
技術詞彙

為增進對我們業務的理解，下列詞彙提供部分在我們的行業中屬常見的技術詞彙及縮寫的解釋。該等詞彙及其涵義可能與標準行業涵義或一般涵義(視情況而定)或該等詞彙的用法並不一致：

「按圖生產」	指 一種合同製造，指根據客戶的工作指令製造產品的過程。這一般用於製造組件或設備零件
「CAD-CAM軟件」	指 CAD是用於電腦輔助設計的軟件，CAM是用於電腦輔助製造的軟件。CAD-CAM軟件用於將電腦輔助設計轉化為在電腦數控機器上運用電腦輔助製造來製造工件
「坐標測量機」	指 坐標測量機為一種測量裝置，通過使用接觸探頭在物理表面上建立離散點來測量物體的幾何形狀
「電腦數控」	指 「電腦數值控制」的簡稱，其利用含有字母數字數據的預備程式，控制機床的功能及運動。電腦數控可控制工件或工具的運動，給料及切削深度等輸入參數，開／關主軸或開／關冷卻液等進給及功能
「電腦數控機器」	指 由執行預編程控制命令序列的電腦操作的自動化機器
「電腦數控加工中心」	指 透過使用多軸及各種工具及操作可於電腦數控自動化作業的機械工程製造設備。加工中心可使用不同工具執行同一體系中的多種加工操作
「組件」	指 機加工零件、焊接件及預組裝
「合約製造商」	指 根據客戶提供的規格製造全部或部分產品的製造商。合約製造商製造的產品及後以其客戶的品牌名稱銷售
「ISO 9001：2015」	指 國際公認的質量管理體系標準

技術詞彙

「銑削」	指	主要使用正方形或長方形棒料，旋轉刀具切削固定工件來生產組件的過程
「原設備製造商」	指	原設備製造商
「軌道焊接」	指	用圍繞管子旋轉(或沿軌道運行)的電極自動焊接固定的管子或管道
「精密工程」	指	去除材料及製造公差範圍較窄的機加工部件的機加工過程。精密機加工的類別包括車削、銑削、磨削、鑽孔等
「精密焊接」	指	以非常精確及可控的方式在工件上加上焊縫的工序。不論是熔接線的位置或是焊縫的深度，尺寸公差都很小。精密焊接常用於小零件、尺寸公差較小的零件或要求幾乎看不見焊縫的零件
「半導體」	指	一種具有特殊電性能的物質，使其能夠作為電腦及其他電子設備的基礎
「SSQA」	指	領先的半導體原設備製造商在選擇供應商時使用的半導體行業質量管理體系認證
「預組裝」	指	電纜、電線及其他細小部件的簡單組裝，與其他預組裝過程及組件連接，形成完整的產品
「表面處理」	指	一種應用於材料表面的附加工藝，旨在增加防鏽及耐磨等功能，或改善裝飾性能以改善外觀
「TIG焊」	指	鎢極惰性氣體(TIG)焊使用非自耗鎢電極進行焊接。在TIG焊接過程中，電弧在氬或氦的惰性氣體中，於尖鎢電極與工件之間形成
「TIG焊接機」	指	使用非自耗鎢電極形成高質焊縫的弧焊機
「車削」	指	工件靠在刀具上轉動的工序。車削工予通常用於對組件進行機加工