

技術詞彙

本技術詞彙表載有本文件中與本集團及其業務有關的若干詞彙的解釋及涵義。該等詞彙及其涵義可能與行業標準涵義或用法不同。

「API」	指	美國石油協會的縮寫，一間美國獨立標準及核准機構，其就石油及天然氣行業的相關設備、產品及服務推行質量認證計劃（包括API會標計劃）
「API會標」	指	API的標記，產品附有此標記，即代表其質量已符合API會標計劃所規定的有關質量標準
「API會標計劃」	指	API會標設備特許認證計劃，據此，公司在達到API規定的若干質量標準及其他條件後獲授權於其產品上特許使用API會標
「ASTM」	指	美國材料試驗協會的縮寫，一間美國獨立標準及核准機構
「BSI」	指	英國標準協會的縮寫，一間英國獨立標準及核准機構
「年複合增長率」	指	年複合增長率
「DNV」	指	Det Norske Veritas的縮寫，一間提供認證及諮詢服務的獨立機構
「電阻焊鋼管」	指	使用電阻焊工藝製成的鋼管
「電阻焊工藝」	指	電阻焊工藝，一種用於製造管道的焊接工藝，工序為熱軋製鋼帶通過成型輓，然後利用流經鋼帶表面的高頻電流產生的熱力焊接製成鋼管
「國內生產總值」	指	國內生產總值
「HKQAA」	指	香港品質保證局的縮寫，由香港政府成立提供質量體系認證服務的組織
「ISO」	指	國際標準化組織的縮寫，國家標準化組織的國際聯盟，其使命為發展工業標準以促進國際貿易
「ISO 9001」	指	ISO就品質管理系統訂明的規定，要求機構展示其可持續提供符合客戶所需及適用監管規定的產品的能力，並致力透過有效應用系統（包括不斷改善系統及確保符合客戶所需及適用監管規定的程序）以提高客戶的滿意度

技術詞彙

「ISO 14001」	指	ISO就環境管理系統訂明的規定，以使某一機構能夠制訂及實施（已考慮該機構認同的法律規定及其他規定以及有關環境方面重要事宜的資料）一項政策或若干目標
「JCOE」	指	生產直縫埋弧焊鋼管的方法，即鋼板通過一道連軸扭曲（J形、C形及O形）工序，然後於其成型時將其焊接在一起
「公里」	指	公里
「直縫埋弧焊鋼管」	指	於縱向焊縫利用埋弧焊工藝成型的直縫埋弧焊鋼管，即熱軋製鋼板帶直縫通過成型軋，並於其成型時焊接製成的鋼管
「毫米」	指	毫米
「埋弧焊鋼管」	指	利用埋弧焊工藝製成的鋼管
「無縫鋼管」	指	將鋼塊（稱為錠）加熱後於超高壓下旋轉製成的鋼管。該旋轉壓力使錠的中心形成一個空間，然後以卷筒（一種圓柱形工具）使之成型，製成鋼管
「平方米」	指	平方米
「螺旋型埋弧焊鋼管」	指	於螺旋焊縫利用埋弧焊工藝成型的螺旋型埋弧焊管，即將熱軋製鋼板帶以螺旋式旋轉形成圓柱狀，然後於其成型時焊接製成的鋼管。不論大小，與直縫埋弧焊鋼管相比，螺旋型埋弧焊管的螺旋狀焊縫較長
「埋弧焊工藝」	指	製造鋼管的一種焊接工藝，即鋼板通過成型軋，並利用電極與鋼帶之間形成的電弧所產生的熱力焊接製成鋼管。此項工藝最常用於生產大尺寸鋼管
「噸」	指	公噸
「UOE」	指	一種直縫埋弧焊鋼管的生產方法，即鋼板通過U形及O形成型工序後於其成型時焊接製成鋼管
「X70」及「X80」	指	根據化學成分及強度劃分鋼板或鋼卷的級別，級別越高表示其強度及抗壓性越大