管理No.	分類		Q(質問)	A(答え)	補足事項
1000	仕様	連動	スクエアの金棒で、呼出番号連動、停止連動できますか？	できません。メタホーク2、メタホーク3との通信で、動作中に通信不良になってしまうことが報告されています。	これに対する対応の予定はありません。
1020	仕様	特殊文字	ビタミンB1などの小さい数字に対応していますか？	WM-AIはもともと対応しています。JISの1021で下付文字の1が出ます。 （JISにして数字入れて変換を押せば一覧がでます。JISのコードリストはインターネットで探せばあります。） フレッシュアクションとかそうけんくんは、食品表示法対応の時に対応し	そうけんくん『営業の得意先通信18-056_食品リスク管理システム「食品大目付 そうけんくん」イシダ連携機能強化版のご案内_流物企』 フレッシュアクション『営業の得意先通信17-029_Fresh-Actionｸﾗｳﾄﾞ版＆ﾌﾟﾛｸﾞﾗﾑﾀﾞｳﾝﾛｰﾄﾞ発売のご案内_流物企』などに記載あり。
1021	仕様	特殊文字	㎡などの特殊文字に対応していますか？	下記文字はJ1028Dで対応しています。 はしご高（髙） 隆（異体字） 〆	『営業の得意先通信19-036_WMIP-AI Super標準ソフトバージョンアップ・IP-AI Super-P標準ソフト発売案内』
1040	仕様	ラベル	WM-AI-Fで台紙レス44㎜幅は使用できるのか？	上貼とPOPには使用可能。ただし、ハクリセンサが検知しにくくなるので、再調整が必要な場合がある。 下貼は仕様外。ハクリセンサが検知しにくく、下貼はハクリセンサの位置調整ができないので、ラベル発行失敗のエラーを押さえることができな	下貼は基本的にラベル奥寄せになるので、44㎜で奥寄せで使うと、ラベルが少しカールするとハクリセンサが反応しなくなる。 一般、60㎜幅のガイド調整のままでラベルを手前側に寄せて使うと発行できなくは無いが・・・仕様外。
1041	仕様	ラベル	ユポラベルは使用できますか？	ユポラベルは使用できません。主に以下の不具合が発生します。 ・サーマルヘッドが早期に削れて破損する。 ・サーマルヘッドが静電気で破損する。または誤動作する。 ・基板が静電気で破損する。または誤動作する。	どうしてもユポラベルが必要な場合は、OSP社製のNQNSラベルがトラブルが少ない様です（IP-UNI-H用の推奨ユポラベル。WM-AIでは仕様外ですが、トラブルが少ない様です） ラベルによっては走行距離0.1km未満でもヘッド破損します。
1060	仕様	移設	地区を変更したい。何が必要か？	①銘板の変更が必要です。製造番号、変更後の地区、変更理由を記載し、ネームプレートを管理課に注文してください。 ②移動先で再検定の受検が必要です。	
1080	仕様	フィルム	フィルムは最大500mm？530mm？533mm？550mm？	533mm（21インチ）が最大です。画面上の設定は530mmにしてください。	ただし、日本国内では533mmのフィルムは流通していないと思います。見たことない。
1081	仕様	フィルム	330㎜などのフィルムをセットすることはできますか？	出来ません。基本は50mm刻みで、250mmから500mmまで。533mmだけ例外です。	
1100	仕様	寸法	Jタイプストックコンベアの終着点の地上高を知りたい	タイヤが接地している状態で、デフォルトポジションで790mm、840mm、880mmです。 取り付けのブラケットの位置調整で若干ですが微調整可能です。	寸法は実機確認したときのものです。
2000	メカ	テンキーカバー	IP-AI-FのテンキーカバーはＵＮＩと一緒ですか？	IP-AI-Fのみ専用のテンキーカバーとなります。 10000338730 ｶﾊﾞｰﾃﾝｷｰ	IP-AI台紙有り機はIP-UNIやWM-AIと同じです。0000905086O1 ｶﾊﾞｰﾃﾝｷｰ
2020	メカ	フィルムカッタ	フィルムが切れない。 点線は入るが完全に切れてない。	・ソレノイド固定位置調整 ・カッタリンクをベアリングタイプに変更 ・カッタ刃の交換 《参考》 短期間で切れなくなる場合は、Wmini-UNIのカッタ刃をつければ切れやすくなる場合があります（刃先以外の寸法は完全に同じです）。刃のピッチが荒いので切らやすくなりますが、前後フィルムストレッチで裂けやすくなる。特に塩ビは裂けやすいので十分確認してください。	『技術情報17-3119 フィルムカッタ調整方法のご案内』 『技術情報18-31028 フィルムカッタユニット リンク部変更のご案内』
2040	メカ	フィルム切れ	フィルム搬送時にフィルムに切れ目が入る。 横長のフィルムカスが出る。	フィルム搬送経路で引っ掛かりそうな部位が無いか確認してください。 《過去事例》 ・差込板にバリが出ている。 ・差込板の角度が上を向いている。 （フィーダのプーリーから差込板底面が3～4mmも離れている） ※通常は１mmです。 ・フィルムフィーダと差込板の前後の隙間が狭い ・白いプラスチックのカラーの回転が悪く、フィルムに傷が入る	差込が原点に戻る瞬間にフイルムに張力がかかりすぎて、一番負荷の高い差込板の角に当たっている部分が裂けている。そのため、毎回左側だけが裂ける。 特に450㎜以上のフィルムを使用する場合、フロントフィーダのフィルム供給位置が変わるので、フィーダと差込板の位置が近くなりすぎて裂けるケースがあります。
2060	メカ	フィルム搬送	フィルム搬送に失敗したり、右側に届かない。 （フィルムがセンターの位置まで送られてこない） クワエを手で押さえるとうまく行く。	クワエ強さが十分と思っても、動作中は以下の影響を受けます。 ・クワエのブラケットと差込板と当たって、上向きの反力を受ける →設定で差込板の角度を下げる ・連続使用するとソレノイドの温度が上がりソレノイドのパワーが落ちる。 （コイルの温度が２０度の時１００%とすると６０度の時は７５%の吸引力になります。） ・スプリングの反発力、振動など →必ずユニット動作27:フィルム送りで30回以上正常動作することをチェックすること。動作中にクワエが開いてしまう場合は、少し弱めてく	ユニット動作27:フィルム送りは、通常時の75%の力で動作します。ソレノイドの温度が６０℃の時と同様なパワーになります。ソレノイドは自然放熱するので、把持力に問題がない事が確認できます。この温度は、コイル内部の温度でコイル表面の温度は３０度程低いと言われています。
2061	メカ	フィルム搬送	フィルム搬送時フィルムがフィーダより外れる。 フィルム切り替え時に差込板からフィルムめくれて、搬送できない。	・クワエ強さの確認 ・透明ローラのフィルムカスなど確認 ・フィーダベルトの光沢確認 ・ブレーキの確認 ・白いローラの清掃 ・差込板交換 ・除電ロープ取り付け など	『技術情報18-31038 フィルム搬送異常時の対応資料』参照
2062	メカ	フィルム搬送	フィルムを送る時にセンタリングを＋８にしないと真ん中に来ない。 フィルム切換後や長時間放置後、1回目にフィルム搬送できない時がある。	・ロール停止位置の確認 ・フィルム搬送後カッター受け台にフィルムが乗っている ・フィルムが正常にカットできている ・クワエの強さが正しい ・透明のローラーがスムーズに回転する ・差込み板右端のバフ加工が傷付いていない ・バフにフィルムが10mm以上乗っている ・白い樹脂ローラーがスムーズに回転する ・差込み板と受台の隙間4mm	『技術情報18-31038　フィルム搬送異常時の対応資料』参照
2063	メカ	フィルム搬送	ローラクラッチ（透明ローラ、にぎり玉）にヒビが入る。	ワンウェイクラッチ側から内圧が掛かっているので使用しているとヒビが入ってきますが、使用に関しては特に問題はありません。 外周がフィルムとくっつくか、空転しないかが重要であり、その役割をはたしていれば問題はありません。	
2064	メカ	フィルム搬送	フィーダの小さなクランプの動きは？調整は？	動き：フィルム搬送中はOFF（閉じて、フィルムを挟んでずれないようにしている）。フィルム搬送が終わると、包装が終わるまでON（開く）。 調整：ここは回避タイプのリンク機構のソレノイドなので、力の調整は特に必要なく、基本的に分解時は調整不要です。直角平行に取り付ければOKです。	一応開き量の調整等はあるが、ソレノイドが故障しない限りは調整不要。 ベルト押さえの強さ＝バネの強さ（調整不要）になる。
2065	メカ	フィルム搬送	下フィルムが上フィルム用のローラクラッチ（透明ローラ、にぎり玉）に巻き付く	ローラクラッチの空転（表面の傷などでフィルムとの粘着性ダウン）が原因で、下フィルムを掻きだすので、上フィルムのローラクラッチに当たってしまうのが原因ですが、空転しても当たらないような壁を作るような対策部品1000255179O0『ガイド’フィルム’サシコミ』があります。	
2066	メカ	フィルム搬送	ヒラベルト蛇行防止の部品について、現行の一体型の部品は旧器物にも取り付けられるのか？	可能。ベアリングが1個圧入されているので、それも購入した方が良い。	ベアリング000001660700 フロントフィーダ用1000210306O0ブラケット’クワエ’ウチ リアフィーダ用1000210305O0ブラケット’クワエ’ウチ
2067	メカ	フィルム搬送	フィルムが少なくなると巻き込んで切れてしまう	差込板選択が間違っていないことを確認し、ブレーキを強めてください。 新品のフィルムで、ロールが止まった後に左に少しめくれる場合は、フィルムロールが止まった瞬間の位置を80度くらい、その後少しめくれた位置を70度くらいに設定してください。	
2068	メカ	フィルム搬送	フィルムが少なくなると、フィルムロールから差込板の間でパンパンに張りすぎて切れてしまう	ブレーキの設定がきついか、ブレーキのメカ調整が悪いか、ロールの回転が重いなどで、フィルム搬送中にフィルムが伸びていると思います。その場合、実際の搬送量とロールの回転量がずれてしまい、ロールの回転速度が遅くなるので、フィルムが張っていき、最終的に切れます。 ブレーキ調整、保持棒のシャフト交換、ヒシフランジベアリング交換などでメカ的に回転をスムーズにする対応をしてください。	
2080	メカ	カバー	前カバーの蝶番を調整するが、カバーがたれさがってくる。調整方法は？	蝶番の真ん中に調整用ビスがあり、閉めこんで調整をする。 閉めこんでもだめな場合は内部の樹脂が減っていたり硬化しているので、蝶番の交換が必要。	『技術情報17-3179　WM－ＡＩ 前面カバー仕様変更のご案内』参照
2081	メカ	カバー	WM-AI SuperにWM-AIのネズミガードが使えますか？	新しいネズミガードが営業より販売されています。 新しいネズミガードは、旧AIとAI Superの両方で使用可能。 旧AI用のネズミガードを、WM-AI Superに使うなら、追加部品の購入が必要です。	追加部品が必要な場合は、TS部門に注文してください。
2082	メカ	カバー	ネズミガードの注文先は？	セット品であれば本社営管に注文してください。 部品の破損や紛失などで、特定の部位のみ欲しいのであれば、TS部門の管理課に注文可能です。	
2100	メカ	台紙レス	10分放置すると、ダンパー部で折れ曲がったラベルが巻き込む、剥離センサに反応しないなど ラベルの巻きが小さくなるとラベルが巻き込む	ラベルのクセで搬送不良が起こる場合は、ガイドやカッタ位置の調整が悪いです。ガイドの隙間が大きすぎるなど。調整数値にとらわれず、刃に引っ掛かるなら刃の位置を変えたり、ガイドを狭くしたりして調整してください。	WM-ＡＩサービスマニュアル　第２章　カッタユニット　各部の取付位置を参考に正規の位置に付いているか確認してください。
2101	メカ	台紙レス	WM-AI Super-Fの部品はIBWM-AI-Fにも使える？	基本的に全部使用できます。旧WM-AI-F専用のコーティング部品は量産数が激減し供給が困難になるために、現在は提供していません（未コーティング部品や他の機種で使っている部品は、現在も提供しています）。 メンテにはWM-AI Super-F用の部品を使用してください。	『メンテナンス情報1931050　WM／IP－ＡＩ 台紙レスの旧コーティング部品について』　参照
2101	メカ	台紙レス	WM-AI Super-Fで台紙レスの部品の寿命は延びたのか？	カッターについて： 交換目安については変更していない（50万カット） ただし新しいカッターの実力値は100万カットを達成している。100万回目以降の耐久データは無い。 プラテンローラについて： 旧WM-AIと全く変わっていない（20Km）	100万カットしてもラベル吸着不良が発生しなかったことを、社内テストにて確認している。（この間、プラテンローラや待機ローラは交換している。また、毎日正しく清掃をおこなっている。）
2102	メカ	台紙レス	30分放置すると、ラベルが巻き付く	プラテンローラ交換、ラベル待機中にプラテンの手前のガイドプラテン（クシ型ガイド）にラベルが当たっている場合は、ガイドプラテンの位置を下げる。 ≪過去事例≫ 奥のアシストローラの押さえ圧が弱いため、バックフィード時にラベルがたるんで、数十分放置するとラベルが巻き付く事例がありました。アシストローラの押さえ圧は、ヘッドブラケットの一番奥の出っ張りの角度によって決まります。少し下に曲げることで改善したケースがあります。	

2120	メカ	保持棒	上側ロール保持停止位置が-8を入れてもブレーキが強い。調整方法を教えてほしい。	ブレーキ隙間のメカ調整を推奨します。 応急対応として効果が高いのは、 ①ベアリングユニットヒシフランジのトメネジを緩め、シャフトを前から奥方向に押し、トメネジを締めなおす（シャフト全体を後方に移動させるイメージ）。 ②包装機ソフトをJ0883V以降に修正すると、オフセット値が変化する。また、最大値が－12になる。	代表管理で言うと、J0913T、J0915T以降。2017年6月リリース
2121	メカ	保持棒	ロールが回転し、停止した瞬間は内側に巻き込んでいるが、一瞬待つとフィルムが剥がれてロール停止位置が70～80度の位置に戻る。この状態は正しいのか？	フィルムによってはそのような現象になる。これはブレーキが弱いと言える状態であり、そのまま使用すると内側まで巻き込み過ぎて切れる可能性がある。 停止した瞬間に80度程度になるよう、ブレーキを再調整してください。	フィルムの自己粘着が強く、剥離性が悪いために発生すると思われる現象。
2140	メカ	プリンタ	台紙レスでラベル長さが安定しない。ラベルが短い	過去事例 WM-AI：奥側のプラテンを押さえているアシストローラのインシュロックを切っていない。 IP-AI：奥側のプラテンをつけていない。	
2141	メカ	プリンタ	サーマルヘッドや台紙レスのクリーナーの中身は何です	IPA（イソプロピルアルコール）99%です。	
2142	メカ	プリンタ	印字の一番下に余白ができる	恐らくバックフィードに失敗しています。プーリーの緩みの確認や、巻取りユニットの交換などをおこなってみてください。 また、台紙レスの場合は最小ラベル長も確認してください。	巻取りユニットにはトルクリミッタが付いており、消耗して硬くなるとバックフィードを阻害する。 台紙レスの最小ラベル長は設定モード：発行パターン：空列削除タブ
2143	メカ	プリンタ	1号機台紙レスプリンタの印字ローラは2種類あったと思いますが、どこに何をつければよいのですか？	最新の器物では、3本の印字ローラは全て同じになっています。（POPの3本も同じ） 100009402600ローラインジ 下貼は2本とも下記品番（DFやDTOPの台紙レスと同じ） 100001779600ローラASインジマル15.6	以前は一番手前の印字ローラのみ、新ローラを使用すると吸着不良が発生するとの報告があり古いローラに戻しただが、実際には特に影響がなかったため、全て新ローラに統一された。
2160	メカ	供給	2重巻きすると、センタリングコンベアにフィルムがくっついてうまく送れない。	センタリングコンベア表面を少しやすりがけして、フィルムをくっつかないようにしてください。	乗り継ぎ板の高さ調整でも多少は効果がありますが、ベルトにやすりかけする方が効果がある。
2161	メカ	供給	WM-UNIとWM-AIで供給チェーンは同じですか？	異なる。AIのが長い	
2162	メカ	供給	WM-UNIとWM-AIでPS付きの場合の計量皿は同じです	異なる。奥行が2mm異なる。	
2180	メカ	包装	排出プッシャの緑のシートをだけを注文したい。	プラケットに貼り付けた状態でしか提供していません。 きっちり脱脂して接着剤で貼らないと、すぐ剥がれてしまうので、クレームが多いのでシートだけの提供はしていません。	100008769000プラケットAS'プッシャ'（1個）（左右とも同じ）
2200	メカ	アセンブリ	POP貼機の先端部分は手に入らないか？	注文の多いアセンブリ品は、手に入れやすいようにアセンブリ品番がある。 注文が少ないアセンブリ品に関しては、組立品番があるかどうか、必要かどうか、組立できるかどうかなど判断するので、とりあえず図面にOする	『メンテナンス情報SC1931052 WM-AI推奨部品とアセンブル部品一覧表の更新のご案内』
2201	メカ	アセンブリ	POP貼機の先端部分はUNIにつけれますか？	付きますが、何も検証されていません。	テスト的に行う事はかまいませんが自己責任でお願いします。
2220	メカ	分解	排出コンベアの土台やストックコンベアが外せますか？下貼ユニットは外せますか？	取り外し可能としている部品は供給コンベアのみ。 他の部品を取り外しする際は自己責任でお願いします。	供給コンベアの取り外しの手順はサービスマニュアル1.8.2に僅かだが記載あり
2240	メカ	改造	Bタイプで、後方排出を前方排出にしたい。	前方排出用のストックコンベアが必要なので、TS部門では手配できません。営業に相談してください。	前方排出はストックコンベアの形状が異なる
2260	メカ	設計変更	差込の溝型のブロックのトメネジが太くなったのはいつから？	製造番号は不明。 時期的には2017年8月頃から。	新ブロック品番 000135739101　レバー’クドウ’サシコミ　ショウケツ M5トメネジ品番（2個必要） 000026575509 トメネジ’6カクアナツキ’Wポイント　M5×6　SSクロメッキ　スリーロックボルト-2361
3000	電気	サーマルヘッド	WM-AIで使用可能なサーマルヘッドは？	000107808011 TDK'ﾐｼﾘ12'ﾘﾙｷ 100009749100 ﾄｳｼﾊﾞ ﾎｯﾄﾞﾐｼﾘ12'ﾘﾙｷ 100010266900 ﾄｳｼﾊﾞ ﾎｯﾄﾞﾐｼﾘ12'ﾘﾙｷ(最新)	TDKは最初期のみ。 基本的に東芝ホクトを使用してください。
3001	電気	サーマルヘッド	文字が白抜けになる。	サーマルヘッド、ヘッドケーブル、P-1163基板（P-1101基板）などが原因の可能性あり。	
3020	電気	センサ	WM-UNI吸着センサーの互換ありますか？	No.リングが違うだけで、互換有り AI　135-0220-01 UNI　111-8344-29	
3040	電気	モータ	1号機プリンタのモータ（ラベル送りモータ）が回転しない。 ラベルが全く出ずに、（台紙レス）0725-0000『ラベル発行に失敗しました』が出る。（台紙付き）ラベル終了が出る。	メイン基板P-1163故障のケースが多い。P-1163基板を交換すれば治る。ヒューズが飛んでいるか、パターンが焼けている場合が多く、基板交換しないと治らない。 再発防止策：品番100001189306以降、識別実装記号a以降であればヒューズ容量が大きい(5A) それ以前の基板であれば、プリンタアプリを特殊ソフトを使って更新しておく。	『技術情報17-3115 P-1163B実装ヒューズ変更』『技術情報17-3137 プリンタプログラム変更』参照
3060	電気	基板	３Ａヒューズ仕様のP-1163基板を送れば５Ａヒューズ基板に交換してもらえるのか	現在は交換していません。 ソフト変更で対応してください。	『技術情報17-3137 IP/WM-AI１系　プリンタプログラム変更の件』参照
3061	電気	基板	P-1107の交換時にすべきことは？	交換前に控えなければならないデータはない。 交換後に検知初期化後、自動調整(明るさ)(歪み)(盛り高さ)を実施する。厳密にいうと全トレーの検知寸法の再設定も必要だが、自動調整が正常に完了しているとず法補正が正しく効くので、ほとんどの場合は基板交換前のデータとあまり変わりない。	基本タブのデータや盛り高さセンサ使用『する』『しない』のデータは機器固有に格納されており、基板交換しても消えません。
3062	電気	基板	WM-AI Super、IP-AI Superはハカリ基板が異なると聞いているが、ロードセルは？	WM-AIと同じ 100006714700　LCユニット'CLC-10L'	
3063	電気	基板	WM-AI Super、IP-AI Superのハカリ基板は何ですか？	100031152500　P-1111A-3	WM-AI Super、IP-AI Super専用になります。
3064	電気	基板	P-1105(A200)を交換したら、2段階発行しなくなった	プリンタを初期化したら復旧します。	
3064	電気	基板	P-1105のフル実装基板は何ですか？	P-1105D-6です。	P-1105D-1、P-1105C-4、P-1105C-1もフル実装ですが、静電気耐力が弱い。
3080	電気	電源	最大電流、最大電力、電圧、コンセントなど教えてください	最大電流：10[A]（通常運転最高値） 最大電力：2000[W] 電圧：単相200[V] 電源プラグ：三相 電源プラグ 4P 引っ掛けパナソニック WF8420Kを使用 [参照]サービスマニュアル[第11版]１章　1.1　仕様	カタログは1.8kW
3081	電気	電源	電源を入れて、何もしていない状態で電源が落ちます。主電源を入れなおしても、立ち上がらないときがある。	電源が切れるだけなのか、（建屋or機物）ブレーカが落ちるのかで切り分ける。 ■電源が切れるだけ（表示しないなど）： ・コンセントからロジック電源（U11）までに200Vはきているか。 ・ロジック電源（U11）に200[V]がきていない場合は、F102とF103ヒューズが切れていないか？ ・コンセント半抜けや、経路のビス緩み、コネクタの爪折れなどをチェックしてください。 ・ロジック電源（U11)からDC24Vが出力されているか。 ・ロジック電源（U11）に200[V]がきていてDC24[V]が出力されていない場合は、ロジック電源（U11)の不良が考えられます。 ■（建屋or機物）ブレーカが落ちる： どこかでショートしてます。 非常停止を押して、前カバーを開けて電源投入して試します。 ・電源投入してすぐ落ちる：ロジック電源や電源スイッチ、ヒューズソケットや電磁接触器の水濡れなど ・電源投入して、10秒くらいで落ちる：P-1105が動作開始後に落ちています。ヒータローラ、フィルムヒータ、ロールブレーキなどの電気部品の交換や清掃を試してみてください。 ・電源投入しても落ちない。前カバーを閉めて非常停止を解除すると落ちる：P-1105や天井の電源ユニットなど	非常停止を押すしたり、前カバーを開けると、 ・電磁接触器が解放され、DCBの電源や、天井のモータ用の電源ユニットが電断します。 ・ヒータローラとフィルムヒータは電断されません。 ・メイン基板の右の電源ユニット（U11）も電断されません。 ショートの理由は『被覆が剥けている』『結露』『ネズミの小便』『虫が挟まった』『ホコリが溜まり、湿気があって電気を流してしまう状態』などが考えられます。
3082	電気	電源	WM-AIを触るとびりびりします。漏電でしょうか？	WM-AIか、周辺の機物の漏電です。全ての機器でアースを取れば、漏電は回避できます。 建屋のアースも確認しましょう。 漏電したまま使ってP-1105基板が壊れた事例もあります。	
3100	電気	表示	画面が暗い。	バックライトはディスプレイに内蔵されています。 「液晶表示のハーネス・回路」と「バックライトのハーネス・回路」は別々です。液晶表示はP-1163から、バックライトはP-1102から供給されています。 暗くても光を当てれば見える状態であれば、調整モード→表示確認で輝度調整する。変わらないならバックライト故障。 光を当てても何も見えないなら、電源ユニットが起動していない場合が多い。	
3120	電気	制御	2枚貼で、2枚目のラベルを取りに行くときに、ラベルをダイレクトに取りに行くときと、原点に戻ってから取りに行く時がある。	商品の高さとか、次の商品の置くタイミングが影響して、次のラベル発行が完了しているかどうかで、貼機の動きが変わる。ラベルが発行完了しているなら、貼り付けした箇所からダイレクトに取りに行くし、完了してないならまずは上空へ（高さだけ原点に）戻る。上空に戻ってもまだ発行完了してないなら、貼機はとりあえず左手前の原点に戻る。	
3140	電気	ハーネス	カメラのフラットハーネスはWM-AIとWM-UNIで同じですか？	異なる。	
3160	電気	連動	PS-AIから前段コンベアを停止させたい場合、PS-AIのリレーのどこに繋げばいいのか？	繋げる場所は前段コンベア側の欲しい信号による。 NO(ノーマルオープン、A接点）なら1と5に接続 NC(ノーマルクローズ、B接点）なら3と5に接続	リレーはオムロンのLY2 DC24です。インターネットで調べれば、詳しい端子配置などが確認できます。
3161	電気	連動	PS-AIから前段コンベアを連動させているが、思った通りに動作しない。	PS-AIのリレーは、 ①PSの投入コンベアが停止 ②満杯センサ（一番上流のセンサ）が遮光 の2つの条件が重なった時のみ、動作する仕様です。非常停止を押したりしただけでは（①の条件しか達成してないので）リレーは動作しません。 ≪過去事例≫大きいコンベアの動力を直接つなげると、リレーの容量を超えてすぐに故障した事例があります。このような場合は、純正のリレーから、電磁接触器に変更して対応します。	リレーの動作チェックをする際は、コンベアを停止させた状態で、満杯センサを遮光するとリレーが反応します。
4000	ソフト	エラー音	ラベル取らないとラベルが残っていますエラー（0312-0000）が表示しエラー音がする。エラー音は出ない様にする方法はありますか？	エラー音だけを消すことはできません。 機能を消す事はできます。設定モード→作業補助→設定タブの[ラベル残りエラー表示時間]を“0”にする事で機能を消すことができます。	デフォルトは10秒となっています。 0は機能を消す。 5～10秒でエラー表示までの時間を設定できます。

4020	ソフト	トレーマスタ	トレーマスター登録の使用トレー選択で使用しないものを、表示しないようにしている。しかし、バックアップして、本体に戻すと、すべて表示するようになる。	設定→ファイル入出力→詳細に、「使用トレー選択入力」の項目があります。 トレーマスタをUSBメモリから本機に入力する時に ▼全てのトレーデータを使用するに設定して入力する場合は 「使用するに補正」を選んでからデータ入力します。 ▼使用トレー選択データを反映して入力する場合は 「データ反映」を選んでからデータ入力します。	
4060	ソフト	バックアップ	履歴種類はバックアップ戻しできるが、個体識別番号の履歴はバックアップ戻しできないのか？	個体識別番号そのものは、バックアップもバックアップ戻しもできません。	
4061	ソフト	バックアップ	ファイル入出力画面でバックアップに時間がかかっているがキャンセル方法はありますか？	途中キャンセル機能はありませんので、待ってください。 電源をOFFれば出力を中止できますが、内部マスターが崩れる恐れがありますので、最終手段とお考えください。	電源切った後、普通に起動すれば、バックアップが停止したマスタを除いて出力してください。
4062	ソフト	バックアップ	動作ログの保存方法を教えてください。	専用のlogフォルダをUSBメモリ直下に置いて、AIに挿入してから電源ONします。	
4063	ソフト	バックアップ	メイン基板交換するとき、何のデータとって、何を戻せばいい？	【全く同じソフトの場合】 データを取るときは常にSRAM+マスタが良い。 ライセンス情報はバックアップできないので、控える。 データを戻すときは、まずは全選択。（ラベルマスタ、値付履歴以外が選択される） ラベルマスタと値付履歴は、データを抜いた機器と同じ機器なら入れてOK。（ソフトが違ってもOK） さらに495344＋呼出で機器固有が選択できるようになる。 機器固有は、データを抜いた機器と同じ機器で、ソフトも同じなら入れてOK。	SRAMは入力できません。 ラベルマスタや機器固有は、別の機器に入れるとトラブルを起こすので、全選択では選択されない仕様になってます。 ラベルマスタ：器物固有のデータ。主にプリンタ調整のデータ 機器固有：器物固有のデータ。IPアドレスなど
4064	ソフト	バックアップ	産地履歴を落とすのに時間がかかる。	15分とか掛かります。普通です。	
4080	ソフト	プログラム	『技術情報17-3137 IP/WM-AI I系　プリンタプログラム変更の件』で問い合わせ。 P-1163交換とソフト変更の両方する必要がありますか	ソフト変更で対応してください。	
4081	ソフト	プログラム	台紙レス機かどうかの情報はどこに記憶されているのですか？	P-1163基板のSRAMに入っています。 バックアップ時は機器固有に入ります。	基板交換すると消えます。 WM-AIやIP-AIからSuperのソフトに変更する場合は、機器固有を戻さない様に注意してください。 もし設定を修正する場合は、機種設定の後にプリンタ初期化する。
4082	ソフト	プログラム	ラベル左右の印字位置調整のデータはどこに記憶されているのですか？	P-1163基板のFLASH ROMに入っています。 ファイルとして取り出すことはできないエリアです。	基板交換すると消えます。 このデータは戻すことができません。
4083	ソフト	プログラム	WM-AIにWM-AI Superのソフトを入れてもいいか？	良い。代表管理ソフトを入れた後、包装アプリを最新にし、差込板選択をおこなってください。	
4084	ソフト	プログラム	WM-AI SuperにIBWM-AIのソフトを入れてもいいか？	代表管理ソフトだけなら良い。	包装機アプリのダウンロードはおこなわないこと。ハードがWM-AI Superなら、WM-AI Super用の包装機アプリが絶対必要。
4085	ソフト	プログラム	ソフトダウンロードができない	≪過去事例≫ ・USBが純正でない（純正でないUSBを使った場合、ファイル入出力できても、soft起動できないケースもあります。） ・USB起動する際のフォルダ名がsoftでない ・USBの中身が圧縮したまま ・圧縮ファイルの解凍時にフォルダ無視にチェックが入っている	解凍時の注意点は『技術情報SC発14-3172 AI・UNI系機器 プログラムソフト解凍時注意点のご案内』
4100	ソフト	ライセンス	メイン基板（P-1163）交換後、ライセンスが入力できない、システムで仕様が選択できない	ライセンスコードはSRAMに記憶されていおり、ファイル入出力でコピーできません。 再入力する場合は製造番号とライセンスコードを入力すると、認証できます。	ライセンスコードは製造番号に基づいたデータになっています。
4101	ソフト	ライセンス	ライセンス番号を消してしまってわからない。再発行してほしい。	ライセンスコードは弊社営業管理でのみ発行可能ですので、そちらに問合せしてください。再発行も可能です。	TS部門ではライセンスはわかりません。
4120	ソフト	ラベル フォーマット	調整モード→貼機でラベル長が変更できない。	台紙付き仕様は、発行パターンのデフォルトフォーマット（No.が青になっているフォーマット）が参照されています。 台紙レス仕様は、最小ラベル長～最大105.0㎜の間で変更可能です。	最小ラベル長は発行パターンの[空列削除]タブで変更できます。この設定データはシステム設定に記憶されています。
4121	ソフト	ラベル フォーマット	台紙レスで添加物を下に折り込むように貼りたい	フォーマットのユニットNo.0（ヘッダー）の範囲外貼付を”あり”にすると貼れる。 ＊フォーマットの一番下に添加物を割り付ける必要があります。 ＊添加物以外は一切範囲外貼り付けできません。	
4140	ソフト	逆算単価	逆算単価を使いたい。 計算結果は切り上げ/切り下げのどちらですか？	・フォーマットの印字制御で、『逆算単価印字』を定重量にします。 ・ユニットは『単価』を使います。 ・商品マスタの『売価風袋』タブで単価逆演算を『する』を選択します。 もしくはファンクションキーに『155:逆算単価』を割り当てます。 ・演算方法は、『逆算単価』＝「定金額」×１００÷「定重量」　となっています。端数処理は、小数点以下の切上となっています。	逆算単価は整数か、小数第2位でしか印字できません。フォーマットの印字制御で切り替えます。
4160	ソフト	親子仕様	親子連動する際の通信環境と、ソフトを教えてほしい。	HUBとLANケーブル(ストレートケーブル)で接続します。標準ソフトで親子仕様が搭載されており、ライセンスは不要です。HUBへの接続は計量器のみにします。設定モード（パスワード入力状態）で、機械・部門No.の画面で親機子機とIPアドレスを入力します。	クロスケーブルでHUBを中継せずに接続することは動作保証できません。
4180	ソフト	製造番号	製造番号を再入力したい。 9桁入力できない。	機種設定の画面で入力できます。	WMは7桁入力なので、下位7桁を入力します。
4200	ソフト	貼機	ラベル発行が手動貼りだと1枚、自動貼りだと2枚になる。（設定によっては展開エラーになる。） どちらも1枚にできないか？	貼機を使って自動貼まだは手動貼の場合は105㎜まで、前カバーを開けて印字する場合は150㎜まで印字できる仕様となっている。 展開エラーになる場合は、原材料ラベル自動2枚発行しない(設定モード：生産処理：2枚発行タブになっている場合や、裏貼種類がバーコードになっていたり、裏貼原材料フォーマットの下貼全面原材料ユニットが可変になってないなど	自動貼最大長は、ソフト的には105㎜だが、ラベル実寸とソフトが認識する長さに若干すれがあるので、きっちり105㎜にはならない。 2枚発行の大雑把な印字プロセス： 原材料がある場合、原材料ラベル自動2枚発行する／しないの選択でやり方が大きく変わる。 自動2枚するの場合→裏貼種類が『なし』か『原材料』の場合に、原材料を表ラベルに展開する。文字数オーバーになったら原材料だけ裏貼りで展開する。（裏貼種類『なし』でも裏に展開する、裏貼発禁の場合は展開するがラベルは出ない。） 自動2枚しないの場合→裏貼『なし』なら原材料は表に展開する(表に展開しきれなければ展開エラーになる)。裏貼『原材料』なら裏に展開する（表に展開できる量でも展開しない）
4201	ソフト	貼機	台紙レスラベルの吸着が悪い場合に、繰切れ遅延時間を入力してもいいですか？	繰切れ遅延時間の項目は、台紙有りでしか検証していません。入力しないでください。	動作はします。影響はわかりません。 繰切れ遅延時間は台紙付きラベル専用の機能です。
4202	ソフト	貼機	下貼の貼り付けテストはどうやるのか？	調整モード：プリンタ：用紙送りタブでプリンタ下貼を選択すると自動、手動などが出てくる。自動にして、印字キーを押すとコンベアまで上がってくる。その状態で呼出キーを押すと、ラベルが飛び出してくる。	
4220	ソフト	セットアップ	WM-AI Superになって、セットアップ時の設定や注意で増えたことはありますか？	設定について：特にありませんが、新規追加機能は何も設定されていないので、使う場合は設定してください。 注意点：WM-AIの機器固有マスタやラベルマスタ入れないでください。（他はOK） フィルムカッタの位置が5㎜手前になっています。 代表管理ソフトを変更する際は、包装機アプリを変更しないように注意してください。(WM-AI Superの場合は包装機アプリJ1011B以降を使ってください。)	納品に関わる主な新規追加機能：左右印字調整、時計同期、器物情報登録など
4221	ソフト	セットアップ	IP-AI Superになって、セットアップ時の設定や注意で増えたことはありますか？	台紙レス納品時に印字ローラのロック機構が追加されていますので、必ず取り付けをお願いします。	納品に関わる主な新規追加機能：左右印字調整、時計同期、器物情報登録など
4222	ソフト	セットアップ	WM-UNIのトレーマスタをWM-AIで使用できますか？	できます。ただし反映できるのはトレー名やサイズのみ。	
4223	ソフト	セットアップ	台紙付きPOPプリンタのラベルを変更する運用にしたい時、何をすればいいのか？	まず設定モード：発行パターン：販促タブでイメージ2を選んで、イメージ毎にフォーマットを割り当てる。あとは通常画面でイメージ2を選択すれば切換えできる。	通常画面や商品登録でPOPフォーマットを直接指定することはできない（そもそもPOPフォーマットの項目が無い。） PC仕様だけはPOPフォーマットを上位から送信できるが、通常画面では変更できない。PC仕様で包装機でフォーマットを変えたいなら、電文アイキャッチ制御をUNIにすると、店舗仕様と同じようにできる。
4224	ソフト	セットアップ	フィルムファンヒータの設定温度はどの程度がいいのか？	フィルムによって良い温度が異なるが、20度～25度が良い。 フィルムを温めるメリットは、 ・フィーダベルトとくっつきやすくなる（搬送が良くなる） ・若干シュリンクするので、シワが出にくくなる デメリットは、 ・フィルムの溶剤が左の壁面や差込板につきやすくなり、それが搬送不良に繋がる	フィルムカットについては、高温のがやわらかい＆受け台にくっつくので切りやすくなる要素と、フィルムが伸びて切りにくくなる要素がある。
4240	ソフト	データベース	新機能のUSBメモリ拡張は、USBメモリだけ用意すればいいのですか？	イシダ純正のUSBメモリ拡張オプションを使用することを推奨します。	電源ON中にUSBメモリを抜くと、データベースが破損するリスクが高いです。リスク度外視でオプションのカバーを取り付けていない場合は、データベースの破損原因調査協力等できかねますので、USBメモリ拡張オプションを使用することを推奨します。
4241	ソフト	データベース	ファイルチェックしても空き容量が増えない	ファンクションの147にメモリ整理というのが追加されている。ファイルチェック後にメモリ整理を実施すれば、空き容量が増える。	AIからの機能。
4242	ソフト	データベース	USBメモリ拡張時にメイン基板が故障した場合、基板交換後の対処方法は？	新しい基板にソフトを入れた後、メモリ初期化を促される。 メモリ初期化の際に、データベース保存先を本体USBか拡張基板USBか選んで初期化が必ず必要。 この際、USBメモリ内のデータベースは初期化される。その後、バックアップデータ戻し以降は通常手順と同じです。 AI Super用のソフトは台紙レスと台紙有りが統合されているため、機種設定時に必ずプリンタ選択してください。	過去のバックアップファイルが無いなど、どうしてもUSBメモリのデータベースを初期化したくない場合は、一度パソコンなどにデータベースファイル『Uni.db』『Uni.db-journal』を退避させてください。 WM-AIでデータベース保存先を初期化した後、電源切ってからUSBメモリを抜いて、退避したデータベースファイルに上書きしてください。その後USBメモリを挿して電源ON。
4243	ソフト	データベース	別の機物にデータベースファイルをコピーしていいですか？	同じ機械に復元するなら良い。必ずソフトのバージョンを合わせること。でも非推奨です。基本的にはファイル入出力のバックアップを使ってください。 別の機械にコピーするのは絶対ダメです。	ソフトはP-1163基板のフラッシュROMに記憶しているので、バージョンが違うデータベースを入れないように注意してください。 違う機械にデータをコピーする場合は、必ずファイル入出力で。
4244	ソフト	データベース	棚卸機能、機器情報登録のラベルを発行すると白紙はでてくる。	デフォルトでフォーマットが設定されていません。 必ずフォーマットを作成してください。	
4243	ソフト	データベース	PC仕様のソフトに、店舗もマスタを入れても良いか？	全く互換性が無いので、絶対に入れないでください。 もし入れてしまった場合は、SRAMの完全初期化（電池のジャンパーをOFFにし、10分放置）をしてください	メモリ初期化では不十分な場合があります。
4261	ソフト	設定	下貼付きの機物で、裏貼ラベルが自動貼り付けしない。トレーが排出コンベアの上で止まる。	調整モード：プリンタ：用紙送りタブでプリンタ下貼を選択すると自動貼付ラベル長というのが出てくる。普通は105mm。変更してはいけない。 これより長いラベルは手貼となる。	自動貼付ラベル長を長くして、無理やり貼り付けていると、1040-0002『発行が間に合いません』が出ます。
4262	ソフト	設定	登録モード：商品：日付タブの分類No.がグレーで入力できない。	設定モード：POS：商品コードタブの分類No.連動が”する”になっている。	
4263	ソフト	設定	フィルムファンヒータが回らない	サーミスタで制御しているので、設定温度に到達していればファンヒータは回りません。設定温度を40度にすれば回ります。	

4263	ソフト	設定	台紙レスで特定のアイテムでラベルがトレーからはみ出す。	フォーマットのユニットNo.0（ヘッダー）の範囲外貼付が”あり”になっていて、フォーマットの一番下が添加物だと、下のほうに貼るようになります。	設定はここだけ。商品によって切り替えることはできない。
4264	ソフト	設定	上貼台紙レスの機物で、2枚貼するにはどうすればいいですか？	自動2枚貼発行『しない』の設定の場合：裏ラベル種類を『原材料』にすれば、2枚出ます。 自動2枚貼発行『する』の場合： 上貼の原材料が展開エラーした場合のみ、2枚でます。 方法①原材料のユニットの枠を大きめに設定し、ユニットの可変をしないにすれば、ある程度の文字数で展開エラーにできます。（無駄な空白は空列削除で消えます。） 方法②強制的に原材料を全部裏貼にしたい場合は、表貼種類『固定』を使う。まずファンクションに表貼種類を割り付けする。次に原材料のユニットが狭い（Y幅が1で、可変しない設定にする）フォーマットを用意し、発行パターンの表貼固定タブで、そのフォーマット番号を指定する。 この状態で原材料のある商品を呼出、表貼種類『固定』で発行すると確実に展開エラーを起こして、2枚出ます。 注意：フォーマットを作るとき、原材料ユニットをなくしてしまうと、展開エラーが出なくなるので、1枚しか出ません。	裏ラベル発行が『発禁』になっていないか確認してください。必ず『発行』にする。
4265	ソフト	設定	PC仕様で、他の機器は生産指示数が0だったら呼び出せないのに、WM-AIだけ『生産指示がありません』と出た後呼出できてしまう	PCRS側の設定になります。機械No.ごとに指示数0で呼出できるかが選択できる。	
4280	ソフト	集計	ABC分析は、日計をクリアすると消えるのか？	消える	
4300	ソフト	ファンクション	盛り高さが変更できない	盛り高さ（自動）or（選択）の切り替えをおこなうファンクションと、盛りなしor小盛りor中盛りor大盛りor盛り自動の選択をおこなうファンクションがある。 盛り高さ（選択）でないと、盛りの手動選択はできません。	盛り高さ（自動）or（選択）のデフォルト値は自動になっています（商品に登録されています。初期値を変更したい場合は、商品初期値を選択に変更する。）
4300	ソフト	ファンクション	ファンクションで何があるのか知りたい	ファンクションは取扱説明書に記載されています。	取説はISHIDA WEBにあります
4320	ソフト	フィーダ	上フィルムと下フィルムで、前フィーダの位置が違う理由は？	フィルム幅が長くなるほど、フィルムのはみ出し量を増やして、フィルム搬送時に脱落しにくいようになっています。そのため、450mm以上のフィルムの場合は、前フィーダが1cmほど奥に移動してからフィルム搬送します。 ちなみにリアフィーダ側は差込板の切り欠きの間隔が50mmになっておら	
4340	ソフト	操作	加工日を変更すると、強制的に加工日印字『する』になる。仕様ですか？	仕様です。	
8000	その他	メンテナンス情報	目当てのメンテナンス情報が見つからない	市場対応依頼、メンテナンス情報、機物情報収集依頼の3種類と、技術情報（2017年以前）が存在する。 FULLWEBであれば、新しい情報は、コンタクトセンター情報発信（流通）に。古い情報は技術資料（流通）に入っている。	FULLWEBの便利な使い方【メンテナンス情報】 一覧でタイトルを表示する方法：表の一番上のファイル名辺りを右クリックすると、表示するタイトルが編集できる。ファイル名、タイトル、機種などを表示すると見やすい。 検索方法：一番上の属性検索のアイコンを押し、タイトルか機種のところの『一致』を『含む』にした後、目当ての文言を入れて検索実行する。もとの表に戻すには一番上のフォルダのアイコンから分類フォ
8020	その他	資料	トラブルシューティングはどこにありますか？	FULLWEBのサービスマニュアル（国内流通）の流通のページに、WM-AIトラブルシューティング／バーチャル操作というのがある。	FULLWEBの便利な使い方【サービスマニュアル】 一覧でタイトルを表示する方法：表の一番上のファイル名辺りを右クリックすると、表示するタイトルが編集できる。機種、Ver、表題などを表示すると見やすい。
8021	その他	資料	トラブルシューティングのindex.htmlを開いても、文字だけの画面しか開かない。	ファイルを解凍して中身を全部デスクトップなどに保存したあと、index.htmlを開いてください。圧縮したままでは使えません。 あとは、ブラウザのお気に入りに登録するなどして使ってください。	
8022	その他	資料	電気配線図はどこにありますか？	マニュアルの最後の方。JWとか、PS-AIに関しては、それぞれのマニュアルの最後の方。 もしくはトラブルシューティングのブロック図・系統図の中にもある。	
8040	その他	能力	分30回くらいしか包装回数が出ない。	能力の落ちる主な原因： 包装速度、供給速度 供給奥になっている。 ラベル長さが長い。貼位置がプリンタから遠い。 フィルム幅が長い、ストレッチ量が長い。 床が固くない、ジャッキアップが不十分、エアコンの風（ハカリの安定が遅い）	
8041	その他	能力	センタリング量が少ない	センタリングは最大3cmまでです。なるべく中央においてください。 もしくはセンタリングの脱調です。コンベア押さえのシャフトがしっかりと効いているか確認してください。	
8042	その他	能力	最後の1個の自動排出が遅い	カメラの清掃や再調整、ハカリのゼロの確認（ゼロキーを押すか、電源再投入）をしてください。風の影響がないかも確認してください。あと、自動認識調整の自動排出遅延時間を、PS連動機の場合は2、普通の器物なら0にしてください。 自動排出の条件は、ハカリのゼロ安定＆カメラ何もなし。	
8043	その他	能力	1回目だけ動きが遅い	1回目の動きが遅くなる主な原因： 復帰動作をしている→スリープからの復帰の場合は、生産処理のスリープ開始時間を延ばす。手貼などでカバーを開けた場合などの復帰は回避できません。 吸着ファンの回転待ちをしている→貼機のファンOFF時間を延ばす	
8060	その他	スキャナ	GT20BやHC76のスキャナ設定シートはどこにありますか？	WM-AI用は、ISHIDA WEB→流通・サイネージ→バックヤード→一番下のその他の欄にあります。	イシダから購入したものは、イシダの設定でセットアップ済。 修理品は、未セットアップ状態。
8061	その他	スキャナ	スキャナを常時読み取りやスイッチを押した時だけ読み取りなどの設定を変更したい。	GT20B、HC76TRは変更マニュアルがISHIDA WEBにアップされています。 それ以外のスキャナの場合は、メーカーのホームページからスキャナーのマニュアルをダウンロードし、トリガースイッチコントロールの変更をおこなえば可能です。	
10226	0226	エラー表示	エラーNo.0226-0032 内部記憶メモリ容量が不足しています	メモリ残量確認が必要です。 サブコード0032：エラーログ ファイル入出力にてエラーログを初期化を実施します。その後、メモリ整理を実施します。メモリ整理は内部データ整理を実施しメモリ残容量の確保を行う機能です。	
10411	0411	エラー表示	エラーNo.0411-0011 フィルム差込モータが異常です。 どの様な原因が考えられるか。	何らかの原因で差込板が左右方向に動いていない。脱調検知というより、検知板がセンサに到達しなかった。 ・モータが動こうとしていない時：モータ、P-1006、P-1105、ハーネスの故障など ・モータが動いてガガガと音が鳴るとき：差込板がカッタや受け台に当たっている（切り替え動作ミスを起こしている）、リンクブロックのトメネジのゆるみ、ロッドエンドが固い（焼き付き、締め方が悪い）、センサの位置不良や故障など。 受け台が消耗してフィルムがくっついている場合もある。	
10418	0418	エラー表示	エラーNo.0418-0003 フィーダモーターが異常です	フィーダの回転の過負荷によるエラーです。 ・フィーダ内にフィルムが詰まっていないか。 ・差込板とフィーダが接触していないか。 ・駆動ベルトテンション、六角シャフトのベアリング注油など。 ・包装機アプリJ0883Mで、閾値を変更している。（多少の過負荷で止まらなくなっている）	代表管理で言うと、J0913J、J0915J以降。2015年11月リリース
10420	0420	エラー表示	エラーNo.0420-0003 フィーダ移動後モーターが異常です	リアフィーダが手前で止まる場合は、本体右下についている原点センサが遮光できていない。検知板が反ってるなどが原因。検知板の先にラベルなどを貼って復帰するなどして、センサが反応するか確認してみる。 リアフィーダが奥で止まる場合は、原点センサは正常。フィーダの右端についているリアフィーダ位置検知センサが反応してないか、検知板の位置がずれすぎている（検知板が最大までずれていると、センサが遮光してても反応しなくなります）。 この場合の対応は、 ・リアフィーダの太いハーネスが刺さっているか確認 ・フィーダが前後とも平行についているか確認（ベルト山飛びしていないか確認）。 ・リアフィーダ位置検知センサの検知板を長穴の中央で止めて、復帰してみる。	原点センサは、本体右下の3つ並んでいるセンサの、一番手前。
10422	0422	エラー表示	エラーNo.0422-0001 センタリングモーターが異常です	まずセンタリングモータが動くか、動かないかで判定する。 動かない場合：本体右下のP-1006C-5とか天井の右の電源など 動く場合：センサや検知板 動こうとするが動けない場合：スプロケが曲がっている、コンベア押さえのバーが降りてないなど	
10423	0423	エラー表示	エラーNo.0423-**** リフト切換動作が異常です	リフト切換ソレノイド動作において正常に動作完了出来なかった。 サブエラーの意味は以下の通り。 0003：リフト下降時に切換センサを遮光している場合 （スプリングが切れているなど） 0010：リフト小に切換中に動作完了しなかった。 0011：リフト大に切換中に動作完了しなかった。 （ブラケットがゴム足にくっついてしまっている、センサ故障など）	
10435	0435	エラー表示	エラーNo.0435-0001、0011、0021 包装機基板の電圧が異常です。	0485-0000カバーや扉が開いています（古いのソフトでは電磁接触器の補助接点が異常）が一緒に発生するなら、そちらのエラーを対処してください。 0435-***1だけ出るなら、基板の故障です。P-1105基板交換。	制御の関係で、0485-0000が出る時は、0435と0608が同時に発生する。 電源ユニットを交換しても、全く意味はありません。
10460	0460	エラー表示	エラーNo.0460-0000商品が投入されませんでした。 足つきトレーで出る。	リフト上商品検知センサの感度下げてください。 それ以外に手は無い。	AIの場合はセンサの機能をOFFにすることはできない。
10465	0465	エラー表示	エラーNo.0465-**** 上側のﾌｨﾙﾑが供給されませんでした エラーNo.0466-**** 下側のﾌｨﾙﾑが供給されませんでした	原因として考えられる内容が多いので、『技術情報18-31038　フィルム搬送異常時の対応資料』参照 フィルム搬送して一定時間以内に、フィーダ左側のフィルム検知レバーが反応しなかった。手前か奥かは、エラーからはわからない。	

10477	**0477**	**エラー表示**	エラーNo.0477-0000 供給バーが原点にありません	供給バーをリフト上まで送りきったあと、モータを逆転させてもセンサの位置まで戻ってこなかったときのエラーです。センサの故障ではなく、チェーンの動作不良です。 ブラコンチェーン交換、ガイドブッシャが破損している場合は交換、供給バーのベアリングが破損している場合は交換、センタリング駆動のスプロケが曲がっている場合は修正、駆動の金属チェーンのテンション調整や注油、駆動スプロケのキーの緩みの確認など、ハードの調整をおこなってください。	
10485	**0485**	**エラー表示**	エラーNo.0485-0000 電磁接触器の補助接点異常がたまに出る場合	前カバーのチョウバンの中央のネジを締めすぎると、反発力が高くなり、カバーの半開きになってこのエラーになる場合が多いです。	
10511	**0511**	**エラー表示**	エラーNo.0521-0000 トレーが手前に置かれています	PS-AI連動の機物で、計量皿の左右の”トレー手前検知センサ”が遮光されていると発生する。この状態だと、供給バーが立ち上がる時にトレーを噛みこむ可能性があったり、手前の乗り継ぎバーに乗ってて計量誤差を起こす可能性があるので、エラーにしている。 まずはセンサとリフレクタの清掃をおこなう。 手置きの場合はトレーを奥に置けば（センサが投光する状態にすれば）良いが、PS-AIから商品供給しているのにこのエラーが出る場合は、PS-AIとWM-AIが平行にドッキングしていないとか、PS-AIの搬送バーが曲がっているとか、バーが降りる時にバウンドしているとか、原点の位置がおかしいとか、原因を探る必要がある。	
10608	**0608**	**エラー表示**	エラーNo.0608-0000 貼機部の動作が停止しました	0485-0000カバーや扉が開いています（古いのソフトでは電磁接触器の補助接点が異常）と同時に出ているはずですので、そちらのエラーを対応してください。 監視している箇所が同じで、0485のエラーは包装機のアプリが、0608のエラーは貼機のアプリが出しています。	
10611	**0611**	**エラー表示**	エラーNo.0611-0000 ラベルを貼付することができませんでした	ラベル発行完了時に、P-1163がP-1105に”吸着可能コマンド”を出す（RS485通信）。このコマンドが無い場合、このエラーになる。 RS-485通信は正常にできているはずなのでP-1163が信号を出せないことが原因となる。基板交換で治った前例がある。他に、ラベルなどのマスタによっても発生する可能性はあるかもしれない。	RS-485通信が落ちると、0402-****包装機無応答などが出る。 貼機用P-1105が故障すると、0472-****包装制御部に問題が出る。 よってRS-485通信が落ちたり、P-1105が故障したりしているわけはない。
10703	**0703**	**エラー表示**	エラーNo.0703-****　印字キューに空きがありません（サブコードいろいろ）	台紙レスでこのエラーが発生する分については、J1028Bで修正されています。 画面にエラーが出る場合：最新ソフトにしてください。 画面にエラーが出ないが、エラーログにだけ残っている場合：無視してください。（ノイズ対策できる場合はやった方がいいが、ノイズ原因調査自体が難しい。）	台紙レス機で吸着動作開始の信号にノイズが入るとこのエラーが発生します。J1028Bでは、信号が入った直後に信号の状態を再確認をする処理を追加しただため、ノイズだった場合は無視する(無視してエラーログにだけ残す)ように修正しました。
10725	**0725**	**エラー表示**	エラーNo.0725-0001 プリンタ１号機のラベル発行に失敗しました	ラベル発行してから一定時間以内に、ラベルが剥離センサを遮光しなかった。 ラベルが詰まる場合 ・ラベル、印字ローラ、下ガイド（メジャーがついてるクシ）を交換する。下ガイドやカッタの高さ調整をする。など 毎回エラーが出る場合 ・取り付けたセンサがおかしい（ダークオンとライトオンが逆） たまにエラーが出る場合 ・ラベルが上反りしすぎる：ラベルの交換、上ガイドを下げる、クランプの開き量を減らす（軸となるビスについているカラーを下寄せで固定する）。センサの光軸をプリンタ側、左側に寄せる。 ・センサ交換後などに、センサの取り付け角度がおかしい	センサブラケットは反対に取り付けてしまうことも可能で、その場合は光軸の位置がおかしくなります。 ダークオンとライトオンを反対に取り付けてしまうことも可能で、その場合は常に投光状態になります。 疑わしい場合はラベル出口の真ん中あたりに指を置いて遮光できるか確認する。 工場では60㎜幅ラベルで確認しているので、44㎜幅ラベルに変更したときは調整が必要な場合があります。 『サービスマニュアル2.2.11カッタユニット(台紙レス)』参照
10726	**0725**	**エラー表示**	エラーNo.0725-0002 プリンタ１号機のラベル発行に失敗しました	台紙レスで、ラベル発行したとき、一定時間以内に剥離センサが遮光されていない場合に発生するエラー。 ・カッタ部か印字ローラ付近でラベル詰まりが発生したときにこのエラーが発生する。この場合はラベル詰まりの対応で解決する。 ・ラベルが上に反りすぎると、剥離センサの光軸を遮光できない場合がある。この場合は光軸を左にずらしたり、少し奥にずらすと遮光しやすくなる。 ・受光センサ側(右側)に投光センサを取り付けると、センサ感度が上がりっぱなしになって発生する。 ・太陽光などの外乱で発生する場合がある。	
11040	**1040**	**エラー表示**	エラーNo.1040-0002 発行が間に合いません	過去に、自動貼付ラベル長をデフォルトの105㎜から200㎜に変更し、110mmのラベルを連続自動貼り付けしたことで発生した事例がある。 調整モード：プリンタ：用紙送りタブでプリンタ下貼を選択すると自動貼付ラベル長というのが出てくる。	
11102	**1102**	**エラー表示**	エラーNo.1102-0001 時刻サーバーから時刻が取得できませんでした	LANケーブルを接続して、外部インターネットに接続する必要があります。 時刻サーバーは外部サーバーですので、お客さんのセキュリティ状況に	『メンテナンス情報No.SC1931002 WM-AI Super、IP-AI Superの変更点について』に設定方法が載ってます。
11088	**1088**	**エラー表示**	エラーNo.1088-0000 ラベルのカッターが原点にありません	ラベルカッタを動作しようとした際、原点センサが遮光されていない場合のエラーです。ラベル発行失敗のエラーなどと複合して出る場合は、先にそちらの対応をしてください。 このエラーだけ、単体で発生する場合は、以下の対応をしてください。 ・原点センサ位置を1㎜程、刃側に寄せてください。 ・代表管理ソフトJ0913P、J0915Pで停止位置のバラつき抑制を強化しています。バージョンアップしてください。	『技術情報16-3157 WM-AIソフトバージョンアップのご案内』参照
13018	**3018**	**エラー表示**	エラーNo.3018-0000 トレーが手前に置かれています	PS-AIのプッシャがトレーを押した後、計量皿上のトレー手前位置センサを確認し、トレーがセンサを遮光している場合にこのエラーが出ます。 プッシャがトレーのフチを押しているのにエラーになる場合と、プッシャがトレーの上に乗ってしまう場合があります。 プッシャがトレーのフチを押すのにエラーになる場合の対応 ・計量皿がすれていないか確認。 ・PS-AIとWM-AIが平行になっているか確認（接触面がハの字になっていないこと） ・プッシャが曲がっていないか確認。 ・トレー手前位置センサの感度を最大にする。 ・プッシャの原点用検知板を上流側にずらす（センサは左側にあります） プッシャがトレーの上に乗ってしまう場合 ・PS-AIのコンベア上の3つのセンサの、中央のセンサをWM-AI側に寄せる。 ・ハネナイト（黒い制振ゴム）の交換 ・《過去事例》プッシャの、ゴムと接触する部分が折れてないか確認	通常、PS-AIのプッシャが動けばトレー手前位置センサを1cmほど超えた所でトレーが停止します。 その他の事例で、部品交換の際にプッシャの内側のベアリング取り付け位置間違いによりホールド力が弱く、プッシャがバウンドすることがありました。
11502	**1502**	**エラー表示**	エラーNo.1502-0000 トレー検知部より応答がありません	トレー検知機から応答がない状態。 ・P-1163~P-1107のPS-485通信ライン確認。 ・検知基板P-1107の故障	『技術情報17-3161 P-1107(検知基板)交換作業のご依頼』参照