

ประมวลคำศัพท์และคำย่อ

Acceptance Quality Control	=	การควบคุมคุณภาพเพื่อการยอมรับ
AISI	=	สถาบันเหล็กของสหรัฐอเมริกา
Analysis of Variance	=	การวิเคราะห์ความแปรปรวน
Austenitic	=	เกรดของสแตนเลสที่มีคุณสมบัติแม่เหล็กดูคไม่ติด
Backward Extrusion	=	เป็นการอัดโลหะโดยที่โลหะที่ถูกอัดจะไหลตัวเคลื่อน เข้าหาพิมพ์
Beading	=	เป็นการขึ้นรูปสันเนิน
Bending	=	การพับโลหะ
Bending and Forming	=	งานพับและงานปั๊มเข้ารูป
Bevel Shearing	=	งานตัดริมขอบของชิ้นงาน
Blanking	=	งานตัดที่ต้องการเอาส่วนที่ถูกตัดไปแปรสภาพ เป็นชิ้นงาน
Blocking	=	การควบคุม
Bulging	=	เป็นการขยายผนังของรูปถ้วย
Burring	=	เป็นการพับบริเวณขอบของรู
Cause and Effect Diagram	=	แผนผังสาเหตุและผล
Confound	=	ปะปน
Curling	=	เป็นการม้วนที่ปลายขอบชิ้นงานรูปถ้วย
Current Process Control	=	การควบคุมกระบวนการในปัจจุบัน
Data	=	ข้อมูล
Deep Drawing	=	การขึ้นรูปลึก
Degree of Freedom	=	องศาอิสระ
Design of Experiment	=	การออกแบบการทดลอง
Detection	=	การตรวจจับ

ประมวลศัพท์และคำย่อ (ต่อ)

Drawing	=	เป็นการขึ้นรูป
Duplex	=	เกรดของสแตนเลสมีโครงสร้างผลระหว่าง เฟอร์ไรต์และออสเทนไนต์
Elcometer	=	เครื่องมือที่ใช้ในการวัดความเงาหรือความสว่างของ ผิวสแตนเลส
Electro Polished	=	ผิวที่ได้จากการขัดผิวด้วยเคมีไฟฟ้า
Elongation	=	ค่าการยืดตัว
Embossing	=	เป็นการปั๊มโลหะเพื่อทำให้เกิดเป็นรอยกดตื้นๆ
Environment	=	อากาศ สถานที่ ความสว่าง และบรรยากาศการทำงาน
Experiment of Factorial Design	=	การออกแบบการทดลองเชิงแฟกทอเรียล
Ferritic	=	เกรดของสแตนเลสที่มีคุณสมบัติแม่เหล็กดูดติด
Flanging	=	การพับขอบของชิ้นงาน
FMEA	=	การวิเคราะห์ข้อบกพร่องและผลกระทบ
Forward Extrusion	=	เป็นการอัดโลหะ
Gloss Unit	=	หน่วยวัดความเงาและความมันวาวของผิวชิ้นงาน
Graph	=	กราฟ
Guiyotin	=	เครื่องตัดโดยกรรไกรหรือมีดก๊อช
Heading	=	เป็นการปั๊มเพื่อขึ้นรูปทางด้านปลายของชิ้นงาน
Heat Resisting Steel	=	เหล็กกล้าไร้สนิมชนิดทนความร้อน
High Order Interaction	=	อิทธิพลร่วมของปัจจัยในลำดับสูง
Hydro Forming	=	เป็นการขึ้นรูปที่มีแต่ punch เท่านั้น
Hypothesis Test	=	การทดสอบสมมติฐาน
Information	=	สารสนเทศ
Key Process Input	=	ปัจจัยที่ป้อนเข้าที่สำคัญต่อกระบวนการ
Laser	=	งานตัดเลเซอร์
Low Order Interaction	=	อิทธิพลร่วมของปัจจัยในระดับต่ำ

ประมวลคำศัพท์และคำย่อ (ต่อ)

Machine	=	เครื่องจักรหรืออุปกรณ์อำนวยความสะดวก
Machine Finish	=	ผิวที่ได้จากการกลึงด้วยเครื่องกลึง
Machine Polished	=	ผิวขัดเงา
Main Effect	=	อิทธิพลหลัก
Man	=	คนงาน หรือพนักงาน
Martensitic	=	เกรดของสแตนเลสที่มีคุณสมบัติแม่เหล็กดูดติดมี โครเมียมผสมอยู่ 12%
Material	=	วัตถุดิบหรืออะไหล่ อุปกรณ์อื่นๆ
Matt Finish	=	ผิวงานที่มีความคล้ายคลึง หรือใกล้เคียงกับผิวเมทซัน
Mean Square	=	ค่าเฉลี่ยความเบี่ยงเบนกำลังสอง
Method	=	กระบวนการทำงาน
Mirror Polished Finish	=	ผิวขัดเงา
Model Adequacy Checking	=	การวิเคราะห์ความถูกต้องของแบบจำลอง
Most Likely Failure	=	ปัญหาที่มีโอกาสเกิด
Necking	=	เป็นการลดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของภาชนะรูป ทรงกระบอกลงให้รูปร่างเหมือนกับบริเวณคอของขวด
Noise	=	การรบกวนจากปัจจัยภายนอก
Normal	=	ความปกติของข้อมูล
Normal Probability Paper	=	กราฟทดสอบการแจกแจงแบบปกติ
Notching	=	งานตัดเฉพาะบางส่วนทางด้านริมของชิ้นงานออก
Observe Value	=	ค่าสังเกต
Occurrence	=	โอกาสในการเกิด
One-Factor-at -a-Time	=	การทดลองปรับตั้งค่ากระบวนการทีละค่า
Pareto Diagram	=	แผนผังพาเรโต
Passive Layer	=	ฟิล์มปกป้อง
Perforating	=	การตัดเจาะรูหลายๆ รูพร้อมกัน

ประมวลคำศัพท์และคำย่อ (ต่อ)

Piercing	=	การตัดเจาะรู เพื่อนำรูไปใช้
Pitting Corrosion	=	การกัดกร่อนแบบรูเข็ม
Plasma	=	งานตัดพลาสมา
Potential Failure Mode	=	ลักษณะข้อบกพร่องที่มีแนวโน้มว่าจะเกิด
Potential Cause of Failure	=	สาเหตุที่มีแนวโน้มในการเกิดข้อบกพร่อง
Potential Effect of Failure	=	ลักษณะของผลกระทบของข้อบกพร่องที่มีแนวโน้มว่าจะเกิด
Precipitation Hardening Steel	=	เหล็กกล้าชุบแข็งแบบตกผลึก
Precision	=	ความเที่ยงตรงแม่นยำ
Process Description	=	รายละเอียดของกระบวนการ
Quenching	=	การทำให้เย็นตัวโดยเร็ว
Randomization	=	การจัดลำดับในการทดลองให้เป็นแบบสุ่ม
Redrawing	=	เป็นการขึ้นรูปต่อจากการขึ้นรูปครั้งแรก
Replication	=	การทดลองซ้ำ
Residual	=	การทดสอบเศษเหลือ
Reverse Redrawing	=	เป็นการขึ้นรูปต่อจากการขึ้นรูปครั้งแรก แต่ทิศทางตรงกันข้าม
Risk Priority Number	=	ตัวเลขแสดงลำดับความสำคัญของความเสี่ยง
Sand Blasting Finish	=	ผิวพ่นด้วยเม็ดแก้วหรือเม็ดทราย
Screening Factor	=	การกรองปัจจัยที่มีผลกระทบ
Seaming	=	เป็นการต่อปลายของโลหะเข้าด้วยกันโดยวิธีการพับติดกัน
Separating	=	การตัดแยกชิ้นงานที่สมมาตรกันออกเป็น 2 ส่วน
Severity of the Effect	=	ความรุนแรงของผลกระทบ
Shaving Shearing	=	การตัดครั้งที่สอง

ประมวลคำศัพท์และคำย่อ (ต่อ)

Sizing	=	เป็นการบีบครั้งที่สองเพื่อให้ได้ขนาดที่ถูกต้องแน่นอนตามต้องการ
Slitting	=	การตัดในแนวตรง
Stability	=	ความเสถียรภาพ
Stainless Steel	=	เหล็กกล้าไร้สนิม
Statistical Process Control	=	การควบคุมกระบวนการโดยอาศัยสถิติ
Stress Corrosion Cracking	=	ความต้านทานการกัดกร่อนที่เป็นรอยร้าวอันเนื่องมาจากแรงกดดัน
Resistance	=	
Stretch Draw Forming	=	เป็นการขึ้นรูปที่มีปากคืบยึดปลายทั้งสองข้างของโลหะไว้
Sum of Squares	=	ผลรวมของกำลังสองของค่าเบี่ยงเบน
Swaging	=	เป็นการอัดโลหะจนโลหะไหลตัวเข้าไปจนเต็มช่องว่างของพิมพ์
Systematic Thinking	=	การคิดอย่างมีระเบียบ
Taguchi	=	การออกแบบที่มั่นคงของทางสถิติ
Test for Equal Variance	=	การทดสอบความเสถียรของแปรปรวน
Trimming	=	งานตัดขอบส่วนที่ไม่ต้องการออกจากชิ้นงาน
Turret Punching	=	เครื่องเจาะระบบหัวตอก
Ultimate Tensile Strength	=	ค่าความแข็งแรงสูงสุด
Upsetting	=	เป็นการอัดโลหะเพื่อให้ความยาวลดลง
Water Jet	=	งานตัดแรงดันน้ำ
Yield Strength	=	ค่าความจำนนความแข็งแรง
7 QC Tools	=	เทคนิค 7 ประการของคิวซี

