順序移轉等) |
| 入力信号異常検出機能 輸入訊號異常偵測功能 | 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。 偵測超出設定範圍的電壓／電流輸入。對於因平均處理而設定的頻道也以抽樣的處理時間進行檢查。 |
| 入力抵抗 輸入電阻 | 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。 在A/D轉換單元以及輸入模組的輸入端子中，模組内部的等效電阻值。 |
| 入力レンジ拡張モード機能 輸入範圍擴充模式功能 | 「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。 將「4 ～ 20mA」範圍、「1 ～ 5V」範圍的類比輸入範圍分別擴展至0 ～ 22mA、0 ～ 5.5V的功能。當感應器產生的誤差較大時，即便低於4mA或1V，也可進行A/D轉換。 |
| ネスト (nest) 巢 (nest) | 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。 是結構化程式設計中程式的構建方法之一。通過將多個指令壓縮成一個單位，在任何階段都作為一個組合以構成程式。這步驟稱為巢。在任何階段都可向巢狀內部堆疊其他巢形成分支結構，此過程稱為「巢」、「築巢」。 |
| 熱電対 熱電偶 | <ul style="list-style-type: none"> ●電氣的な温度センサ。 ●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。 ●電氣溫度感應器。 ●使2種金屬互相接觸，對其加熱時會產生電壓，測量該電壓並換算成溫度。 |

の
一
は

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------------|---|
| ノイズシミュレータ 雑訊模擬器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●試験電子設備能夠耐多大的雑訊(能否正常動作)的機器。 ●可改變雑訊的電壓、幅度、頻率等的雑訊產生器。 |
| ノイズフィルタ 雑訊濾波器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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してあり、これをアースすることで効果が増す。 ●用來防止外來的雑訊，降低產生雑訊的零件。 ●對於電子裝置的100V電源等插座，設置雑訊濾波器以吸收雑訊。 ●有各種形式。基本上是組合電容和電抗器再引出接地端子，將端子接地可以增加效果。 |
| ノイズマージン 雑訊邊限 | <ul style="list-style-type: none"> ●ノイズに対しどれだけ余裕があるかを示す。 ●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。 ●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。 ●表示對雑訊的承受餘量。 ●對同一雑訊，如比較24V電路和12V電路，則24V的雑訊邊限較大。 ●TTL中，輸入等級和輸出等級會存在電壓差，是為了取得雑訊邊限。 |
| ノード 節點 | <ul style="list-style-type: none"> ●データリンクのときの節點。 ●MELSECNETでは局に相当する。 ●資料連結時的節點。 ●在MELSECNET中相當於一個站。 |
| ノーマルモードノイズ 一般形式雑訊 | <ul style="list-style-type: none"> ●2本の信号線の間に発生するノイズ。 ●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。 ●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。 ●在2條訊號線間產生的雑訊。 ●例如，在感應負載為OFF時發生的突波，PLC側用雑訊濾波器防雑訊、負載側用雑訊吸收器來防止。 ●該雑訊傳至電線時，會與其他電線感應，產生共模雑訊。 |
| ハードワイヤード 固線式 | <ul style="list-style-type: none"> ●配線。 ●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。 ●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。 ●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。 ●配線。 ●用電線連接繼電器和計時器等的線圈、接點，以此構成順序的方法。 ●使用PLC的話，可用軟線式較多，固線式較少。 ●軟線式是指像PLC程式那樣，不用實際配線的連接方式。 |
| バーンアウト 燒毀 | <p>センサ断線等により変換器入力が無入力状態になった時、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するようにし、過熱を防止します。</p> <p>因感應器斷線等導致轉換器輸入變為無輸入狀態時，使轉換器輸出訊號超出上限或下限。</p> <p>例：使用熱電偶的話，在燒毀時將熱電偶轉換器的輸出設至最大値，以防止過熱。</p> |
| ハイアラーム／ハイハイアラーム 高警報／高高警報 | <p>上限アラーム(PH)／上上限アラーム(HH)のことです。</p> <p>上限警報(PH)／上上限警報(HH)。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------------------|---|
| <p>は</p> <p>配線 配線</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"> 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。 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。 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。 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。 <p>PLC的配線原則如下所示。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 不與動力線並排，而應分開。並排時應相距100公釐以上。 2. PLC的100V、200V、DC24V電源線要設至最短距離並實行雙扭。另外，要使用有餘量的粗電線。 3. 輸入配線和輸出配線要互相分離。要在100公釐以上。AC線和DC線要分開。 4. 對易產生突波的輸入輸出裝置，突波發生源應設置突波抑制器。 |
| <p>排他的論理和 邏輯異或</p> | <p>信号の不一致の検出ができる論理。 可偵測出訊號不一致的邏輯。</p> |
| <p>バイト (byte) 位元組 (byte)</p> | <p>情報量の単位。1バイトは8ビットに相当する。 訊息量的單位。1位元組相當於8位元。</p> |
| <p>バイナリ 二進位</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 2進数のこと。 ● 2進制。 |
| <p>バイナリファイル 二進位檔案</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)。 電腦程式直接以可解釋形式保存的檔案格式(文字以外的格式)。</p> |
| <p>バス 匯流排</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 母線。 ● シーケンサでは、CPUとユニットの間のデータ(ON/OFF情報)をやりとりする大通りとして使われる。 ● 母線。 ● PLC中、用作CPU與模組之間的資料(ON/OFF資訊)交換的大容量資料通道。 |
| <p>バスエラー 匯流排錯誤</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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)が異状になった状態。 ● 傳送PLC CPU與模組間資料的共通線路(母線)呈現異狀時的狀態。 |
| <p>バックラッシュ補正 背隙補償</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、位置決めで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>齒輪咬合時，從正轉變為反轉時，將出現鬆動(背隙)。導螺桿亦相同，如果定位時右行1m，在返回原來位置時僅僅左行1m是不夠的。如未額外進給鬆動的部分，則無法返回原來的位置。對此鬆動的部分進行更正補償。</p> |
| <p>バッチ (Batch) 批次 (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。 像退火或聚合一般，一旦材料到位，途中即無法停止的工程(批量工程)需一次處理的量。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|---|
| <p>は</p> <p>バッチプロセス制御 批次處理控制</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。 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。 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。</p> <p>是使用同一設備或裝置生產多種產品的控制形態。含聚合、混合等處理。需有各品種的配方切換、工程選擇、CIP等複雜的控制。近年來，批次處理控制形態正不斷增加。 此外，批量生產處理中，生產業務（批次處方登記・批次預約・執行處方調配・批次進度管理、批次順序執行管理・元件監視・実績収集）稱為批次管理。在批次管理的標準化規格依據ISA SP88模式。 而使用同一設備或裝置生產同一品種的產品控制形態，稱之為連續順序控制。</p> |
| <p>バッテリーバックアップ 電池備份</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記憶體進入停電狀態時，儲存的內容會消失。為防止消失，使用電池保持記憶。</p> |
| <p>バッファメモリ 緩衝記憶體</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。 用於儲存與CPU模組交換資料的智慧功能模組或網路模組的記憶體。</p> |
| <p>パラレル伝送、パラレルインタフェース 平行傳輸、平行介面</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●8ビットを送るときは8本の電線が要る。 ●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。 ●資料以2進位(0、1)傳送時，同時平行傳送多個位元。 ●傳送8位元時，要有8條電線。 ●GP-IB與印表機的平行介面即屬於平行傳送。 |
| <p>バリスタ 變阻器</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●電気抵抗体的一种。 ●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。 ●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。 ●CRアブ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。 ●誘導負荷と並列にしても使われる。 ●交流、直流どちらでも使用できる。 ●電阻的一种。 ●具有當兩端施加電壓變高時電阻值會急遽變小的特性。 ●利用此特性以吸收高突波為目的，將接點及電晶體並聯相接。 ●與CR吸收器相比，對急劇的（高頻率）突波來說其效果稍顯薄弱，而觸發三極管等則是兩者都採用。 ●還可與感應負載並聯使用。 ●交流、直流電均可使用。 |
| <p>パルス、パルス列 脈衝、脈衝串</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●サーボ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。 ●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。 ●伺服驅動器可以接受的位址指令方式之一。為H/L等級的方波。 ●有正轉/反轉脈衝串、脈衝串＋旋轉方向、A相/B相脈衝串等3種方式，分別有正邏輯、負邏輯。 |
| <p>パルスキャッチ機能 脈衝捕捉功能</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。 其功能為可以捕捉平常輸入模組無法獲取的短脈衝（最小幅度0.5ms）。</p> |

は
ー
ひ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------------|---|
| パルスジェネレータ 脈衝発生器 | <ul style="list-style-type: none"> ●パルスを発生させる装置。 ●たとえばモータの軸に取付け軸の回転でパルスを作る。 ●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。 ●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。 ●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。 ●產生脈衝的装置。 ●例如，安裝在馬達的軸上通過軸的旋轉產生脈衝。 ●1相式的脈衝串為1個、2相式的則是產生2個具有位相差的脈衝串。 ●關於脈衝數，軸旋轉1周會產生600脈衝～100萬脈衝。 ●另外附帶零點訊號，當軸每旋轉1周會產生1個或2個脈衝的功能。 |
| パルス出力モード 脈衝輸出方式 | 位置決め用の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種類がありメカによって異なる。 向定位的伺服模組發送指令時，含正轉、反轉2種指令方式，依廠商不同而有所差異。 |
| パルス入力ユニット 脈衝輸入模組 | 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。 統計流量計等發出的計量脈衝訊號的輸入模組。 |
| パワーレート 功率 | 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。 伺服馬達可產生的輸出上升率。容量相同的馬達，其功率變化越大，對加減速指令的追蹤性越好。 |
| ハンドシェーク 交換 | 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送送しない 在資料連結進行資料通訊時，首先彼此交換發送要求和接收回應的訊號，確認能否傳送資料。如果可以傳輸資料則傳送資料，否則就不傳送資料。 |
| バンプレス 無擾動 | 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。 是指在進行自動模式⇄手動模式切換時，為防止因操作量MV的輸出急劇變化而造成步驟變化，MV能夠無擾動地平順切換的功能。 |
| 光データリンク、光リンク 光纖資料連結、光學連結 | 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。 在資料連結中使用光纖電纜進行連結的系統。 |
| 光ファイバケーブル 光纖電纜 | <ul style="list-style-type: none"> ●光信号を伝えるためのケーブル。 ●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ON/OFFを光に変換して光ファイバケーブルを通して送る。 ●受信側では光をもとの電気に変換する。 ●通常発信と受信の2本のファイバーが必要。 ●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。 ●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。 ●用於傳送光訊號的電纜。 ●PLC是根據電氣訊號運行，發送側將電氣的ON/OFF訊號轉換成光，再通過光纖電纜傳送。 ●接收側將光轉換成原來的電氣訊號。 ●通常需要有發送和接收2條光纖。 ●與同軸電纜相比訊號的衰減較少、耐雜訊較強，可進行長距離訊號傳送，但價格稍貴。 ●材料有玻璃、塑膠等，按特性可分為SI、GI等。 |
| ヒステリシス 磁滯 | 入力値の方向性前歴に依存して出力値が異なる特性。 根據前次輸入值的方向性形成輸出值不同的特性。 |
| 歪率 變形率 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●色々な原因でそれが歪むときの割合を表わす。 ●交流電一定要是正弦波，裝置是以此為前提設計的。 ●用來表示因各種原因造成變形的比率。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------|---|
| ひ — ふ ビット 位元 | 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位元は表示0(OFF)和1(ON)2種状態資訊的最小單位。接點和線圈為1位元，稱為位元元件。 |
| ビット指定 位元指定 | 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。 字元裝置可透過指定位元編號的方式，將指定位元編號的1/0作為位元資料使用。 |
| ビットパターン 位元模式 | ビットの1と0の並び方。 位元的1與0的排列方法。 |
| 標準RAM 標準RAM | CPUユニットに内蔵されているメモリです。 メモ리카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。 內建於CPU模組中的記憶體。 不用安裝記憶卡即可儲存檔案暫存器檔案、本機裝置檔案、取樣追蹤檔案、模組錯誤記錄檔案的記憶體。 |
| 標準ROM 標準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。 內建於CPU模組中的記憶體。 是保存裝置註解或PC使用者資料等的記憶體。 |
| 比率制御 比率控制 | 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。 使2個以上的量保持某種比例關係的控制。是使SV與其他變數按一定比率變化的控制。例如：油氣比控制。 |
| ビルディングブロック形 積木型 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●組合必要的元素構成一個系統的方式。 ●在MELSEC中，可選擇電源模組、CPU模組、輸入輸出模組、特殊功能模組、基板等進行組合。 |
| 比例帯 比例帶 | 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。 比例動作中，相對於輸出的有效變化幅度0%~100%的輸入變化幅度(%)。PLC並非採用比例帶，而是採用比例增益 Kp。兩者關係為100/比例增益 Kp=比例帶。 |
| ファイルレジスタ 檔案暫存器 | データレジスタの拡張用のデバイスです。 擴展資料暫存器用的裝置。 |
| ファンクションブロック 功能區塊 | 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。 是為了將重複使用的電路圖塊沿用到順序程式中的零件化模組。 |
| フィードバックパルス 反饋脈衝 | 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。 透過自動控制發出指令，確認是否按該指令運行而返回的脈衝串。 |
| フィールド 欄位 | 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、データの種類(レコードの属性)を示します。 相當於關聯式資料庫中的列(欄)，表示資料的種類(記錄的屬性)。 |
| フェイルセーフ 故障安全 | 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。 發生故障時，採取妥善處置以確保安全運行。 |
| 負荷慣性モーメント比 負載慣量比 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●伺服馬達本身的慣性矩與負載的慣性矩的比率。 ●伺服馬達機種不同，建議的負載慣性矩比也不相同。 |

ふ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-----------------------------------|---|
| 不完全微分 不完全微分 | 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。 將偏差直接進行微分時，會增大高頻率雜訊的成分，導致控制系統不穩定，或因操作量的時間幅度較窄（步狀偏差發生變化時，會輸出瞬間脈衝波形），致使連用於啟動操作端的有效能源無法提供等不良影響。故在D動作中，微分項的輸入採用的是加入了一次延遲濾波器的不完全微分。 QnPHCPU、QnPRHCPU的微分動作就是不完全微分。 |
| 復列 恢復 | 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。 異常站恢復正常時，重新開始資料連結的處理。 |
| 符号ビット 符號位元（Bit） | <ul style="list-style-type: none"> ●メモリの内容の正負を示す符号をつけるビット。 ●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。 ●したがって数値として使うのは15ビット分まで。 ●附有表示記憶體內容之正負符號的位元。 ●約定是將16位元的最上位元設至0時為正數、設至1時為負數。 ●因此，作為數值使用的最多達15位元。 |
| プラスチックファイバ 塑膠光纖 | <ul style="list-style-type: none"> ●光ケーブルで芯線がプラスチックのもの。 ●ガラスファイバより太く(直径1mm程度)、伝達距離が短い安価である。 ●MELSECNET/MINIに使用。 ●光ファイバ芯線が塑膠材質。 ●比玻璃光纖粗（直徑1公釐左右）、傳輸距離較短，但價格便宜。 ●用於MELSECNET/MINI。 |
| フリーラン 空轉 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●是指不供電給伺服馬達，動態制動器、電磁制動器也無效，伺服馬達未被控制的狀態。 ●由於該狀態下不產生轉矩，伺服馬達軸是在外力作用下運行。 |
| プリセット 預設 | 現在地を指定した初期値に書き替えること。 將目前所在地置換為指定的初始值。 |
| プリセットカウンタ 預設計數器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●プリセット値は0以外にもできる。 ●預先設定啟動計數值（通常為0）和動作計數值以供使用的計數器。 ●計數達到動作計數值時，發出ON、OFF訊號。通過重設訊號將計數值歸零。 ●預設值也可以設為0以外的值。 |
| ブリッジ 電橋 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●用於不同的通訊協定網路的裝置，具有和閘道相同的功能。但是，比較適合連接類似的網路。 |
| フリップフロップ 正反器 | <ul style="list-style-type: none"> ●情報を記憶する素子。 ●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。 ●儲存資訊的元件。 ●使用2個電晶體，輸入ON訊號時具有持續保持的功能。 |
| 不良在庫、滞留在庫、不動在庫 瑕疵品庫存、滯留庫存、固定庫存 | 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、不動在庫も同ような意味である。 販賣狀況無法預期，會影響資金周轉的庫存。與滯留庫存、固定庫存的意義相同。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------|--|
| ふ フルクローズド制御 全閉迴路制御 | 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。 使用編碼器偵測機械端位置的定位控制。用於定位精度要求較高時。 |
| フルスケール 満刻度 | 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。 表示輸入範圍幅度。 例如：已選擇的輸入範圍為-200.0℃～400.0℃時，滿刻度即為600.0。 |
| ブレーカ 過流保護器 | 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。 用於防止電氣配線、各種裝置發生燒損，自動切斷異常電流的開關。 |
| ブロードバンド 寛頻 | 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。 以規定的帶幅分割頻率帶，使用一個傳送路徑，向分割的頻道輸送各不相同的資訊，進行多重傳送的傳送方式。 |
| プログラミングツール 程式設計工具 | GX Works2、GX Developer の総称。 GX Works2、GX Developer的總稱。 |
| プログラム制御 程式控制 | 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。 設定值依照事先規定的程式變化進行控制。用於溫度控制等。可將程式設定器與PID控制組合使用。 |
| プログラムメモリ 程式記憶體 | 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。 儲存CPU模組運算時必要的程式和參數的記憶體。 |
| プログラム容量 程式容量 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●1Kステップといえば1024ステップのこと。 ●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。 ●1Kバイトは1024バイト。 ●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。 ●順序程式與微電腦程式的合計容量。 ●表示順序程式的容量最大（歩）可儲存多少程式時，其容量大小以K歩為單位表示。 ●1K歩為1024歩。 ●用以表示微電腦程式的容量最大（K位元組）可儲存多少程式時，其容量大小以K位元組為單位表示。 ●1K位元組為1024位元組。 ●也有部分機種的CPU無法使用微電腦程式。 |
| プロジェクト 專案 | 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。 以PLC CPU執行資料（程式、參數等）的總稱。 |
| プロセス制御 處理序控制 | 工業プロセスの操作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。 是指為了使影響工業製程作業狀態的各種變數與指定的目標值一致，而進行的調整或控制。 |
| ブロック切換え方式 區塊切換方式 | 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。 區塊切換方式是指，將使用的檔案暫存器點數以32k點（1區塊）為單位進行區分指定的方式。 32k點以上的檔案暫存器是利用RSET指令切換，指定使用的檔案暫存器的區塊編號。各區塊都可在R0～R32767間指定。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| ふ ー へ プロトコル (protocol) 通信協定 (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。 透過網路使各家電腦在通訊進行時，相互規定的規範事項之匯集。也稱為通訊程序、通訊規章等。 |
| 負論理 負邏輯 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●將電壓較低的等級 (Low) 定為ON (1)、較高的等級 (High) 定為OFF (0)。與此相反的是正邏輯。 ●電晶體等電路，有規定正負的必要。 |
| 分解能 解析度 | 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。 顯示可將某一範圍的類比量分解成幾個數值的能力。 |
| 平均処理 平均處理 | 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 將數位輸出值平均處理，平均值儲存到緩衝記憶體中。 平均處理的例子： (a) 時間平均 (b) 次數平均 (c) 移動平均 |
| 平準化 (balancing) 平衡 (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なわち平準化することが望ましい。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。 將各產品的產量平均化。例如，訂單量出現變動，導致產量發生變動時，即使其變動幅度在生產能力的範圍內，建議也應均衡產量執行平均化，即執行平衡化。透過平衡化，可平順地推進零件採購及生產線運用。 |
| ペギング (pegging) 回溯 (pegging) | MRP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。 MRP的功能之一。針對零件或資材歸於何種產品（半成品）的訂單，賦予一定關聯，依據零件生產・採購訂單制定產品訂單。具體包含僅表示相關零件的直接總訂單的單一回溯；從零件到其半成品、乃至與其相關的總體的最終產品訂單等多個階段，對各個訂單間賦予聯繫樞紐的全部回溯。用於在零件交貨延遲時判斷會影響何種產品的生產。 |
| 偏差 偏差 | 目標値SVと測定値PVの差。 目標値SV與測量值PV的差值。 |
| 偏差カウンタ 偏差計數器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●定位中，內建於驅動器模組內的計數器。 ●從控制器的指令脈衝減掉回饋脈衝，得到滯留脈衝（偏差值）的計數器。 |
| ベンダ (vendor) 廠商 (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るシステムを構築することを「マルチベンダ」という。 銷售產品的公司。指產品的廠家或銷售代理商。僅靠某一特定企業的產品構建系統的，稱為「單一廠商」，組合多個企業的產品構建系統的，稱為「複合廠商」。 |

ほ
ー
ま

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| ポーリング (polling) 輪詢 (polling) | <p>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。</p> <p>定期前往查看元件和程式。也用來指調查通訊裝置和元件等在由多個設備合作運行時有無佇列存在。是使用1個頻道運行多台設備時常用的技術。</p> |
| ボーレート 鮑率 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●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 ●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。 ●通讯速度中，1秒内傳送的位元數稱為（BPS）鮑，一般將其稱為鮑率（baud rate）。 ●不過，嚴格來說調變速度的「鮑」，與位元數是不同的。 ●也就是，1個載波載入1位元以上的資訊時，不會成為同一數值。 ●例如，1個載波載入2位元時，鮑率為位元的1/2。 |
| 補間運転 補間運轉 | <p>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。</p> <p>定位過程中，同步運轉兩台或三台馬達時的合成運動。</p> |
| ホスト名 主機名稱 | <p>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。</p> <p>為方便人們識別連接網路的電腦而指定的名稱。</p> |
| ホットスタート 熱啟動 | <p>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。</p> <p>所謂熱啟動是指，控制裝置在斷電後重新啟動時的輸出，是從電源切斷前的值開始啟動。</p> |
| ボトルネック (bottle neck) 瓶頸 (bottle neck) | <p>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いできない。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。</p> <p>TOC用語。是指在生產系統中，常見於整個系統中最緩慢的部分。以一個產品的生產線來看，存在著效率高的工序和效率不彰的工序。這在TOC中被稱之為瓶頸工序。瓶頸工序的生產效率決定了整個生產的效率。也就是說，不論瓶頸工序之外工序的生產效率有多好，整體的生產效率都無法超越瓶頸工序的效率。TOC就是根據這個考量來實施以瓶頸為中心的調度排程。</p> |
| マークアップ言語 (markup language) 標記語言 (markup language) | <p>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。</p> <p>文件的一部分稱之為「標記」(tag)，是將特別的字符串圈起來的方式，將文章的結構(標題和超連結等)、版面配置資訊(文字大小和排版狀態等)記錄到文章中的描述語言。由於採用標記語言撰寫的檔案是純文字檔，因此可使用一般的文字編輯器進行讀取，當然也可以進行編輯。代表性的標記語言有從SGML、SGML發展而來的HTML、TeX等等。</p> |
| マイクロプロセッサ 微處理器 | <ul style="list-style-type: none"> ●CPUの小形版。MPUともいう。 ●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。 ●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。 ●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。 ●CPUの小型版本。也稱之為MPU。 ●相當於電腦系統的神經中樞，以OS為基礎控制其他所有裝置的動作，執行所有資料運算或邏輯推演。 ●有8Bit(位元)、16Bit(位元)、32Bit(位元)，以及8085、8086、80286、Z80等形式。 ●也稱之為微電腦。正確的說法是將微處理器和記憶體、輸入輸出的控制裝置等集中於1個晶片稱之為微電腦(微型計算機)。 |

ま
ー
む

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|----------------------------|--|
| マシナナライザ 機器分析儀 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●自動検査機械共振点の周波数等特性的な設定ソフトウェア機能。 ●在機械與伺服馬達結合的狀態下，由MR Configurator2對伺服驅動器下達隨機激勵指令，測量機械回應性的功能。 |
| マシンコントローラ 機器制御器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●制御生産線上的毎1台機械。一般廣泛使用 PLC（可程式控制器）。 ●此外，其上有生産線控制器，由其接受指令進行控制。 |
| マスタ局 主站 | <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。</p> <p>制御ネットワーク全体の局。可與所有的站進行循環傳送和瞬時傳送。</p> |
| マニホールドシリアル転送装置 集成串行傳輸裝置 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●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。 ●それにより電磁弁をONさせる。 ●伝送するとき1ビットずつ順次送るのでシリアル転送。ツイストペア線で多くの情報が送れる特長がある。 ●與多站連結模組結合使用的訊號分配器。 ●多點連線模組內的某個記憶體區域為ON時，接受此動作，集成串行傳輸裝置所對應的位元變為ON。 ●藉此電磁閥為ON。 ●傳送時，由於是1位元逐一依序傳送，屬於串列傳送。採用可傳輸大量資訊的雙絞線為其特點。 |
| マニュアルモード 手動模式 | <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>在PID控制等自動控制中，操作者可以手動方式變更操作量（MV）的設定模式。</p> |
| マルチタスク 多工 | <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>使電腦同時進行多項工作。透過並列執行多個程式，可同時執行機械本機作業和外接模組的控制。</p> |
| マルチドロップリンク 多點連線 | <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>使用RS-422介面的一種資料連結系統。</p> |
| マルチプレクス素子 多工器元件 | <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>將一個頻道分時分割為多個頻道，個別的頻道都是可分別控制一個I/O裝置的作動元件。</p> |
| マンチェスタ方式 曼徹斯特編碼方式 | <ul style="list-style-type: none"> ●ベースバンド方式でもちいられる符号化方式の一つ。 ●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。 ●採用基本編碼方式的符號化方式之一。 ●原訊號為「1」時符號是下圖的(a)，為「0」時是(b)，以此區別0和1。 |
| 無駄時間 停滯時間 | <p>入力変数変化に対する出力変数変化の時間間隔。プロセスFBのP_DEDが相当します。</p> <p>相對於輸入變量變化之輸出變量變化的時間間隔。相當於處理過程FB的P_DED。</p> |

むーや

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|--|
| 無手順 無協議 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●あらかじめ決められた手順がないため、簡便に接続、通信ができる。基本的には一文字ずつ伝送する。 ●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ない。 ●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。 ●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。 ●電腦之間或電腦與PLC之間進行資料傳輸的通訊協定之一。 ●由於並無事先規定的程序，可簡便地進行連接、通訊。基本上為逐一字元傳送。 ●但因為沒有錯誤檢查等規定，所以使用者需自行設定錯誤偵測。 ●以固定程序的協議有，BSC程序、HDLC程序等等。 ●並非逐字元傳送，而是歸納成框架後進行傳送，可控制錯誤。 |
| 無手順モード 無協議模式 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●データをそのまま送受信するモード。 ●進行資料交換時，無需特別規定的通訊方式。 ●直接收發資料的模式。 |
| メインルーチンプログラム 主常式程式 | 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。 相對於副常式程式和中斷程式，是執行主幹部分之處理的程式。 |
| メモリプロテクト 記憶體保護 | <ul style="list-style-type: none"> ●RAMメモリの内容を変更できないようにする機能。 ●普通はONするとメモリ内容が変更できない。 ●無法變更RAM記憶體內容的功能。 ●通常在ON的時候無法變更記憶內容。 |
| モックアップ (mock-up) 模擬 (mock-up) | 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。 外觀與實物非常相似的模型。用於電子機器測試時省略外裝，用於PDA等展示時僅重現外觀和重量，依用途而定，進行模型的重現或省略其功能。 |
| モニタリングトレース 監視追蹤 | <ul style="list-style-type: none"> ●シーケンスプログラムのデバッグ機能の一つ。 ●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。 ●指定のデバイス状態をモニター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。 ●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ーが行え、CPUのメモリを必要としない。 ●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。 ●PLC程式的偵錯功能之一。 ●使用外接模組，指定、執行追蹤次數、對象元件、取樣時間等。 ●為了監控指定元件的狀態，將資料讀入外接模組進行儲存並顯示結果。 ●與取樣追蹤的功能相同，但不會登錄到CPU中，而由外接模組進行監控，無需用到CPU的記憶體。 ●另外，雖然還有不影響CPU掃描時間等好處，但監控的精度會下降。 |
| 漏れ電流 洩漏電流 | <ul style="list-style-type: none"> ●接点、サイリスタなどでOFF時に流れる小電流。 ●これらには、並列にサージアブソーバのあるものがあり、それに微小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。 ●接點、閘流體等OFF時流出的小電流。 ●針對此，有並行的突波吸收器產品，會一直流動著微小的電流。故在OFF狀態下，會發生小型繼電器不OFF、氙燈管亮燈等情況。 |
| 山崩し (work leveling) 平峰 (work leveling) | 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を均等化すること) 將各生産設備已堆積如山的負荷量轉移給尚可負擔的設備期間。(根據各工序的負荷能力，將工作量均等化) |
| 山積み (loading) 負荷 (loading) | 仕事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) 將工作量附加至不同時間的各生産設備上。(將工作分配至各工序中) |

よ
ー
り

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| 予約局 保留站 | 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。 實際上並未連接網路的站。作為將來可連接的站，包含於網路總站數中。 |
| ライブラリ 零件庫 | 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。 將程式零件和全域標籤、結構體等歸納到1個檔案中，是以各專案共同使用為目的的資料集。 |
| ライブラリ (library) 零件庫 (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。 將具有某一特定功能的程式予以零件化，以便可從其他程式使用。是將多個程式零件歸納至一個檔案中。零件庫自身無法單獨執行，只能作為其他程式的一部分動作。 |
| ライン化 生産線化 | 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。 生産線化是指按照生産過程的處理順序重新配置生産設備。 |
| ラインコントローラ 生産線制御器 | 生産ラインの全体あるいは一部を制御する装置。 控制整個或部分生産線的裝置。 |
| ラダー図 梯形圖 | 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。 用繼電器符號表示程式的圖面。用以表現控制順序。 |
| ラッチ 門鎖 | <ul style="list-style-type: none"> ●シーケンス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 ●即便PLC CPUの電源為OFF，元件ON的狀態或資料值也不會被清除，是在電源變為ON之前一直保持該狀態的功能，也稱為停電保持。 ●記憶斷電前的狀態，目的是為了重新送電後進行重現。 |
| ラッチカウンタ機能 門鎖計數器功能 | 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。 輸入計數器功能選擇開始指令的訊號時，計數器的現值會儲存到緩衝記憶體中的功能。 |
| ラッチリレー 門鎖繼電器 | ON状態のとき停電してもOFFしないリレー。 即便在ON狀態停電，繼電器也不會OFF。 |
| ランプ動作 指示燈動作 | 目標値(SV)を常に変化させたときの動作状態を表します。 表示目標值(SV)經常變化時的動作狀態。 |
| リアルタイムレポート機能 即時通報功能 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●圖形操作終端顯示的功能之一。 ●將每次觸發資料收集所收集的資料，以當時指定的格式進行列印的功能。 |
| リードスイッチ、リードリレー 導引開關、導引繼電器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●是低電壓、小電流的開閉用開關，靠磁力使其運作。 ●接點部分被封裝至填充惰性氣體的玻璃管內，與外部氣體隔絕。 ●接點帶有磁性，從玻璃管外施加磁性時，會相互吸引而接觸。 ●接觸可靠度非常高。 |
| リードタイム (lead time) 訂貨至交貨的時間 (lead time) | 作業を依頼してから完了するまでの時間を言う。 是指從要求開始作業到作業結束為止的時間。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------------------|--|
| <p>リ 力率改善リアクトル 功率因数改善電抗器</p> | <p>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。 用於改善變頻器和伺服驅動器功率的設備。使用後可降低電源波形脈動、縮小電源容量。</p> |
| <p>リセットwindアップ 重整飽和</p> | <p>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す。積算器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 是指偏差過大時，積分元素超出飽和界限而涉入偏差的問題。也稱之為積分器的積分飽和。在操作量MV超出上下限時，將其拉回上下限，以便在偏差發生反轉時能夠即時回應。如果超出某一界限，需要停止超出方向的積分動作，即有必要採取積分飽和重設的對策操作。 QnPH CPU、QnPRH CPU都具有積分飽和重設的對策。</p> |
| <p>リップル 漣波</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 直流電圧において波をうつつ割合。理想的は0。 ● 大きいリップルがあると誤動作の原因になる。 ● 直流電圧中波動的比。理想値為0。 ● 出現較大漣波時，是容易造成錯誤動作的原因。 |
| <p>リニアサーボモータ 線性伺服馬達</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 不同於通過軸的旋轉獲得旋轉運動的伺服馬達，是可以直線運動的伺服馬達。 ● 線性伺服系統與滾珠導螺桿系統相比，可得到高速度、高加速度，由於沒有滾珠導螺桿的磨擦損耗，可實現高壽命。 |
| <p>リニアライズ 線性化</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 非直線入力を直線的にすること。 ● 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。 ● 將非直線輸入轉換為直線輸入。 ● 將熱電偶、熱電阻的非線性輸入(非直線輸入)轉換線性輸出(直線輸出)等。 |
| <p>リフレッシュ方式 更新方式</p> | <ul style="list-style-type: none"> ● 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。 ● 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。 ● 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が異なる。一括入出力方式ともいわれる。 ● 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。 ● PLC輸入和輸出的處理方式之一，與直接方式形成對比。 ● 更新方式為，在掃描輸入X和輸出Y的ON/OFF前就進行讀取，然後再進行程式的掃描，在1次掃描中，即便 X、Y有ON/OFF動作，也不讀入相關資訊的方式。 ● 直接方式的不同點是在掃描中即讀入X、Y的ON/OFF資訊。也稱之為一次輸入輸出方式。 ● 與直接模式相比，感覺上更新方式的X、Y動作較慢。但由於更新方式的處理指令時間較少，整體延遲的時間還是比直接方式短。 |
| <p>リモートI/O 局 遠端I/O站</p> | <p>マスタ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。 將主站及位元單位的輸入輸出訊號，進行迴路傳送的站。</p> |
| <p>リモートRUN 遠端RUN</p> | <p>シーケンサを離れたところでRUN-STOPさせること。 在遠離PLC的地方使其進行RUN-STOP的動作。</p> |
| <p>リモート出力(RY) 遠端輸出 (RY)</p> | <p>マスタ局からスレーブ局にビット単位で出力される情報です。 以位元為單位從主站輸出到從屬站的資訊。</p> |
| <p>リモートセンス方式 遙感方式</p> | <p>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。 加載電壓值靠近荷重元使其穩定的方式。 加載電壓的變動會因溫度變化導致電纜的電阻值改變而產生變化。 在加載電壓側裝設兩個遠端感應器的方式，可以穩定加載電壓值。</p> |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|------------------------------|---|
| リモート操作 遠端操作 | 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。 使用程式設計工具以遙控的方式對PLC CPU進行RUN/PAUSE/STOP動作操控。 |
| リモートデバイス局 遠端裝置站 | 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。 是指以位元為單位的輸入輸出訊號及以字元為單位的輸入輸出資料，對主站循環傳送的站。對於來自其他站的瞬時傳送（要求）做出回應。 |
| リモート入力(RX) 遠端輸入 (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。 以位元為單位由從屬站輸入到主站的資訊。 |
| リモートパスワード 遠端密碼 | 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。 為防止遠端使用者不當存取PLC CPU的密碼。 |
| リモートレジスタ(RWr) 遠端暫存器 (RWr) | 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。 以16位元為單位（1字元）由從屬站輸入到主站的資訊。 |
| リモートレジスタ(RWw) 遠端暫存器 (RWw) | 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。) 以16位元為單位（1字元）由主站輸出到從屬站的資訊。（本地站會有部分的差異。） |
| 流量計 流量計 | 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。 代表性的流量計種類如下所示。在測量流量的過程中，大多會和壓力測量、溫度測量一起使用。 |
| リレーシンボル語 繼電器符號語言 | <ul style="list-style-type: none"> ●コイルと接点を言語としたシーケンスそのもの。 ●ラダー図。 ●將線圈和接點當作語言的順序。 ●梯形圖。 |
| リングカウンタ 環形計數器 | 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。 當計數達到設定值時，會發出訊號且同時執行自動預設的計數器。 |
| リンク間転送 連結間傳送 | 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。 在中繼站，將主站的連結裝置傳送至其他網路模組。 |
| リンクスキャン 連結掃描 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●実際には1号局より1局ずつ行っている。 ●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。 ●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。 ●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。 ●在MELSECNET中主站的連結更新結束時，將相關資料傳送到從屬站的同時，也讀取從屬站資訊的動作。 ●實際上是從1號站開始，逐站進行。 ●在連結掃描結束時，所有本地站均會進行連結更新，並在讀取主站資訊的同時發出本站資訊。 ●遠端I/O站在完成1個站的連結掃描時，會從1號站開始逐一進行I/O更新，並在讀取主站資訊的同時發出本站資訊。 ●不過，僅在剛開始迴圈回送時執行2次連結掃描。這是為了在第一次的1次掃描中偵測出迴圈異常，從第2次開始以迴圈回送方式進行傳送。 |
| リンクスキャンタイム 連結掃描時間 | 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。 網路中的各站逐一發送資料，循環一週所需的時間。連結掃描的時間，會隨著資料量和瞬時傳送要求等變化。 |

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--------------------------------------|--|
| リ ー る | <p>リンク専用命令 連結専用指令</p> <p>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通信できます。 與其他站進行瞬時傳送時使用的專用指令。 可與同一網路及其他網路的PLC進行通訊。</p> |
| <p>リンクデータ 連結資料</p> | <p>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。 在資料連結中，進行連結更新時交換的資料。</p> |
| <p>リンクデバイス 連結装置</p> | <p>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。 是指資料連結專用的裝置、連結繼電器B、連結暫存器W、連結X、連結Y。</p> |
| <p>リンク特殊リレー(SB) 特殊連結繼電器（SB）</p> | <p>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。 以位元為單位，表示網路的模組動作狀態和資料連結狀態的資訊。</p> |
| <p>リンク特殊レジスタ(SW) 特殊連結暫存器（SW）</p> | <p>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。 以16位元（1字元）為單位，表示網路的模組動作狀態和資料連結狀態的資訊。</p> |
| <p>リンクパラメータ 連結參數</p> | <p>データリンクの全体構成を設定するもの。 設定資料連結的整體結構。</p> |
| <p>リンクリフレッシュ 連結更新</p> | <p>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。 在網路模組的連結裝置與CPU模組的裝置間進行資料傳送的處理。 連結更新是透過CPU模組的順序掃描「END處理」進行。</p> |
| <p>ルーチング機能 路由功能</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●この機能を実行するためには、要求元局と中継局にルーチングパラメータの設定が必要。 ●在MELSECNET/10、H、CC-Link IE、Ethernet的多階層系統中，從某個網路上的站傳送資料到其他網路上的站之功能。 ●為了執行該功能，必須在要求端的站和中繼站設定路由參數。 |
| <p>ループ 迴圈</p> | <p>PID制御等フィードバックループを構成する制御ループ。 構成PID控制等反饋迴圈的控制迴圈。</p> |
| <p>ループ数 迴圈數</p> | <p>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。 可由1個模組構成的反饋控制系統（關閉迴圈）的數量。在標準控制下，是由1個輸入1個輸出構成1個迴圈。而在加熱冷卻控制下，是由1個輸入2個輸出構成1個迴圈。</p> |
| <p>ループ総延長距離 迴圈總延長距離</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●データリンクにおけるケーブルの合計の長さをいう。 ●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。 ●指資料連結中電纜的合計長度。 ●從主站來看，是指從發送端子環繞從屬站1圈到接收端子間的距離。 |
| <p>ループタグ 迴圈標籤</p> | <p>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。 具有PID控制等迴圈控制功能面板的標籤。</p> |
| <p>ループバック 迴圈回送</p> | <ul style="list-style-type: none"> ●データリンクの信頼性をあげる一手段。 ●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。 ●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。 ●為提高資料連結可靠性的手段。 ●防止當從屬站處於停電等異常狀態或發生電纜事故時，所有系統全數當機的措施。 ●透過設置雙重電纜，正常時僅使用1個正向迴圈進行通訊。異常時，則使用副迴圈進行回報通訊，可確保正常部分運行。 |

れ
ろ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|-------------------------------|---|
| 冷接点補償 冷接点補償 | 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。 熱電偶輸入中、用於降低因基準端端子の環境温度變化所引發的測定誤差的調整。用熱電偶進行溫度測量時，需將基準端端子保持在0℃，但實際上很難將基準端端子保持在0℃，透過將相當於環境溫度的熱電加到內部驅動器中，可進行0℃補償，以減少誤差。 |
| レコード 記録 | 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。 關聯式資料庫中每一行是，一行（記錄）中儲存複數列（欄位）的値。 |
| レシオメトリック方式 比例法 | 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。 使A/D轉換器的基準電壓與荷重元輸入訊號變動成比例的方式。 透過將A/D轉換器的基準電壓與施加給荷重元的電壓設為同一電源，可將誤差控制在最小限度。 |
| レジスタ 暫存器 | 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。 暫時儲存資訊的記憶體。可重複輸入資訊使用。 |
| レゾルバ 分解器 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●將角度檢測分解成類比的2相電壓進行檢測的機器。 ●也稱二相同步，相對於一相電壓輸入，是將軸體旋轉角度的一次旋轉轉換成直角的2相電壓(類比電壓)後輸出。 |
| レベル計 水平儀 | 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、バネ式、電極式、静電容量式 非接触式：超音波式、マイクロ波式 代表性的水平儀有以下幾種。 接觸式：壓差(液壓)式、浮動(浮力)式、清除式、電極式、靜電容量式 非接觸式：超音波式、微波式 |
| 連番アクセス方式 序数存取方式 | 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。 複數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。 序数存取方式是指，超過32k點的檔案暫存器以連續的裝置編號指定的方式。 可用於將多個區塊的檔案暫存器作為連續的檔案暫存器使用。 使用「ZR」作為裝置名稱。 |
| ローアラーム／ローローアラーム 下限警報/下下限警報 | 下限アラーム(PL)/下下限アラーム(LL)のことです。 下限警報(PL)/下下限警報(LL)。 |
| ローカル局 本地站 | 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。 與主站和其他本地站進行循環傳送和瞬時傳送的站。由CPU模組等自身的程式進行控制。 |
| ロードセル 荷重元 | 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氣的信号を変化させて出力します。 將載荷（力、重量、轉矩等）轉換成電氣訊號的感應器。 也稱為載荷轉換器。 在輸入端存在電流的狀態下，當施加載荷而產生扭曲時，改變電氣訊號並進行輸出。 |
| ロールバック 回復 | データベースへの変更を取り消す処理です。 取消對資料庫進行變更的處理。 |

ろ
わ

| 用語（用語） | 解説（説明） |
|--|--|
| ロギングレポート機能 記録報告機能 | <ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●図形操作終端の機能之一。 ●将每次資料收集觸發時所收集到的資料儲存到記憶卡中，然後在指定時間以指定的格式進行列印的功能。 |
| ロット (Lot) 批次 (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、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>批次是指在一次生産某種產品時的產品數量單位。例如一次生産10個A產品時，這10個稱為一批次。這時，批量為10。換句話說，在採購零件時，一次採購單位或一次交貨的產品單位等也稱為批次。它們分別稱為生産批次、下單批次、交貨批次等。</p> |
| ロットまとめ (Lot Sizing) 批量調整 (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>決定批量大小の技術と程序。例如，有時要根據生産設備情況等決定生産批次的最低數量。另外在向零件廠商採購零件訂單時，需要決定最低採購數量。還有，在MRP計算需求數量，以及計算成品和半成品的生産數量，以算出零件的採購數量。計算結果比上述最低生産數量或最低採購數量小時，將多個生産批次、採購批次歸結為一個批次，增大批量，消除最低數量。如此類對最低數量化零為整的處理稱為批次歸納。</p> |
| 論理積 邏輯AND | <p>シーケンス回路で表わせば直列接点。 以順序電路表示的話，即為串列接點。</p> |
| 論理和 邏輯OR | <p>シーケンス回路で表わせば並列回路。 以順序電路表示的話，即為平行電路。</p> |
| ワーク (Work) 物件 (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。 作業対象中の加工品或零件。用於機械類工廠。</p> |
| ワークスペース 工作區 | <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。 為了統一管理多個專案的區域名稱。</p> |
| ワード (word) 字元 (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>資訊量的單位。常用的用法大致分為「2位元組」、「OS的規定標準尺寸」、「1個位址的資訊量」等三種。以2位元組為表示單位時，4位元組也稱「雙字元」。Windows的API中定義的WORD型、DWORD型等名稱，即來自於該意義。</p> |
| ワードデバイス 字元裝置 | <ul style="list-style-type: none"> ●シーケンス内のデバイスのうち、データをもつ素子。 ●1点が1ワードで構成されているデバイス。 ●PLC的裝置內，具有資料的元件。 ●1點由1字元構成的裝置。 |
| ワードデバイスSET機能 字元裝置SET功能 | <ul style="list-style-type: none"> ●グラフィックオペレーションターミナルの機能の一つ。 ●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。 ●圖形操作終端功能之一。 ●透過觸控面板等的輸入鍵，將事先設定的固定值或指定字元元件的現在值寫入指定的字元裝置的功能。 |

| | 用語（用語） | 解説（説明） |
|---|------------------|---|
| わ | 和算箱 加法箱 | 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。 用於使用多個荷重元時的器材。 將多個荷重元的輸出訊號，透過平行連接輸出成1個訊號。 |
| | 割込みカウンタ 中斷計數器 | <ul style="list-style-type: none"> ● 割込みプログラムに使われるカウンタ。 ● 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。 ● 用於中斷程式的計數器。 ● 與普通的計數器不同，可透過參數設定後使用。 |
| | 割込み処理 中斷處理 | 割込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込みプログラムを実行する処理。 發生中斷輸入時，會暫時中斷執行中的順序程式，針對該輸入執行中斷程式的處理。 |
| | 割込み指令 中斷指令 | <ul style="list-style-type: none"> ● シーケンサのプログラムの実行中に優先的に割込む信号。 ● プログラムを演算していて割込み指令が入ると今までの演算を中断して、ただちに割込みプログラムへ移り演算する。 ● 割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。 ● 在PLC程式的執行過程中優先中斷的訊號。 ● 在進行程式運算中出現中斷指令時，會中斷當下的運算，立即轉至中斷程式進行運算。 ● 中斷程式完成運算後，回到原程式的運算步驟，繼續進行運算。 |
| | 割込みプログラム 中斷程式 | 割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。 當出現中斷要求時，會中斷目前執行的程式運算而優先執行的程式。 |
| | 割付け 分配 | 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。 將PLC輸入模組、輸出模組及特殊功能模組分配到基板模組的插槽中的作業。 |

お問い合わせは下記へどうぞ

Contact below for information or inquiries.

MITSUBISHI ELECTRIC TAIWAN CO.,LTD

No.8-1, Industrial 16th Road, Taichung Industrial Park, Taichung, Taiwan 407, R.O.C.
Tel: 886-(0)4-2359-0688

SETSUYO ENTERPRISE CO.,LTD

3F., No.105, Wugong 3rd, Wugu Dist, New Taipei City 24889, Taiwan, R.O.C.
Tel: 886-2-2299-9917

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 |
| 関越支社 | 〒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/

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。