

技術詞彙

「全電動式注塑機」	指	利用電動馬達（伺服馬達）及執行元件而非結合液壓動力及電力執行所有操作之注塑機
「ASTM」	指	ASTM International（前稱American Society for Testing and Materials），為全球最大型自發標準發展組織之一，乃物料、產品、系統及服務技術標準之普遍採用信息源
「自動取件機」	指	以高溫抽取壓鑄物料之設備
「自動給湯機」	指	用作運送金屬熔液至壓鑄機之給湯機
「自動噴霧機」	指	用作噴射溶液作為鑄件分離及噴射之潤滑劑及射料冷卻之裝置
「批量生產」	指	逐批製造一種產品之生產過程，完成一批產品之製造後，機器會轉為生產另一批不同產品
「英國標準協會」	指	英國標準協會
「CAD」	指	電腦輔助設計，即以電腦輔助設計產品
「複合年增長率」	指	複合年增長率
「CAM」	指	電腦輔助製造，即於製造過程運用電腦，由電腦向專門負責加工、裝配及控制過程之機器傳送整套指示
「鑄件」	指	將一物件變成特定之形態
「CE」	指	由法定團體如英國標準協會發出之認證，證明產品之規格符合所有相關歐盟指令之規定，並向政府表明產品可於歐洲聯盟及歐洲自由貿易區內合法出售
「鎖模力」	指	於壓鑄或注塑模製壓射階段所須鎖緊注模之力度，以使注模不會因壓射壓力而打開。於本售股章程內，鎖模力以噸為量度單位

技術詞彙

「閉環控制技術」	指	操作壓鑄機液壓系統之控制技術，與開環控制比較，可更精確控制液壓機液體之壓力及流率
「CNC」	指	電腦數字控制，內置編碼字母數字數據之電腦程式，將機器的機動動作自動化
「CNC加工中心」	指	由CNC控制之數控機床，可輕易切割曲線及生產三維結構，並明顯減少以往人手操作所需加工步驟數目
「印模」	指	壓鑄機內用作塑造鑄件形狀的工具
「DIN」	指	德國標準化協會Deutsches Institut für Normung e.V.，獲德國政府認可為國家標準機關，於國際及歐洲層面代表德國之利益
「直壓式注塑機」	指	鎖模裝置為液壓鎖模裝置而非觸發器杆之注塑機，故可非常準確設定鎖模力，而避免注模變型
「GB」	指	由中國國家標準化管理委員會設定之中國國家標準
「ISO」	指	國際標準化組織，為國家標準化體系之世界性同盟
「ISO 9001」	指	計劃用於任何設計、開發、製造、安裝及／或維修保養任何產品或提供任何形式服務之組織之優質管理系統。其提供多項規定，組織須達成有關規定方可透過符合客戶期望之劃一產品及服務成功贏取客戶滿意。
「千瓦特小時」	指	千瓦特小時
「給湯機」	指	將熔化金屬移往另一處的隔熱流動容器
「磅」	指	磅
「LCD」	指	液晶體顯示屏
「Lloyds」	指	Lloyd's Register Group，提供風險評估及減低風險解決方案與管理系統認證之國際獨立風險管理組織

技術詞彙

「東北認證」	指	獲中國國家認證機關中國認證機構國家認可委員會 (CNAB) 認可之法定團體「東北認證有限公司」, 鑑定評估管理系統及產品與認證之團體之實力
「原設備製造商」	指	原設備製造商, 製造另一家公司所出售產品所使用產品或元件之製造商
「半固態」	指	形容約一半為固態一半為液態之物料 (就壓鑄而言, 指金屬) 之詞彙。就壓鑄而言, 半固態金屬鑄件可大幅節省成本、能源及物料
「伺服馬達」	指	電子輸入釐定馬達電樞 (即旋轉線圈) 位置之電動裝置。伺服馬達於自動及無線電控制汽車、飛機及船隻廣泛使用
「射料量」	指	於壓鑄或注塑模製壓射階段, 合金原料壓射至印模之重量, 或塑料樹脂壓射至注模之重量。射料量一般以安士或克為量度單位
「標準機器單位」	指	鎖模力為160噸之熱室壓鑄機、冷室壓鑄機或注塑機; 進一步詳情請參閱本售股章程「業務」一節「產能及標準機器單位」一段
「%」	指	百分比
「°C」	指	攝氏溫度
「克」	指	克
「坪」	指	於台灣普遍採用量度面積之單位, 1平方米約相等於0.3025坪
「平方米」	指	平方米