

FA用語解説集

ประมวลคำอธิบายศัพท์โรงงานอัตโนมัติ

日本語→タイ語

ภาษาญี่ปุ่น → ภาษาไทย

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

รวบรวมคำแปลเป็นภาษาญี่ปุ่นและภาษาไทยไว้ไม่น้อยกว่า 740 คำที่เกี่ยวข้องกับโรงงานอัตโนมัติ

注意事項

ข้อควรระวัง

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。

ประโยคหรือคำแปลของศัพท์อาจแตกต่างกันไปตามโครงสร้างประโยคหรือสถานการณ์
กรุณาใช้อย่างระมัดระวัง

โดยถือว่าประโยคหรือคำในประมวลศัพท์นี้เป็นเพียงเอกสารอ้างอิง

2
—
A

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
2位置ON/OFF制御 การควบคุมแบบเปิด/ปิด 2 ตำแหน่ง	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 วิธีนี้จะควบคุมด้วยการส่งสัญญาณตัวแปรที่ควบคุมได้ (manipulated variable - MV) แบบ 2 ชั้น เพื่อควบคุมความคลาดเคลื่อนของระบบ
2自由度型PID制御 การควบคุมแบบ PID ที่มี 2 ระดับของความเป็นอิสระ	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るという二律背反の状態が生じ、最適化がうまくできない。 การควบคุมแบบ PID ที่มี 2 ระดับของความเป็นอิสระ เป็นวิธีการควบคุมที่สามารถปรับค่าคงที่ของ PID ให้มีความเหมาะสมที่สุดทั้งสำหรับการตอบสนองสัญญาณรบกวนและการติดตามเป้าหมาย การควบคุมแบบนี้มีการใช้พารามิเตอร์อิสระ 2 ตัว α และ β (ในกรณีนี้ α และ $\beta = 0$ การควบคุมนี้จะเหมือนกับการควบคุมแบบ PID แบบเดิม) ※ในการควบคุมแบบ PID แบบเดิม ค่าคงที่ของ PID ที่เหมาะสมที่สุดที่สอดคล้องกับการเปลี่ยนแปลง SV สำหรับการติดตามเป้าหมายกับการตอบสนองสัญญาณรบกวนจะมีค่าต่างกัน ซึ่งจะทำให้เกิดการขัดกันเอง ตัวอย่างเช่น ถ้าตั้งค่าให้เหมาะสมสำหรับพารามิเตอร์ตัวหนึ่ง อาจไม่เหมาะสมสำหรับพารามิเตอร์อีกตัวหนึ่ง
2自由度型高機能PID 制御タグFB FB แท็กของการควบคุมแบบ PID ชั้นสูงที่มี 2 ระดับของความเป็นอิสระ	2自由度型高機能PID制御タグFB(M_2PIDH)は、2自由度型PID制御タグFB(M_2PID)に、MV補償、PV補償、温度圧力補正、タグ停止、PVTラッキング、プリセットMV、MV変化率リミット、カスケードダイレクトなどの機能を追加して高機能化したものです。簡単な制御から可変ゲインPID制御、各種補償・補正演算、フィードフォワード制御などの高度な制御まで対応できます。 FB แท็กของการควบคุมแบบ PID ชั้นสูงที่มี 2 ระดับของความเป็นอิสระ (M_2PIDH) เป็น FB แท็กชั้นสูงที่ได้จากการเพิ่มฟังก์ชัน อย่างเช่น การชดเชย MV, การชดเชย PV, การแก้ไขอุณหภูมิ/ความดัน, การหยุดแท็ก, การติดตาม PV, การตั้งค่า MV ล่วงหน้า, ตัวจำกัดอัตราการเปลี่ยนแปลงของ MV และต่อตรงกับ FB แท็กของการควบคุมแบบ PID ที่มี 2 ระดับของความเป็นอิสระ (M_2PID) FB' แท็กนี้สามารถใช้ในการควบคุมได้หลากหลาย ตั้งแต่การควบคุมแบบง่ายจนถึงการควบคุมขั้นสูง เช่น การควบคุมแบบ PID ที่มีอัตราการขยายที่แปรผันได้ การดำเนินการชดเชย การดำเนินการแก้ไข และการควบคุมแบบป้อนไปข้างหน้า (feedforward)
3位置ON/OFF制御 การควบคุมแบบเปิด/ปิด 3 ตำแหน่ง	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。 วิธีนี้จะควบคุมด้วยการส่งสัญญาณตัวแปรที่ควบคุมได้ (manipulated variable - MV) แบบ 3 ชั้น เพื่อควบคุมความคลาดเคลื่อนของระบบ
A/D変換ユニット โมดูลตัวแปลงระหว่างอะนาล็อก/ดิจิตอล	<ul style="list-style-type: none"> ●アナログ量をデジタル量に変換する装置。 ●温度、圧力、速度、電圧、電流のようなアナログ量はそのままではシーケンサに入力できないので、デジタル量(数値)に変えてプログラム演算させる。 ●A/Dコンバータともいう。 <ul style="list-style-type: none"> ●อุปกรณ์ที่แปลงปริมาณอะนาล็อกให้เป็นปริมาณดิจิตอล ●เนื่องจากเราไม่สามารถป้อนปริมาณอะนาล็อก เช่น อุณหภูมิ ความดัน ความเร็ว แรงดันไฟฟ้า และกระแสไฟฟ้า ให้กับตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้โดยตรง จึงต้องแปลงให้เป็นปริมาณดิจิตอล (มีค่าเป็นตัวเลข) ก่อน เพื่อให้โปรแกรมสามารถดำเนินการใดๆ กับปริมาณนั้นได้ ●เรียกอีกอย่างว่า ตัวแปลงอะนาล็อก/ดิจิตอล
ABC分析 (ABC analysis) การวิเคราะห์ ABC (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。 การวิเคราะห์แบบ ABC หรือที่เรียกอีกอย่างว่า "การวิเคราะห์ความสำคัญ" เป็นวิธีหนึ่งในการดำเนินการแบ่งประเภทสินค้าหรือรายการต่างๆ ในสถานที่เก็บ วัสดุประสงค์ของการวิเคราะห์แบบนี้คือ เพื่อแบ่งประเภทสินค้าหรือรายการต่างๆ ในสถานที่เก็บออกเป็นสามกลุ่มตามลำดับยอดขายที่มากที่สุด คือ รายการควบคุมกลุ่ม A (รายการที่มีความสำคัญ) รายการควบคุมกลุ่ม B (รายการทั่วไป) และรายการควบคุมกลุ่ม C (รายการที่มีความสำคัญต่ำ) เพื่อให้สามารถจัดการตามลำดับความสำคัญได้อย่างมีประสิทธิภาพ เหตุผลที่นำการวิเคราะห์แบบ ABC มาใช้มักได้แก่ สามารถคาดหวังผลกระทบของการวิเคราะห์แบบนี้ได้อย่างรวดเร็ว ใครๆ ก็สามารถใช้การวิเคราะห์แบบนี้ได้ง่าย สามารถนำไปใช้ได้หลายสาขา และสามารถแสดงผลลัพธ์ในรูปแบบกราฟได้ง่าย
ADSL (Asymmetric Digital sub Scriber Line) ADSL (Asymmetric Digital sub Scriber Line - สายผู้เช่าดิจิตอลแบบ อสมมาตร)	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。 เทคโนโลยีการสื่อสารข้อมูลความเร็วสูงที่ใช้บนสายโทรศัพท์ที่เป็นสายทองแดง

A
|
B

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
AFTER モード (after mode) โหมด AFTER (after mode)	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。 โหมดนี้เป็นโหมดที่จะส่งรหัส M หลังจากที่มีการกำหนดตำแหน่งเสร็จสมบูรณ์ (หลังจากหยุด) ตัวอย่างเช่น ใช้โหมด AFTER สั่งให้ทำการหนีบ หรือสั่งเลือกขนาดของการเจาะ
ANSI規格 มาตรฐาน ANSI	<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JISにあたる。 ●สถาบันอิสระในสหรัฐอเมริกาที่มีจุดประสงค์เพื่อรวบรวมและกำหนดมาตรฐานต่างๆ ●เป็นมาตรฐานที่กำหนดโดยสถาบันมาตรฐานแห่งชาติของสหรัฐอเมริกา (American National Standards Institute) ●เทียบกับ JIS ในประเทศญี่ปุ่น
ASCIIコード รหัส ASCII	<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。 ●รหัส ASCII (American Standard Code for Information Interchange) ●เป็นรหัสมาตรฐานสหรัฐอเมริกาที่ใช้สำหรับการแลกเปลี่ยนข้อมูล ●รหัสที่แสดงเครื่องหมาย ตัวอักษร ตัวเลข และข้อมูลอื่นๆ ในรูปของตัวเลขฐานสิบหก 2 หลัก (7 บิต) เพื่อป้อนเข้าสู่ระบบคอมพิวเตอร์ ●เช่น A มีรหัสเป็น 41, B เป็น 42, 1 เป็น 31 และ 2 เป็น 32 เป็นต้น ●ในประเทศญี่ปุ่นยังมีรหัส JIS ซึ่งประกอบด้วยรหัส ANSI ที่เพิ่มตัวอักษร "KANJI" อีกด้วย
ASP (Application Service Provider) ASP (Application Service Provider - ผู้ให้บริการแอปพลิเคชัน)	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。 ผู้ประกอบการค้าที่ให้บริการแอปพลิเคชันบนอินเทอร์เน็ตสำหรับใช้โดยลูกค้า
a接点 หน้าสัมผัสแบบ a	<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。 ●หน้าสัมผัสที่โดยปกติจะเปิด (N.O.) และจะปิดเมื่อได้รับการกระตุ้น ●การทำงานของหน้าสัมผัสจะตรงกันข้ามกับหน้าสัมผัสแบบ b
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(O-BASICは方言)。 ●BASIC (Beginner's All-purpose Symbolic Instruction Code - รหัสคำสั่งเชิงสัญลักษณ์เนกประสงค์สำหรับผู้เริ่มต้น) ●ภาษาสำหรับเขียนโปรแกรมคอมพิวเตอร์ที่สร้างขึ้นในสหรัฐอเมริกา ●มีคุณสมบัติเด่นคือ เข้าใจง่าย ซึ่งเห็นได้จากการใช้งานอย่างกว้างขวางบนคอมพิวเตอร์ และทำให้สามารถแทรกแซงการปฏิบัติการของเครื่องคอมพิวเตอร์ได้ ●ด้วยเหตุผลเพียงเท่านั้น ก็ทำให้ภาษานี้ขยายตัวอย่างมาก และมีหลายแบบ (O-BASIC เป็นภาษาถิ่น)
BCDコード รหัส BCD	<ul style="list-style-type: none"> ●Binary Coded Decimal (2進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。 ●BCD (Binary Coded Decimal - เลขฐานสิบเข้ารหัสฐานสอง) ●คอมพิวเตอร์, ตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้ และอุปกรณ์อื่นๆ ทำงานด้วยเลขฐานสองสำหรับสถานะ ON (1) และ OFF (0) เป็นต้น เนื่องจากเลขฐานสองนี้เป็นสิ่งที่เข้าใจยากสำหรับมนุษย์ จึงใช้ค่าฐานสิบแทนค่าฐานสอง ●รหัส BCD มักใช้ในสวิตช์ดิจิทัลและตัวบอกสถานะดิจิทัลที่ดูแลจัดการโดยมนุษย์ ●ถ้ามี 16 บิต จะสามารถแทนเลขฐานสิบได้ตั้งแต่ 0 ถึง 9,999 และถ้ามี 32 บิตจะสามารถแทนได้ตั้งแต่ 0 ถึง 99,999,999
BOM (Bill Of Materials) BOM (Bill Of Materials - บัญชีรายการวัสดุ)	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。 หมายถึง รายการชิ้นส่วน รายการส่วนประกอบของชิ้นส่วน หรือรายการส่วนขยายของชิ้นส่วน BOM ช่วยในการจัดการชิ้นส่วนทั้งหมด (ซึ่งจะเข้าใจง่ายขึ้นถ้ารวมถึงผลิตภัณฑ์ด้วย) ที่ใช้ภายในบริษัทให้อยู่ในฐานข้อมูลเดียว และไม่ได้อยู่ในขอบเขตของระบบการจัดการการผลิต

B
C

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
BPR (Business Process Reengineering) BPR (Business Process Reengineering - การรื้อปรับระบบกระบวนการธุรกิจ)	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。 การตั้งเป้าหมาย (ยอดขาย การได้กำไร เป็นต้น) ที่เกี่ยวข้องกับกิจกรรมขององค์กร รวมทั้งการวิเคราะห์และการทำให้มีประสิทธิภาพที่สุดทั้งในด้านเนื้อหาทางธุรกิจ แผนผังทางธุรกิจ และโครงสร้างขององค์กร เพื่อให้บรรลุเป้าหมายเหล่านั้น
bps (Bits Per Second) bps (Bits Per Second - บิตต่อวินาที)	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。 หน่วยของอัตราการถ่ายโอนข้อมูลบนสายสื่อสาร เป็นต้น 1 bps คือ 1 บิตต่อวินาที หมายถึง สามารถถ่ายโอนข้อมูลได้ 1 บิตในเวลา 1 วินาที
BSC手順 โปรโตคอล BSC	<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。 ● 制御形態としてコンテンツ方式とポーリング方式とがある。 ● Binary Synchronous Communications (การสื่อสารด้วยเลขฐานสองแบบประสานเวลา) ● โปรโตคอลการถ่ายโอนข้อมูลพื้นฐาน ● มีระบุอยู่ใน JIS X 5002 ● โปรโตคอลสำหรับการสื่อสารข้อมูลระหว่างคอมพิวเตอร์สองเครื่อง หรือระหว่างคอมพิวเตอร์กับตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้ ● สามารถใช้อินเทอร์เฟซ RS-232C กับฮาร์ดแวร์ได้ ● มีโหมดควบคุมสองโหมด คือ โหมดช่วงชิง (contention) และโหมดหยั่งสัญญาณ (polling)
BTO (Built To Order) BTO (Built To Order - การผลิตตามคำสั่งซื้อ)	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。 หมายถึงวิธีการผลิตชิ้นงานตามคำสั่งซื้อที่ได้รับระบบของการประกอบ การผลิต และการขายที่ขึ้นกับการสั่งซื้อจากลูกค้า ระบบของการผลิตและการขายคอมพิวเตอร์ส่วนบุคคล"การผลิตตามคำสั่งซื้อ (Built To Order)" นั้นหมายถึง "การผลิต (Built - การสร้าง) หลังจากได้รับคำสั่งซื้อ (Order)"
b接点 หน้าสัมผัสแบบ b	<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、バック接点などという。 ● หน้าสัมผัสที่โดยปกติจะปิด และจะเปิดเมื่อได้รับการกระตุ้น ● การทำงานของหน้าสัมผัสจะตรงกันข้ามกับหน้าสัมผัสแบบ a ● เรียกอีกอย่างหนึ่งว่า หน้าสัมผัส NC หรือหน้าสัมผัสย้อนกลับ (back contact)
C++言語 (C++ language) ภาษา C++	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。 ภาษาสำหรับเขียนโปรแกรมที่ได้จากการเพิ่มความสามารถด้านการโปรแกรมเชิงออบเจกต์ให้กับภาษา C ซึ่งเป็นภาษาสำหรับเขียนโปรแกรมที่ได้รับความนิยมกว้างขวางข้อกำหนดของภาษา C เข้ากันได้กับข้อกำหนดของภาษา C++ และระบบการประมวลผลของภาษา C++ ยังสามารถใช้พัฒนาซอฟต์แวร์ที่ก่อนหน้านี้เขียนด้วยภาษา C อีกด้วยการโปรแกรมเชิงออบเจกต์ช่วยให้เราสามารถนำโปรแกรมกลับมาใช้ใหม่ได้ และช่วยให้การพัฒนาซอฟต์แวร์ที่มีขนาดใหญ่และซับซ้อนทำได้ง่ายขึ้น

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>CAD/CAM CAD/CAM</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●キャド/キヤム。 ●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。 <p>●CAD (Computer Aided Design – คอมพิวเตอร์ช่วยออกแบบ) เป็นระบบที่ช่วยในการออกแบบโดยใช้คอมพิวเตอร์</p> <p>●CAM (Computer Aided Manufacturing – คอมพิวเตอร์ช่วยการผลิต) เป็นระบบช่วยในการผลิตโดยใช้คอมพิวเตอร์ และอาจมองว่าเป็นส่วนขยายของ CAD ก็ได้ กล่าวคือ ในระบบ CAM ข้อมูลรูปร่างที่สร้างบนระบบ CAD จะใช้เป็นข้อมูลเข้าและข้อมูลเตรียมการผลิตโดยรวม อย่างเช่น การสร้างโปรแกรมบนคอมพิวเตอร์สำหรับ CNC เพื่องานกัด (Machining)</p> <ul style="list-style-type: none"> ●คอมพิวเตอร์ที่ใช้ในระบบ CAM มีตั้งแต่เครื่องคอมพิวเตอร์ส่วนบุคคลธรรมดาไปจนถึงเวิร์คสเตชันสำหรับงานวิศวกรรม ●ข้อมูลใน CAD: นอกจากภาพเขียนแบบการผลิต รายการชิ้นส่วนต่างๆ การประเมินราคา และภาพเขียนแบบที่ได้รับการอนุมัติ เป็นต้น แล้วยังสามารถสร้างโปรแกรมควบคุมลำดับการทำงานได้อีกด้วย ●ข้อมูลใน CAM: นอกจากข้อมูลใน CAD แล้วยังมีการทำงานในสิ่งซึ่งชิ้นส่วน กำหนดการของกระบวนการผลิต ใบสั่งงาน ข้อมูลจำเพาะสำหรับการทดสอบ แบบฟอร์มการจัดซื้อบรรจุภัณฑ์ และแบบฟอร์มการจัดส่ง เป็นต้น
<p>CAE (Computer Aided Engineering) CAE (Computer Aided Engineering – คอมพิวเตอร์ช่วยงานวิศวกรรม)</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>ระบบคอมพิวเตอร์สำหรับช่วยในกระบวนการออกแบบ/พัฒนาผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ในความเป็นจริง คำนี้รวมถึงระบบช่วยในการออกแบบผลิตภัณฑ์</p> <p>ระบบวิเคราะห์ที่นำโมเดลผลิตภัณฑ์ที่ออกแบบแล้วมาใช้คำนวณคุณสมบัติต่างๆ เช่น ความแข็งแรงและการทนความร้อน</p> <p>รวมทั้งระบบจำลองสำหรับตรวจสอบฟังก์ชันการทำงานและประสิทธิภาพของผลิตภัณฑ์</p>
<p>CCW (Counter Clock Wise) CCW (Counter Clock Wise - ทวนเข็มนาฬิกา)</p>	<p>反時計方向の回転。モータでは軸端側からみてきめる。“CW”の項も参照。</p> <p>การหมุนในทิศทางทวนเข็มนาฬิกาในมอเตอร์ ให้ดูจากด้านปลายของเพล่า ให้ดูคำอธิบาย “CW” ด้วย</p>
<p>CHANGE 信号 (change signal) สัญญาณ CHANGE</p>	<p>CHANGE信号は速度・位置制御で速度制御を実行中に位置制御に入るための外部信号。</p> <p>สัญญาณภายนอกที่ใช้ในการเปลี่ยนการควบคุมความเร็ว-ตำแหน่ง กล่าวคือ เปลี่ยนจากการควบคุมความเร็วที่กำลังกระทำอยู่มาเป็นการควบคุมตำแหน่ง</p>
<p>Cheapernet สาย Cheapernet</p>	<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。 ●この線はมาจากลักษณะของสายที่ใช้ กล่าวคือ สายที่ใช้เป็นสายแกนร่วม (co-axial) ที่มีขนาดบางกว่า (thin) และราคาถูกกว่า (cheap) สายแกนร่วมอีเธอร์เน็ต เรียกอีกอย่างว่า Thinwire Ethernet (อีเธอร์เน็ตสายบาง) ●ที่ 10 Mbps อัตราการส่งจะเหมือนกับอีเธอร์เน็ต ●อีเธอร์เน็ตแบบนี้ ไม่จำเป็นต้องมีอุปกรณ์พิเศษเพิ่มเติม และใช้คอนเนคเตอร์รูปตัว T สำหรับการเชื่อมต่อขั้วแทนที่จะใช้ทรานซ์ฟเวอร์ ความยาวสูงสุดที่ใช้ได้คือ 185 ม. และสามารถเชื่อมต่อขั้วได้ถึง 30 จุด
<p>CIM (Computer Integrated Manufacturing) CIM (Computer Integrated Manufacturing - การผลิตแบบผสมผสานด้วยคอมพิวเตอร์)</p>	<p>生産に関する全ての情報をコンピュータネットワークおよびデータベースを用いて統括的に制御・管理することによって、生産活動の最適化を図るシステム。</p> <p>ระบบนี้ใช้เครือข่ายคอมพิวเตอร์และฐานข้อมูลในการควบคุมและบริหารจัดการข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับการผลิตทั้งหมด ในลักษณะเบ็ดเสร็จ เพื่อให้กิจกรรมต่างๆ ในการผลิตมีประสิทธิภาพที่สุด</p>

C

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
CMI方式 โหมด CMI	<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MELSECNETIにおいて採用している。 ●Coded Mark Inversion (การเปลี่ยนเครื่องหมายเข้ารหัส) ●ในระบบการปรับด้วยวิธีนี้ ข้อมูล 1 บิตจะถูกแบ่งเป็น 2 บิต แล้วส่งตามกฎเกณฑ์ต่อไปนี้ ●เมื่อบิตมีค่าเป็น 1: 2 บิตที่ได้จากการแบ่งจะแทนด้วย 1, 1 หรือ 0, 0 โดยจะส่ง 1, 1 และ 0, 0 สลับกันไปเรื่อยๆ ●เมื่อบิตมีค่าเป็น 0: 2 บิตที่ได้จากการแบ่งจะแทนด้วย 1, 0 (จะไม่มีการส่งเป็น 0,1) ●โหมดนี้นำมาใช้ใน MELSECNET
CMOS CMOS	<ul style="list-style-type: none"> ●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor (Cmos) ●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TLLとおなじ。 ●Complementary Metal Oxide Semiconductor transistor (ทรานซิสเตอร์ซีเอ็มอส) (CMOS) ●องค์ประกอบดิจิทัลลอจิก ●องค์ประกอบเหล่านี้จะเชื่อมต่อกันบนตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้เช่นเดียวกับองค์ประกอบ TTL ●คุณสมบัติเด่นคือ มีขนาดเล็ก ใช้พลังงานต่ำ ช่วงแรงดันไฟฟ้าทำงานกว้าง และช่วงอุณหภูมิทำงานกว้าง ●มีข้อควรระวังในการจับเช่นเดียวกับ TTL
CMV (COMPUTER MV) CMV (COMPUTER MV)	<p>COMPUTER MVの略。制御モードの1つで、上位計算機から操作量MV値を変更できます。</p> <p>ตัวย่อของ COMPUTER MV โหมดการควบคุมโหมดหนึ่ง ที่สามารถเปลี่ยนแปลง MV จากคอมพิวเตอร์ที่เป็นโฮสต์</p>
CP 制御 (Continuous pass) การควบคุมแบบ CP (Continuous Path Control - ควบคุมการเคลื่อนที่แบบต่อเนื่อง)	<p>等速制御など、途切れないうで経路をたどっていく制御。</p> <p>ควบคุมการเคลื่อนที่แบบต่อเนื่องเป็นวิธีการควบคุมให้เคลื่อนที่ตรงไปที่ปลายทางโดยไม่มีการขัดจังหวะ อย่างเช่นในการควบคุมความเร็วแบบคงที่</p>
CPC (Collaborative Product Commerce) CPC (Collaborative Product Commerce - การพาณิชย์ผลิตภัณฑ์เชิงความร่วมมือ)	<p>企業の製品開発を中心に ERP、SCM、CRM などのシステムを連携させ、インターネットを利用した企業の全社的な電子商取引インフラを整備するもの。企業組織間、ビジネス システム間の障壁を取り除き、製品ライフサイクルの全段階を通じて、主要パートナー、サプライヤ、顧客、社内の製造担当部署が共通のビジネス・プロセスで作業できる環境を実現する。</p> <p>หมายถึงการใช้ระบบ อย่างเช่น ERP, SCM และ CRM</p> <p>ในความร่วมมือที่มุ่งเน้นไปที่การพัฒนาผลิตภัณฑ์ของบริษัท และการรักษาโครงสร้างพื้นฐานของ e-commerce ระดับบริษัทสำหรับบริษัทที่ใช้อินเทอร์เน็ตทั้งนี้เพื่อทำลายอุปสรรคระหว่างองค์กรธุรกิจกับระบบธุรกิจ และเพื่อให้เกิดสภาพแวดล้อมซึ่งคู่ค้าที่สำคัญ ซัพพลายเออร์ ลูกค้า และฝ่ายที่ดูแลการผลิตภายในบริษัท สามารถทำงานในกระบวนการธุรกิจพื้นฐานได้ตลอดทุกขั้นตอนของวงจรชีวิตผลิตภัณฑ์</p>
CP-M/86 CP-M/86	<ul style="list-style-type: none"> ●Control Program for Microprocessors またはControl Program and Monitor (ซีพีเอ็ม86) ●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 (โปรแกรมควบคุมสำหรับไมโครโปรเซสเซอร์) หรือ Control Program and Monitor (โปรแกรมควบคุมและตรวจสอบ) (CPM 86) ●ระบบปฏิบัติการ (OS) ที่ใช้พลังงานไมโครโปรเซสเซอร์ 16 บิต รุ่น 8086 ●ลิขสิทธิ์เป็นของบริษัท Digital Research (สหรัฐอเมริกา) ●เป็น OS แบบงานเดี่ยว และไม่รองรับระบบไดเรกทอรีหลายระดับ
CPU共有メモリ หน่วยความจำร่วมสำหรับ CPU	<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。</p> <p>CPU 共有メモリには、下記の4 種類があります。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 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>หน่วยความจำร่วมสำหรับ CPU เป็นหน่วยความจำที่จัดไว้สำหรับโมดูล CPU แต่ละโมดูล และใช้สำหรับการเขียนหรืออ่านข้อมูลระหว่างโมดูล CPU ของระบบที่มีหลาย CPU</p> <p>หน่วยความจำร่วมสำหรับ CPU ประกอบด้วยสี่พื้นที่ คือ</p> <ul style="list-style-type: none"> • พื้นที่สำหรับการทำงานของตัว CPU เอง • พื้นที่ที่ถูกจำกัดไว้ให้ระบบ • พื้นที่รีเฟรชอัตโนมัติ • พื้นที่สำหรับการตั้งค่าของผู้ใช้ • พื้นที่สำหรับการส่งข้อมูลความเร็วสูงระหว่างหลาย CPU

C

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<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付けて送信する。 ●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 (ระบบการเข้ารหัสแบบวน หรือ การตรวจสอบด้วยส่วนซ้ำซ้อนแบบวน) ●วิธีการตรวจสอบหาข้อผิดพลาดในเวลาที่จะส่งข้อมูลวิธีหนึ่ง ในวิธีการนี้จะมีการเพิ่มกระบวนการพิเศษให้กับข้อมูลเพื่อสร้างข้อมูลสำหรับตรวจสอบหาข้อผิดพลาดแล้วจึงส่งข้อมูลที่ได้เพิ่มข้อมูลสำหรับตรวจสอบหาข้อผิดพลาดนี้แล้วออกไป ●ทางฝ่ายรับก็จะมีการดำเนินการกระบวนการพิเศษแบบเดียวกับฝ่ายส่งเพื่อตรวจสอบหาข้อผิดพลาดโดยตรวจสอบว่าได้รับข้อมูลเดียวกันหรือไม่ ●ระบบการตรวจสอบด้วยวิธีนี้ไม่ได้เพิ่มข้อมูลสำหรับตรวจสอบหาข้อผิดพลาดให้กับอักขระแต่ละตัวและเนื่องจากการตรวจสอบหาข้อผิดพลาดกระทำในหน่วยของข้อมูล ปริมาณข้อมูลจึงน้อยลงซึ่งส่งผลให้ประสิทธิภาพการตรวจสอบหาข้อผิดพลาดสูงขึ้น
<p>CRM (Customer Relationship Management) CRM (Customer Relationship Management - การบริหารลูกค้าสัมพันธ์)</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>เครื่องมือสำหรับการปรับปรุงประสิทธิภาพการขายและการรักษาลูกค้าไว้ได้</p> <p>โดยการจัดการข้อมูลที่เกี่ยวข้องกับลูกค้าทั้งหมดจากส่วนกลาง</p> <p>และสร้างกลยุทธ์การตลาดที่ดีที่สุดโดยอัตโนมัติสำหรับลูกค้าแต่ละกลุ่ม</p>
<p>CRP (Capacity Requirements Planning) CRP (Capacity Requirements Planning - การวางแผนความต้องการกำลังการผลิต)</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、製造所要オーダを山崩しし、最終的な製造オーダを発行する。</p> <p>เป็นการวางแผนกำลังการผลิตระยะสั้นก่อนที่จะเข้าสู่การผลิต</p> <p>ใช้สำหรับการสืบหาและจัดหาให้ได้ตามความต้องการกำลังการผลิตที่จำเป็นจริงๆ</p> <p>สำหรับการดำเนินการตามลำดับความสำคัญของรายการต่างๆ ที่ได้วางแผนไว้ การสั่งผลิตเท่าที่จำเป็นได้จากการวางแผนความต้องการวัสดุ จะวางซ้อนกันอยู่ในศูนย์การทำงานแต่ละศูนย์แล้วประเมินว่าสามารถทำการผลิตได้หรือไม่ จากนั้นจัดใหม่ตามผลการประเมินนี้</p> <p>เสร็จแล้วจึงออกคำสั่งการผลิตขั้นสุดท้าย</p>
<p>CRアブソーバ ตัวลดแรงดันไฟฟ้าเกินด้วย C และ R</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。 ●ตัวลดแรงดันไฟฟ้าเกินที่ประกอบด้วยตัวเก็บประจุ C และตัวต้านทาน R ที่ต่ออนุกรมกัน ●ตัวลดแรงดันไฟฟ้าเกินนี้จะต่อขนานกับหน้าสัมผัส ไตรแอก หรือ โหลดแบบเหนี่ยวนำ (inductive load) เพื่อให้สามารถลดแรงดันไฟฟ้าที่มีความถี่สูงได้ด้วยตัวเก็บประจุ ●เมื่อตัวลดแรงดันไฟฟ้าต่อขนานกับโหลด ตัวเก็บประจุจะได้รับการประจุไฟฟ้าเมื่อเปิดโหลด ดังนั้นบางครั้งอาจเกิดการรบกวนในเอาต์พุตของไตรแอกและทรานซิสเตอร์ได้ ●สามารถใช้ได้ทั้งกับแหล่งจ่ายไฟกระแสสลับและกระแสตรง แต่ในแหล่งจ่ายไฟกระแสสลับจะมีการรั่วของกระแสไฟฟ้ามากกว่าเล็กน้อย
<p>CSMA/CD方式 โหมด CSMA/CD</p>	<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。 ●CSMA/CD (Carrier Sense Multiple Access/Collision Detection - การเข้าถึงหลายทางแบบตรวจสอบรู้ภาวะ/ตรวจสอบหาการชน) ●โหมดการควบคุมเครือข่ายแบบหนึ่ง ●ในโหมดนี้จะมีการตรวจสอบเส้นทางการสื่อสารสำหรับการส่งข้อมูล เพื่อดูว่าเส้นทางว่างหรือไม่ก่อนที่อุปกรณ์ปลายทางแต่ละตัวจะพยายามทำการส่ง ●ถ้าบังเอิญมีการส่งข้อมูลทั้งๆ ที่เส้นทางการสื่อสารไม่ว่าง ข้อมูลจะชนกัน ดังนั้นจะต้องลองส่งอีกครั้งโดยส่งหลังจากที่รอเป็นไปตามที่ได้คำนวณไว้ด้วยตัวเลขสุ่มที่ได้กำหนดล่วงหน้า ●เนื่องจากวิธีนี้เป็นวิธีที่ไม่มีความจำเป็นต้องใช้อุปกรณ์พิเศษสำหรับการควบคุมเครือข่าย ระบบนี้จึงสามารถจัดหาได้ในราคาไม่แพงนัก เมื่อเทียบกับระบบอื่น เรียกอีกอย่างหนึ่งว่า โหมดชนช่วง ●มีการนำมาใช้บนอีเธอร์เน็ต

C
D

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
CSV (Comma Separated Values) CSV (Comma Separated Values - ค่าที่คั่นด้วยเครื่องหมายจุลภาค)	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。 ย่อมาจาก Comma Separated Values (ค่าที่คั่นด้วยเครื่องหมายจุลภาค) ตัวอย่างสำหรับเพิ่มข้อความที่อยู่ในรูปแบบที่ข้อมูลถูกจัดเรียงและแยกจากกันด้วยเครื่องหมายจุลภาคและ เครื่องหมายคำพูด
CSV (Computer Set Value) CSV (Computer Set Value - ค่าที่ตั้งของคอมพิวเตอร์)	COMPUTER SVの略。制御モードの1つで、上位計算機から目標値SV値を変更できます。 ตัวอย่างสำหรับ COMPUTER SV โหมดการควบคุมโหมดหนึ่ง ที่สามารถเปลี่ยนแปลง SV จากคอมพิวเตอร์ที่เป็นโฮสต์
CTO (Configure to Order) CTO (Configure to Order - กำหนดค่าตามคำสั่งซื้อ)	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。 การประกอบผลิตภัณฑ์หลังจากที่คำสั่งซื้อจากลูกค้าเสร็จสมบูรณ์
CW (Clock Wise) CW (Clock Wise - ตามเข็มนาฬิกา)	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。 การหมุนในทิศทางตามเข็มนาฬิกา การหมุนในทิศทางตามเข็มนาฬิกาเมื่อดูจากด้านปลายของเพลามอเตอร์
D/A 変換器 (Digital-to-Analog converter) ตัวแปลง D/A (Digital-to-Analog converter - ตัวแปลงดิจิตอลเป็นอะนาล็อก)	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。 อุปกรณ์ที่มีฟังก์ชันในการแปลงค่าดิจิตอลที่แสดงจำนวนพัลส์ ให้เป็นค่าอะนาล็อกที่แสดงค่าแรงดันไฟฟ้า (หรือกระแสไฟฟ้า)
D/A変換ユニット โมดูลตัวแปลง D/A	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ●Digital/Analogue (ดิจิตอล/อะนาล็อก) ●อุปกรณ์ที่ใช้แปลงปริมาณดิจิตอลเป็นปริมาณอะนาล็อก ●อุปกรณ์นี้จะแปลงปริมาณดิจิตอลที่จัดการได้ด้วยโปรแกรมบนตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้ ให้เป็นปริมาณ อะนาล็อกของแรงดันไฟฟ้าหรือกระแสไฟฟ้า เพื่อส่งออกไปยังอุปกรณ์ภายนอก
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。 <ul style="list-style-type: none"> ●เดซิเบล ●หน่วยที่แสดงถึงการลดทอนของพลังงานdBm เป็นหน่วยสำหรับแสดงปริมาณของพลังงานแสง ●โปรดดู "การสูญเสียในการส่งผ่าน" dBm/km. แสดงถึงการลดทอนของเคเบิลใยแก้วนำแสง ต่อ 1 กิโลเมตร
DB バッファリング การบัฟเฟอร์ฐานข้อมูล	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。 ฟังก์ชันที่จะเก็บข้อความ SQL ไว้ชั่วคราวในกรณีที่ไม่สามารถส่งข้อความ SQL นั้นได้เนื่องจากข้อผิดพลาด ในการสื่อสาร และจะส่งข้อความอีกครั้งเมื่อการสื่อสารได้รับการกู้คืน
DB (database) DB (database - ฐานข้อมูล)	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。 แหล่งเก็บข้อมูลที่ใช้ร่วมกันระหว่างโปรแกรมการใช้งานหลายโปรแกรมหรือผู้ใช้หลายคน คำนิยามนี้ยังอาจ รวมถึงระบบการจัดการข้อมูลด้วย
DBMS (DataBase Management System) DBMS (DataBase Management System - ระบบการจัดการฐานข้อมูล)	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。 ซอฟต์แวร์ DBMS เป็นระบบการจัดการฐานข้อมูล จะทำหน้าที่จัดการฐานข้อมูลในลักษณะเป็นข้อมูลที่ใช้ร่วมกัน และตอบสนองต่อคำขอเข้าถึงข้อมูล รูปแบบข้อมูลและขั้นตอนการใช้ได้รับการกำหนดให้เป็นมาตรฐานเพื่อให้ ข้อมูลเป็นอิสระไม่ผูกกับโปรแกรมการใช้งานโปรแกรมใดโปรแกรมหนึ่ง นอกจากนี้ ผลผลิตภาพและสมรรถนะของ โปรแกรมการใช้งานรวมทั้งประสิทธิภาพของการใช้ทรัพยากรยังสามารถปรับปรุงให้ดีขึ้นได้ด้วยการปล่อยให้ หน้าที่การจัดการข้อมูลขึ้นกับซอฟต์แวร์เฉพาะ DBMS สามารถแบ่งได้เป็นหลายประเภทตามระบบที่ใช้แสดงข้อมูลที่จัดการแล้ว (โมเดลข้อมูล) ประเภทที่ได้รับความนิยมที่สุดในปัจจุบันนี้คือ ระบบความสัมพันธ์ (RDBMS) ของ Oracle ที่พัฒนาโดยบริษัท Oracle และ Access ที่พัฒนาโดยบริษัท Microsoft ซึ่งใช้บนระบบขนาดใหญ่และขนาดเล็ก ตามลำดับ และแต่ละบริษัทก็ครอบคลุมตลาดของตนมากกว่าครึ่ง

D

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
DBR (Drum Buffer Rope) DBR (ระบบควบคุมการผลิตแบบ Drum Buffer Rope)	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。 วิธีการที่ใช้ในการวางแผนกำหนดการผลิตเมื่อนำ TOC มาใช้ในการจัดตารางเวลาของโรงงานที่ทำหน้าที่ผลิต การควบคุมการผลิตด้วยวิธีนี้จะทำให้ทราบจุดที่สร้างปัญหาคอขวดในระบบการผลิต สามารถป้องกันวัตถุดิบให้สอดคล้องกับกำลังผลิต ณ จุดที่มีปัญหาคอขวดได้ และสินค้าที่อยู่ระหว่างการผลิตที่สามารถดูดซับของค์ประกอบที่ทำให้เกิดการผันผวน (เครื่องจักรขัดข้อง การหยุดทำงานชั่วคราว เป็นต้น) ที่เกิดขึ้นที่ด้านการผลิตจะได้รับการจัดวางตำแหน่งตามหลักกลยุทธ์ผลที่ได้คือ สินค้าคงคลังจะลดลงอย่างมาก กำหนดเส้นตายจะสั้นลง ผลตอบแทนจากการลงทุนจะดีขึ้น และได้กำหนดการผลิตที่เชื่อถือได้
DC1/DC3制御 การควบคุม DC1/DC3	<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って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。 ●ノイズ耐性通信規格 ●เมื่อมีพอร์ทัลฝ่ายรับไม่มีพื้นที่ว่าง และฝ่ายรับไม่สามารถรับข้อมูลได้อีกต่อไป จะมีการส่งสัญญาณ DC3 ไปยังอุปกรณ์อีกฝ่ายหนึ่ง เพื่อขอยกเลิกการส่งข้อมูลจากนั้น เมื่อมีพอร์ทัลฝ่ายรับมีพื้นที่ว่างเนื่องจากมีการประมวลผลข้อมูลที่รับมา และฝ่ายรับสามารถรับข้อมูลได้อีกครั้ง จะมีการส่งสัญญาณ DC1 ไปยังอุปกรณ์อีกฝ่ายหนึ่ง เพื่อขอให้ทำการส่งข้อมูลต่อ ●ฝ่ายส่งจะถือว่าสัญญาณ DC1 และ DC3 ที่ได้รับจากอุปกรณ์อีกฝ่ายหนึ่งเป็นรหัสควบคุม เมื่อได้รับ DC1 แล้ว การส่งข้อมูลจะเริ่มขึ้น และเมื่อได้รับ DC3 การส่งข้อมูลจะถูกยกเลิก
DC2/DC4制御 การควบคุม DC2/DC4	<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。 ●ノイズ耐性通信規格 ●ในโหมดการควบคุมนี้ รหัส DC2 และ DC4 ที่ได้รับจากอุปกรณ์อีกฝ่ายหนึ่งจะถือว่าเป็นรหัสควบคุม และรหัสที่แทรกระหว่าง DC2 กับ DC4 จะถือเป็นข้อมูล
DCS (Distributed Control System) DCS (Distributed Control System - ระบบการควบคุมแบบกระจาย)	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。 ระบบควบคุมดิจิทัลแบบกระจายโดยใช้ไมโครคอมพิวเตอร์
DDC (digital display controller) DDC (digital display controller - ตัวควบคุมการแสดงผลแบบดิจิทัล)	調節器の機能をデジタル装置で実現している制御。 การควบคุมที่มีตัวควบคุมการแสดงผลแบบดิจิทัล
DIN規格 มาตรฐาน DIN	<ul style="list-style-type: none"> ●Deutsch Industrie Norm ●ドイツ工業規格。 ●Deutsch Industrie Norm (มาตรฐานอุตสาหกรรมเยอรมัน) ●มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมของประเทศเยอรมัน
DMU (Digital Mock-Up) DMU (Digital Mock-Up - แบบจำลองดิจิทัล)	デジタルモックアップの意。CADを用いて製品の外形、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。 หมายถึงการสร้างแบบจำลองด้วยระบบดิจิทัลซอฟต์แวร์สร้างแบบจำลองเพื่อการเปรียบเทียบและดูลักษณะรูปร่างภายนอก การกำหนดโครงสร้างภายใน เป็นต้น ของผลิตภัณฑ์โดยใช้โปรแกรม CAD หรือโมเดลสามมิติที่สร้างขึ้นโดยใช้ซอฟต์แวร์ประเภทนี้
DNS (Domain Name System) DNS (Domain Name System - ระบบการตั้งชื่อโดเมน)	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。 DNS เป็นตัวย่อของ Domain Name System (ระบบการตั้งชื่อโดเมน) ระบบนี้จะแปลง IP แอดเดรสเป็นชื่อโดเมนที่ผู้ใช้สามารถจดจำและจัดการได้ง่าย
DOG 信号 สัญญาณ DOG	機械原点復帰の近点ドグからの入力信号のこと。 สัญญาณอินพุตจากสวิทช์จุดที่ใกล้เคียงกับจุดอ้างอิงของเครื่องสำหรับการทำ OPR (กลับสู่ตำแหน่งอ้างอิง)

D
E

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
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 (หน่วยความจำเข้าถึงโดยสุ่มแบบพลวัต) (DRAM) ●หน่วยความจำ RAM ประเภทหนึ่ง ราคาถูก มีขนาดเล็ก แต่มีกระแสยึด (holding current) มาก ตรงข้ามกับ SRAM
DTR/DSR制御 การควบคุม DTR/DSR	<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)と通信するとき、DSR(データセットレディ)、DTR(データターมินัล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。 ●เมื่อมีการแลกเปลี่ยนข้อมูลกับอุปกรณ์ภายนอก (คอมพิวเตอร์ เครื่องพิมพ์ เป็นต้น) ผ่านทางพอร์ต RS-232C การส่งหรือรับข้อมูลจะสามารถกระทำได้อหรือไม่นั้นจะควบคุมด้วยสัญญาณ DSR (Data Set Ready) และ DTR (Data Terminal Ready) ●เหมือนกับการควบคุม ED/DR
DV (Deviation) DV (Deviation - ความคลาดเคลื่อน)	<p>偏差。目標値(SV)と測定値(PV)の差。</p> <p>ความคลาดเคลื่อนเป็นผลต่างระหว่างค่าที่ตั้งไว้ (SV) กับตัวแปรของกระบวนการ (PV)</p>
DWH (Data WareHouse) DWH (Data WareHouse - คลังข้อมูล)	<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。</p> <p>ระบบที่จะวิเคราะห์ความสัมพันธ์ระหว่างแต่ละรายการจากบรรดาข้อมูลทางธุรกิจจำนวนมากที่สะสมตามเวลา ก่อนหลังระบบคลังข้อมูลนี้ระบบความสัมพันธ์ระหว่างแต่ละองค์ประกอบที่ไม่สามารถบอกได้อย่างชัดเจนในระบบการรวบรวมอย่างง่ายโดยทั่วไป</p>
DXF (Data eXchange Format) DXF (Data eXchange Format - รูปแบบการแลกเปลี่ยนข้อมูล)	<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。</p> <p>รูปแบบไฟล์ที่ใช้ในซอฟต์แวร์ CAD "AutoCAD" ซึ่งพัฒนาโดยบริษัท Autodesk รูปแบบไฟล์นี้กลายเป็นรูปแบบไฟล์มาตรฐานอุตสาหกรรมโดยพฤตินัยสำหรับการเก็บข้อมูลเวกเตอร์สองมิติและสามมิติ</p>
D動作 การดำเนินการ D	<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。</p> <p>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といます。</p> <p>การดำเนินการอนุพันธ์</p> <p>การดำเนินการที่กำหนดให้กับตัวแปรที่ควบคุมได้ที่เป็นสัดส่วนกับอัตราการเปลี่ยนแปลง (ผลต่างระหว่างค่าปัจจุบันกับค่าสุดท้าย) ของความคลาดเคลื่อน "DV" (ผลต่างระหว่างค่าที่ตั้งไว้กับตัวแปรของกระบวนการ)</p> <p>ช่วงเวลาตั้งแต่ขณะที่ความคลาดเคลื่อนเกิดขึ้นจนกระทั่งตัวแปรที่ควบคุมได้ที่กำหนดโดยการดำเนินการอนุพันธ์ เท่ากับตัวแปรที่ควบคุมได้ที่กำหนดโดยการดำเนินการควบคุมแบบสัดส่วน จะเรียกช่วงเวลานี้ว่า เวลาอนุพันธ์ "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、特殊文字などを8ビットをもちいて表わすコンピュータ用のコード体系の一つ。 ●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) ●รหัสสับเปลี่ยนเลขฐานสิบเข้ารหัสฐานสองแบบขยาย ●รูปแบบการเข้ารหัสรูปแบบหนึ่งสำหรับคอมพิวเตอร์เพื่อแสดงตัวเลข ตัวอักษร อักขระพิเศษ และข้อมูลอื่นๆ ด้วย 8 บิต ●ในรหัส BCD แต่ละหลักของเลขฐานสิบจะแสดงด้วย 4 บิต ส่วนในรหัส EBCDIC จะมีการเพิ่มเข้าไปอีก 4 บิตเป็น 8 บิต ซึ่งจะทำให้สามารถแทนอักขระที่แตกต่างกันได้ 256 ตัว
EC (Electronic Commerce) EC (Electronic Commerce - การพาณิชย์อิเล็กทรอนิกส์)	<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。</p> <p>หมายถึง การพาณิชย์อิเล็กทรอนิกส์รูปแบบการทำธุรกรรมที่มีการใช้เครือข่าย อย่างเช่นอินเทอร์เน็ต ในการดำเนินการต่างๆ เช่น การทำข้อตกลง และการชำระเงิน</p>
EDI (Electric Data Interchange) EDI (Electric Data Interchange - การแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์)	<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。</p> <p>หมายถึงการแลกเปลี่ยนข้อมูลทางอิเล็กทรอนิกส์การทำธุรกรรมระหว่างบริษัททางอิเล็กทรอนิกส์ อย่างเช่น ข้อมูลการสั่งซื้อ</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>E</p> <p>EEP-ROM EEP-ROM</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●Electrically Erasable Programmable Read Only Memory (EEPROM、エスケアROM) ●読み専用メモリの一種。 ●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 (หน่วยความจำอ่านอย่างเดียวชนิดโปรแกรมและลบได้ด้วยกระแสไฟฟ้า) (EEP-ROM, E2ROM) ●หน่วยความจำแบบอ่านอย่างเดียวชนิดหนึ่ง ●สามารถเขียนข้อมูลได้โดยการใส่แรงดันไฟฟ้า ●แม้ในกรณีไฟดับ หน่วยความจำจะไม่สูญหาย ●รูปร่างภายนอกนั้นเหมือนกับ IC-RAM
<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。 ●Electroluminescence - อิเล็กโทรลูมิเนสเซนซ์ ●อุปกรณ์แสดงผลอย่างหนึ่ง ●มีความสว่างน้อยเหมือนกับจอแอลซีดี (LCD) ทำให้สายตาล้าน้อยกว่า
<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。 ●Electromagnetic Compatibility ●ความเข้ากันได้ทางแม่เหล็กไฟฟ้า ●เทคโนโลยีสำหรับลดความไวของอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ต่อสัญญาณรบกวนให้เหลือน้อยที่สุด
<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 ●การรบกวนทางแม่เหล็กไฟฟ้า ●สัญญาณรบกวนที่เกิดจากอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ที่ไปรบกวนอุปกรณ์อื่น ●ตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้มักได้รับผลกระทบจากสัญญาณรบกวน และบางครั้งก็ปล่อยสัญญาณรบกวนด้วย ●ในประเทศญี่ปุ่นมีคณะกรรมการร่างกฎระเบียบเพื่อควบคุมสัญญาณรบกวนโดยสมัครใจ ชื่อว่า คณะกรรมการควบคุมโดยสมัครใจเพื่อควบคุมสัญญาณรบกวนจากอุปกรณ์เทคโนโลยีสารสนเทศ (Voluntary Control Council for Interference by Information Technology Equipment - VCCI) ●ผลิตภัณฑ์ที่มีเครื่องหมาย VCCI เป็นผลิตภัณฑ์ที่ปฏิบัติตามกฎระเบียบโดยสมัครใจนี้ ●ประเภทที่ 1 สำหรับพื้นที่สำหรับการพาณิชย์และอุตสาหกรรม ประเภทที่ 2 สำหรับพื้นที่สำหรับที่อยู่อาศัย
<p>EP-ROM EP-ROM</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●Erasable Programmable Read Only Memory (EPROM) ●読み専用メモリの一種。 ●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 (หน่วยความจำอ่านอย่างเดียวชนิดโปรแกรมและลบได้) (EP-ROM) ●หน่วยความจำอ่านอย่างเดียวชนิดหนึ่ง ●การเขียนข้อมูลลงในหน่วยความจำจะกระทำในการดำเนินการคราวเดียว ●หน่วยความจำชนิดนี้สามารถเขียนข้อมูลลงไปได้อีกหลังจากที่ได้ลบเนื้อหาทั้งหมดโดยการฉายรังสี UV แล้ว (สามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้) ●ที่พื้นผิวด้านบนมีช่องสำหรับให้รังสี UV ฉายลงมาได้ และต้องปิดเทปบนช่องนี้ไว้เสมอเพื่อป้องกันการถูกลบ ●ข้อมูลในหน่วยความจำจะไม่สูญหายแม้ในกรณีที่ไฟดับ

E
-
F

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
ER/DR制御 การควบคุม ER/DR	<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制御に同じ。 ●ノイズ耐性制御の誤差ノイズ ●สัญญาณ ER จะควบคุมการรับ ส่วนสัญญาณ DR จะควบคุมการส่ง ●เมื่อบัฟเฟอร์ฝ่ายรับไม่มีพื้นที่ว่าง และฝ่ายรับไม่สามารถรับข้อมูลได้อีกต่อไป สัญญาณ ER จะถูกตั้งค่าให้เป็นปิด (OFF) และสัญญาณ DR ของฝ่ายส่งที่สัมพันธ์กันจะถูกตั้งค่าให้เป็นปิด (OFF) เพื่อยกเลิกการส่ง ●จากนั้น เมื่อบัฟเฟอร์ฝ่ายรับมีพื้นที่ว่างเนื่องจากมีการประมวลผลข้อมูลที่ได้รับมา และฝ่ายรับสามารถรับข้อมูลได้อีกครั้ง สัญญาณ ER จะถูกตั้งค่าเป็นเปิด (ON) และสัญญาณ DR ของฝ่ายส่งที่สัมพันธ์กันจะถูกตั้งค่าให้เป็นเปิด (ON) เพื่อเริ่มต้นการส่งข้อมูล ●เหมือนกับการควบคุม DTR/DSR
ERP (Enterprise Resource Planning) ERP (Enterprise Resource Planning - การวางแผนทรัพยากรองค์กร)	<p>企業資源計画 / 経営資源計画の意。企業全体を経営資源の有効活用の観点から統合的に管理し、経営の効率化を図るための手法・概念のこと。</p> <p>หมายถึงการวางแผนทรัพยากรองค์กร/การวางแผนการจัดการทรัพยากรแนวคิดและวิธีการในการจัดการองค์กรทั้งองค์กรในลักษณะบูรณาการโดยมีจุดยืนคือ</p> <p>การใช้ทรัพยากรขององค์กรอย่างมีประสิทธิภาพเพื่อปรับปรุงประสิทธิภาพของธุรกิจให้ดีขึ้น</p>
Ethernet อีเทอร์เน็ต	<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、ツイストペアケーブルを使うスター形配線の10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-Tがある。 ●อีเทอร์เน็ต ●โปรโตคอลมาตรฐานสำหรับการสื่อสารบนเครือข่ายที่ใช้บนเครื่องคอมพิวเตอร์ส่วนบุคคลและเวิร์คสเตชัน ●ได้รับการกำหนดให้เป็นมาตรฐาน IEEE802.3 ●การควบคุมในชั้น Data Link จะใช้โปรโตคอล CSMA/CD ความเร็วในการถ่ายโอนข้อมูลคือ 10 Mbps ถึง 1 Gbps ●ตามมาตรฐานสายเคเบิล 10BASE5 อีเทอร์เน็ตใช้สายแกนร่วมแบบหนาสำหรับการเดินสายในโทโพโลยีแบบบัส, 10BASE2 ใช้สายแกนร่วมแบบบางสำหรับการเดินสายในโทโพโลยีแบบห่วงโซ่ และ 10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T ใช้สายคู่ตีเกลียวสำหรับการเดินสายในโทโพโลยีแบบดาว
F.H, F-HALF F.H, F-HALF	<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。 ●ครั้งแรก ●แสดงผล ON/OFF 32 จุดแรก บนจอ LED ของโมดูล I/O ที่มี 64 จุด
F.ROOP F.ROOP	<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 (ループที่ส่งข้อมูลไปข้างหน้า) ●ลูบที่ส่งข้อมูลไปข้างหน้าใน data link
FA (Factory Automation) FA (Factory Automation - ระบบโรงงานอัตโนมัติ)	<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>การทำให้เป็นอัตโนมัติในโรงงานโดยใช้เทคโนโลยีการควบคุมด้วยคอมพิวเตอร์และรวมถึงเครื่องมือและอุปกรณ์ที่ใช้สำหรับการทำให้เป็นอัตโนมัติด้วย ในบางประเทศเรียกว่า IA (Industrial Automation - ระบบอุตสาหกรรมอัตโนมัติ)</p>
FB 変換 การแปลง FB	<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>พารามิเตอร์ของโมดูลฟังก์ชันอัจฉริยะ (การตั้งค่าเริ่มต้น/การตั้งค่ารีเฟรชอัตโนมัติ) จะถูกแปลงเป็น FB โดยอัตโนมัติ</p>

F
—
G

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
FG FG	<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 (ขั้วต่อสายดิน) ●ขั้วต่อสายดินของตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้ ●ขั้วต่อสายดินที่มีตัวกรองสัญญาณรบกวน 5V และ 24V สำหรับ CPU โมดูล I/O หรือโมดูลอื่นๆ ●มีการเชื่อมต่อกับลายวงจรชิลด์ (shield pattern) บนแผงวงจรพิมพ์ด้วย
FIFO (First In First Out) FIFO (First In First Out - เข้าก่อนออกก่อน)	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。 วิธีที่ใช้ในการจัดเก็บข้อมูลและดึงข้อมูลจากตำแหน่งที่เก็บวิธีหนึ่ง วิธีนี้จะทำให้สามารถดึงข้อมูลออกมาในลำดับเดียวกับที่เก็บข้อมูลนั้น ข้อมูลที่ถูกเก็บหลังสุดจะถูกดึงออกมาเป็นลำดับสุดท้าย โครงสร้างข้อมูลที่เรียกว่า "คิว" จะจัดการข้อมูลด้วยวิธีนี้
FLS 信号 (forward limit signal) สัญญาณ FLS (forward limit signal - สัญญาณบอกขอบเขตด้านหน้า)	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。 สัญญาณอินพุตที่แจ้งให้ผู้ใช้ทราบว่า ลิมิตสวิทช์ (ที่มีหน้าสัมผัสแบบ b - ปกติปิด) ที่ติดตั้งไว้ที่ขอบเขตบนสุดของช่วงที่มีการควบคุมตำแหน่งนั้น ได้รับการกระตุ้นให้ทำงานแล้ว การทำงานของการกำหนดตำแหน่งจะหยุดเมื่อสัญญาณ FLS ทำงาน
FMS FMS	<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。 ●Flexible Manufacturing System (ระบบการผลิตแบบยืดหยุ่น) ●ระบบที่สนับสนุนการผลิตสินค้าหลายชนิด แต่ในปริมาณน้อย ●ระบบโดยรวมจะบริหารจัดการด้วยคอมพิวเตอร์ และมีการนำหุ่นยนต์อุตสาหกรรมและเครื่องมืออุตสาหกรรมอื่นมาใช้ เพื่อให้การตอบสนองที่ยืดหยุ่นต่อผลิตภัณฑ์และปริมาณการผลิตที่มีความผันผวนไม่แน่นอน โดยไม่ต้องทำการเปลี่ยนแปลงที่สำคัญต่อสายการผลิต
FTP (File Transfer Protocol) FTP (File Transfer Protocol - โพรโตคอลการถ่ายโอนไฟล์)	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。 โพรโตคอลที่ใช้ในการถ่ายโอนไฟล์บนเครือข่าย TCP/IP เช่น อินเทอร์เน็ตหรืออินทราเน็ต
G コード รหัส G	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。 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 คำตัวเลข 2 หลัก (00 ถึง 99) ที่ได้รับการกำหนดมาตรฐาน (เข้ารหัส) ที่กำหนดฟังก์ชันการควบคุมต่างๆ ของโมดูล NC เรียกอีกอย่างว่า ฟังก์ชัน G ตัวอย่างเช่น G01 การเคลื่อนที่เป็นเส้นตรง G02 การเคลื่อนที่เป็นวงกลม (ตามเข็มนาฬิกา) G04 การหยุดทำงานชั่วคราว G28 กลับสู่ตำแหน่งอ้างอิง G50 การกำหนดอัตรารอบสูงสุดของแกนหมุน
GD ² GD ²	慣性モーメントのこと、物体を構成する各微小部分の質量dmとその部分の、ある一定直線からの距離rの二乗との積の総和。I = ∫ r ² dm GD ² との関係は重力加速度をg とL4gl で与えられる。 โมเมนต์ความเฉื่อย ผลคูณระหว่างผลรวมของมวล (dm) ของพื้นที่เล็กๆ แต่ละพื้นที่ที่ประกอบกันเป็นวัตถุ กับกำลังสองของระยะทาง (r) ของแต่ละพื้นที่เหล่านั้น ซึ่งวัดจากเส้นตรงที่กำหนดให้จากความสัมพันธ์ $I = \int r^2 dm \quad GD^2 \text{ ได้ผลเป็น } 4gl \text{ โดยที่ } g \text{ คือความหนาแน่น}$
GI GI	<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。 ●Graded index ใยแก้วนำแสงประเภทหนึ่ง ●ดัชนีหักเหของแกนใยแก้วมีการเปลี่ยนแปลงอย่างช้า ๆ ภายในภาคตัดขวาง การผิดเพี้ยนของข้อมูลเนื่องจากมอดกกระทบของแสงจึงมีน้อย

G
—
I

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
GP-IB GP-IB	<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 (インเทอร์フェイスマODULE) ●インเทอร์フェイズใช้ในการทำรายการข้อมูลระหว่างคอมพิวเตอร์กับเครื่องมือและอุปกรณ์วัดต่างๆ เรียกอีกอย่างหนึ่งว่า บัส IEEE-488 ●สามารถเชื่อมต่ออุปกรณ์ได้ถึง 15 ตัว ●การถ่ายโอนข้อมูลเป็นแบบสองทิศทาง การสื่อสารสองทางแบบครึ่งอัตรา (half-duplex) ส่งแบบขนาน 8 บิต มีความยาวสูงสุดได้ 20 ม.
H、HEX H、HEX	<ul style="list-style-type: none"> ●Hexadecimal ●ともに16進数を示す。 ●Hexadecimal (เลขฐานสิบหก) ●แสดงระบบจำนวนโดยใช้เลขฐาน 16
HDLC手順 ขั้นตอน HDLC	<ul style="list-style-type: none"> ●High-level Data Link Control procedure ●JIS X 5104~6に定められた標準で、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 (ขั้นตอน High-level Data Link Control) ●มาตรฐานที่ได้รับเลือกโดย JIS X 5104 ถึง JIS X 5106 เรียกว่า ขั้นตอนการควบคุมวิธีเชื่อมโยงข้อมูลระดับสูง
HOT STAND-BY方式 โหมด HOT STAND-BY	<p>通電状態で、いつでも運転に入れるよう待ち受けている方式。</p> <p>โหมดโหมดหนึ่ง ซึ่งอุปกรณ์จะอยู่ในสถานะ ON (ทำงาน) และมีการเตรียมพร้อมเพื่อที่จะได้สามารถเริ่มทำงานได้ตลอดเวลา</p>
HTML (HyperText Markup Language) HTML (HyperText Markup Language - ภาษามาร์กอัปข้อความหลายมิติ)	<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的一种であるため、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>ภาษามาร์กอัปภาษาหนึ่งที่ใช้สำหรับการบรรยายเว็บเพจ HTML</p> <p>ใช้สำหรับการบรรยายเอกสารที่มีโครงสร้างเชิงตรรกะ และวิธีที่เอกสารนั้นจะปรากฏบนเว็บ เป็นต้น ภาษานี้ยังสามารถนำรูปภาพ เสียง วิดีโอ ไฮเปอร์ลิงก์ที่เชื่อมโยงไปเอกสารอื่น และออบเจกต์อื่นๆ มาฝังไว้ในเอกสารอีกด้วยตามปกติจะใช้เว็บเบราว์เซอร์ในการดูเอกสารที่บรรยายด้วย HTML อย่างไรก็ตาม เนื่องจากตัวเอกสาร HTML เองเป็นเอกสารประเภทข้อความ จึงสามารถเปิดในโปรแกรมแก้ไขข้อความ และอ่านเป็นเอกสารพร้อมด้วยแท็กได้</p>
HTTP (HyperText Transfer Protocol) HTTP (HyperText Transfer Protocol - เกณฑ์วิธีขนส่งข้อความหลายมิติ)	<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>โปรโตคอลที่เว็บเซิร์ฟเวอร์และไคลเอ็นต์ (เช่น เว็บเบราว์เซอร์) ใช้ในการส่งและรับข้อมูลสามารถส่งและรับเอกสาร HTML พร้อมด้วยรูปภาพ เสียง วิดีโอ และไฟล์อื่นๆ ที่เชื่อมโยงไปยังเอกสาร ตลอดจนรูปแบบการนำเสนอ และข้อมูลอื่นๆ ได้</p>
HLレベル ระดับ H	<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HLレベル。 ●ระดับสูง ●สถานะที่แรงดันไฟฟ้าของ I/O เป็นสูง ●ถ้าการดำเนินการหนึ่งมีการรับประกันว่าทำงานได้ตั้งแต่แรงดันไฟฟ้าระดับต่ำจนถึง 9V โดยเกี่ยวกับแรงดันไฟฟ้าอ้างอิง 24V จะได้ว่าแรงดันไฟฟ้าตั้งแต่ 9V ถึง 24V คือระดับ H
I/Oリフレッシュ รีเฟรช I/O	<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>กระบวนการการต่อไปนี้จะกระทำก่อนที่การทำงานของโปรแกรมจะทำตามลำดับ</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ นำข้อมูล ON/OFF ที่ได้รับจากโมดูลอินพุทหรือโมดูลฟังก์ชันอัจฉริยะส่งไปยังโมดูล CPU ・ นำข้อมูล ON/OFF ที่ส่งออกจากโมดูล CPU ไปยังโมดูลเอาต์พุทหรือโมดูลฟังก์ชันอัจฉริยะ
I/O渡し การผ่าน I/O	<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。 ●สำหรับการแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้ตั้งแต่ 2 ตัวขึ้นไป เอาท์พุทของอุปกรณ์หนึ่งจะเชื่อมต่อกับอินพุทของอุปกรณ์อีกตัวหนึ่ง เพื่อส่งสถานะ ON/OFF ●จะต้องมีจำนวนสายไฟตามจำนวนของจุด I/O ที่จะส่งสถานะเหล่านี้

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
IC IC	<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。 ●Integrated Circuit - วงจรรวม ●วงจรที่ประกอบด้วยทรานซิสเตอร์ ไดโอด ตัวต้านทาน ตัวเก็บประจุ และองค์ประกอบอื่นๆ เพื่อทำหน้าที่ต่างๆ
ICカード การ์ด IC	<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。 ●カードที่มีหน่วยความจำ IC ในตัว ●คำแนะนำในการผลิตและข้อมูลอื่นๆ ในหน่วยความจำสามารถเขียนหรืออ่านได้ด้วยเครื่องอ่านการ์ด ●การ์ดนี้มีความจุของหน่วยความจำมากกว่าการ์ดแม่เหล็กที่ 1,000 ถึง 6,000 ตัวอักษร หน่วยความจำที่ฝังมักเป็น EP-ROM หรือ EEPROM ●เมื่อใช้ IC-RAM สามารถผนวกแบตเตอรี่สำรองลงในการ์ดได้ ●ราคาแพงเมื่อเทียบกับการ์ดแม่เหล็ก ●นอกจากหน่วยความจำแล้ว บางการ์ดยังมีไมโครโปรเซสเซอร์ในตัวด้วย
ICタグ/RFIDタグ (IC tag / RF-ID tag) แท็ก IC/แท็ก RF-ID (IC tag / RF-ID tag)	<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>ชิป IC ที่ใช้สำหรับการจำแนกโคดภัณฑ์และสินค้า เป็นต้น</p> <p>โดยทั่วไปจะมีฟังก์ชันการสื่อสารไร้สายเนื่องจากต้องการให้มีการใช้งานชิปนี้กว้างขวางขึ้นในตลาด ความเข้ากันได้ระหว่างระบบไร้สายกับความถี่ของระบบ (Radio Frequency = RF) กับระบบการจำแนก (Identification = ID) จึงต้องมีความปลอดภัย ด้วยเหตุนี้ จึงมีการสนับสนุนการกำหนดมาตรฐานของชิปเหล่านี้</p> <p>ชิปเหล่านี้เรียกอีกอย่างว่า แท็ก RF หรือแท็ก RF-ID เมื่อเทียบกับบาร์โค้ด นอกจากจะสามารถอ่านและเขียน (การเขียนเพิ่มเติม) ข้อมูลที่มีขนาดใหญ่โดยไม่ต้องสัมผัสแล้ว ยังสามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และสามารถนำมาประยุกต์ใช้ในการควบคุมผลิตภัณฑ์ โดยติดเข้ากับชิ้นส่วน ที่แปรรูป เป็นต้น ณ สถานที่ผลิต และเขียนเงื่อนไขการแปรรูป ผลการตรวจสอบ และข้อมูลอื่นๆ ในแบบตาม เวลาจริงได้</p>
IDプレート แผ่น ID	<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。 ●การ์ดแม่เหล็กที่เก็บรหัสสำหรับการจำแนกข้อมูลหรือบุคคล เป็นต้น ●การ์ดเหล่านี้สามารถใช้เก็บข้อมูลพนักงาน และใช้เป็นบัตรประจำตัว เพื่อควบคุมการเข้าออก และจำกัดสิทธิ์ในการเข้าถึงข้อมูล เพื่อรักษาความปลอดภัยข้อมูลภายในของบริษัทและองค์กรอื่นๆ
IEC IEC	<ul style="list-style-type: none"> ●International Electrotechnical Commission ●国際電気標準会議。 ●電気、電子部門の国際規格を作製する国際的民間機関。 ●ISOの電気、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国際協力を促進し、これによって国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 ●คณะกรรมการระหว่างประเทศว่าด้วยมาตรฐานทางไฟฟ้า ●หน่วยงานอิสระระหว่างประเทศเป็นผู้กำหนดมาตรฐานสากลในสาขาการไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ ●อยู่ในรูปแบบการแบ่งความรับผิดชอบด้านไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ของ ISO ●มาตรฐานที่มีจุดมุ่งหมายในการส่งเสริมความเข้าใจระหว่างประเทศและการส่งเสริมความร่วมมือระหว่างประเทศที่เกี่ยวข้องกับปัญหาและการประเมินตามมาตรฐานทั้งหมดของมาตรฐานในสาขาทางเทคนิคด้านไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์ ●IEC ไม่มีอำนาจตามกฎหมาย แต่ทุกประเทศพยายามที่จะปฏิบัติตามมาตรฐานนี้
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 (ภาษาเบสิกแบบเรียลไทม์สำหรับงานอุตสาหกรรม) ●ภาษาเบสิกสำหรับภาคอุตสาหกรรม ●ขยายภาษาเบสิกสำหรับการเขียนโปรแกรมคอมพิวเตอร์ เพื่อให้มีความเหมาะสมสำหรับงานอุตสาหกรรม เพื่อวัตถุประสงค์ในการทำให้เวลาประมวลผลสั้นลง ●นอกจากนี้ยังมี M-IRTB สำหรับ Mitsubishi Electric Line Master อีกด้วย

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
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 ●องค์กรระหว่างประเทศว่าด้วยการกำหนดมาตรฐาน ●เป็นองค์กรหนึ่งของสหประชาชาติที่มุ่งทำให้มาตรฐานทั่วโลกเป็นอันหนึ่งอันเดียวกัน ●เพื่เน้นการขยายตัวของการค้าระหว่างประเทศ การปรับปรุงคุณภาพ และราคาที่ต่ำลง เป็นต้น ●ถึงแม้ว่า ISO จะไม่มีอำนาจบังคับใช้ตามกฎหมาย แต่ JIS ของญี่ปุ่นก็พยายามปฏิบัติตามมาตรฐานนี้ ●IEC ดูแลสาขาไฟฟ้าควบคุมไปกับสาขาอิเล็กทรอนิกส์
I動作 การทำงาน I	<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>การทำงานอินทิเกรต (ปริพันธ์)</p> <p>การทำงานที่ทำให้เปลี่ยนแปลงปริมาณควบคุมอย่างต่อเนื่องเพื่อกำจัดความคลาดเคลื่อน DV (ความแตกต่างระหว่างค่าที่วัดได้กับค่าที่ตั้งไว้)</p> <p>สามารถขจัดความแตกต่างที่เกิดขึ้นได้โดยการทำงานแบบแปรผัน</p> <p>เวลาที่ใช้หลังจากที่มีความคลาดเคลื่อนเกิดขึ้น</p> <p>จนกระทั่งการทำงานแบบอินทิเกรตทำให้ปริมาณควบคุมเท่ากับปริมาณควบคุมที่ทำงานแบบแปรผันจะเรียกว่า เวลาอินทิเกรต (Ti)</p>
JANコード รหัส JAN	<p>Japanese Article Number (ジャンコード)</p> <p>Japanese Article Number (หมายเลขผลิตภัณฑ์ญี่ปุ่น) (รหัส JAN)</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). ●มาตรฐานอุตสาหกรรมของประเทศญี่ปุ่น ●ฮาร์ดแวร์เกี่ยวกับการไฟฟ้าและอิเล็กทรอนิกส์นั้นจัดอยู่ในหมวดหมู่มาตรฐาน JIS C ส่วนสารสนเทศและซอฟต์แวร์จัดอยู่ในหมวดหมู่มาตรฐาน 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。 ●การทำงานที่ย้ายชิ้นงานไปยังตำแหน่งใดๆ ขณะที่ได้รับสัญญาณสั่งมาจากภายนอก ●การทำงานแบบ JOG ●ในโมดูลการกำหนดตำแหน่งนั้นทำได้โดยการเขียนพารามิเตอร์และการเขียนความเร็วของ JOG ●อย่างไรก็ตามถ้าสั่ง JOG เป็นเวลานานจนเกินระยะช่วงความยาว (ขีดจำกัดสูงสุด/ขีดจำกัดต่ำสุด) เครื่องจะหยุด
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 (กิโลพัลส์ต่อวินาที) ●จำนวนของพัลส์ต่อ 1 วินาที ●80 Kpps หมายถึง 80,000 พัลส์ต่อ 1 วินาที
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 (ครึ่งหลัง) ●แสดงผล ON/OFF 32 จุดหลัง บนจอ LED ของโมดูล I/O ที่มี 64 จุด
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เบอร์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 (ข่ายงานบริเวณเฉพาะที่) ●เครือข่ายข้อมูลในอาคารสำหรับการเชื่อมต่อเครื่องคอมพิวเตอร์หรืออุปกรณ์ด้วยสายส่งความเร็วสูงในพื้นที่แคบๆ เช่น ในอาคารหลังหนึ่งหรือในสถานที่แห่งหนึ่ง ●สื่อในการส่งนั้น สามารถใช้สายเคเบิลใยแก้วนำแสง สายแกนร่วม หรือสายคู่เกลียว เป็นต้น ●รูปแบบของการเชื่อมต่อนั้น มีทั้งแบบบัสที่ต่อแต่ละอุปกรณ์เข้ากับบัสเดียว ●แบบสตาร์ที่ใช้ตัวรวมช่องสัญญาณเป็นจุดศูนย์กลางแล้วต่ออุปกรณ์โดยรอบ ●และแบบวงแหวนที่ต่อสายส่งเป็นวงกลม

L
—
M

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
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 ●トイोटแปลงแสง อธิบายง่ายๆ ว่า หลอดไฟประเภทสารกึ่งตัวนำ ●นอกจากนี้ ยังสามารถนำมาเรียงกันหลายๆ ตัวเพื่อสร้างอุปกรณ์แสดงผลข้อความได้อีกด้วย
LIFO (Last In First Out) LIFO (Last In First Out - เข้าหลังออกก่อน)	<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>วิธีการหนึ่งในการเก็บข้อมูลและการดึงข้อมูลออกมาจากที่ที่เก็บไว้ วิธีการที่จะดึงข้อมูลที่เก็บไว้ โดยดึงข้อมูลใหม่ที่สุดออกมาก่อนตามลำดับข้อมูลที่เก่าที่สุดที่ถูกเก็บไว้จะถูกเรียกออกมาเป็นลำดับสุดท้าย โครงสร้างข้อมูลที่เรียกว่าสแต็กใช้ระบบนี้ในการจัดการกับข้อมูล</p>
LSB LSB	<ul style="list-style-type: none"> ●Least Significant ●Bitビットの最下位。 ●最上位はMSB。 ●Least Significant Bit (บิตต่ำสุด) ●ตำแหน่งต่ำสุดของบิต ●ตำแหน่งสูงสุดของบิตเรียกว่า MSB
Lレベル ระดับ L	<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。 ●ระดับต่ำ ●สถานะที่แรงดันไฟฟ้าเข้าและออกต่ำ ●จริงๆ แล้วต้องเป็น 0V แต่ถ้าถือว่าค่าจาก 0 ถึง 5V เป็น 0V แล้ว ค่าตั้งแต่ 0 ถึง 5V อยู่ในระดับ L
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。) ●มิลลิวินาที ●1/1,000 วินาที ●μs หมายถึง ไมโครวินาที (1/1,000,000 วินาที)
M 코드 (Machine Code) M CODE – รหัส M (Machine Code – รหัสเครื่องจักร)	<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>ฟังก์ชันเสริมที่เชื่อมโยงกับการกำหนดตำแหน่ง ยกตัวอย่างเช่น การเปลี่ยนดอกสว่าน การขันหรือการคลายข้อรัด การเพิ่มและลดขั้วไฟฟ้าในการเชื่อม และการแสดงผลแบบต่างๆ เป็นต้น จึงหวัะที่รหัส M อยู่ในสถานะ ON มีอยู่ 2 โหมดคือ โหมด WITH หรือโหมด AFTER เมื่อรหัส M อยู่ในสถานะ ON</p> <p>จะไม่มีเคลื่อนที่ไปตำแหน่งต่อไปส่วนการยกเลิกรหัส M ต้องใช้โปรแกรม สำหรับผู้ใช้</p> <p>จะมีการจัดสรรหมายเลขรหัสจาก 1 ถึง 65535 (1: รัด 2: คลาย เป็นต้น) ให้ใช้ได้ในรหัส M หลังจากหมายเลข 50 เป็นต้นไป ที่สามารถใส่ชื่อ (Comment) ได้ เราสามารถตรวจสอบรหัส M ได้ใน GX Works2</p> <p>หรือใช้จอแสดงผลภายนอก</p> <p>ดูเพิ่มเติมที่หน้า “โหมด AFTER” และ “โหมด WITH”</p>

M

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>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、メーカー、命令言語が異なるコンピュータとシーケンサなどの情報の交換が円滑にできるよう接続方法や送受信の方法をとりきめた規格の一つ。 ● 各メーカーが勝手に命令言語をとりきめたのでは、相互に通信できないので、標準化して公開し、各メーカーが統一してMAP用のH/WとS/Wを製作するようにしている。こうして作られたMAP体系を中継して一工場の機械をリンクするのが目的である。 ● 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 (プロトコル) (MAP) ● ข้อตกลงและเงื่อนไขการดำเนินการเกี่ยวกับการใช้ LAN ในโรงงานอัตโนมัติ นำเสนอโดยบริษัท GM ในสหรัฐอเมริกา ● มาตรฐานที่กำหนดวิธีการเชื่อมต่อและวิธีการส่งและรับอย่างหนึ่ง <p>เพื่อให้สามารถแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างคอมพิวเตอร์และ PLC เป็นต้น ที่มีผู้ผลิตและภาษาคำสั่งที่แตกต่างกัน เพื่อให้การทำงานของสายการผลิตที่ใช้เครื่องจักรกลมากมายนั้นเป็นไปได้อย่างราบรื่น</p> <ul style="list-style-type: none"> ● เนื่องจากถ้าหากว่าผู้ผลิตแต่ละรายใช้ภาษาคำสั่งตามที่ต้องการ ก็จะไม่สามารถติดต่อสื่อสารและเข้าใจซึ่งกันและกันได้ จึงมีการสร้างมาตรฐานขึ้นมาแล้วเผยแพร่ เพื่อให้ผู้ผลิตแต่ละบริษัทได้ผลิตฮาร์ดแวร์และซอฟต์แวร์สำหรับ MAP โดยมีความเข้าใจตรงกันวัตถุประสงค์คือการเชื่อมโยงเครื่องจักรกลของโรงงานโดยการถ่ายทอดโครงการ MAP ที่ถูกสร้างขึ้นตามหลักการนี้ ● เป็นรูปแบบหนึ่งของ LAN ในโรงงาน แต่เป็นระบบที่มีความเร็วสูง และมีความแข็งแกร่งในการทนต่อสัญญาณรบกวนเป็นพิเศษ
<p>Mbps Mbps</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Mega-Bit per second (メガบิตต่อวินาที) ● 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 (เมกะบิตต่อวินาที) ● หมายถึงจำนวนของ 1,000,000 บิตต่อ 1 วินาที ● 10 Mbps หมายถึง 10,000,000 บิตต่อ 1 วินาที
<p>MCプロトコル โปรโตคอล MC</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通信手順で、相手機器からCPU ユニットへアクセスするための通信方式の名前です。</p> <p>หมายถึงโปรโตคอลการสื่อสาร MELSEC ชื่อของระบบการสื่อสารสำหรับการเข้าถึงหน่วย CPU จากอุปกรณ์ภายนอก โดยใช้ขั้นตอนการสื่อสารของการสื่อสารอีเธอร์เน็ตและโมดูลการสื่อสารซีเรียล</p>
<p>MES (Manufacturing Execution System) MES (Manufacturing Execution System - ระบบบริหารการผลิต)</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>หมายถึงระบบดำเนินการผลิตเป็นระบบบูรณาการข้อมูลการผลิตที่จัดการกับกระบวนการผลิตMES ประกอบด้วยฟังก์ชันที่ดำเนินการสนับสนุนและจัดการการผลิตที่หลากหลาย เช่น การควบคุมกระบวนการ การจัดการเงินสด การควบคุมคุณภาพ คำสั่งผลิต การจัดการให้เป็นไปตามหมายกำหนดการ การจัดการโลจิสติกส์ในโรงงาน การควบคุมอุปกรณ์การผลิต การควบคุมการบำรุงรักษา เป็นต้น ที่ทำงานร่วมกับฟังก์ชันการจัดการข้อมูลเวลาผลิต (POP: Point of Production (จุดของการผลิต))</p>
<p>MRP (Material Requirements Planning) MRP (Material Requirements Planning - การวางแผนความต้องการวัตถุดิบ)</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>หมายถึง การวางแผนความต้องการวัตถุดิบวิธีการ หรือกลไก/ระบบในการคำนวณจำนวนของชิ้นส่วนโดยรวมที่จำเป็นต่อการตอบสนองคำสั่งซื้อของลูกค้า โดยดำเนินการพัฒนาชิ้นส่วนที่เกี่ยวข้องกับผลิตภัณฑ์ที่มีการวางแผน การผลิตเพื่อคำนวณปริมาณโดยรวมของชิ้นส่วนที่จำเป็นต่อการผลิต แล้วลบออกด้วยปริมาณของสินค้าคงคลังและส่วนที่ได้สั่งซื้อไปแล้ว</p>
<p>MRP II (Manufacturing Resource Planning) MRP II (Manufacturing Resource Planning - การวางแผนทรัพยากรการผลิต)</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>หมายถึง การวางแผนความต้องการวัตถุดิบการวางแผนและการจัดการโดยการรวมองค์ประกอบทั้งหมดที่เกี่ยวข้องกับการผลิต เช่น บุคลากร อุปกรณ์และกองทุน เข้าไปในการวางแผนความต้องการวัตถุดิบ MRP อักษร M ใน MRP นั้นหมายถึง Material (วัสดุ) แต่ในที่นี้ย่อมาจาก Manufacturing (การผลิต) ดังนั้น เพื่อให้เห็นความแตกต่างกับ MRP ที่กล่าวถึงก่อนหน้านี้ การวางแผนทรัพยากรการผลิตนี้จึงเรียกว่า MRP II นอกจากนี้ ยังมี ERP ซึ่งยึดแนวคิดของ MRP II นี้เป็นพื้นฐานอีกด้วย</p>

M
I
N

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
MSB MSB	<ul style="list-style-type: none"> ●Most Significant Bit ●ビットの最上位。 ●最下位はLSB。 ●Most Significant Bit (ビットในตำแหน่งสูงสุด) ●บิตในตำแหน่งสูงสุด ●บิตในตำแหน่งต่ำสุดเรียกว่า LSB
MSP (Management Services Provider) MSP (Management Services Provider - ผู้ให้บริการการจัดการ)	<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>ผู้ประกอบการกิจการที่สัญญาจะดำเนินการ ตรวจสอบ และบำรุงรักษาเซิร์ฟเวอร์และเครือข่ายที่บริษัทมี เป็นต้น ตรวจสอบอย่างสม่ำเสมอว่า ระบบอยู่ในสถานะที่สามารถให้บริการได้อย่างเหมาะสมหรือไม่ และหากค้นพบข้อบกพร่องก็ให้ดำเนินการแก้ไข นอกจากนี้ยังมี MSP ซึ่งรวมการให้บริการสังเกตและติดตามไหลของระบบ แล้วแจ้งให้ลูกค้าทราบ เพื่อใช้เป็นข้อมูลอ้างอิงประกอบการพิจารณาในการลงทุนเพิ่มเติม</p>
MTBF MTBF	<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わす尺度の一つ。 ●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 (เวลาเฉลี่ยระหว่างความล้มเหลว) ●ตัวชี้วัดความน่าเชื่อถือของระบบอย่างหนึ่ง ●แสดงถึงเวลาเฉลี่ยระหว่างความล้มเหลวที่เกิดขึ้นแล้วครั้งหนึ่งกับความล้มเหลวที่จะเกิดขึ้นในครั้งต่อไปนั่นคือระยะเวลาเฉลี่ยที่ระบบหรืออุปกรณ์ทำงานได้โดยไม่เกิดความล้มเหลว ยิ่งค่านี้สูง ก็จะมีมีความน่าเชื่อถือมาก ●ตัวอย่างเช่น สำหรับโรงงานที่ใช้อุปกรณ์ 15 เครื่อง แต่ละเครื่องมี MTBF 3 ปี มีความเป็นไปได้ที่อุปกรณ์จะล้มเหลว 5 เครื่องใน 1 ปี
MTO (Make to Order) MTO (Make to Order - การผลิตตามคำสั่งซื้อ)	<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 คือ การจัดซื้อจัดจ้างและการประกอบชิ้นส่วนหลังจากได้รับคำสั่งซื้อโดยไม่ต้องมีสินค้าคงคลังของผลิตภัณฑ์ หรือชิ้นส่วนสินค้าคงคลังโดยพื้นฐานแล้ว</p> <p>จะไม่มีภาระสินค้าคงคลังเลยการจัดซื้อจัดจ้างชิ้นส่วนและการประกอบเป็นสิ่งจำเป็นสำหรับการส่งมอบการจัดซื้อจัดจ้างและระบบการจัดการระดับสูงจึงเป็นสิ่งจำเป็น</p>
MTS (Make to Stock) MTS (Make to Stock - การผลิตเพื่อเก็บเข้าคลัง)	<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 เป็นระบบที่จะคาดการณ์ความต้องการของลูกค้าแล้วผลิตตามนั้นแม้ว่าจะระดับความยากในการจัดการการผลิตจะลดลง แต่ภาระต่อสินค้าคงคลังจะมีมาก นอกจากนี้ ยังมีความเสี่ยงที่สินค้าจะขายได้ไม่หมดอีกด้วย</p>
MV MV	<p>操作量</p> <p>Manipulated variable – ค่าปริมาณควบคุม</p>
NC 言語 (Numerical Control) ภาษา NC (Numerical Control Language – ภาษาสำหรับการควบคุมเชิงตัวเลข)	<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>ภาษาที่เจาะคำสั่งการประมวลผลของอุปกรณ์ NC ลงบนเทปกระดาษ</p> <p>ภาษา NC ประกอบด้วย รหัส EIA (ภาษา EIA) รหัส ISO (มาตรฐาน ISO) และรหัส JIS (มาตรฐาน JIS)</p>
NRZ方式 วิธีการ NRZ	<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 (ไม่คืนศูนย์) ●ระบบปรับสัญญาณอย่างหนึ่งในการส่งสัญญาณดิจิทัล ●ระดับสัญญาณจะไม่กลับไประดับศูนย์เมื่อส่งสัญญาณ 1 หรือ 0 ต่อเนื่องไป ●ใช้ในการบันทึกในฟลอปปีดิสก์ เป็นต้น

O
P

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
OCR OCR	<p>1. Optical Character Reader (光学文字読取装置) ・文字、記号などを読み取ってコードに変換する装置。 ・郵便番号の読取り、バーコードリーダなど。</p> <p>2. Over Current Relay (過電流継電器) ・大電流が流れると動作して警報を出す。</p> <p>1. Optical Character Reader (เครื่องอ่านอักขระด้วยแสง) ・ อุปกรณ์ที่อ่านตัวอักษรและสัญลักษณ์ เป็นต้น แล้วแปลงเป็นรหัส ・ สามารถอ่านรหัสไปรษณีย์ หรือเครื่องอ่านบาร์โค้ด เป็นต้น</p> <p>2. Over Current Relay (รีเลย์กระแสเกิน) ・ ทำงานโดยการแจ้งเตือนเมื่อมีกระแสไฟฟ้าไหลผ่านในปริมาณมาก</p>
ODBC (Open Database Connectivity) ODBC (การเชื่อมต่อฐานข้อมูลแบบเปิด)	<p>Open Database Connectivity の略称です。 データベースにアクセスするためのソフトウェアの標準仕様です。 ย่อมาจาก Open Database Connectivity (การเชื่อมต่อฐานข้อมูลแบบเปิด) ข้อกำหนดมาตรฐานสำหรับการเข้าถึงฐานข้อมูล</p>
OPC (OLE for Process Control) OPC (OLE for Process Control - OLE สำหรับการควบคุมกระบวนการ)	<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 เป็นมาตรฐานแบบครบวงจรของอินเทอร์เฟซการสื่อสารระหว่างโปรแกรมประยุกต์ตามมาตรฐานสากล ซึ่งได้รับการพัฒนาโดย OPC Foundation ในสหรัฐอเมริกา เมื่อใช้ OPC การเชื่อมต่ออุปกรณ์โรงงานอัตโนมัติของโปรแกรมประยุกต์ในโคลเอ็นต์ต่างๆ กับ PLC เป็นต้น ก็จะสามารถเป็นไปได้โดยง่ายตาย แม้ในกรณีที่ผู้ผลิต PLC ที่ใช้สำหรับแต่ละอุปกรณ์จะแตกต่างกัน ถ้ามีการสร้างโปรแกรมประยุกต์โคลเอ็นต์เอาไว้บนอินเทอร์เฟซที่สอดคล้องและถูกต้องตามข้อกำหนดของ OPC แล้ว ก็จะสามารถนำมาใช้ใหม่ได้โดยแทบไม่ต้องมีการดัดแปลงใดๆ</p>
Oracle Oracle	<p>世界最大のデータベースソフトメーカー。また、同社の基幹製品であるリレーショナルデータベース管理システムの名称。各種UNIX用とWindows用があり、世界的に非常に高いシェアを占めている。</p> <p>ผู้ผลิตซอฟต์แวร์ฐานข้อมูลรายใหญ่ที่สุดในโลก นอกจากนี้ ยังเป็นชื่อของระบบการจัดการฐานข้อมูลเชิงสัมพันธ์ ซึ่งเป็นผลิตภัณฑ์หลักของบริษัทอีกด้วยมีส่วนในตลาดทั่วโลกสูงมาก ใช้กับระบบปฏิบัติการต่างๆ ของ UNIX และ Windows</p>
OSI OSI	<p>●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。</p> <p>●Open System Interconnection (การเชื่อมต่อระหว่างระบบเปิด) ●แนวคิดในการร่วมใช้ภาษาคำสั่งตามความต้องการของผู้ผลิตแต่ละบริษัทให้เป็นอันหนึ่งอันเดียวกัน โดยการเลือกข้อกำหนดการสื่อสารทั่วไปที่จะเชื่อมต่อคอมพิวเตอร์ PLC และหุ่นยนต์ เป็นต้น ●MAP เป็นวิธีการหนึ่งตามแนวคิดนี้</p>
P&Iフロー図 ผังงาน P&I	<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>แผนผังระบบการเดินท่อและผังงานที่แสดงทั้งระบบการควบคุม โดยการแสดงสัญลักษณ์ของท่อเข้ารหัสปลายที่ทำงาน มาตราปรับแก้ เป็นต้น</p>
PC MIX値 ค่า PC MIX	<p>●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。</p> <p>●จำนวนเฉลี่ยของคำสั่งที่สามารถดำเนินการใน 1 μs ใน PLC โดยมีการรวมคำสั่งเชิงลำดับ และคำสั่งการใช้งานขั้นพื้นฐานในสัดส่วนที่กำหนดไว้แล้ว ●ยิ่งค่าที่สูงเท่าไร การประมวลผลก็จะยิ่งเร็วขึ้นเท่านั้น</p>
PDM (Product Data Management) PDM (Product Data Management - การจัดการข้อมูลผลิตภัณฑ์)	<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>หมายถึง การจัดการข้อมูลผลิตภัณฑ์ระบบสารสนเทศที่จัดการข้อมูลที่ซับซ้อนและมีขนาดใหญ่แบบรวมศูนย์ ตั้งแต่การวางแผนการผลิต การพัฒนาและการออกแบบ การผลิต การขาย ไปจนถึงการบำรุงรักษา โดยมีมุ่งเป้าไปที่การพยายามเพิ่มประสิทธิภาพของกระบวนการและย่นระยะเวลา</p>

P

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
PID制御 การควบคุม PID	<ul style="list-style-type: none"> ●計装制御に用いられる比例動作(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、混合などの制御に用いられる。 ●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。 <p>●ระบบควบคุมที่สามารถดำเนินงานได้ 3 แบบ ได้แก่ การทำงานแบบแปรผัน (Proportional) การทำงานแบบอินทิเกรต (Integral) และการทำงานแบบอนุพันธ์ (Derivative) ที่ใช้ในการควบคุมเครื่องมือวัดคุม</p> <ul style="list-style-type: none"> ●ถูกนำมาใช้ในการควบคุมอุณหภูมิ อัตราการไหล ความเร็ว และการผสม เป็นต้น ●ใน PLC จะมีโมดูลเฉพาะ และยังมีโปรแกรมสำหรับการควบคุม PID โดยเฉพาะอีกด้วย
PID 定数 ค่าคงที่ PID	<p>比例帯(P), 積分時間(I), 微分時間(D) の総称。</p> <p>เป็นชื่อรวมของช่วงแปรผัน (P) เวลาอินทิเกรต (I) และเวลาอนุพันธ์ (D)</p>
PID動作 การทำงาน PID	<p>P動作、I動作、D動作の組合せにより、測定値PVを早く・正確に設定値SVと同じ値になるように操作量MVを演算し出力する制御。</p> <p>なお、PIDの3動作を含まない制御の場合、含まれる動作の組合せによりP制御、PI制御と呼ばれます。PI動作は主に、流量制御、圧力制御、温度制御に用います。PID動作は主に、温度制御に用います。</p> <p>ระบบควบคุมที่คำนวณและแสดงผลอย่างรวดเร็วและแน่นอนต่อค่าปริมาณควบคุม MV ที่ทำให้ค่าที่วัดได้ PV เท่ากับค่าที่ตั้งไว้ SV โดยการพิจารณาการทำงาน P, I และ D ร่วมกัน</p> <p>นอกจากนี้ ในกรณีของระบบควบคุมที่ไม่มีการทำงานทั้ง 3 ของ PID จะถูกเรียกว่า ระบบควบคุม P หรือระบบควบคุม PI แล้วแต่ว่ามีการทำงานใดรวมอยู่บ้าง</p> <p>ใช้การทำงาน PI ในการควบคุมอัตราการไหล การควบคุมความดัน และการควบคุมอุณหภูมิเป็นหลัก ส่วนการทำงาน PID นั้น ใช้ในการควบคุมอุณหภูมิเป็นหลัก</p>
PLM (Product Lifecycle Management) PLM (Product Lifecycle Management - การจัดการวงจรผลิตภัณฑ์)	<p>製品開発の企画段階から設計、調達、生産、販売、顧客サービス、廃棄に至るまでの「製品ライフサイクルに渡るすべての過程」を包括的に管理するための手法。PDMに対して、PLMの主張するところは、製品のライフサイクルにわたって、製品・部品のデータを保持しなければならないということである。PDMとPLMは、ほぼ同義であり、単に製品の宣伝の範囲を出ていない。</p> <p>เทคนิคในการจัดการที่ครอบคลุม "กระบวนการทั้งหมดในช่วงชีวิตผลิตภัณฑ์"</p> <p>ตั้งแต่ขั้นตอนการวางแผนการพัฒนาผลิตภัณฑ์ การออกแบบ การจัดซื้อจัดจ้าง การผลิต การขาย การบริการลูกค้า ไปจนถึงการกำจัด เมื่อเทียบกับ PDM จุดที่ PLM เน้นนั้นคือแนวคิดที่ว่า ข้อมูลของผลิตภัณฑ์และชิ้นส่วนตลอดช่วงชีวิตของผลิตภัณฑ์ต้องได้รับการเก็บรักษาเอาไว้ PDM และ PLM นั้นเหมือนกันแทบทุกอย่าง เพียงแต่จะไม่มีการออกนอกขอบเขตของการโฆษณาผลิตภัณฑ์</p>
POP POP	<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ーなどを使用して、製造過程における時点時点でタイムリーに生産情報を把握する方式。 ●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。 <p>●วิธีการในการทำความเข้าใจข้อมูลการผลิตในเวลาที่เหมาะสม ในจุดเวลาในกระบวนการผลิตโดยการใช้แผ่น ID หรือเครื่องอ่านบาร์โค้ด เป็นต้น เพื่อประสานการไหลของวัตถุดิบข้อมูล</p> <ul style="list-style-type: none"> ●ข้อมูลที่ได้รับจะถูกนำมาใช้ในจุดต่างๆ เช่น ความคืบหน้าของกระบวนการของการจัดการการผลิต และการจัดการสินค้าคงคลัง เป็นต้น
POP before SMTP POP ก่อน SMTP	<p>電子メールを送信するときに指定する認証形式の一つです。</p> <p>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>เป็นรูปแบบหนึ่งของการตรวจสอบที่ระบุ เมื่อส่งจดหมายอิเล็กทรอนิกส์</p> <p>เป็นวิธีการขออนุญาตใช้เซิร์ฟเวอร์ SMTP โดยการเข้าถึงเซิร์ฟเวอร์ POP3 ที่กำหนดไว้ล่วงหน้าก่อนที่จะทำการส่ง</p>
PPS PPS	<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) <ul style="list-style-type: none"> ●Pulse Per Second (พัลส์ต่อวินาที จำนวนของพัลส์ต่อ 1 วินาที) ●kpps เท่ากับ 1,000 พัลส์/วินาที (พัน pps) ●Mpps เท่ากับ 1,000,000 พัลส์/วินาที (ล้าน pps)
PTP PTP	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ●Point To Point Control (การควบคุมแบบจุดต่อจุด) ●การควบคุมตำแหน่งที่ระบุจุดไว้หลายจุดบนเส้นทางของการกำหนดตำแหน่ง
PV PV	<p>測定値</p> <p>Process variable – ค่าที่วัดได้</p>

P
-
R

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
P動作 การทำงาน 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。</p> <p>การทำงานแบบแปรผันการทำงานที่แปรผันตามความคลาดเคลื่อน DV (ความแตกต่างระหว่างค่าที่วัดได้กับค่าที่ตั้งไว้)</p>
Pレート อัตรา 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Pレートを大きくすると低下する。 <p>●อัตราพัลส์</p> <ul style="list-style-type: none"> ●ตัวคูณที่ทำให้สัญญาณพัลส์ป้อนกลับในการหมุน 1 รอบของเฟลามาเตอร์ในการกำหนดตำแหน่งเพิ่มมากขึ้นเป็น 2 เท่า 3 เท่า หรือลดลงเป็น 1/2 เท่าหรือ 1/3 เท่า ●เป็นอัตราส่วนระหว่างสัญญาณพัลส์ที่ป้อนกับสัญญาณพัลส์ป้อนกลับ ●ยกตัวอย่างเช่น ถ้าตั้งค่าอัตรา P ให้เท่ากับ 2 เมื่อใช้ 2400 พัลส์ในการหมุน 1 รอบ ค่าที่ได้ก็จะได้ค่าเทียบเท่ากับ 1200 พัลส์และเมื่อเฟลามาหมุน 0.15° องศา ที่ 2400 พัลส์ ค่านี้จะกลายเป็น 0.3° องศา ที่ 1200 พัลส์ ●ยังทำให้อัตรา P เพิ่มขึ้น ความถูกต้องของการกำหนดตำแหน่งก็จะยิ่งลดลง
Pレート (pulse rate) อัตรา P (Pulse Rate - อัตราพัลส์)	<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>ตัวคูณที่ทำให้สัญญาณพัลส์ป้อนกลับในการหมุน 1 รอบของเฟลามาเตอร์เพิ่มมากขึ้นเป็น 2 เท่า 3 เท่า หรือลดลงเป็น 1/2 เท่าหรือ 1/3 เท่า</p> <p>เป็นอัตราส่วนระหว่างสัญญาณพัลส์ที่ป้อนกับสัญญาณพัลส์ป้อนกลับยกตัวอย่างเช่น ถ้าตั้งค่าอัตรา P ให้เท่ากับ 2 เมื่อใช้ 2400 พัลส์ในการหมุน 1 รอบ ค่าที่ได้ก็จะเทียบเท่ากับ 1200 พัลส์และเมื่อเฟลามาหมุน 0.15° องศา ที่ 2400 พัลส์ ค่านี้จะกลายเป็น 0.3° องศา ที่ 1200 พัลส์ยังทำให้อัตรา P เพิ่มขึ้น</p> <p>ความถูกต้องของการกำหนดตำแหน่งก็จะยิ่งลดลง</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ビス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>แพ็คเกจ ERP ของบริษัท SAP ประเทศเยอรมันผลิตภัณฑ์ระดับบุกเบิกในสายงานนี้ ใช้ในบริษัทใหญ่กว่า 10,000 บริษัททั่วโลก และภาคภูมิใจกับส่วนแบ่งตลาดที่ใหญ่ที่สุดในโลกโครงสร้างของ R/3 นั้นเป็นระบบโคลเอนต์เซิร์ฟเวอร์สามชั้น ประกอบด้วยฐานข้อมูล โปรแกรมประยุกต์ การนำเสนอ (โคลเอนต์) แต่ละชั้นจะมีคุณสมบัติเปิด ไม่ขึ้นอยู่กับฮาร์ดแวร์หรือระบบปฏิบัติการ นอกจากนี้ ยังประกอบด้วยอินเตอร์เฟซการเขียนโปรแกรมที่เรียกว่า BAPI (API ธุรกิจ) ซึ่งทำให้สามารถเพิ่มฟังก์ชันส่วนขยายได้อย่างมีความยืดหยุ่น</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。 <ul style="list-style-type: none"> ●Random Access Memory - หน่วยความจำที่เข้าถึงโดยสุ่ม ●หน่วยความจำที่สามารถอ่านและเขียนได้ตลอดเวลา ●แยกได้เป็น DRAM หรือ SRAM เป็นต้น
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>ย่อมาจาก Reliability (ความเชื่อถือได้) Availability (รองรับการทำงานได้อย่างต่อเนื่อง) และ Serviceability (ให้บริการได้ตลอดเวลา)</p> <p>เป็นการแสดงถึงความพร้อมใช้งานของระบบอัตโนมัติ</p>
RFB リミッタ ตัวจำกัด RFB	<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>ตัวจำกัด RFB (รีเซ็ต ป้อน กลับ) จะจำกัดค่าสูงกว่าเป้าหมายที่มีแนวโน้มที่จะเกิดขึ้นได้ง่าย เช่น ในกรณีของการสตาร์ทเครื่อง หรือค่าอุณหภูมิที่วัดได้ (PV)</p>

R

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
RFIDタグ/ICタグ (RF-ID tag / IC tag) แท็ก RFID/แท็ก IC (RF-ID tag/IC tag)	<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>チップ IC ที่ถูกนำมาใช้ในการระบุตัวตน (Identification) ของสินค้า เป็นต้น โดยทั่วไปจะมีฟังก์ชันการสื่อสารไร้สายด้วยความถี่วิทยุ (Radio Frequency = RF) และระบบการตรวจสอบตัวตน (Identification = ID) ต้องเข้ากันได้ ต้องปฏิบัติตามการกำหนดมาตรฐานและกฎระเบียบ เพื่อให้เป็นที่ใช้กันอย่างแพร่หลายทั่วโลก เรียกอีกอย่างว่าแท็ก IC เมื่อเทียบกับบาร์โค้ด นอกจากจะสามารถอ่านและเขียน (การเขียนเพิ่มเติม) ข้อมูลที่มีขนาดใหญ่โดยไม่ต้องมีการสัมผัสซ้ำแล้ว ยังสามารถนำกลับมาใช้ใหม่ได้ และสามารถนำมาประยุกต์ใช้ในการจัดการสินค้า เป็นต้น โดยติดตั้งในผลิตภัณฑ์แปรรูปของหน่วยผลิต ทำให้สามารถเขียนเงื่อนไขการประมวลผลและผลการทดสอบได้ตามเวลาจริง</p>
RFP (Request For Proposal) RFP (Request For Proposal - เอกสารเชิญชวนยื่นข้อเสนอ)	<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>หมายถึง เอกสารเชิญชวนยื่นข้อเสนอ เอกสารที่อธิบายภาพรวมและเงื่อนไขการจัดซื้อจัดจ้างของระบบที่จะนำมาใช้ที่ผู้ขายยื่นต่อผู้ขายที่ประสงค์จะส่งมอบสินค้าในการติดตั้งระบบสารสนเทศ</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。これでは各色を合成する。 ● 信号線สัญญาณสีสำหรับจอ CRT ● สัญญาณแม่สีสามสี ได้แก่ R สีแดง (Red) G สีเขียว (Green) และ B สีน้ำเงิน (Blue) สีต่างๆ จะถูกส่งเคราะห์โดยใช้แม่สีสามสีเหล่านี้
RLS 信号 (reverse limit signal) สัญญาณ RLS (reverse limit signal - สัญญาณบอกขอบเขตด้านหลัง)	<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。</p> <p>RLS 信号がOFF (非導通) で位置決め動作が停止となる。</p> <p>สัญญาณอินพุตที่แจ้งการดำเนินการของลิมิตสวิตช์ (กำหนดค่าเป็นหน้าสัมผัสปกติปิด โดยทั่วไปแล้วอยู่ในสถานะปิด) ที่ติดตั้งไว้ที่ขีดจำกัดล่างสุดของช่วงที่สามารถควบคุมตำแหน่ง ถ้าสัญญาณ RLS อยู่ที่ OFF (ไม่มีการผ่านไฟฟ้า) การทำงานกำหนดตำแหน่งจะหยุดลง</p>
ROM ROM	<ul style="list-style-type: none"> ● Read Only Memory (ROM) ● 読み出し専用メモリを言う。EP-ROM、EEP-ROMなどがある。 ● Read Only Memory (หน่วยความจำอ่านอย่างเดียว) (ROM) ● หน่วยความจำอ่านอย่างเดียวแยกได้เป็น EP-ROM หรือ EEPROM เป็นต้น
RS-232Cインタフェース อินเทอร์เฟซ RS-232C	<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て。 ● 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。 ● ノイズに弱いので、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 เป็นมาตรฐานที่กลุ่มอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ของประเทศสหรัฐอเมริกา (EIA) ได้กำหนดขึ้น ● ทำการกำหนดขนาดของขา 25 ขาของคอนเนคเตอร์ ชื่อ และระยะเวลาของสัญญาณ เป็นต้น ● นอกจากนี้ ยังมี JIS X 5101 <p>เป็นมาตรฐานเมื่อสื่อสารข้อมูลฐานสองโดยการเชื่อมต่อระหว่างอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์</p> <ul style="list-style-type: none"> ● RS-232C สามารถสื่อสารในรูปแบบ 1:1 ยกตัวอย่างเช่น ระหว่างคอมพิวเตอร์กับ PLC ● สายเคเบิลที่ต่อเชื่อมระหว่างอุปกรณ์จะต้องยาวไม่เกิน 15 ม. เนื่องจากความไวต่อสัญญาณรบกวน ● ความเร็วสูงสุดในการสื่อสารอยู่ที่ 20 Kbps ซึ่งถือว่าช้า ● เนื่องจากบางครั้งก็เรียกอินเทอร์เฟซได้อีกอย่างหนึ่งว่าพอร์ท จึงอาจจะถูกเรียกพร้อมกับพอร์ทแบบซีเรียลทั่วไป

R
I
S

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
RS-422 インタフェース อินเทอร์เฟซ RS-422	<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。 <p>●เป็นมาตรฐานที่กลุ่มอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ของประเทศสหรัฐอเมริกา (EIA) กำหนดขึ้น</p> <p>●มีส่วนที่เหมือนกับ RS-232C อยู่ด้วย แต่สามารถสื่อสารได้แบบ 1:n (n=1 ถึง 32) ความยาวโดยรวมของสายเคเบิลไม่เกิน 500 ม.</p> <p>●ด้วยการใช้สัญญาณความต่าง จึงมีความต้านทานต่อสัญญาณรบกวนดีกว่า และมีช่วงแรงดันไฟฟ้า (± 2 ถึง 5V) ต่ำกว่า RS232C</p> <p>●ความเร็วในการสื่อสารสูงสุด 29 Kbps</p> <p>●เนื่องจากสามารถติดต่อสื่อสารได้กับสถานีหลายสถานี จึงมีชื่อเรียกอีกอย่างว่า มัลติดรอป (Multidrop)</p> <p>●RS422 ถูกนำมาใช้ในผลิตภัณฑ์ทางอุตสาหกรรมที่ต้องการความเชื่อถือได้ให้ความเร็วในการสื่อสารสูงและระยะทางสื่อสารไกล</p>
RS-485 RS-485	<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。 <p>●มาตรฐานอินเทอร์เฟซของการส่งข้อมูลแบบซีเรียลอย่างหนึ่ง</p> <p>●สามารถเชื่อมต่อไดรเวอร์และรีซีฟเวอร์ได้มากที่สุดถึง 32 ตัว</p> <p>●ระยะการส่งสูงสุดอยู่ที่ 1200 ม. แต่จะเปลี่ยนแปลงตามความเร็วในการส่ง (10 Mbps:12 ม., 1 Mbps:120 ม., 100 Kbps:1200 ม.)</p> <p>●มีความต้านทานสัญญาณรบกวนสูงและสามารถส่งได้ด้วยความเร็วสูงกว่า เมื่อเทียบกับ RS-232C</p>
RUN中書込み การเขียนระหว่างที่เครื่องทำงานอยู่	<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。</p> <p>ฟังก์ชันที่เปลี่ยนแปลงส่วนหนึ่งของโปรแกรมในระหว่างการทำงานโดยไม่ต้องหยุดระบบ</p>
RZ方式 วิธีการ RZ	<ul style="list-style-type: none"> ●Return Zero。 ●デジタル信号を送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。 <p>●Return Zero (คืนศูนย์)</p> <p>●ระบบปรับสัญญาณอย่างหนึ่งในการส่งสัญญาณดิจิตอล</p> <p>●ระดับสัญญาณจะกลับไป 0 ทุกครั้ง</p>
S字加減速 (S-pattern acceleration/deceleration) การเร่งความเร็ว/ลดความเร็วเป็นรูปทรง S (S-pattern acceleration/deceleration)	<p>加速と減速がSin 曲線で、なめらかな動きになる。</p> <p>S 字比率を1~100%で設定できる。</p> <p>การเร่งความเร็วและการลดความเร็วจะเป็นเส้นโค้งไซน์ และจะกลายเป็นการเคลื่อนไหวแบบเรียบ</p> <p>อัตราส่วนของรูปทรง S สามารถตั้งค่าได้ตั้งแต่ 1 ถึง 100%</p>
SAP SAP	<p>ERP市場最大手のソフトウェアメーカー。自社のソフトウェアを中心に各種サービスを提供するソリューションベンダーでもある。同社のERPパッケージ「R/3」は世界の主要企業1万社以上に導入されている。</p> <p>ผู้ผลิตซอฟต์แวร์ซึ่งเป็นผู้นำตลาด ERP และยังมีหมายถึงผู้จำหน่ายโปรแกรมประยุกต์ที่ให้บริการที่หลากหลาย โดยมีซอฟต์แวร์ของบริษัทเป็นศูนย์กลางแพ็คเกจ ERP "R/3" ของบริษัทนี้ได้รับการติดตั้งในบริษัทใหญ่มากกว่า 10,000 บริษัททั่วโลก</p>
SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition) SCADA (Supervisory Control and Data Acquisition - ระบบการควบคุมและตรวจสอบข้อมูลแบบศูนย์รวม)	<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>ซอฟต์แวร์ SCADA เป็นการสร้างระบบการควบคุมและตรวจสอบข้อมูลการวัดบนคอมพิวเตอร์ เดิมระบบการตรวจสอบและการควบคุมนั้นเป็นการประสานฮาร์ดแวร์ที่มีราคาแพงและยังยุ่งยากในการบำรุงรักษาเพื่อแก้ปัญหานี้ หากใช้ซอฟต์แวร์ SCADA</p> <p>ก็จะสามารถเลือกรายการควบคุมและรายการข้อมูลการตรวจสอบได้ตามความต้องการ</p> <p>สามารถออกแบบหน้าจอได้อย่างอิสระ นอกจากนี้ อีกจุดหนึ่งที่น่าสนใจคือ</p> <p>ผู้ใช้สามารถปรับแก้ได้เองโดยไม่ต้องอาศัยผู้เชี่ยวชาญจากบริษัทอื่น</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>S</p> <p>SCM (Supply Chain Management) SCM (Supply Chain Management - การจัดการห่วงโซ่อุปทาน)</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>แนวคิดการจัดการเพื่อวัตถุประสงค์ในการกำจัดสิ่งที่ไม่จำเป็นและการลดค่าใช้จ่าย</p> <p>โดยการจัดการห่วงโซ่ทางธุรกิจ (Supply Chain) แบบบูรณาการ ตั้งแต่ผู้ผลิตชิ้นส่วนและวัตถุดิบ ผู้ผลิตสินค้าขายส่ง ไปจนถึงผู้ค้าปลีก เมื่อมองจากมุมมองของผู้ค้าปลีก บางครั้งก็เรียก SCM นั้นว่า DCM (Demand Chain Management (การจัดการห่วงโซ่อุปสงค์)) ส่วนในแง่ของเนื้อหาจะเหมือนกัน</p>
<p>SCP (Supply Chain Planning) SCP (Supply Chain Planning - การวางแผนห่วงโซ่อุปทาน)</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>การวางแผนการดำเนินงานจากมุมมองของการผลิตและการกระจายสินค้าบนพื้นฐานของการคาดคะเนและความจริงเกี่ยวกับความต้องการของตลาด</p>
<p>SFA (Sales Force Automation) SFA (Sales Force Automation - แรงขายอัตโนมัติ)</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>การใช้เทคโนโลยีสารสนเทศและการสื่อสาร เช่น คอมพิวเตอร์ หรืออินเทอร์เน็ตอย่างเต็มรูปแบบ เพื่อเพิ่มประสิทธิภาพให้แก่ฝ่ายขายของบริษัท หรือระบบสารสนเทศที่มุ่งตามเป้าหมายนี้</p>
<p>SFC (sequential function chart) SFC (Sequential Function Chart - แผนผังฟังก์ชันลำดับการทำงาน)</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>วิธีการเขียนโปรแกรมที่มีโครงสร้างที่เหมาะสมที่สุดในการดำเนินการควบคุมเครื่องจักรอัตโนมัติตามคำสั่งของ PLC</p>
<p>SGML (Standard Generalized Markup Language) SGML (Standard Generalized Markup Language - ภาษามาร์กอัปมาตรฐานสำหรับการใช้งานทั่วไป)</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>เป็นภาษามาร์กอัปที่เป็นอีกภาษาเพื่อใช้กับวัตถุประสงค์ทั่วไปถ้าคิดอย่างง่าย ๆ ว่า XML เป็นภาษาที่ได้จากการลบฟังก์ชันที่ใช้ไม่บ่อยออกจาก SGML แล้วปรับแต่งเสียใหม่ให้จัดการได้ง่ายขึ้น ก็จะง่ายต่อการเข้าใจ นอกจากนี้ HTML ก็เป็นภาษาหนึ่งที่ถูกสร้างขึ้นโดย SGML ในแง่ของฟังก์ชันนั้น ฟังก์ชันที่ไม่มีใน SGML แต่ถูกกำหนดบน XML ก็มีอยู่มาก ดังนั้น ถ้าจะให้ถูกต้อง ควรมองว่า XML คือภาษารุ่นใหม่ที่จะมาแทนที่ SGML และก็เป็นที่คาดการณ์ว่า SGML จะถูกแทนที่โดย XML ที่ละน้อย จนหายไปนั่นเอง</p>
<p>SI SI</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● Step Index Fiver ● 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の。 ● MELSECNETに使用。 ● Step Index Fiber (ใยแก้วชนิดดัชนีหักเหเป็นสแต็ป) ● ใยแก้วนำแสงชนิดหนึ่ง ที่ดัชนีหักเหของแสงมีรูปร่างเป็นขั้นบันได ● ดัชนีหักเหของแกนใยแก้วเป็นแบบสม่ำเสมอ ทำให้ความเพี้ยนของสัญญาณที่เกิดจากมุมตกกระทบของแสงมีมาก ● ใช้กับ MELSECNET
<p>SI (System Integrator) SI (System Integrator - ผู้รวมระบบ)</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>ผู้ประกอบการที่วิเคราะห์เนื้อหาทางธุรกิจของลูกค้า แล้วรับจ้างให้บริการในการดำเนินการวางแผน สร้าง และดำเนินงานเป็นแพ็คเกจเพื่อแก้ปัญหาของลูกค้า ดำเนินการแบบบูรณาการในการวางแผนระบบ ตั้งแต่การวางแผน การพัฒนาโปรแกรม การเลือกฮาร์ดแวร์และซอฟต์แวร์ที่จำเป็นต่อการติดตั้ง ไปจนถึงการบำรุงรักษาและการจัดการระบบที่เสร็จสิ้นสมบูรณ์แล้ว</p>
<p>SMTP-Auth การตรวจสอบแบบ 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。</p> <p>SMTPサーバとユーザ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>เป็นรูปแบบหนึ่งของการตรวจสอบที่ใช้ในการส่งจดหมายอิเล็กทรอนิกส์</p> <p>เป็นวิธีการดำเนินการตรวจสอบบัญชีผู้ใช้และรหัสผ่านระหว่างผู้ใช้และเซิร์ฟเวอร์ SMTP</p> <p>วิธีนี้จะอนุญาตให้มีการส่งจดหมายอิเล็กทรอนิกส์เฉพาะในกรณีที่ได้รับการตรวจสอบแล้วเท่านั้น</p>
<p>SNTP (Simple Network Time Protocol) SNTP (Simple Network Time Protocol - โพรโตคอลเวลาข่ายงานแบบง่าย)</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>โพรโตคอลหนึ่งที่ปรับเวลาของเครื่องคอมพิวเตอร์ให้ตรงกัน ผ่านเครือข่าย TCP/IP ซึ่งเป็นรุ่นแบบง่ายของ NTP เป็นโพรโตคอลที่ปรับเวลาให้ตรงกันโดยการกำหนดค่าเซิร์ฟเวอร์ข้อมูลเวลาตามลำดับขั้น แล้วแลกเปลี่ยนข้อมูล</p> <p>SNTP ลบคุณสมบัติส่วนที่ซับซ้อนของ NTP ออกไป</p> <p>แล้วประยุกต์ใช้งานโดยทำหน้าที่เฉพาะเวลาที่ถูกต้องจากเซิร์ฟเวอร์แล้วออกกับลูกค้าเท่านั้น</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>S</p> <p>SOA (Service Oriented Architecture) NEW! SOA (Service Oriented Architecture - สถาปัตยกรรมเชิงบริการ) ใหม่!</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>วิธีการแปลสถาปัตยกรรมที่มุ่งเน้นการบริการบนระบบหลากหลาย เช่น สำหรับธุรกิจ โดยการบูรณาการเชื่อมโยงโปรแกรมประยุกต์แต่ละตัวเข้าด้วยกัน เพื่อสร้างระบบขนาดใหญ่</p>
<p>SPC/SQC (Statistical Process (Quality) Control) SPC/SQC (Statistical Process (Quality) Control - การควบคุมกระบวนการ (คุณภาพ) เชิงสถิติ)</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>เป็นเทคนิคการจัดการของกระบวนการผลิต โดยกล่าวถึงการควบคุมกระบวนการเชิงสถิติ/การควบคุมคุณภาพเชิงสถิติ โดยการประมวลผลเพื่อวิเคราะห์โดยใช้เทคนิคทางสถิติ เช่น แผนภูมิควบคุม กับข้อมูลจำนวนมากที่เกี่ยวข้องกับการผลิตและคุณภาพที่เก็บรวบรวมจากจุดตรวจสอบแต่ละจุดในกระบวนการผลิต เพื่อสร้างผลิตภัณฑ์ที่มีคุณภาพสูงอย่างมั่นคง</p>
<p>SQL (Structured Query Language) SQL (Structured Query Language - ภาษาสอบถามเชิงโครงสร้าง)</p>	<p>IBM社が開発したデータベース操作言語。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>ภาษาสำหรับการดำเนินงานฐานข้อมูลที่พัฒนาโดยบริษัท IBM</p> <p>เป็นมาตรฐานระดับโลกที่กำหนดโดยสถาบันมาตรฐานแห่งชาติของสหรัฐอเมริกา (ANSI) และโดย JIS</p>
<p>SRAM SRAM</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●Static Random Access Memory (เอสราม) ●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 (หน่วยความจำเข้าถึงโดยสุ่มแบบแอสแตติก) (SRAM) ●หน่วยความจำ RAM ประเภทหนึ่ง ต้องการกำลังไฟฟ้าน้อย (แบตเตอรี่สำรอง) ดังนั้น จึงถูกใช้อย่างแพร่หลายใน PLC ●SRAM ยังถูกใช้เป็นหน่วยความจำของผู้ใช้ของ MELSEC อีกด้วย
<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 (โซลิดสเตตรีเลย์) ●สวิตช์ไม่สัมผัส ใช้ไดรแอกเป็นหลักในการเปิด/ปิดกระแสไฟฟ้า ●เนื่องจาก ไม่มีชิ้นส่วนที่สึกหรองได้ จึงมีอายุการใช้งานที่ยาวนาน ●เอาท์พุทไร้หน้าสัมผัสสำหรับไฟฟ้ากระแสสลับ
<p>STL (Standard Template Library) STL (Standard Template Library - ไลบรารีแม่แบบมาตรฐาน)</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>ไลบรารีแม่แบบมาตรฐานในภาษา C++ มักจะใช้ในการดำเนินการเขียนโปรแกรมในภาษา C++ โดยการรวบรวมโครงสร้างข้อมูลที่มีวัตถุประสงค์ทั่วไป</p> <p>กับอัลกอริทึมในรูปแบบที่ง่ายต่อการใช้งานสามารถพูดได้ว่า STL มีความเป็นอิสระสูง ทั้งยังมีประสิทธิภาพการดำเนินการที่ดีอีกด้วยเนื่องจากการนำมาใช้เป็นมาตรฐาน ทำให้มีใช้หลาย ๆ ระบบประมวลผล และยังสะดวกในการย้ายไปใช้ในระบบอื่น</p>
<p>STN液晶表示 จอแสดงผลผลึกเหลว STN</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ッ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 (แบบบิดเกลียวแสง) ●การแสดงผลด้วยผลึกเหลวแบบหนึ่ง เป็นโหมดเมทริกซ์ที่เรียบง่าย โดยการปิดล้อมผลึกเหลวระหว่างขั้วไฟฟ้าโปร่งใสที่เรียงกันอยู่เป็นจำนวนมาก ทั้งในแนวตั้งและแนวนอน จากนั้นเพิ่มแรงดันไฟฟ้าสัญญาณไปที่ขั้วไฟฟ้านั้น ●เพื่อให้สถานะของผลึกเหลวตรงส่วนของจุดตัดถูกควบคุมแล้วดำเนินการแสดงผล ●การเปิด/ปิดของพิกเซลขึ้นอยู่กับการบิดและการวางแนวของโมเลกุลผลึกเหลว
<p>STOP 信号 (stop signal) สัญญาณหยุด (Stop signal)</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。</p> <p>外部STOP 信号 (a 接点) がON(導通)で停止する。</p> <p>ในการควบคุมตำแหน่ง สัญญาณนี้คือสัญญาณอินพุทที่หยุดการทำงานจากภายนอกโดยตรง เมื่อสัญญาณหยุดภายนอก (หน้าสัมผัสสปกติเปิด) นั้น ON (มีการผ่านไฟฟ้า) การทำงานนี้ก็จะหยุดลง</p>
<p>STプログラム (structure text program) โปรแกรม ST (structure text program - โปรแกรมข้อความที่มีโครงสร้าง)</p>	<p>ST言語で記述されたプログラムです。</p> <p>โปรแกรมที่เขียนด้วยภาษา ST</p>

S
-
V

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
SV SV	<p>目標値 ค่าที่ตั้งไว้, ค่าเป้าหมาย</p>
T/D変換 การแปลง T/D	<p>温度をデジタル値に変換すること。 การแปลงอุณหภูมิเป็นค่าดิจิทัล</p>
TCO (Total Cost of Ownership) TCO (Total Cost of Ownership – ต้นทุนรวมของเจ้าของ)	<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。 ค่าใช้จ่ายทั้งหมดในการติดตั้ง การบำรุงรักษาและการบริหารจัดการ เช่น ระบบคอมพิวเตอร์ เป็นต้น</p>
TCP/IPプロトコル โพรโตคอล TCP/IP	<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。 ●โพรโตคอลเครือข่ายอย่างหนึ่ง ●TCP อยู่ในแบบจำลอง OSI ชั้น 4 (transport layer – ชั้นขนส่ง) ส่วน IP อยู่ใน ชั้น 3 (network layer – ชั้นเครือข่าย) ●ชั้น 1 (ชั้นกายภาพ) และชั้น 2 (ชั้นเชื่อมโยงข้อมูล) นั้นไม่ได้ระบุไว้ นอกจากนี้ ยังมีตัวอย่างเช่น อจรวรรวมเครือข่ายที่แตกต่างกัน เช่น เครือข่ายมีสายกับเครือข่ายไร้สายไว้เป็นเครือข่ายเดียวกันก็ได้ ●เนื่องจาก TCP/IP ถูกนำมาใช้ใน BSD4.3 ของ UNIX มันจึงได้กลายเป็นโพรโตคอลมาตรฐานของเครือข่ายที่เชื่อมต่อกัน ●เป็นโพรโตคอลมาตรฐานที่ถูกนำมาใช้บนอินเทอร์เน็ตและ LAN
TFT 液晶表示 จอแสดงผลผลึกเหลว TFT	<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々トランジスタを配置し、この薄膜トランジスタ(TFT)により、各画素を駆動しON/OFFするアクティブマトリックス方式の液晶表示。応答が速い。 ●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。 ●単純マトリックス液晶に比べ、コントラストの低下を招くことなく、走査線数を多くすることができ、また中間調の表現も容易であるため、高品位の表示ができる。 ●Thin-Film transistor (ทรานซิสเตอร์ชนิดฟิล์มบาง) ●จอแสดงผลผลึกเหลวแบบแอคทีฟเมทริกซ์ โดยการวางทรานซิสเตอร์แต่ละตัวที่จุดตัดของขั้วไฟฟ้าโปร่งใสที่เรียงกันอยู่เป็นจำนวนมากทั้งในแนวตั้งและแนวนอน แล้วเปิด/ปิดการขับเคลื่อนของแต่ละพิกเซลโดยทรานซิสเตอร์ชนิดฟิล์มบาง (TFT) ที่มีตอบสนองอย่างรวดเร็ว ●ในการทำจอแสดงผลสี จะมี TFT 3 ตัวต่อ 1 พิกเซล สามารถทำได้โดยโดยผ่านตัวกรองสี R, G, และ B ตามลำดับ ●เมื่อเปรียบเทียบกับผลึกเหลวแบบเมทริกซ์ที่เรียบง่าย แบบ TFT จะสามารถเพิ่มจำนวนเส้นสแกนได้โดยไม่ลดความคมชัด และแสดงโทนระดับกลางได้ดี สามารถแสดงผลที่มีคุณภาพสูงได้
TOC (Theory Of Constraints) TOC (Theory Of Constraints - ทฤษฎีของข้อจำกัด)	<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。 หมายถึง ทฤษฎีของข้อจำกัดในการจัดการการผลิตซึ่งถูกคิดขึ้นโดยโกลด์แรตต์ชาวอิสราเอล การวางแผนโดยให้ความสำคัญกับกระบวนการที่เป็นคอขวดเป็นอันดับแรก</p>
URL エンコード การเข้ารหัส URL	<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。 คือการแปลงสายอักขระให้กลายเป็นตัวอักษรที่ใช้ได้ใน URL แสดงรายละเอียดของการเข้ารหัสที่กำหนดไว้ใน RFC3986</p>
URL(Uniform Resource Locator) URL (Uniform Resource Locator - โปรแกรมชี้แหล่งทรัพยากรสากล)	<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。 ย่อมาจาก Uniform Resource Locator (โปรแกรมชี้แหล่งทรัพยากรสากล) วิธีการอธิบายที่แสดงสถานที่ของแหล่งข้อมูลที่มีอยู่บนอินเทอร์เน็ต</p>
VRAM VRAM	<ul style="list-style-type: none"> ●VRAM。ビデオRAM。 ●CRT、液晶などに表示する文字、図形などの専用RAMメモリ。 ●Video RAM - หน่วยความจำสำหรับวิดีโอ ●หน่วยความจำชนิด RAM ที่แสดงตัวอักษร กราฟิก และสิ่งอื่นๆ ในจอ CRT หรือ LCD (จอแสดงผลผลึกเหลว) เป็นต้น

W
あ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
Web ブラウザ เว็บเบราว์เซอร์	Webページを閲覧するためのソフトウェアの略称です。 ค่าย่อยของซอฟต์แวร์ที่ใช้ในการเรียกดูเว็บเพจ
WITH モード (With mode) โหมด WITH (With mode)	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。 โหมดที่จะทำงานเมื่อเริ่มต้นการกำหนดตำแหน่งเอาท์พุทของรหัส M เนื่องจากจะเปิดพร้อมๆ กับการสตาร์ทเครื่อง จึงสามารถนำแรงดันไฟฟ้ามาประยุกต์ใช้กับขั้วเชื่อมไฟฟ้า หรือในการแสดงความเร็วในการกำหนดตำแหน่งได้โหมด WITH ดูที่หน้าคำศัพท์ “โหมด AFTER”
XML (eXtensible Markup Language) XML (eXtensible Markup Language – ภาษามาร์กอัปที่เติบโตได้ในอนาคต)	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特徴。 เป็นภาษาโปรแกรมที่ใช้ในการแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่างโปรแกรมบนอินเทอร์เน็ต มีการใส่รหัสประจำตัวที่เรียกว่าแท็กในตำแหน่งของข้อมูล ทำให้ทุกฝ่ายสามารถเข้าใจข้อมูลได้
XML 文書 (XML Document) เอกสาร XML (XML Document)	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。 เอกสารและข้อมูลที่ถูกสร้างขึ้นโดยใช้ภาษาที่สร้างจาก XML เรียกว่าเอกสาร XML เป็นเพียงกลุ่มข้อมูลเหมือนกับแถวตัวเลข แม้จะเป็นสิ่งที่เหมือนจะมองไม่เห็นว่าเป็นเอกสารด้วยซ้ำ ก็เรียกว่าเป็นเอกสาร XML เช่นเดียวกัน
XY テーブル (XY table) แท่น XY (XY Table)	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。 อุปกรณ์ที่เคลื่อนย้ายแท่นงานที่สามารถทำงานในการกำหนดตำแหน่งได้อย่างง่ายดายภายใน 2 ทิศทาง ได้แก่ X (แนวนอน) และ Y (แนวตั้ง)
Z 相 (Z phase) เฟส Z (Z phase)	PG ゼロともいう。 “零点信号”の項を参照。 เรียกอีกอย่างว่า PG ศูนย์ ดูที่หน้า “สัญญาณซีโรพอยท์”
アカウント Account (บัญชี)	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。 แสดงสิทธิ์หรือรหัสที่จำเป็นต่อการเข้าใช้โมดูล MES อินเทอร์เน็ตหรือคอมพิวเตอร์สำหรับเซิร์ฟเวอร์ MES
アキュムレータ ตัวสะสม	●データレジスタの一種。一般的には、シーケンサCPUが優先的に使うので、普段意識する必要はないが、特定の命令で意識しなければならない。 ●A0、A1の2個があり16ビットのときはA0へ入り、32ビットでは下位ワードがA0、上位ワードがA1へ入る。 ●アキュムレータを使う命令をプログラムで何回も実行させるときは、そのデータをデータレジスタへ逐次転送しておくようにしないと、アキュムレータは、シーケンサCPUにより優先的に書きかえられるので、次の命令を実行するときには、書き換えられてしまうことに注意しなければならない。 ●ที่เก็บข้อมูลตัวเลขชนิดหนึ่งที่ใช้งานทั่วไปใน CPU ของ PLC มักถูกเรียกใช้เป็นตัวอันดับแรก จึงไม่จำเป็นต้องสนใจ นอกจากว่าจะมีใช้คำสั่งพิเศษบางคำสั่ง ●เมื่อมีตัวสะสมอยู่ 2 ตัวคือ A0 และ A1 ถ้าเป็นแบบ 16 บิต ข้อมูลจะถูกป้อนเข้าไปใน A0 แต่ถ้าเป็นแบบ 32 บิต ส่วนล่างจะเข้าไปใน A0 และส่วนบนเข้าไปใน A1 ●หากต้องการเรียกใช้คำสั่งที่ใช้ตัวสะสมหลายครั้งด้วยโปรแกรม หากไม่มีการถ่ายโอนข้อมูลไปยังที่เก็บข้อมูลในตัวสะสมก็จะสามารถถูกเขียนใหม่ได้โดย CPU ของ PLC เป็นอันดับแรก ดังนั้น เมื่อจะดำเนินการตามคำสั่งต่อไป ก็ต้องระมัดระวัง ไม่เผลอเขียนทับลงไปใหม่
アクション Action (การทำงาน)	MESインターフェースユニットのジョブ内で定義する処理の単位で、データベースと通信するための「通信アクション」とタグ要素の値を演算するための「演算アクション」があります。 「通信アクション」は、1つのSQL文(抽出, 更新, 挿入, 複数抽出, 削除)を送信する処理の単位です。 「演算アクション」は、最大20個の二項演算を行う処理の単位です。 หน่วยในการประมวลผล 1 งานของโมดูลอินเทอร์เน็ตเฟซ MES ประกอบด้วย "การทำกาการสื่อสาร" สำหรับการสื่อสารกับฐานข้อมูลและ "การทำกาการคำนวณ" สำหรับคำนวณค่าขององค์ประกอบของแท็ก "การทำกาการสื่อสาร" เป็นหน่วยการประมวลผลที่ส่งคำสั่ง SQL ข้อความหนึ่ง (เลือก ปรับปรุง แทรก เลือกหลายตัว ลบ) ส่วน "การทำกาการคำนวณ" นั้นเป็นหน่วยการประมวลผลที่ดำเนินการคำนวณแบบทวินามได้มากที่สุดถึง 20 หน่วย
アクセス局 การเข้าถึงสถานีลูก	●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。 ●สถานีลูกที่สามารถเชื่อมต่อฟังก์ชันลิงค์มัลติดรอปของโมดูลลิงค์มัลติดรอปได้ ●สามารถเชื่อมต่อได้สูงสุด 8 สถานี และยังสามารถตั้งลำดับอันดับการส่งผ่านได้อีกด้วย

あ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
アクセスサイクル วงรอบการเข้าถึง	<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、データの読み出し書き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。 ●ในความหมายเฉพาะเกี่ยวกับ PLC จะแสดงจำนวนครั้งของการสแกนในการอ่านและเขียนข้อมูลสำหรับโมดูลอุปกรณ์ต่อพ่วงและฟังก์ชันพิเศษกับ CPU ของ PLC ●วงรอบการเข้าถึงนั้นมีค่าเท่ากับเวลาทำการสแกน 1 ครั้ง
อัปโหลด อัปโหลด	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み出すことを言う。 ダウンロードの逆の意味。 โดยทั่วไปแล้ว หมายถึงการส่งข้อมูลไปยังเซิร์ฟเวอร์ของโฮสต์คอมพิวเตอร์ เป็นต้น แต่ถ้าพูดถึง PLC จะหมายถึงการอ่านโปรแกรมจาก PLC โดยใช้อุปกรณ์ต่อพ่วงหรือคอมพิวเตอร์ ความหมายตรงกันข้ามกับดาวน์โหลด
圧力計 มาตรวัดความดัน	圧力を測定する装置のことで、代表的な種類には下記があります。圧力測定はプロセスにおいて、温度測定や流量測定などととも多数使用されています。 電気式：抵抗線式、圧電式 弾性式：ブルドン管、ダイヤフラム、ベローズ式 液柱式：U字管、単管式 อุปกรณ์วัดความดัน Manometer ใช้วัดความดันในกระบวนการ มักถูกใช้พร้อมๆ กับอุปกรณ์หลายอย่าง เช่น การวัดอุณหภูมิและการวัดน้ำ โดยทั่วไปมีอยู่หลายประเภทดังต่อไปนี้ ระบบไฟฟ้า：แบบลวดต้านทาน แบบแรงดันไฟฟ้า แบบยางยืด：แบบท่อบูร์ตอง แบบไดอะแฟรม แบบลูกสูบ ระบบของเหลว：ท่อรูปตัว U และ ระบบท่อเดี่ยว
圧カバイアス ไขว้ความดัน	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。 การคำนวณเพื่อแก้ไขอุณหภูมิและความดันนั้นทำได้โดยใช้หน่วยสัมบูรณ์ (อุณหภูมิสัมบูรณ์ ความดันสัมบูรณ์) ไขว้ความดัน คือ ค่าการแก้ไขเพื่อที่จะเปลี่ยนจากความดันที่ออกแบบไว้หรือความดันที่วัดได้ ให้เป็นความดันสัมบูรณ์
アドオン ส่วนเสริม	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。 ในความหมายเฉพาะที่เกี่ยวข้องกับ PLC เป็นการเชื่อมต่ออุปกรณ์ต่อพ่วงเข้ากับ CPU โดยไม่ต้องต่อสาย แต่ใช้คอนเนคเตอร์แนบโดยตรงเข้ากับโมดูล CPU
アドレス แอดเดรส	<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き込み、読み出しを行う。 ●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。 ●ที่อยู่ในหน่วยความจำ หน่วยความจำจะมีที่อยู่เรียกว่าแอดเดรส การเขียนและอ่านข้อมูลจะระบุที่อยู่เหล่านั้น ●ในการกำหนดตำแหน่ง แอดเดรสคือตัวเลขเพื่อแสดงตำแหน่งของเป้าหมาย ใช้หน่วยเป็น มม. นิ้ว องศา หรือจำนวนพัลส์
アナウンス機能 ฟังก์ชันประกาศ	<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。 ●ฟังก์ชันอย่างหนึ่งของ GOT (Graphic Operation Terminal - เทอร์มินอลที่มีการทำงานกราฟิก) ●หมายถึงฟังก์ชันแสดงข้อความ หรือแจ้งเตือนความผิดพลาดตามที่ได้กำหนดไว้แล้วให้ผู้ใช้ทราบพร้อมทั้งวันที่และเวลา โดยการแสดงบนหน้าจอ หรือส่งออกมาทางเครื่องพิมพ์ เมื่ออุปกรณ์ที่ที่กำหนดไว้อยู่ในสถานะ ON
アナログ อะนาล็อก	<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。 ●ค่าที่เปลี่ยนแปลงอย่างต่อเนื่องตัวอย่างเช่น เวลา อุณหภูมิ ความดัน แรงดันไฟฟ้า กระแสไฟฟ้า ปริมาณการไหล เป็นต้น ใช้เรียกค่าที่มีความสลับซับซ้อนในการจัดการแบบตัวเลข (ค่าดิจิทัล) ●เนื่องจาก CPU ของ PLC ไม่สามารถจัดการกับค่าอะนาล็อกได้โดยตรง จึงต้องมีการคำนวณเพื่อแปลงเป็นค่าดิจิทัลเรียกกระบวนการนี้ว่า การแปลงค่าอะนาล็อก/ดิจิทัล
アナログRGB RGB อะนาล็อก	<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。 ●ระบบสัญญาณวิดีโอชนิดหนึ่ง ซึ่งแสดงการเปิด/ปิดของสัญญาณแม่สีสามหลัก ได้แก่ สัญญาณสีแดง (R) สีเขียว (G) และสีน้ำเงิน (B) ในรูปแบบของข้อมูลความสว่าง ●เนื่องจากชนิดอะนาล็อกนั้นสามารถแสดงความสว่างของสีบนพื้นฐานของแม่สีสามหลัก จึงสามารถแสดงผลหลายสีได้มากกว่า 16 สี

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
あ アナログ出力HOLD/CLEAR 機能 ฟังก์ชัน HOLD/CLEAR ของเอาต์พุตอะนาล็อก	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。 ฟังก์ชันที่สามารถตั้งให้ยังส่งค่าอะนาล็อกออกมาได้ เมื่อ CPU ถูกหยุดหรือเมื่อมีข้อผิดพลาดเกิดขึ้น
アナログ速度指令 คำสั่งความเร็วอะนาล็อก	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。 คำสั่งที่ควบคุมความเร็วในการหมุนและทิศทางของมอเตอร์เซอร์โวโดยใช้แรงดันไฟฟ้าอะนาล็อกจากภายนอกให้เป็นไปอย่างราบรื่น ด้วยความแม่นยำสูง
アナログ変換許可/禁止設定 เปิด/ปิดการตั้งค่าการแปลงอะนาล็อก	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。 สามารถตั้งค่ายินยอมหรือห้ามการแปลงอะนาล็อก/ดิจิตอล หรือการแปลงดิจิตอล/อะนาล็อกได้สำหรับแต่ละช่อง การตั้งค่าห้ามแปลงช่องที่ไม่ได้ใช้สามารถทำให้ระยะเวลาของการสุ่มตัวอย่างสั้นลงได้
アナンシエータ Annunciator (ป้ายแจ้งเลขหมาย)	<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。 ●リレーภายในที่มีประโยชน์ต่อการใช้โปรแกรมในการตรวจสอบความผิดปกติและความล้มเหลว ●หมายเลขความล้มเหลวใน MELSEC แสดงโดยรีเลย์ F ●จุดที่แตกต่างจากรีเลย์อื่นๆ คือ เมื่อรีเลย์ F อยู่ในสถานะ ON หมายเลขนี้จะถูกเก็บไว้ในรีจิสเตอร์พิเศษ นอกจากนี้ การรีเซ็ตจะดำเนินการตามคำสั่งรีเซ็ต RST
アbsoluteエンコーダ เอ็นโคดเดอร์ชนิด Absolute	<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bsoluteエンコーダは停電しても軸の位置が失われない。 ●เครื่องตรวจจับที่สามารถส่งข้อมูลเกี่ยวกับมุมในการหมุนของมอเตอร์ 1 รอบออกไปภายนอก ซึ่งโดยทั่วไปแล้วจะอ่าน 360 องศาได้ที่ 8192 ถึง 262144 บิต ●เทียบกับเอนโคดเดอร์แบบ Incremental เมื่อไฟฟ้าดับเราจะไม่ทราบตำแหน่งของแกน ในขณะที่เอนโคดเดอร์แบบ Absolute นั้น แม้ในกรณีไฟฟ้าดับ ตำแหน่งของแกนก็จะไม่หายไป
Absolute方式 ระบบ Absolute	<ul style="list-style-type: none"> ●位置決めの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。 ●位置決めの方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。 ●วิธีหนึ่งในการกำหนดตำแหน่งของแอดเดรส ●ระบบ Absolute กำหนดตำแหน่งเป็นระยะทางจากจุดอ้างอิง 0 ●ทิศทางของการไปถึงตำแหน่งนั้น แม้ว่าจะไม่ได้รับไว้ ก็จะถูกกำหนดโดยอัตโนมัติ ●มีระบบที่ตรงกันข้ามคือ ระบบ Increment
アプリケーション (application) โปรแกรมประยุกต์ (Application)	文書の作成、数値計算など、ある特定の目的のために設計されたソフトウェア。アプリケーション・ソフトウェアというのを略した言い方。また、さらに略されて「アプリ」と略されて呼ばれることも多く、どのソフトウェアにも共通する基本的な機能をまとめたOS(基本ソフト)に、ユーザが必要とするものを組み込んで利用する。代表的なアプリケーションソフトには、ワープロソフトや表計算ソフト、画像編集ソフト、データベースソフト、プレゼンテーションソフト、Webブラウザ、電子メールソフトなどがある。企業で使われる財務会計ソフトや人事管理ソフト、在庫管理ソフトなどもアプリケーションソフトの一種である。 ซอฟต์แวร์ที่ได้รับการออกแบบเพื่อวัตถุประสงค์เฉพาะบางอย่าง เช่น การสร้างเอกสาร การคำนวณเชิงตัวเลข เป็นต้น เป็นคำย่อของคำว่า ซอฟต์แวร์โปรแกรมประยุกต์ นอกจากนี้ ยังมีการย่อให้สั้นลงไปอีก โดยเรียกว่า "แอป" เป็นฟังก์ชันพื้นฐาน (ซอฟต์แวร์พื้นฐาน) ที่ไม่ว่าซอฟต์แวร์ใดๆ ก็ใช้ร่วมกันได้บนระบบปฏิบัติการที่รวมถึงที่ผู้ใช้งานต้องการเข้าด้วยกัน ซอฟต์แวร์โปรแกรมประยุกต์ที่เป็นที่รู้จักกันดีได้แก่ ซอฟต์แวร์ประมวลผลค่าและซอฟต์แวร์รักษาการทำงาน ซอฟต์แวร์การแก้ไขภาพ ซอฟต์แวร์ฐานข้อมูล ซอฟต์แวร์การนำเสนอ เว็บเบราว์เซอร์ รวมถึงซอฟต์แวร์จดหมายอิเล็กทรอนิกส์ ซอฟต์แวร์การเงินการบัญชีและซอฟต์แวร์การบริหารงานบุคคลที่ถูกนำมาใช้ในบริษัท เช่นเดียวกับซอฟต์แวร์การจัดการสินค้าคงคลัง เป็นต้น ก็เป็นการสื่อสารทางไกลแบบดิจิตอลอีกประเภทหนึ่งของซอฟต์แวร์โปรแกรมประยุกต์
誤り制御方式 ระบบควบคุมความผิดพลาด	<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。 ●ระบบการส่งโดยคำนึงถึงมาตรการเมื่อเกิดข้อผิดพลาดที่เกิดจากสัญญาณรบกวนในระหว่างการส่ง เป็นต้น และทำการตรวจสอบโดยฝ่ายรับสัญญาณ ●อาจต้องมีการส่งใหม่ตามความจำเป็น ●ใช้ในการสื่อสารทางไกลด้วยระบบดิจิตอลกันอย่างแพร่หลาย

あ
い

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
アラーム 禁止 ปิดการใช้งานสัญญาณเตือน	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。 คุณสามารถหยุดการตรวจจับสัญญาณเตือนได้ โดยการตั้งค่าห้ามรายการสำหรับการแจ้งเตือนของแท็กสัญญาณเตือน
アラーム ステータス สถานะการแจ้งเตือน	タグアラームの上上限警報(HH)、上限警報(H)、下限警報(L)、下限警報(LL)等の警報発生状態を示します。 แสดงสถานะการเกิดสัญญาณเตือนของแท็กสัญญาณเตือน เช่น สัญญาณเตือนขีดจำกัดสูง-สูง (HH) สัญญาณเตือนขีดจำกัดสูง (H) สัญญาณเตือนขีดจำกัดต่ำ (L) สัญญาณเตือนขีดจำกัดต่ำ-ต่ำ (LL)
アラーム レベル ระดับสัญญาณเตือน	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。 ระดับความสำคัญของรายการสัญญาณเตือนของแท็กสัญญาณเตือน เช่น สัญญาณเตือนร้ายแรง สัญญาณเตือนเล็กน้อย
アルゴリズム (algorithm) อัลกอริทึม (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。 ขั้นตอนการประมวลผลโดยใช้คอมพิวเตอร์เพื่อให้บรรลุวัตถุประสงค์เฉพาะบางอย่าง อัลกอริทึมที่สร้างโดยภาษาที่ใช้เขียนโปรแกรมจะเรียกว่า "โปรแกรม"
安定化電源 แหล่งจ่ายไฟที่มีความเสถียร	<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。 ●แหล่งจ่ายไฟแรงดันคงที่ของไฟฟ้ากระแสตรง ●เมื่อจ่ายจากแหล่งจ่ายไฟกระแสสลับ แหล่งจ่ายไฟนี้ก็จะสามารถส่งออกไฟฟ้ากระแสตรงที่มีแรงดันคงที่ได้ ●โมดูลแหล่งจ่ายไฟของ MELSEC ก็เป็นแหล่งจ่ายไฟที่มีความเสถียร
アンドン (Andon) อันดง (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。 อุปกรณ์ส่งข้อมูลที่แจ้งความผิดปกติต่อผู้รับผิดชอบ เมื่อมีสิ่งผิดปกติเกิดขึ้นในสายการผลิต
位置型PID制御 การควบคุม PID ประเภทตำแหน่ง	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。 การควบคุม PID ประเภทตำแหน่งเป็นวิธีการคำนวณเพื่อหาค่าปริมาณควบคุม (MV) จากค่าความแตกต่าง (ความคลาดเคลื่อน) ระหว่างค่าที่ตั้งไว้ (SV) กับค่าที่วัดได้ (PV) โดยวิธีการคำนวณของ PID ส่วนการควบคุม PID ประเภทความเร็วเป็นวิธีการคำนวณเพื่อหาการเปลี่ยนแปลงของค่าปริมาณควบคุม (ΔMV) จากความคลาดเคลื่อน
位置決め การกำหนดตำแหน่ง	<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。 ●การเคลื่อนย้ายจากจุดหนึ่งไปยังจุดที่กำหนดไว้อีกจุดหนึ่ง ●มอเตอร์เซอร์โวและสเต็ปมอเตอร์ถูกใช้เป็นตัวขับเคลื่อนในการกำหนดตำแหน่ง, ส่งคำสั่งตำแหน่งและพลังงานในการเคลื่อนที่
位置決め完了信号 สัญญาณเสร็จสิ้นการกำหนดตำแหน่ง	<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ムがスタートする。 ●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。 ●สัญญาณที่เกิดขึ้นเมื่อเวลา dwell ของการกำหนดตำแหน่งสิ้นสุดลง ●ตัวจับเวลาที่มีการตั้งค่าไว้ล่วงหน้าจะเริ่มทำงานที่จุดนี้ ●จุดมุ่งหมายอยู่ที่การเริ่มการทำงานอื่น (เช่น การหนีบ) โดยใช้สัญญาณนี้หลังจากการกำหนดตำแหน่ง
位置決め始動 การเริ่มต้นการกำหนดตำแหน่ง	<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。 ●ระบุหมายเลขเริ่มต้นการกำหนดตำแหน่งที่เป็นเป้าหมาย แล้วเริ่มต้นการกำหนดตำแหน่ง
位置決めデータ ข้อมูลการกำหนดตำแหน่ง	<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。 ●ข้อมูลเพื่อการกำหนดตำแหน่งสำหรับผู้ใช้งาน ●กำหนดจำนวนจุด (จำนวนแอดเดรส) ที่ต้องการกำหนดตำแหน่งในพารามิเตอร์
位置決めパターン รูปแบบของการกำหนดตำแหน่ง	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。 การตัดสินใจว่าจะกำหนดให้ทำอะไรเป็นลำดับต่อไป เมื่อการกำหนดตำแหน่งเสร็จเรียบร้อยแล้ว

い

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
位置決め用パラメータ พารามิเตอร์สำหรับการกำหนดตำแหน่ง	<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ため、この値を制御条件に合わせて変更する。 ●มีข้อมูลหลายประเภทที่กลายเป็นพื้นฐานของการทำงานควบคุมการกำหนดตำแหน่ง เช่น หน่วยควบคุมปริมาณการเคลื่อนที่ต่อ 1 พัลส์ ค่าจำกัดความเร็ว ชิดจำกัดบนและชิดจำกัดล่างของชิดจำกัดช่วง เวลาเร่งความเร็ว/เวลาลดความเร็ว และวิธีการกำหนดตำแหน่ง เป็นต้น ●เนื่องจากพารามิเตอร์มีค่าเริ่มต้น ดังนั้นให้เปลี่ยนค่านี้ให้สอดคล้องกับเงื่อนไขการควบคุม
位置検出単位 หน่วยในการตรวจหาตำแหน่ง	<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。 ●ในโมดูลกำหนดตำแหน่ง จะมีค่าเท่ากับปริมาณการเคลื่อนที่ต่อ 1 พัลส์ ●การหมุนเฟลมอเตอร์ 1 รอบจะถูกแปลงเป็นพัลส์เพื่อแสดงปริมาณการเคลื่อนที่ต่อ 1 พัลส์ ●ในสเต็ปมอเตอร์ จะมีค่าเท่ากับปริมาณการเคลื่อนที่ต่อ 1 พัลส์ที่ได้รับมา ●ในมอเตอร์เซอร์โว จะมีค่าเท่ากับสัญญาณพัลส์ป้อนกลับ 1 พัลส์ ●ใน MELSEC-AD71 จะอยู่ในช่วงตั้งแต่ 0.1 ถึง 10.0 μm
位置検出ユニット โมดูลการตรวจหาตำแหน่ง	<ul style="list-style-type: none"> ●位置決め簡略版。 ●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。 ●การกำหนดตำแหน่งอย่างง่าย ●มีใช้ใน MELSEC A61LS และ A62LS ●สามารถใช้ได้ มีฟังก์ชันการกำหนดตำแหน่งและฟังก์ชันลิมิตสวิตช์ โดยใช้ได้ทั้งหมด 16 ช่อง เป็นต้น
一次遅れフィルタ ตัวกรองหน่วงเวลาขั้นที่ 1	<p>計測値PVのノイズ除去等のフィルタとして用います。一次遅れ演算を行います。進み遅れ補償のプロセスFB(P_LLAG)が該当します</p> <p>ใช้เป็นตัวกรองในการกำจัดสัญญาณรบกวนของค่าที่วัดได้ เช่น PV เป็นต้น ทำการคำนวณการหน่วงเวลาขั้นที่ 1 ด้วย กระบวนการ FB (P LLAG) ของการชดเชยการหน่วงเวลาและการเร่งเวลา</p>
位置制御 การควบคุมตำแหน่ง	<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、常にフィードバックで制御している。 ●เป็นการควบคุมโดยใช้ตำแหน่ง หรือขนาด (เช่น อัตราการป้อนสัญญาณพัลส์, การกำหนดตำแหน่ง, การควบคุมเชิงตัวเลข เป็นต้น) ควบคุมด้วยการป้อนสัญญาณพัลส์อย่างสม่ำเสมอ
位置制御ゲイン อัตราการควบคุมตำแหน่ง	<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。 ●อัตราส่วนระหว่างความถี่ของพัลส์คำสั่งต่อพัลส์ที่ตกค้างของการแก้ไขความคลาดเคลื่อนในการกำหนดตำแหน่ง ●เมื่อปรับปรุงความแม่นยำในการหยุด ค่าที่ได้รับจะเพิ่มขึ้น แต่ถ้าเพิ่มสูงเกินไปก็จะกลายเป็นค่าสูงกว่าเป้าหมาย (ปรับมากเกินไป) จนกลายเป็นสิ่งที่ไม่เสถียร ●แต่ถ้าลดลงมากเกินไป การหยุดก็จะเป็นไปด้วยความราบรื่นแต่ความผิดพลาดในการหยุดจะเพิ่มขึ้น
位置制御モード โหมดควบคุมตำแหน่ง	<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。 ●โหมดของการควบคุมเซอร์โวอย่างหนึ่งในการกำหนดตำแหน่ง ●นอกจากนี้ โหมดการควบคุมเซอร์โวยังมีโหมดการควบคุมความเร็วที่ทำการควบคุมความเร็ว และโหมดการควบคุมแรงบิดที่ทำการควบคุมแรงบิด (ควบคุมกระแสไฟฟ้า)
一致信号 สัญญาณตรงกัน	<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。 ●สัญญาณในโมดูลตัวนับความเร็วสูง สัญญาณจะ ON เมื่อค่าที่นับได้ตรงกับค่าที่ตั้งไว้ในโมดูลตัวนับความเร็วสูง
移動表示 การแสดงการเคลื่อนที่	<p>直前に表示した図形を消去し、新たに指定した位置に図形を表示することの繰り返しにより、あたかも図形が移動してゆくように表示すること。</p> <p>การแสดงรูปเป็นตำแหน่งที่เคลื่อนที่ไป แล้วทำซ้ำในตำแหน่งใหม่ที่ระบุไว้ จนเห็นเป็นรูปว่ากำลังเคลื่อนที่</p>
移動平均フィルタ ตัวกรองเฉลี่ยเคลื่อนที่	<p>データ収集間隔でサンプリングしたSN個の入力データの平均値を出力します。標準フィルタのプロセスFB(P_FIL)が該当します。</p> <p>ส่งออกค่าเฉลี่ยของการป้อนข้อมูลของตัว SN ที่ถูกสุ่มตัวอย่างในระหว่างการเก็บรวบรวมข้อมูลในกระบวนการ FB (P_FIL) ของตัวกรองมาตรฐาน</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
い イニシャル交信 การสื่อสารเริ่มต้น	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、一回り局へリンクパラメータの情報を送ること。 การส่งข้อมูลของพารามิเตอร์ลิงค์ไปยังสถานีลูกหนึ่งครั้งเมื่อสถานีมาสเตอร์ของการเชื่อมต่อข้อมูลเปิดอยู่หรือเมื่อเปลี่ยน CPU จากหยุดเป็นทำงาน
インクリメント方式 ระบบ Increment	<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。 ●定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。 <ul style="list-style-type: none"> ●システムが指定した位置決め制御の動作が完了したときから、指定された移動量分の位置決め制御を行う方式。 ●定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。 ●システムが指定した位置決め制御の動作が完了したときから、指定された移動量分の位置決め制御を行う方式。 ●定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。 <ul style="list-style-type: none"> ●システムが指定した位置決め制御の動作が完了したときから、指定された移動量分の位置決め制御を行う方式。 ●定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。 <ul style="list-style-type: none"> ●システムが指定した位置決め制御の動作が完了したときから、指定された移動量分の位置決め制御を行う方式。 ●定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。
インタプリタ形BASIC ภาษาเบสิกชนิดตัวแปลภาษา	<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。 ●コンパイル形に比較し実行は遅いが、プログラムのデバッグなどはやり易い利点がある。 ●ภาษาเบสิกชนิดที่ทำงานโดยการอ่านคำสั่งออกมาทีละคำ แล้วแปลเป็นภาษาเครื่อง ●ประมวลผลช้าเมื่อเทียบกับชนิดคอมไพเลอร์ แต่มีข้อได้เปรียบในการแก้จุดบกพร่องของโปรแกรมได้ง่ายกว่าเป็นต้น
インタロック อินเตอร์ล๊อค	<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。 ●เงื่อนไขที่ปิดกันไม่ให้มีการย้ายไปทำงานขั้นตอนไปก่อนที่ที่กำลังทำอยู่ในปัจจุบันจะสิ้นสุดลง ●ใช้เพื่อป้องกันไม่ให้อุปกรณ์เกิดความเสียหายหรือสูญเสียการควบคุม
インデックス修飾 การปรับแต่งดัชนี	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。 การปรับแต่งดัชนีเป็นการระบุแอดเดรสทางอ้อมโดยการใช้การลงทะเบียนดัชนี หากใช้การลงทะเบียนดัชนี หมายเลขอุปกรณ์ก็คือ (หมายเลขอุปกรณ์ที่ระบุไว้โดยตรง) + (เนื้อหาของรีจิสเตอร์ของดัชนี)
インデックステーブル แผ่นดัชนี	回転物を回して、一定角度づつ回転させる割出し板。 แผ่นดัชนีที่หมุนวัตถุหมุน โดยเพิ่มมุมขึ้นอย่างต่อเนื่องและอย่างคงที่
インテリジェント機能ユニット โมดูลฟังก์ชันอัจฉริยะ	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。 เป็นโมดูลในชุด MELSEC-Q/L ที่มีฟังก์ชันอื่นๆ นอกเหนือจากอินพุต/เอาต์พุต เช่น โมดูลการแปลง A/D และ D/A
インテリジェント機能ユニットデバイス อุปกรณ์โมดูลฟังก์ชันอัจฉริยะ	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。 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) อุปกรณ์การเข้าถึงโดยตรงจากโมดูล CPU ไปยังหน่วยความจำบัฟเฟอร์ของโมดูลฟังก์ชันอัจฉริยะที่ติดตั้งบนโมดูลฐานหลักและโมดูลต่อขยาย เช่น : U0¥G20480 (ในกรณีที่เข้าถึงแอดเดรสหน่วยความจำบัฟเฟอร์ 20480 (5000h) ของช่องเสียบ I/O หมายเลข 0
インテリジェントデバイス局 สถานีอุปกรณ์อัจฉริยะ	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。 สถานีที่ส่งสัญญาณอินพุตและเอาต์พุตในหน่วยของบิต และข้อมูลอินพุตและเอาต์พุตในหน่วยของคำ เป็นข้อมูลแบบวงรอบไปยังสถานีมาสเตอร์การส่งผ่านชั่วขณะก็สามารถทำได้เช่นกันเป็นการตอบกลับการส่งผ่านชั่วขณะ(คำร้องขอ) จากสถานีอื่นๆและยังสามารถออกการส่งผ่านชั่วขณะ(คำร้องขอ) ไปยังสถานีอื่นๆ ได้อีกด้วย
インポジション信号 สัญญาณตำแหน่งเข้า	<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。 ●สัญญาณ (INP) ที่ส่งออกมาเมื่อจำนวนของพัลส์สะสมมีค่าต่ำกว่าค่าที่กำหนดไว้ในช่วงตำแหน่งเข้าและถือว่าการดำเนินการกำหนดตำแหน่งของวงจรรายย่อยเซอร์โวได้เสร็จสิ้นลงแล้ว ●ใช้เป็นตัวรายงานว่า การกำหนดตำแหน่งเสร็จสิ้น หรืออยู่ภายในระยะที่กำหนด
インポジション範囲 ช่วงตำแหน่งเข้า	<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。 ●ช่วงที่เอาต์พุตสัญญาณเสร็จสิ้นการกำหนดตำแหน่ง (INP)ถูกส่งออก

い
え

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
インラインST โปรแกรม ST	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。 ฟังก์ชันในการแก้ไข/ตรวจสอบ โดยการสร้างกล่องข้อความที่มีโครงสร้างเป็นบรรทัดเพื่อที่แสดงโปรแกรม ST ในตำแหน่งของคำสั่งที่เทียบเท่ากับเอาพุท ในการแก้ไขแลดเดอร์ของโครงการที่มีแลเบล เป็นผลให้สามารถสร้างการคำนวณข้อมูลและการประมวลผลอักขระในโปรแกรมแลดเดอร์ได้อย่างง่ายดาย
ウォッチドグタイマ เวลาการควบคุมดูแล WDT	<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マ。 ●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。 ●เครื่องจับเวลาสำหรับการตรวจสอบความผิดปกติของเวลาในการคำนวณของ PLC ●ตรวจสอบเวลา 1 สแกนของโปรแกรม และให้สัญญาณเตือนหากงานยังไม่สมบูรณ์ภายในระยะเวลาที่กำหนด
内段取りと外段取り การเตรียมการภายในและการเตรียมการภายนอก	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。 มีวิธีการดำเนินงานเตรียมการโดยไม่ต้องปิดสายการผลิตขณะที่เปลี่ยนสายการผลิตนั้นต้องตัดไฟ แต่ถ้าหากว่ามีการเตรียมการกับชิ้นส่วนที่แยกจากการทำงานของสายการผลิตก็จะสามารถลดการเสียเวลาได้เรียกว่า การเตรียมการภายนอกในทางตรงกันข้าม การเตรียมการที่ต้องมีการปิดสายการผลิตก่อนที่จะดำเนินการนั้นเรียกว่า การเตรียมการภายใน
エッジリレー รีเลย์ขอบ	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。) ・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。 อุปกรณ์ที่เก็บข้อมูลเปิด/ปิดของหน้าสัมผัสของบิลคองจรไฟฟ้าตั้งแต่เริ่มต้นใช้ได้เฉพาะที่หน้าสัมผัสเท่านั้น (ไม่สามารถใช้เป็นตัวลยได้) ・การใช้งานรีเลย์ขอบ รีเลย์ขอบนั้นเป็นโปรแกรมที่ถูกนำมาใช้ในการปรับแต่งดัชนี โดยใช้เมื่อต้องการเรียกใช้การทำงานเริ่มต้น (ปิด → เปิด) และการตรวจสอบ
エミュレータ ตัวเลียนแบบ	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。 ใช้เรียกฮาร์ดแวร์หรือซอฟต์แวร์ที่ใช้สำหรับทำงานเทียบเท่ากับอุปกรณ์ชิ้นหนึ่ง โดยไม่ต้องเคลื่อนย้ายซอฟต์แวร์ที่ทำงานบนอุปกรณ์อื่น
エラー無効局 สถานะความผิดพลาดที่ไม่ถูกต้อง	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。 ป้องกันไม่ให้สถานีมาสเตอร์ตรวจจับสถานีรองในฐานะสถานีผิดพลาด แม้ว่าสถานีรองจะยกเลิกการเชื่อมต่อในระหว่างการเชื่อมต่อข้อมูลออกจากนี้ หากต้องการเปลี่ยนสถานีรองในระหว่างการเชื่อมโยงข้อมูลก็ยังสามารถใช้ได้
エンコーダ ตัวเข้ารหัส	<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。 ●อุปกรณ์ที่แปลงข้อมูลที่ถูกป้อนไปที่เปิดและปิดให้เป็นเลขฐาน 2 เช่น ตัวสร้างพัลส์ ●เซ็นเซอร์ที่ถูกยึดติดอยู่กับมอเตอร์เซอร์โว ใช้ในการตรวจจับมุมหมุนและความเร็วในการหมุนของเพลามอเตอร์เรียกอีกอย่างหนึ่งว่า ตัวตรวจจับมีทั้งระบบสัมบูรณ์ และระบบเพิ่มจำนวน
エンコード การเข้ารหัส	16→4ビットエンコードといえ、16ビットに展開されたデータのONしている最上位ビットの位置を4ビットの数値で表現すること。シーケンサとコンピュータとのデータのやりとりなどに使われる。 ถ้าพูดว่า การเข้ารหัส 16 → 4 บิต หมายความว่า ตำแหน่งของบิตตัวบนสุดที่เปิดอยู่ของข้อมูลที่ขยายตัวถึง 16 บิตจะถูกแสดงโดยตัวเลข 4 บิตถูกนำมาใช้ในการแลกเปลี่ยนข้อมูลระหว่าง PLC กับคอมพิวเตอร์ เป็นต้น
円弧補間 การประมาณค่าช่วงวงกลม	<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、途中に障害物があるときそれを避けたりすることができる。 ●ในการกำหนดตำแหน่ง เมื่อใช้งานมอเตอร์ 2 ตัวเพื่อการป้อนแนวอนและการป้อนแนวตั้งในเวลาเดียวกัน CPU จะคำนวณและทำงานโดยอัตโนมัติเพื่อวาดวงกลม ●โดยปกติแล้ว มักจะใช้หน่วยเป็น 90 องศา ●สามารถสร้างวงกลม หรือสามารถหลีกเลี่ยงอุปสรรคในระหว่างการทำงานได้

お

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
応答時間 เวลาการตอบสนอง	<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。 <p>●ระยะเวลาที่ล่าช้า นับจากการเปิดอุปกรณ์อินพุต ไปจนถึงเวลาที่อินพุต X ของโปรแกรมเปิด</p> <p>●ในทำนองเดียวกันแม้เวลาจะปิดอินพุต ก็มีระยะเวลาที่ล่าช้า</p> <p>●สำหรับเต้าเสียบ Y นั้น</p> <p>นับระยะเวลาที่ล่าช้าตั้งแต่การเปิด/ปิดขดลวดของโปรแกรม ไปจนถึงการเปิด/ปิดหน้าสัมผัสเอาท์พุท (หรือไดรแอก หรือทรานซิสเตอร์)</p>
オートチューニング(サーボ) การปรับอัตโนมัติ (เซอร์โว)	<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。 ●ฟังก์ชันของเซอร์โวในการตั้งค่าเกณฑ์เหมาะสมให้สอดคล้องกับค่านับโดยอัตโนมัติ <p>โดยการประเมินลักษณะเฉพาะของเครื่องจักร (โมเมนต์ความเฉื่อยของโหลด) ตามเวลาจริง</p>
オートチューニング(プロセス制御) การปรับอัตโนมัติ (การควบคุมกระบวนการ)	<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>วิธีการตรวจสอบคุณลักษณะไดนามิก โดยการย้ายระบบแล้วหาผลลัพธ์ตามเกณฑ์แปรผัน (Kp) เวลาอินทิเกรตหรือปริพันธ์ (Ti) และเวลาอนุพันธ์ (Td) ของ PID สำหรับ QnPHCPU, QnPRHCPU</p> <p>การปรับอัตโนมัติสามารถทำได้โดยการทำงานแบบตอบสนองสัญญาณแบบสแต็ป</p>
オートモード(プロセス制御) โหมดอัตโนมัติ (การควบคุมกระบวนการ)	<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>โหมดที่ถูกควบคุมโดยค่าที่ตั้งไว้ (SV) ที่กำหนดบนหน้าจอ HMI</p>
オートロギング การบันทึกอัตโนมัติ	<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、稼働中の高速データロガーユニットに装着して、自動的にロギングを開始する機能です。</p> <p>ฟังก์ชันที่เริ่มต้นการบันทึกอัตโนมัติ โดยการติดตั้งการ์ด CF ที่เขียนค่าการบันทึกอัตโนมัติที่ตั้งไว้ล่วงหน้า เข้าไปในโมดูลตัวบันทึกข้อมูลความเร็วสูงในระหว่างการดำเนินการ</p>
オーバル歯車式流量計 มาตรวัดการไหลเวียนของเฟืองชนิดวงรี	<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>มิเตอร์วัดปริมาตรเพื่อวัดอัตราการไหลที่เกิดจากการหมุนของเฟืองชนิดวงรี</p>
オープンコレクタ方式 ระบบคอลเลคเตอร์แบบเปิด	<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。 <p>●ระบบเอาท์พุทไม่สัมผัสเฉพาะสำหรับไฟฟ้ากระแสตรง</p> <p>โดยที่คอลเลคเตอร์ของทรานซิสเตอร์ทำหน้าที่เป็นขั้วเอาท์พุท และมีทรานซิสเตอร์ทำหน้าที่เป็นหน้าสัมผัส</p> <p>●สามารถส่งสัญญาณได้โดยใช้สายเคเบิลเพียง 1 สาย แต่เมื่อเทียบกับวิธีการอื่นๆ แล้ว จะมีความไวต่อสัญญาณรบกวนมากกว่า จึงไม่เหมาะกับการเดินสายไฟเป็นระยะทางยาว</p>
送り現在値 ค่ากระแสไฟฟ้าของการป้อน	<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>จำนวนของพัลส์ในการคำนวณตามระยะเคลื่อนที่ที่เป็นเอาท์พุทของโมดูลกำหนดตำแหน่ง</p>
送りネジ สลักเกลียวปรับการป้อน	<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。 <p>●สลักเกลียวพื้นฐานที่มีกลไกการกำหนดตำแหน่งโดยการหมุนของเกลียว</p> <p>●มักจะใช้เกลียวลูกปืนในการปรับการสึกหรอของเฟืองและความคลาดเคลื่อนของขนาดให้น้อยลง</p>
オフセット การเยื้อง	<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)。 <p>●ใช้เรียกการเคลื่อนที่ไปด้านบนและด้านล่างของแผนภาพลักษณะอินพุท - เอาท์พุท โดยโมดูลตัวแปลงระหว่างอะนาล็อก-ดิจิทัล (การแปลงดิจิทัลเป็นอะนาล็อก)</p> <p>●สามารถเปลี่ยนแปลงและปรับค่าอะนาล็อกได้เมื่อค่าดิจิทัลอยู่ที่ 0</p> <p>●ค่าอะนาล็อก (แรงดันไฟฟ้าหรือกระแสไฟฟ้า) ในโมดูลการแปลง A/D เมื่อค่าเอาท์พุทดิจิทัลกลายเป็น 0</p> <p>●ค่าอะนาล็อก (แรงดันไฟฟ้าหรือกระแสไฟฟ้า) ในโมดูลการแปลง D/A เมื่อค่าอินพุทดิจิทัลอยู่ที่ 0</p>
オフディเลย์タイマ ตัวจับเวลาหน่วงการปิด	<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マ。 ●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。 ●เครื่องจับการหน่วงเวลานับตั้งแต่ปิดขดลวดจนกระทั่งหน้าสัมผัสเปิด ●เมื่อเครื่องเปิด หน้าสัมผัสจะทำงานทันที และเมื่อปิดเครื่องก็จะดำเนินการจับเวลา

お

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
オフ電圧 แรงดันไฟฟ้าเมื่อปิด	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。 แรงดันไฟฟ้าที่กลับ (ปิด) หน้าสัมผัสที่เปิดอยู่ เมื่อค่อยๆ ลดแรงดันไฟฟ้าของขดลวดของรีเลย์
オフラインスイッチ สวิตช์ออฟไลน์	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。 ฟังก์ชันที่บังคับตัดการเชื่อมต่อขดลวดที่ไม่ต้องการให้เปิด/ปิดในระหว่างการทำงานของ PLC
オリフィス ช่องเปิดลดแรงดัน	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。 กลไกการบีบอัด (แผ่นออริฟิส) ที่มีให้บนเส้นทางของท่อเพื่อการวัดความแตกต่างของความดันที่เกิดขึ้นก่อนและหลังการบีบอัดตามอัตราการไหล
折れ線補正 การแก้ไขเส้นประ	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。 ใช้เมื่อปริมาณทางกายภาพของเป้าหมายไม่สอดคล้องกับสัดส่วนโดยตรงของค่าอินพุตที่วัดได้จากเซ็นเซอร์แก้ไขโดยการประมาณความสัมพันธ์ของเส้นโค้งให้เป็นเส้นประคือ P_FG ของกระบวนการ FB
音響カプラ อุปกรณ์ต่อเชื่อมสัญญาณเสียง	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ● อุปกรณ์สำหรับการแปลงข้อมูลดิจิทัลเป็นเสียงใช้เมื่อใช้อุปกรณ์โทรศัพท์ในการส่งข้อมูล ● สามารถสื่อสารโปรแกรมและข้อมูลโดยใช้สายโทรศัพท์ ● สามารถใช้หูฟังของโทรศัพท์ได้โดยการแปลงความถี่คลื่นเสียงของสัญญาณ 0 (ปิด) และ 1 (เปิด) ซึ่งเป็นเลขฐาน 2 ของสัญญาณดิจิทัล จาก 1,000 ถึง 3,000 เฮิร์ตซ์ ● ด้านรับสัญญาณมีฟังก์ชันในการแปลงสัญญาณเสียงให้กลับไปสัญญาณเริ่มต้น 0, 1 ● สามารถส่งโดยใช้โมเด็มได้ง่าย
オンディレータイマ ตัวจับเวลาหน่วงการเปิด	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ● เครื่องจับการหน่วงเวลานับตั้งแต่เปิดขดลวดจนกระทั่งหน้าสัมผัสทำงาน ● เมื่อปิดเครื่อง หน้าสัมผัสจะกลับทันที
オンディレー動作 การดำเนินการหน่วงการเปิด	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。 เริ่มดำเนินการจับเวลาเมื่อสัญญาณอินพุตเปิด แล้วส่งออกสัญญาณเอาต์พุตหลังจากเวลาที่กำหนดผ่านพ้นไป
オン電圧 แรงดันไฟฟ้าเมื่อเปิด	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ● แรงดันไฟฟ้าที่หน้าสัมผัสทำงานเมื่อค่อยๆ เพิ่มแรงดันไฟฟ้าในขดลวด ● ถ้าเป็นขดลวดกระแสสลับขนาด 100V แรงดันไฟฟ้าเมื่อเปิดจะอยู่ที่ประมาณ 70V
温度圧力補正 การแก้ไขอุณหภูมิและความดัน	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。 หากเงื่อนไข (อุณหภูมิและความดัน) ของของเหลวที่ได้รับการวัดความแตกต่างของความดันโดยใช้กลไกบีบอัด เช่น ช่องเปิดลดแรงดัน แตกต่างกับเงื่อนไขการออกแบบ การแก้ไขก็กลายเป็นสิ่งจำเป็นดำเนินการแก้ไขโดยการคูณค่าที่วัดได้ด้วยค่าสัมประสิทธิ์ของการแก้ไขอุณหภูมิและความดันนี้ หากใช้กลไกการบีบอัด เช่น ช่องเปิดลดแรงดัน เนื่องจากค่าที่ได้จากการแก้ไขนั้นเป็นกำลัง 2 ของปริมาณการไหล จึงต้องใช้การคำนวณเออตราการที่ 2 ประกอบ
温度計 มาตรวัดอุณหภูมิ	温度を測定する装置のことで、代表的な種類には下記があります。温度測定は、プロセスにおいて数多く使用されています。 熱電対(B,S,R,K,E,J) -180°C~1550°C(参考使用温度範囲) 测温抵抗体(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 มาตรวัดอุณหภูมิโดยทั่วไปมีอยู่หลายประเภท ดังต่อไปนี้คือมาตรวัดอุณหภูมิที่ถูกใช้อย่างกว้างขวางในกระบวนการ

お
か

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
温度センサ เซ็นเซอร์อุณหภูมิ	熱電対と白金測温抵抗体の総称。 ชื่อสามัญของหัววัดอุณหภูมิและเครื่องมือวัดอุณหภูมิประเภทตัวต้านทานที่เปลี่ยนแปลงตามอุณหภูมิ
温度バイアス ไบอัสอุณหภูมิ	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。 การคำนวณเพื่อแก้ไขอุณหภูมิและความดันนั้นทำได้โดยใช้หน่วยสัมบูรณ์ (อุณหภูมิสัมบูรณ์ ความดันสัมบูรณ์) ไบอัสอุณหภูมิคือ ค่าการแก้ไขเพื่อที่จะเปลี่ยนจากอุณหภูมิออกแบบหรืออุณหภูมิที่วัดได้ เป็นอุณหภูมิสัมบูรณ์
オンラインモニタ การตรวจสอบออนไลน์	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。 การตรวจสอบการอ่านเนื้อหาของเงื่อนไขในการดำเนินงานและอุปกรณ์ CPU ของ PLC ที่กำลังทำงาน เป็นต้น โดยการเชื่อมต่อ CPU ของ PLC เข้ากับอุปกรณ์ต่อพ่วง
オンラインユニット交換 การเปลี่ยนแปลงโมดูลออนไลน์	システムを停止することなくユニット交換が行えます。 สามารถดำเนินการเปลี่ยนโมดูลได้โดยไม่ต้องมีการหยุดระบบ
回生抵抗器 ตัวต้านทานทางการสร้างพลังงานขึ้นใหม่	<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。 ●ตัวต้านทานที่ใช้ในการสร้างพลังงานขึ้นใหม่จากการเบรค ●เผาผลาญพลังงานที่สร้างขึ้นใหม่ในรูปแบบของความร้อน
回生負荷率 ตัวแปลโหลดการสร้างพลังงานขึ้นใหม่	許容回生電力に対する回生電力の割合。 ร้อยละของพลังงานไฟฟ้าที่สร้างขึ้นใหม่ เมื่อเทียบกับพลังงานไฟฟ้าที่สร้างขึ้นใหม่ที่ได้รับอนุญาต
回生ブレーキ การสร้างพลังงานขึ้นใหม่จากการเบรค	<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生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。 ●โดยทั่วไปแล้ว เมื่อเคลื่อนเครื่องจักรด้วยมอเตอร์ วงจรขยายจะให้พลังงานกับมอเตอร์ ในขณะที่เมื่อต้องลดความเร็วการทำงานของเครื่องลง เช่น หากมีการชะลอตัวของมอเตอร์หรือการดำเนินการลดภาระ พลังงานการหมุนที่มีอยู่ในมอเตอร์และเครื่องจักรจะถูกปล่อยไปยังฝั่งวงจรขยาย (เผาผลาญ) ทำให้ได้รับแรงเบรคเรียกกระบวนการนี้ว่า การสร้างพลังงานขึ้นใหม่จากการเบรคพลังงานไฟฟ้าที่สร้างขึ้นใหม่ที่นิยมแสดง พลังงานสูงสุดที่สามารถเผาผลาญจากการสร้างพลังงานขึ้นใหม่เนื่องจากการเบรค ●ตัวอย่างเช่น ในวงจรขยายเซอร์โว MR-J3 พลังงานที่สร้างขึ้นใหม่ถูกเผาผลาญโดยตัวเก็บประจุและความต้านทาน เพื่อรับแรงเบรคจากการสร้างพลังงานขึ้นใหม่จากการเบรค ●เมื่อมีความจำเป็นที่จะต้องเผาผลาญพลังงานที่สร้างขึ้นใหม่ในปริมาณมาก วงจรความต้านทาน (ความต้านทานการสร้างพลังงานขึ้นใหม่ภายนอก) จะถูกให้ไว้เพื่อการเผาผลาญที่ด้านนอกของวงจรรขยายเซอร์โว
外部故障診断 การแก้ไขปัญหายานอก	<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。 ●การวินิจฉัยความล้มเหลวของอุปกรณ์ควบคุมภายนอกโดยการเปรียบเทียบกับข้อมูลเงื่อนไขที่ได้ตั้งค่าไว้ล่วงหน้า ให้สอดคล้องกับสัญญาณอินพุตและเอาต์พุต หรือการทำงานของอุปกรณ์ตรวจจับ เช่น รีเลย์ภายใน เป็นต้น ●ใน MELSEC มีโมดูลและแพ็คเกจซอฟต์แวร์สำหรับการแก้ไขปัญหาภายนอกที่สามารถดำเนินการตรวจสอบ 6 ชนิด เช่น การตรวจสอบเวลาการสั่ง การตรวจสอบจำนวนครั้ง การตรวจสอบรูปแบบปกติ การตรวจสอบรูปแบบที่ผิดปกติ การตรวจสอบขีดจำกัดบนและขีดจำกัดล่าง และการตรวจสอบการทำงาน ไปกลับ
開平演算 การคำนวณถอดรากที่สอง	√(ルート)演算機能です。オリフィスやベンチュリ管等の差圧による流量測定時、センサからの二乗特性信号をリニアな関係に戻すために用います。プロセスFBの「P_SQR」が相当します。 ฟังก์ชันการคำนวณ √ (ถอดราก) ใช้ในการกลับความสัมพันธ์เชิงเส้นจากสัญญาณจากเซ็นเซอร์ที่มีลักษณะเป็นกำลังสอง เมื่อวัดอัตราการไหลโดยการใช้ความแตกต่างของความดันของช่องเปิดลดแรงดันหรือท่อเวนจูรีคือ "P_SQR" ของกระบวนการ FB

か

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
解列 ยกเลิกการเชื่อมต่อ	<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るとき、自動復列に設定してあれば自動的にリンクに組み込まれることになる。 ●การออกจากการเชื่อมต่อข้อมูลและหยุดทำงานเมื่อเกิดความผิดปกติในสถานีในระบบหรือสถานีรีโมต I/O ในการเชื่อมต่อข้อมูล ●ถ้ามีการตั้งค่าการทำซ้ำโดยอัตโนมัติเอาไว้ในการซ่อมแซมความผิดปกติแล้วกลับไปยังการดำเนินการเดิม การเชื่อมต่อก็จะประสานเข้าโดยอัตโนมัติ
カウント式原点復帰 การกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นแบบการนับ	<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。 ●วิธีการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นหนึ่งในสามวิธีในการควบคุมการกำหนดตำแหน่ง ●วิธีการใช้ตำแหน่งของสัญญาณซีโรพอยท์แรกเป็นแอดเดรสตำแหน่งเริ่มต้น โดยเริ่มจากการลดความเร็ว โดยเปิดสวิตช์หยุดสำหรับจุดที่ใกล้เคียงกันในระหว่างการดำเนินการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น หลังจากการย้ายส่วน "ปริมาณการเคลื่อนที่ที่ได้กำหนดไว้หลังจากการเปิดสวิตช์หยุดสำหรับจุดที่ใกล้เคียงกัน" ด้วยความเร็วการเคลื่อนที่
カスケード制御 การควบคุมแบบต่อเรียง	<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>การควบคุมแบบต่อเรียงประกอบด้วยวงรอบ 2 ชนิด ได้แก่ วงรอบหลัก และวงรอบขั้นที่ 2</p> <p>วิธีการควบคุมที่ปรับปรุงประสิทธิภาพการควบคุมโดยรวมและขจัดผลกระทบต่อการกระบวนการ โดยการตรวจสอบสัญญาณรบกวนที่เข้าไปในวงรอบขั้นที่ 2 อย่างทันทีทันใด แล้วดูดซับเอาไว้ในวงรอบขั้นที่ 2 โดยทั่วไปแล้ว การตอบสนองของวงรอบ ขั้นที่ 2 ควรจะรวดเร็วกว่าวงรอบหลัก 3 เท่า</p>
カスケードモード(プロセス制御) โหมดต่อเรียง (การควบคุมกระบวนการ)	<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で行う場合も本モードを用います。</p> <p>ใช้โหมดที่ดำเนินการควบคุมแบบต่อเรียง โดยการควบคุมค่าเอาท์พุท (MV) ของวงรอบหลักเป็นค่าที่ตั้งไว้ (SV) ของวงรอบขั้นที่ 2 นอกจากนี้ การทำค่าที่ตั้งไว้ (SV) ให้เป็นค่าตามคำสั่งข้างต้นก็ใช้โหมดนี้เช่นกัน ตัวอย่างเช่น การดำเนินงานและการเชื่อมต่อกับวงรอบอื่นๆ หรืออุปกรณ์การตั้งค่าโปรแกรมแบบบูรณาการ</p>
カスタマイズ (customize) การปรับแต่งเฉพาะ (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>การเปลี่ยนแปลงโดยการปรับการตั้งค่าและการออกแบบซอฟต์แวร์เพื่อให้สอดคล้องกับความชอบของผู้ใช้ ยกตัวอย่างเช่น ฟังก์ชันของอุปกรณ์สามารถแยกได้หลายอย่าง โดยขึ้นอยู่กับซอฟต์แวร์และเวลาที่ติดตั้ง (นำเข้ามาใช้) ผู้ใช้สามารถเลือกได้ว่า จะติดตั้งฟังก์ชันใดบ้างเรียกได้ว่า เป็นการปรับแต่งเฉพาะในเวลาติดตั้ง</p>
加速時間 เวลาการเร่งความเร็ว	<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。 ●เวลาจากสถานะหยุดนิ่งจนถึงความเร็วเต็มที่ในโมดูลกำหนดตำแหน่งของ PLC ●เนื่องจากใช้เวลาการเร่งความเร็วของพารามิเตอร์นั้นเพื่อเรียกเวลาในการไปถึงขีดจำกัดความเร็ว ดังนั้น หากความเร็วที่ตั้งไว้ต่ำ เวลาการเร่งความเร็วก็จะสั้นลงตามสัดส่วน ●กำหนดโดยความเฉื่อยของเครื่องจักรและแรงบิดของมอเตอร์ ตลอดจนแรงบิดต้านทานของโหลด เป็นต้น
稼働実績 (operation progress) ความคืบหน้าของการทำงาน (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>ข้อมูลความคืบหน้าในมุมมองของอุปกรณ์ ที่เกี่ยวข้องกับคำสั่งผลิตที่มีต่อหน่วยผลิตแสดงผลการดำเนินการผลิตตามคำสั่ง และแสดงสภาพการทำงานของอุปกรณ์</p>
稼働率 (Rate of Operation) อัตราการทำงาน (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>หมายถึงอัตราของความต้องการในเวลาที่กำหนด เมื่อสามารถใช้งานอุปกรณ์ได้อย่างเต็มประสิทธิภาพเพื่อเพิ่มปริมาณการผลิตที่จำเป็น (เพื่อนำไปสู่การขาย) ต่อกระบวนการถัดไป</p>

かき

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
監視時間 เวลาการตรวจสอบ	<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。 ● เวลาที่ใช้ในการตรวจสอบช่วงจากจุดเริ่มต้นของสแกนลิงค์ไปยังจุดเริ่มต้นของสแกนลิงค์ตัวถัดไปใน MELSECNET และ CC-Link IE ● หากกำหนดเวลานี้โดยใช้พารามิเตอร์ลิงค์ เมื่อเวลาตามความเป็นจริงยาวนานกว่าค่าที่กำหนดไว้ การติดต่อสื่อสารกับสถานีรองก็จะยุติลง ● นอกจากนี้ เมื่อมีการกำหนดเวลาการตรวจสอบ ถ้าลองดำเนินการตรวจสอบกลับดูนอกจากเวลาตามความเป็นจริงของการสแกนลิงค์แล้ว จะพบว่าเวลาการสแกนลิงค์เพิ่มมากขึ้นอีก
慣性モーメント、イナーシャ โมเมนต์ความเฉื่อย, ความเฉื่อย	<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。 ● ปริมาณทางกายภาพที่แสดงขนาดที่วัตถุพยายามจะรักษาสถานะในเวลาหนึ่ง ● ยิ่งโมเมนต์ความเฉื่อยมีค่าสูง ก็ยิ่งจำเป็นต้องใช้พลังงานมากเพื่อการเร่งความเร็ว/การลดความเร็ว ● แสดงโดยสัญลักษณ์ $J[\times 10^{(-4)}\text{kg}\cdot\text{m}^2]$ หรือ $\text{GD}2[\text{kgf}\cdot\text{m}^2]$ ● เมื่อเลือกมอเตอร์เซอร์โว ต้องทำให้โมเมนต์ความเฉื่อยของโหลดมีค่าต่ำกว่าโมเมนต์ความเฉื่อยของมอเตอร์เซอร์โว
かんぱん (Kanban) คัมบัง (Kanban)	<p>ジャストインタイム生産を実現するための管理の道具である。「生産、運搬の指示情報」「目で見る管理の道具」「工程・作業改善の道具」の役割がある。</p> <p>เครื่องมือสำหรับการจัดการในการบรรลุการผลิตตามระบบทันเวลามีบทบาทในด้าน "ข้อมูลคำสั่งการผลิตและการขนส่ง" "เครื่องมือการจัดการที่มองเห็นได้ด้วยตา" และ "เครื่องมือการปรับปรุงกระบวนการและการทำงาน"</p>
管理局 สถานีควบคุม	<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。 ● สถานีที่จัดการเครือข่ายทั้งหมดในตัวควบคุม MELSECNET/10、H และ CC-Link IE ใน 1 เครือข่าย มีเพียง 1 สถานี ● หากเกิดสิ่งผิดปกติในสถานีควบคุม สถานีปกติหนึ่งสถานีจะทำงานแทนสถานีควบคุม (สถานีควบคุมย่อย) ทำให้สามารถดำเนินการเชื่อมต่อข้อมูลต่อได้
管理局移行時間 เวลาสับเปลี่ยนสถานีควบคุม	<p>電源OFF などにより管理局がダウンしてから、サブ管理局でデータリンクが開始されるまでの時間です。</p> <p>เวลานับแต่สถานีควบคุมไม่ทำงานเนื่องจากไฟดับ จนกระทั่งการเชื่อมต่อข้อมูลเริ่มขึ้นที่สถานีควบคุมย่อย</p>
基本ベース ฐานหลัก	<p>ビルディングブロック形のシーケンサで、電源ユニット、CPUユニット、I/Oユニット、インテリユニットを装着するベースユニット。</p> <p>PLC แบบบล็อก เป็นโมดูลฐานที่เชื่อมต่อกับโมดูลแหล่งจ่ายไฟ โมดูล CPU โมดูล I/O และโมดูลอัจฉริยะ</p>
逆動作 การดำเนินการย้อนกลับ	<p>PID制御において、測定値PVの減少に対して操作量MVを増加させる動作のことを言います。(例: 暖房)</p> <p>หมายถึงการดำเนินการเพิ่มค่าปริมาณควบคุม MV ให้สอดคล้องกับการลดลงของตัวแปรของกระบวนการ PV ในการควบคุม PID (ตัวอย่าง: เครื่องทำความร้อน)</p>
キャッシュフロー (Cash flow) กระแสเงินสด (Cash flow)	<p>文字通り「資金の流れ」を意味し、企業活動によって実際に得られた収入から外部への支払いを差し引いて手元に残る資金の流れのことである。資金の流出をキャッシュ・アウトフロー、資金の流入をキャッシュ・インフローといい、両方あわせてキャッシュフローという。</p> <p>มีความหมายตรงตัวคือ "การไหลของเงิน" ซึ่งก็คือการไหลของเงินที่เหลืออยู่ในมือ หลังจากได้หักจำนวนเงินที่จ่ายออกไปจากรายได้ที่ได้รับอย่างแท้จริงเนื่องจากกิจกรรมทางธุรกิจการไหลออกของเงินทุนเรียกว่า Cash outflow การไหลเข้าของเงินทุนเรียกว่า Cash inflow จึงเรียกทั้งสองคำรวมกันว่า Cash flow</p>
キャラクタゼネレータ ตัวสร้างลักษณะ	<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、そのメモリから読み出して表示する。 ● フォントメモリともいう。 ● การสรุปตัวอักษร สัญลักษณ์ลงเป็นจุด (บิต) ในหน่วยความจำ เป็นต้น ● ตัวอักษรมากมายจะถูกเก็บไว้ในหน่วยความจำ ROM เมื่อต้องการแสดงตัวอักษร ก็ดึงจากหน่วยความจำนั้นออกมาอ่านเพื่อแสดงผล ● เรียกอีกอย่างหนึ่งว่า หน่วยความจำตัวอักษร

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
キャリアバンド กลุ่มพาหะ	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。 วิธีการส่งโดยการเข้ารหัสสัญญาณข้อมูลช่องทางเดียวบนสายส่ง แล้วใส่ลงบนคลื่นพาหะ (ใส่ข้อมูลแล้วส่งคลื่น ไซน์หรือส่งสัญญาณพัลส์เป็นระยะ)
キャリーフラグ แฟล็กตัวทด	特定の条件のときONするリレー。 รีเลย์ที่เปิดได้ด้วยเงื่อนไขเฉพาะ
キュー(待ち行列) (queue) คิว (เมทริกซ์แถวคอย) (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くみを指す。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。 โครงสร้างข้อมูลชนิดหนึ่งที่มีคุณสมบัติคือ ข้อมูลที่ถูกป้อนเข้าไปก่อนจะถูกส่งออกมาก่อนภาษาคอมพิวเตอร์ที่แสดงถึงกลไกที่สิ่งทีมาถึงปลายทางก่อนจะถูกประมวลผลก่อนตามลำดับ เช่น คิวการพิมพ์นอกจากนี้เรียกโครงสร้างข้อมูลที่มีข้อมูลที่ได้รับการป้อนหลังสุดถูกส่งออกมาก่อนในทางตรงกันข้ามกับคิวว่า สแต็ก
行間ステートメント ข้อความระหว่างบรรทัด	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)。 คำอธิบาย (ข้อความ) ระหว่างบล็อกวงจรของโปรแกรมเชิงลำดับ
共有グループNo. หมายเลขกลุ่มร่วม	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。 หมายเลขเฉพาะที่อนุญาตให้แบ่งปันข้อมูลแบบวนรอบร่วมกันกับสถานีใดๆ สามารถแบ่งปันข้อมูลแบบวนรอบกับสถานีที่อยู่ร่วมกลุ่มเดียวกันกับสถานีของตนเองเท่านั้น
局、局番 สถานี, หมายเลขสถานี	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●เรียก PLC แต่ละตัวที่เชื่อมต่อกับ MELSECNET และ IE CC-Link ว่าเป็นสถานี ●สถานีแต่ละสถานีเหล่านี้มีหมายเลขกำกับไว้เพื่อการจัดการตามหมายเลขเหล่านี้ เรียกว่า "หมายเลขสถานี"
局間テスト การทดสอบระหว่างสถานี	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●การทดสอบคุณภาพของโมดูลการเชื่อมต่อและสายเคเบิลระหว่าง 2 สถานีใน MELSECNET ●ให้ตรวจสอบหมายเลขสถานีที่ตัวเลขน้อยกว่าเป็นสถานีมาสเตอร์ ส่วนอีกสถานีนั้นให้ตรวจสอบเป็นสถานีรอง
局番未確定の局 สถานีที่ไม่ได้รับหมายเลข	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ません。 ใน IE CC-Link หมายเลขสถานี ต้องถูกกำหนดในโปรแกรมของ PLC แต่เนื่องจากคำสั่ง UINI ยังไม่ได้รับการประมวลผล ทำให้หมายเลขสถานียังไม่ได้รับการกำหนด
近接スイッチ สวิตช์ตรวจสอบความใกล้	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●สวิตช์ที่ทำงานเมื่อมีวัตถุเข้าใกล้ ●ส่วนมากทำงานโดยไม่อาศัยการสัมผัส มักเป็นประเภทไม่สัมผัส จึงใช้ป็นอินพุตสำหรับ PLC บ่อยๆ ●ใช้วิธีการตรวจจับวัตถุโดยใช้คลื่นวิทยุ แม่เหล็ก เป็นต้น
近点ドグ สวิตช์หยุดสำหรับจุดที่ใกล้เคียงกัน	<ul style="list-style-type: none"> ●原点復帰において原点の前に置クスイッチ。 ●これがONすると送り速度はクリーブ速度に切替えられる。 ●そのためONしている時間は、送り速度からクリーブ速度まで減速する時間以上が必要である。 ●สวิตช์ที่วางหน้าตำแหน่งเริ่มต้น ในการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น ●ถ้าสวิตช์นี้เปิดอยู่ ความเร็วส่งก็จะเปลี่ยนเป็นความเร็วการเคลื่อนที่ ●ด้วยเหตุนี้ เวลาที่สวิตช์นี้เปิดอยู่ต้องไม่ต่ำกว่าเวลาการลดความเร็วจากความเร็วการส่งไปจนถึงความเร็วการเคลื่อนที่
空電変換器 ตัวแปลงสัญญาณไฟฟ้าเป็นสัญญาณนิวเมติก	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。 ตัวแปลงที่แปลงสัญญาณมาตรฐาน (สัญญาณนิวเมติก) เป็นสัญญาณมาตรฐาน (สัญญาณไฟฟ้า) ตัวแปรสัญญาณไฟฟ้าเป็นสัญญาณนิวเมติก
クランプダイオード ไดโอดแคลมป์	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●ไดโอดที่ใช้เพื่อที่จะยึดแรงดันไฟฟ้าไว้ในระดับหนึ่ง หรือในทิศทางหนึ่ง ●ตัวกำจัดแรงดันไฟฟ้าเกินสำหรับไฟฟ้ากระแสตรง

く
け

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
クリープ速度 ความเร็วการเคลื่อนที่	<ul style="list-style-type: none"> ●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。 ●ความเร็วในการเคลื่อนที่ที่ชะลอตัวลงก่อนถึงตำแหน่งเริ่มต้นเล็กน้อยในระหว่างการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น ●เนื่องจากการวิ่งด้วยความเร็วสูงตลอดจะทำให้หยุดได้ยาก จึงมีความจำเป็นต้องเปลี่ยนเป็นความเร็วการเคลื่อนที่ที่อยู่บ่อยๆ
グループNo. หมายเลขกลุ่ม	<p>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。</p> <p>หมายเลขสำหรับการส่งผ่านชั่วคราวไปยังสถานีใดๆ</p> <p>ถ้ามีการระบุกลุ่มสถานีเป้าหมายของการส่งผ่านชั่วคราว ก็จะสามารถส่งข้อมูลไปยังสถานีที่มีหมายเลขกลุ่มเดียวกันได้</p>
グループ指定 กลุ่มที่กำหนด	<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。 ●ในตัวควบคุมของ MELSECNET/10、H、และ CC-Link IE สถานีหลายสถานีใน 1 เครือข่าย (1 ถึง 9 สถานี) จะถูกแบ่งออกเป็นกลุ่ม และจะมีฟังก์ชันสำหรับการเขียนข้อมูลในเวลาเดียวกันเพื่อการส่งผ่านชั่วคราวของสถานีหลายสถานีที่รวมเป็นกลุ่มเดียวกัน ●เรียกการกำหนดค่าสำหรับการจัดกลุ่มนี้ว่า กลุ่มที่กำหนด ซึ่งดำเนินการโดยสวิตช์การตั้งค่าของโมดูลเครือข่าย
計装フロー図 ผังงานเครื่องวัด	<p>配管、検出器、操作端、調節計等を記号で表示した制御系の全体を表した図です。</p> <p>ผังงานที่แสดงทั้งระบบการควบคุมโดยการแสดงสัญลักษณ์ของท่อ เครื่องตรวจจับ ตัวควบคุมสุดท้าย และมาตรปรับแก้ เป็นต้น</p>
ゲイン เกน	<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。 ●คือการเปลี่ยนค่าอัตราส่วน เมื่อค่า 2 ค่ามีความสัมพันธ์แบบแปรผัน ●ค่าอนาล็อก (แรงดันไฟฟ้าหรือกระแสไฟฟ้า) ในโมดูลการแปลง A/D เมื่อค่าเอาต์พุตดิจิตอลกลายเป็น 1000 ●ถ้าช่วงการป้อนกระแสไฟฟ้าอยู่ที่ 4mA ถึง 20mA ตามคุณลักษณะแล้ว การเยื้องจะอยู่ที่ 4mA และค่าเกนอยู่ที่ 20mA ●ค่าอนาล็อก (แรงดันไฟฟ้าหรือกระแสไฟฟ้า) ในโมดูลการแปลงค่า D/A เมื่อค่าอินพุตดิจิตอลอยู่ที่ 1000 ●เป็นตัวเลขที่ระบุว่าจะติดตามคำสั่งได้มากเท่าไรในเซอร์โวถ้ามีการเพิ่มเกน การตอบสนองยอมเพิ่มขึ้น แต่ก็เกิดการส่ายได้ง่ายขึ้น
ゲインドリフト เกนดริฟต์	<p>温度によるゲインの変動分。</p> <p>การเปลี่ยนแปลงของค่าเกนที่เกิดจากอุณหภูมิ</p>
ゲージ圧力 มาตรวัดความดัน	<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>ปริมาณของความดันที่ใช้แรงดันบรรยากาศแสดงเป็นเกนซ์ (= 0)</p> <p>ซึ่งใช้กันอย่างกว้างขวางที่สุดเรียกความดันที่มากกว่าแรงดันบรรยากาศว่า ความดันบวก</p> <p>ส่วนความดันที่น้อยกว่าแรงดันบรรยากาศเรียกว่า ความดันลบหากมี</p> <p>ความจำเป็นต้องแสดงความแตกต่างโดยเฉพาะอย่างยิ่งระหว่างความดันสัมบูรณ์กับความดันอื่น ให้เพิ่ม G ไว้ต่อท้ายหน่วยเช่น 3kg/cm²G</p>
ゲートウェイ機能 ฟังก์ชันเกตเวย์	<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。 ●โดยทั่วไปแล้ว เมื่อมีการพยายามที่จะเชื่อมต่อเครือข่ายที่แตกต่างกันเข้าด้วยกัน มีความจำเป็นต้องแปลงโปรโตคอลเนื่องจากเครือข่ายเหล่านี้มีระบบสัญญาณและฟังก์ชันที่แตกต่างกัน ●ฟังก์ชันที่จะช่วยให้การสื่อสารซึ่งกันและกันนี้เป็นไปได้ โดยการสร้างบริดจ์ระหว่างเครือข่ายที่แตกต่างกันเหล่านี้

け

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
結合ノイズ สัญญาณรบกวนการเชื่อมต่อ	<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 ●สัญญาณรบกวนที่มักจะได้รับ เช่น เมื่อใช้สายดิน 1 เส้นในการต่ออุปกรณ์ร่วมกันหลายตัว เป็นต้น ●เมื่อกระแสไฟฟ้าจากอุปกรณ์เครื่องหนึ่งไหลผ่านสายดินไปสู่อุปกรณ์อีกเครื่องหนึ่งที่ใช้สายดินร่วมกัน สัญญาณรบกวนก็จะเข้าไปแทรก ●เพื่อที่จะรับผลกระทบจากสัญญาณรบกวนการเชื่อมต่อให้น้อยที่สุดเท่าที่เป็นไปได้ ขอแนะนำให้แยกสายดินที่ใช้ต่อตัวเครื่องและสายดินที่ใช้กับตัวควบคุมค่าที่เกี่ยวข้อง : สัญญาณรบกวนโหมดทั่วไป
減速比 อัตราการลดความเร็ว	<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。 ●อัตราส่วนการลดความเร็วลงโดยการใช้เฟือง เช่น อุปกรณ์กำหนดตำแหน่ง ●เป็นตัวเลขที่มากกว่า 1
原単位／原単位管理 (standard data / standard data management) หน่วยพื้นฐาน/การจัดการหน่วยพื้นฐาน (Standard data/Standard data management)	<p>原単位とは、一単位あたりの物量のこと、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。</p> <p>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。</p> <p>หน่วยพื้นฐาน หมายถึง ปริมาณวัตถุต่อหนึ่งหน่วย ยกตัวอย่างเช่น เมื่อหน่วยผลิตหนึ่งผลิตสินค้าได้ 50,000 ชิ้น หากการใช้พลังงานของอุปกรณ์นั้นเท่ากับ 10,000,000 กิโลแคลอรี หนึ่งหน่วยพื้นฐานของพลังงานอยู่ที่ 10,000,000 กิโลแคลอรี/50,000 ชิ้น = 200 กิโลแคลอรี/ชิ้น</p> <p>เรียกการใช้ตัวเลขของหน่วยพื้นฐานนี้ในการจัดการการผลิตเป็นต้นว่า การจัดการหน่วยพื้นฐาน</p>
原点 ตำแหน่งเริ่มต้น	<ul style="list-style-type: none"> ●位置決め基準になる位置。 ●ตำแหน่งที่กลายเป็นพื้นฐานของการกำหนดตำแหน่ง
原点復帰データ ข้อมูลคืนตำแหน่งเริ่มต้น	<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、電源を切って手動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。 ●ข้อมูลที่มีความจำเป็นในการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นสำหรับโมดูลกำหนดตำแหน่งของ PLC ●เนื่องจากข้อมูลนี้ถูกกำหนดเพื่อออกแบบเครื่องจักร ●การเปลี่ยนแปลงข้อมูลหลังจากนี้ย่อมมีผลต่อการออกแบบของเครื่องจักรด้วย ●เนื่องจากตำแหน่งเริ่มต้นเป็นจุดอ้างอิงในการกำหนดตำแหน่ง ถ้าหากไฟดับในระหว่างการกำหนดตำแหน่ง ต้องตัดไฟ หรือย้ายด้วยตัวเอง เป็นต้น อาจจะต้องดำเนินการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น ●เนื่องจากค่าปัจจุบันของโมดูลกำหนดตำแหน่งจะคลาดเคลื่อนไป ●ถ้าจะกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น เครื่องจะหาสวิตช์หยุดสำหรับจุดที่ใกล้เคียงกัน แล้วเคลื่อนย้ายโดยไม่คำนึงถึงค่าปัจจุบัน เปลี่ยนเป็นความเร็วการเคลื่อนที่ หยุด แล้วเขียนแอดเดรสตำแหน่งเริ่มต้นใหม่ ●นอกจากนี้ แม้จะมีการตรวจสอบในระหว่างการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น ค่าปัจจุบันจะไม่เปลี่ยนแปลง และเมื่อการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นเสร็จสิ้น จุดนั้นก็จะเปลี่ยนเป็นแอดเดรสตำแหน่งเริ่มต้น
原点復帰方法 วิธีการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น	<p>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。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1.パルスジェネレータの零点信号による方法 2.ストップバにより停止し、ドウェルタイムでモータを停止する方法 3.ストップバにより停止し、モータトルクを検出して停止する方法 <p>ในการกำหนดตำแหน่งนั้น การกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นมีอยู่ 3 วิธี โดยขึ้นอยู่กับโครงสร้างของเครื่อง ความแม่นยำของการหยุด เป็นต้น ดังต่อไปนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. วิธีการที่ขึ้นอยู่กับสัญญาณซีโรพอยท์ของตัวสร้างพัลส์ 2. วิธีการหยุดเพลาโดยใช้ตัวหยุด และหยุดมอเตอร์โดยใช้เวลาเดลต้า 3. วิธีการหยุดเพลาโดยใช้ตัวหยุด และหยุดมอเตอร์โดยใช้การตรวจจับแรงบิดมอเตอร์

ナー

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
原点復帰要求 คำขอกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น	シーケンサ位置決めユニットにとって異常なときONとなる信号。つぎのときONする。 1.電源投入時 2.位置決め中に停止(READY信号OFF)をかけたとき 3.シーケンサレディ信号がONしたとき 4.周辺機器からパラメータ、原点復帰データを書き込んだとき 5.周辺機器のテストモード中で「原点復帰」「位置決め」「JOG運転」「手動パルス」を選択したとき 6.原点復帰開始時 สัญญาณที่จะเปิดเมื่อมีสิ่งผิดปกติเกิดขึ้นกับโมดูลกำหนดตำแหน่งของ PLC สัญญาณจะเปิดในกรณีต่อไปนี้ 1. เมื่อไฟเข้า 2. ในระหว่างการกำหนดตำแหน่ง มีสัญญาณให้หยุด (ปิด สัญญาณเตรียมพร้อม) 3. เมื่อสัญญาณการวิ่งงานของ PLC เปิด 4. เมื่อมีการเขียนพารามิเตอร์และข้อมูลการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นโดยใช้อุปกรณ์ต่อพ่วง 5. เมื่อเลือก "การกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น" "การกำหนดตำแหน่ง" "การทำงานแบบ JOG" และ "ตัวป้องกันด้วยตัวเอง" ในโหมดการทดสอบอุปกรณ์ต่อพ่วง 6. เมื่อเริ่มการกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้น
コア、クラッド แกน และวัสดุที่ใช้หุ้ม	<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。 ●ใยแก้วนำแสงของสายเคเบิลใยแก้วนำแสงนั้น ทำจากแกนและวัสดุที่ใช้หุ้ม ●แกนนั้นเป็นใจกลางของแสงที่ถูกส่ง และมีดัชนีหักเหสูงความหนาประมาณเท่าเส้นผม ●วัสดุที่ใช้หุ้มนั้นเป็นส่วนที่ครอบคลุมด้านนอกของแกน ทำหน้าที่ในการเก็บแสง และมีดัชนีหักเหต่ำ ●แกนและวัสดุที่ใช้หุ้มนั้นแตกต่างกันในแง่ของดัชนีหักเห ซึ่งแบ่งออกเป็น SI (ดัชนีสเต็ป) และ GI (ดัชนีเกรด) ●ส่วนวัสดุที่ใช้หุ้มนั้นทำมาจากควอตซ์ แก้วผสม และพลาสติก
工業単位データ ข้อมูลหน่วยอุตสาหกรรม	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。 ไม่ได้แสดงข้อมูลที่วัดเป็น 0-100% แต่แสดงเป็นหน่วยที่ใช้กันตามความเป็นจริงในทางอุตสาหกรรม
公差 (tolerance) ความคลาดเคลื่อนที่ยินยอม (Tolerance)	規格上許容されている、わずかな寸法差のこと。 ความแตกต่างเล็กน้อยของขนาดที่ยอมรับได้ตามมาตรฐาน
構造化ラダー/FBD言語 ภาษาโครงสร้างแลดเดอร์/ภาษา FBD	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。 ภาษาโครงสร้างแลดเดอร์/ภาษา FBD เป็นภาษากราฟฟิกที่ถูกสร้างขึ้นมานานพื้นฐานของเทคโนโลยีการออกแบบของวงจรเลยมีถูกนำมาใช้ในโปรแกรมเชิงลำดับเนื่องจากเป็นภาษาที่เข้าใจง่าย
高速カウンタユニット โมดูลตัวนับความเร็วสูง	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タは、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。 ตัวนับของ CPU ของ PLC นั้นมีความสัมพันธ์กับการสแกน ทำให้มีข้อจำกัดอยู่ที่ความเร็วประมาณ 10 ครั้งต่อ 1 วินาทีติดตั้งตัวนับที่มีความเร็วสูงกว่านี้แยกต่างหากจาก CPU ของ PLC เพื่อใช้งานในโมดูลตัวนับความเร็วสูง
高速積算タイマ ตัวจับเวลาสะสมความเร็วสูง	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。 ตัวจับเวลาสำหรับการวัดระยะเวลาที่คอยล์เปิดอยู่ โดยมีหน่วยของการวัดเป็น 0.01 ถึง 100msเมื่อเปิดคอยล์ของตัวจับเวลา การวัดจะเริ่มขึ้น และเมื่อหมดเวลา หน้าสัมผัสจะเปิดแม้ว่าคอยล์ของตัวจับเวลาจะปิดอยู่ สถานะ เปิด/ปิดของหน้าสัมผัสและค่าปัจจุบันจะยังคงอยู่ที่ค่าคอยล์เปิดขึ้นมาใหม่อีกครั้ง การวัดจะเริ่มต้นใหม่จากค่าปัจจุบันที่ถูกเก็บไว้ก่อนหน้านี้
高速タイマ ตัวจับเวลาความเร็วสูง	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。 計測単位は、PC パラメータのPC システム設定で行います。デフォルト値が10.0ms で、0.01ms 単位で変更できます。 ตัวจับเวลานี้มีหน่วยการวัดอยู่ที่ 0.01 ถึง 100ms เมื่อเปิดคอยล์ของตัวจับเวลา การวัดจะเริ่มขึ้น และเมื่อหมดเวลา หน้าสัมผัสจะเปิดเมื่อปิดคอยล์ของตัวจับเวลา ค่าปัจจุบันจะกลายเป็น 0 และหน้าสัมผัสจะปิดลง หน่วยการวัดนั้น ตั้งค่าได้โดยใช้การตั้งค่าระบบคอมพิวเตอร์ของพารามิเตอร์ของเครื่องคอมพิวเตอร์ของเครื่องคอมพิวเตอร์เริ่มต้นอยู่ที่ 10.0ms และสามารถเปลี่ยนแปลงได้ขึ้นละ 0.01ms

こ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>光電スイッチ สวิตช์โฟโตอิเล็กทริก</p>	<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。 ●อุปกรณ์ตรวจสอบการมีอยู่ของวัตถุโดยการฉายแสง ●"แสง" ที่มองเห็นได้ และรังสีอินฟราเรด เป็นต้น จะถูกยิงเป็นสัญญาณแสงจากเครื่องส่งแสงที่สะท้อนโดยวัตถุตรวจจับจะถูกตรวจจับโดยใช้เซ็นเซอร์วัดแสง (แบบสะท้อน) และการเปลี่ยนแปลงปริมาณของแสงที่ตกกระทบจะถูกตรวจจับโดยใช้เซ็นเซอร์วัดแสง (แบบแสงผ่านหรือแบบสะท้อนกลับ) เพื่อให้ได้มาเป็นสัญญาณเอาท์พุท ●ใช้ระบบตรวจจับแบบไม่สัมผัสที่สามารถตรวจจับวัตถุส่วนใหญ่ได้ (เช่น แก้ว โลหะ พลาสติก ไม้ ของเหลว เป็นต้น) ●ระยะเวลาตรวจจับนั้นค่อนข้างยาว (ประมาณ 10 m. สำหรับแบบแสงผ่าน และประมาณ 1 m. สำหรับแบบสะท้อน และประมาณ 50 m. สำหรับแบบสะท้อนกลับ) เนื่องจากมีความไวต่อการตอบสนองสูง (สูงสุดประมาณ 20μs) จึงถูกนำมาใช้ในสาขาต่างๆ มากมาย ●สวิตช์บางตัวสามารถแยกสีได้
<p>คูลด์สตาร์ท การเริ่มต้นระบบใหม่ทั้งหมด</p>	<p>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。</p> <p>เมื่อรีเซ็ตหลังจากไฟอุปกรณ์ควบคุมดับ ระบบนี้จะไม่ใช้ค่าก่อนหน้า แต่จะเริ่มต้นการส่งออกจากค่าที่เพิ่งรีเซ็ตในทางกลับกัน ระบบที่เริ่มต้นส่งออกจากค่าก่อนหน้า เรียกว่า เริ่มต้นเครื่องใหม่</p>
<p>子局 สถานีรอง</p>	<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。 ●สถานีในระบบหรือสถานีรีโมต I/O เมื่อเชื่อมต่อข้อมูลใน MELSECNET ●มีความสัมพันธ์แบบแม่ลูกกับสถานีมาสเตอร์
<p>固定リードタイム (fixed lead time) เวลาที่ใช้คงที่ (Fixed lead time)</p>	<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>ใช้คำนวณระยะเวลาที่จำเป็นต่อการผลิตชิ้นส่วนที่ใช้ในการผลิตผลิตภัณฑ์ จากกำหนดการส่งมอบผลิตภัณฑ์ ในกรณีนี้ หักเวลาที่ใช้ระหว่างการวางแผนงานกับการผลิตที่กำหนดไว้สำหรับผลิตภัณฑ์แต่ละอย่างออกจากกำหนดการส่งมอบของระบบการจัดการการผลิตช่วงเวลาระหว่างการวางแผนงานกับการผลิตนี้เรียกว่า "เวลาที่ใช้คงที่"</p>
<p>コミット(COMMIT) คอมมิต (COMMIT)</p>	<p>データベースへの変更を確定させる処理です。</p> <p>กระบวนการที่ยืนยันการเปลี่ยนแปลงไปยังฐานข้อมูล</p>
<p>コモン ทั่วไป</p>	<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。 ●สายร่วม ●ถ้าบอกว่าสายร่วม 16 จุด 1 สาย หมายความว่า อินพุทหรือเอาท์พุท 16 ตัวถูกเชื่อมต่อกับสายร่วม 1 สาย โดยใช้แหล่งจ่ายไฟเดียวกัน
<p>コモンモードノイズ สัญญาณรบกวนโหมดทั่วไป</p>	<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>สัญญาณรบกวนที่เกิดขึ้นระหว่างสายสัญญาณกับสายดินหรือแผงควบคุม ยกตัวอย่างเช่น มีสัญญาณและคลื่นวิทยุ เป็นต้น ที่ถูกเหนี่ยวนำมาจากสายไฟอื่นๆ (การเหนี่ยวนำแม่เหล็กไฟฟ้า และการเหนี่ยวนำไฟฟ้าสถิต) การต่อสายดินจึงเป็นทางออกที่มีประสิทธิภาพ</p>
<p>コンカレント・エンジニアリング (Concurrent Engineering(CE)) วิศวกรรมร่วมขนาน (Concurrent Engineering (CE))</p>	<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>หมายถึงการพัฒนาพร้อมกัน เป็นการเพิ่มประสิทธิภาพทั้งช่วงชีวิตในการผลิต</p> <p>โดยการดำเนินงานแต่ละกระบวนการพร้อมกัน ตั้งแต่ขั้นตอนการกำหนดแนวคิดการพัฒนาผลิตภัณฑ์ การออกแบบผลิตภัณฑ์ การประเมินผลการทดลอง การเตรียมการผลิต</p> <p>ไปจนถึงการผลิตและการจัดส่งผลที่คาดว่าจะได้รับได้แก่ การลดระยะเวลาการพัฒนา การลดทรัพยากรในการพัฒนา ประสิทธิภาพในการใช้งาน และการลดค่าใช้จ่าย เป็นต้น</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>คอนสแตนท์สแกน สแกนค่าคงที่</p>	<p>สแกนไทม์, ซีควেনซ์โปรแกรม中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แตนท์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> <ul style="list-style-type: none"> ・コンスแตนท์スキャンの用途 <p>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แตนท์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>เนื่องจากเวลาประมวลผลของเวลาสแกนจะแตกต่างกันตามสถานะดำเนินการ/ไม่ดำเนินการตามคำสั่งที่ใช้ในโปรแกรมเชิงลำดับ เวลาในการสแกนแต่ละครั้งจึงไม่เท่ากันการสแกนค่าคงที่เป็นฟังก์ชันที่ใช้งานโปรแกรมเชิงลำดับในการทำซ้ำและรักษาเวลาสแกนให้คงที่</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ การประยุกต์ใช้รีเฟรช <p>I/O ของการสแกนค่าคงที่จะทำงานก่อนการดำเนินการของโปรแกรมลำดับการใช้งานฟังก์ชันการสแกนค่าคงที่สามารถทำให้ช่วงของรีเฟรช I/O คงที่ แม้ว่าเวลาดำเนินการของโปรแกรมลำดับจะเปลี่ยนแปลง</p>
<p>คอนเดนซาดั๊กอัพ ตัวเก็บประจุสำรอง</p>	<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。 ●การที่ตัวเก็บประจุเก็บเนื้อหาของหน่วยความจำ IC-RAM เอาไว้ในคอนเดนเซอร์ เพื่อไม่ให้หายไปเมื่อไฟดับ ●เนื่องจากกำลังการเก็บเมื่อไฟดับของคอนเดนเซอร์นั้นเป็นช่วงเวลานั้นๆ <p>วัตถุประสงค์หลักจึงอยู่ที่การเก็บข้อมูลของหน่วยความจำในระหว่างการเปลี่ยนแบตเตอรี่</p>
<p>コンパクトฟลัชชูการ์ด การ์ด CF</p>	<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>การจัดเก็บข้อมูลที่ออกโดย Compact Flash Association ตามมาตรฐานของ "CF+ and Compact Flash Specification"</p>
<p>คอมโพสิตวิดีโอ信号 สัญญาณวิดีโอคอมโพสิต</p>	<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。 ●สัญญาณวิดีโอที่รวบรวมสัญญาณสำหรับการทำให้ข้อมูลตรงกัน สัญญาณความสว่าง และสัญญาณสีเอาไว้ด้วยกัน ●หน้าจอจะแสดงตามเดสลิ แม้ว่าสัญญาณนี้จะถูกป้อนเข้าสู่ CRT ในแบบขาวดำก็ตาม ●การเชื่อมต่อใช้สายแฉกพร้อมเพียง 1 เส้น ช่วงความถี่ของภาพจึงถูกจำกัดโดยคลื่นพาหะของสี ทำให้ไม่สามารถส่งวิดีโอที่ชัดเจนได้
<p>サーキットプロテクタ ตัวป้องกันวงจร</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。</p> <p>สวิตช์ที่ป้องกันการไหม้เสียหายของสายไฟฟ้าเนื่องจากไฟฟ้าลัดวงจร เป็นต้น</p>
<p>サージ แรงดันไฟฟ้าเกิน</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。 ●แรงดันไฟฟ้าที่ผิดปกติ ●แรงดันไฟฟ้าที่อาจเกิดขึ้นเมื่อขดลวดปิด ●แรงดันไฟฟ้าเกินจะทำลายอุปกรณ์สารกึ่งตัวนำ หรือทำให้อายุการใช้งานของอุปกรณ์นั้นสั้นลงนอกจากนี้ ยังอาจเป็นสาเหตุของสัญญาณรบกวนได้อีกด้วย จึงต้องกำจัดด้วยตัวกำจัดแรงดันไฟฟ้าเกิน
<p>サージキラー ตัวกำจัดแรงดันไฟฟ้าเกิน</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。 ●อุปกรณ์ที่ใช้เพื่อวัตถุประสงค์ในการกำจัดแรงดันไฟฟ้าเกิน ●เชื่อมต่อนำเข้ากับฝั่งเอาต์พุตของ PLC เมื่อมีขดลวดหรือโหลดแบบเหนี่ยวนำอื่นๆ
<p>差圧 ความดันที่แตกต่างกัน</p>	<p>大気圧や完全真空以外の圧力を基準にして測定した圧力です。他と区別する場合、単位のあとにdiffをつけます。例1kg/cm²diff.</p> <p>差圧による流量測定等に応用されています。</p> <p>ความดันที่วัดได้บนพื้นฐานของความดันอื่นๆ</p> <p>นอกจากจากความกดอากาศและสัญญาณศาสตร์สมบูรณหากต้องการให้เห็นความแตกต่างจากความดันอื่นๆ ให้ใส่คำว่า diff. ต่อท้ายหน่วยเช่น 1 kg/cm²diff. ถูกนำมาใช้ในการวัดอัตราการไหล เป็นต้น</p> <p>โดยใช้ความดันที่แตกต่างกัน</p>

24

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
サーバ用パソコン คอมพิวเตอร์เซิร์ฟเวอร์	<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>ประกอบด้วยคอมพิวเตอร์เซิร์ฟเวอร์ฐานข้อมูล และคอมพิวเตอร์เซิร์ฟเวอร์ของโปรแกรมประยุกต์คอมพิวเตอร์เซิร์ฟเวอร์ฐานข้อมูล</p> <p>เป็นคอมพิวเตอร์ส่วนบุคคลที่มีฐานข้อมูลเชิงสัมพันธ์ที่เชื่อมโยงโมดูลอินเทอร์เน็ตเพช MES กับข้อมูลคอมพิวเตอร์เซิร์ฟเวอร์ของโปรแกรมประยุกต์เป็นคอมพิวเตอร์ส่วนบุคคลที่มีโปรแกรมการทำงานตามคำขอของโมดูลอินเทอร์เน็ตเพช MES</p>
サービス処理 การประมวลผลบริการ	<p>プログラミングツールおよび外部機器との通信処理です。</p> <p>เป็นการประมวลผลการสื่อสารกับเครื่องมือการตั้งโปรแกรมและอุปกรณ์ภายนอก</p>
サーボアンプ วงจรรขยายเซอร์โว	<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。</p> <p>อุปกรณ์ควบคุมสำหรับการหมุนมอเตอร์เซอร์โว ตามคำสั่งของอุปกรณ์โฮสต์ เช่น PLC โมดูลกำหนดตำแหน่งหรือตัวควบคุมการเคลื่อนไหว เป็นต้น</p>
サーボオン เปิดเซอร์โว	<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。 ●สัญญาณอินพุตชนิดหนึ่งในวงจรรขยายเซอร์โว ●วงจรรขยายเซอร์โวจ่ายพลังงานให้แก่มอเตอร์เซอร์โว เพื่อเริ่มการควบคุมเมื่อเปิดสัญญาณเปิดเซอร์โว (SON)
サーボパラメータ พารามิเตอร์เซอร์โว	<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。 ●ข้อมูลที่กำหนดโดยข้อมูลจำเพาะของมอเตอร์เซอร์โวที่เชื่อมต่อและวิธีการควบคุมเครื่องจักรกลโดยมีการกำหนดไว้สำหรับแต่ละแกน ●เนื่องจากพารามิเตอร์มีค่าเริ่มต้น ดังนั้นให้เปลี่ยนค่าเหล่านี้ให้สอดคล้องกับเงื่อนไขการควบคุมของแต่ละแกน
サーボモータ มอเตอร์เซอร์โว	<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。 ●มอเตอร์ที่หมุนตามคำสั่งอย่างเคร่งครัด ●มีการตอบสนองสูง และสามารถเริ่มต้นและหยุดได้ด้วยความเร็วสูง ความแม่นยำสูง และความถี่สูง ●มีทั้งแบบไฟฟ้ากระแสตรง และไฟฟ้ากระแสสลับ ทั้งยังสามารถเพิ่มความจุให้สูงได้ด้วย ●มักจะประกอบด้วยตัวเข้ารหัสที่ใช้ในการตรวจจับตำแหน่ง และสามารถดำเนินการควบคุมแบบย้อนกลับได้ด้วย
サーマルセンサ เซ็นเซอร์อุณหภูมิ	<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</p> <p>อุปกรณ์ป้องกันการไหม้เสียหายของมอเตอร์เซอร์โวเนื่องจากอุณหภูมิเพิ่มขึ้น</p>
サイクリック伝送 การส่งข้อมูลแบบวนรอบ	<p>データリンクにおいて、同一ネットワーク内の局間で、定期的にデータ通信をする機能。</p> <p>ฟังก์ชันที่สื่อสารข้อมูลอย่างสม่ำเสมอในการเชื่อมโยงข้อมูลระหว่างสถานีต่างๆ ภายในเครือข่ายเดียวกัน</p>
サイクルタイム (cycle time) เวลารอบ (Cycle time)	<p>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。</p> <p>ส่วนกลับของอัตราการผลิตของกระบวนการทั้งหมดสมมติว่า ถ้าหากสามารถประมวลผลได้ 10 รายการต่อชั่วโมง เวลารอบจะมีค่าเท่ากับ 1/10 ชั่วโมงต่อหนึ่งรายการ ซึ่งก็คือ 6 นาที</p>
在庫回転期間 ระยะเวลาการหมุนเวียนสินค้าคงคลัง	<p>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。</p> <p>ส่วนกลับของอัตราการผลิตหมุนเวียนสินค้าคงคลัง (มูลค่าของสินค้าคงคลัง ÷ มูลค่าที่เบิกของจากสต็อก) เรียกว่า ระยะเวลาการหมุนเวียนสินค้าคงคลังระยะเวลาของมูลค่าที่เบิกของจากสต็อกนั้น สามารถคิดเป็นปี เดือน สัปดาห์ และวัน เป็นต้น หากคำนวณระยะเวลารวมเป็นวัน ระยะเวลาของการหมุนเวียนจะแสดงจำนวนวันที่เก็บรักษาสินค้าคงคลัง ซึ่งเข้าใจได้ง่ายกว่าการเปรียบเทียบอัตราการผลิตหมุนเวียน</p>
在庫回転率 อัตราการผลิตหมุนเวียนสินค้าคงคลัง	<p>(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。</p> <p>อัตราการผลิตหมุนเวียน (มูลค่าที่เบิกของจากสต็อก ÷ มูลค่าที่เก็บไว้) จะคำนวณแยกตามประเภทสินค้า ใช้เพื่อตัดสินความได้เปรียบเสียเปรียบของสินค้าแต่ละประเภทยังอัตราการผลิตหมุนเวียนสูง การเข้าและการเบิกของจากสต็อกก็มีความรวดเร็ว ซึ่งแสดงให้เห็นว่าสินค้าขายดี</p>

な

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
最小負荷電流 กระแสไฟฟ้าไหลต่ำสุด	<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。 ●ค่าต่ำสุดของกระแสไฟฟ้าที่ต้องปล่อยให้ไหลในอัตราคงที่หรือสูงกว่า เพื่อให้ไดรแรกทำงาน ●นอกจากนั้น หน้าสัมผัสมีข้อกำหนดเกี่ยวกับกระแสไฟฟ้าจำนวนน้อยที่สุดของหน้าสัมผัสที่บกร่อง
最大値・最小値ホールド機能 ฟังก์ชันคงค่าน้อยที่สุดและค่ามากที่สุด	<p>デジタル出力値, およびスケール値の最大値と最小値を保持する場合に使用します。</p> <p>ใช้ในการเก็บค่าสูงสุดและค่าต่ำสุดของค่าเอาท์พุทดิจิตอลและค่าการปรับขนาดสเกล</p>
最大分解能 ความละเอียดสูงสุด	<p>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。</p> <p>แรงดันไฟฟ้าหรือกระแสไฟฟ้าเป็นค่าดิจิตอลของโมดูลแปลง A/D และโมดูลแปลง D/A</p>
最大変換速度 ความเร็วการแปลงสูงสุด	<p>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。</p> <p>เวลาสูงสุดตั้งแต่ป้อนอินพุทจนส่งออกเอาท์พุทที่เป็นค่าดิจิตอลหรือค่าอนาล็อก</p>
最大リンク点数 จำนวนลิงค์สูงสุด	<p>MELSECNET、CC-Link IEにおいてリンクできるデバイスの最大点数。</p> <p>ค่าสูงสุดของจำนวนอุปกรณ์ที่สามารถเชื่อมโยงใน MELSECNET และ CC-Link IE</p>
差立て、差立て板 จ่ายงาน, ป้ายจ่ายงาน	<p>生産現場での個々の作業者に対して、作業指示を出すこと。昔は、カードに作業指示を書いて、状差しのよなものに差して作業指示をしていた。複数の作業者がいるので、この「状差し」のよなものは、ボード上になっている。このボードを「差立て板」と言う。</p> <p>การสั่งงานต่อพนักงานแต่ละคนในหน่วยผลิตในอดีต มีการเขียนใบสั่งงานลงในบัตรส่งไปให้คล้ายกับจดหมายเพื่อทำการสั่งงานเนื่องจากมีพนักงานจำนวนมาก สิ่งที่คล้ายกับ "จดหมาย" นี้ติดอยู่บนแผ่นป้ายเรียกแผ่นป้ายนี้ว่า "ป้ายจ่ายงาน"</p>
差動方式 โหมดความแตกต่าง	<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。 ●เป็นโหมดเอาท์พุทที่มีลักษณะการมีขั้วตรงกันข้ามแบบย้อนกลับเมื่อส่งสัญญาณเอาท์พุทอย่างหนึ่ง ●สามารถส่งสัญญาณความเร็วสูง ทนต่อสัญญาณรบกวนและมอดูเด่นอื่นๆ จึงใช้ส่งสัญญาณความเร็วสูง เช่น อินพุท/เอาท์พุทแบบแกลฟัลส์ ●โดยทั่วไปจะเรียกด้านส่งสัญญาณว่าไดรเวอร์ และด้านรับสัญญาณว่ารีซีฟเวอร์ โดยใช้ IC เฉพาะหน้าที่
サブセット処理 การประมวลผลเซตย่อย	<p>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。</p> <p>การประมวลผลเซตย่อยมีข้อจำกัดกับอุปกรณ์ที่ใช้กับคำสั่งพื้นฐาน และคำสั่งประยุกต์ ทำให้ประมวลผลได้รวดเร็วขึ้น</p>
サプライヤ (supplier) ผู้จัดจำหน่าย	<p>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。</p> <p>เป็นปลายทางของการสั่งซื้อ มีแหล่งจ่ายของสินค้า (สินค้าคงคลัง) หรือทรัพยากร (ไหล)</p>
サムチェック จำนวนรวม	<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。</p> <p>เป็นฟังก์ชันที่ตรวจหา (การตรวจหาความผิดพลาด) เมื่อมีการเปลี่ยนแปลงในช่วงกลางของการส่งข้อมูล</p>
サンプリングカウンタ機能 ฟังก์ชันนับสุม	<p>カウンタ機能選択開始指令の信号が入力されてから、あらかじめ設定されたサンプリング時間の間に入力されたパルス数をカウントして、バッファメモリに格納する機能。</p> <p>ฟังก์ชันที่นับพัลส์ที่อินพุทตั้งแต่มีสัญญาณคำสั่งเริ่มคัดเลือกฟังก์ชันตัวนับจนถึงเวลาการสุ่มตัวอย่างที่ตั้งค่าไว้ล่วงหน้า และจัดเก็บไว้ในหน่วยความจำบัฟเฟอร์</p>
サンプリング処理 การประมวลผลการสุ่มตัวอย่าง	<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。</p> <p>แปลงค่าอินพุทอะนาล็อกด้วยตัวแปลง A/D ตามลำดับ ส่งค่าเอาท์พุทดิจิตอลในแต่ละครั้ง และจัดเก็บไว้ในหน่วยความจำบัฟเฟอร์</p>
サンプリングトレース ติดตามการสุ่มตัวอย่าง	<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なった機能。 ●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。 ●ฟังก์ชันที่ทำให้ง่ายต่อการค้นหาความล้มเหลวเชิงกลหรือความผิดปกติของโปรแกรม PLC ●สามารถจัดเก็บจำนวนครั้งที่สแกนหรือเปิด/ปิดอุปกรณ์เฉพาะตามที่ระบุ ●ใช้อุปกรณ์ต่อพ่วงในการตรวจสอบสำหรับใช้ในภายหลัง ●คุณยังสามารถระบุช่วงเวลาเหนือจากจำนวนครั้งของการสแกน

サー

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>サンプルPI制御 การควบคุม PI ของตัวอย่าง</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。</p> <p>วิธีการที่ใช้การควบคุม PID อย่างต่อเนื่องกับกระบวนการที่มีเวลาสุญญเปล่ามาก มีการเปลี่ยนแปลง MV ต่อไป โดยไม่ได้ตรวจสอบผลของ MV ของค่าปริมาณควบคุม</p> <p>ทำการควบคุม PI เฉพาะในเวลาควบคุมในแต่ละรอบที่ควบคุม จากนั้นจึงรักษาเอาท์พุทให้คงที่</p>
<p>シーケンシャルファンクションチャート ชาร์ทฟังก์ชันเชิงลำดับ</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) เป็นภาษา PLC ชนิดหนึ่ง มาจากมาตรฐานของ IEC ●ภาษาอธิบายข้อมูลเฉพาะของการควบคุมที่ทำให้เงื่อนไขและลำดับการดำเนินการของโปรแกรมมีความชัดเจน รับรู้โครงสร้างทั้งหมดโดยแสดงชุดการควบคุมด้วยแผนภูมิบล็อกที่คล้ายกับแผนผังกระบวนการ
<p>シームレス (seamless) ไร้รอยต่อ (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。</p> <p>ผู้ใช้สามารถนำไปใช้ร่วมกับบริการหลายอย่างได้อย่างกลมกลืนคำว่า "Seamless" เป็นคำภาษาอังกฤษ มีความหมายว่า "ไร้รอยต่อ" แต่นำมาใช้ในความหมายที่ว่า ลดการรับส่งในระหว่างบริการหลายอย่าง จนผู้ใช้สามารถใช้งานบริการหลายอย่างได้ราวกับว่าเป็นบริการเดียวกัน</p>
<p>シールドケーブル ชีลด์ป้องกันสาย</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。</p> <p>สายที่มีชีลด์ป้องกันสายเพื่อไม่ให้มีสัญญาณรบกวนจากภายนอก โดยการรวมสายสื่อสารเข้าด้วยกัน</p>
<p>シェル (shell) เปลือ (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。</p> <p>ซอฟต์แวร์ที่รับการควบคุมของผู้ใช้ และส่งคำสั่งที่ได้รับไปยังส่วนแกนกลางของระบบปฏิบัติการแปลความหมายของตัวอักษรที่อื่นพุดจากแป้นพิมพ์หรือการคลิกเมาส์</p> <p>แล้วส่งไปยังระบบปฏิบัติการเพื่อให้ฟังก์ชันที่เกี่ยวข้องได้ทำงานเซลล์ใน Windows คือ Explorer หรือพร้อมที่รับคำสั่ง ส่วนใน Mac OS คือ Finder และในระบบปฏิบัติการ UNIX คือ bash หรือ csh เป็นต้น</p>
<p>仕掛品 (work in process) งานระหว่างผลิต</p>	<p>工場のラインの中で、生産途中の製品を言う。</p> <p>คือผลิตภัณฑ์ในช่วงกลางของการผลิตในสายการผลิตของโรงงาน</p>
<p>時間比例制御 การควบคุมที่แปรผันตามเวลา</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。</p> <p>เปลี่ยนแปลงอัตราส่วนเปิด/ปิดของเอาท์พุทที่แปรผันตามผลการคำนวณ PID เพื่อทำการควบคุมเครื่องทำความร้อน เป็นต้น</p>
<p>自己診断 การวินิจฉัยด้วยตัวเอง</p>	<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。 ●ฟังก์ชันที่ CPU ของ PLC ตรวจสอบความผิดปกติของ CPU ของตัวเอง ●ได้แก่ สัญญาณเตือนข้อผิดพลาดของหน่วยความจำ ตัวจับเวลารวข้อต็อก แรงดันแบตเตอรี่ผิดปกติ เป็นต้น
<p>実現在値 ค่ากระแสจริง</p>	<p>フィードバックパルスより算出した実際のサーボ移動量のパルス数。</p> <p>จำนวนพัลส์ของระยะเคลื่อนไหวนของเซอร์โวที่คำนวณจากสัญญาณพัลส์ย้อนกลับ</p>
<p>実行周期 รอบการทำงาน</p>	<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。 POU ประเภทโปรแกรม เช่น IN, PHPL, OUT1 เริ่มทำงานตามวัฏจักรที่กำหนดเรียกวัฏจักรนี้ว่า รอบการทำงานใน PX Developer สามารถตั้งค่ารอบการทำงานได้เป็นความเร็วสูง (100 ms), ความเร็วปานกลาง (200 ถึง 500 ms) และความเร็วต่ำ (500 ms ถึง 5000 ms) นอกจากนี้ รอบการคำนวณควบคุมของ PID, BPI เป็นต้นนั้น มีการตั้งค่ารอบการควบคุม (CT) ที่ต่างจากรอบการทำงานรอบการควบคุมเป็นจำนวนเท่าที่เต็มหน่วยของรอบการทำงาน</p> <p>ตัวอย่างของความสัมพันธ์ระหว่างรอบการควบคุมกับรอบการทำงานคือ กรณีที่การควบคุม PID พื้นฐานมีรอบการทำงาน 0.2 วินาที และรอบการควบคุมของคำสั่ง PID เป็น 1.0 วินาที</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
実効負荷率 อัตราโหลดที่เหมาะสม	定格電流に対する連続実効負荷電流の割合。 อัตราส่วนของกระแสโหลดที่เหมาะสมต่อเนื่อง ต่อกระแสไฟฟ้าที่กำหนด
質量流量計 มาตรวัดการไหลของมวล	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。 คือเครื่องวัดการไหลที่ทำการวัดมวลของของเหลวเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงอย่างมากของอุณหภูมิและความดันของของไหล ความหนาแน่นของของไหลจะเปลี่ยนแปลง จึงเป็นสิ่งจำเป็นต้องชดเชยอุณหภูมิและความดันต่อปริมาณการไหล ระบบจะกลายเป็นสิ่งที่ซับซ้อนและมีแหล่งข้อผิดพลาดมากที่สุดในกรณีเช่นนี้ วิธีการที่เหมาะสมในการวัดอัตราการไหลคือการวัดมวล วิธีดังกล่าวได้ถูกนำมาใช้บ่อยครั้งมากขึ้นในระยะปัจจุบันในมาตรวัดการไหลของมวลนั้น มีวิธีการโคริโอลิสที่ใช้ "แรงบิด (แรงโคริโอลิส)" ที่แปรผันกับมวลของไหลในท่อ หรือวิธีทางความร้อนที่วัดอุณหภูมิที่เพิ่มขึ้นเมื่อเพิ่มความร้อนให้แก่ของไหล เป็นต้น
始動完了 การเริ่มต้นเสร็จสิ้น	始動をかけた位置決めユニットが、正常に位置決めをスタートした状態であることをすぐに答える信号。 สัญญาณที่โมดูลกำหนดตำแหน่งที่ได้เริ่มต้นนั้นอยู่ในสถานะที่เริ่มการกำหนดตำแหน่งได้ตามปกติ
始動時バイアス速度 ความเร็วไบอัสเมื่อเริ่มต้น	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。 ในการกำหนดตำแหน่งนั้น การเริ่มเคลื่อนไหวนั้นของเครื่องจักรจะใช้แรงบิดจำนวนมาก แต่สแต็ปมอเตอร์มีแรงบิดขาดความเสถียรที่ความเร็ว 0 หากเริ่มต้นด้วยความเร็วระดับหนึ่งตั้งแต่แรกจะเริ่มทำงานได้อย่างราบรื่นซึ่งก็คือ ความเร็วที่ตั้งค่าเมื่อเริ่มต้นนั่นเอง
自動復列 การเชื่อมต่อใหม่อีกครั้งโดยอัตโนมัติ	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。 คือการแก้ไขความผิดปกติจนกลับไปยังสถานะปกติแล้วกลับไปทำงานได้โดยอัตโนมัติ เมื่อสถานีในระบบหรือสถานี I/O ระยะไกลเกิดความผิดปกติในการเชื่อมต่อข้อมูล
自動リフレッシュ設定 ตั้งค่ารีเฟรชอัตโนมัติ	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・書き込みされます。 ตั้งค่าหน่วยความจำบัฟเฟอร์ที่จะรีเฟรชโดยอัตโนมัติ หน่วยความจำบัฟเฟอร์ที่มีการตั้งค่ารีเฟรชอัตโนมัติจะถูกอ่านและเขียนไปยังอุปกรณ์ที่ระบุโดยอัตโนมัติ เมื่อใช้คำสั่ง END ของหน่วย CPU
シフト機能 ฟังก์ชันเคลื่อนย้าย	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。 ฟังก์ชันที่บวกค่าใดๆ เข้ากับค่าเอาต์พุตดิจิทัลที่ทำการแปลง A/D ในการแปลง A/D นอกจากนั้น เป็นฟังก์ชันเอาต์พุตอะนาล็อกโดยบวกค่าใดๆ เข้าในอินพุตดิจิทัลในการแปลง D/A เมื่อเปลี่ยนปริมาณเคลื่อนย้าย ค่าเอาต์พุตจะถูกสะท้อนตามเวลาจริง จึงปรับละเอียดได้เมื่อเริ่มการทำงานของระบบ
ジャストインタイム (Just-In-Time) ทันเวลา (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。 เป็นเสาหลัก 1 ใน 2 ประการของระบบการผลิตของโตโยต้า มีแนวความคิดที่จะผลิตหรือลำเลียงเฉพาะปริมาณที่ต้องการของสิ่งที่ต้องการ ในเวลาที่ต้องการ เพื่อยกระดับการบริหารการผลิตที่มีการเปลี่ยนแปลงโดยสมมติจากการเคลื่อน และมักถูกพื้นฐาน 3 ประการคือ "รับโดยกระบวนการต่อไป" "การไหลของกระบวนการ" และ "กำหนดเวลาผลิตตามจำนวนที่ต้องการ"
周期カウンタ機能 ฟังก์ชันนับรอบ	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、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。 ฟังก์ชันที่จับกับพัลส์ที่อินพุตลงในหน่วยความจำบัฟเฟอร์ตามรอบเวลาที่กำหนดไว้ล่วงหน้า ในระยะเวลาที่มีอินพุตของสัญญาณคำสั่งเริ่มการเลือกฟังก์ชันการนับ

し
す

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
渋滞監視アラーム เตือนการตรวจสอบว้อชต์ออก	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。 เป็นการแจ้งเตือนของเวลาตอบกลับสถานะที่ใช้เวลาไม่น้อยกว่าค่าที่กำหนด หลังจากเอาท์พุทคำสั่งควบคุมเปิด/ปิด เป็นต้น สงสัยว่า สายควบคุมอาจขาด แหล่งไฟควบคุมปิด หน้าสัมผัสชำรุด เป็นต้น
受信レベル ระดับการรับสัญญาณ	データリンクの受信側の光電力の保証レベルを示す値。 ค่าที่บ่งชี้ระดับของการประกันของพลังงานแสงจากตัวรับสัญญาณในการเชื่อมต่อข้อมูล
手動パルサ ตัวป้อนพัลส์ด้วยตัวเอง	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 อุปกรณ์สร้างพัลส์ด้วยการหมุนคันทวนด้วยตัวเอง
手動復列 การเชื่อมต่อใหม่อีกครั้งด้วยตัวเอง	●データリンクにおいてローカル局あるいはリモートI/O局に異常が発生し解列状態になったのち、異常を修復しリンク状態に戻す方法として、人がマニュアル操作する方法。 ●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。 ●คือการแก้ไขความผิดปกติด้วยการควบคุมของผู้ใช้ เป็นวิธีกลับไปยังสถานะเชื่อมต่อด้วยการแก้ไขความผิดปกติเมื่อสถานะในระบบหรือสถานะ I/O ระยะไกลเกิดความผิดปกติในการเชื่อมต่อข้อมูลจนยกเลิกการเชื่อมต่อ ●ใน MELSECNET นั้นต้อง "รีเซ็ต" โมดูลเชื่อมต่อหรือ CPU ของแต่ละสถานี จึงต้องหยุดระบบการเชื่อมโยงข้อมูลชั่วคราวอย่างแท้จริง
ジョブ งาน	データベースとのアクセスを実行する単位です。 เป็นหน่วยในการดำเนินการเข้าถึงฐานข้อมูล
シリアル伝送、シリアルインタフェース การส่งข้อมูลแบบซีเรียล, อินเทอร์เฟซแบบซีเรียล	●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。 ●โหมดการส่งข้อมูลค่าฐานสอง (0,1) ที่แต่ละสายจะส่งข้อมูลที่ละบิตตามลำดับ (แบบอนุกรม)
スイッチングレギュレータ การควบคุมไฟแบบสวิตซ์ิ่ง	●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。 ●แหล่งจ่ายไฟที่มีความเสถียร โดยเปลี่ยนกระแสสลับเป็นกระแสตรง ●การทำไฟฟ้ากระแสสลับ 50Hz หรือ 60Hz ให้เป็นความถี่สูงก่อน (การสวิตซ์) กรองกระแสแล้วเปลี่ยนเป็นกระแสตรง ●มีจุดเด่นคือ มีประสิทธิภาพสูง มีขนาดเล็ก ทนต่อแรงดันตกทางด้านไฟฟ้ากระแสสลับ มักใช้แหล่งจ่ายไฟในวงจรอิเล็กทรอนิกส์ ●กระแสสูงมากเมื่อเปิดอินพุททางด้านกระแสสลับ
数値制御装置 อุปกรณ์ควบคุมค่า	●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。 ●อุปกรณ์ควบคุมค่า (Numerical Control unit) ●อุปกรณ์ควบคุมโดยกลไกเซอร์โวและข้อมูลที่เป็นตัวเลข เช่น ในการทำงานของเครื่องจักรและหุ่นยนต์
スキーマ (schema) สกีมา (Schema)	一般にDBMSが持つ定義言語を利用して行なうデータベースの記述。XMLにおけるスキーマは、XML文書の取り得る構造を記述したものである。つまり、要素や属性の配列に関して、正しい並び方と間違った並び方をコンピュータ言語として明確に記述したもの、という意味である。 คำอธิบายของฐานข้อมูลที่ใช้ภาษากำหนดโครงสร้าง โดยทั่วไปมักจะเป็นภาษา DBMS สกีมา ใน XML คือการอธิบายโครงสร้างที่อ่านมาจากเอกสาร XML กล่าวคือ หมายถึง การทำลำดับการเรียงที่ถูกต้องกับลำดับการเรียงที่ผิด ของการเรียงองค์ประกอบหรือแอตทริบิวต์ให้มีความชัดเจนด้วยภาษาคอมพิวเตอร์
スキーマ言語 (schema language) ภาษาสกีมา (Schema language)	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。 ภาษาที่กำหนดโครงสร้างเมื่อสร้างเอกสารในรูปแบบ XML และ SGML คือภาษาที่ใช้อธิบายสกีมา
スキヤンタイム เวลาสแกน	CPU ユニットの、RUN 状態のときに下記の処理を繰返し行います。スキヤンタイムは、これらの処理および実行時間の合計です。 ・リフレッシュ処理 ・プログラムの演算処理 ・END処理 หน่วย CPU จะดำเนินงานประมวลผลต่อไปอย่างซ้ำๆ ในขณะที่ทำงาน เวลาสแกนคือผลรวมของการประมวลผลเหล่านี้กับเวลาที่ดำเนินการ ・ การประมวลผลการรีเฟรช ・ การประมวลผลการคำนวณ ・ และการประมวลผลการ END ของโปรแกรม

す

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
スケーリング機能 ฟังก์ชันปรับขนาดสเกล	A/D 変換値を設定した比率値に変換し、バッファメモリに取り込むことが可能です。 またD/A 変換ではデジタル入力値の範囲を、設定した任意の範囲に変換してアナログ出力することが可能です。 สามารถแปลงค่าที่ตั้งไว้ของการแปลง A/D เป็นค่าอัตราส่วน และสามารถอ่านค่าเข้าในหน่วยความจำบัพเฟอร์ได้ นอกจากนั้น การแปลง D/A เป็นการแปลงช่วงอินพุตดิจิตอลเป็นช่วงใดๆ ที่ตั้งค่า เพื่อให้เป็นเอาท์พุทอะนาล็อก
スタック (stack) สแต็ก (Stack)	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。 โครงสร้างข้อมูลประเภทหนึ่งที่ข้อมูลที่อินพุตตอนหลังสุดจะกลายเป็นเอาท์พุทเสียก่อนนอกจากนี้ เรียกโครงสร้างข้อมูลที่อินพุทก่อนกลายเป็นเอาท์พุทก่อนว่าคิว (แมทริกซ์แถวคอย) ซึ่งกลับกับสแต็ก
ステータスタグ แท็กสถานะ	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 [※] を有したタグです。 แท็กที่มีแผ่นหน้าที่มีฟังก์ชันการควบคุมเปิดปิดของโซลินอยด์วาล์ว หรือการเริ่มต้นและหยุดของมอเตอร์
ステータスラッチ แลตช์สถานะ	●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。 ●ฟังก์ชันหน่วยความจำของอุปกรณ์ทั้งหมด ทำให้ง่ายต่อการค้นหาข้อผิดพลาดในโปรแกรมหรือการล้มเหลวเชิงกล ●ใช้อุปกรณ์ต่อพ่วงในการจัดเก็บข้อมูลการเปิด/ปิดของอุปกรณ์ทั้งหมดในการสแกนหนึ่งครั้ง เพื่อให้สามารถตรวจสอบได้ในภายหลัง ●สามารถดูอุปกรณ์ทั้งหมดได้ แต่จำกัดเฉพาะหน่วยความจำของการสแกนหนึ่งครั้งเท่านั้น
ステップ สเต็ป	●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。 ●หน่วยความจำของโปรแกรมเชิงลำดับ ●1 สเต็ป = 2 ไบท์หรือ 4 ไบท์ 1k สเต็ป = 1024 สเต็ป ●ใส่หมายเลขสเต็ปตามลำดับการทำงานของโปรแกรม ●หน้าสัมผัสหนึ่งจุดมีหนึ่งสเต็ป มีหนึ่งสเต็ปในขดลวดขดหนึ่งอีกด้วย ●คำสั่งบางคำสั่งมีหลายสเต็ป ●CPU คำนวณตามลำดับของสเต็ปนี้
ステップ運転 การทำงานที่ละสเต็ป	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。 ฟังก์ชันที่การประมวลผลการทำงานของ PLC จะใช้ความเร็วสูง แต่ดำเนินการงานขณะตรวจสอบเนื้อหาในแต่ละอุปกรณ์และสถานะการทำงานของโปรแกรม
ステップラン ดำเนินการขั้นตอน	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。 ฟังก์ชันเพื่อให้แก้จุดบกพร่องและทดลองเดินเครื่องของ PLC
ストップバ停止 หยุดโดยตัวหยุด	位置決めにおいて原点復帰の方法のうち、原点にストップバを設けそれに当てて停止させる方法。 เป็นวิธีคืนตำแหน่งเริ่มต้นในการกำหนดตำแหน่ง ที่มีตัวหยุดที่ตำแหน่งเริ่มต้นซึ่งแตะแล้วอุปกรณ์จะหยุด
ストロークリミット ขีดจำกัดจังหวะ	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。 ช่วงที่สามารถทำการกำหนดตำแหน่งได้ หรือถ้าออกจากตำแหน่งนี้แล้วเครื่องจักรจะได้รับความเสียหาย
ストロブ信号 สัญญาณการเคลื่อนไหว	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。 สัญญาณพัลส์ก่อนและหลังการอ่านสัญญาณที่ไม่รวมผลกระทบจากสัญญาณรบกวนและการทำให้ข้อมูลตรงกัน
スプライト表示 การบ่งชี้สไปรท์	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。 การแสดงตัวเลขการเปลี่ยนแปลงใดๆ สายอักขระ รูปทรงและสิ่งอื่นๆ โดยการระบุโปรแกรมหรือข้อมูลของอุปกรณ์ของ PLC
スループット (through put) ปริมาณงาน (Throughput)	TOCの用語としては、販売価格から直接原価(材料費のみ)を引いて求めた期間利益のこと。工場がどれだけ効率よく利益を生み出しているかを表す。設備などの固定費を考慮しない点が特徴である。 เป็นคำศัพท์ของ TOC คือกำไรของช่วงเวลา ที่ได้จากราคาขาย ลบด้วยต้นทุนทางตรง (ค่าวัสดุเท่านั้น) เป็นตัวบ่งชี้ว่า โรงงานมีการผลิตที่มีประสิทธิภาพด้านกำไรเท่าใดมีจุดเด่นคือ ไม่ได้คำนึงถึงต้นทุนคงที่ เช่น อุปกรณ์

す
せ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
スレーブ局 สถานีรอง	<p>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。</p> <p>เป็นคำทั่วไปของสถานีที่ไม่ใช่สถานีมาสเตอร์ (ได้แก่ สถานีในระบบ สถานี I/O ระยะไกล สถานีอุปกรณ์ระยะไกล และสถานีอุปกรณ์อัจฉริยะ เป็นต้น)</p>
スレーブ軸 แกนรอง	<p>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。</p> <p>ด้านที่ข้อมูลการกำหนดตำแหน่งถูกละเลยบางส่วนเมื่อเดินเครื่องค่าช่วงแบบเส้นตรงในโมดูลการกำหนดตำแหน่ง</p>
制御系/待機系 ระบบควบคุม/ระบบรอ	<p>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</p> <p>ระบบควบคุมและการสื่อสารของเครือข่ายในแหล่งจ่ายเข้า/ระบบการสำรองข้อมูลในแหล่งจ่ายเข้า</p>
制御周期 รอบการควบคุม	<p>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。</p> <p>(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。</p> <p>ปัจจัยการทำงานของการทำงานควบคุมในบล็อกฟังก์ชันควบคุมอย่างต่อเนื่องนั้น การทำงานเช่นการประมวลผลอินพุตจะเริ่มต้นตามรอบการทำงาน แต่การคำนวณควบคุม PID จะเริ่มต้นตามรอบการควบคุม (รอบการควบคุมเป็นจำนวนเท่าที่เต็มหน่วยของรอบการทำงาน) คำสั่งที่สามารถตั้งค่าในรอบการควบคุมคือ PID, BPI, IPD, ONF2, ONF3, R, 2PID</p> <p>(อ้างอิง) ตัวอย่างการเลือกรอบการควบคุม (CT) ในการควบคุม PID นั้น ถ้าเวลาอินทิเกรตหรือปริพันธ์มาก (ยาว) เมื่อให้รอบการควบคุม (CT) มาก (ยาว) จะสามารถปรับปรุงสมรรถนะการควบคุมได้</p>
制御モード โหมดการควบคุม	<p>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。</p> <p>สวิตช์เปลี่ยนโหมดการควบคุมด้วยตัวเอง (MANUAL, MAN, M) อัตโนมัติ (AUTO, AUT, A) ต่อเรียง (CASCADE, CAS, C) เป็นต้นตามปกติ การสลับจาก CAS ไปยัง MAN และสลับจาก MAN ไปยัง CAS จะผ่านทาง AUTO เมื่อสัญญาณเตือนหยุด ระบบจะเปลี่ยนจาก CAS ไปยัง MAN โดยอัตโนมัติบางครั้งเรียกว่าโหมดการทำงาน</p>
静電誘導ノイズ สัญญาณรบกวนเหนี่ยวนำไฟฟ้าสถิต	<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いが大きい。 ●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。 ●เนื่องจากระหว่างสองสายมีความจุไฟฟ้าสถิต (ความจุลอย) เมื่อให้แรงดันไฟฟ้าที่สายหนึ่ง อีกสายหนึ่งจะเกิดแรงดันไฟฟ้า ●เมื่อสายสองสายมีระยะห่างกันน้อย หรือมีความถี่สูงเช่นสัญญาณรบกวน จะเกิดแรงดันไฟฟ้าสูงขึ้นมาก ●สามารถป้องกันได้โดยแยกสายห่างออกจากกัน (อย่างน้อย 40 เท่าของขนาดสาย) หรือทำชิลด์ป้องกันสาย ●ตามปกติ ใช้สายที่มีชิลด์ป้องกัน และต้องลงดินจากชิลด์ป้องกัน
制動 การเบรค	<p>運転中の電動機の回転を停止させること。</p> <p>ต้องหยุดการหมุนของมอเตอร์ที่กำลังทำงาน</p>
正動作 การทำงานทางตรง	<p>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)</p> <p>คือการทำงานเพิ่มปริมาณควบคุม MV ตามค่าวัดที่เพิ่มขึ้น PV ในการควบคุม PID (ตัวอย่าง: การทำความเย็น)</p>
正ループ วงรอบความสัมพันธ์เชิงบวก	<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。 ●正ループに異常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。 ●วงรอบใน MELSECNET ที่มีสองวงรอบและใช้สื่อสารปกติ เป็นวงรอบกลับ เรียกโดยย่อว่า F.LOOP ●ถ้ามีความผิดปกติในวงรอบความสัมพันธ์เชิงบวก ก็จะใช้วงรอบย่อยอีกชุดหนึ่ง ●นอกจากนี้ ยังเป็นชื่อของคอนเนคเตอร์สายแกนร่วมหรือสายใยแก้วนำแสงของลิงค์โมดูล ด้านที่มี OUT คือมีวงรอบความสัมพันธ์เชิงบวกเป็นเกณฑ์ และด้านที่มี IN คือมีวงรอบความสัมพันธ์เชิงลบเป็นเกณฑ์ ●วงรอบความสัมพันธ์เชิงบวกและวงรอบย่อยอยู่ในสายเดียวกัน

せ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
正論理 ลอจิกทางบวก	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。 ข้อตกลงที่ว่า ให้แรงดันไฟฟ้าสูง (High) เป็นเปิด (1) และให้แรงดันไฟฟ้าต่ำ (Low) เป็นปิด (0)
セカンダリループ วงรอบขั้นที่สอง	カスケード制御の2次(下位)ループ。 วงรอบขั้นที่สอง (ขั้นต่ำ) ของการควบคุมแบบต่อเรียง
積算タイマ ตัวจับเวลาสะสม	コイルがONになった時間を積算する方式のタイマ。 ตัวจับเวลาที่บวกรวมเวลาที่ขดลวดเปิดอยู่
ゼグメント長 ความยาวของเซกเมนต์	10BSE5などのバス形通信路の両端までの長さ。 ความยาวระหว่างปลายทั้งสองของเส้นทางการสื่อสารแบบบัส เช่น 10BSE5
絶縁トランス หม้อแปลงหุ้มฉนวน	<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。 ●ขดลวดปฐมภูมิและขดลวดทุติยภูมิของหม้อแปลงหลักจะมีฉนวน และถูกพันไว้ให้เป็นอิสระต่อกัน ●สัญญาณรบกวนจะไม่ถูกส่งผ่านได้อย่างง่ายดาย ●หม้อแปลงที่มีชิลด์ป้องกันเป็นหม้อแปลงที่มีชิลด์ป้องกันระหว่างด้านปฐมภูมิกับด้านทุติยภูมิ สัญญาณรบกวนจึงส่งผ่านได้ยากขึ้นอีก
設計圧力 ความดันออกแบบ	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。 ในการแก้ไขอุณหภูมิและความดันของปริมาณไหลนั้น ถ้าวัดปริมาณไหลด้วยความดันที่แตกต่างจากข้อมูลจำเพาะในการออกแบบ มีความจำเป็นที่จะต้องแก้ไขให้เป็นอัตราการไหลตามความดันตามข้อมูลจำเพาะ ในการออกแบบความดันออกแบบในกรณีนี้คือ ความดันตามข้อมูลจำเพาะในการออกแบบ
設計温度 อุณหภูมิออกแบบ	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。 ในการแก้ไขอุณหภูมิและความดันของปริมาณไหลนั้น ถ้าวัดปริมาณไหลด้วยอุณหภูมิที่แตกต่างจากข้อมูลจำเพาะในการออกแบบ มีความจำเป็นที่จะต้องแก้ไขให้เป็นอัตราการไหลตามอุณหภูมิตามข้อมูลจำเพาะในการออกแบบ อุณหภูมิออกแบบในกรณีนี้คือ อุณหภูมิตามข้อมูลจำเพาะในการออกแบบ
絶対圧力 ความดันสัมบูรณ์	完全(絶対)真空を基準として測定した圧力の大きさのことです。絶対圧であることを示す場合、工業単位のもとにabsをつけ表示します。 例: 5kg/cm ² abs ขนาดของความดันที่มีการอ้างอิงถึงสุญญากาศสมบูรณ์ (สัมบูรณ์) เพื่อแสดงให้เห็นว่าเป็นความดันสัมบูรณ์ เราใส่ตัวอักษร abs หลังจากหน่วยวัดทางอุตสาหกรรม ตัวอย่างเช่น: 5kg/cm ² abs
絶対位置検出システム ระบบตรวจหาตำแหน่งอัตโนมัติ	<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。 ●เป็นระบบในการกำหนดตำแหน่ง ถ้าตั้งค่าตำแหน่งเริ่มต้นเมื่อเริ่มเปิดอุปกรณ์ แม้อุปกรณ์จะจ่ายไฟ โมดูลกำหนดตำแหน่งหรือวงจรรขยายเซอร์โวจะจดจำตำแหน่งเครื่องจักร และคงตำแหน่งปัจจุบันเอาไว้ ●เนื่องจากทำการแก้ไขเมื่อเครื่องจักรเยื้องตำแหน่ง จึงไม่ต้องกลับสู่ตำแหน่งเริ่มต้นหลังจากเปิดแหล่งจ่ายไฟ อีกครั้ง ●การกำหนดค่าระบบนี้ต้องมีโมดูลการกำหนดตำแหน่งกับวงจรรขยายเซอร์โวจะของระบบตรวจหาตำแหน่งสัมบูรณ์ และมอเตอร์เซอร์โวจะที่มีอุปกรณ์ตรวจหาตำแหน่งสัมบูรณ์
接点出力 เอาท์พุทหน้าสัมผัส	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個を外側へ接続できる形式。 รูปแบบของเอาท์พุทของ PLC ที่มีรีเลย์ขนาดเล็กอยู่ภายใน และเชื่อมต่อหน้าสัมผัสสับเคลื่อน 1 ตัวออกไปภายนอก
セミグラフィック เซมิกราฟิก (ควบคุม)	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。 การใช้รูปแบบที่เตรียมไว้ล่วงหน้าเพื่อเขียนรูปทรงลงบนหน้าจอ เป็นต้น
セル生産 (Cellular Manufacturing) การผลิตแบบเซลล์ (Cellular manufacturing)	一連の部品群を生産する製造プロセスで、機械の配置を工夫することによって、比較的狭いスペースで作業を行う。それにより作業を効率化し、在庫を削減する。 การทำงานในพื้นที่ค่อนข้างแคบโดยออกแบบตำแหน่งเครื่องจักรในกระบวนการผลิตกลุ่มชิ้นส่วนชุดหนึ่ง ทำงานได้อย่างมีประสิทธิภาพ ดังนั้นจึงลดสินค้าคงคลัง

せそ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
ゼロクロススイッチング การสวิตช์แบบซิงโครรส	<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。 ●การทำให้นำหรือไม่นำไฟฟ้าที่คลื่นไซน์มีค่าใกล้กระแส 0 ในไทรสเตอร์สำหรับปิดเปิดไฟฟ้ากระแสสลับ ●วัตถุประสงค์คือ การควบคุมการไหลของกระแส ●นอกจากนี้ ไตรแอกจะทำงานได้ง่ายเนื่องจากคุณสมบัติที่ไม่นำไฟฟ้าที่กระแส 0 เช่นนี้
零点信号 สัญญาณซีโรพอยท์	<p>エンコーダの軸1回転につき1個発生するパルス。</p> <p>พัลส์ที่สร้างขึ้น 1 ตัวเมื่อแกนตัวเข้ารหัสหมุน 1 รอบ</p>
ゼロドリフト ซีโรดริฟต์	<p>温度によるゼロ点の変動分。</p> <p>ปริมาณเปลี่ยนแปลงของจุดศูนย์เนื่องจากอุณหภูมิ</p>
選択リフレッシュ รีเฟรชการเลือก	<p>COM命令やCCOM命令を用い、シーケンスプログラム実行途中の任意のタイミングや条件で、I/O リフレッシュなどを実施することを示します。</p> <p>การใช้คำสั่ง COM หรือ CCOM เพื่อแสดงรีเฟรช I/O ด้วยเงื่อนไขหรือจังหวะเวลาใดๆ ขณะโปรแกรมเชิงลำดับทำงาน</p>
セントロニクスインタフェース อินเทอร์เฟซเซ็นโทรนิคส์	<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。 ●ใหม่การส่งข้อมูลที่พัฒนาโดยบริษัทเซ็นโทรนิคส์ในสหรัฐอเมริกา ●ใหม่การส่งแบบขนาน 8 สาย + หลายสาย ใช้ส่งข้อมูลในทิศทางเดียว เช่น ส่งไปยังเครื่องพิมพ์ ●สัญญาณรบกวนน้อย เหมาะสำหรับเส้นทางสั้น
総合精度 ความแม่นยำโดยรวม	<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。 ●แสดงให้เห็นถึงช่วงความแปรปรวนของเอาต์พุตต่ออินพุต ●ความแม่นยำสูงสุดในโมดูลแปลง A/D และโมดูลแปลง D/A ●โดยมีเงื่อนไขว่า อุณหภูมิรอบข้าง ความผันผวนของแรงดันไฟฟ้าและสิ่งอื่นๆ อยู่ภายในช่วงที่ยอมรับได้ ●ในโมดูลแปลง A/D นั้น รุ่น A68AD ให้เอาต์พุต 2000 คลาดเคลื่อนภายใน ±1% เมื่ออินพุต 10V ●ในโมดูลแปลง D/A นั้น รุ่น A62DA ให้เอาต์พุต 10V คลาดเคลื่อนภายใน ±1% เมื่ออินพุต 2000
総重量出力値 ค่าเอาต์พุตน้ำหนักรวม	<p>A/D 変換出力値を静荷重校正や風袋消去を行い、重量換算した値。</p> <p>ค่าที่แปลงน้ำหนักโดยปรับเทียบค่าเอาต์พุตที่แปลง A/D ด้วยโหลดคงที่หรือกำจัดน้ำหนักถุงเป่า</p>
総所要量 ปริมาณความต้องการรวม	<p>製品の生産数量が決定すれば、それを部品展開して、製品を構成するそれぞれの部品の必要数が分かる。この数量を総所要量という。</p> <p>เมื่อกำหนดปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์ ทำการขยายผลของชิ้นส่วน</p> <p>จึงรู้ปริมาณที่ต้องการชิ้นส่วนที่ประกอบอยู่ในผลิตภัณฑ์เรียกปริมาณนี้ว่า ปริมาณความต้องการรวม</p>
送信レベル ระดับการส่งสัญญาณ	<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。</p> <p>ค่าที่บ่งชี้ระดับของการประกันพลังงานแสงทางด้านที่ส่งในการเชื่อมต่อข้อมูล</p>
増設ケーブル สายต่อขยาย	<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。</p> <p>สายที่รับส่งข้อมูลระหว่าง CPU ฐานหลักกับโมดูลขยาย (ฐานขยาย) หรือโมดูลขยาย PLC (ฐานขยาย)</p>
増設ベース ฐานขยาย	<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。 ●モジュールでモジュール級モジュールインพุト/เอาต์พุตที่ติดที่ฐานหลักไม่ได้ เป็น PLC แบบประกอบ ●เนื่องจากไม่สามารถติดตั้ง CPU จึงแลกเปลี่ยนข้อมูลโดยเชื่อมต่อกับฐานหลักด้วยสายต่อขยาย
ソース/ディスティネーション ต้นทางข้อมูล/ปลายทางข้อมูล	<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。</p> <p>ต้นทางข้อมูลเป็นข้อมูลสำหรับการคำนวณปลายทางข้อมูลจะเก็บข้อมูลหลังจากการคำนวณ</p>

そ
た

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>ソースロード、ソースタイプ</p> <p>โหลดต้นทางข้อมูล, ประเภทต้นทางข้อมูล</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。 ●ソース入力は、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。 ●ソース入力は、ソース出力あるいは高信頼性の接点を接続する。 ●รูปแบบอินพุท/เอาท์พุทสำหรับ DC ที่ใช้ทรานซิสเตอร์ ●ที่แหล่งอินพุท ไฟฟ้าจะไหลเข้ามาในโมดูลขาเข้าเมื่ออินพุทเปิดอยู่ ●เนื่องจากด้านบวกเป็นสายทั่วไป เมื่อขั้วต่ออินพุทชำรุด แม้ต่อวงจรลงดินก็เปิดไม่ได้นอกจากนี้ยังเรียกเป็นอินพุทแรงดันไฟฟ้า มักจะพบในยุโรป ●แหล่งอินพุทมีการเชื่อมต่อกับแหล่งเอาท์พุทหรือหน้าสัมผัสที่มีความเชื่อถือได้สูง
<p>测温抵抗体</p> <p>ตัวต้านทานที่เปลี่ยนแปลงตามอุณหภูมิ</p>	<ul style="list-style-type: none"> ●電気的な温度センサ。 ●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。 ●測定温度により各種類が多くある。 ●เซ็นเซอร์วัดอุณหภูมิทางไฟฟ้า ●ใช้แพลตินัมที่เปลี่ยนแปลงความต้านทานตามอุณหภูมิเพื่อแปลงค่าความต้านทานเป็นอุณหภูมิ ●มีข้อกำหนดในมาตรฐาน JIS C1604 ●Pt100 คือความต้านทานที่ 0°C มีค่า 100Ω ใช้กับกระแสตรง 2mA, 5mA หรือ 10mA ●มีหลายชนิด ขึ้นอยู่กับอุณหภูมิที่จะวัด
<p>速断ヒューズ</p> <p>ฟิวส์ทำงานเร็ว</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、溶断が早い特性をもっている。 ●ฟิวส์สำหรับการป้องกันทรานซิสเตอร์และไทรแอก ●ฟิวส์เฉพาะอุปกรณ์เซมิคอนดักเตอร์ มีลักษณะที่หลอมละลายอย่างรวดเร็ว
<p>速度周波数応答</p> <p>ตอบสนองความถี่เร็ว</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。 ●ความถี่สูงสุดที่มอเตอร์สามารถปฏิบัติตามคำสั่งเมื่อให้คำสั่งคลื่นไซน์ ●ความถี่ที่มีค่าเกน -3db เมื่อเทียบกับแอมพลิจูดของคำสั่ง
<p>ソフトカウンタ</p> <p>ซอฟต์แวร์คานต์เคอร์</p>	<p>シーケンサのプログラムで構成されるカウンタ。</p> <p>ตัวนับที่ประกอบอยู่ในโปรแกรมของ PLC</p>
<p>ソフトタイマ</p> <p>ซอฟต์แวร์ไทม์เมอร์</p>	<p>シーケンサのプログラムで構成されるタイマ。</p> <p>ตัวจับเวลาที่ประกอบอยู่ในโปรแกรมของ PLC</p>
<p>ソリッドステート</p> <p>วงจรโซลิดสเตท</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。</p> <p>อุปกรณ์ที่ประกอบด้วยเซมิคอนดักเตอร์ ไม่มีชิ้นส่วนสึกหรอในเชิงกล</p>
<p>ソリューション (solution)</p> <p>การแก้ปัญหา (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>มีความหมายของคำตอบหรือการแก้ไขใช้ในการแก้ปัญหาทางการบริหารธุรกิจของกิจการ โดยใช้การประมวลผลข้อมูลและเทคโนโลยีการสื่อสารมักใช้ในบริษัทพัฒนาซอฟต์แวร์ที่ได้รับการสั่งซื้อระบบต่างๆ เช่น ระบบการควบคุมลูกค้า พาณิชย์อิเล็กทรอนิกส์ ระบบการจัดการห่วงโซ่อุปทาน เป็นต้น</p>
<p>ソレノイド</p> <p>โซลินอยด์</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。 ●แม่เหล็กไฟฟ้ากระแสตรงหรือกระแสสลับ เชื่อมต่อกับด้านเอาท์พุทของ PLC ●เนื่องจากเป็นขดลวด เมื่อปิดจะเกิดแรงดันไฟฟ้าเกิน เมื่อเอาตัวจำกัดแรงดันไฟฟ้าเกินเข้าใกล้โซลินอยด์วาล์วและเชื่อมต่อแบบขนานก็พอ ●เนื่องจากมีกระแสรั่วเมื่อเป็นกระแสสลับ เอาท์พุทจึงมีความจุสูงเป็นพิเศษ ●ใช้กับอุปกรณ์เปิดปิดเช่นวาล์วไฮดรอลิกและวาล์วนิวแมติก ที่ทำงานในการกดและดึงบนเครื่องจักร ●โซลินอยด์วาล์ว (วาล์วแม่เหล็กไฟฟ้า) คือชุดวาล์วที่ปิดเปิดน้ำมันหรืออากาศอยู่ในชุดเดียวกัน
<p>ダイナミックスキャン</p> <p>สแกนแบบไดนามิก</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。 ●สแกนแต่ละโมดูลแยกต่างหากจาก CPU ●วิธีที่ใช้กับโมดูลเข้าออกซ้อนกันที่ควบคุมจำนวนจุดได้อย่างมีประสิทธิภาพเมื่อมีจำนวนจุดเข้าออกหลายจุด

た

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
ダイナミックブレーキ ไดนามิกเบรก	<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。 ● ینگクชั้นเบรกที่หยุดอย่างรวดเร็วโดยเปลี่ยนพลังงานหมุนเป็นพลังงานความร้อน และข้ามมอเตอร์เซอร์โวลต์วงจรโดยผ่านตัวความต้านทาน เมื่อไฟฟ้าดับหรือมีการหยุดฉุกเฉิน (เช่น สัญญาณ EMG) จนวงจรป้องกันทำงาน ● ได้แรงบิดเบรกสูงกว่าจากเบรกแม่เหล็กไฟฟ้า ● อย่างไรก็ตาม เป็นสิ่งที่จะต้องจำเป็นที่จะใช้เบรกเชิงกลเพราะเบรกไม่ทำงานเมื่อไฟฟ้าดับ
タイムスタンプ (time stamp) ประทับตราเวลา (Time stamp)	ไฟล์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。 ข้อมูลที่เก็บเพื่อบันทึกเวลาที่วัตถุทำงาน เช่น เวลาที่สร้างไฟล์ เวลาที่เปลี่ยนแปลงไฟล์ เป็นต้นตามปกติ มักแสดงคุณลักษณะไฟล์ที่บันทึกไว้ในดีสก์ แต่อาจใช้เพื่อแสดงข้อมูลวันที่และข้อมูลอื่นๆ อีกด้วย
タイムゾーン เขตเวลา	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。 เขตเวลามาตรฐานของภูมิภาคต่างๆ ของโลก แต่ละประเทศใช้ความแตกต่าง (ไม่เกิน ± 12 ชั่วโมง) จากเวลามาตรฐานที่หอดูดาวกรีนิชของประเทศอังกฤษ (GMT) มาเป็นเวลามาตรฐานของตน เรียกภูมิภาคที่ใช้ความแตกต่างของเวลาเหมือนกันว่า เขตเวลา เวลามาตรฐานในประเทศญี่ปุ่นคือ 9 ชั่วโมงก่อน GMT ในบางประเทศ เวลาในช่วงฤดูร้อนจะเร็วขึ้นกว่าปกติ 1 ชั่วโมงก็ได้
ダイレクト出力 เอาต์พุตโดยตรง	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。 เอาต์พุตโดยตรงคือการที่สามารถส่งออกเอาต์พุต Y ออกไปนอก PLC โดยตรง เมื่อเวลาที่โปรแกรมสั่งงาน
ダイレクト方式 โหมดโดยตรง	<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。 ● เป็นวิธีหนึ่งในการประมวลผลอินพุตและเอาต์พุตของ PLC ตรงกันข้ามกับโหมดรีเฟรช ● เข้าใจโหมดโดยตรงได้ง่าย เพราะประมวลผลโดยเอาการเปิดปิดอินพุต X กับเอาต์พุต Y มาใช้ทันที ● อาจเรียกว่า วิธีการอินพุตเอาต์พุตต่อเนื่องโดยประมาณก็ได้
タグ แท็ก	計装各機器に対してつけられる識別用の荷札(タグ)。 ป้ายหีบห่อ (แท็ก) เพื่อบ่งชี้เครื่องวัดต่างๆ
タグ (tag) แท็ก (Tag)	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。 ข้อความเพื่อเขียนคำสั่งหรือหมายเหตุแสดงการทำงานของโฮมเพจ อยู่ในข้อความ HTMLกำหนดการออกแบบที่แสดงด้วยอินเตอร์เน็ตเบราว์เซอร์ ซึ่งแทรกแท็กลงในข้อความในเอกสาร XML นั้น แท็กเป็นสายอักขระที่บรรจุคุณสมบัติและแสดงตำแหน่งของส่วนประกอบแท็กมีชนิดต่างๆ คือแท็กเริ่มต้น แท็กสิ้นสุด และแท็กส่วนประกอบเปล่า
タクトタイム เวลาผลิต	<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。 ● หมายถึงเวลาที่ใส่วัสดุไปยังสายการผลิตจนได้ผลิตภัณฑ์สำเร็จรูปออกมา ● นอกจากนี้ยังเรียกว่าเวลาของสายการผลิตอีกด้วย ● บางครั้งจะเรียกเวลาที่จำเป็นต้องใช้ปฏิบัติงานที่กำหนดในกระบวนการผลิตเท่านั้น ● เวลาผลิตเป็นเวลาปฏิบัติงาน (ชั่วโมงการทำงาน) หารด้วยจำนวนที่ผลิต
タグナンバー หมายเลขแท็ก	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。 เป็นหมายเลขควบคุมที่ไม่ซ้ำกันของเครื่องมือวัด ประกอบด้วยสัญลักษณ์ตัวแปรหรือสัญลักษณ์ฟังก์ชัน เป็นต้นกำหนดไว้ในมาตรฐาน JIS Z8204

たち

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
タスク ภารกิจ	タスクとは、複数のプログラム部品をまとめ、プログラムファイルで登録する要素です。タスクには、プログラム部品のうちのプログラムブロックを1つ以上登録する必要があります。(ファンクションとファンクションブロックは、タスクに登録できません。) ภารกิจเป็นกลุ่มโปรแกรมหลายส่วน เป็นองค์ประกอบที่จัดระเบียบในไฟล์โปรแกรม ในภารกิจ ต้องจัดระเบียบบล็อกโปรแกรมไม่น้อยกว่า 1 บล็อกจากชิ้นส่วนโปรแกรม (ไม่สามารถลงทะเบียนฟังก์ชันและฟังก์ชันบล็อกในภารกิจได้)
多相パルス พัลส์หลายเฟส	2組以上の位相の違うパルスの組合わせ。 ชุดพัลส์ไม่น้อยกว่า 2 ชุดที่เฟสต่างกัน
立上り時間 เวลาขึ้น	<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。 ●เวลาที่เปิดสัญญาณจนระบบเสถียรภาพอย่างสมบูรณ์ ●เมื่อนับพัลส์ ถ้าพัลส์ขึ้นช้าๆ เวลาที่นับจะเป็นปัญหา ●เกิดจากการเดินสายไฟที่มีระยะทางยาว เป็นต้น
立下り時間 เวลาตก	ON信号が完全にOFFするまでの時間。 เวลาที่สัญญาณเปิดนั้นปิดจนสมบูรณ์
脱調 การปรับที่ผิดพลาด	<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。 ●สตีปมอเตอร์หมุนโดยแปรผันกับจำนวนพัลส์ (ความถี่) แต่ถ้าโหลดของมอเตอร์มากเกินไป การหมุนจะเบี่ยงเบนไปนี่คือการปรับที่ผิดพลาด ต้องทำให้แรงบิดมอเตอร์สูงขึ้น ●ถ้ามีการปรับที่ผิดพลาด การกำหนดตำแหน่งขอบเขตความผิดพลาดจะมากขึ้น
溜りパルス พัลส์ที่สะสมได้	<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。 ●เนื่องจากเครื่องจักรมีความเฉื่อย (GD2) ถ้าใช้คำสั่งความเร็วของโมดูลกำหนดตำแหน่งโดยตรง เครื่องจักรจะล่าช้าจนติดตามไม่ได้ดังนั้น เซอร์โวมอเตอร์ใช้วิธีการที่จะชะลอโดยสะสมพัลส์คำสั่งความเร็วไว้ในตัวแก้ไขความคลาดเคลื่อนพัลส์ที่สะสมไว้ ●เมื่อหยุด การแก้ไขความคลาดเคลื่อนจะปล่อยค่าหมดจนเหลือ 0 ●เมื่อก้าวให้ละเอียด พัลส์ที่สะสมได้คือผลต่างของสัญญาณพัลส์กับสัญญาณพัลส์ย้อนกลับ
段取り替え (retooling) ปรับอุปกรณ์ใหม่	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。 การปรับแต่งเครื่องจักรและเปลี่ยนเครื่องมือแปรรูป เพื่อแปรรูปชิ้นงานต่างแบบ (ชิ้นงาน) ด้วยเงื่อนไขที่เหมาะสมที่สุด
中継局 สถานีรีเลย์	<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。 ●สถานีที่ทำหน้าที่รีเลย์ข้อมูลอย่างเดียว โดยไม่มีฟังก์ชันเป็นสถานีรอง ●ระยะทางระหว่างสถานีเมื่อใช้สายใยแก้วนำแสงจะไม่เกิน 1 กม. เมื่อใช้สายแกนร่วมจะไม่เกิน 500 ม. แต่ใช้สถานีรีเลย์เมื่อต้องการระยะทางมากกว่านี้ ●อาจมีเฉพาะ CPU แต่ไม่มีโมดูล I/O ก็ได้
チューニングトレンド แนวโน้มการปรับ	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。 หน้าจอแสดงแนวโน้มที่แสดงสถานะเรียลไทม์ของการปรับแต่งวงรอบแสดง PV, SV, MV
調節弁 วาล์วควบคุม	自動制御の調節部からの操作信号を受け、空気圧、油圧、電気、などの補助動力により弁本体を操作し所定の値に制御します。アクチュエータと弁本体から構成されます。 รับสัญญาณควบคุมจากส่วนปรับของตัวควบคุมอัตโนมัติ ควบคุมตัววาล์วให้ได้ค่าที่ต้องการโดยใช้กำลังเสริม เช่น ความดันลม ความดันไฮดรอลิก ไฟฟ้า เป็นต้นประกอบด้วยตัวสั่งเริ่มการทำงานกับตัววาล์ว

ちて

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
調歩同期方式 โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกัน	<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ふ。 ●調歩同期方式は、1文字づつ同期をとる方式である。このとき1文字の始めにスタートビットを付けて文字コードを送りその後ストップビットを付けて終了とする。 ●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。 ●เมื่อส่งข้อมูล จะต้องให้เวลาของด้านส่งข้อมูลกับด้านรับข้อมูลตรงกัน เรียกว่า การทำให้ข้อมูลตรงกัน ●โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกันเป็นวิธีการทำให้ข้อมูลตรงกันทีละตัวอักษรในตอนนี้ ●ส่งรหัสข้อมูลโดยใส่บิตเริ่มต้นที่หน้าตัวอักษร และใส่บิตหยุดไว้ตอนท้ายเพื่อหยุดส่ง ●โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกันจะใช้ทั้งการทำให้ข้อมูลตรงกันด้วยบิต และการทำให้ข้อมูลตรงกันด้วยชุดข้อมูล
直線補間 วิธีการประมาณค่าช่วงแบบเส้นตรง	<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>เมื่อกำหนดตำแหน่งโดยการเดินเครื่องมอเตอร์สองเครื่องที่ส่งแนวนอน (X) และที่ส่งแนวตั้ง (Y) CPU จะคำนวณเพื่อให้เดินเป็นเส้นตรงและเดินเครื่องแบบอัตโนมัติ</p>
チョコ停 การเดินๆ หยุดๆ ชั่วขณะ	<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>คำศัพท์ของหน่วยผลิตปัญหาชั่วคราว ปัญหาที่ไม่ค่อยชัดเจน</p> <p>ที่อุปกรณ์หรือการผลิตหยุดหรือทำงานโดยไร้โหลดอาจเป็นเวลาสั้นๆ แต่มีผลกระทบอย่างมากต่อการผลิต การลดการเดินๆ หยุดๆ ชั่วขณะนั้นเป็นปัญหาที่สำคัญ</p>
ツイストケーブル สายเกลียว	<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。 ●การบิดควั่นสายไฟมีฉนวนสองเส้นที่ยังไม่มีฉล็ดป้องกันเรียกว่า ดัดได้ง่าย ราคาถูก ●นำมาใช้เป็นสายโทรศัพท์
ツイストシールド線 สายเกลียวแบบมีฉล็ดป้องกัน	<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。 ●สายไฟที่ด้านนอกของสายคู่เกลียวมีฉล็ดป้องกันฉล็ดป้องกันถูกต่อลงดิน ●เพื่อวัตถุประสงค์ของการป้องกันสัญญาณรบกวนเหนี่ยวนำไฟฟ้าสถิตกับสัญญาณรบกวนเหนี่ยวนำแม่เหล็กไฟฟ้า
ツイストペア線 สายคู่เกลียว	<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>สายไฟ 2 เส้นที่มีฉนวนไฟฟ้าและควั่นเข้าด้วยกัน</p> <p>ใช้งานเพราะป้องกันสัญญาณรบกวนเหนี่ยวนำแม่เหล็กไฟฟ้าเป็นส่วนใหญ่</p> <p>เมื่อผ่านกระแสไฟฟ้าไปกลับในสายไฟ 2 เส้นนี้</p>
通常局 สถานีปกติ	<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>สถานีทำการส่งข้อมูลแบบวนตามขอบเขตการจัดสรรของสถานีควบคุม</p>
通信速度 ความเร็วในการสื่อสาร	<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>ความเร็วในการส่งและรับข้อมูลแสดงหน่วยเป็น BPS (บิตต่อวินาที) แสดงว่า สามารถส่งข้อมูลได้วินาทีละกี่บิต บิตคือหน่วยเล็กที่สุดของค่าฐานสอง (เปิด, ปิด) ที่ประกอบใน 1 ตัวอักษร ถ้า 800BPS หมายความว่า ส่งได้วินาทีละ 800 บิต</p>
ティーチング การสอน	<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 ●คือการที่คนให้เครื่องจักรจดจำข้อมูลที่จำเป็นของงานที่กำหนด ●มักเป็นการสอนตำแหน่งทำงาน กับการตั้งโปรแกรมสอนลำดับการทำงาน ●คำพ้องความหมาย: การสั่ง
定格重量 น้ำหนักปกติ	<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>โหลดสูงสุดที่สามารถนำไปใช้กับโหลดเซลล์ในช่วงเวลาของการชั่งน้ำหนักนั้นจะรวมถุงเป่าอีกด้วย</p>

て

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
抵抗負荷 โหลดความต้านทาน	<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レーティングする必要がある。 ●โหลดเฉพาะตัวต้านทานเท่านั้น เช่น หลอดไส้ในกระแสสลับคือมีเพาเวอร์แฟกเตอร์เท่ากับ 1 ในกระแสตรงมีค่าคงที่กับ 0 แต่หลอดไส้มีกระแสรัชในตอนที่จุดหลอด ●การแสดงพิกัดแรงดันและกระแสของโมดูลเอาท์พุทมักใช้ตามมาตรฐานของโหลดความต้านทาน ●เนื่องจากโหลดเหนี่ยวนำหรือโหลดคอนเดนเซอร์จะเกิดกระแสรัชเมื่อเปิดการทำงานจึงต้องลดอัตราพิกัด
デジタル IC IC ดิจิตอล	<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。 ●IC ที่ใช้ในลอจิกการเปิดและปิด ●เช่น CMOS และ IC อื่นๆที่ใช้ใน PLC
デジタル RGB RGB ดิจิตอล	<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。 ●รูปแบบสัญญาณวิดีโอแบบหนึ่งที่แสดงโดยการเปิด/ปิดสัญญาณแม่ 3 สีคือ สีแดง (R) สีเขียว (G) และสีน้ำเงิน (B) ●ในแบบดิจิตอล สามารถแสดงสัญญาณในแบบ L(ow) และ H(igh) จึงแสดงโดยสังเคราะห์ได้ 8 สีจากแม่สี 3 สีนั้น ●สีเพิ่มขึ้นกว่านี้โดยใช้เทคนิคที่เรียกว่าการเรียงเม็ดสี
デジタル出力値 ค่าเอาท์พุทดิจิตอล	<p>A/D 変換出力値を分解能に合わ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。</p> <p>ตัวเลขเอาท์พุทการแปลง A/D เป็นตัวเลขตามลำดับความละเอียด ตัวอย่าง: ถูกแทนที่ด้วยค่าตัวเลขระหว่าง 0 และ 10000 ตามความละเอียด (1/10000FS)</p>
デジタルスイッチ สวิตช์ดิจิตอล	<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。 ●สวิตช์ที่แสดงอินพุทจาก 0 ถึง 9 ●ใช้เมื่อใส่ตัวเลขลงใน PLC แต่เนื่องจากมีรหัส BCD อยู่มาก จึงแสดงสถานะเปิดไว้ด้านล่าง ●เมื่อเป็น 2 ขั้ว 2 จะเปิด เมื่อเป็น 6 ขั้ว 2 และ 4 จะเปิด
デジタルバス接続 การเชื่อมต่อบัสดิจิตอล	<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。 ●มักใช้สัญญาณพัลส์เมื่อเป็นคำสั่งจากโมดูลกำหนดตำแหน่งของ PLC ไปยังวงจรรายยเซอร์โว แต่ในปัจจุบันนี้ยังมีแบบต่อสายบัสของ CPU ของโมดูลกำหนดตำแหน่งจนถึงวงจรรายยเซอร์โว การใช้ดิจิทัลในอุปกรณ์ต่างๆ ทำให้สามารถประกอบระบบขั้นสูงที่มีความละเอียดสูงขึ้นได้ ●AD70D หรือ A73CPU จาก MELSEC เป็นโมดูลที่ใช้การเชื่อมต่อบัสดิจิตอลเช่นกัน
デジタルフィルタ(指数フィルタ) ตัวกรองดิจิตอล (ตัวกรองดัชนี)	<p>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。</p> <p>ใช้ตัวกำจัดสัญญาณรบกวนของค่าวัด PV เป็นตัวกรอง เป็นต้น</p> <p>คำนวณจากผลบวกแบบถ่วงน้ำหนักของค่าวัดในครั้งนี้นับกับค่ากรองในครั้งก่อน (ตัวคูณตัวกรอง PV)</p> <p>เทียบเท่ากับฟังก์ชันตัวกรองดิจิตอลของกระบวนการอินพุทอะนาล็อก FB (P_IN)</p>
ディストリビュータ ตัวแจกจ่าย	<p>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。</p> <p>ตัวกระจายสัญญาณที่จ่ายไฟฟ้าเข้าไปในเครื่องสร้างสัญญาณแบบ 2 สาย (ตัวเข้ารหัส) และส่งออกสัญญาณรวมกัน 4mA ถึง 20mA หรือ 1V ถึง 5V</p>
ディセーブル ปิดการใช้งาน	<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Yの2種類ある。 ●ディセーブルの反対はイネーブル。 ●สัญญาณที่ปิดการใช้งาน ●ในโมดูลการนับความเร็วสูงของ PLC ระบบจะไม่นับเมื่อเปิดฟังก์ชันนี้เมื่อสองชนิดคือ ชนิดพิเศษสำหรับโปรแกรม Y กับอินพุทภายนอก ●ค่าตรงข้ามกับปิดการใช้งานคือเปิดการใช้งาน
定値動作 การทำงานค่าคงที่	<p>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。</p> <p>หมายถึงสถานะการทำงานเมื่อเก็บค่าเป้าหมาย (SV) เป็นค่าคงที่</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
定電圧装置 อุปกรณ์แรงดันคงที่	<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。 ●อุปกรณ์ไฟฟ้ากระแสตรงหรือไฟฟ้ากระแสสลับที่แรงดันไฟฟ้าคงที่ ●ในกรณีของ PLC ไฟฟ้ากระแสสลับควรมีความถี่ของแรงดันพิกัดและความถี่ของรูปคลื่นต่ำ ●ถ้าเป็นไฟฟ้ากระแสตรง ควรใช้แหล่งพลังงานที่มีความเสถียรและอัตราการใช้กระแสต่ำ
ディレーティング การยกเลิก	<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。 ●ใช้งานโดยให้แรงดันพิกัดหรือกระแสของชิ้นส่วนเผื่อไว้มากพอ ●ตัวอย่างเช่น เมื่อเอาเอาท์พุทที่กำหนด AC 240V 2A มาใช้กับโหลด AC 200V 0.5A จะลดอัตราการใช้กระแสลดว่าอายุใช้งานจะยาวนานขึ้น ●โดยเฉพาะอย่างยิ่ง ใช้งานกับโหลดเหนี่ยวนำที่กระแสสูง หรือใช้งานที่อุณหภูมิสูง
データソース แหล่งข้อมูล	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。 เป็นการเชื่อมต่อข้อมูลที่จำเป็นในการเข้าถึงข้อมูลโดยใช้ ODBC ใน Windows® มีการควบคุมโดยใช้แหล่งข้อมูลกับข้อมูลการเชื่อมต่อ ในฟังก์ชันการเกี่ยวเนื่องของข้อมูลจะระบุชื่อข้อมูล และเข้าถึงฐานข้อมูลผ่านทาง ODBC
データベース(DB) または リレーショナルデータベース(RDB) ฐานข้อมูล (DB) หรือ ฐานข้อมูลเชิงสัมพันธ์ (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。 ระบบการจัดการข้อมูลที่เป็นไปตามทฤษฎีของแบบจำลองข้อมูลเชิงสัมพันธ์ แสดงข้อมูลหนึ่งอย่างเป็นชุดหลายรายการ (เขตข้อมูล) แสดงกลุ่มข้อมูลในแบบที่เรียกว่าตาราง ใช้ข้อมูลที่เป็นดัชนี ทำให้รวมข้อมูลหรือคัดเลือกข้อมูลออกได้ง่าย
データロガー ตัวบันทึกข้อมูล	データの記録装置。 อุปกรณ์บันทึกข้อมูล
テーブル ตาราง	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。 รูปแบบการควบคุมข้อมูลที่ควบคุมด้วยฐานข้อมูลเชิงสัมพันธ์ โดยอยู่ในรูปแบบของตารางสองมิติที่ประกอบด้วยแถวกับคอลัมน์
デコード ถอดรหัส	<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。 ●ถ้าพูดว่าถอดรหัส 8 → 256 เป็นการเอาสายสัญญาณ 8 เส้นมาแยกเป็น 256 ชนิด ●แสดงตำแหน่งบิตให้เปิด ●สิ่งที่ตรงกันข้ามกับการเข้ารหัส
デバッグ แก้จุดบกพร่อง	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。 สามารถแก้ไขข้อผิดพลาดของโปรแกรม ทำให้การเขียนโปรแกรมมีความถูกต้อง
デフォルト (default) 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。 ค่าที่ตั้งโดยประกอบไว้ล่วงหน้า ใช้งานเมื่อผู้ใช้ไม่ควบคุมหรือตั้งค่าอะไรก็อบจะมีความหมายเดียวกับ "การเริ่มต้น" หรือ "ตั้งค่าเริ่มต้น" เป็นต้น
テンキー ปุ่มกดหมายเลข	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。 ปุ่มหมายเลข 0 ถึง 9 ชุดปุ่มเฉพาะสำหรับกรอกตัวเลข
電気角 มุมทางไฟฟ้า	交流1サイクルを360°とする架空の角度。 มุมสมมุติที่ถือว่าไฟฟ้ากระแสสลับ 1 รอบมี 360°
電空変換器 ตัวแปลงไฟฟ้านิวแมติก	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。 ตัวแปลงสัญญาณมาตรฐาน (สัญญาณไฟฟ้า) เป็นสัญญาณมาตรฐาน (สัญญาณนิวแมติก) ตัวแปรสัญญาณไฟฟ้านิวแมติก

て

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>電源設備容量 ความสามารถของแหล่งจ่ายไฟ</p>	<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。 ●複数軸の機械に必要な電源設備容量は、運転パターンによって変化する。 ●電圧が低下するのを防ぐために、電源電圧を監視する必要がある。 ●電圧低下防止のために、電源電圧を監視する必要がある。 ●電圧低下防止のために、電源電圧を監視する必要がある。
<p>電磁開閉器 สวิตช์โซลินอยด์</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。 ●スวิตช์モーターは、電磁接触器とサーマルリレーで構成されている。 ●スวิตช์モーターは、電磁接触器とサーマルリレーで構成されている。
<p>電子ギア เกียร์ไฟฟ้า</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。 ●ギアを模擬して、位置決め精度を向上させる。 ●ギアを模擬して、位置決め精度を向上させる。
<p>電子サーマル อุณหภูมิไฟฟ้า</p>	<p>インバータやサーボアンブ内部で、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>ギアを模擬して、位置決め精度を向上させる。</p>
<p>電磁ブレーキ เบรกแม่เหล็กไฟฟ้า</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。 ●ブレーキが動作するときに、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。
<p>電磁誘導ノイズ สัญญาณรบกวนเหนี่ยวนำแม่เหล็กไฟฟ้า</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、電流が大きくなるとその変化が激しいほど、大きい電圧を誘起するので、ノイズとしても伝わりやすい。 ●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テペア線を使用するなどである。 ●誘導ノイズの発生を防ぐには、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。
<p>電磁流量計 มิเตอร์วัดการไหลแบบแม่เหล็กไฟฟ้า</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>電磁流量計は、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>電磁リレー รีเลย์แม่เหล็กไฟฟ้า</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。 ●スวิตช์動作が速く、動作電圧が低く、動作電流が小さい。

てと

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
伝送遅れ หน่วยเวลาการส่งผ่าน	<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。 ● มีความแตกต่างกันเล็กน้อยในกรณีของ MELSECNET กับกรณีของลิงค์มัลติดรอป แต่หมายถึงเวลาหน่วยในการรับส่งข้อมูลระหว่างสถานีมาสเตอร์กับสถานีรอง ● ในกรณีของ MELSECNET เมื่อสถานีมาสเตอร์สแกน 1 ครั้งก็ส่งไปยังสถานีรอง 1 ครั้ง สถานีรองจะทำการรับข้อมูลและปล่อยข้อมูลออกมาทั้งหมดในครั้งเดียว ● การหน่วงที่แท้จริงจะแตกต่างกันไปตามเวลาสแกนระหว่างสถานีมาสเตอร์กับสถานีรอง เวลาสแกนลิงค์ และการประกอบของจำนวนของจุดลิงค์ ● ในลิงค์มัลติดรอปนั้น สถานีมาสเตอร์ส่งข้อมูลแบบอนุกรมไปตามลำดับที่ตั้งค่าสถานีรอง และทำเช่นนี้ซ้ำแล้วซ้ำอีกในกรณีนี้ การหน่วงเวลาการส่งผ่านจะขึ้นอยู่กับจำนวนของจุดลิงค์
伝送損失 การสูญเสียในการส่งผ่าน	信号を送るとき、途中でロスになるエネルギー。 เป็นการสูญเสียพลังงานที่กลางทางเมื่อทำการส่งสัญญาณ
伝送帯域 ช่วงการส่งผ่าน	光ファイเบอร์ケーブルにおいて可能な伝送速度の範囲。 ช่วงความเร็วของการส่งผ่านข้อมูลในสายใยแก้วนำแสง
伝送方式 วิธีการส่งสัญญาณ	<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。 ● ในการส่งข้อมูลตามค่าฐานสองเป็น 0 และ 1 นั้น หลักสำคัญอยู่ที่ความเร็ว ความถูกต้องและความประหยัด ส่วนใหญ่จะแบ่งออกเป็นสองวิธี 1. การส่งข้อมูลแบบอนุกรม ... เป็นวิธีเชื่อมต่อข้อมูลของ PLC ใช้จำนวนสายน้อย มีความประหยัด 2. การส่งข้อมูลแบบขนาน ... เป็นวิธีที่ใช้เมื่อส่งข้อมูลไปยังเครื่องพิมพ์เป็นต้น ใช้สายหลายเส้น เมื่อส่งไปที่ระยะทางไกลจะมีราคาสูง
伝送路形式 รูปแบบของเส้นทางการส่งข้อมูล	<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。 ● วิธีใช้การขึงสายสองชั้นให้เป็นวงแหวนแบบวงรอบสองชั้นใน MELSECNET สามารถทำให้เกิดวงรอบกลับได้ ● นอกจากนี้ ยังมีรูปแบบบัสชั้นเดียว เป็นต้น
電流ループモード โหมดวงรอบกระแส	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。 โหมดการควบคุมเซอร์โวแบบหนึ่งในการกำหนดตำแหน่งโหมดการควบคุมแรงบิดด้วยกระแสไฟฟ้า
統一信号 สัญญาณมาตรฐาน	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。 สัญญาณที่ช่วงมาตรฐานในสัญญาณอินพุตเอาต์พุตของเครื่องมือ เช่น สัญญาณค่าวัด หรือสัญญาณควบคุมการปล่อยกระแส 4mA แม้ไม่เกินขอบเขตล่างที่วัด สามารถตรวจหาการขัดข้องหรือสายขาดได้ในเครื่องส่งข้อมูลหรือเครื่องแปลง
同期方式 โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกัน	<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。 ● เมื่อส่งข้อมูล การส่งข้อมูลหลังจากด้านที่ส่งแจ้งให้ด้านที่รับได้ทราบเรียกว่า การทำให้ข้อมูลตรงกัน ● ถ้าจังหวะเวลาไม่ตรงกัน และด้านที่รับได้อ่านข้อมูลในช่วงกลาง จะได้ข้อมูลที่ความหมายไม่ชัดเจน ● โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกันมีสองชนิด 1. โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกันด้วยการทำให้เวลาตรงกันในแต่ละบิต 2. โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกันด้วยชุดข้อมูลที่เวลาตรงกัน โดยรวบรวมบิตจำนวนมากให้เป็นคล้ายกับภาชนะที่เรียกว่าชุดข้อมูล (บล็อก) การเชื่อมต่อข้อมูลของ MELSEC ใช้โหมดการทำให้ข้อมูลตรงกันด้วยชุดข้อมูล

と

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
同軸ケーブル สายแกนร่วม	<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เบอร์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。 ●ケーブルは周囲をケーブル保護管で保護し、ケーブル保護管はケーブルを保護するだけでなく、ケーブル保護管の外側にシールド層を設けることで、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブルは周囲をケーブル保護管で保護し、ケーブル保護管はケーブルを保護するだけでなく、ケーブル保護管の外側にシールド層を設けることで、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブルは周囲をケーブル保護管で保護し、ケーブル保護管はケーブルを保護するだけでなく、ケーブル保護管の外側にシールド層を設けることで、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。
同時昇温 อุณหภูมิเพิ่มพร้อมกัน	複数ループの到達時間を揃えることができ、部分焼けや部分的な熱膨張のない、均一な温度制御ができます。 省エネ効果もあり、コスト削減につながります。 同時昇温は、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 同時昇温は、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 同時昇温は、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。
同定 การระบุ	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。 同定は、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 同定は、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。
トークンバス方式 ระบบบัสโทเคิน	<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。 ●システムバスは、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●システムバスは、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●システムバスは、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。
トークンリング方式 วิธีโทเคินริง	<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、データを送り出す。送出されたデータは送信相手に受信された後、再び送信した端末に戻る。 ●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。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。
特殊命令 คำสั่งพิเศษ	ユニット専用命令、PID制御命令、ソケット通信機能命令、内蔵I/O機能命令、データロギング機能命令の総称です。 特殊命令は、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 特殊命令は、ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。
突入電流 กระแสรั้ง	<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。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。
トライアック出力 เอาท์พุทไตรแอก	<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、接点の代りにトライアックを使用した出力方式。 ●寿命が長い。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。 ●ケーブル保護管の周囲をシールドした電線。TVアンテナにも使う。

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
トラッキング(プロセス制御) การติดตาม (การควบคุมกระบวนการ)	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。 คือการติดตามสัญญาณเพื่อให้ตรงกันกับสัญญาณอื่น
トラッキング機能(サーボ) ฟังก์ชันติดตาม (เซอร์โว)	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。 ฟังก์ชันการอินพุตระยะเคลื่อนที่จากภายนอก เพิ่มระยะเคลื่อนที่นั้นเข้าไปในค่าคำสั่งเซอร์โว เพื่อกำหนดตำแหน่งด้วยความเร็วสัมพัทธ์เทียบกับวัตถุที่กำลังเคลื่อนที่
トラフィック (traffic) การจราจร (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量のことをさすこともある。 ข้อมูลดิจิทัลประเภทเสียง ข้อความ ภาพหรือสิ่งอื่นๆ ที่เคลื่อนที่ในเครือข่ายในบางครั้งอาจหมายถึงปริมาณของข้อมูลที่เดินทางผ่านทางเครือข่าย
トランジェント伝送 การส่งผ่านชั่วคราว	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。 ฟังก์ชันการสื่อสารกับสถานีอื่นตามคำสั่งเฉพาะหรือเครื่องมือวิศวกรรม
トランジスタ出力 เอาท์พุททรานซิสเตอร์	DC用の無接点出力。ON/OFF時間がはよい。 เอาท์พุทไร้นำสัมผัสสำหรับไฟฟ้ากระแสตรงเวลาเปิด/ปิดที่เป็นไปอย่างรวดเร็ว
トランスデューサ ตัวแปรสัญญาณ	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ●อุปกรณ์แปลงสัญญาณอะนาล็อก ●สามารถแปลงอุณหภูมิ ความดันหรือค่าอื่นๆ เป็นกระแสไฟ DC 0 ถึง 10V หรือใช้ระดับปริมาณอะนาล็อกที่ง่าย (เช่น 10V, 20mA) เพื่อแปลงกระแส 5A เป็น 10mA เป็นต้น ●ใช้งานโดยการเชื่อมต่อไปยังด้านหน้าของอินพุตของเครื่องแปลง A/D ของ PLC
トリガバッファリング บัฟเฟอร์ตัวเริ่มการทำงาน	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。 เป็นฟังก์ชันที่ว่า หากเงื่อนไขของตัวเริ่มการทำงาน (เงื่อนไขการส่งข้อมูล) เป็นจริงในเวลาที่ตั้งใจไว้ จะทำการบัฟเฟอร์ข้อมูลกับเวลาที่เกิดเงื่อนไขไว้ในหน่วยความจำภายใน แล้วเรียกข้อมูลบัฟเฟอร์เพื่อสั่งให้ทำงาน (ส่งข้อมูลหรือคำนวณข้อมูล) สามารถสั่งให้ทำงานได้โดยไม่พลาดตัวเริ่มการทำงานใดๆ แม้ว่าความถี่ของตัวเริ่มการทำงานสำหรับการส่งข้อมูลจะสูงก็ตาม
トルクリップル การกระเพื่อมของแรงบิด	トルクの変動幅のこと。 ช่วงผันผวนของแรงบิด
トレーサビリティ (traceability) การสอบกลับ (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。 คงข้อมูลการผลิตไว้เพื่อให้สามารถติดตามต้นเหตุที่ผลิตภัณฑ์มีของเสีย เป็นต้น
内部リレー รีเลย์ภายใน	シーケンスプログラム専用のリレー。 รีเลย์เฉพาะโปรแกรมเชิงลำดับ
夏時間 เวลาฤดูร้อน	夏季の一定期間、時計を進める制度です。 ระบบการตั้งตำแหน่งชั่วโมงให้เร็วขึ้นในช่วงเวลาหนึ่งของฤดูร้อน
ニーモニック言語 ภาษานี้โมนิค	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。 ภาษาโปรแกรมของ PLC ใช้เป็นรหัสช่วยจำที่ง่ายต่อการจำ
二芯光コネクタ คอนเนคเตอร์ใยแก้วนำแสง 2 แกน	<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。 ●คอนเนคเตอร์ที่มีใยแก้วนำแสงชุดละ 2 เส้น ●มักจะให้เส้นหนึ่งเป็นด้านที่ส่ง อีกด้านหนึ่งเป็นด้านที่รับ

にの

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
入出力占有点数 จำนวนเข้าใช้ I/O	<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 นั้น เมื่อทำการใส่โมดูลไปยังฐานโมดูล จะทำให้ใช้หมายเลข I/O โดยอัตโนมัติ ●โมดูล I/O นั้น ใช้จำนวนจุดอินพุตเอาต์พุตที่มีอยู่ โมดูลฟังก์ชันพิเศษนั้น ใช้จำนวนจุดที่ใ้ระบุไว้ ●นอกจากนี้ อุปกรณ์ต่อพ่วงมี "ฟังก์ชันการกำหนด I/O" ที่สามารถมอบหมายโดยไม่ต้องพิจารณาจำนวนจุดที่เข้าใช้ ยกเว้นโมดูลฟังก์ชันพิเศษ
入出力番号 หมายเลข I/O	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。 ใน MELSEC หมายเลขที่กำหนดให้อินพุต X กับเอาต์พุต Y เป็นตัวเลขค่าฐานสิบหกที่กำหนดจากโมดูล
入力オーバーライド หักล้างอินพุต	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。 ・ルーブタグの場合 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等に用います) ・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等に用います) ฟังก์ชันที่อินพุตค่าวัด (PV) ได้ในแบบจำลอง หากสัญญาณเข้าผิดปกติ ฟังก์ชันที่เปลี่ยนการตั้งค่าอินพุตได้จากหน้าจอ ・ หากเป็นแท็กวงรอบ หรือหากไม่ได้สัญญาณอินพุตค่า PV ที่แม่นยำเพราะเซ็นเซอร์ตรวจพบบกพร่อง เป็นต้น อย่างไรก็ตาม ยังส่งเอาต์พุตออกไปภายนอก (ใช้เมื่อย้ายตามลำดับชุด) ・ เมื่อเป็นแท็กสถานะ เมื่อไม่ได้สถานะอินพุตที่ถูกต้องเพราะลิมิตสวิตช์มีหน้าสัมผัสบกพร่อง เป็นต้น อย่างไรก็ตาม ยังส่งเอาต์พุตออกไปภายนอก (ใช้เมื่อย้ายตามลำดับชุด)
入力信号異常検出機能 ฟังก์ชันตรวจสอบหาสัญญาณเข้าผิดปกติ	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。 ตรวจสอบแรงดัน/กระแสอินพุตที่เกินช่วงที่ตั้งค่าไว้ตรวจสอบตามเวลาในการประมวลผลกลุ่มตัวอย่าง แม้ในช่องที่ได้ตั้งค่าให้ประมวลผลแบบเฉลี่ย
入力抵抗 ความต้านทานขาเข้า	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。 ความต้านทานเทียบเท่าในโมดูล ที่ขั้วต่ออินพุตของโมดูลขาเข้าและโมดูลแปลง A/D
入力レンジ拡張モード機能 ฟังก์ชันโหมดขยายช่วงอินพุต	「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。 ฟังก์ชันขยายช่วงอินพุตอะนาล็อก "4mA ถึง 20mA" และ "1V ถึง 5V" ไปยัง 0 ถึง 22mA และ 0 ถึง 5.5V สามารถแปลง A/D ได้แม้ไม่เกิน 4mA หรือ 1V เมื่อขอบเขตความผิดพลาดจากเซ็นเซอร์สูง เป็นต้น
ネスト (nest) เนสต์	構造化プログラミングにおける、プログラムの構築手法のひとつ。複数の命令群をひとまとまりの単位にくり、何段階にも組み合わせることでプログラムを構成する。このまとまりをネストという。ネストの内部に別のネストを何段階にも重ね、入れ子構造にしていくことを指して「ネスト」「ネスティング」と呼ぶことがある。 วิธีการตั้งโปรแกรมอย่างหนึ่งในการตั้งโปรแกรมแบบโครงสร้างรวมกลุ่มคำสั่งหลายตัวไว้เป็นหน่วยเดียว สร้างโปรแกรมด้วยการประกอบเข้าด้วยกันหลายชั้นเรียกหน่วยนี้ว่า เนสต์บางครั้งอาจเรียกโครงสร้างชั้นลูกว่า "เนสต์" หรือ "เนสต์ตั้ง" โดยใส่เนสต์หลายชั้นไว้ในเนสต์อีกครั้ง
熱電対 หัววัดอุณหภูมิ	<ul style="list-style-type: none"> ●電気的な温度センサ。 ●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。 ●เซ็นเซอร์วัดอุณหภูมิทางไฟฟ้า ●เมื่อแตะโลหะที่แตกต่างกัน 2 ชนิดเข้าด้วยกัน และให้ความร้อนจะเกิดแรงดันไฟฟ้าขึ้น ซึ่งแรงดันที่วัดได้ จะแปลงกลับเป็นอุณหภูมิ
ノイズシミュレータ ตัวจำลองสัญญาณรบกวน	<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。 ●อุปกรณ์สำหรับการทดสอบว่า อุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ทนต่อสัญญาณรบกวนได้แค่ไหน (ทำงานอย่างถูกต้องไหม) ●เครื่องสร้างสัญญาณรบกวนที่สามารถเปลี่ยนแปลงแรงดันไฟฟ้า ความกว้างและความถี่ของสัญญาณรบกวน

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
ノイズフィルタ ตัวกรองสัญญาณรบกวน	<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てあり、これをアースすることで効果が増す。 ● 寸法部分で低減信号を阻害する部品と防止ノイズ信号を発生する部品とを区別する ● 寸法部分で低減信号を阻害する部品と防止ノイズ信号を発生する部品とを区別する ● 寸法部分で低減信号を阻害する部品と防止ノイズ信号を発生する部品とを区別する
ノイズマージン ผลต่างของสัญญาณรบกวน	<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。 ● 示すことが、 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。 ● 示すことが、 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。
ノード โหนด	<ul style="list-style-type: none"> ● データリンクのときの節点。 ● MELSECNETでは局に相当する。 ● 接続点でデータのやり取りが行われる ● 接続点でデータのやり取りが行われる
ノーマルモードノイズ สัญญาณรบกวนโหมดธรรมดา	<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。 ● 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。
ハードワイヤード เชื่อมต่อด้วยสายไฟ	<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。 ● 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。
バーンアウト การดับเพราะเชื้อเพลิงหมด	<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>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>
ハイアラーム/ ハイハイアラーム เตือนค่าสูง/เตือนค่าสูง-สูง	<p>上限アラーム(PH)/ 上限アラーム(HH)のことです。</p> <p>สัญญาณเตือนที่ขีดจำกัดสูง (PH)/สัญญาณเตือนที่ขีดจำกัดสูง-สูง (HH)</p>
配線 การเดินสายไฟ	<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>หลักการของการเดินสายไฟไปยัง PLC มีดังนี้</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. แยกโดยไม่ให้เดินสายขนานกับสายไฟต้นกำลังเมื่อเดินสายขนานกัน ให้ห่างกันไม่น้อยกว่า 100 มม. 2. เดินสายไฟ PLC ขนาด 100V, 200V, DC 24V ด้วยระยะทางที่สั้นและบิดสายและใช้สายขนาดใหญ่ซึ่งมีความจุมากเป็นพิเศษ 3. แยกการเดินสายไฟออกจากกันเมื่อเดินสายขนานกัน ให้ห่างกันไม่น้อยกว่า 100 มม. แยกสายไฟกระแสตรงออกจากสายไฟกระแสสลับ 4. หากอุปกรณ์อินพุต/เอาต์พุตเกิดแรงดันไฟฟ้าเกินได้จ่าย ให้ติดตั้งตัวจำกัดแรงดันไฟฟ้าเกินไว้ที่แหล่งกำเนิด

は

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
排他的論理和 ผลบวกลอจิก "หรือ"	信号の不一致の検出ができる論理。 ลอจิกที่ตรวจหาสัญญาณที่ไม่ตรงกันได้
バイト (byte) ไบต์	情報量の単位。1バイトは8ビットに相当する。 หน่วยของปริมาณข้อมูล 1 ไบต์เท่ากับ 8 บิต
バイナリ ค่าฐานสอง	●2進数のこと。 ●ตัวเลขในค่าฐานสอง
バイナリファイル แฟ้มข้อมูลฐานสอง	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)。 รูปแบบไฟล์ที่บันทึกเพื่อให้แปลความของโปรแกรมคอมพิวเตอร์โดยตรง (ในรูปแบบที่ไม่ใช่ข้อความ)
バス บัส	●母線。 ●シーケンサでは、CPUとユニット間のデータ(ON/OFF情報)をやりとりする大通りとして使われる。 ●สายบัส ●ใน PLC จะใช้เพื่อแสดงถึงถนนเส้นใหญ่ที่รับส่งข้อมูล (เปิด/ปิดข้อมูล) ระหว่าง CPU กับโมดูล
バスエラー ความผิดพลาดของบัส	●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。 ●สถานะที่สายร่วม (สายบัส) ระหว่าง CPU กับโมดูลที่แตกต่างกัน
バックラッシュ補正 การชดเชยการสึกหรอของเฟือง	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。 เมื่อการชมของเฟืองเปลี่ยนจากการหมุนปกติไปเป็นการหมุนย้อนกลับ จะเกิดการคลอนของเฟือง (การสึกหรอของเฟือง) สกรูก็เช่นกัน เมื่อหมุนไปทางขวาเพื่อกำหนดตำแหน่ง 1 m. หากกลับตำแหน่งเดิมโดยหมุนไปทางซ้าย 1 m. ระยะทางจะยังไม่เพียงพอหากไม่ส่งไปชดเชยระยะคลอน ก็จะไม่ได้ตำแหน่งเดิมของฟันเฟืองวิธีนี้เรียกว่าการชดเชยฟันเฟือง
バッチ (Batch) ชุด	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。 ปริมาณแปรรูปในแต่ละครั้งในกระบวนการที่หยุดกลางคันไม่ได้ (กระบวนการที่เป็นชุด) หลังจากป้อนวัสดุไปแล้ว เช่น การชุบแข็งแอนนัลหรือการพอลิเมอไรซ์
バッチプロセス制御 ควบคุมการประมวลผลชุด	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えます。 เป็นตัวควบคุมรูปแบบที่ใช้เครื่องจักรและอุปกรณ์เดียวกันในการผลิตสินค้าที่หลากหลายมีการประมวลผลของการผสมพอลิเมอร์ เป็นต้น จะต้องควบคุมอย่างซับซ้อน เช่น เปิดสูตรของแต่ละผลิตภัณฑ์ เลือกกระบวนการ CIP เป็นต้นในปัจจุบันมีการใช้การควบคุมการประมวลผลชุดเพิ่มขึ้น นอกจากนี้ เรียกว่าการควบคุมชุดในงานผลิตของกระบวนการผลิตแบบแบทช์ (การลงทะเบียนชุดสูตร การจองชุดสูตร การขยายผลของสูตร การจัดการให้เป็นไปตามหมายกำหนดการของชุด การควบคุมลำดับชุด การตรวจสอบอุปกรณ์ การรวบรวมผล) อีกด้วยแบบจำลอง ISA SP88 เป็นมาตรฐานในการควบคุมชุด นอกจากนี้ เราเรียกรูปแบบการควบคุมที่มีการใช้เครื่องจักรหรืออุปกรณ์เดียวกัน เพื่อผลิตสินค้าชนิดเดียวกันว่าการควบคุมกระบวนการต่อเนื่อง
バッテリーバックアップ แบตเตอรี่สำรอง	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。 ข้อมูลในหน่วยความจำ IC-RAM จะหายไปเมื่อไฟฟ้าดับ จึงป้องกันด้วยการรักษาหน่วยความจำไว้ได้ด้วยแบตเตอรี่
バッファメモリ หน่วยความจำบัฟเฟอร์	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。 หน่วยความจำของโมดูลเครือข่ายหรือโมดูลฟังก์ชันอัจฉริยะเพื่อบรรจุข้อมูลที่รับส่งกับหน่วย CPU
パラレル伝送、パラレルインタフェース ส่งข้อมูลแบบขนาน, อินเทอร์เฟซแบบขนาน	●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。 ●เมื่อส่งข้อมูลด้วยค่าฐานสอง (0, 1) สามารถส่งข้อมูลในจำนวนบิตมากกว่าแบบขนานในเวลาเดียวกัน ●เมื่อส่งข้อมูล 8 บิตต้องใช้สาย 8 เส้น ●อินเทอร์เฟซเช่นโทรมิกส์ของเครื่องพิมพ์และ GP-IB ใช้การส่งข้อมูลแบบขนาน

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
バリスタ วาริสเตอร์	<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アプソーバに比べ急激な(周波数の高い)サージにはやや効果が弱いの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。 <p>●ตัวต้านทานไฟฟ้าชนิดหนึ่ง</p> <p>●มีคุณสมบัติคือ เมื่อแรงดันตกคร่อมทั้งสองปลายสูง ค่าความต้านทานจะลดลงอย่างรวดเร็ว</p> <p>●ใช้คุณสมบัตินี้เพื่อเชื่อมต่อแบบขนานกับหน้าสัมผัสหรือทรานซิสเตอร์ เพื่อดูดซับแรงดันไฟฟ้าเกิน</p> <p>●เนื่องจากถ้ามีแรงดันไฟฟ้าเกินที่ฉับพลัน (ความถี่สูง) จะค่อนข้างได้ผลน้อย เมื่อเทียบกับแอมชอร์เบอร์ CR ไตรแอกจึงใช้กันทั้งสองแบบ เป็นต้น</p> <p>●นอกจากนี้ ยังสามารถใช้ต่อขนานกับโหลดเหนี่ยวนำอีกด้วย</p> <p>●ใช้ได้ทั้งในไฟฟ้ากระแสตรงและไฟฟ้ากระแสสลับ</p>
パルス、パルス列 พัลส์, แถวพัลส์	<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。 <p>●คำสั่งตำแหน่งอย่างหนึ่งที่ได้รับได้ด้วยวงจรรขยายเซอร์โวคลื่นรูปสี่เหลี่ยมที่มีระดับ H/L</p> <p>●มีสามชนิดคือ แถวพัลส์หมุนปกติ/หมุนย้อนกลับ แถวพัลส์+ทิศทางหมุน แถวพัลส์เฟส A/เฟส B มีทั้งลอจิกบวกและลอจิกลบ</p>
パルスキャッチ機能 ฟังก์ชันพัลส์แคทช์	<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。</p> <p>ฟังก์ชันอ่านพัลส์สั้น (ความกว้างไม่น้อยกว่า 0.5 ms) ที่โมดูลขาเข้าทั่วไปรับสัญญาณไม่ได้</p>
パルスジェネレータ ตัวสร้างพัลส์	<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。 <p>●เครื่องมือสำหรับการสร้างพัลส์</p> <p>●ตัวอย่างเช่น สร้างพัลส์หมุนของแกนติดกับเพลามอเตอร์</p> <p>●แบบ 1 เฟสส่งพัลส์ 1 แถว แบบ 2 เฟสส่งแถวพัลส์ที่มีผลต่างเฟส</p> <p>●จำนวนพัลส์ใน 1 รอบของแกนมีตั้งแต่ 600 พัลส์จนถึง 1 ล้านพัลส์</p> <p>●นอกจากนั้น ฟังก์ชันการติดสัญญาณจุดศูนย์มี 1 หรือ 2 พัลส์ต่อการหมุนแกน 1 รอบ</p>
パルス出力モード โหมดเอาท์พุทพัลส์	<p>位置決めサーボユニットに指令を与えるとき正転、逆転指令の方式に2種類がありメーカーによって異なる。</p> <p>มีสองชนิดที่แตกต่างกันตามคำสั่งหมุนปกติและหมุนกลับทิศเมื่อให้คำสั่งในโมดูลเซอร์โวเพื่อกำหนดตำแหน่งแตกต่างไปตามผู้ผลิต</p>
パルス入力ユニット โมดูลอินพุทพัลส์	<p>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。</p> <p>โมดูลขาเข้าที่นับสัญญาณพัลส์ปริมาณจากมิเตอร์วัดการไหล เป็นต้น</p>
パワーレート อัตราพลังงาน	<p>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。</p> <p>อัตราการเพิ่มขึ้นของเอาท์พุทจากมอเตอร์เซอร์โวถ้าความจุของมอเตอร์เท่ากัน เมื่ออัตราพลังงานสูงกว่า อัตราการติดตามการเร่งความเร็วและการลดความเร็วจะดีกว่า</p>
ハンドシェイク แฮนด์เชค	<p>データリンクにおいてデータを交信するとき、まず相互間で送信要求と受信応答の信号を交換してデータ伝送の可否を確認し、良ければデータを送り、不可ならばデータを伝送しない</p> <p>เมื่อมีการสื่อสารข้อมูลในการเชื่อมต่อข้อมูล</p> <p>ก่อนอื่นจะมีการแลกเปลี่ยนสัญญาณระหว่างด้านที่ขอส่งกับด้านที่ตอบรับ เพื่อตรวจสอบว่าส่งสัญญาณได้หรือไม่ หากทำได้จึงจะส่งข้อมูล หากไม่สามารถทำได้ก็จะไม่ส่งข้อมูล</p>
バンプレス ไม่กระทบ	<p>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。</p> <p>เป็นฟังก์ชันให้สับเปลี่ยน MV อย่างราบรื่นและไม่กระทบ</p> <p>เพื่อป้องกันการเปลี่ยนแปลงสตีปจากการเปลี่ยนแปลงทันทีของค่าปริมาณควบคุม MV</p> <p>เมื่อทำการสลับโหมดอัตโนมัติ⇄โหมดปรับด้วยตัวเอง</p>
光データリンク、光リンク เชื่อมต่อข้อมูลทางแสง, เชื่อมต่อทางแสง	<p>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。</p> <p>ระบบที่เชื่อมต่อโดยใช้สายเคเบิลใยแก้วนำแสงเพื่อเชื่อมต่อข้อมูล</p>

ひ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
<p>光ファイバケーブル สายใยแก้วนำแสง</p>	<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、発信側では電気のON/OFFを光に変換して光ファイバケーブルを通して送る。 ●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。 ●สายที่ใช้ส่งสัญญาณแสง ●เนื่องจาก PLC ทำงานด้วยสัญญาณไฟฟ้า ด้านส่งสัญญาณจะปิดเปิดไฟฟ้าเพื่อแปลงเป็นสัญญาณแสง และส่งผ่านสายเคเบิลใยแก้วนำแสง ●ด้านรับสัญญาณจะแปลงสัญญาณแสงเป็นไฟฟ้าดั้งเดิม ●ตามปกติ ต้องใช้สายใยแก้ว 2 สายเพื่อจะส่งและรับ ●มีการสูญเสียสัญญาณน้อยและทนต่อสัญญาณรบกวน เมื่อเทียบกับสายแกนร่วม จึงสามารถส่งสัญญาณได้เป็นระยะทางไกล แต่ค่อนข้างมีราคาแพง ●วัสดุทำจากแก้วและพลาสติก มีคุณสมบัติด้าน SI หรือ GI เป็นต้น
<p>ヒステリシス ฮิสเตอร์ริซิส</p>	<p>入力値の方向性前歴に依存して出力値が異なる特性。 มีคุณสมบัติที่เอาท์พุทขึ้นกับประวัติของทิศทางของค่าอินพุท</p>
<p>歪率 อัตราเพี้ยน</p>	<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。 ●อุปกรณ์ถูกออกแบบมาภายใต้สมมติฐานที่ว่า กระแสสลับควรเป็นคลื่นไซน์ ●แสดงถึงอัตราการเพี้ยนเนื่องจากสาเหตุต่างๆ
<p>ビット บิต</p>	<p>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。 หนึ่งบิตเป็นค่าต่ำสุดของหน่วยข้อมูล แสดงทั้งสถานะ 0 (OFF) กับ 1 (ON) หน้าสัมผัสหรือขดลวดมี 1 บิต เรียกว่าอุปกรณ์บิต</p>
<p>ビット指定 บิตที่กำหนด</p>	<p>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。 สามารถใช้เวิร์ดดีไวส์เป็นข้อมูลบิตด้วยการระบุหมายเลขบิตเป็น 1/0</p>
<p>ビットパターン รูปแบบบิต</p>	<p>ビットの1と0の並び方。 วิธีการเรียงบิต 1 และ 0</p>
<p>標準RAM RAM มาตรฐาน</p>	<p>CPUユニットに内蔵されているメモリです。 メモリカードを装着せずにファイルレジスタファイル、ローカルデバイスファイル、サンプリングトレースファイル、ユニットエラー履歴ファイルを格納するためのメモリです。 เป็นหน่วยความจำที่ถูกสร้างขึ้นในหน่วย CPU เป็นหน่วยความจำสำหรับการจัดเก็บไฟล์รีจิสเตอร์ของไฟล์ อุปกรณ์ในระบบ ไฟล์การติดตามกลุ่มตัวอย่าง และประวัติความผิดพลาด</p>
<p>標準ROM ROM มาตรฐาน</p>	<p>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 ユーザーデータなどの保管用のメモリです。 เป็นหน่วยความจำที่ถูกสร้างขึ้นในหน่วย CPU เป็นหน่วยความจำสำหรับการจัดเก็บหมายเหตุของอุปกรณ์หรือข้อมูลผู้ใช้เครื่องคอมพิวเตอร์ เป็นต้น</p>
<p>比率制御 ควบคุมอัตราส่วน</p>	<p>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。 เป็นการควบคุมปริมาณตั้งแต่ 2 ตัวขึ้นไปที่คงความสัมพันธ์แบบแปรผันบางอย่าง เมื่อ SV เปลี่ยนแปลงตามอัตราส่วนเดียวกับตัวแปรอื่น เช่น การควบคุมอัตราส่วนของอากาศกับน้ำมันเชื้อเพลิง</p>
<p>ビルディングブロック形 ชนิดของการสร้างบล็อก</p>	<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。 ●วิธีการหนึ่งที่จะกำหนดระบบโดยการประกอบขององค์ประกอบที่จำเป็น ●ใน MELSEC นั้น สามารถเลือกและประกอบชุดจ่ายกำลังไฟ หน่วย CPU โมดูล I/O โมดูลฟังก์ชันพิเศษ ฐานและค่าอื่นๆ ได้
<p>比例帯 แถบแปรผัน</p>	<p>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。 เป็นช่วงการเปลี่ยนแปลง (%) ของอินพุทต่อช่วงความกว้างประสิทธิภาพของเอาท์พุท 0% ถึง 100% ในการทำงานแบบแปรผันใน PLC นั้น ใช้เกนแปรผัน Kp ไม่ใช่ช่วงแปรผันมีความสัมพันธ์คือ 100/เกนแปรผัน Kp = ช่วงแปรผัน</p>

ふ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
ファイルレジスタ ไฟล์รีจิสเตอร์	データレジスタの拡張用のデバイスです。 เป็นอุปกรณ์สำหรับการขยายรีจิสเตอร์ของข้อมูล
ファンクションブロック บล็อกฟังก์ชัน	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。 เป็นส่วนประกอบในการใช้บล็อกวงจรไฟฟ้าที่ใช้บ่อยครั้งในโปรแกรมเชิงลำดับ
フィードバックパルス สัญญาณพัลส์ย้อนกลับ	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。 เป็นแถวพัลส์เพื่อยืนยันในการควบคุมอัตโนมัติว่า สามารถทำงานตามคำสั่งที่สั่งมาได้หรือไม่
フィールド เขตข้อมูล	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。 เป็นแถว (คอลัมน์) ในฐานข้อมูลเชิงสัมพันธ์ แสดงชนิดของข้อมูล (คุณสมบัติของเรคคอร์ด)
フェイルセーフ ป้องกันความผิดพลาด	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。 การทำงานในด้านที่ปลอดภัยโดยการดำเนินการที่เหมาะสม เมื่อเกิดความล้มเหลวขึ้นมา
負荷慣性モーメント比 อัตราส่วนความเฉื่อยของโหลด	<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。 ●อัตราส่วนของโมเมนต์ความเฉื่อยของมอเตอร์เซอร์โวเองกับโมเมนต์ความเฉื่อยของโหลด ●อัตราส่วนความเฉื่อยของโหลดที่แนะนำจะต่างไปตามรุ่นของมอเตอร์เซอร์โว
不完全微分 อนุพันธ์ไม่สมบูรณ์	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、操作端を動作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。 เมื่อหาอนุพันธ์ของการคลาดเคลื่อน หากขยายส่วนประกอบของสัญญาณรบกวนความถี่สูงเพื่อให้ระบบการควบคุมขาดความเสถียรหรือความกว้างของเวลาแคบที่ปริมาณควบคุม (ถ้าการคลาดเคลื่อนเปลี่ยนแปลงเป็นสแต็ปจะได้เอาที่พหุคูณขณะเป็นรูปคลื่น) จะมีผลกระทบในทางลบ เช่น ไม่ได้พลังงานประสิทธิผลเพื่อให้ปลายนั้นทำงาน เป็นต้น ดังนั้น จึงใช้อนุพันธ์ไม่สมบูรณ์ที่มีตัวกรองห้วงชั้นที่ 1 ที่อินพุตของพจน์อนุพันธ์ในการทำงานแบบ D การทำงานแบบอนุพันธ์ของ QnPHCPU หรือ QnPRHCPU เป็นอนุพันธ์ไม่สมบูรณ์
復列 การเชื่อมต่อใหม่อีกครั้ง	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。 กระบวนการการทำงานเชื่อมโยงข้อมูลอีกครั้งเมื่อสถานที่ที่ผิดพลาดได้กลับมาเป็นปกติ
符号ビット บิตเครื่องหมาย	<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。 ●บิตเพื่อใส่เครื่องหมายแสดงค่ากลับของเนื้อหาของหน่วยความจำ ●ข้อตกลงที่ว่า บิตในตำแหน่งบนสุดของ 16 บิตเป็นบวกเมื่อมีค่า 0 และเป็นลบเมื่อมีค่า 1 ●ดังนั้น ใช้ค่าตัวเลขได้ถึง 15 บิต
プラスチックファイバ ใยพลาสติก	<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)、伝達距離が短いですが安価である。 ●MELSECNET/MINIに使用。 ●ใยแก้วนำแสงที่แกนทำจากพลาสติก ●มีขนาดโตกว่าใยแก้ว (เส้นผ่าศูนย์กลางประมาณ 1 มม.) ระยะทางส่งสั้นแต่ราคาถูก ●ใช้ใน MELSECNET/MINI
フリーラン ทำงานอย่างอิสระ	<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。 ●สภาพที่มอเตอร์เซอร์โว ไม่ถูกควบคุม เพราะไม่มีกระแสไฟฟ้า ไดนามิกเบรกและเบรกแม่เหล็กไฟฟ้าก็ไม่ทำงาน ●เพลามอเตอร์เซอร์โวทำงานเนื่องจากแรงภายนอกเพราะไม่เกิดแรงบิดในสภาวะนี้
プリセット ค่าที่กำหนดไว้ล่วงหน้า	現在地を指定した初期値に書き替えること。 การเขียนค่าเริ่มต้นใหม่โดยระบุสถานที่ปัจจุบัน

ふ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
プリセットカウンタ ตัวนับที่กำหนดไว้ล่วงหน้า	<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。 ●ตัวนับที่ทำงานโดยตั้งค่าการนับเริ่มต้น (ปกติมักเป็น 0) ให้กับค่าการนับการทำงาน ●ส่งสัญญาณเปิดปิด เมื่อการนับมาถึงค่าการนับการทำงานค่าการนับเป็น 0 โดยการรีเซ็ตสัญญาณ ●ค่าที่กำหนดไว้ล่วงหน้าอาจไม่ใช่ศูนย์ก็ได้
บริดจ์ บริดจ์	<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。 ●เป็นอุปกรณ์เชื่อมต่อเครือข่ายที่มีโปรโตคอลต่างกัน มีฟังก์ชันเหมือนกับเกตเวย์ แต่เหมาะกับการเชื่อมต่อระหว่างเครือข่ายที่ค่อนข้างจะคล้ายกัน
ฟลิปฟล็อป ฟลิปฟล็อป	<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。 ●อุปกรณ์สำหรับเก็บข้อมูล ●ใช้ทรานซิสเตอร์สองตัว เป็นฟังก์ชันคงสัญญาณไว้ต่อเนื่องเมื่ออินพุตสัญญาณเปิด
不良在庫、滞留在庫、不動在庫 สต็อกบกพร่อง สต็อกตาย สต็อกไม่เคลื่อนไหว	販売できる見込みがなく、資金繰りを圧迫している在庫。滞留在庫、不動在庫も同じような意味である。สต็อกที่ไม่มีแนวโน้มจะขาย และมีปัญหาต่อสภาพคล่องของเงินทุนหมายถึงสต็อกตกค้าง และสต็อกหยุดนิ่งอีกด้วย
フルクローズド制御 การควบคุมระบบปิดแบบเต็มรูปแบบ	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。การควบคุมตำแหน่งโดยใช้การเข้ารหัสที่ตรวจหาตำแหน่งด้านที่รับโหลดใช้เมื่อต้องการการกำหนดตำแหน่งที่ต้องการความถูกต้องสูง
フルスケール เต็มอัตราส่วน	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 $-200.0\text{ }^{\circ}\text{C} \sim 400.0\text{ }^{\circ}\text{C}$ の場合、フルスケールは600.0 になります。แสดงช่วงของอินพุต ตัวอย่าง: หากช่วงของอินพุตที่เลือกเป็น $-200.0\text{ }^{\circ}\text{C}$ ถึง $400.0\text{ }^{\circ}\text{C}$ ช่วงของอินพุตที่เต็มที่จะเป็น 600.0
ブレーカ สะพานไฟ	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。สวิตช์อัตโนมัติที่จะตัดกระแสผิดปกติ เพื่อป้องกันไม่ให้อายุไฟฟ้าและอุปกรณ์ต่างๆ ใหม่
ブロードバンド ปรอดแบนด์	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。วิธีการส่งสัญญาณแบบหลายชั้น โดยการใส่ข้อมูลที่ต่างกันในช่วงที่แบ่งในเส้นทางเดียว โดยแบ่งช่วงความถี่ด้วยแบนด์วิดท์ที่กำหนดไว้
プログラミングツール เครื่องมือการตั้งโปรแกรม	GX Works2, GX Developer の総称。 คำทั่วไปของ GX Developer และ GX Works2
プログラム制御 ควบคุมโปรแกรม	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制御を組み合わせで用います。การควบคุมที่เปลี่ยนแปลงค่าที่ตั้งไว้ด้วยโปรแกรมที่กำหนดไว้ล่วงหน้าใช้ในการควบคุมอุณหภูมิ เป็นต้น ใช้รวมกันระหว่างหน่วยควบคุม PID กับอุปกรณ์ตั้งค่าโปรแกรม
プログラムメモリ หน่วยความจำโปรแกรม	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。เป็นหน่วยความจำสำหรับจัดเก็บโปรแกรมและพารามิเตอร์ที่จำเป็นสำหรับการคำนวณของหน่วย CPU
プログラム容量 ความจุโปรแกรม	<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。 ●ความจุรวมของพื้นที่โปรแกรมเชิงลำดับกับโปรแกรมไมโครคอมพิวเตอร์ ●ความจุของโปรแกรมเชิงลำดับจะแสดงขนาดที่จะบันทึกค่าสูงสุดของสตีปของโปรแกรม เป็นหน่วยของ k สตีป ●1k สตีปคือ 1024 สตีป ●ความจุของโปรแกรมไมโครคอมพิวเตอร์ แสดงความจุเป็นค่าสูงสุดของโปรแกรมไมโครคอมพิวเตอร์ไว้เป็นหน่วย K ไบท์ ●1K ไบท์คือ 1024 ไบท์ ●นอกจากนี้ CPU บางรุ่นอาจใช้โปรแกรมไมโครคอมพิวเตอร์ไม่ได้

ふへ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
プロジェクト โครงการ	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。 เป็นชื่อรวมของข้อมูลที่ดำเนินการด้วย CPU ตัวควบคุมแบบตั้งโปรแกรมได้ (เช่น โปรแกรม พารามิเตอร์ เป็นต้น)
プロセス制御 ควบคุมกระบวนการ	工業プロセスの操業状態に影響する諸変量を、指定された目標値に合致するように調整または制御することを言います。 คือการปรับแต่งหรือการควบคุมตัวแปรต่างๆ ที่มีผลกระทบต่อสภาพการทำงานของกระบวนการทางอุตสาหกรรม เพื่อให้ตรงกับค่าเป้าหมายที่ได้รับไว้
ブロック切換え方式 วิธีการสลับบล็อก	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。 เป็นวิธีระบุหมายเลขของจุดของไฟลรีจิสเตอร์ที่ใช้โดยระบุแยกหน่วยละ 32k จุด (1 บล็อก) ในวิธีการสลับบล็อก ไฟลรีจิสเตอร์ที่มีไม่น้อยกว่า 32k จุดเป็นการสับเปลี่ยนและระบุหมายเลขบล็อกของไฟลรีจิสเตอร์ด้วยคำสั่ง RSET แต่ละบล็อกจะระบุได้ตั้งแต่ R0 ถึง R32767
プロトコル (protocol) โปรโตคอล (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。 กลุ่มข้อตกลงที่กำหนดร่วมกันในการสื่อสารระหว่างเครื่องคอมพิวเตอร์ผ่านทางเครือข่ายบางครั้งเรียกว่าลำดับการสื่อสารหรือโปรโตคอลการสื่อสาร เป็นต้น
負論理 ลอจิกทางลบ	●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。 ●ข้อตกลงที่ว่า ให้แรงดันไฟฟ้าต่ำ (Low) เป็นเปิด (1) และให้แรงดันไฟฟ้าสูง (High) เป็นปิด (0) ตรงกันข้ามกับลอจิกทางบวก ●เป็นสิ่งจำเป็นที่จะกำหนดค่าบวกและค่าลบในวงจรต่างๆ เช่น ทรานซิสเตอร์
分解能 ความละเอียด	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。 แสดงให้เห็นว่า สามารถแบ่งปริมาณอะนาล็อกในขอบเขตหนึ่งออกไปได้เท่าใด
平均処理 ประมวลผลแบบเฉลี่ย	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 หาค่าเฉลี่ยของค่าเอาท์พุทดิจิตอล และเก็บค่าเฉลี่ยในหน่วยความจำบัฟเฟอร์ ตัวอย่างการหาค่าเฉลี่ย： (ก) เฉลี่ยด้วยเวลา (ข) เฉลี่ยด้วยจำนวนครั้ง (ค) เฉลี่ยแบบเคลื่อนที่
平準化 (balancing) การเกลี่ย (Balancing)	個々の製品の生産量を平均化すること。例えば受注量に変動があり、その結果として生産量に変動がある場合、その変動幅がたとえ生産能力の範囲であったとしても、生産量を均して平均化する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。 การเฉลี่ยปริมาณการผลิตของผลิตภัณฑ์ต่างๆ ตัวอย่างเช่น ถ้าปริมาณสั่งซื้อเปลี่ยนแปลง ทำให้ปริมาณผลิตเปลี่ยนแปลง แม้ช่วงการเปลี่ยนแปลงจะอยู่ในขีดความสามารถการผลิต ก็ควรเฉลี่ยปริมาณผลิตหรือทำการเกลี่ยเมื่อทำการเกลี่ย การจัดหาชิ้นส่วนและการใช้สายการผลิตจะเป็นไปอย่างราบรื่น
ペギング (pegging) การตรึง (Pegging)	MRPIにおける機能の1つで、部品や資材がどの製品(中間製品)オーダーに引当られているのかを関連付け、部品の生産・購買オーダーから製品オーダーを特定すること。その部品の直接の親オーダーのみを示すシングルペギングと、部品から中間製品さらにその親の最終製品オーダーまで多段階でオーダー間を紐付けするフルペギングがある。部品の納入が遅れた場合、どの製品の生産に影響があるのかなどを知る際に使われる。 เป็นฟังก์ชันอย่างหนึ่งของ MRP เป็นการจัดสรรชิ้นส่วนหรือวัสดุไปตามยอดสั่งซื้อผลิตภัณฑ์ (ผลิตภัณฑ์ช่วงกลาง) และกำหนดคำสั่งผลิตสินค้าจากคำสั่งผลิตชิ้นส่วนและยอดสั่งซื้อประกอบด้วยการตรึงจุดเดียวโดยเฉพาะ ที่แสดงคำสั่งแม่โดยตรงของชิ้นส่วนนั้น กับการตรึงครบถ้วนที่เชื่อมโยงตั้งแต่ชิ้นส่วน ผลิตภัณฑ์ช่วงกลาง จนถึงคำสั่งของสินค้าขั้นสุดท้าย ที่มีอยู่หลายชั้นใช้เพื่อหาผลกระทบในการผลิตสินค้าชนิดใดๆ ในกรณีของการส่งมอบชิ้นส่วนล่าช้า
偏差 การคลาดเคลื่อน	目標値SVと測定値PVの差。 ความแตกต่างระหว่างค่าที่วัดได้ PV กับค่าเป้าหมาย SV

目次

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
偏差カウンタ ตัวนับการคลาดเคลื่อน	<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。 ●ตัวนับที่ติดมากับโมดูลไดรฟ์ที่ใช้ในการกำหนดตำแหน่ง ●ตัวนับพัลส์ที่สะสมได้ที่ลบสัญญาณพัลส์ย้อนกลับจากพัลส์คำสั่งของตัวควบคุม (ค่าการคลาดเคลื่อน)
ベンダ (vendor) ผู้ขาย (Vendor)	<p>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てシステムを構築することを「マルチベンダ」という。</p> <p>บริษัทที่ขายสินค้าผู้ผลิตหรือผู้จัดจำหน่ายผลิตภัณฑ์เรียกขานว่าขายเฉพาะสินค้าของธุรกิจรายเดียวว่า "ตัวแทนจำหน่ายเจ้าเดียว" และเรียกขานบริษัทที่ขายเฉพาะสินค้าของธุรกิจหลายรายด้วยกันว่า "ตัวแทนจำหน่ายหลายเจ้า"</p>
ポーリング (polling) การตรวจ (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>การไปตรวจอุปกรณ์หรือโปรแกรมเป็นประจำอาจใช้เพื่อหมายถึงการตรวจสอบคิวเมื่ออุปกรณ์หลายอย่างทำงานด้วยกันในอุปกรณ์และเครื่องมือสื่อสารก็ได้เป็นเทคนิคที่มีการใช้บ่อย เมื่อใช้ช่องทางเดียวกับอุปกรณ์หลายอย่าง</p>
ポーレート บอดเรท	<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)ポーといい、普通これをポーレートと呼ぶ。 ●ただし厳密には変調速度のことをポ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ポーレートはビットの1/2になる。 ●เป็นความเร็วในการสื่อสาร คือจำนวนบิตที่ส่งในเวลา 1 วินาที (BPS) มักจะเรียกว่า บอดเรท ●แต่ความหมายที่เคร่งครัดก็คือ จะต่างจากจำนวนบิตที่เรียกความเร็วโมดูลแล้ว "บอด" ●กล่าวคือ เมื่อใส่ข้อมูลไม่น้อยกว่า 1 บิตไปกับคลื่นพาหะหนึ่งคลื่น ก็ไม่ได้จำนวนเท่ากัน ●ตัวอย่างเช่น เมื่อใส่ข้อมูล 2 บิตในคลื่นพาหะ บอดเรทจะเป็น 1/2 บิต
補間運転 เดินเครื่องค่าช่วงแบบเส้นตรง	<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>คือการเดินเครื่องมอเตอร์ 2 หรือ 3 เครื่องพร้อมกันเพื่อให้เคลื่อนที่รวมกันเพื่อกำหนดตำแหน่ง</p>
ホスト名 ชื่อโฮสต์	<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>เป็นชื่อที่จะทำให้จำได้ง่ายต่อการระบุถึงคอมพิวเตอร์ที่เชื่อมต่อไปยังเครือข่าย</p>
ホットスタート เริ่มต้นเครื่องใหม่	<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>ถ้าเริ่มต้นเครื่องใหม่จะเป็นการเริ่มเอาที่พิกจากค่าก่อนตัดไฟฟ้าเมื่อสตาร์ทอุปกรณ์ควบคุมอีกครั้ง หลังจากไฟฟ้ดับ</p>
ボトルネック (bottle neck) คอขวด (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>คำศัพท์ของ TOC หมายความว่า</p> <p>ส่วนที่ช้าที่สุดของทั้งระบบในระบบการผลิตโดยทั่วไปเมื่อมองไปที่สายการผลิตของผลิตภัณฑ์เดียว จะมีทั้งกระบวนการที่มีประสิทธิภาพดีและกระบวนการที่ไม่มีประสิทธิภาพดีใน TOC กล่าวว่าเป็นกระบวนการที่เป็นคอขวดประสิทธิภาพการผลิตของกระบวนการที่เป็นคอขวดจะกำหนดประสิทธิภาพการผลิตทั้งหมดกล่าวคือ แม้ประสิทธิภาพการผลิตของกระบวนการอื่นๆ จะดีก็ตาม ประสิทธิภาพการผลิตทั้งหมดจะไม่สูงกว่าประสิทธิภาพการผลิตของกระบวนการที่เป็นคอขวด TOC เป็นแนวคิดในการจัดตารางเวลาที่มุ่งเน้นไปที่กระบวนการที่เป็นคอขวด</p>
マークアップ言語 (markup language) ภาษามาร์คอัพ (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>เป็นภาษาคำอธิบายที่แสดงข้อมูลคุณสมบัติ (ขนาดของตัวอักษรหรือสภาพของฉบับพิมพ์) หรือโครงสร้างประโยค (ดัชนีหรือไฮเปอร์ลิงค์) โดยล้อมรอบด้วยสายอักขระพิเศษที่เรียกว่า "แท็ก"</p> <p>ไว้ในส่วนหนึ่งของประโยคเนื่องจากข้อความที่ใช้ภาษามาร์คอัพเป็นไฟล์ข้อความ จึงใช้โปรแกรมแก้ไขข้อความมาแสดงให้เห็นผู้คนอ่านหรือแก้ไขก็ได้ภาษามาร์คอัพทั่วไปจะมี SGML หรือ HTML และ TeX ที่พัฒนามาจาก SGML</p>

ま

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
マイクロプロセッサ ไมโครโปรเซสเซอร์	<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 ounเล็กนอกจากนี้ยังเรียกว่า MPU อีกด้วย ●เป็นมันสมองกลางของระบบคอมพิวเตอร์ เพื่อควบคุมการทำงานของอุปกรณ์อื่นๆ ตามระบบปฏิบัติการ ทำการคำนวณหรือการดำเนินการลอจิกของข้อมูลทั้งหมด ●มีรูปแบบ 8 บิต, 16 บิต, 32 บิต ในรุ่น 8085, 8086, 80286 และ Z80 เป็นต้น ●นอกจากนี้ยังเรียกว่าไมโครคอนโทรลเลอร์ ซึ่งเรียกอย่างถูกต้องว่าเครื่องไมโครคอมพิวเตอร์ ซึ่งประกอบด้วยไมโครโปรเซสเซอร์ หน่วยความจำ และตัวควบคุมอินพุท/เอาต์พุทอยู่ในชิปเดียวกัน
มัชชีนาไรซา ตัววิเคราะห์เครื่องจักร	<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。 ●เป็นฟังก์ชันของซอฟต์แวร์การติดตั้งของเซอร์โวที่ตรวจสอบลักษณะและความถี่โดยอัตโนมัติ เช่น จุดเรโซแนนซ์ของเครื่องจักร เป็นต้น ●เป็นฟังก์ชันที่จะวัดการตอบสนองของเครื่องจักรโดยให้คำสั่งการสั่นสะเทือนแบบสุ่มจาก MR Configurator2 ไปยังวงจรถ่ายเซอร์โว ในสภาพที่เครื่องจักรเชื่อมต่อกับมอเตอร์เซอร์โว
มัชชีนคอนโทรลเลอร์ ตัวควบคุมเครื่อง	<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。 ●ตัวควบคุมเครื่องจักรแต่ละเครื่องของสายการผลิตจะใช้ PLC กันอย่างแพร่หลาย ●นอกจากนี้ยังมีตัวควบคุมสายการผลิต ซึ่งควบคุมโดยได้รับคำสั่งมาจากตัวควบคุมเครื่อง
มัสตาส สถานีมาสเตอร์	<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>เป็นสถานีที่ควบคุมเครือข่ายทั้งหมดทำการส่งข้อมูลแบบวนและการส่งผ่านชั่วคราวของสถานีทั้งหมด</p>
มานีโฮลด์ซีรีส์าร์ล อุปกรณ์โอนถ่ายแบบซีเรียลหลายรูปแบบ	<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。ツイストペア線でも多くの情報が送れる特長がある。 ●อุปกรณ์แยกสัญญาณที่ถูกนำมาใช้ในการทำงานร่วมกับโมดูลลิงค์มัลติดรอป ●เมื่อเปิดพื้นที่หน่วยความจำในโมดูลลิงค์มัลติดรอป บิตที่สัมพันธ์ของอุปกรณ์โอนถ่ายแบบซีเรียลหลายรูปแบบที่รับสัญญาณจะเปิดขึ้น ●จึงทำให้โซลินอยด์ลวเปิด ●เรียกว่า การโอนถ่ายแบบซีเรียลเพราะส่งข้อมูลที่ละบิตมีคุณสมบัติที่ส่งข้อมูลจำนวนมากด้วยสายคู่เกลียว
มานูอัลโหมด โหมดธรรมดา	<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>เป็นโหมดที่เปลี่ยนการตั้งค่าปริมาณควบคุม (MV) ด้วยพนักงานเองในการควบคุมอัตโนมัติ เช่น การควบคุม PID</p>
มาร์ชทาสก์ มัลติทาสก์	<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>คือการทำงานหลายอย่างพร้อมกันในคอมพิวเตอร์เมื่อเรียกใช้โปรแกรมหลายชุดในแบบขนาน จะสามารถทำให้ตัวเครื่องจักร กับอุปกรณ์รอบข้างถูกควบคุมโดยแยกจากกันได้</p>
มาร์ชโดรอปป์ลิงก์ ลิงค์มัลติดรอปป์	<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種類。</p> <p>ระบบการเชื่อมต่อข้อมูลชนิดหนึ่งที่ใช้ส่วนเชื่อมต่อ RS-422</p>
มาร์ชเพลกซ์ ส่วนประกอบมัลติเพล็กซ์	<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>ส่วนประกอบที่ควบคุมอุปกรณ์อินพุทเอาต์พุทหนึ่งชุดด้วยช่องทางแยกกัน โดยแบ่งช่องทางหนึ่งออกเป็นหลายช่องทางด้วยการแบ่งเวลา</p>
มานเชสเตอร์ วิธีการแมนเชสเตอร์	<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。 ●วิธีเข้ารหัสชนิดหนึ่งที่ใช้ในวิธีการเบสแบนด์ ●เมื่อสัญญาณเดิมเป็น "1" สัญญาณจะเป็น (a) ในรูปข้างล่าง เมื่อสัญญาณเดิมเป็น "0" สัญญาณจะเป็น (b) ในรูปข้างล่าง และแยก 0 ออกจาก 1

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
無駄時間 เวลาสูญเปล่า	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。 ช่วงเวลาของการเปลี่ยนแปลงตัวแปรเอาท์พุท เทียบกับการเปลี่ยนแปลงตัวแปรอินพุทสอดคล้องกับ P_DED ของกระบวนการ FB
無手順 ไร้ลำดับ	<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、簡単に接続、交信ができる。基本的には一文字づつ伝送する。 ●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ある。 ●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。 <ul style="list-style-type: none"> ●プロトコルอย่างหนึ่งในการสื่อสารข้อมูลระหว่างเครื่องคอมพิวเตอร์หรือเครื่องคอมพิวเตอร์กับ PLC ●สามารถเชื่อมต่อและสื่อสารได้ง่าย เพราะไม่ได้กำหนดลำดับไวล่วงหน้าโดยหลักเบื้องต้นคือ ส่งทีละตัวอักษร ●แต่ไม่มีกลไกที่สามารถตรวจสอบข้อผิดพลาด ผู้ใช้จึงต้องมีระบบที่ตรวจสอบข้อผิดพลาดของสัญญาณ ●เป็นโปรโตคอลที่กำหนดลำดับ มีลำดับ BSC หรือลำดับ HDLC เป็นต้น ●จะไม่ส่งข้อมูลที่ละตัวอักษร แต่จะรวบรวมเป็นชุดข้อมูลแล้วส่ง และควบคุมความผิดพลาดได้
無手順モード โหมดไร้ลำดับ	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ●เป็นวิธีการสื่อสารที่ไม่จำเป็นต้องเตรียมการใดๆ เป็นพิเศษเพื่อรับส่งข้อมูล ●โหมดการส่งและรับข้อมูลที่ครบถ้วน
メインルーチンプログラム โปรแกรมชุดคำสั่งหลัก	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。 โปรแกรมที่ประมวลผลในส่วนหลักต่อโปรแกรมซัพรูทีนหรือโปรแกรมแทรก
メモリプロテクト การป้องกันหน่วยความจำ	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ●ฟังก์ชันเพื่อป้องกันไม่ให้เปลี่ยนเนื้อหาของหน่วยความจำ RAM ●ตามปกติ เมื่อเปิดไว้ จะไม่สามารถเปลี่ยนแปลงเนื้อหาของหน่วยความจำได้
モックアップ (mock-up) แบบจำลอง (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。 หุ่นจำลองที่เลียนแบบลักษณะภายนอกเหมือนของจริงเป็นการจำลองหลายรูปแบบที่แสดงหรือละฟังก์ชันในการทดสอบอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์ เช่น ระบุทรงภายนอกไว้ หรือการแสดงเฉพาะรูปทรงภายนอกกับน้ำหนักของอุปกรณ์ PDA เป็นต้น
モニタリングトレース ติดตามการตรวจสอบ	<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に登録しない周辺機器でモニタが行え、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。 <ul style="list-style-type: none"> ●ฟังก์ชันการแก้จุดบกพร่องของโปรแกรมเชิงลำดับ ●ระบุจำนวนครั้งที่ติดตาม อุปกรณ์เป้าหมาย เวลาสุ่มตัวอย่างและสิ่งอื่นๆ และเรียกใช้อุปกรณ์ต่อพ่วง ●ป้อนและเก็บข้อมูลเข้าในอุปกรณ์ต่อพ่วง และแสดงผลเมื่อทดสอบสถานะของอุปกรณ์ที่ระบุในแต่ละครั้ง ●คล้ายกับฟังก์ชันการติดตามการสุ่มตัวอย่าง แต่ไม่ลงทะเบียนใน CPU ตรวจสอบเฉพาะอุปกรณ์ต่อพ่วง ไม่ต้องการหน่วยความจำของ CPU ●นอกจากนี้ยังมีข้อได้เปรียบ เช่น ไม่ส่งผลกระทบต่อเวลาสแกนของ CPU ความแม่นยำในการตรวจสอบจะน้อยลง
漏れ電流 กระแสไฟฟ้ารั่ว	<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。 <ul style="list-style-type: none"> ●กระแสไฟฟ้าที่ไหลปริมาณเล็กน้อยที่หน้าสัมผัสปิด ไรลิสเตอร์ เป็นต้น ●บางที่มีตัวลดแรงดันไฟฟ้าเกิน ซึ่งกระแสไฟฟ้าจำนวนน้อยจะไหลอยู่เสมอเมื่ออยู่ในสภาวะปิด รีเลย์ขนาดเล็กอาจไม่ปิด หรือหลอดไฟนีออนอาจสว่างก็ได้
山崩し (work leveling) กระจายงาน (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) การโอนโหลดที่สะสมในอุปกรณ์การผลิตต่างๆ ไปยังช่วงเวลาที่ยังมีโหลดน้อย (เพื่อการปรับปริมาณงานให้เท่ากันตามขีดความสามารถของโหลดในกระบวนการต่างๆ)
山積み (loading) สะสมงาน (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) การเพิ่มปริมาณงานในแต่ละระยะไปยังอุปกรณ์การผลิตต่างๆ (การจัดสรรงานไปยังแต่ละกระบวนการ)

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
予約局 สถานีสำรอง	<p>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。</p> <p>เป็นสถานีที่ไม่ได้เชื่อมต่อกับเครือข่ายจริงๆ รวมทุกสถานีของเครือข่ายเป็นสถานีที่จะเชื่อมต่อในอนาคต</p>
ライブラリ ไลบรารี	<p>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。</p> <p>เป็นชุดของข้อมูลที่ตั้งใจจะใช้ร่วมกันในโครงการ มาจากชิ้นส่วนโปรแกรม ลามบดทั่วไป โครงสร้างหรือสิ่งอื่นๆ ที่นำมารวมกันเป็นไฟล์เดียว</p>
ライブラリ (library) ไลบรารี (Library)	<p>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。</p> <p>โปรแกรมที่มีฟังก์ชันเฉพาะ แบ่งเป็นส่วนๆ เพื่อให้ใช้ได้จากโปรแกรมอื่นๆ โดยรวมไว้เป็นไฟล์เดียวที่มีชิ้นส่วนโปรแกรมมากมายตัวไลบรารีเองไม่สามารถทำงานได้ด้วยตัวเอง แต่จะทำหน้าที่เป็นส่วนหนึ่งของโปรแกรมอื่นๆ</p>
ライン化 การสร้างสายการผลิต	<p>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。</p> <p>การสร้างสายการผลิตหมายถึงการนำเอาอุปกรณ์การผลิตมาเรียงตามลำดับกระบวนการในการผลิต</p>
ラインコントローラ ตัวควบคุมสายการผลิต	<p>生産ラインの全体あるいは一部を制御する装置。</p> <p>อุปกรณ์ที่ควบคุมทุกส่วนหรือบางส่วนของสายการผลิต</p>
ラダー図 แผนผังแลดเดอร์	<p>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。</p> <p>ภาพวาดที่แสดงถึงโปรแกรมที่ใช้สัญลักษณ์รีเลย์ซึ่งก็คือ ลำดับการทำงาน</p>
ラッチ แลตช์	<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が停電保持ともいう。 ●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 ●อาจเรียกว่าฟังก์ชันคงข้อมูลเมื่อไฟฟ้าดับ ไว้จนเปิดแหล่งจ่ายไฟ โดยไม่ล้างการเปิดอุปกรณ์หรือค่าข้อมูล แม้จะปิดแหล่งจ่ายไฟของ CPU ของ PLC ●มีจุดมุ่งหมายที่จะบันทึกสถานะก่อน ไฟฟ้าดับ และทำงานได้อีกเมื่อมีไฟฟ้าอีกครั้ง
ラッチカウンタ機能 ฟังก์ชันบันทึกค่าแลตช์	<p>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。</p> <p>ฟังก์ชันบันทึกค่าปัจจุบันของตัวนับลงในหน่วยความจำบัฟเฟอร์เมื่อสัญญาณคำสั่งเริ่มเลือกฟังก์ชันตัวนับเป็นอินพุต</p>
ラッチリレー รีเลย์แลตช์	<p>ON状態のとき停電してもOFFしないリレー。</p> <p>รีเลย์ที่อยู่สภาพเปิด และไม่เปลี่ยนเป็นสภาพปิดแม้ปิดไฟฟ้า</p>
ランプ動作 การทำงานเปลี่ยนแปลง	<p>目標値(SV)を常に変化させたときの動作状態を表します。</p> <p>หมายถึงสถานะการทำงานเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงค่าเป้าหมาย (SV)</p>
リアルタイムレポート機能 ฟังก์ชันรายงานเรียลไทม์	<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。 ●ฟังก์ชันอย่างหนึ่งของเทอร์มินอลการทำงานกราฟิก ●ฟังก์ชันพิมพ์ตัวอักษรในรูปแบบที่สั่งตามข้อมูลที่รวบรวมไว้ในตัวเริ่มการทำงานการจัดเก็บข้อมูล
リードスイッチ、リードリレー รีดสวิทช์, รีดรีเลย์	<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。 ●สวิตช์สำหรับเปิดปิดวงจรแรงดันต่ำ กระแสต่ำ ทำงานด้วยแม่เหล็ก ●หน้าสัมผัสบรรจุในหลอดแก้วปิดผนึกที่มีก๊าซเฉื่อย ปิดกั้นจากอากาศภายนอก ●หน้าสัมผัสติดกับแม่เหล็ก เพื่อให้สนามแม่เหล็กจากภายนอกหลอดแก้ว ชิ้นส่วนจะดูดจนสัมผัสกัน ●การสัมผัสมีความน่าเชื่อถือสูงมาก
リードタイム (lead time) เวลาที่ใช้ (Lead time)	<p>作業を依頼してから完了するまでの時間を言う。</p> <p>หมายถึงเวลาจากการร้องขอจนทำงานสิ้นสุด</p>

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
り 力率改善リアクトル รีแอกเตอร์ปรับปรุงเพาเวอร์แฟกเตอร์	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プルが低減され、電源容量を小さくすることができる。 อุปกรณ์สำหรับการปรับปรุงเพาเวอร์แฟกเตอร์ของอินเวอร์เตอร์หรือวงจรถายจ่ายเซอร์โวเมื่อใช้งาน การกระเพื่อมของรูปคลื่นแหล่งจ่ายไฟฟ้าจะลดลง ทำให้ความจุแหล่งจ่ายไฟลดลง
リセットwindアップ ค่าเพิ่มรีเซ็ต	偏差が過大である時、積分要素が飽和限界を超えて偏差を足し込んで行く問題のことで。積分器windアップともいいます。操作量MVが上下限界を超えた場合に上下限界に引き戻し、偏差が反転した時に即応答できるようにするため、ある限界を超えたら超えた方向への積分動作を停止するリセットwindアップ対策操作が必要となります。 QnPHCPU, QnPRHCPUは、リセットwindアップ対策を有しています。 เมื่อมีการคลาดเคลื่อนสูง องค์ประกอบอินดิเกรตจะเกินขอบเขตอ้อมตัวและเพิ่มไปกับการคลาดเคลื่อนจนกลายเป็นปัญหายังอาจเรียกว่าค่าเพิ่มเครื่องบวกสะสมเมื่อค่าปริมาณควบคุม MV เกินค่าขีดจำกัดบนล่างจนกลับมาที่ค่าขีดจำกัดบนล่าง เพื่อให้ตอบสนองทันทีเมื่อการคลาดเคลื่อนกลับมา จะต้องควบคุมค่าเพิ่มรีเซ็ตเพื่อหยุดการ อินดิเกรต ไปยังทิศทางที่เกินไป QnPHCPU และ QnPRHCPU มีการควบคุมค่าเพิ่มรีเซ็ต
リプル การกระเพื่อม	<ul style="list-style-type: none"> ● 直流電圧において波をうつ割合。理想的は0。 ● 大きいリプルがあると誤動作の原因になる。 ● 騒音を低減させるため、電源線に電圧降下防止抵抗を挿入して電圧降下を抑制すること。 ● 騒音を低減させるため、電源線に電圧降下防止抵抗を挿入して電圧降下を抑制すること。
リニアサーボモータ เซอร์โวมอเตอร์เคลื่อนที่แนวราบ	<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。 ● セอร์โวモーターが移動する直線軌道は、直線軌道に比べて摩擦が少なく、移動速度も速い。 ● 直線軌道に比べて摩擦が少なく、移動速度も速い。
リニアライズ การทำให้เป็นเชิงเส้น	<ul style="list-style-type: none"> ● 非直線入力を直線的にすること。 ● 熱電対、测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。 ● การทำให้อินพุตที่ไม่เป็นเชิงเส้นให้เป็นเชิงเส้น ● การทำเอาท์พุตเชิงเส้นจากอินพุตที่ไม่เป็นเชิงเส้น (อินพุตนอกเชิงเส้น) ของหัววัดอุณหภูมิ ตัวต้านทานที่เปลี่ยนแปลงตามอุณหภูมิ เป็นต้น
リフレッシュ方式 รีเฟรชโหมด	<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。 ● เป็นวิธีหนึ่งในการประมวลผลอินพุตกับเอาท์พุตของ PLC ตรงกันข้ามกับโหมดโดยตรง ● ในรีเฟรชโหมดนั้น โปรแกรมจะสแกนก่อนเปิด/ปิดอินพุต X กับเอาท์พุต Y ในระหว่างที่สแกนนั้น ระบบจะไม่อ่านค่าแม้จะเปิดปิด X และ Y ● ต่างจากโหมดโดยตรงที่อ่านค่า X และ Y ขณะกำลังสแกนนอกจากนี้ ยังเรียกว่า วิธีอินพุต/เอาท์พุตพร้อมกัน ● อาจรู้สึกว่ารีเฟรชโหมดให้การ ทำงานของ X และ Y ช้ากว่าโหมดโดยตรง ● แต่รีเฟรชโหมดใช้เวลาประมวลผลคำสั่งน้อยกว่า ดังนั้นความล่าช้ารวมจะน้อยกว่าโหมดโดยตรง
リモートI/O 局 สถานีรีโมต I/O	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。 เป็นสถานีที่ทำการส่งข้อมูลของสัญญาณอินพุต/เอาท์พุตในหน่วยบิตแบบวนรอบ
リモートRUN เรียกทำงานจากระยะไกล	シーケンサを離れたところでRUN-STOPさせること。 การเรียกทำงานและหยุดทำงานจากสถานที่ตั้งที่อยู่ห่างไกลจาก PLC
リモート出力(RY) รีโมทเอาท์พุต (RY)	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。 ข้อมูลเอาท์พุตในหน่วยบิตจากสถานีมาสเตอร์ไปยังสถานีรอง
リモートセンス方式 โหมดวัดจากกระยะไกล	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。 วิธีการที่จะรักษาความเสถียรของแรงดันไฟฟ้าที่ใช้ไว้ใกล้โหลดเซลล์ การเปลี่ยนแปลงของแรงดันไฟฟ้าที่ใช้เกิดจากการเปลี่ยนแปลงค่าความต้านทานของสายเนื่องจาก การเปลี่ยนแปลงอุณหภูมิ แรงดันไฟฟ้าที่ใช้มีความเสถียรเมื่อติดตั้งตัววัดระยะไกล 2 ตัวทางด้านแรงดันไฟฟ้าที่ใช้

り

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
リモート操作 การดำเนินการระยะไกล	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。 เครื่องมือการตั้งโปรแกรมจะเรียกใช้/หยุดชั่วคราว/หยุด CPU ของ PLC จากระยะไกล
リモートデバイス局 สถานีอุปกรณ์ระยะไกล	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。 สถานีที่ทำการส่งข้อมูลอินพุท/เอาต์พุทแบบวนรอบในหน่วยของเวิร์ดกับสัญญาณอินพุท/เอาต์พุทในหน่วยของบิตไปยังสถานีมาสเตอร์ส่งการตอบสนองจากสถานีอื่นๆ ไปยังการส่งผ่านชั่วคราว (การร้องขอ)
リモート入力(RX) รีโมทอินพุท (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。 ข้อมูลอินพุทในหน่วยบิตจากสถานีรองไปยังสถานีมาสเตอร์
リモートパスワード รหัสผ่านระยะไกล	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。 เป็นรหัสผ่านเพื่อป้องกันการใช้ที่ไม่ได้รับอนุญาตจากผู้ใช้ระยะไกลไปยัง CPU ของ PLC
リモートレジスタ(RWw) รีจิสเตอร์ระยะไกล (RWw)	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。 เป็นข้อมูลอินพุทในหน่วย 16 บิต (หนึ่งเวิร์ด) จากสถานีรองไปยังสถานีมาสเตอร์
リモートレジスタ(RWw) รีจิสเตอร์ระยะไกล (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。) เป็นข้อมูลเอาต์พุทในหน่วย 16 บิต (หนึ่งเวิร์ด) จากสถานีมาสเตอร์ไปยังสถานีรอง (แตกต่างกันบ้างจากสถานีในระบบบางแห่ง)
流量計 มิเตอร์วัดการไหล	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。 แสดงมิเตอร์วัดการไหลชนิดทั่วไปไว้ด้านล่างในกระบวนการนั้น มีการใช้งานการวัดการไหลเช่นเดียวกับการวัดความดันและการวัดอุณหภูมิ
リレーシンボル語 ภาษาเครื่องหมายรีเลย์	<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。 ●ภาษาลำดับการทำงานจะประกอบด้วยขดลวด(Coils)กับหน้าสัมผัส ●แผนผังแลดเดอร์
リングカウンタ วงจรรนับวงแหวน	カウンタ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。 ตัวนับที่มีค่าที่กำหนดไว้ล่วงหน้าโดยอัตโนมัติ เมื่อตัวนับเดินหน้ามาถึงค่าที่ตั้งไว้แล้วส่งสัญญาณพร้อมกัน
リンク間転送 โอนถ่ายข้อมูลลิงค์	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。 ที่หน่วยรีเลย์นั้น อุปกรณ์ใช้ลิงค์ของสถานีมาสเตอร์ถูกส่งไปยังโมดูลเครือข่ายอื่น
リンクスキャン สแกนลิงค์	<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。 ●การทำงานใน MELSECNET ที่เมื่อรีเฟรชลิงค์ของสถานีมาสเตอร์สิ้นสุด ข้อมูลจะถูกส่งไปยังสถานีรองและข้อมูลของสถานีรองจะถูกอ่าน ●ในทางปฏิบัติ จะส่งทีละหนึ่งสถานี นับตั้งแต่สถานีที่หนึ่ง ●ที่สถานีในระบบ เมื่อสแกนลิงค์เสร็จแล้ว ทุกสถานีจะทำรีเฟรชลิงค์ อ่านข้อมูลของสถานีมาสเตอร์ และส่งข้อมูลของสถานีของตัวเอง ●เมื่อสถานีอินพุทเอาต์พุทระยะไกลทำการสแกนลิงค์เสร็จ รีเฟรชลิงค์ตามลำดับจากสถานีที่หนึ่ง อ่านข้อมูลของสถานีมาสเตอร์ และส่งข้อมูลของสถานีของตัวเอง ●อนึ่ง ระบบจะทำสแกนลิงค์สองครั้งในตอนแรกของวงรอบกลับไปเท่านั้นครั้งแรกเป็นการตรวจสอบความผิดปกติในวงรอบกลับ ครั้งที่สองเป็นการส่งด้วยวงรอบกลับ
リンクスキャンタイム เวลาการสแกนลิงค์	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。 เวลาที่แต่ละสถานีของเครือข่ายใช้ในการส่งข้อมูลตามลำดับจนครบหนึ่งรอบเวลาการสแกนลิงค์อาจแตกต่างกัน โดยขึ้นอยู่กับปริมาณของข้อมูล หรือข้อเรียกร้องให้ทำการส่งผ่านชั่วคราว เป็นต้น

リンク

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
リンク専用命令 คำสั่งเฉพาะสำหรับลิงค์	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。 คำสั่งเฉพาะที่ใช้ในการส่งผ่านชั่วคราวระหว่างสถานีอื่นๆ กับ PLC ทำให้สามารถสื่อสารกับ PLC ของเครือข่ายเดียวกันและเครือข่ายอื่นๆ ได้
リンクデータ ลิงค์ข้อมูล	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。 ข้อมูลที่จะแลกเปลี่ยนเมื่อรีเฟรชลิงค์ในการเชื่อมต่อข้อมูล
リンクデバイス อุปกรณ์ใช้ลิงค์	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。 อุปกรณ์เฉพาะสำหรับรีเลย์ลิงค์ B, รีจิสเตอร์ของลิงค์ W, ลิงค์ X และลิงค์ Y ในการเชื่อมต่อข้อมูล
リンク特殊リレー(SB) ลิงค์รีเลย์พิเศษ (SB)	ネットワークのユニット動作状態、データリンク状態を示すビット単位の情報です。 ข้อมูลในหน่วยบิตที่แสดงสถานะการเชื่อมต่อข้อมูล และสถานะการทำงานของโมดูลเครือข่าย
リンク特殊レジスタ(SW) รีจิสเตอร์ลิงค์พิเศษ (SW)	ネットワークのユニット動作状態、データリンク状態を示す16ビット(1ワード)単位の情報です。 ข้อมูลในหน่วย 16 บิต (1 เวิร์ด) ที่บ่งชี้สถานะการเชื่อมต่อข้อมูลและสถานะการทำงานของโมดูลเครือข่าย
リンクパラメータ พารามิเตอร์ลิงค์	データリンクの全体構成を設定するもの。 ตั้งค่าโครงสร้างโดยรวมของการเชื่อมต่อข้อมูล
リンクリフレッシュ รีเฟรชลิงค์	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。 เป็นกระบวนการที่ใช้ในการถ่ายโอนข้อมูลระหว่างอุปกรณ์ของหน่วย CPU กับอุปกรณ์ใช้ลิงค์ของโมดูลเครือข่าย รีเฟรชลิงค์คืออยู่ที่ "การประมวลผลสิ้นสุด" ของสแกนตามลำดับของหน่วย CPU
ルーチング機能 ฟังก์ชันเราเตอร์	<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。 ●ฟังก์ชันส่งข้อมูลจากสถานีบนเครือข่ายหนึ่งไปยังสถานีบนเครือข่ายอื่นในระบบหลายชั้นของ MELSECNET/10, H, CC-Link IE และ Ethernet ●ถ้าจะใช้ฟังก์ชันนี้ จะต้องตั้งค่าพารามิเตอร์เราเตอร์ระหว่างสถานีที่ร้องขอกับหน่วยรีเลย์
ループ วงรอบ	PID制御等フィードバックループを構成する制御ループ。 วงรอบควบคุมที่ประกอบเป็นวงรอบย้อนกลับของการควบคุม PID เป็นต้น
ループ数 จำนวนวงรอบ	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。 จำนวนของระบบควบคุมแบบย้อนกลับ (วงรอบปิด) ที่สามารถกำหนดค่าได้ในหนึ่งโมดูลในการควบคุมมาตรฐานนั้น 1 วงรอบประกอบด้วย 1 อินพุตกับ 1 เอาท์พุตในการควบคุมการให้ความร้อนและความเย็นนั้น 1 วงรอบประกอบด้วย 1 อินพุต 2 เอาท์พุต
ループ総延長距離 ระยะขยายทั้งหมดของวงรอบ	<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。 ●ความยาวรวมของสายในการเชื่อมต่อข้อมูล ●จากมุมมองของสถานีมาสเตอร์ เป็นระยะทางจากขั้วส่งจนถึงขั้วรับ ผ่านสถานีรอง 1 รอบ
ループタグ แท็กวงรอบ	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。 แท็กที่มีแผ่นหน้าที่มีฟังก์ชันการควบคุมวงรอบ เช่น การควบคุม PID
ループバック วงรอบกลับ	<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。 ●วิธีการอย่างหนึ่งในการเพิ่มความน่าเชื่อถือของการเชื่อมต่อข้อมูล ●มีจุดมุ่งหมายเพื่อป้องกันไม่ให้ระบบทั้งหมดต้องหยุดเมื่อสายชำรุดหรือมีสภาพความผิดปกติ เช่น ไฟฟ้าดับที่สถานีรอง ●เมื่อให้สายมีสองชั้น ในเวลาปกติจะสื่อสารด้วยวงรอบหลักเท่านั้น แต่ในยามผิดปกติจะใช้วงรอบรองเพื่อสื่อสารกลับเพื่อให้ส่วนที่ปกติเท่านั้นสามารถทำงานได้

れろ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
冷接点補償 ชดเชยจุดต่อเย็น(0°C)	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°C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°C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°C補正を行い誤差を少なくしています。 การชดเชยเพื่อลดขอบเขตของความผิดพลาดในการวัดเนื่องจากมีการเปลี่ยนแปลงของอุณหภูมิโดยรอบของขั้วอ้างอิงของอินพุทของหัววัดอุณหภูมิสำหรับการตรวจวัดอุณหภูมิด้วยหัววัดอุณหภูมินั้น ต้องให้ขั้วอ้างอิงที่มีอุณหภูมิคงที่ 0°C แต่ในทางปฏิบัตินั้นขั้วอ้างอิงจะมีอุณหภูมิคงที่ 0°C ได้ยาก เมื่อเพิ่มแรงเคลื่อนไฟฟ้าจากความร้อนที่เทียบเท่าอุณหภูมิโดยรอบเข้าไปในวงจรขยายภายใน สามารถชดเชยค่า 0°C และลดขอบเขตความผิดพลาดลงได้
レコード เรกคอร์ด	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。 คือบรรทัดในฐานข้อมูลเชิงสัมพันธ์ 1 บรรทัด (เรกคอร์ด) มีข้อมูลหลายแถว (เขตข้อมูล) บรรทัดอยู่
レシオメトリック方式 โหมดวัดอัตราส่วน	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。 วิธีการที่ทำให้ค่าเปลี่ยนแปลงของแรงดันไฟฟ้าอ้างอิงกับสัญญาณอินพุทของโหมดเซลล์ของตัวแปลง A/D แปรผันต่อกัน สามารถจำกัดให้มีขอบเขตความผิดพลาดน้อยที่สุดเมื่อให้แรงดันอ้างอิงของตัวแปลง A/D กับแรงดันของโหมดเซลล์อยู่ที่แหล่งจ่ายไฟเดียวกัน
レジスタ รีจิสเตอร์	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。 หน่วยความจำที่เก็บข้อมูลชั่วคราวสามารถใช้ในการแทนที่ข้อมูลได้
レゾルバ ตัวแก้ไข	●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。 ●อุปกรณ์สำหรับแยกมุมตรวจสอบออกเป็นแรงดันอะนาล็อกสองค่า ●นอกจากนี้ยังเรียกว่า ซิงโครไนซ์สองเฟส ซึ่งแปลงหนึ่งรอบการหมุนของมุมหมุนแกนเทียบกับแรงดันอินพุทของหนึ่งเฟสเป็นเอาท์พุทของแรงดันในเฟสที่สอง (แรงดันอะนาล็อก)
レベル計 มาตรวัดระดับ	代表的な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、パージ式、電極式、静電容量式 非接触式: 超音波式、マイクロ波式 มาตรวัดระดับทั่วไปจะมีดังนี้ แบบสัมผัส: แบบผลต่างความดัน (ความดันไฮดรอลิก) แบบลูกลอย (แรงยก) แบบล้าง แบบชีวไฟฟ้า แบบความจุไฟฟ้าสถิต แบบไม่สัมผัส: แบบอัลตราโซนิก แบบคลื่นไมโครเวฟ
連番アクセス方式 โหมดเข้าถึงหมายเลขตามลำดับ	連番アクセス方式は、32k 点を越えるファイルレジスタを連続したデバイス番号で指定する方式です。複数ブロックのファイルレジスタを連続したファイルレジスタとして使用できます。 デバイス名は“ZR”を使用します。 วิธีการเข้าถึงตามลำดับตัวเลขเป็นวิธีการระบุด้วยหมายเลขอุปกรณ์ไฟล์รีจิสเตอร์ต่อเนื่องที่มีมากกว่า 32k จุด คุณสามารถใช้ไฟล์รีจิสเตอร์หลายบล็อกเป็นไฟล์รีจิสเตอร์แบบต่อเนื่อง ใช้ชื่ออุปกรณ์ "ZR"
ローアラーム/ローローアラーム เตือนค่าต่ำ/เตือนค่าต่ำ-ต่ำ	下限アラーム(PL)/ 下下限アラーム(LL)のことです。 สัญญาณเตือนที่ขีดจำกัดต่ำ (PL)/สัญญาณเตือนที่ขีดจำกัดต่ำ-ต่ำ (LL)
ローカル局 สถานีในระบบ	マスタ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。 เป็นสถานีมาสเตอร์ สถานีอื่นในระบบ กับสถานีทำการส่งข้อมูลแบบวนรอบกับสถานีทำการส่งผ่านชั่วคราว ควบคุมตัวเองโดยใช้โปรแกรมในโมดูลCPU หรือโมดูลอื่นที่มีในสถานี
ロードセル โหมดเซลล์	荷重(力、質量、トルクなど)を電気信号に変換するセンサ。 荷重変換器とも呼ばれます。 入力側に電流が存在する状態で、荷重が加わり歪みが生じると電気的信号を変化させて出力します。 เซ็นเซอร์ที่แปลงโหมด (แรง มวล แรงบิด เป็นต้น) ไปเป็นสัญญาณไฟฟ้า นอกจากนี้ยังเรียกว่าอุปกรณ์แปลงโหมดอีกด้วย ในสภาพที่มีกระแสในด้านอินพุท เมื่อมีโหมดและเกิดความเครียด ก็เปลี่ยนเป็นสัญญาณ ไฟฟ้าแล้วส่งออกเป็นเอาท์พุท
ロールバック ทวนกลับ	データベースへの変更を取り消す処理です。 คือกระบวนการที่ยกเลิกการเปลี่ยนแปลงที่เกิดขึ้นกับฐานข้อมูล

ろ
わ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
ロギングレポート機能 ฟังก์ชันรายงานบันทึก	<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。 ●ฟังก์ชันอย่างหนึ่งของเทอร์มินอลการทำงานกราฟิก ●ฟังก์ชันที่เอาข้อมูลที่รวบรวมจากตัวเริ่มการทำงานการจัดเก็บข้อมูลในแต่ละครั้งไปบันทึกในการจัดหน่วยความจำและพิมพ์เป็นรูปแบบที่กำหนดในเวลาที่กำหนดไว้
ロット (Lot) ล็อต	<p>ロットとは、ある製品を一度に生産している製品のまとまりを言う。たとえばA製品を10個まとめて生産しているとすると、この10個をロットという。この時、ロットサイズが10であるという。転じて、部品を発注する時一度に発注する単位や、製品を一度に納入する単位などもロットという。これらを生産ロット、発注ロット、納入ロットなどという。</p> <p>ล็อตหมายถึงชุดของผลิตภัณฑ์ที่ถูกผลิตเป็นสินค้าในครั้งเดียวกันถ้าหากผลิตสินค้า A รวมกัน 10 ชิ้น ล็อตนี้จะมี 10 ชิ้นในเวลาหนึ่ง เรียกว่าขนาดล็อตเป็น 10 ในทางกลับกัน</p> <p>ยังเรียกหน่วยผลิตภัณฑ์ที่สั่งซื้อหรือส่งมอบพร้อมกันเมื่อสั่งซื้อชิ้นส่วนว่าล็อตอีกด้วยเรียกว่า ล็อตการผลิต ล็อตการสั่งซื้อ ล็อตการส่งมอบ เป็นต้น</p>
ロットまとめ (Lot Sizing) ขนาดล็อต (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>เทคนิคและกระบวนการสำหรับการกำหนดขนาดและล็อตตัวอย่างเช่น</p> <p>ในกรณีที่กำหนดปริมาณน้อยที่สุดของล็อตการผลิตเนื่องจากเงื่อนไขของอุปกรณ์การผลิต เป็นต้น นอกจากนี้ มีกรณีที่กำหนดปริมาณสั่งซื้อขั้นต่ำเมื่อสั่งซื้อชิ้นส่วนไปยังผู้ผลิตชิ้นส่วน ส่วน MRP นั้นจะคำนวณปริมาณที่ต้องการ คำนวณปริมาณผลิตของสินค้าหรือผลิตภัณฑ์ช่วงกลาง และคำนวณปริมาณสั่งซื้อขั้นต่ำหากผลการคำนวณน้อยกว่าปริมาณผลิตขั้นต่ำหรือปริมาณสั่งซื้อขั้นต่ำข้างต้น ก็ทำให้ตรงกับปริมาณขั้นต่ำโดยขยายขนาดล็อต โดยการรวมล็อตหลายล็อตที่ผลิตหรือสั่งซื้อให้เป็นล็อตเดียวกันเรียกการปิดจำนวนขั้นต่ำให้ตรงกับปริมาณขั้นต่ำว่าการรวมล็อต</p>
論理積 ลอจิกแบบ "และ"	<p>シーケンス回路で表わせば直列接続。</p> <p>เมื่อแสดงเป็นวงจรเชิงลำดับ จะเป็นหน้าสัมผัสแบบอนุกรม</p>
論理和 ลอจิกแบบ "หรือ"	<p>シーケンス回路で表わせば並列回路。</p> <p>เมื่อแสดงเป็นวงจรเชิงลำดับ จะเป็นวงจรต่อขนาน</p>
ワーク (Work) งาน (Work)	<p>作業対象となっている仕掛品や部品のこと。機械系の工場において使われる。</p> <p>ชิ้นงานระหว่างผลิตหรือชิ้นส่วนที่เป็นเป้าหมายของงานใช้ในโรงงานด้านเครื่องกล</p>
ワークスペース พื้นที่ทำงาน	<p>複数のプロジェクトを一括して管理するための名称です。</p> <p>เป็นชื่อที่ใช้ในการควบคุมโครงการหลายโครงการร่วมกัน</p>
ワード (word) เวิร์ด (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>หน่วยของปริมาณข้อมูลวิธีการใช้มักจะถูกแบ่งออกเป็น 3 ชนิดใหญ่ๆ คือ "2 ไบท์"</p> <p>"ขนาดมาตรฐานที่กำหนดโดยระบบปฏิบัติการ" และ "ปริมาณข้อมูลต่อ 1 แอดเดรส" เมื่อนำมาใช้เป็นหน่วยที่แสดง 2 ไบท์ก็จะเรียก 4 ไบท์ว่า "เวิร์ดคู่" คำว่าแบบ WORD และแบบ DWORD ที่ถูกกำหนดไว้ใน API ของ Windows ก็มาจากความหมายนี้</p>
ワードデバイス เวิร์ดดีไวส์	<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。 ●อุปกรณ์ข้อมูลในอุปกรณ์ของ PLC ●อุปกรณ์ที่ 1 จุดมีการกำหนดค่า 1 เวิร์ด
ワードデバイスSET機能 ฟังก์ชันตั้งค่าเวิร์ดดีไวส์	<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。 ●ฟังก์ชันอย่างหนึ่งของเทอร์มินอลการทำงานกราฟิก ●ฟังก์ชันเขียนค่าปัจจุบันของเวิร์ดดีไวส์ที่ระบุหรือค่าคงที่ที่กำหนดไว้ก่อนจากอินพุทของแป้นพิมพ์ของหน้าจอแบบสัมผัสลงในเวิร์ดดีไวส์ที่ระบุ

わ

用語 (คำศัพท์)	解説 (คำอธิบาย)
和算箱 กล่องบวก	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。 อุปกรณ์ที่ใช้เมื่อใช้โหลดเซลล์หลายชุด ส่งเอาท์พุทของโหลดเซลล์หลายชุดเป็นสัญญาณหนึ่งตัวด้วยการเชื่อมต่อแบบขนาน
割込みカウンタ ตัวนับแทรก	● 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。 ● カウンタที่ใช้ในการแทรกโปรแกรม ● สามารถนำมาใช้โดยการตั้งค่าพารามิเตอร์ที่แยกต่างหากจากตัวนับปกติ
割込み処理 ประมวลผลแทรก	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。 การประมวลผลของโปรแกรมแทรกต่ออินพุทเมื่อมีอินพุทแทรก โดยขัดจังหวะโปรแกรมเชิงลำดับเสียชั่วคราว
割込み指令 คำสั่งแทรก	● 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。 ● สัญญาณแทรกที่มีความสำคัญสูงในระหว่างการทำงานของโปรแกรมของ PLC ● เมื่อมีคำสั่งแทรกในระหว่างที่โปรแกรมกำลังคำนวณ จะข้ามไปและคำนวณตามโปรแกรมแทรกทันทีโดยหยุดการคำนวณจนถึงตอนนี้ ● เมื่อโปรแกรมแทรกจบ จะกลับไปขึ้นตอนของโปรแกรมเดิมและคำนวณต่อไป
割込みプログラム โปรแกรมแทรก	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。 โปรแกรมที่จะดำเนินการด้วยลำดับความสำคัญสูงโดยที่ขัดขวางการทำงานของโปรแกรมจนกระทั่งตอนนี้ เมื่อมีการร้องขอให้แทรก
割付け การจัดสรร	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。 งานจัดสรรโมดูลขาเข้า PLC โมดูลขาออก PLC และโมดูลฟังก์ชันพิเศษไปยังสล็อตของโมดูลหลัก

お問い合わせは下記へどうぞ

Contact below for information or inquiries.

MITSUBISHI ELECTRIC AUTOMATION (THAILAND) CO.,LTD.

Bang-Chan Industrial Estate No.111 Soi Serithai 54,
T.Kannayao, A.Kannayao, Bangkok 10230, Thailand
Tel: 66-2517-1326

MITSUBISHI ELECTRIC CORPORATION

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

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

三菱 FA

検索

www.MitsubishiElectric.co.jp/fa/

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。