

オペレータマニュアル



Ovation® Model 606™ Envelopener®
(オプションのパワーソートコンベヤーで表示)



本機の操作、保守、トラブルシューティングを行う前に、オペレータマニュアルの内容をよく読み、理解し、それに従ってください。本書は大切に保管してください。

© 2025 OPEX® Corporation

無断複写・複製・転載を禁ず。本書は、OPEXにより、お客様、パートナー、ディーラーに提供されます。これらの資料のいかなる部分も OPEX Corporation の書面による事前の同意なく、使用目的以外に、再製、出版、あるいはデータベースまたは情報検索システムに格納することはできません。

目次

OPEX Corporation 企業情報	6
OPEXへのお問い合わせ	7
改訂履歴	8
1. はじめに	
1.1. 序文	10
1.2. 最新改訂版の取得	10
1.3. 保証条件	11
1.4. 目的	11
1.5. 安全メッセージ表記規則	12
1.5.1. 全般的な情報	12
1.5.2. 構造	12
1.5.3. シグナルワード	13
1.5.4. 記号とその他の図形	14
1.6. 対象読者	15
1.6.1. 一般的な安全情報	15
1.6.2. スキルと取扱資格	15
1.6.3. 取扱資格一覧表	17
2. 安全と怪我の予防	
2.1. 全般的な情報	20
2.1.1. 最先端技術	20
2.2. 労働安全衛生	21
2.3. 職場要件	22
2.4. 従業員のトレーニング	23
2.5. 個人用防護具	24
2.6. 人間工学に基づいた作業方法	24
2.7. 機械の可動部品	25
2.8. 機械の安全上の注意	26
2.9. 防火と防災	27
2.10. その他の製品コンプライアンス情報	27
3. 概要	
3.1. Ovation Model 606の基本機能	30
3.2. Ovation Model 606のソート機能	31
3.2.1. メールトレイとゴミ箱サポート	32
3.3. センサーとプリンターの位置リファレンス	33
3.3.1. 位置測定リファレンス	34
3.4. 使用目的	35
3.5. 不適切な使用(予見可能な誤使用)	36
3.6. 本機のラベル	37
3.6.1. フィーダーの警告ラベル	37

3.6.2. ピンチポイントの注意ラベル	38
3.6.3. 電源の切断に関する警告ラベル	39
3.6.4. 絶縁耐力試験およびアース導通試験のラベル	40
3.6.5. FCC 準拠のラベル	41
3.6.6. 定格/シリアル番号ラベル	42
3.6.7. ICES-003ラベル	43
3.6.8. 感電危険ラベル	44
3.6.9. コンベヤーソケットラベル	45
3.6.10. OPEXサービスラベル	46
3.6.11. 動力付きコンベヤー(オプション)定格ラベル	47
3.7. 仕様	48
3.7.1. 電力要件	49
3.8. 設備配置および必要な設置スペース	50
3.9. FCCに関する情報	51
3.9.1. カナダ産業省に関する情報	51
4. 輸送と設置	
4.1. 全般的な情報	54
4.2. システムの輸送	54
4.2.1. 安全上の注意	55
4.3. 設置と試運転	56
4.3.1. 安全上の注意	56
5. 操作	
5.1. 全般的な情報	58
5.2. ユーザー表示機能	58
5.2.1. 電源投入とログイン	58
5.2.2. メイン画面の概要	60
5.3. ジョブの実行	62
5.3.1. フィーダーの読み込み	62
5.3.2. 切込みの深さ設定	62
5.3.3. 標準ジョブの実行	63
5.4. オプション機能でジョブを実行	64
5.4.1. 封筒の高さの位置を設定	64
5.4.2. 高速インクジェットプリンターの位置を設定	65
5.4.3. 厚さ検出位置を設定	66
5.5. 統計	67
5.6. ユーザーパスワードの変更	68
6. 監督者機能	
6.1. 監督者機能の概要	72
6.2. ジョブメニュー	73
6.2.1. ジョブの追加	74
6.2.2. ジョブの削除	76

6.2.3. ジョブの変更／修正	76
6.2.4. ジョブの複製	79
6.2.5. リストを並び替える	80
6.2.6. すべてのジョブまたは個別のジョブのパラメータを印刷	81
6.2.7. ソートウィザード	82
6.2.8. ジョブパラメータの詳細	91
6.2.9. 長さヒストグラム	95
6.2.10. 厚さ履歴	95
6.3. 診断	96
6.3.1. 機器パラメータ	97
6.4. ユーザーメニュー	99
6.4.1. ユーザーを追加	100
6.4.2. ユーザーの削除	102
6.4.3. ユーザーを変更	102
6.4.4. リストを並び替える	103
6.4.5. すべてまたは個々のユーザーのパラメータを印刷	104
6.5. システム設定メニュー	105
6.6. 追跡記録メニュー	107
6.6.1. 追跡記録エディタ	107
6.6.2. 追跡記録要素設定	108
6.6.3. デフォルトの追跡記録要素	109
6.6.4. バーコード1(B1)詳細	111
6.7. パスワードオプション	112
6.8. 統計メニュー	113
6.8.1. データの表示	114
6.9. LANポートの設定	115
7. メンテナンス	
7.1. 全般的な情報	118
7.1.1. 用語	118
7.1.2. 担当者の取扱資格	119
7.1.3. 安全上の注意	119
7.1.4. 貯蔵エネルギー	120
7.1.5. 静電放電(ESD)	120
7.2. PM予備部品	121
7.3. 予防保守スケジュール	121
7.4. システムの停止手順	122
7.5. 一般的な操作保守手順	123
7.5.1. Model 606の清掃	123
7.5.2. 統計プリンター用紙の交換	125
7.5.3. 高速インクジェットプリンターカートリッジヘッドの清掃	126

8. トラブルシューティング	
8.1. 全般的な情報	128
8.1.1. 担当者の取扱資格	128
8.2. トラブルシューティング	129
9. 廃止措置および廃棄	
9.1. 全般的な情報	134
9.1.1. 安全上の注意	134

OPEX Corporation 企業情報

OPEX Corporation は、機械メーカーの枠組みを超えて、お客様の未来のために常にテクノロジーを再構築しています。

当社は革新的な手法により、お客様が現在および将来の差し迫ったビジネス課題を解決するための独自の自動化ソリューションを設計しています。拡張性に優れた当社の倉庫、文書、メール自動化ソリューションは、ワークフローを改善し、変革を加速させ、インフラの効率化を促進します。

弊社は家族経営の組織で、1600 名以上の献身的な社員が日々産業の変革に貢献する製品の革新、製造、設置、保守に従事しています。当社はお客様の声に耳を傾け、お互いを尊重し、自動化ソリューションによって未来を再構築するために力を合わせています。

OPEX は次世代のオートメーションそのものを体現した企業です。

OPEX へのお問い合わせ

技術サポート：

OPEX 技術サポート
1224 N Church Street
Moorestown, NJ 08057 USA

南北アメリカ：1 800.673.9288 または 856.727.1950

ヨーロッパ、中東、アフリカ：+1 800.673.9288

オーストラリア：+1 800.945247

Service@opex.com

製品のモデル名とシリアル番号をご用意ください（[「定格 / シリアル番号ラベル」](#)
[\(42 ページ\)](#)を参照）。

その他のお問い合わせ：

OPEX® Corporation
305 Commerce Dr.
Moorestown, NJ 08057-4234 USA

電話：+1 856.727.1100

Fax：+1 856.727.1955

<https://www.opex.com/>

本書における誤記載や不明確な点などに関しては、OPEX テクニカルライター部門
(GroupDMATechWriters@opex.com) に電子メールでお問い合わせください。

opexservice.com の Web サイトの問題に関するサポートについては、メールで OPEX
Web Developers 部門 (dshelp@opex.com) までお問い合わせください。

改訂履歴

改訂番号	日付	変更内容（青い文字をクリックすると対象ページに移動します）
25-01	2025 年 1 月 24 日	初版

1

1. はじめに

1.1. 序文	10
1.2. 最新改訂版の取得	10
1.3. 保証条件.....	11
1.4. 目的	11
1.5. 安全メッセージ表記規則	12
1.5.1. 全般的な情報	12
1.5.2. 構造	12
1.5.3. シグナルワード	13
1.5.4. 記号とその他の図形	14
1.6. 対象読者.....	15
1.6.1. 一般的な安全情報.....	15
1.6.2. スキルと取扱資格	15
1.6.3. 取扱資格一覧表	17

Ovation® Model 606™

オペレータマニュアル

1.1. 序文

本取扱説明書には、OPEX®Omaton® Model 606™ の適切で安全な取り扱いを確保するための情報が記載されており、以下の内容が含まれています。

- 操作手順
- 安全情報、安全上の問題、注意事項
- 構成部品の識別および機能
- システム仕様
- 簡単なメンテナンスと清掃



本機の操作、保守、トラブルシューティングを行う前に、取扱説明書をよく読み、理解し、それに従ってください。本書は大切に保管してください。

本取扱説明書は、低電圧指令 2014/35/EU に準拠しています。本機の不可欠な要素です。怪我や装置の損傷を避けるため、注意深く指示に従ってください。

本取扱説明書は、システムの操作、保守、トラブルシューティングを行う必要があるすべての人が利用できるようにしてください。機器の近くの保護された、アクセスしやすい乾燥した場所に保管してください。

1.2. 最新改訂版の取得

本書は、自動改訂サービスの対象にはなりません。ただし、本書は、機器の更新、機器の操作または機能の更新、あるいは誤りの訂正を反映するために、随時更新されることがあります（改訂履歴の詳細については、[8 ページ](#) をご参照ください）。参照のために、最新版のマニュアルを必ず手元に置いてください。

本書の電子版は PDF 形式で <https://opexservice.com> から入手できます。PDF バージョンには、ナビゲーションを改善するため、コンピュータやタブレット端末での使用において以下の最適化が含まれています：

- 青い下線の付いたリンクをクリックまたはタップすると、特定のページやウェブアドレスに直接移動できます。
- また、[「目次」](#)内のすべての項目と PDF ファイルのサイドバーにあるブックマークをクリックまたはタップすると特定のセクションに直接移動できます。最適なパフォーマンスを得るため、必ず最新版の Adobe® Acrobat Reader®* をお使いください。

*Adobe および Acrobat Reader は Adobe Systems Incorporated の登録商標です。

1.3. 保証条件

本保証は、取扱説明書に記載された情報を正しく注意深く遵守することに関連しています。OPEX Corporation では、以下の章に記載されている本機の用途および設定のみを許可しています。その他のいかなる用途および設定も、事前に同意され、取扱説明書に添付されていない限り、許可されません。

OPEX Corporation は、以下に起因する損害について一切の責任を負いません。

- 本書の指示に従わない
- 訓練、または資格が不十分な人員による使用
- 機器とスペアパーツの不適切な輸送と保管
- 機器の不適切な組み立て、試運転、操作、メンテナンス
- 安全装置に欠陥がある、または安全装置や保護装置が正しく取り付けられていない、あるいは機能していない状態で機器を運転すること
- 機器に不正な変更や改造を加えること
- 電気制御への無許可の変更
- 無許可または不適切な修理
- 摩耗しやすい機械部品の不適切な監視
- 非純正または非認可のスペアパーツの使用
- 機器の不適切な使用
- 異物および不可抗力による被害

OPEX Corporation の「販売および配送の一般条件」が適用されます。お客様はこれらをご覧ください。人身傷害および物的損害に対する保証および賠償請求は、それらが上記の 1 つまたは複数の原因に起因する場合は除外されます。

本機が最初の購入者から次の購入者に販売された場合、ここに記載された本機に関する OPEX Corporation の責任は消滅します。

本機を言語の異なる他国の購入者に販売する場合、本取扱説明書を注意深く正しく翻訳したものをお渡しする責任は、最初の購入者にあります。

1.4. 目的

本取扱説明書により、操作担当者は機器を熟知し、安全かつ安定的に使用することができます。本取扱説明書は、操作担当者の経験や技術トレーニングに代わるものではありません。本書は、機器の機能をより有効に活用するための管理ツールです。責任者は、本書に記載されているすべての指示に従うことで、機器の耐用年数を通じて最大限の効率で機器を管理することができます。

1.5. 安全メッセージ表記規則

1.5.1. 全般的な情報

本書では、特定の手順や状況に関連する安全上の問題について警告するための安全メッセージ表記規則を使用しています。

機器やシステム特有のハザードは、常に複合的、また相互に影響し合いながら発生する可能性があります。

1.5.2. 構造

安全に関するメッセージは以下のように構成されています。



シグナルワード

ハザードの性質。

ハザードとの相互作用の結果。

▶ 回避手順。

1.5.3. シグナルワード

本書では、以下のシグナルワードが使用されています。

危険

回避しない場合、死亡または重傷を招く危険な状況を指します。このシグナルワードの使用は最も極端な状況に限定されます。

警告

回避しない場合、死亡または重傷を招く可能性がある危険な状況を指します。

注意

回避しない場合、軽度または中程度の傷害を招く可能性がある状況を指します。

注記

重要とみなされる情報を示しますが、危険に関連したものではありません（例：物的損害に関連するメッセージ）。

安全上の注意

安全に関する具体的な指示や手順を示します。

1.5.4. 記号とその他の図形

本書では、以下の記号と図形を使用しています。

記号	表示
	これは安全警告記号です。潜在的な身体傷害の危険を警告するために使用されます。傷害や死亡の可能性を避けるため、この記号に続くすべての安全メッセージに従ってください。
	この記号は、取扱説明書または小冊子を読む必要があることを示しています。
	この記号は、機器の適切な使用に関する重要な情報を示し、アプリケーションのヒントやパフォーマンスを最適化するために特に役立つ情報を提供します。
	この記号は危険電圧を示します。これは、使用者や他の人に危険を及ぼす可能性のある部品や操作に注意を促すものです。メッセージをよく読み、指示に従ってください。
•	リスト。
▶	危険回避の手順。
❖	ファーストレベル指示（手順は1ステップのみ）。
1. 2. 3.	ファーストレベル指示。
a. b. c.	セカンドレベル指示。

1.6. 対象読者

1.6.1. 一般的な安全情報



警告

取扱資格が不十分。

取扱資格が不十分の状態や不適切な使用は、人身事故や物的損害につながる恐れがあります。

- ▶ 有資格者のみがシステムを操作することができます！
- ▶ 本書に記載されている技能および資格のレベルに従ってください！

注記

雇用主は以下の責任を負います。

- 従業員を適切に監督・監視する。
- 従業員が必要な知識、スキル、取扱資格を確実に身につけられるよう、従業員研修を実施する。
- 従業員が取扱説明書を十分に読み、理解するようにする。

1.6.2. スキルと取扱資格

スキルと取扱資格のレベルは以下のように定義されています。

認定された担当者 製造元の人員、または特定の種類の職務を遂行するために製造元から訓練を受け、認定された人員。機器や設備の整備や保守を行うために、機器や設備をロックアウト/タグアウトする人。技術的な訓練、知識、経験により、起こりうる危険を認識し、回避する人。

電気取扱有資格者 (政府の許可が必要な管轄区域において) 通電している回路または機器上もしくはその周辺での作業を行う許可を与えられた人。機器や設備の電気系統の整備や保守を行うために、機器や設備をロックアウト/タグアウトする人。技術的な訓練、知識、経験により、起こりうる危険を認識し、回避する人。

機械取扱有資格者 (政府の認可が必要な管轄区域において) 機械システムおよびコンポーネント上またはその周辺での作業を行う認可を与えられた人。機器や設備の機械システムの整備や保守を行うために、機器や設備をロックアウト/タグアウトする人。技術的な訓練、知識、経験により、起こりうる危険を認識し、回避する人。

ユーザー 18歳以上の有資格者で、広範な知識があり訓練を受け、機器や設備を操作または使用する能力とスキルを実証した人。危険の特定と回避のための安全トレーニングを受けている人。整備や保守が行われる機器、設備、エリアを特定するための安全トレーニングを受けている人。

購入者 以下の責任を負います。

- 機器の適切かつ安全な操作
- 労働安全衛生
- 予防保守スケジュールの遵守
- OPEX® Corporation への修理・保守のお問い合わせ

監督者 購入者によって任命され、現場の労働安全に責任を負います。

1.6.3. 取扱資格一覧表

機器を取り扱うことができる担当者グループを以下に示します。



取扱資格レベルが不十分。

取扱資格レベルを守らないと、重傷を負ったり死亡したりする危険があります。また、機器の損傷や生産不良のリスクもあります。

- ▶ 本装置を扱う前に、[「スキルと取扱資格」\(15 ページ\)](#) を読み、理解してください。
- ▶ 取扱資格一覧表に示された資格レベルを遵守してください。
- ▶ 購入者は、担当者の取扱資格についての責任、または保守のために OPEX Corporation に連絡する責任を負います。

表 1-1 取扱資格一覧表

人またはタスク	ユーザー	電気取扱または 機械取扱 有資格者 担当者	承認者 担当者
梱包と輸送			X
設置			X
試運転			X
操作	X		X
トラブルシューティング			X
エラーの除去			X
点検と清掃		X	X
予防保守		X	X
修理メンテナンス			X
廃止措置			X
解体			X

(このページは意図的に白紙にしています)

2

2. 安全と怪我の予防

2.1. 全般的な情報	20
2.1.1. 最先端技術	20
2.2. 労働安全衛生	21
2.3. 職場要件	22
2.4. 従業員のトレーニング	23
2.5. 個人用防護具	24
2.6. 人間工学に基づいた作業方法	24
2.7. 機械の可動部品	25
2.8. 機械の安全上の注意	26
2.9. 防火と防災	27
2.10. その他の製品コンプライアンス情報	27

Omation® Model 606™

オペレータマニュアル

2.1. 全般的な情報

本章に記載の情報は、本書に記載されている OPEX 機器の操作および保守に関して、様々な安全上の問題を伝えることを目的としています。



エンジニアは、機器の設計プロセスにおいて、適合宣言に規定されている規格と指令を検討しました。

2.1.1. 最先端技術

本機は、最新技術および安全関連の規制に従って設計されています。本機を不適切に使用すると、ユーザーや影響を受ける従業員に健康被害をもたらしたり、物的損害を与えたりする可能性があります。

本機は次の場合にのみ使用できます。

- 意図された用途に使用する。[「3.4. 使用目的」\(35 ページ\)](#)を参照してください。
- 安全面で何も問題がない状態。



本機を使用する前に、この章をよくお読みください。
これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。
安全性を損なう障害は直ちに除去する必要があります。

2.2. 労働安全衛生



繰り返しの行動。

繰り返しの行動により、ユーザーは精神的に集中できなくなる場合があります。

- ▶ リスクの可能性とその回避方法について、定期的にユーザーに指示してください。

予期せぬ出来事。

ユーザーの失神、火災の発生、爆発。

- ▶ 購入者は、緊急応急処置者の役割と責任を職務明細書に明記する必要があります。
- ▶ 従業員は、緊急行動計画の一環として、消火器などの消防設備の適切な使用に関する訓練を受けるものとします。

保護カバーの取り外し。

引き込みや挟み込みの危険性があります。メンテナンスカバーや保護カバー、パネルを取り外すときに、体の一部が機器に挟まれたり、引き込まれたりする可能性があります。

- ▶ 機器の保守は、認定された担当者、または必要に応じて機械取扱または電気取扱有資格者のみが行うものとします。
- ▶ カバーやパネルを取り外すときは、システムを安全な状態で停止させ、電源を切ってください（主スイッチをオフにして AC 電源コードを抜いてください）。
- ▶ 機器を操作するときは、ドア、パネル、およびメンテナンスカバーを必ず閉じてください。

鋭いエッジ。

せん断の危険。板金などの鋭いエッジは、皮膚の切り傷や擦り傷を引き起こす可能性があります。

- ▶ 注意し、特に指に気をつけてください。
- ▶ メンテナンス作業中は保護手袋を着用してください。

不自然な姿勢、不適切な持ち上げ方、または労作による結果的損傷。

これは筋骨格系に損傷を与える可能性があります。

- ▶ 正しく持ち上げ、必要に応じて適切な持ち上げ装置を使用してください。
- ▶ 持ち上げる前に、必ず物体の重量をテストしてください。
- ▶ 現地の法律および特定の現場を確認してください。それに応じて重量物の取扱い要件に従ってください。

照明が暗い。

作業中の光量不足は、眼精疲労、疲労、頭痛、ストレス、事故、生産性の低下につながる可能性があります。

- ▶ 使用場所に適用される照明基準と規格を遵守してください。

2.3. 職場要件



職場の要件を無視する。

職場の要件に従わないと、健康と安全に危険が及ぶ可能性があります。

- ▶ 必ず職場の要件に従ってください。

薬物の使用。

薬物、アルコール、処方薬などの物質を使用すると、意識障害や眠気を引き起こす可能性があります。

- ▶ Ovation® Model 606™ での操作中または作業中は薬物を使用しないでください。

年齢および職務固有の要件。

年齢および職務固有の要件に従わないと、職場で重大な傷害が発生する可能性があります。

- ▶ 職場ごとに、年齢および職務固有の要件に従う必要があります。

要件を満たさない未承認の個人は、職場で起こりうる危険に気づいていません。

- ▶ 許可されていない人が作業エリアに近づかないようにしてください。
- ▶ 疑わしい場合は、その人(たち)に作業エリアを離れるよう依頼してください。
- ▶ 許可されていない人が作業エリアを離れるまで、システムの操作や保守を続行しないでください。

2.5. 個人用防護具

必要な個人用防護具（PPE）は、雇用主から提供される場合があります。

システムまたはシステムのコンポーネントで作業するときには、次の防護具を着用する必要があります。

- ゴーグル
- 手指の保護具
- 足の保護具

注記

PPE が、作業中に動き回ったり脱落したりしないようにします。また、きつすぎたり締め付けすぎたりしないようにしてください。PPE が緩すぎると、機器に引っかかって引き込まれたり、十分に覆われないために危険を回避できなくなったりする可能性があります。

注記：定期的に着用して使用すると、PPE の効果が失われる可能性があります。適切な保管、清掃、検査を行うことで、寿命を延ばし、不必要な損傷を防ぐことができます。破損している場合は交換してください。



作業を開始する前に、現地の法令および特定の現場で、追加の PPE が必要かどうかを確認します。

2.6. 人間工学に基づいた作業方法

反復作業を繰り返す業務では、作業方法を検討することが重要です。本機の操作時に身体的な不快感を覚えたり負傷したりするリスクを最小限に抑えるために役立つガイドラインに従ってください。



システムを操作する際には、以下のガイドラインを必ず守ってください。

- 直立姿勢を維持してください。
- 頻繁に使用するピックアップエリアや、頻繁にタッチするタッチスクリーンのボタンは、腕を大きく伸ばしたり、姿勢を変えたりしなくても簡単に手が届くよう調整してください。

- ときどき姿勢の角度を変え、可能であれば作業内容に変化をつけて反復動作中に短い休憩を入れられるようにします。
- 1回のシフトで8時間以上 Model 606 を操作することは避けてください。

労働災害を完全に防ぐ方法はありませんが、Omatic® Model 606™ を操作する際に上記の提案を実践していただければ、快適性と安全性は確実に向上します。Model 606 はお客様のことを第一に考えて設計されています。適切な方法で使用すれば、快適にお使いいただけます。

2.7. 機械の可動部品



警告

機械の作動。

通電している可動部品間への引き込みや挟み込みの危険。

- ▶ 髪の毛、ゆったりした衣服や装飾品が本機の可動部に近づかないようにしてください。



注意

回転式フィードベルト。

可動ベルトとの接触による挟み込みや摩耗の恐れがあります。

- ▶ フィードベルトの取り扱い、認定された担当者、または機械取扱有資格者（記載がある場合）のみが許可されています。
- ▶ フィードベルトを修理する前に、機械を停止してください。
- ▶ 動いている間はフィードベルトに触れないでください。

2.8. 機械の安全上の注意

注記

取扱説明書は機器の近くに保管してください。責任を負う事業者団体のすべての安全規制を遵守し、使用場所に適用される傷害防止および環境保護に関する規則と規制を遵守する必要があります。

警告

安全上の注意事項を無視する。

安全上の注意事項に従わないと、健康と安全に危険が及ぶ可能性があります。

- ▶ 機器を操作するときは、必ず安全上の注意事項に従ってください！

液漏れ。

誤って液体をこぼすと、機器に漏れて機械部品、電気部品、電子部品の損傷や、火災の危険の可能性が生じます。

- ▶ 機器の上や近くに液体や飲み物を置かないでください。

可燃性の高圧エアロゾルダスター（「エアースプレー缶」）。

機器からほこりやゴミを除去するために、禁止されている可燃性の高圧エアロゾルダスターを使用すると火災の危険があります。

- ▶ 本機に付着した紙屑や埃を取り除くために、可燃性の高圧エアースプレー缶を使わないでください。
- ▶ エアロゾルダスター缶には可燃性の化学物質が含まれているため、動力装置やその他の発火源の近くで使用するのは危険です。
- ▶ エアロゾルダスターは、目に異物による損傷を与える可能性があります。

子供の存在。

本機は、子供がいる可能性のある場所での使用には適していません。

- ▶ 子供を機器に近づけないでください。

2.9. 防火と防災

消火器は、消火可能な火災の種類によってクラス分けされます。消火器の上または周囲にある記号は、消火器のクラスを示しています。

購入者は、以下に応じて十分な数の消火器を用意する必要があります。

- 建物内に存在する可燃性物質の種類と程度
- 火災の危険
- 建物のサイズ



消火。

間違ったタイプの消火器で消火すると、生命にかかわる結果につながる可能性があります。

- ▶ 規制や要件に従ってください。
- ▶ 建物の安全避難を含む、防火および予防プログラムを実施します。
- ▶ それに応じて従業員を訓練します。
- ▶ 指定された従業員を任命し、消火器を使用する許可を与えます。
- ▶ 訓練を受けていない従業員は消火器を操作してはなりません。
- ▶ 安全であれば、主電源スイッチまたは電源で機器の電源を切ってください。

2.10. その他の製品コンプライアンス情報

このデバイスは、以下の米国規格および国際規格に準拠しています。

- 製品の安全性（国際（欧州連合を含む）、米国、カナダ）
 - IEC 62368-1:2014 Ed.2
 - UL 62368-1:2014Ed.2
 - CSA C22.2#62368-1:2014 Ed.2
- 電磁環境両立性 / 電磁放射線（米国、カナダ、欧州連合、日本）
 - FCC 47CFR:(Part 15 Subpart B)
 - IC ICES-003:2020 Ed.7
 - EN 55032:2015
 - EN 55035:2017
 - VCCI CISPR 32:2016

(このページは意図的に白紙にしています)

3. 概要

3.1. Omaton Model 606の基本機能	30
3.2. Omaton Model 606のソート機能	31
3.2.1. メールトレイとゴミ箱サポート	32
3.3. センサーとプリンターの位置リファレンス	33
3.3.1. 位置測定リファレンス	34
3.4. 使用目的	35
3.5. 不適切な使用(予見可能な誤使用)	36
3.6. 本機のラベル	37
3.6.1. フィーダーの警告ラベル	37
3.6.2. ピンチポイントの注意ラベル	38
3.6.3. 電源の切断に関する警告ラベル	39
3.6.4. 絶縁耐力試験およびアース導通試験のラベル	40
3.6.5. FCC 準拠のラベル	41
3.6.6. 定格/シリアル番号ラベル	42
3.6.7. ICES-003ラベル	43
3.6.8. 感電危険ラベル	44
3.6.9. コンベヤーソケットラベル	45
3.6.10. OPEXサービスラベル	46
3.6.11. 動力付きコンベヤー(オプション)定格ラベル	47
3.7. 仕様	48
3.7.1. 電力要件	49
3.8. 設備配置および必要な設置スペース	50
3.9. FCCに関する情報	51
3.9.1. カナダ産業省に関する情報	51

Omaton® Model 606™

オペレータマニュアル

3.1. Omaton Model 606 の基本機能

Omaton® Model 606™ の基本バージョンは、以下のコンポーネントで構成されています (図 3-1)。

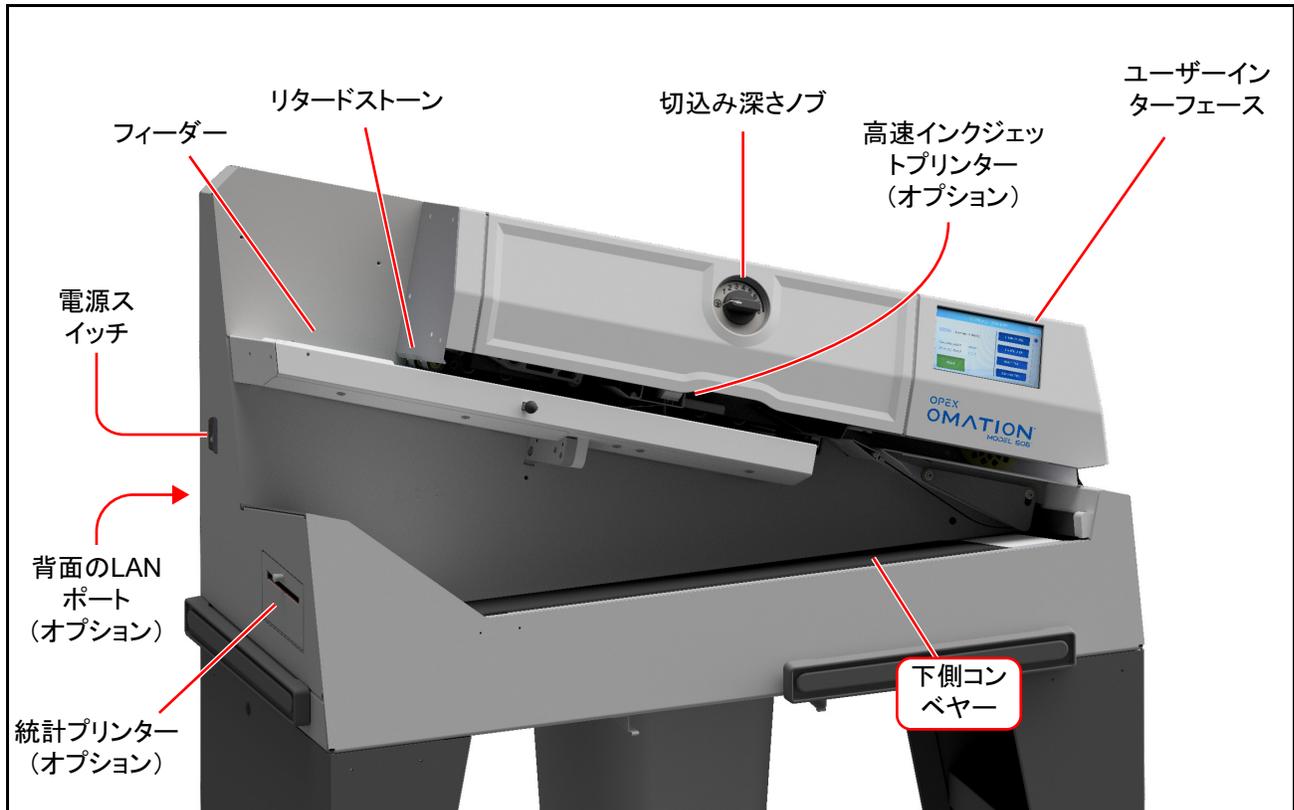


図 3-1 : 主な構成部品

フィーダー - 封筒の束を機器に送り込むためのローディングエリア。

リタードストーン - 封筒が機器に入るときに、封筒の束を一まとめにします。

切込み深さノブ - 封筒の縁 (位置 1) から最小 0.03cm (0.01 インチ) から最大 0.32cm (0.125 インチ) の深さ (位置 8) への切込みの深さを設定します。切込み位置 0 は、封筒をカットせずにソートするために使用されます。

オプションの高速インクジェットプリンター - 設定されている場合、追跡記録を印刷します。

ユーザーインターフェイス - 機器操作の LCD タッチスクリーン。表示されるボタンは、表示されている画面によって異なります。表示する情報が画面の枠を超えると、画面右側にスクロールバーが表示されます。

オプションの LAN ポート - ONS ソフトウェア用のネットワーク接続。

オプションの統計プリンター - ジョブと統計データを印刷。

下側コンベヤー - 処理された郵便物を受ける。

電源スイッチ - 機器の電源をオン/オフする。

3.2. Omatation Model 606 のソート機能

Omatation® Model 606™ のソートバージョンは、以下の追加コンポーネントで構成されます（図 3-1）。

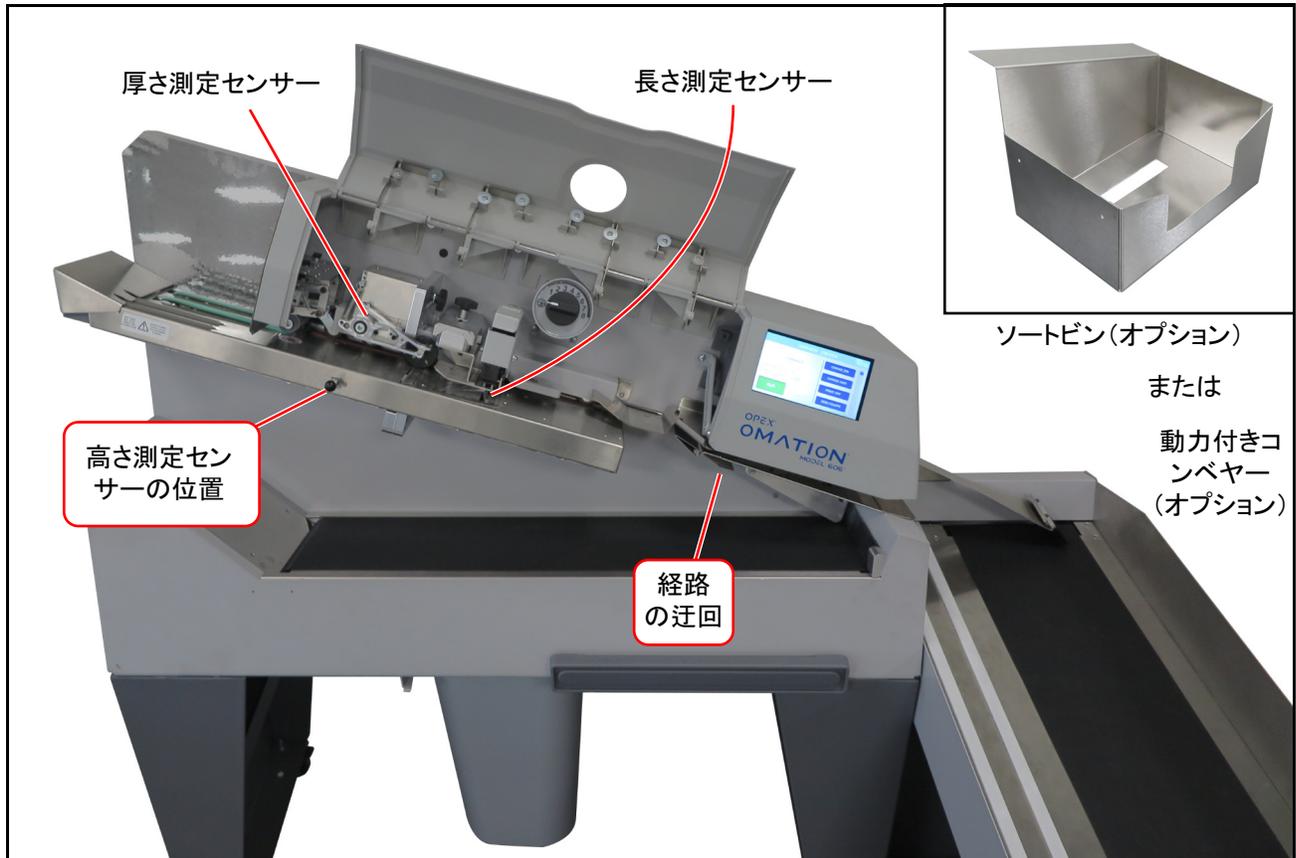


図 3-2 : 主な構成部品

厚さ測定装置 (TMD) - 厚さに基づいて郵便物を仕分けます。その位置は、切手や封筒の窓のような既知のばらつきを測定しないように調整できます。

長さ測定センサー - 長さに基づいて郵便物を仕分けます。

高さ測定センサーの位置 - 高さの閾値に基づいて郵便物を仕分けます。

迂回経路 - 仕分けされた郵便物を動力付きコンベヤーまたは仕分けビンに誘導します。

動力付きコンベヤー - 仕分けされた郵便物は、この動力付きコンベヤーか、または下側コンベヤーへ送ることができます。

仕分けビン - (動力付きコンベヤーの代わりに) 仕分けされた郵便物を、ここか下側コンベヤーへ送ることができます。

3.2.1. メールトレイとゴミ箱サポート

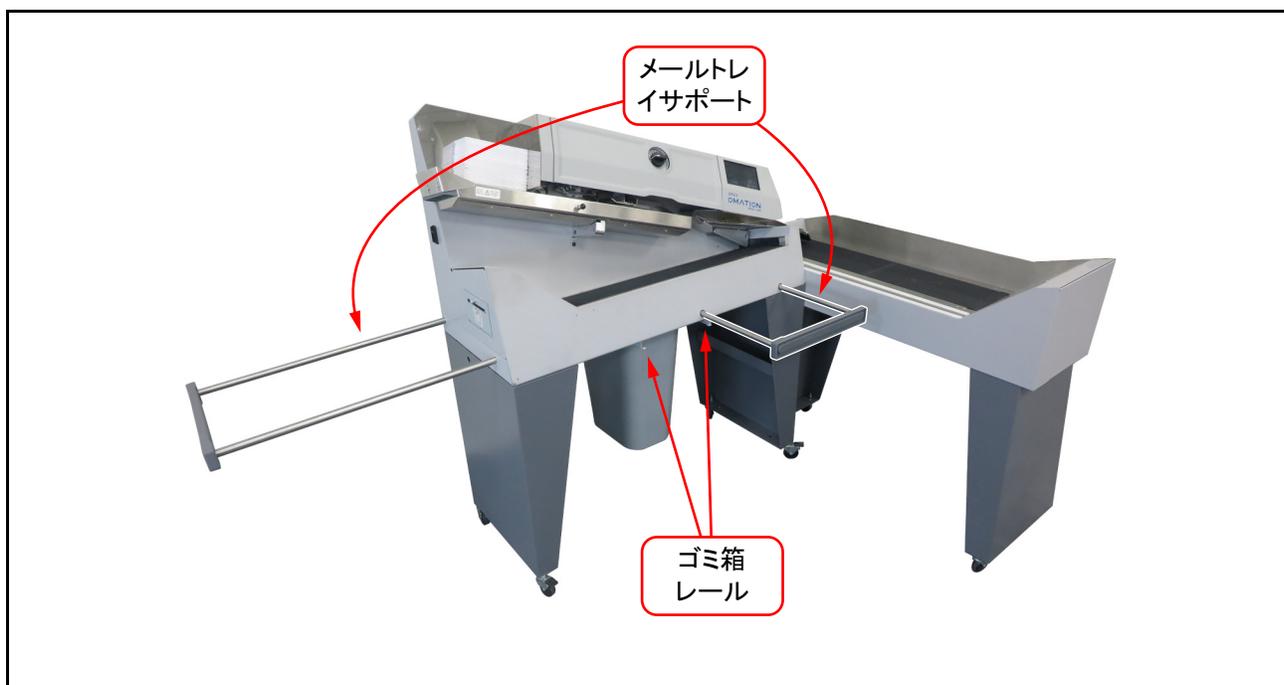


図 3-3 : メールトレイサポート付 Model 606

両モデルとも、2つの伸縮式メールトレイサポート (図 3-3) を備えており、米国郵政公社のメールトレイを保持するために使用できます。

OM606 本体下部のレールは、付属のゴミ箱を機器の下の所定の位置にしっかりと固定します。

3.3. センサーとプリンターの位置リファレンス

ソート機能で使用される高さセンサーと厚さ測定装置、およびオプションの高速インクジェットプリンターは、すべて位置調整が可能です。表 3-1 は、それぞれの調整範囲を示します。

高さセンサーの位置 - 以下に記載される測定値は、用紙経路の後壁からセンサーの中心までの値です。センサーは、センサーを塞ぐ予定の郵便物がセンサーを完全に覆うように配置する必要があります。

厚さ測定装置の位置 - 以下に記載される測定値は、用紙経路の後壁から TMD ホイールの中心までの値です。TMD の位置を設定する際は、切手、窓、テープなど、厚みの測定値にばらつきを生じさせる可能性のあるものの位置に注意してください。

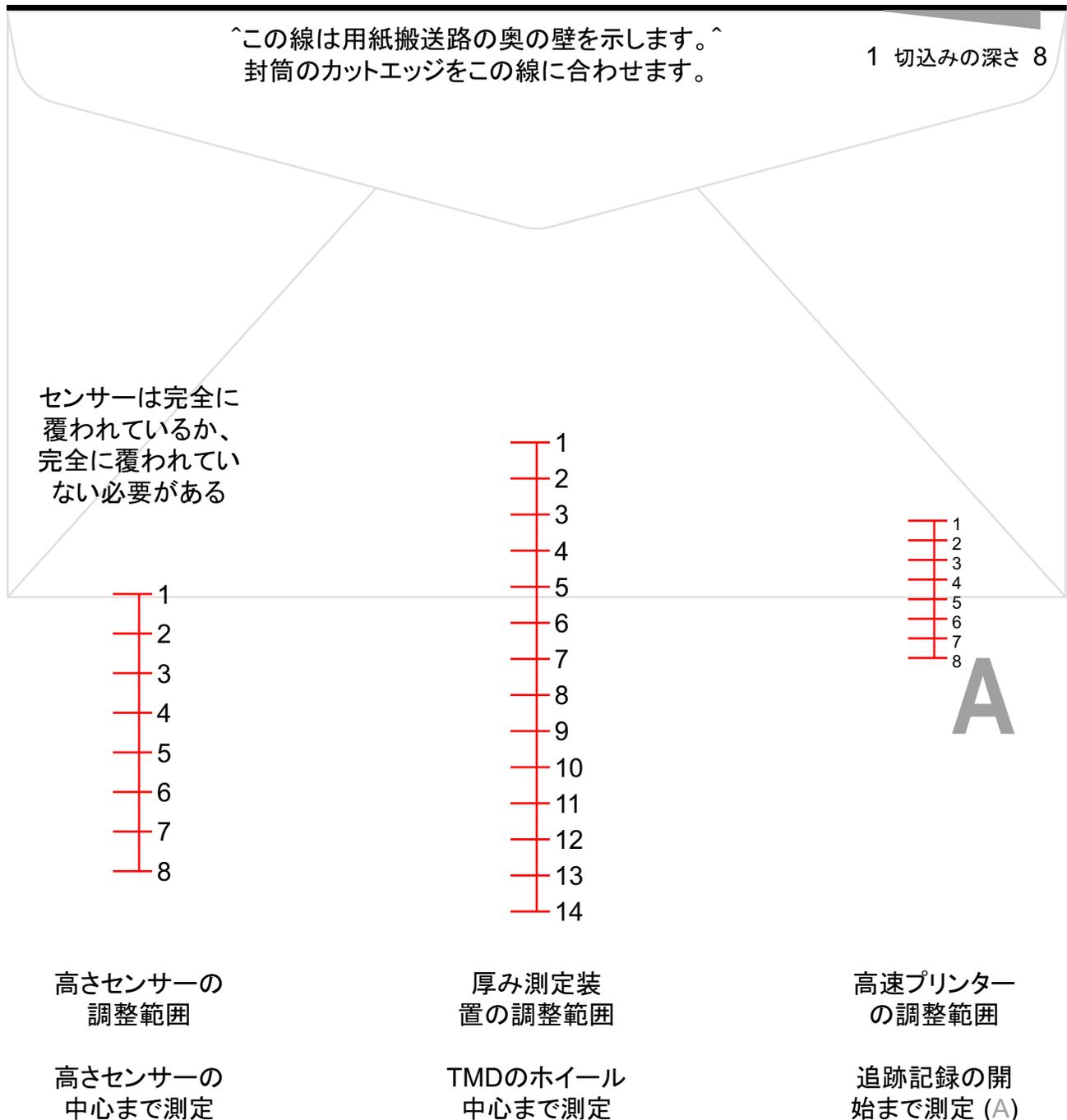
高速インクジェットプリンターの位置 - 以下に記載される測定値は、用紙経路の後壁から印刷可能領域の開始点までの値です。

表 3-1 センサーとプリンターの位置

項目	一番近い位置	増加間隔	一番遠い位置
高さセンサー	位置 1 3.723 インチ 9.456cm	0.25 インチ 0.635cm	位置 8 5.490 インチ 13.945cm
厚さ測定装置	位置 1 2.757 インチ 7.003cm	0.23 インチ 0.584cm	位置 14 5.747 インチ 14.597cm
高速インクジェットプリンター	位置 1 3.256 インチ 8.270cm	0.125 インチ 0.318cm	位置 8 4.131 インチ 10.493cm

3.3.1. 位置測定リファレンス

このページは、プライマリーメールに基づいて、高さ、厚さ、プリンターアセンブリの位置を特定するためのガイドとして使用できます。郵便物のサンプルを経路の後壁を表す線上に置くだけで、それぞれの値が決定されます。



3.4. 使用目的

OPEX Omatation® Model 606™ は、メール室業務用の自動封筒開封機です。Model 606 は、指定された制限を超えない場合にのみ使用できます。[「3.7. 仕様」\(48 ページ\)](#)を参照してください。

本システムは、封筒の計数、開封、仕分けのために設計されています。それ以外の用途は禁止されており、お客様の責任となります。

本機器は、お客様や他の人々への危険を防止し、本機器や他の資産、装置への損害を防止するため、本取扱説明書に記載された使用目的にのみ使用することができます。

Omatation® Model 606™ は、低電圧指令 2014/35/EU の関連規定に準拠しています。

以下が実施されることも意図されています。

- 予防保守スケジュールの遵守
- すべての安全上の注意の遵守
- 機器が技術的に完全な状態にあることの検証

3.5. 不適切な使用（予見可能な誤使用）



不適切な使用

不適切な使用は、安全上の問題を引き起こし、システムや資産に損害を与える可能性があります。

- ▶ 取扱説明書を読み、理解し、それに従ってください。
- ▶ 「使用目的」以外の使用は禁止されています。

不適切な使用例には以下が含まれます。

- 安全装置を操作する（例えば、取り外す、バイパスする、無効にする）。
- システムに対する不正な改造や設計変更を行う。
- OPEX の純正部品ではないスペア部品や消耗部品などの部品の取り付け、欠陥部品への交換。
- 無許可でソフトウェアを変更する。
- 湿度や温度など、認められていない環境条件下でシステムを操作する。
- 欠陥のある部品でシステムを操作する。
- 予防保守スケジュールを守らない。
- 部品の最小・最大重量、および最小・最大寸法を守らない。[「3.7. 仕様」48 ページを参照してください。](#)
- OPEX または正規代理店に相談することなく、機器の構造変更、追加、改造を行う。
- 許可されていない人に機器の操作や保守をさせる。
- 外部カバーが取り付けられていない状態で機器を操作する。

不適當または不適切な使用により生じた損害について、OPEX Corporation は一切責任を負いません。

3.6. 本機のラベル

3.6.1. フィーダーの警告ラベル

場所：フィーダーエリアの前面 (図 3-4)

目的：このエリアに、髪の毛、ゆるい衣服、装身具などを近づけないよう、従業員に警告する。



図 3-4：フィーダーの警告ラベル

3.6.2. ピンチポイントの注意ラベル

場所：フィードベルトパスの始点（2箇所）と終点（図 3-5）。

目的：フィードベルトの近くで、挟まる危険について警告する。

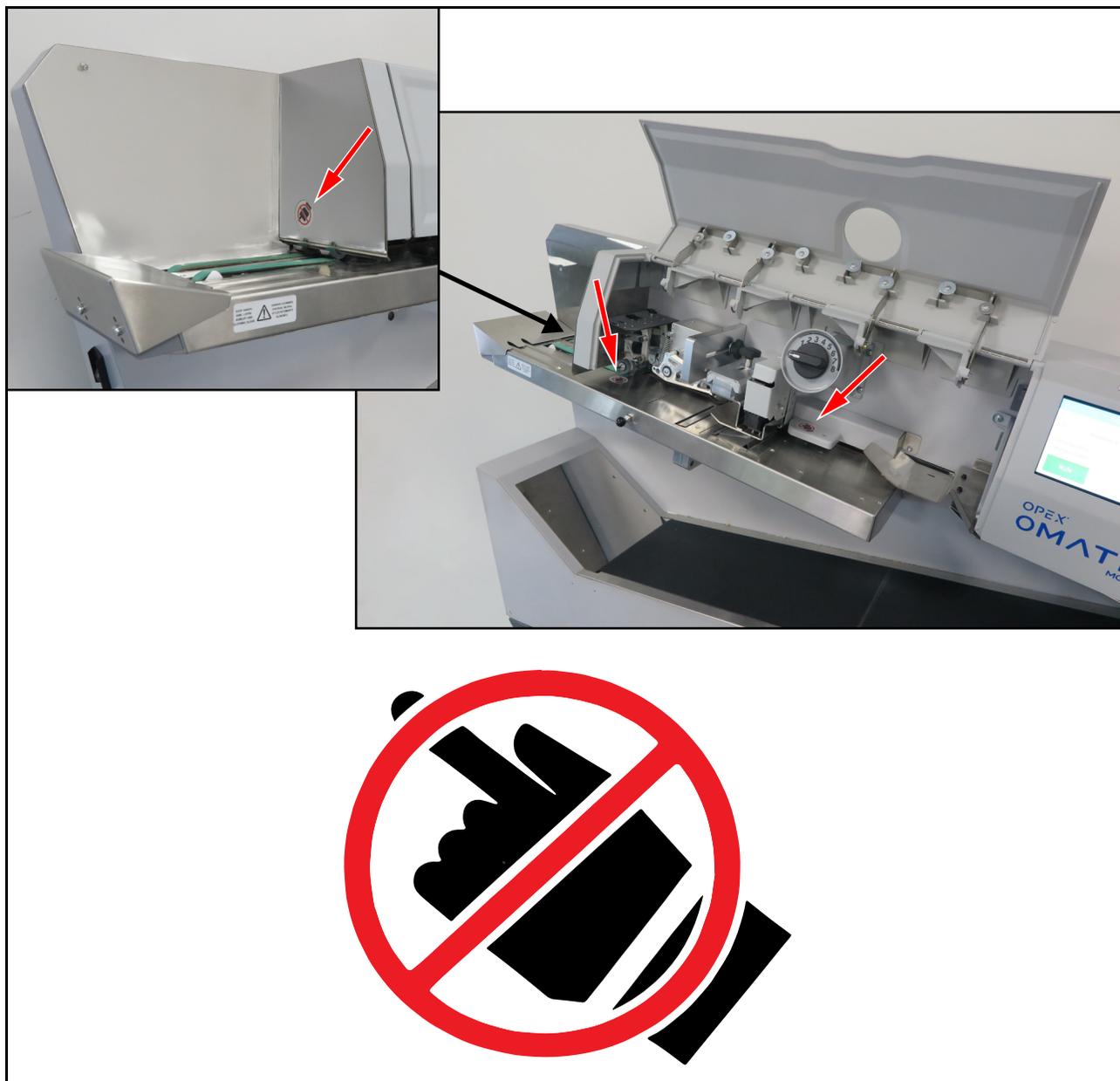


図 3-5：挟み込みポイントのラベル 1637200

3.6.3. 電源の切断に関する警告ラベル

場所：機器の背面（図 3-6）

目的：本機を開ける前に電源を切断するよう警告すること。



図 3-6：「開ける前に電源を切断してください」ラベル

3.6.4. 絶縁耐力試験およびアース導通試験のラベル

場所：機器の背面（図 3-7）

目的：機器が接地誘電体試験と接地導通試験の要件に合格していることを示す。

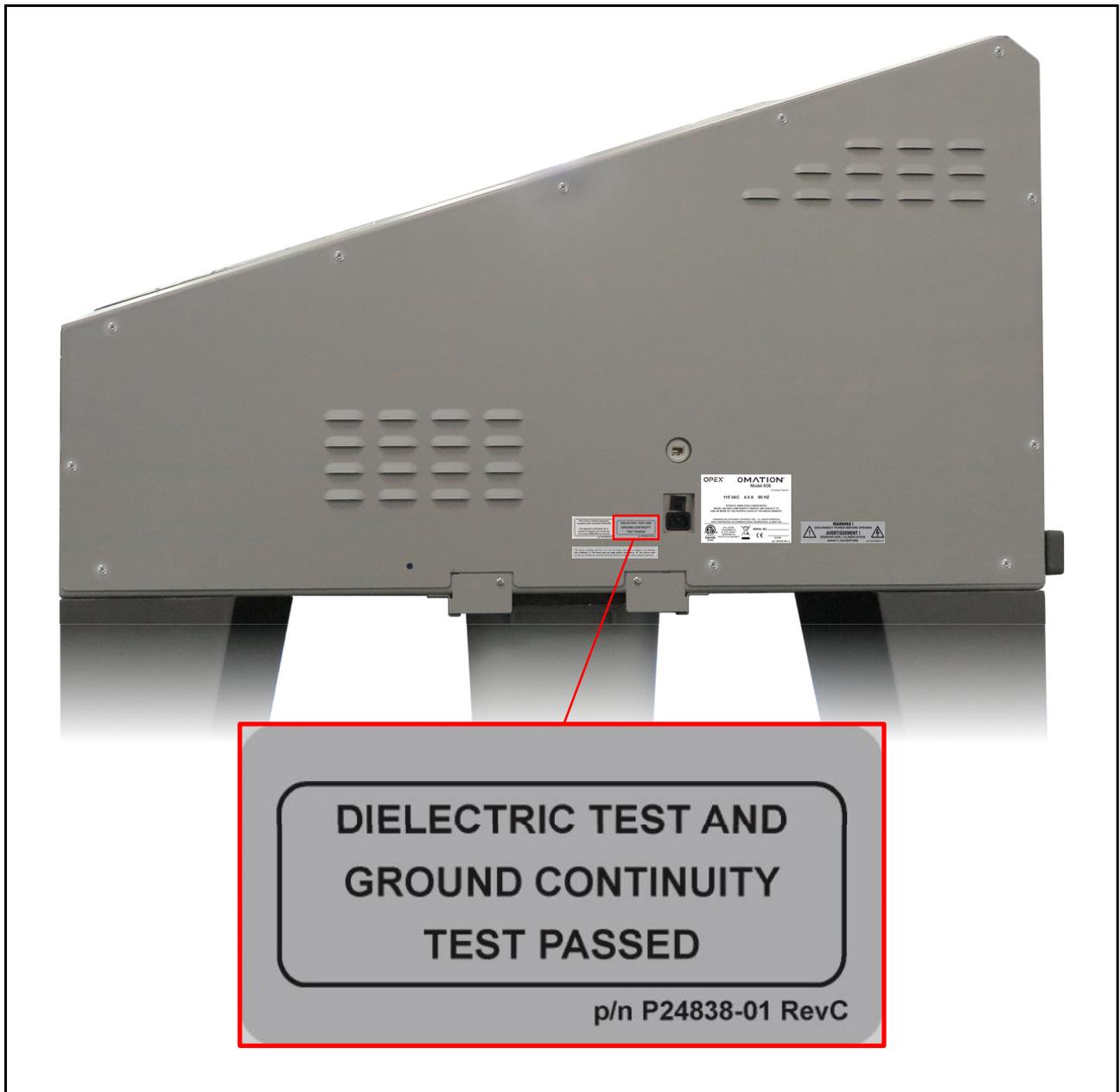


図 3-7：絶縁耐力試験およびアース導通試験のラベル

3.6.5. FCC 準拠のラベル

場所：米国向け機器の背面のみ（図 3-8）。

目的：装置からの電磁干渉が連邦通信委員会によって承認された限度値以下であることを証明すること。

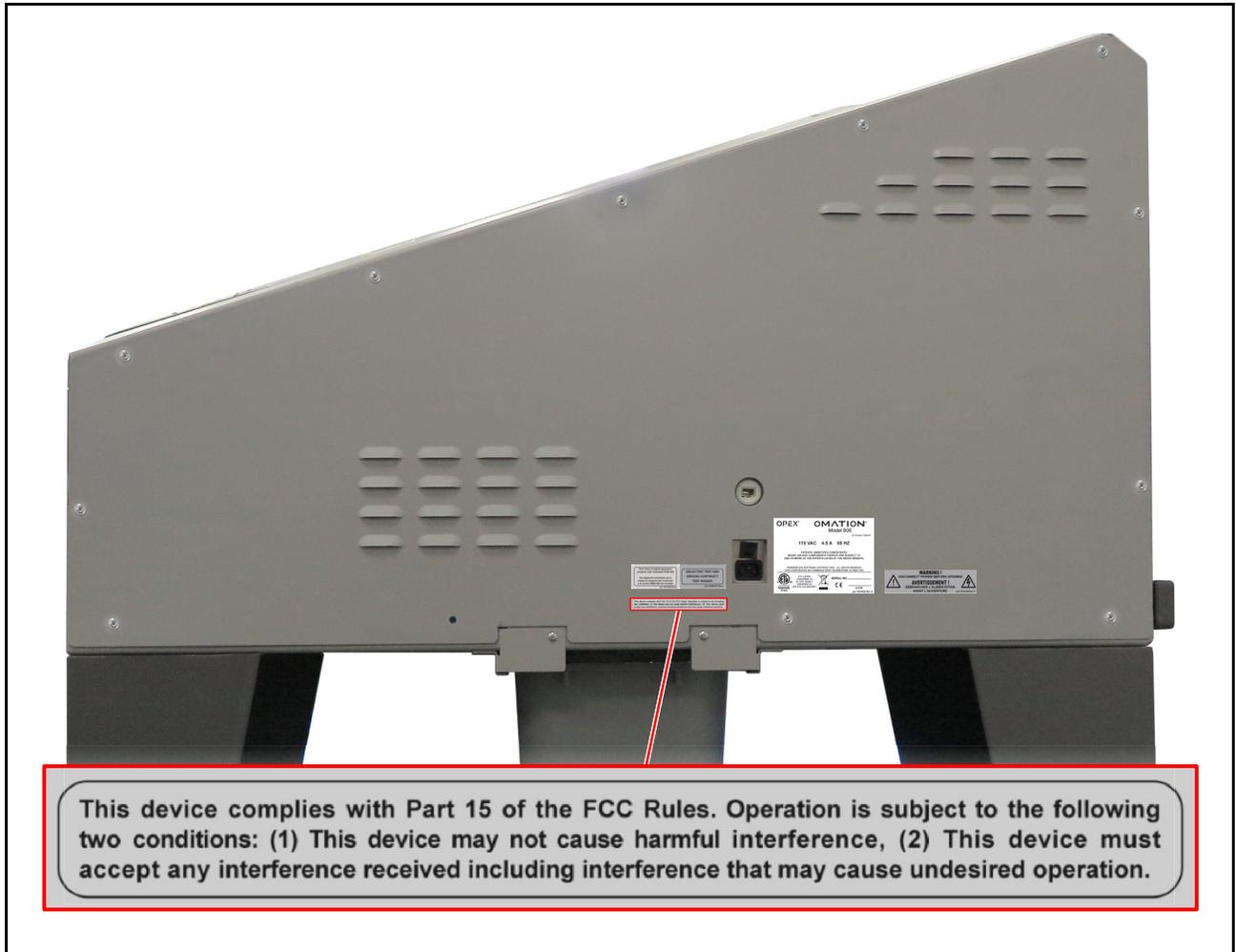
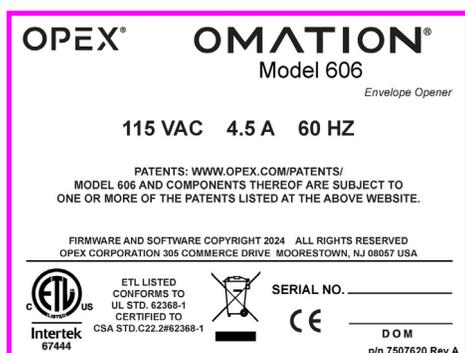


図 3-8 : FCC 準拠のラベル P24839-03

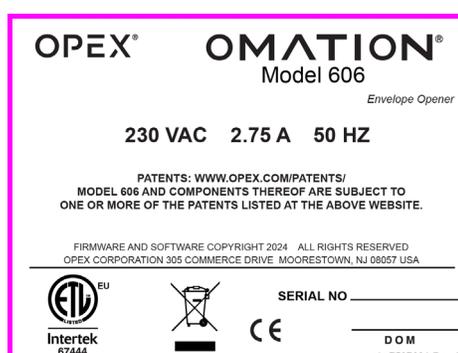
3.6.6. 定格 / シリアル番号ラベル

場所：機器の背面（図 3-9）。

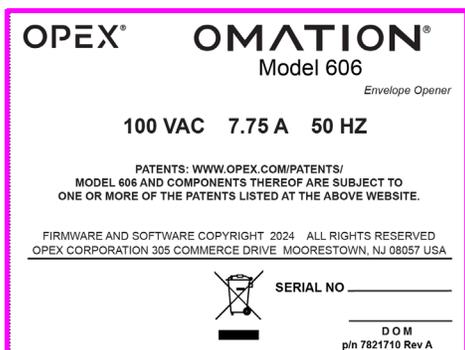
目的：米国、カナダ、欧州、日本向けに製品モデル、電力定格、シリアル番号を示します。



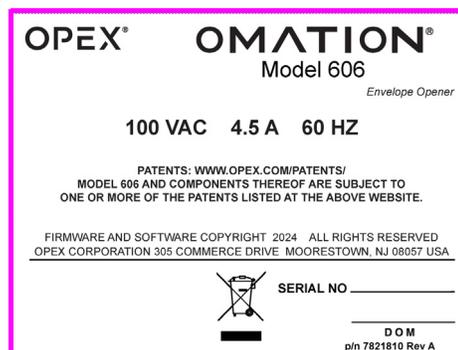
US (7507620)



EU (7507621)



50Hz JP (7821710)



60Hz JP (7821810)

図 3-9：定格 / シリアル番号ラベル



OPEX 技術サポートにお問い合わせの際は、担当技術者にユニットシリアル番号を伝えられるよう、本機のモデル / シリアルラベルをご確認ください。

3.6.7. ICES-003 ラベル

場所 : 北米向け装置の背面のみ (図 3-10)。

目的 : このラベルはカナダの ICES-003 への適合を示します。



図 3-10 : ICES-003 ラベル 7611000

3.6.8. 感電危険ラベル

場所：機器内部の OPEX プリント基板（図 3-11）。

目的：主電源に接続された PCB に危険電圧があることを警告する。

機器内部へのアクセスは正規の OPEX 技術者のみによって実行してください。本機にお客様自身で保守点検できる部品はございません。

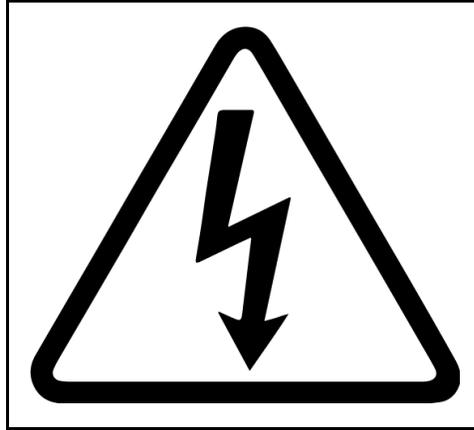


図 3-11：感電危険ラベル

3.6.9. コンベヤーソケットラベル

場所：機器の右側（図 3-12）。

目的：このラベルは、Model 606 とオプションの 90 度動力付きコンベヤーを接続するソケットを特定します。



図 3-12 : コンベヤーソケットラベル

3.6.10. OPEX サービスラベル

場所 : 北米向け装置の右側 (図 3-12)。

目的 : このラベルには、サービスの連絡先情報が記載されています。

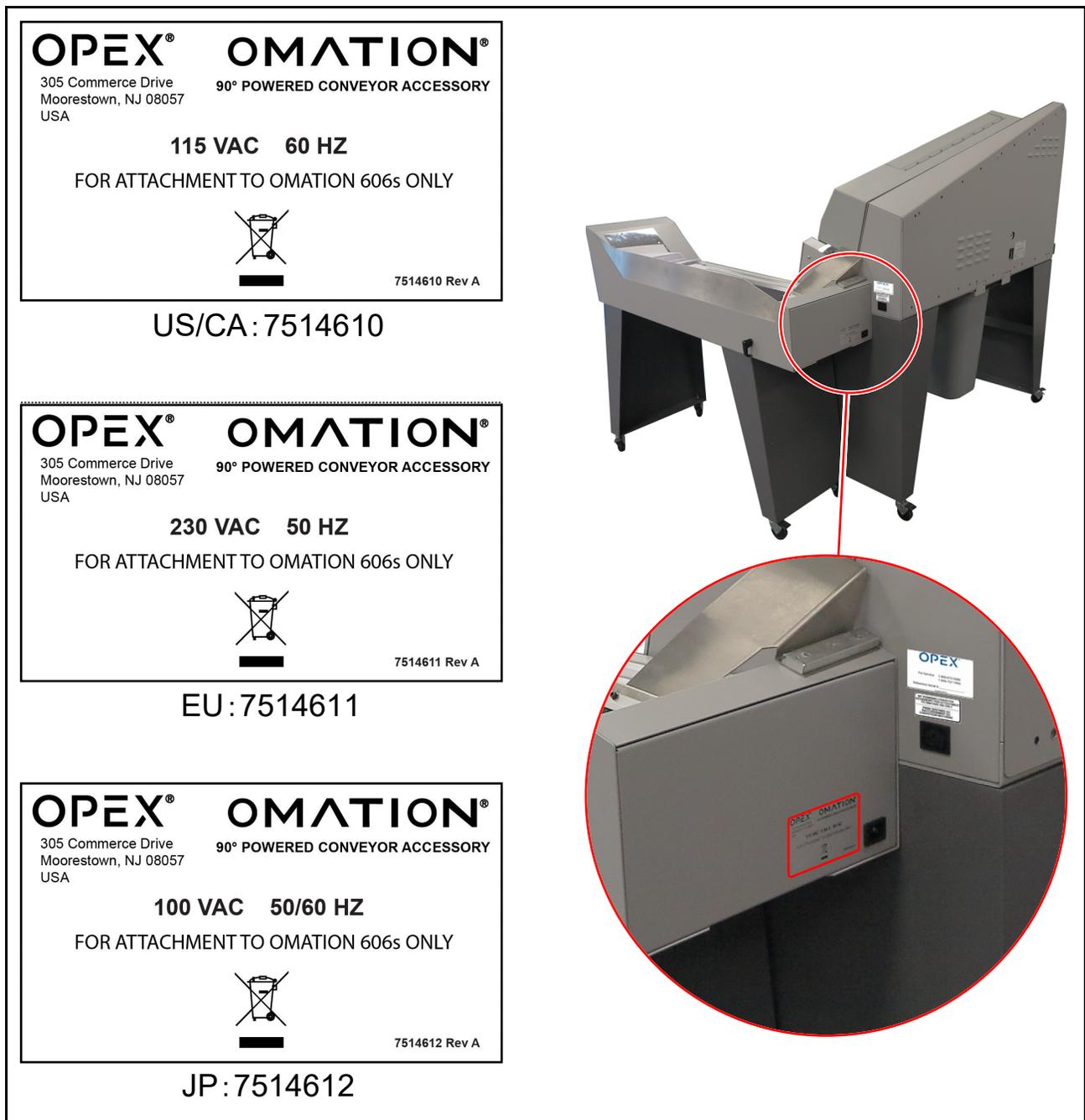


図 3-13 : OPEX サービスラベル

3.6.11. 動力付きコンベヤー（オプション） 定格ラベル

場所：動力付きコンベヤーの背面（図 3-14）。

目的：米国およびカナダ、欧州、日本の製品モデルと電気定格を表示する。



OPEX® OMATION®
305 Commerce Drive Moorestown, NJ 08057 USA
90° POWERED CONVEYOR ACCESSORY

115 VAC 60 HZ
FOR ATTACHMENT TO OMATION 606s ONLY

7514610 Rev A

US/CA:7514610

OPEX® OMATION®
305 Commerce Drive Moorestown, NJ 08057 USA
90° POWERED CONVEYOR ACCESSORY

230 VAC 50 HZ
FOR ATTACHMENT TO OMATION 606s ONLY

7514611 Rev A

EU:7514611

OPEX® OMATION®
305 Commerce Drive Moorestown, NJ 08057 USA
90° POWERED CONVEYOR ACCESSORY

100 VAC 50/60 HZ
FOR ATTACHMENT TO OMATION 606s ONLY

7514612 Rev A

JP:7514612

図 3-14：動力付きコンベヤー定格ラベル

3.7. 仕様

表 3-2 Model 606 の仕様

仕様	値
重量	106.594 kg (235 ポンド)
速度	一時間当たり最大 40,000
封筒サイズ	長さは 27.94cm (11 インチ) まで選別可能。 長さは 34.29cm (13.5 インチ) まで開くことが可能。
厚さ	1.27 cm (0.50 インチ) まで
切込みの深さ	9 段階設定 : 封筒の縁から最小 0.03cm (0.01 インチ)、最大 0.32cm (0.125 インチ) (深さ設定 1 ~ 8)、および切込みなし (設定 0)
フィーダー容量	最大 400 枚の封筒

3.7.1. 電力要件

100V / 50Hz マシン (JP)	100V / 60Hz マシン (JP)
入力電圧 - 100VAC 50Hz (単相)	入力電圧 - 100VAC 60Hz (単相)
入力電流 - 7.75A (最大)	入力電流 - 4.5A (最大)
ブレーカー - 10A	ブレーカー - 7A
電力定格 - 775W	電力定格 - 450W
BTU 定格 - 2647 BTU/時	BTU 定格 - 1537

115V/60Hz マシン (米国)	(Model 606) 230V / 50Hz マシン (EU)
入力電圧 - 115VAC 60Hz (単相)	入力電圧 - 230VAC 50Hz (単相)
入力電流 - 4.5A (最大)	入力電流 - 5.5A (最大)
ブレーカー - 7A	ブレーカー - 7A
電力定格 - 517.5W	電力定格 - 1265W
BTU 定格 - 1767 BTU/時	BTU 定格 - 4320 BTU/時

3.8. 設備配置および必要な設置スペース

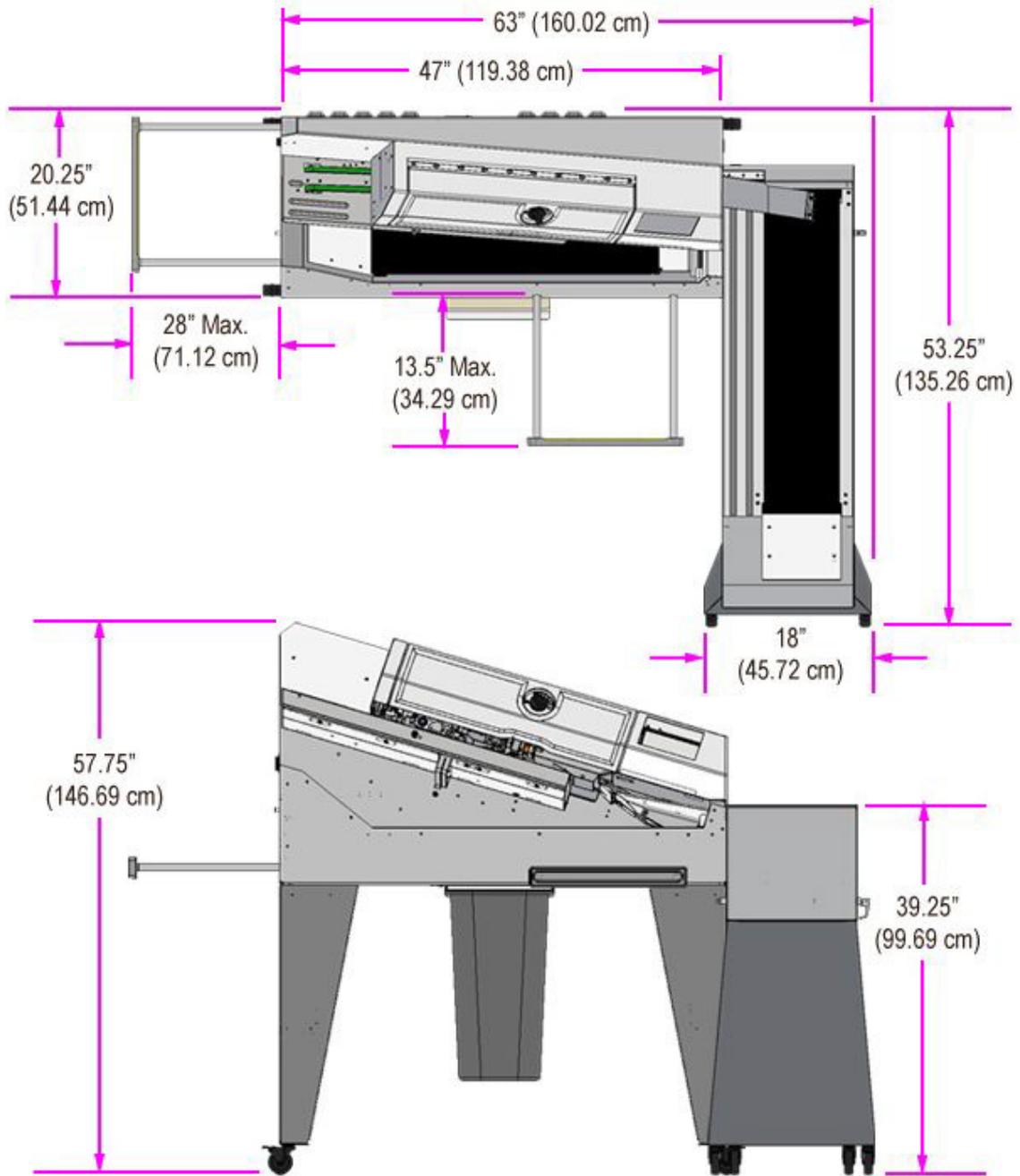


図 3-15 : システムの設置面積

3.9. FCC に関する情報

本製品は FCC 規則パート 15 に準拠しています。本製品には以下の 2 つの条件が適用されます。(1) この製品は有害な干渉を引き起こす恐れがなく、(2) 望ましくない動作を引き起こす可能性のある電波妨害を含め、受信しうる干渉電波を許容する。

3.9.1. カナダ産業省に関する情報

このクラス A デジタル機器はカナダ ICES-003 に適合しています。

(このページは意図的に白紙にしています)

4. 輸送と設置

4.1. 全般的な情報	54
4.2. システムの輸送	54
4.2.1. 安全上の注意	55
4.3. 設置と試運転	56
4.3.1. 安全上の注意	56

Ovation® Model 606™

オペレータマニュアル

4.1. 全般的な情報



本機の操作、保守、またはトラブルシューティングを行う前に[第2章:「安全と怪我の予防」](#)のすべての安全上の注意と手順を読み、従ってください。これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。

▶各タスクに示されている取扱資格レベルに従ってください。

4.2. システムの輸送

システムの輸送は、製造元の担当者または製造元が許可した人員によって行われます。そのため、輸送については操作説明書には記載されていません。

注記

本機の無許可の輸送または移動による損害。

訓練を受けていない、または許可されていない人員による輸送は、重大な物的損害を引き起こす可能性があります。

▶ 許可されていない輸送や輸送補助具の取り付けおよび取り外しは行わないでください。

知っておくべき重要なこと：

- 輸送にはシステムの開梱と検査が含まれます。
- システムを移動できるのは、製造元の担当者または製造元によって許可された人員のみです。
- フォークリフトとパレットジャッキは、木箱やモジュールをトラックから降ろすために使用されます。

4.2.1. 安全上の注意

警告

フォークリフトやパレットジャッキなどの産業用重機

産業用重機は、衝突、転倒、荷物の落下などの衝撃による危険をもたらす可能性があります。

- ▶ 産業用重機を運転できるのは、訓練を受け、免許を取得した運転手のみです。
- ▶ 適切な積載能力を備えた産業用重機のみを使用してください。
- ▶ 資材輸送が、人や人が居住するエリアの上空を通らないようにしてください。
- ▶ 適切な安全靴またはブーツを着用してください。
- ▶ 産業用重機を追い越すときは、運転手があなたに気づいたことを合図した場合のみ行ってください。

注意

持ち上げ。

輸送には、最大 235 ポンド (106.594 kg) の重量がある Model 606 または Mode 606s を持ち上げる必要があります。これにより、筋骨格系の損傷（捻挫や体を傷めるなど）が発生する可能性があります。

- ▶ 労働力の可用性に基づいて、OPEX は、身体の損傷や機器の損傷のリスクを最小限に抑えるために、Model 606 を持ち上げて輸送する際には最低 2 人で行うことを推奨しています。
- ▶ 必要に応じて適切な個人用保護具（作業手袋、安全靴、ゴーグルを含むが、これらに限定されない）を着用してください。
- ▶ 持ち上げる時は背中ではなく膝を曲げてください。
- ▶ 複数の機器を移動する必要がある場合は、人員を交代してください。
- ▶ 現地の法律および特定の現場を確認してください。それに応じて重量物取扱いの要件に従ってください。

4.3. 設置と試運転

製造元の担当者または製造元から認定された人員がシステムの設置と試運転を実行します。そのため、設置と試運転については、本操作手順では説明されていません。

設置面は、製造元の要件を満たすように、必要な耐荷重性、水平性などを備えて準備する必要があります。

- 必要な測定に関する情報を取得するには、[「設備配置および必要な設置スペース」\(50 ページ\)](#)
- 環境設定は、[「3.7. 仕様」\(48 ページ\)](#)を参照してください。

4.3.1. 安全上の注意

注意

ゴミ。

床にゴミがあると、つまずいて転倒する可能性があります。これにより、職場で重大な傷害が発生する可能性があります。

- ▶ 作業エリアにゴミがないようにしてください。

5. 操作

5.1. 全般的な情報	58
5.2. ユーザー表示機能	58
5.2.1. 電源投入とログイン	58
5.2.2. メイン画面の概要	60
5.3. ジョブの実行	62
5.3.1. フィーダーの読み込み	62
5.3.2. 切込みの深さ設定	62
5.3.3. 標準ジョブの実行	63
5.4. オプション機能でジョブを実行	64
5.4.1. 封筒の高さの位置を設定	64
5.4.2. 高速インクジェットプリンターの位置を設定	65
5.4.3. 厚さ検出位置を設定	66
5.5. 統計	67
5.6. ユーザーパスワードの変更	68

Ovation® Model 606™

オペレータマニュアル

5.1. 全般的な情報



本機の操作、保守、またはトラブルシューティングを行う前に第2章:「安全と怪我の予防」のすべての安全上の注意と手順を読み、従ってください。これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。

5.2. ユーザー表示機能

5.2.1. 電源投入とログイン

1. OM606 がコンセントに接続され、電源スイッチがオンになっていることを確認します。電源を入れると、OM606 は OPEX スプラッシュ画面を表示します (図 5-1)。



図 5-1 : スプラッシュ画面

2. デフォルトで、OM606 はメイン画面に切り替わり、デフォルトのユーザーとジョブが選択されてログインします (図 5-2、左)。複数のユーザーが設定されている場合は、最後に使用したユーザーでログインします。

監督者によってパスワードが有効になっている場合、OM606 は代わりに画面をタッチしてログインするためのプロンプトを表示します (図 5-2、右)。



図 5-2 : メイン画面 (左) またはログインプロンプト (右) が表示される

注記： OM606 がアイドル状態のままになっている場合、スクリーンセーバーとしてスプラッシュスクリーンが表示されます。画面をタッチすると、OM606 がスリープ解除し、画面が以前の表示に戻ります。デフォルトで、1 時間操作がない場合、スクリーンセーバーが動作します。この動作は監督者によって設定することも、完全に無効にすることもできます。

3. ユーザーログインを選択します。新しい OM606 には、2 つのデフォルトユーザーが含まれます (図 5-3)。
 - NEW : ジョブを実行するために使用され、独自の統計データを表示および印刷することもできます。
 - SUPERVISOR : OM606 のユーザー、ジョブ、および動作を設定するために使用されます。

新しいユーザーが設定されると、スクロールバーを使用して自分のユーザーを見つける必要があることがあります。

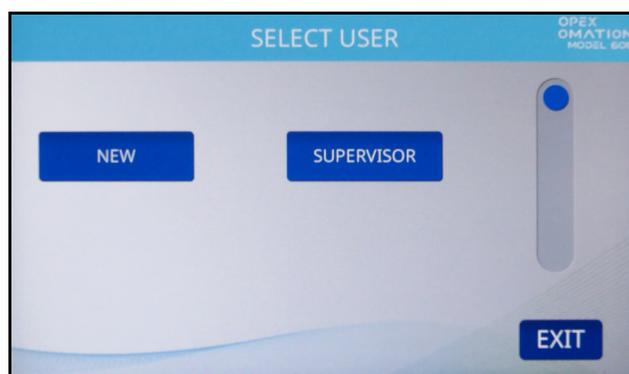


図 5-3 : ユーザーの選択画面

ユーザーログインにパスワードが設定されていない場合は、メイン画面にログインします。それ以外の場合は、パスワード入力画面が表示されます (図 5-4)。続行するにはパスワードを入力してください。

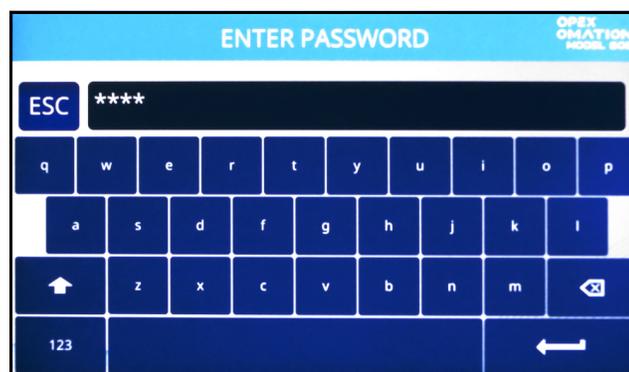


図 5-4 : パスワード入力画面

5.2.2. メイン画面の概要

すべてのユーザー機能にはメイン画面からアクセスできます（図 5-5）。

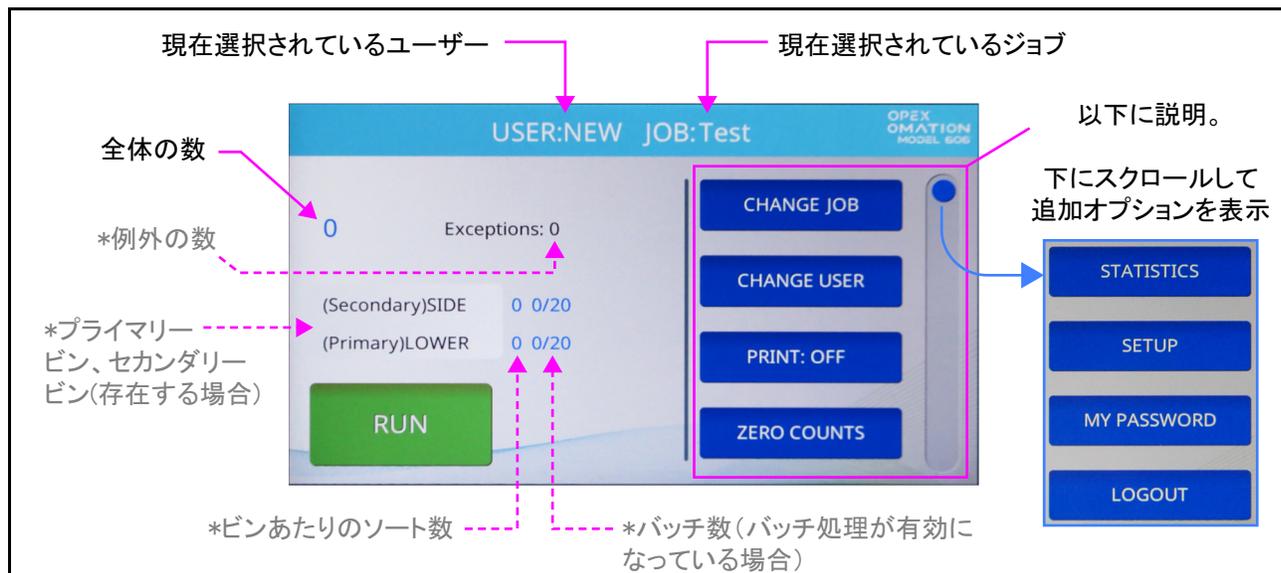


図 5-5 : メイン画面 - アスタリスクはオプション機能の表示を示します

メイン画面には次の情報が表示されます。

ユーザーとジョブ 現在選択されているユーザー名とジョブ名が上部に表示されます。

全体の数 処理された封書の総数は左上に表示されます。

OM606 がソート用に構成されている場合は、追加情報が表示されます。

例外 例外数は全体の数に右側に表示されます。これらは、重送や詰まりなど、封書が正しく分類されなかった例です。

プライマリー容器、セカンダリー容器のカウント数 両方の可能な宛先がリストされ、プライマリーまたはセカンダリーとしてマークされ、それぞれのソート数が表示されます。OM606 がバッチ処理用に構成されている場合は、各容器のバッチ数も表示されます。

左下にある **RUN** ボタンを押すとジョブが開始されます。

メイン画面のその他の機能は右側にリストされています。端にあるスクロールバーをドラッグすると、リストのさらに他の項目が表示されます。

CHANGE JOB 現在選択されているジョブを変更できます。

CHANGE USER 別のユーザーログインまたは監督者ログインに切り替えることができます。監督者はログイン時にパスワード保護を有効にすることができます。

PRINT 追跡記録印刷を一時的にオンまたはオフにしたり、プリントカートリッジのヘッドをクリーニングしたりすることができます（詳細は第7章：「メンテナンス」を参照）。印刷が有効になっていないジョブでは、このボタンは表示されますが、オフから切り替えることはできません。

ZERO COUNTS 現在実行中の統計カウンターをリセットできます。作業開始時、あるいは作業中いつでも、カウンターをリセットすることができます。画面上のすべてのカウントがゼロになり、現在の統計に関する「記録」を閉じて、新しいものを開きます。

STATISTICS 処理した郵便物に関する統計データを表示できます。

SETUP 最近処理された郵便物から取得された測定値のグラフを表示できます。主に、ジョブ構成のトラブルシューティングと微調整に使用されます。

MY PASSWORD これにより、監督者がユーザーにパスワードの所有を許可している場合に、パスワードを有効化、無効化、または変更できます。

LOGOUT 現在のユーザーからログアウトし、ログインプロンプトに戻ります。

5.3. ジョブの実行

5.3.1. フィーダーの読み込み

郵便物の準備は必要ありません。郵便物の長い辺をフィーダーの壁に向けてフィーダーにセットします（図 5-6）。さまざまなサイズや厚さの郵便物を混在させて処理する場合は、郵便物の束の上部または先端を揃える必要があります。



図 5-6 : フィーダーに郵便物を配置

追跡記録を印刷する場合は、切手面を上にして先端を給紙するなど、給紙方向を設定することをお勧めします。

5.3.2. 切込みの深さ設定

ジョブを開始すると、切込みの深さノブ（図 5-7）を特定の位置にセットします。デフォルトのジョブでは、これは位置 2 です。

切込み深さノブは、切込みの深さを設定します。位置 1 では封筒の端から 0.03cm (0.01 インチ)、位置 8 では最大 0.32cm (0.125 インチ) です。切込み位置 0 は、封筒を切らないでソートする場合に使用できます。

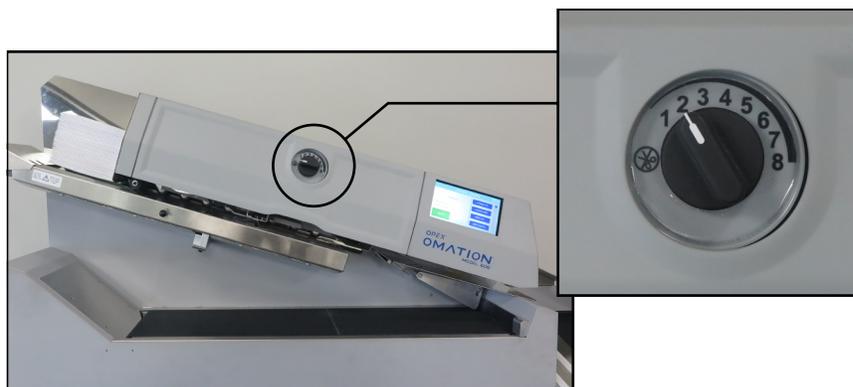


図 5-7 : 切込み深さノブ

5.3.3. 標準ジョブの実行

1. メイン画面から、現在選択されているジョブを確認します（図 5-8）。

別のジョブを実行する場合は、右側のリストで **CHANGE JOB** を押します。ジョブ選択画面が表示されます。ジョブ名を選択すると、OM606 はメイン画面に戻り、新しく選択されたジョブが表示されます。

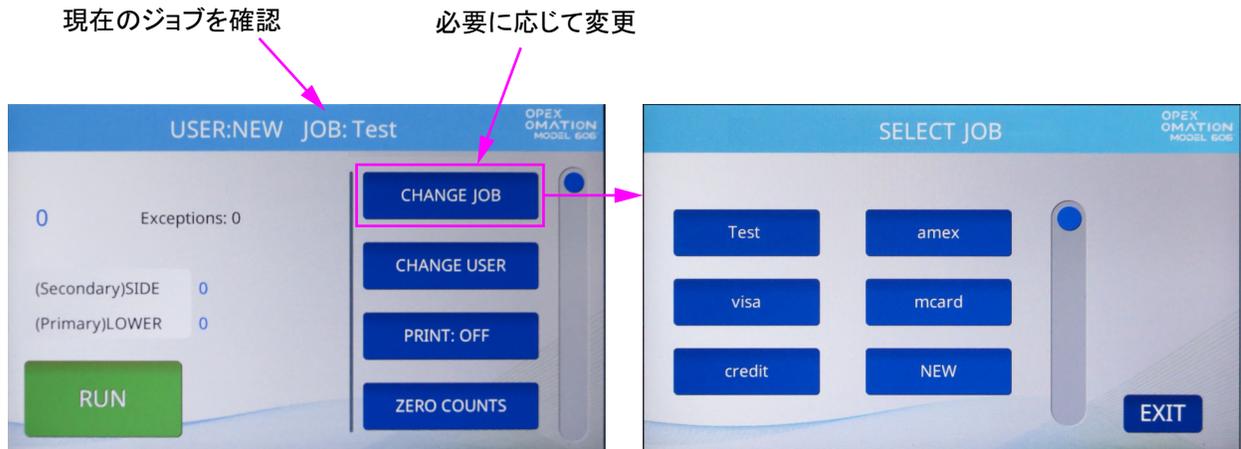


図 5-8 : 現在のジョブを確認する

2. メイン画面で、**RUN** を押します。OM606 は切込み位置を確認または調整するように促します（図 5-9）。デフォルトのジョブの場合、切込みは位置 2 に設定する必要があります。

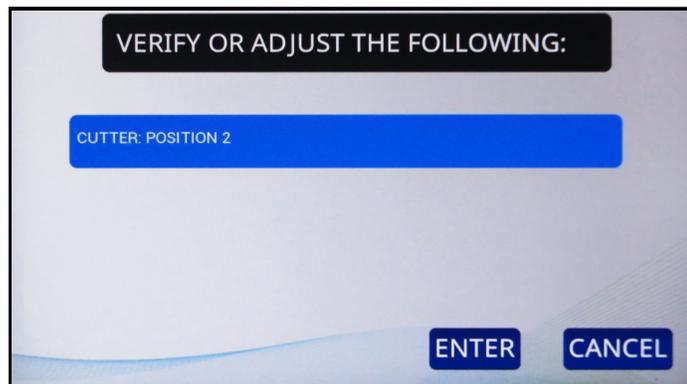


図 5-9 : 確認画面

3. 選択したジョブに必要な調整を確認し、**ENTER** を押して開始します。
4. 郵便物の処理が終了したら、**Stop** ボタンを押してジョブを停止し、メイン画面に戻ります。Model 606 は選択されたジョブを中止します。

5.4. オプション機能でジョブを実行

OM606 の高速インクジェットプリンターとソート機能の位置は、それらを使用するジョブを実行する前に調整する必要があります。OM606 は、メイン画面からジョブを選択すると、切込み位置の場合と同じように正しい設定を要求します（図 5-10）。

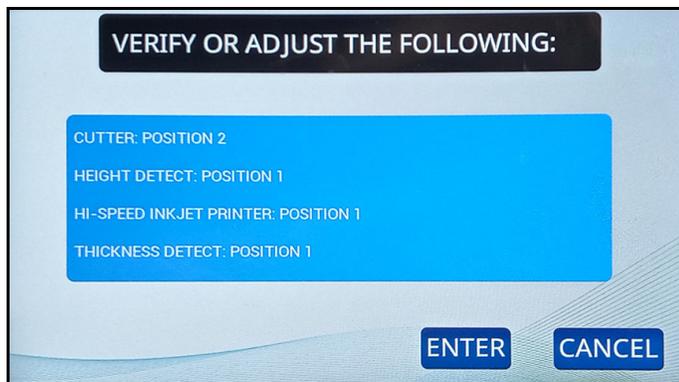
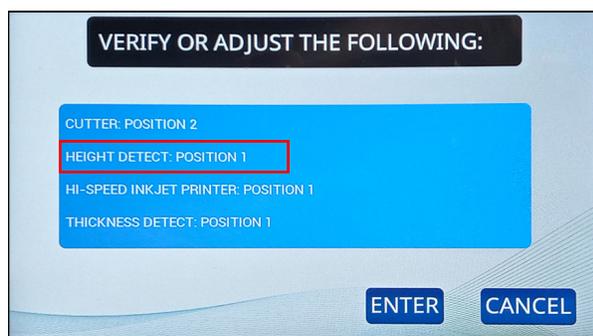


図 5-10 : 確認または調整プロンプト

5.4.1. 封筒の高さの位置を設定



封筒の高さスライダークnob



図 5-11 : 封筒の高さ調整

高さで郵便物を仕分けするジョブを開始すると、「確認または調整」プロンプトが表示され、高さセンサーを特定の番号の位置に設定するように指示されます。封筒の高さスライダークnobを、先の部分にマークされた 1～8 の位置にスライドさせます（図 5-11）。

5.4.2. 高速インクジェットプリンターの位置を設定

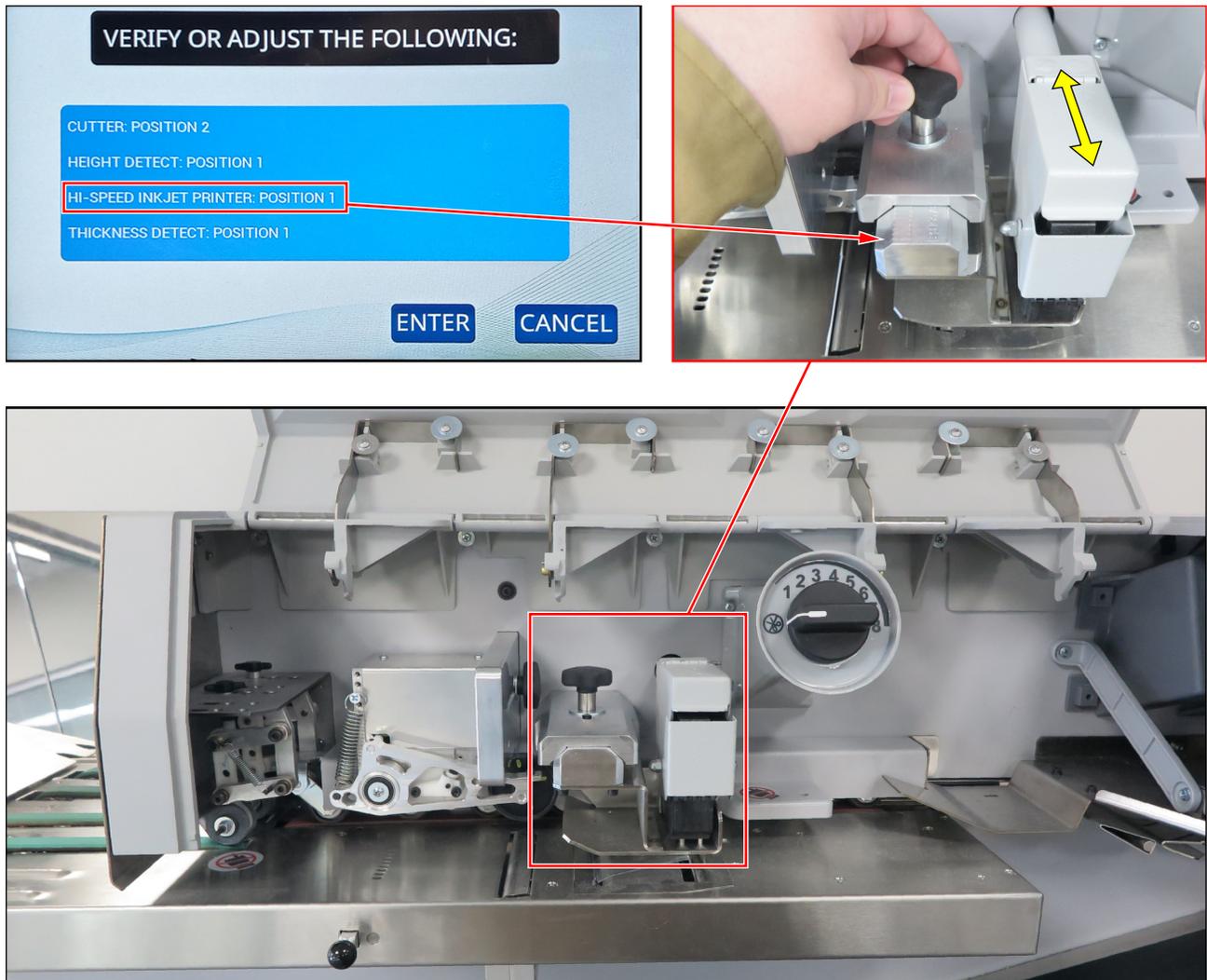


図 5-12 : 高速インクジェットプリンター調整

追跡記録を印刷するジョブを開始すると、「確認または調整」プロンプトが表示され、高速インクジェットプリンターを特定の番号の位置に設定するように指示されます。

プリンターの位置を調整するには、図 5-12 に示すようにノブを緩めます。インクジェットプリンターアセンブリを目的の位置の内側または外側に移動し、ノブを締めます。スライダの先の部分に位置 1～8 がマークされています。

5.4.3. 厚さ検出位置を設定

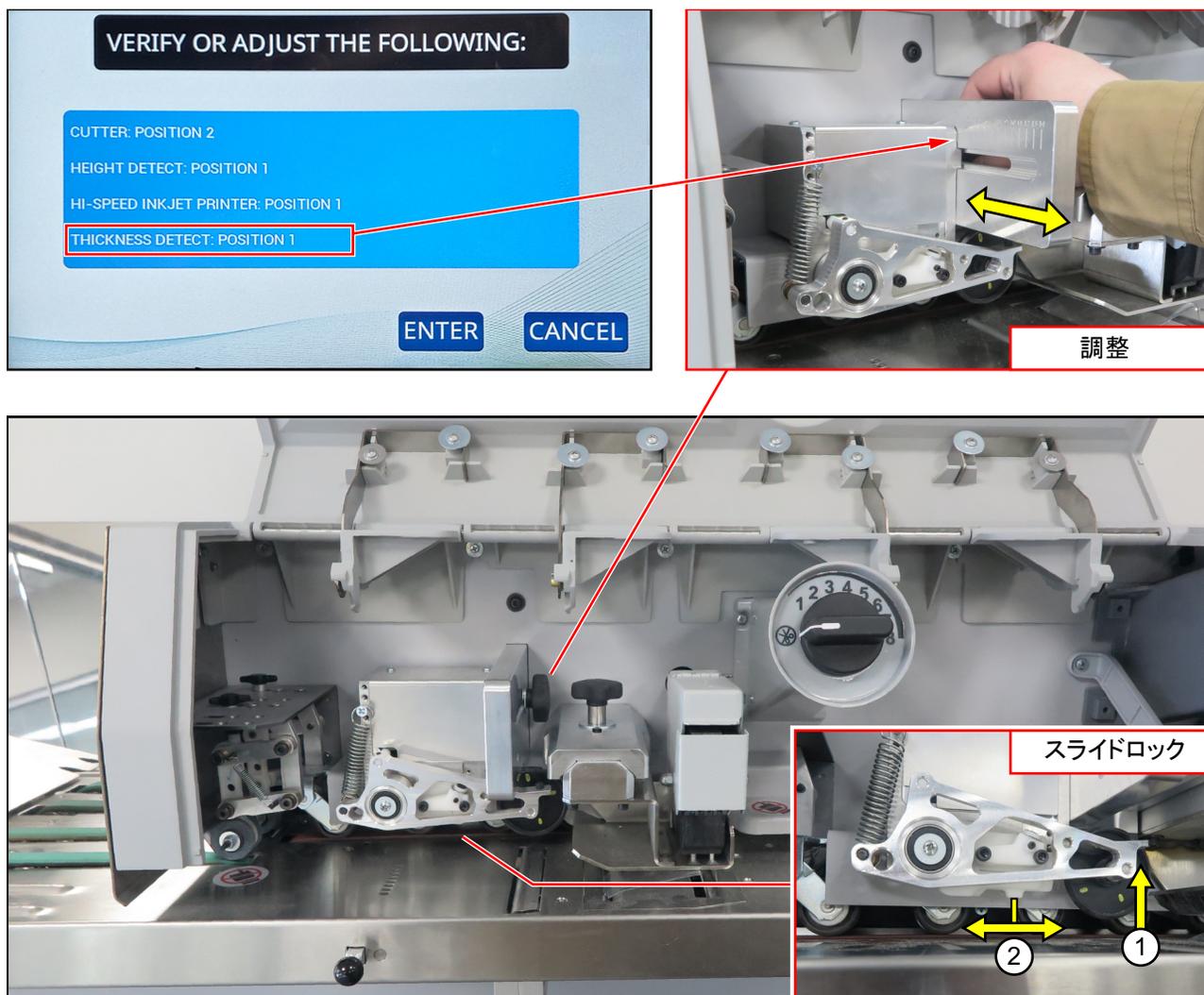


図 5-13 : 厚さ検出の調整

厚さで仕分けるジョブを開始すると、「確認または調整」プロンプトが表示され、厚さ検出を特定の番号の位置に設定するように指示されます。

厚さ検出装置を調整するには、アセンブリの右側にあるノブを緩め、アセンブリを正しい位置の内側または外側に動かし、ノブを締めます。位置はスライダーの左側に 1～14 でマークされています（図 5-13、右上）。

使用しないときは、厚さ検出装置のアームを用紙経路から離して持ち上げ、その位置にロックすることができます。このロックは腕の下にあります。アームを上げて、ロックを右にスライドさせてアームをロックするか、左にスライドさせてロックを解除します（図 5-13、右下）。厚さで仕分けるジョブを開始するときは、必ずアームが下がっていることを確認してください。

5.5. 統計

このメニュー（図 5-14）は、現在のユーザーで実行されたジョブに関する統計データを提供します。

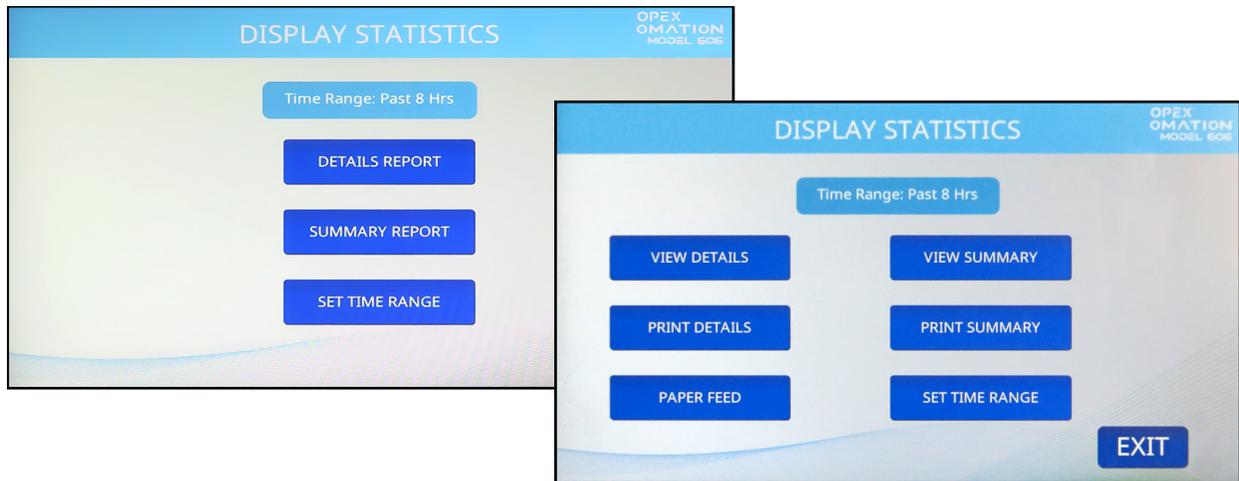


図 5-14 : 統計情報の表示画面 :
ベースユニット（左）と統計プリンター（右）で表示

DETAILS REPORT / VIEW DETAILS - 指定された時間範囲に基づいて、実行されたジョブに関するデータを提供します。各ジョブは独自のページに表示されます。ページの下部にある矢印ボタンを使用すると、ページを切り替えることができます。

SUMMARY REPORT / VIEW SUMMARY - 指定された時間範囲に基づいて、実行されたすべてのジョブに関するデータを提供します。すべてのジョブが1つのレポートに結合されます。

PRINT DETAILS - オプションの統計プリンターがインストールされている場合に利用できます。詳細レポートが印刷されます。

PRINT SUMMARY - オプションの統計プリンターがインストールされている場合に使用できます。概要レポートが印刷されます。

PAPER FEED - オプションの統計プリンターがインストールされている場合利用できます。新しいロール紙をセットするときに、ロール紙を送ります。

SET TIME RANGE - 詳細レポートと概要レポートがどの期間で構成されるかを指定できます（例：過去 8 時間、過去 16 時間）。

5.6. ユーザーパスワードの変更

有効にすると、ユーザーはパスワードを設定およびリセットできるようになります。ただし、パスワードをリセットする際は、現在のパスワードを入力する必要があります。パスワードが予め入力されていない場合は、ユーザーは新しいパスワードを入力する前に現在のパスワードを入力するように指示されません。また監督者はユーザーパスワードの有効、無効を設定できます。

1. ログイン後、メイン画面の **MY PASSWORD** を押して（図 5-15）、現在選択されているユーザーのパスワードを変更します。

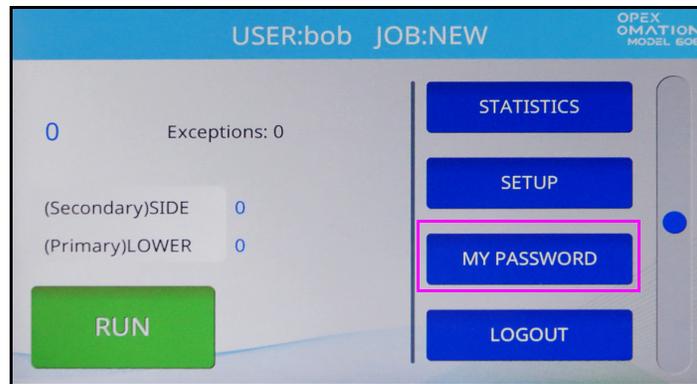


図 5-15 : メイン画面 - マイパスワードを選択

2. パスワードを空白のままにすると、パスワード機能が無効化されることをユーザーに知らせる、パスワード確認画面（図 5-16）が表示されます。

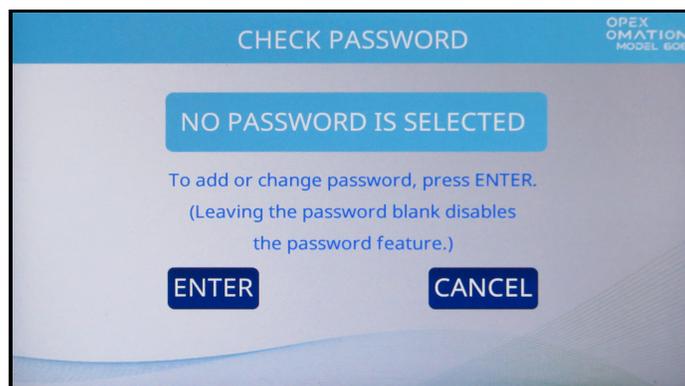


図 5-16 : パスワード確認画面

ENTER を押して現在のパスワード画面に進みます（図 5-17）。このユーザーの現在のパスワードを入力し、リターンキーを押します。

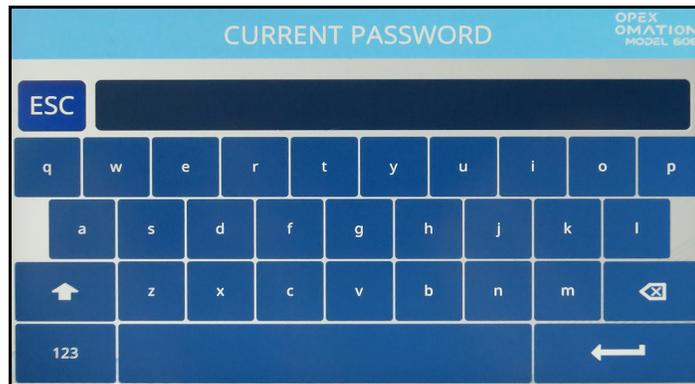


図 5-17 : 現在のパスワード画面

- 正しい現在のパスワードが入力されたら、自動的に新しいパスワード画面（図 5-18）に変わり、新しいパスワードを作成できます。

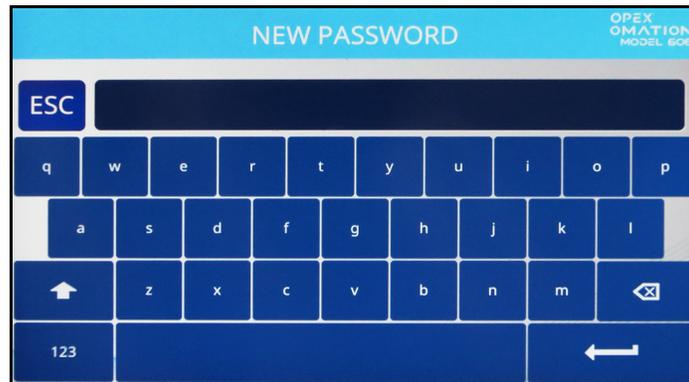


図 5-18 : パスワード入力画面

最大 10 文字の新しいパスワードを入力します。リターンを押すと新しいパスワードが保存され、タッチスクリーンがメイン画面に戻ります。

(このページは意図的に白紙にしています)

6. 監督者機能

6.1. 監督者機能の概要	72
6.2. ジョブメニュー	73
6.2.1. ジョブの追加	74
6.2.2. ジョブの削除	76
6.2.3. ジョブの変更／修正	76
6.2.4. ジョブの複製	79
6.2.5. リストを並び替える	80
6.2.6. すべてのジョブまたは個別のジョブのパラメータを印刷	81
6.2.7. ソートウィザード	82
6.2.8. ジョブパラメータの詳細	91
6.2.9. 長さヒストグラム	95
6.2.10. 厚さ履歴	95
6.3. 診断	96
6.3.1. 機器パラメータ	97
6.4. ユーザーメニュー	99
6.4.1. ユーザーを追加	100
6.4.2. ユーザーの削除	102
6.4.3. ユーザーを変更	102
6.4.4. リストを並び替える	103
6.4.5. すべてまたは個々のユーザーのパラメータを印刷	104
6.5. システム設定メニュー	105
6.6. 追跡記録メニュー	107
6.6.1. 追跡記録エディタ	107
6.6.2. 追跡記録要素設定	108
6.6.3. デフォルトの追跡記録要素	109
6.6.4. バーコード1 (B1) 詳細	111
6.7. パスワードオプション	112
6.8. 統計メニュー	113
6.8.1. データの表示	114
6.9. LAN ポートの設定	115

Omatic® Model 606™

オペレータマニュアル

6.1. 監督者機能の概要

監督者ユーザーは、診断、システム構成パラメータにアクセスし、すべてのジョブとユーザーを管理できます。監督者画面は下図のようになります (図 6-1)。

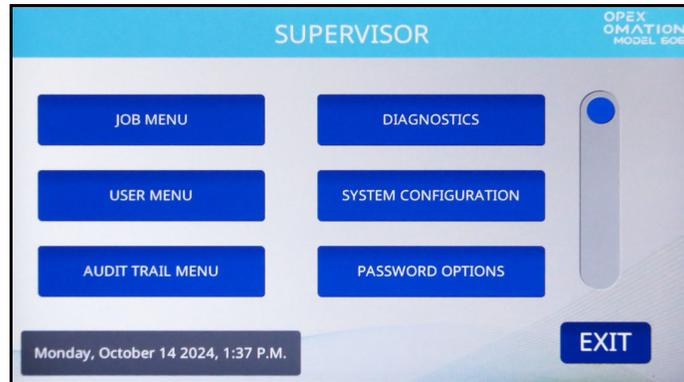


図 6-1 : 監督者画面

監督者画面からは以下の機能にアクセスできます。それぞれについては、以降のセクションで詳しく説明します。

JOB MENU - ジョブの追加、削除、複製、変更、印刷。

DIAGNOSTICS - 機器の機能の管理。

USER MENU - ユーザーの追加、削除、複製、変更、印刷。

SYSTEM CONFIGURATION - システム設定パラメータの閲覧と更新。

AUDIT TRAIL MENU - 追跡記録パラメータの閲覧と更新。

PASSWORD OPTIONS - すべてのパスワードを一括して有効または無効にする。

STATISTICS MENU - 統計報告の閲覧と印刷。

FIRMWARE UPDATE - OPEX 技術者による制御基板ファームウェアの更新に使用。

UPDATE DISPLAY - OPEX 技術者によるディスプレイファームウェアの更新に使用。

SEQUENCE NUMBER - 追跡記録で使用されるシーケンス番号を表示および変更。

PRINTER UPDATE - OPEX 技術者による高速プリンターのファームウェアの更新に使用。

6.2. ジョブメニュー

監督者はジョブリストを作成し、維持する権限があります。最大 100 のジョブまで対応できます。**JOB MENU** を押すと、ジョブメニュー画面（図 6-2）が表示され、監督者は次の機能を実行できます。

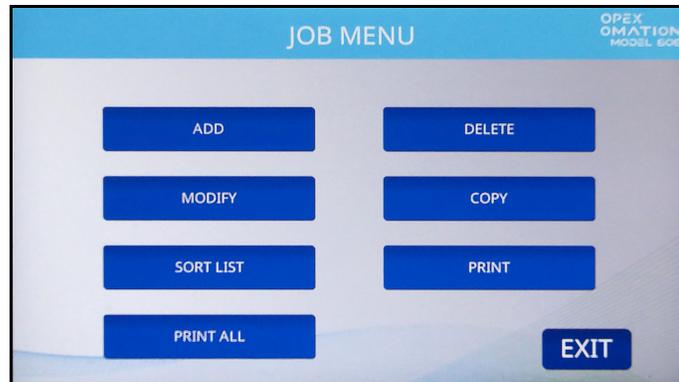


図 6-2 : ジョブメニュー画面

ADD - 新しいジョブを入力し、[ジョブ]オプションを設定します。

DELETE - ジョブリストからジョブを選択して削除します。

MODIFY - ジョブリストから既存のジョブを選択してジョブのオプションを変更します。

COPY - ジョブリストから既存のジョブを選択し、そのパラメータに基づいて新しいジョブを作成します。新しい（複製）ジョブのパラメータも編集できます。

SORT LIST - ジョブリストをアルファベット順に並び替えます。ソートでは、すべての大文字がすべての小文字の前に来ることに注意してください（A、B、C...X、Y、Z、次に a、b、c... x、y、z）。

PRINT - ジョブリストからジョブを選択し、そのジョブに関連するすべてのパラメータを印刷します。

PRINT ALL - ジョブリスト全体を印刷します。*

注記 : [PRINT] および [PRINT ALL] の選択は、統計プリンターオプションを購入している場合にのみ表示されます。

6.2.1. ジョブの追加

1. ジョブメニュー画面 (図 6-2) で、**ADD** を押します。図 6-3 に示すように、**NEW JOB NAME** 画面が表示されます。

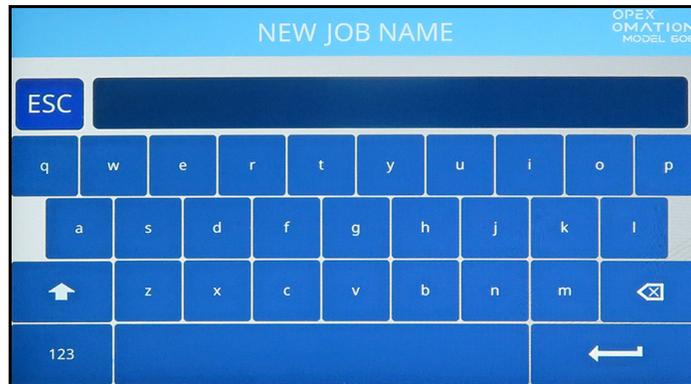


図 6-3 : 新しいジョブ名画面

2. オンスクリーンキーボードを使用して、新しいジョブ名を入力します。リターンキーを押すと新しいジョブが作成されます。[ESC] ボタンを押すとジョブ作成処理がキャンセルされます。ジョブ名は最大 10 文字まで入力できます。
3. ジョブに名前を付けてリターンキーを押すと、新しいジョブの場所を選択するように求められます (図 6-4)。

デフォルトのジョブ (以下「NEW」) を選択すると、新しく作成したジョブがジョブ一覧の「NEW」の前に表示されます。ジョブリストにデータが入力されたら、既存のジョブを選択して新しいジョブを先行させることができます。



図 6-4 : 新しいジョブの場所を選択

4. 次の画面は OM606 の構成によって異なります (図 6-5)。
- ベースユニットでは、**ジョブオプションの選択画面**が表示されます。
 - ソート機能を使用すると、**ジョブ設定画面**が表示されます。**JOB OPTIONS** ボタンを押して、**ジョブオプションの選択画面**に進みます。

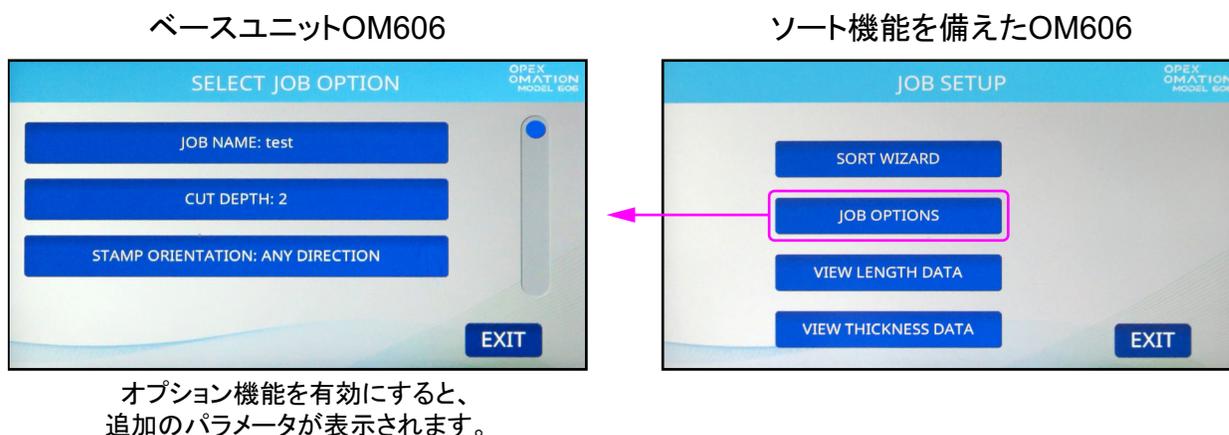


図 6-5 : 画面は機器の構成によって異なります

5. **ジョブオプションの選択画面**には、デフォルトで3つのパラメータがあります。以下で、これらのパラメータについて説明します。パラメータを押すと、パラメータを変更する独自の画面が表示されます。

- **JOB NAME** - ジョブの名前を変更できます。
- **CUT DEPTH** - 処理を開始するとき、ジョブがユーザーに切込み深さノブの設定を求める位置を管理します。参考までに、切込みの深さは封筒の端 (位置 1) から 0.03 cm (0.01 インチ)、深さ (位置 8) 0.32 cm (0.125 インチ) までの範囲になります。切込み位置 0 は、封筒をカットせずに処理する場合に使用します。
- **STAMP ORIENTATION** - 処理を開始するとき、ジョブがフィーダーに郵便物をセットするようにユーザーに求める向きを制御します。「任意の方向」に設定すると、ユーザーに向きを確認するプロンプトは表示されません。

ジョブの必要に応じてこれらのパラメータを設定します。オプションの追跡記録プリンターかソート機能、またはその両方で追加のパラメータが表示されることに注意してください。パラメータの完全なリストは「[ジョブパラメータの詳細](#)」(92 ページ)に記載されています。

6. ジョブの構成に問題がなければ、**EXIT** を押してジョブを保存します。

6.2.2. ジョブの削除

1. ジョブメニュー画面（図 6-2）で、**DELETE** を押します。図 6-6 のように、**SELECT JOB TO DELETE** 画面が表示されます。



図 6-6 : 削除するジョブの選択画面

2. ジョブを押して選択します。
3. 確認画面が表示され、そのジョブを削除してもいいか確認されます。**YES** を押して確定します。ジョブが削除され、表示がジョブメニューに戻ります。

6.2.3. ジョブの変更／修正

1. ジョブメニュー画面（図 6-2）で、**MODIFY** を押します。修正するジョブの選択画面が表示されます（図 6-7）。

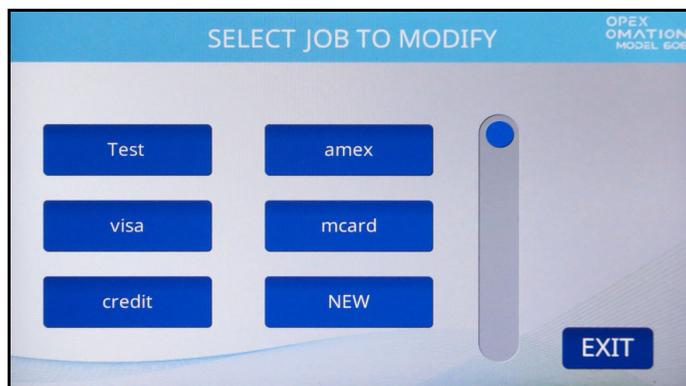


図 6-7 : 修正するジョブの選択画面

2. 次の画面は OM606 の構成によって異なります。ベースモデルの OM606 を使用している場合は、ステップ 4 に進みます。

3. ソート機能を使用すると、**ジョブ設定画面**が表示されます (図 6-8)。この画面のオプションについて以下で説明します。このプロセスでは、**JOB OPTIONS** を押します。

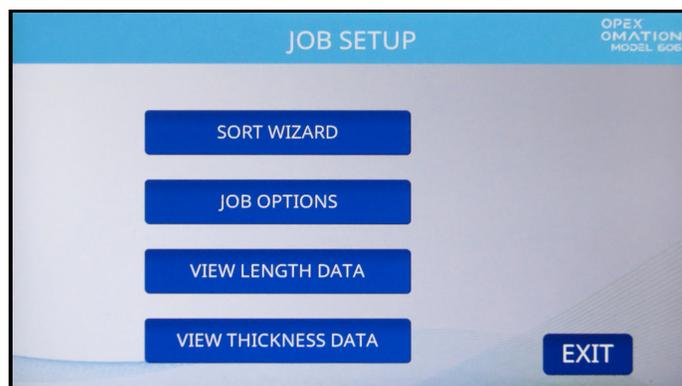


図 6-8 : ジョブ設定画面

ジョブ設定のオプションは次のとおりです。

- **SORT WIZARD** - ソートパラメータを設定するためのガイド付きメソッドを提供します。ソートウィザードは 83 ページ以降で詳しく説明されています。
- **JOB OPTIONS** - ジョブパラメータのリストを表示および変更します。
- **VIEW LENGTH DATA** - 最後に実行されたジョブに基づいて、このグラフは、処理された封筒の量とその長さの測定値を表します。ジョブを変更する際の最小値と最大値を特定するのに役立ちます。このグラフは「長さヒストグラム」(96 ページ)で詳しく説明されています。
- **VIEW THICKNESS DATA** - 最後に実行されたジョブに基づいて、このグラフは、処理された封筒の量とその厚さの測定値を表します。ジョブを変更する際の最小値と最大値を特定するのに役立ちます。このグラフは「厚さ履歴」(96 ページ)で詳しく説明されています。

4. ジョブオプションの選択画面が表示されます（図 6-9）。これには、デフォルトで3つのパラメータがあります。以下で説明します。パラメータを押すと、パラメータを変更する独自の画面が表示されます。

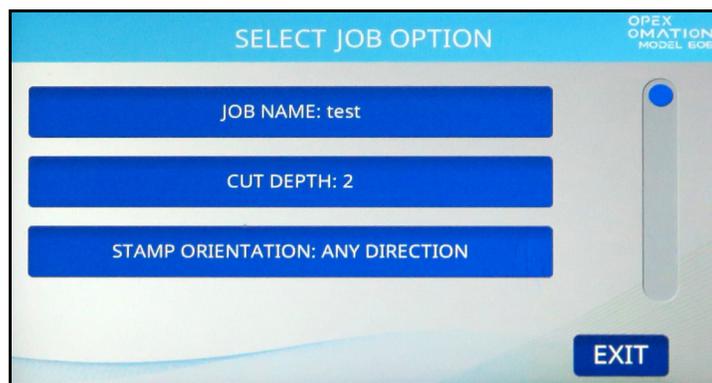


図 6-9 : ジョブオプションの選択

- **JOB NAME** - ジョブの名前を変更できます。
- **CUT DEPTH** - 処理を開始するときに、ジョブがユーザーに切込み深さノブの設定を求める位置を管理します。参考までに、切込みの深さは封筒の端（位置 1）から 0.03 cm（0.01 インチ）、深さ（位置 8）0.32 cm（0.125 インチ）までの範囲になります。切込み位置 0 は、封筒をカットせずにソートするために使用されます。
- **STAMP ORIENTATION** - 処理を開始するときに、ジョブがフィーダーに郵便物をセットするようにユーザーに求める向きを制御します。「任意の方向」に設定すると、ユーザーに向きを確認するプロンプトは表示されません。

ジョブの必要に応じてこれらのパラメータを設定します。オプションの追跡記録プリンターかソート機能、またはその両方で追加のパラメータが表示されることに注意してください。パラメータの完全なリストは [「ジョブパラメータの詳細」\(92 ページ\)](#) に記載されています。

5. ジョブの構成に問題がなければ、**EXIT** を押してジョブを保存します。

6.2.4. ジョブの複製

1. ジョブメニュー画面 (図 6-2) で、**COPY** を押します。複製するジョブ選択画面が表示されます (図 6-10)。

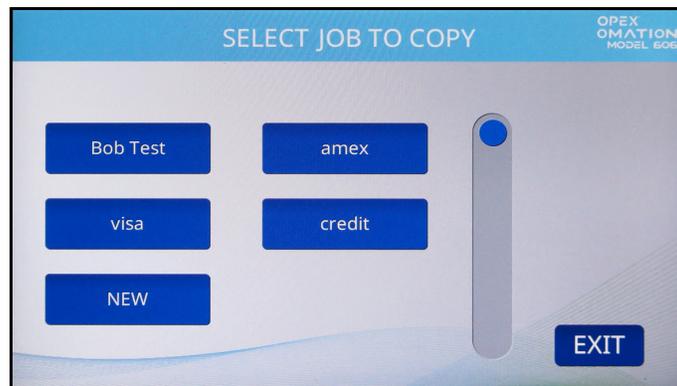


図 6-10 : 複製するジョブ選択画面

2. ジョブをタップして選択します。ジョブ名の変更画面が表示されます (図 6-11)。

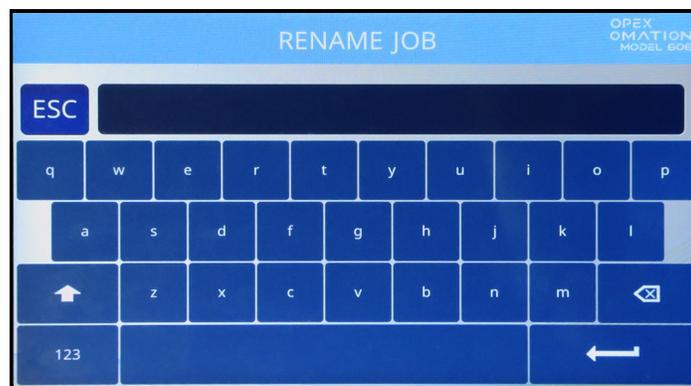


図 6-11 : ジョブ名の変更画面

3. オンスクリーンキーボードを使用して、新しいジョブ名を入力します。リターンキーを押すと新しいジョブが作成されます。ESC ボタンを押すと、ジョブの複製処理がキャンセルされます。ジョブ名は最大 10 文字まで入力できます。

4. ジョブに名前を付けてリターンキーを押すと、新しいジョブの場所を選択するように求められます (図 6-12)。

デフォルトのジョブ (以下「NEW」) を選択すると、複製したジョブがジョブリストの「NEW」の前に表示されます。ジョブリストにデータが入力されたら、既存のジョブを選択して複製したジョブを先行させることができます。



図 6-12 : 新しいジョブの場所を選択

5. 必要に応じて、ジョブオプションを変更します (図 6-13)。これらについては「[ジョブパラメータの詳細](#)」(92 ページ) で詳しく説明しています。

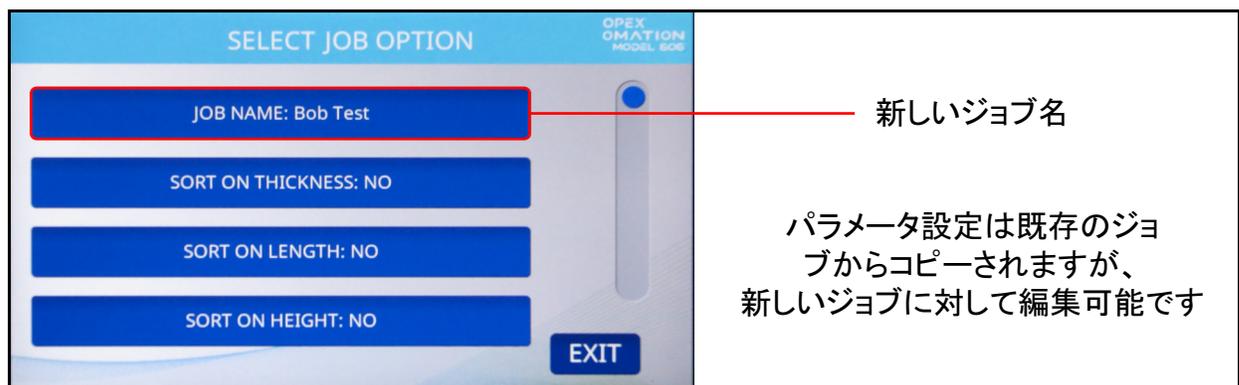


図 6-13 : ジョブオプションの選択画面

6. EXIT を押してジョブを保存します。

6.2.5. リストを並び替える

1. ジョブメニュー画面 (図 6-2) で、**SORT LIST** を押します。
2. **SORT LIST** を選択するとジョブリストをアルファベット順に並び替えます。

注記 : このソートでは、すべての大文字がすべての小文字の前に来ます (A、B、C...X、Y、Z、次にa、b、c... x、y、z)。

6.2.6. すべてのジョブまたは個別のジョブのパラメータを印刷

ジョブ情報は一つのジョブ、またはすべてのジョブに対してプリントアウトできます（統計プリンターを別途購入する必要があります）。プリントアウトにはジョブの名前やすべてのジョブパラメータが含まれます（図 6-15 を参照）。

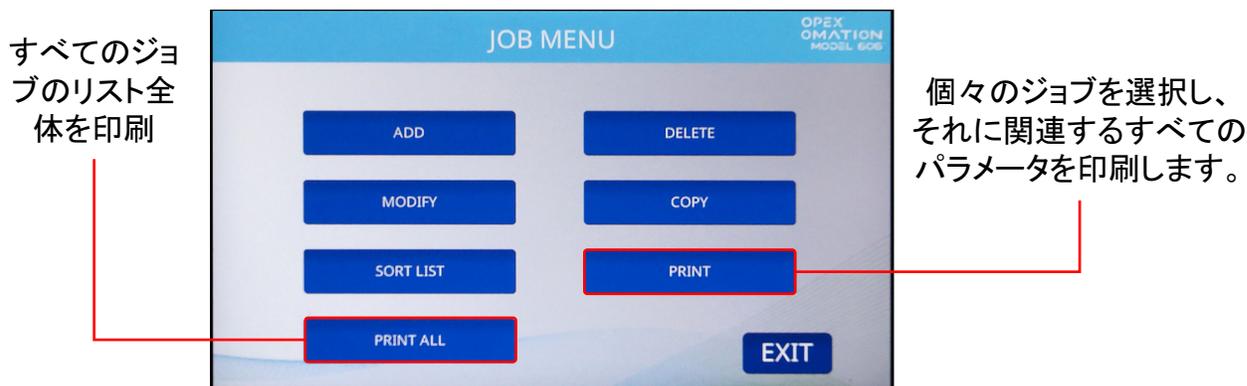


図 6-14 : ジョブメニュー画面

注記： 特定のジョブに関する情報を印刷する場合は、ジョブを選択する画面が表示されます。

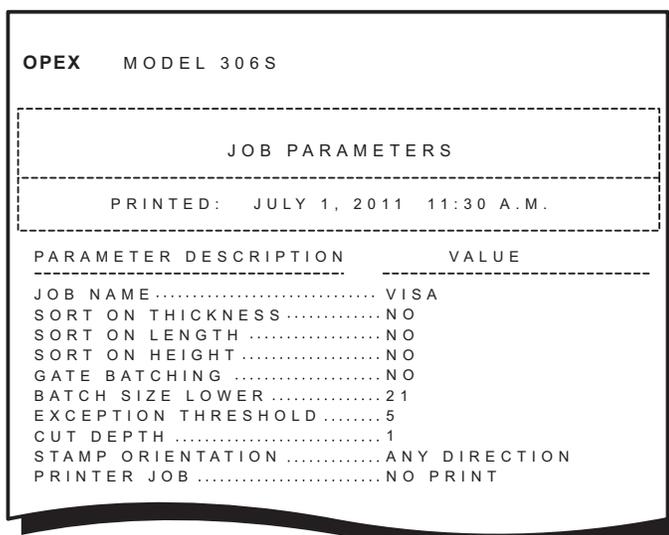


図 6-15 : ジョブ情報のプリントアウト例

6.2.7. ソートウィザード

ソートウィザードには、ソートジョブの設定に役立つガイド付きメソッドが用意されています。ジョブは、次の3つの要素のいずれかまたはすべてに基づいてソートするように設定できます。

- 厚さ：これは厚さ測定装置によって決まります。厚さ測定装置は、封筒の高さに沿って、切手や窓がなく一貫した読み取り値が得られる可能性が最も高い位置に配置する必要があります。
- 長さ：これは、封書がセンサーの上を通過するときに、フィードパスに沿って設置されたセンサーによって測定されます。
- 高さ：これは、ブロック済みのセンサーまたはブロック解除済みのセンサーによってチェックされ、スライダノブごとに固定ポイントに調整できます。

ソートウィザードでジョブを構成する前に、このプロセス用のプライマリーメールとセカンダリーメールのサンプルが必要です。プライマリーメールは残しておきたいメールで、セカンダリーメールは仕分けしたいメールです。処理できるようにするにはそれぞれ 10 ~ 20 通必要です。

ソートウィザードを使用する場合：

- ソートウィザードでは、一連の質問を通して、セカンダリーメールではなく、プライマリーメールをどこに送りたいかで仕分けを行います。
- ソートウィザードでは、プライマリーメールの一部を処理するように求められます。収集したデータを確認する機会が与えられ、このプロセス中にミスや重送があった場合は再度処理されます。
- ソートウィザードは、設定された分類スキームが正しくソートされていることを確認するために、郵便物のサンプルをいつロードするかを尋ねます。

ソートウィザードでは、この3つの要素に関連するジョブのみを設定します。バッチ処理や追跡記録など、必要なその他の機能は、ジョブパラメータ画面で手動で設定する必要があります。

注記

ソートウィザードの構成中にユーザーが **EXIT** ボタンを押した場合、または電源が切断された場合、ジョブの変更機能を使用してソートウィザードの実行を続行します。

6.2.7.1. ソートウィザードジョブ画面

ソートウィザードでジョブを構成すると、同様の機能を持つ独立したジョブ画面が表示されます (図 6-16)。

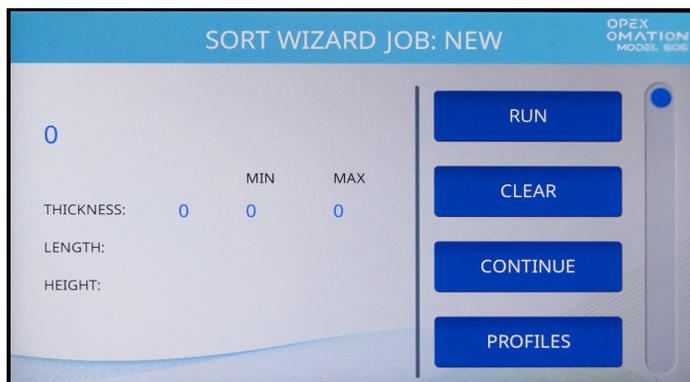


図 6-16 : ソートウィザードのサンプル実行画面

左上にサンプルで処理された封書数が表示されます。その下には、厚さと長さの最小値と最大値、高さセンサーで封書が合格か不合格かを示す高さの最小値と最大値があります。

ソートウィザードのジョブ画面には、次の情報が表示されます。

- **RUN** - 郵便物を処理して、選択した値を収集し、仕訳設定をテストします。
- **CLEAR** - 収集した値をクリアし、カウントをリセットします。これは仕訳設定の実行が成功せず、再実行が必要な場合に使用できます。
- **CONTINUE** - キャプチャしたサンプルデータを受け入れ、次の画面に進みます。
- **PROFILES** - 図 6-17 に示すように、処理された各封書の長さに沿った厚さのグラフを表示します。矢印ボタンでサンプルの前後の封書を切り替えることができます。

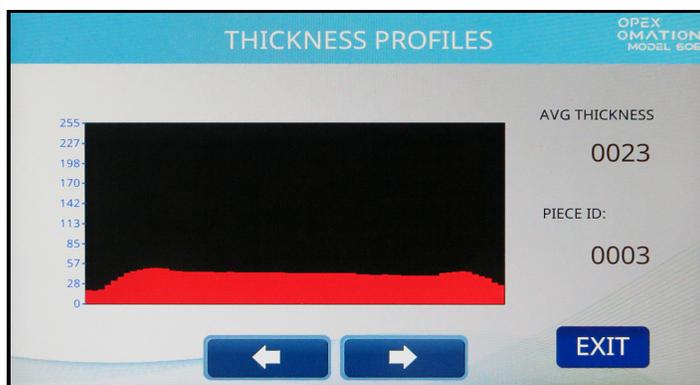


図 6-17 : 厚さプロファイル画面

- **厚さ DATA** - 厚さ履歴グラフを表示します。サンプル全体の平均封書厚さが表示されます。縦軸は封書の数、横軸は厚さの単位を表します。サンプルの残りよりはるかに厚い範囲外の封書は、重送を示していると考えられます。この画面は、「厚さ履歴」(96 ページ) で詳しく説明しています。

- **LENGTH DATA** - サンプル全体の封書の長を示す長さヒストグラムグラフを表示します。縦軸は封書の数、横軸は長さの単位を表します。サンプルの残りよりはるかに長い範囲外の封書は、重送を示していると考えられます。この画面は、「長さヒストグラム」(96 ページ) で詳しく説明しています。
- **CANCEL** - ジョブのセットアップ画面に戻ります。

プライマリーメールのサンプルの後、ソートウィザードは仕訳設定をテストするように求めます。これはサンプル実行と同様の画面を使用します。さらに **MODIFY SORT** ボタン (リストの **PROFILES** の後に表示される) が追加されています。このボタンでジョブオプションの簡易版バージョン画面が表示され、ソートパラメータを手動で変更できます。

6.2.7.2. ソートウィザードによるジョブの構成

1. 新しいジョブを追加し、ジョブのセットアップ画面で **SORT WIZARD** を押します。
2. 最初に表示される画面では、仕訳設定を定義します。
 - 1 番目 - 厚さに基づいて郵便物をソート
 - 2 番目 - 長さに基づいて郵便物をソート
 - 3 番目 - 高さに基づいて郵便物をソート

ソートする郵便物に基づいて、はいまたはいいえを選択します (図 6-18)。



図 6-18 : 郵便物を厚さに基づいてソートする画面

3. プライマリーメールを LOWER(下) または SIDE(横) にソートするように選択します (図 6-19)。プライマリーメールは選択したコンベヤーに送られ、セカンダリーメールはすべて反対側のコンベヤーに送られます。

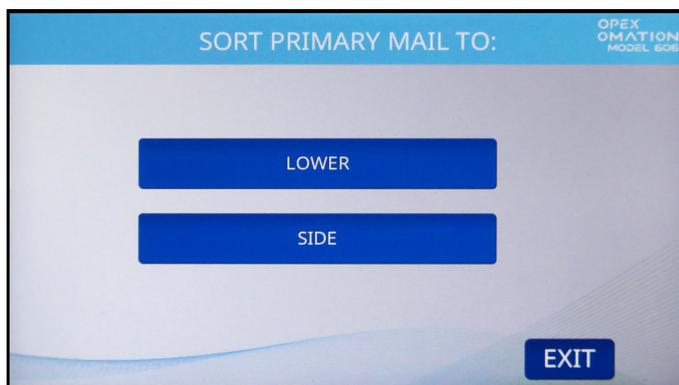


図 6-19 : プライマリーメールのソート先画面

注記: 「高さのみ」のソートジョブを構成する場合、ソートウィザードはこの手順の後にステップ 6 にスキップします。

4. 厚さでソートする場合、プライマリーメールと比較してセカンダリーメールを次の場合を選択します (図 6-20)。
- **THINNER** ジョブは、測定されたプライマリー値よりも薄い郵便物をソートします
 - **THICKER** ジョブは、測定されたプライマリー値よりも厚い郵便物をソートします
 - **BOTH THINNER AND THICKER** ジョブは測定された両方の値に基づいてソートします

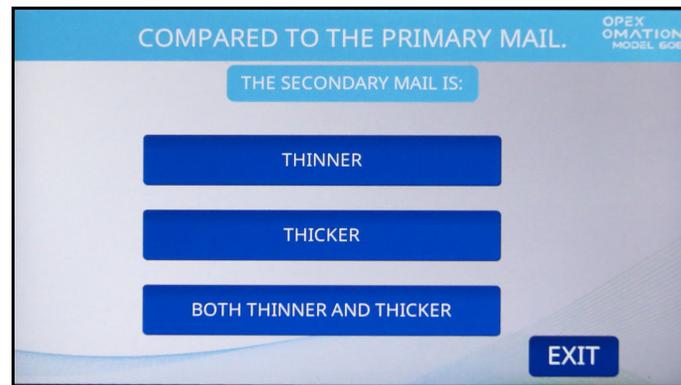


図 6-20 : 厚さ比較画面

5. 長さでソートする場合、プライマリーメール比較してとセカンダリーメールが次の場合を選択します (図 6-21)。
- **SHORTER** ジョブは、測定されたプライマリー値よりも短い郵便物をソートします
 - **LONGER** ジョブは、測定されたプライマリー値よりも長い郵便物をソートします
 - **BOTH SHORTER AND LONGER** ジョブは測定された両方の値に基づいてソートします

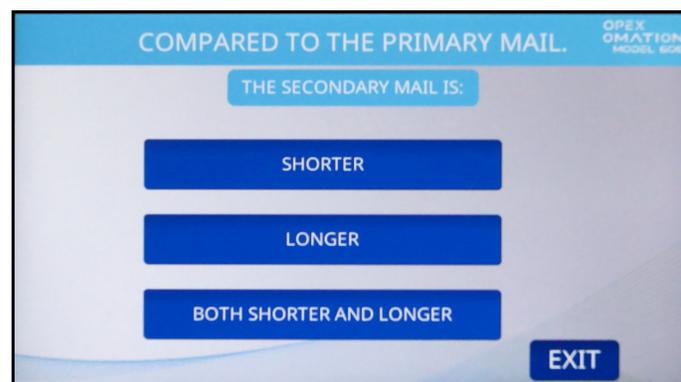


図 6-21 : 長さ比較画面

6. 高さでソートする場合、高さセンサーがブロックされたときの仕訳方法を選択します (図 6-22)。
- **PASS** 封書をプライマリーメールとして識別します。
 - **FAIL** 封書をセカンダリーメールとして識別します。

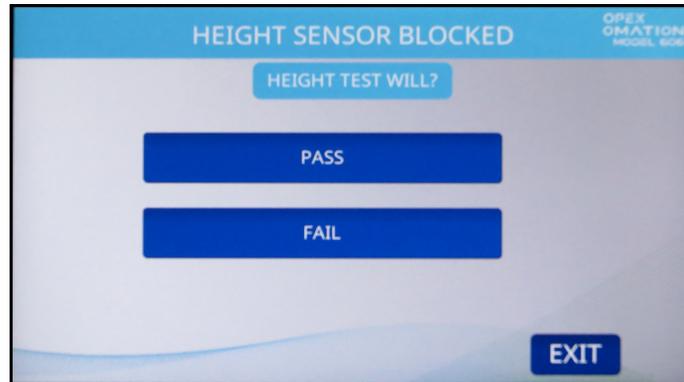


図 6-22 : 高さセンサー画面

注記: 「高さのみ」のソートジョブを構成する場合、ソートウィザードはこの手順の後にステップ 9 にスキップします。

7. 次に、プライマリーメールのサンプルをフィーダーに配置し、TMD と高さセンサーの位置を設定し、カッターを切込みなしの位置に配置するように求められます (図 6-23)。このプライマリーサンプルの処理は、仕訳設定で選択された値をキャプチャします。プライマリーメールのサンプル数は、少なくとも 10 ~ 20 通にする必要があります。

ENTER を押して続行し、**RUN** を押してサンプルメールを送ります。

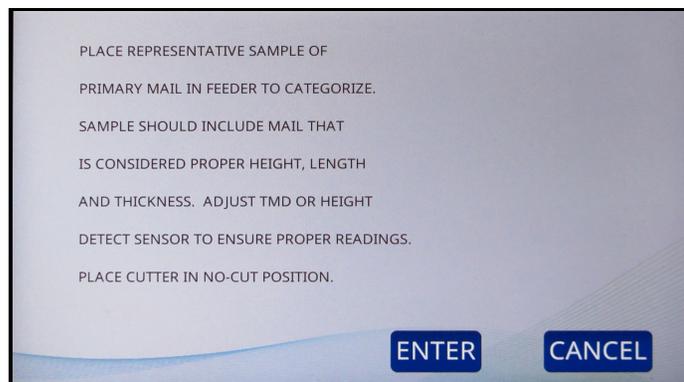


図 6-23 : ソートウィザードのプロンプト

8. サンプルの処理が終了すると、ソートウィザードのジョブ画面 (図 6-24) に、キャプチャされたプライマリーメールの値が表示されます。 **CONTINUE** を押します。

注記 : 重送など、処理に不安がある場合は、再度処理をすることができます。

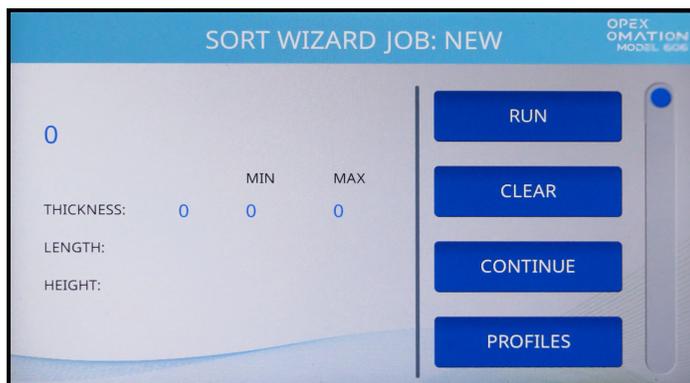


図 6-24 : ソートウィザードのサンプル実行画面

9. 次の画面では、プライマリーメールおよびセカンダリーメールのサンプルを処理して仕訳設定をテストできます (図 6-25)。 **YES** を押して続行します

注記 : NO を選択すると、ジョブオプション画面に戻り、プライマリーメール処理の値のみが保存されます。ただし、このジョブは、SORT WIZARD に戻ったときに「Add Pieces to a Sort Scheme(仕訳設定に封書を追加する)」オプションで変更できます。

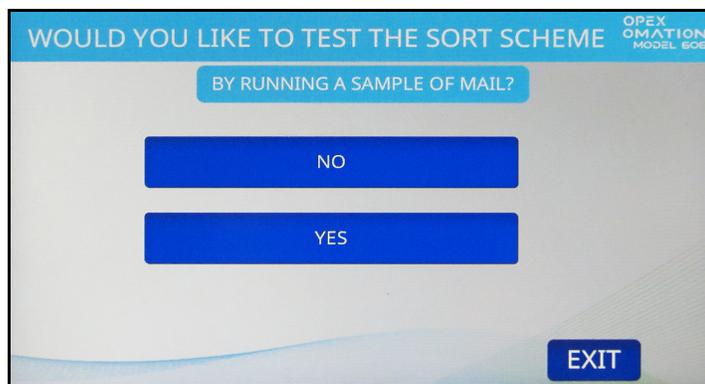


図 6-25 : 実行確認画面

10. ここでも、メールサンプルをフィーダーに配置するように求められます (図 6-26)。今回の処理は、プライマリーメールとセカンダリーメールの両方を含めることです。郵便物のサンプルは、少なくとも 10 ～ 20 通のすべて異なる郵便物である必要があります。

高さのソートジョブを設定する場合、プライマリーメールに基づいて高さの位置を設定します。

ENTER を押して続行し、**RUN** を押してサンプルメールを送ります。

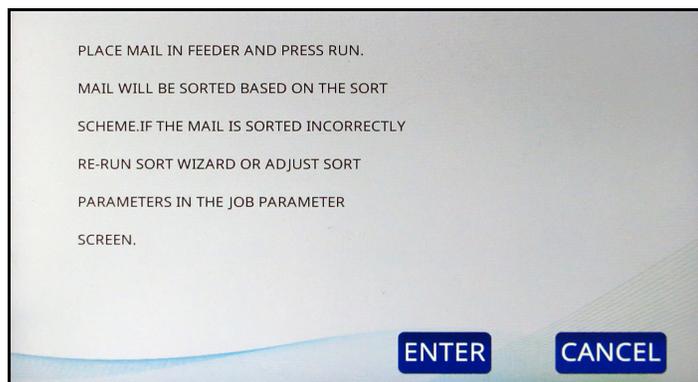


図 6-26 : 情報画面

注記 : ジョブが高さのみに基づいてソートするように設定されている場合、表示は自動的にステップ 12 に進みます。

11. 選択したコンベヤーに振り分けられたプライマリーメールと、反対側のコンベヤーに振り分けられたすべてのセカンダリーメールを確認します。ここでも、ソートウィザードのジョブ画面にキャプチャされた値が表示されます (図 6-27)。

注記 : 重送など、処理に不安がある場合は、再度処理をすることができます。



図 6-27 : ソートウィザードのテスト実行画面

12. テストの実行結果に問題がなければ、**CONTINUE** を押します。

13. ソートウィザードの最後のプロンプトで結果が保存されます (図 6-28)。 **YES, SAVE RESULTS** を押します。

注記：確認画面が短時間表示され、その後ジョブのセットアップに戻ります。

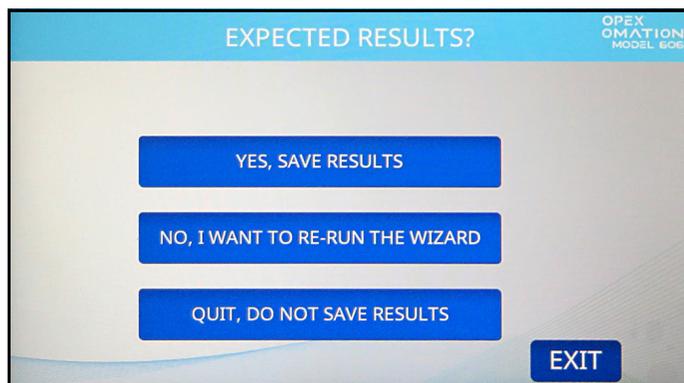


図 6-28 : 結果の保存

次の手順で、位置設定によるソートジョブの設定を行い、ユーザーに以下の確認を求めます。ソートジョブ実行時の高さや TMD 位置。さらに、カットやプリンターの位置を設定する必要がある場合。

1. **JOB OPTIONS** を押し、次のパラメータを設定します。
 - ジョブが高さでソートする場合は、使用する位置に合わせて高さの位置を設定します。
 - ジョブが厚さでソートする場合は、使用する位置に合わせて TMD 位置を設定します。
2. 設定が完了したら、**EXIT** を押してジョブを保存します。

6.2.8. ジョブパラメータの詳細

このセクションでは、ジョブに設定できるパラメータについて説明します。ジョブオプション画面 (図 6-29) は、新しいジョブの追加、既存のジョブの変更、またはソフトウェアで作成したジョブのテストの一部としてアクセスできます。

パラメータは、設定された機器 (ベースまたはソート) に基づいて、オプションのプリンターを含める場合に提供されます。例えば、高速インクジェットプリンターがある場合、追跡記録が提供されます。

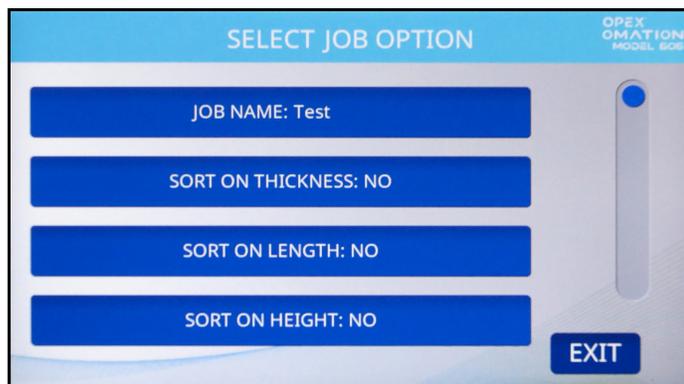


図 6-29 : ジョブオプション画面

表 6-1 ジョブパラメータ

パラメータ	説明
JOB NAME(ジョブ名)	10文字のテキストフィールド。
SORT ON THICKNESS (厚さでソート)	Yes または No 。初期設定は No です。
TMD POSITION (TMD 位置)	このパラメータは SORT ON THICKNESS = YES のときに表示され、ジョブ実行時に設定する TMD 位置をユーザーに知らせます。 <ul style="list-style-type: none"> 範囲は 1 ~ 14 で、初期設定は 1 です。最も近いカットエッジは 1 です。
LEAD EDGE OFFSET (測定しない先端の長さ)	このパラメータは SORT ON THICKNESS = YES のときに表示され、厚さ測定時に測定しない先端からの長さを設定します。 <ul style="list-style-type: none"> 値は 10 分の 1 インチで、毎ミリ秒ごとに測定されます。 値は 0 ~ 40 に設定できます。初期設定は 15 です。
TRAIL EDGE OFFSET(測定しない末端の長さ)	このパラメータは SORT ON THICKNESS = YES のときに表示され、厚さ測定時に測定しない末端の長さを設定します。 <ul style="list-style-type: none"> 値は 10 分の 1 インチで、毎ミリ秒ごとに測定されます。 値は 0 ~ 40 に設定できます。初期設定は 2 です。

表 6-1 ジョブパラメータ (続き)

パラメータ	説明
THICKNESS MINIMUM (厚さ最小)	このパラメータは SORT ON THICKNESS = YES のときに表示され、プライマリーメールの厚さ最小値を定めます。 <ul style="list-style-type: none"> 値は 0 ~ 999 に設定可能で、初期設定は 0 です。
THICKNESS MAXIMUM (厚さ最大)	このパラメータは SORT ON THICKNESS = YES のときに表示され、プライマリーメールの厚さ最大値を定めます。 <ul style="list-style-type: none"> 値は 0 ~ 999 に設定可能で、初期設定は 999 です。
SORT ON LENGTH (長さでソート)	Yes または No 。初期設定は No です。
LENGTH MINIMUM (長さ最小)	このパラメータは SORT ON LENGTH = YES のときに表示され、プライマリーメールの長さ最小値です。 <ul style="list-style-type: none"> 値は 400 ~ 999 に設定可能で、初期設定は 400 です。
LENGTH MAXIMUM (長さ最大)	このパラメータは SORT ON LENGTH = YES のときに表示され、プライマリーメールの長さ最大値を定めます。 <ul style="list-style-type: none"> 値は 400 ~ 999 に設定可能で、初期設定は 999 です。
SORT ON HEIGHT (高さでソート)	YES または NO 。初期設定は NO です。
WHEN HEIGHT BLOCKED (高さセンサーが検知した場合)	このパラメータは SORT ON HEIGHT = YES のときに表示されます。 <ul style="list-style-type: none"> PASS : プライマリーメールとして識別し、プライマリーメール用に選択されたコンベヤーに振り分けず (PRIMARY SORT TO パラメータごと)。 FAIL : セカンダリーメールとして識別し、反対のコンベヤーに振り分けず。
HEIGHT POSITION (高さの位置)	このパラメータは、 SORT ON HEIGHT = YES のときに表示され、このジョブの実行時に設定する高さの位置をユーザーに通知します。 <ul style="list-style-type: none"> 範囲は 1 ~ 8 で、初期設定は 1 です。
MIXED MAIL (混在した状態の郵便物)	ソートが設定されている場合。 <ul style="list-style-type: none"> YES または NO。初期設定は YES です。 NO に設定されている場合、厚さ最大平均設定値の 1.5 倍以上、または長さ最大設定値の 1.5 倍以上の封書があった場合、2 通としてカウントされます。これは正確なカウントを提供するために使用されます。
PRIMARY SORT TO (プライマリーソート先)	ソートが設定されている場合。 <ul style="list-style-type: none"> プライマリーメールをソートする場所を示します。 LOWER (下側) または 側面 (SIDE)。初期設定は LOWER です。
GATE BATCHING (ゲートバッチ処理)	YES または NO 。初期設定は NO です。
BATCH SIZE LOWER (バッチサイズ下側)	<ul style="list-style-type: none"> パラメータは下側コンベヤーのバッチサイズの設定に使用されます。 値は 20 ~ 200、あるいは無効に設定可能で、初期設定は無効です。

表 6-1 ジョブパラメータ (続き)

パラメータ	説明
BATCH SIZE SIDE (バッチサイズ側面)	<p>ゲートバッチ処理が YES に設定されている場合。</p> <ul style="list-style-type: none"> パラメータは側面コンベヤーのバッチサイズの設定に使用されます。 値は 20 ~ 200、あるいは無効に設定可能で、初期設定は無効です。
EXCEPTION THRESHOLD (例外の閾値)	<p>このパラメータは、ジョブが例外 (エラー状態) に遭遇した場合の対応方法を決定します。例外には次の場合が含まれます。ギャップが小さすぎる、重送、ソート情報が不足している、想定時間枠内に封書がカウンターセンサーに到着しない (紙詰まりウィンドウ)、紙詰まり状態であるのに封書が移動している場合。 0 の値はすべてのエラーでの紙詰まりを表し、 1 は、 2 回連続エラーで紙詰まりすることを表しています。</p> <ul style="list-style-type: none"> 値は 0 ~ 255 に設定可能で、初期設定は 5 です。
CUT DEPTH (切込みの深さ)	<ul style="list-style-type: none"> 切断時の切り込み深さを設定し、ジョブ実行時に設定する切込み深さの位置をユーザーに通知します。 選択肢は 0 ~ 8 で、初期設定は 1 です。切込みなしは 0 で、最も深い切込みは 8 です。
STAMP ORIENTATION (切手の向き)	<ul style="list-style-type: none"> パラメータは郵便物をどのようにフィーダーに置くべきか、ユーザーに指示するために使用されます。 選択肢は以下の通りです: ANY ORIENTATION (あらゆる方向)、STAMP UP AND AWAY FROM USER (切手が上向きでユーザーから遠い)、STAMP DOWN AND AWAY FROM USER (切手が下向きでユーザーから遠い)、STAMP UP NEAR USER (切手が上向きでユーザーに近い)、STAMP DOWN NEAR USER (切手が下向きでユーザーに近い)。初期設定は ANY ORIENTATION です。
AUDIT TRAIL (追跡記録)	<p>オプションの高速インクジェットプリンター設置時。</p> <p>初期設定は NO PRINT (印刷なし)、または設定した追跡記録を選択します。</p>
DEPT.ID (部署 ID)	<p>このパラメータは、AUDIT TRAIL = YES の場合に表示され、一意の部署 ID を郵便物に印刷する機能を提供します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 ~ 10 文字の設定ができ、初期設定は D.I. です。
JOB TEXT (ジョブテキスト)	<p>このパラメータは、AUDIT TRAIL = YES の場合に表示され、一意のジョブテキスト文字列を郵便物に印刷する機能を提供します。</p> <ul style="list-style-type: none"> 1 ~ 10 文字の設定ができ、初期設定は J.T. です。
POST DATE OFFSET (印字日付設定)	<p>このパラメータは、AUDIT TRAIL = YES の場合に表示され、設定した日数先の日付を郵便物に印字することができます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 値は 0 ~ 9999 で、初期設定は 0 です。

表 6-1 ジョブパラメータ (続き)

パラメータ	説明
PRINT OFFSET (印字位置補正)	<p>このパラメータは、AUDIT TRAIL = YES の場合に表示され、郵便物への印字位置をずらす機能を提供します (先端長から相対的に)。</p> <ul style="list-style-type: none"> 解像度はミリ秒なので、それぞれの値は 8 分の 1 インチよりわずかに大きい程度です。 値は 0 ~ 100 で、初期設定は 0 です。
ENABLE DARK PRINT (濃度を上げて印刷)	<p>このパラメータは、AUDIT TRAIL = YES の場合に表示されます。 [YES] に設定すると、追跡記録の印刷時により多くのインクが適用されます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 選択肢は YES または NO で、初期設定は NO です。
PRINTER POSITION (プリンター位置)	<p>このパラメータは、AUDIT TRAIL = YES のときに表示され、ジョブ実行時に設定する高速インクジェット位置をユーザーに知らせます。</p> <ul style="list-style-type: none"> 選択肢は 0 ~ 8 で、初期設定は 0 です。
一意のジョブ ID (JOB UNIQUE ID)	<p>IMB バーコードには数字しか使用できないため、バーコード印刷時に使用する一意の識別子。</p>

6.2.9. 長さヒストグラム

長さヒストグラム（図 6-30、左）は、設定のメイン画面から、ジョブの修正画面、およびサンプルメール実行後のソートウィザードからアクセスできます。最近処理された封書のうち、特定の長さのものがいくつあるかを示すグラフです。

- X 軸（横）は長さの測定値で、単位はセンサーの測定値によります。これらの単位はおおよそ 0.31mm（1/83 インチ）です。これらの単位は、最小長パラメータと最大長パラメータを設定するときに使用されます。ジョブの最小単位と最大単位を表示するには、「ジョブのオプション」を参照してください。これらは、[JOB OPTIONS] で変更できます。
- Y 軸（縦）はその長さの封書が何通あるかを示す数です。

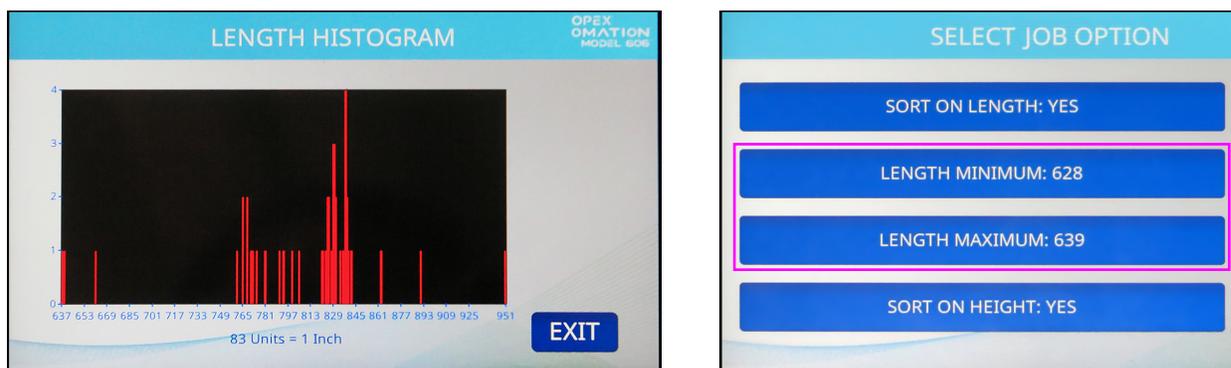


図 6-30 : 長さヒストグラム画面と対応するジョブオプション

6.2.10. 厚さ履歴

厚さの履歴（図 6-31、左）は、設定のメイン画面から、ジョブの修正画面、およびサンプルメール実行後のソートウィザードからアクセスできます。最近処理された郵便物のうち、特定の平均厚さのものがいくつあるかを示すグラフです。

- X 軸（横）は厚さ測定値で、単位は TMD の読み取り値によります。これらの単位はおおよそ 0.02mm（1/1250 インチ）です。これらの単位は、最小厚さと最大厚さのパラメータを設定するときに使用されます。ジョブの最小単位と最大単位を表示するには、「ジョブのオプション」を参照してください。これらは、[JOB OPTIONS] で変更できます。
- Y 軸（縦）は、その厚さの封書が何通あるかを示す数です。

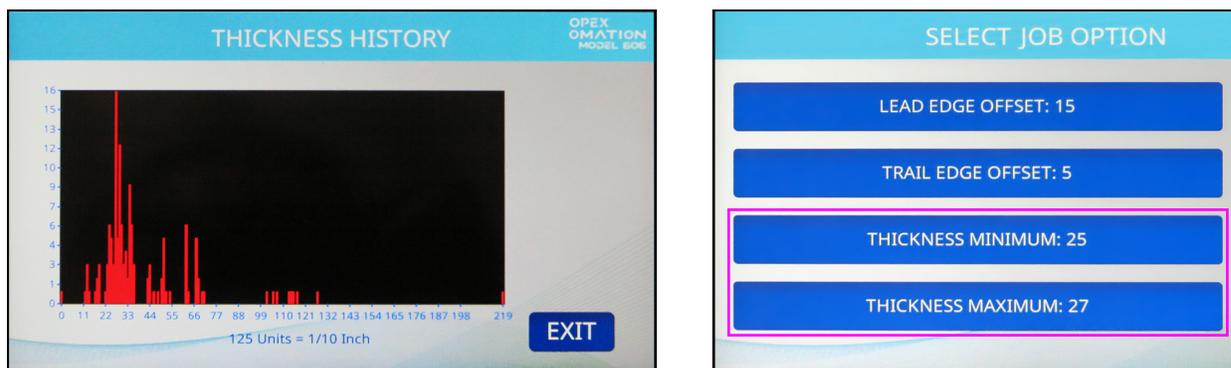


図 6-31 : 厚さ履歴画面と対応するジョブオプション

6.3. 診断

診断にあるオプション（図 6-32）について以下で説明します。

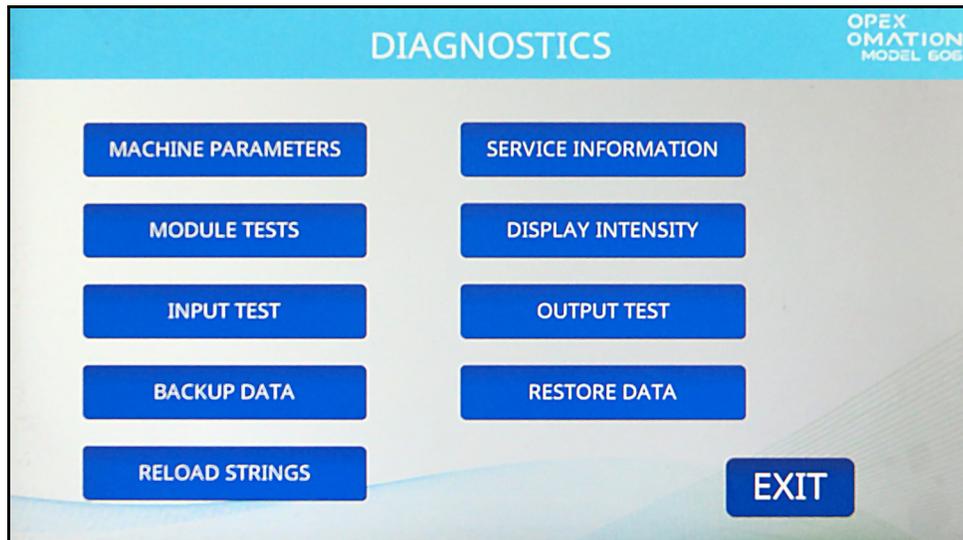


図 6-32 : 診断画面

MACHINE PARAMETERS - [MACHINE SETUP(機器の設定)] 画面を表示します。OM606 のさまざまな動作を設定できます。

SERVICE INFORMATION - 技術サポート用

MODULE TESTS - 技術サポート用

DISPLAY INTENSITY - 押すと液晶の輝度を増減します。スライダーを左に動かすと画面が暗く、右に動かすと明るくなります。**SAVE** を押して保存します。

INPUT TEST - 技術サポート用

OUTPUT TEST - 技術サポート用

BACKUP DATA - 技術サポート用

RESTORE DATA - 技術サポート用

RELOAD STRINGS - 技術サポート用

6.3.1. 機器パラメータ

機器の設定画面にあるオプション（図 6-33）について以下で説明します。

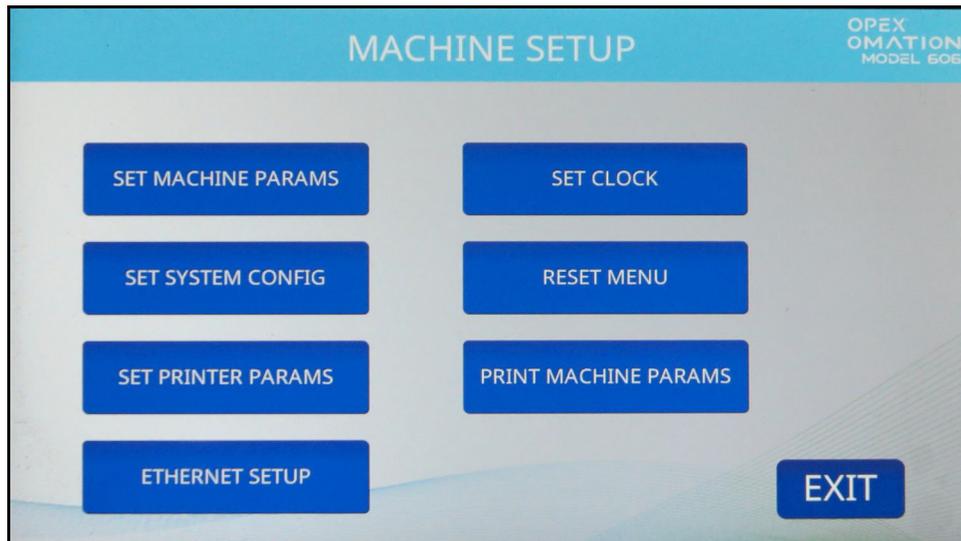


図 6-33 : 機器の設定画面

SET MACHINE PARAMS - 技術サポート用

SET CLOCK - 時刻の表示形式を設定できます。

SET SYSTEM CONFIG - 次のパラメータを表示および編集できます。

- フィードの再起動モード：「フィードが空」の状態が検出されたときの機器の動作。
 - 0= 自動（初期設定）。最初のスタックがフィードされ、フィード空のタイムアウト設定値を超過すると、フィーダーはリロード時に自動的にフィードを続行します。
 - 1= 手動。フィード空のタイムアウト設定値を超過した場合、リロード時にフィードを続行するには、ユーザーが [RUN] を押す必要があります。
- バッチャー再開モード：バッチサイズの値が検出されたときの機器の動作。
 - 0= 自動（初期設定）。自動モードでは、オペレータは設定されたバッチサイズの値に達した後に [RUN] を押して処理を続行する必要はありません。
 - 1= 手動。手動モードでは、オペレータは設定されたバッチサイズの値に達した後に [RUN] を押して処理を続行する必要があります。
- 言語：英語（初期設定）
 - ドロップダウンオプション：フランス語、ドイツ語、フランス語（カナダ）、スペイン語、ポルトガル語、イタリア語、オランダ語、デンマーク語、日本語
- 日付形式：
 - 0= 月／日／年（初期設定）
 - 1= 日／月／年
 - 2= 年／月／日
- 機器 ID (0)：設置現場の機器を識別する値 (0 ~ 99) を設定するために使用されます。

RESET MENU - 以下の項目をリセットできます。すべてリセットすることも、個別にリセットすることもできます。

- すべてをリセット
- ジョブをリセット
- 追跡プロファイルをリセット
- 機器パラメータをリセット
- ユーザーをリセット
- プリンターパラメータをリセット
- システム設定をリセット
- 統計をリセット
- 時刻をリセット

リセット選択を押すと、リセットを確認する警告プロンプト（はい/いいえ）が表示されます。

SET PRINTER PARAMS - 以下の高速プリンターパラメータを設定できます。

- 自動スピットモードを有効にする (いいえ) / はい
変更することは推奨されません。「はい」に変更すると、ジョブ開始時にプリンターがベルトをパーズします。
- 許容される行数 (4) / 1 ~ 4
封筒の高さあたりの印刷可能行数を指します。
- 時刻の表示形式 (12 時間) / 24 時間
- 日付形式 (MMDDYY) / DDMMYY、YYYYMMDD

PRINT MACHINE PARAMETERS - オプションの統計プリンターで押すと、機器パラメータのリストが印刷されます。

ETHERNET SETUP - ネットワーク接続 (オプション) について設定を行えます。ONS ソフトウェアとの通信に使用します。

- IP アドレス (初期設定は 192.168.3.1)
- サブネットマスク (初期設定は 255.255.255.0)
- ゲートウェイアドレス (初期設定は 192.168.3.0)
- ポート (初期設定は 39)

6.4. ユーザーメニュー

監督者画面で **USER MENU** を選択すると、次のオプションが表示されます (図 6-34)。

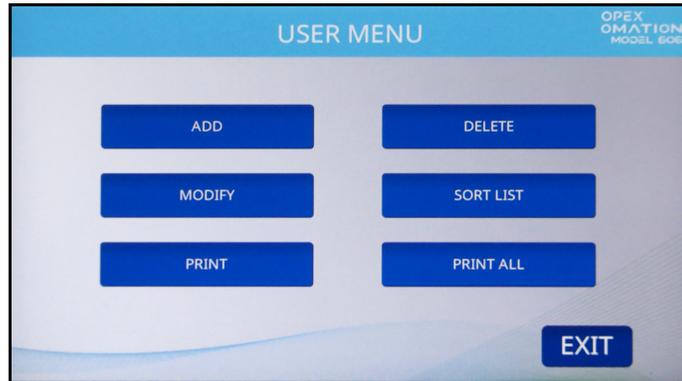


図 6-34 : ユーザーメニュー画面

ADD - 新しいユーザーを入力し、ユーザーオプションを設定します。

DELETE - ユーザーリストからユーザーを選択し、ユーザーを削除します。

MODIFY - ユーザーリストから既存のユーザーを選択し、ユーザーのオプションを変更します。

SORT LIST - ユーザーリストをアルファベット順に並び替えます。

PRINT - ユーザーリストからユーザーを選択し、それに関連するすべてのパラメータを印刷します。

PRINT ALL - ユーザーのリスト全体を印刷します。

注記 : [PRINT] および [PRINT ALL] は、オプションの統計プリンターを有効にした場合にのみ表示されます。

6.4.1. ユーザーを追加

1. **USER MENU** 画面（図 6-34）で **ADD** を押します。新規ユーザー名画面が表示されます（図 6-35）。

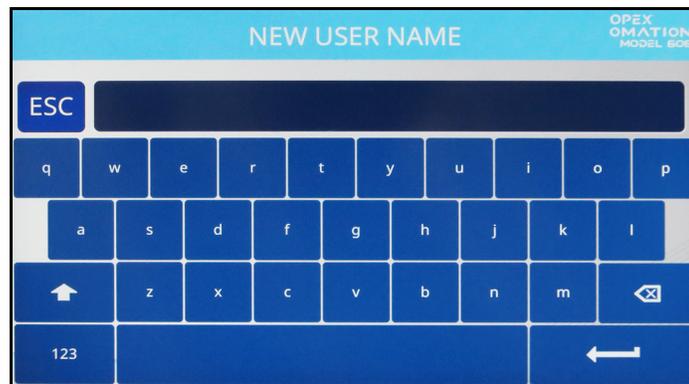


図 6-35 : 新規ユーザー画面

2. オンスクリーンキーボードを使用して新規ユーザー名を入力します。リターンキーを押すと新規ユーザーが作成されます。ESC ボタンを押すと、ユーザー作成処理がキャンセルされます。ユーザー名は最大 10 文字まで入力できます。
3. ユーザーに名前を付けてリターンキーを押すと、新規ユーザーの場所を選択するように求められます（図 6-36）。

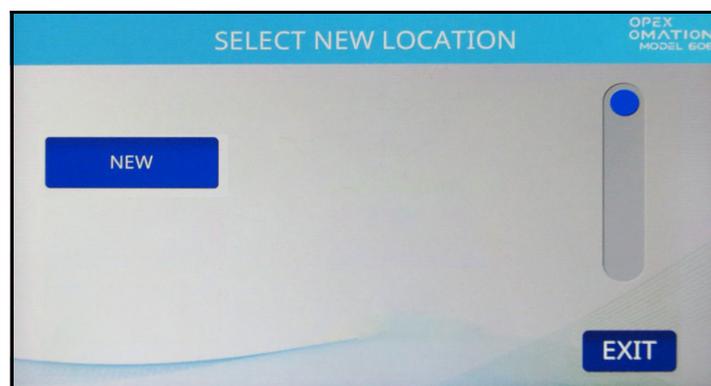


図 6-36 : 新しい場所の選択画面

デフォルトユーザー（以下「NEW」）を選択すると、新しく作成したユーザーがユーザーリストの「NEW」の前に表示されます。ユーザーリストに他のユーザーが入力されたら、既存のユーザーを選択して、新規ユーザーを先に配置できます。

4. **ユーザーの変更画面**が表示されます (図 6-37)。必要に応じてユーザーのパラメータを設定します。これらのパラメータを次に一覧表示します。

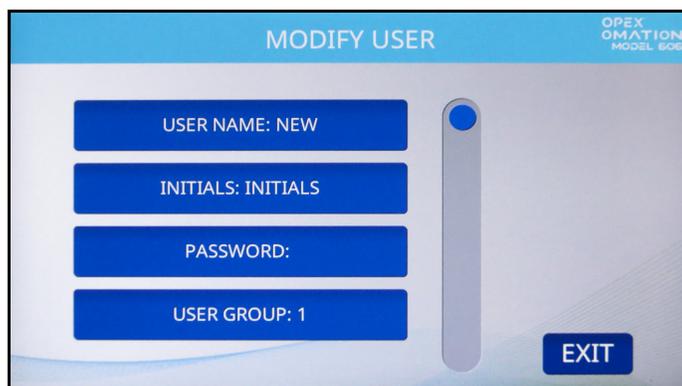


図 6-37 : ユーザーの変更画面

- **USER NAME** - ユーザーの名前を変更できます。ユーザー名は、最大 10 文字まで入力できます。
 - **INITIALS** - 追跡記録で使用するユーザーのイニシャルを設定できます。なお、このパラメータには、ユーザー名パラメータで入力可能な任意のテキストを含めることができます。
 - **PASSWORD** - ユーザーのパスワードを変更できます。監督者の場合は、これを行うためにユーザーのパスワードは必要ありません。
 - **USER GROUP** - ユーザーをグループ化できます。
 - **USER LANGUAGE** - 他のユーザーとは関係なく、このユーザーに表示される言語を設定できます。
 - **Unique ID** - IMB バーコードには数字しか使用できないため、バーコードを印刷するときに使用する一意の識別子。
5. **EXIT** を押してユーザーを保存します。

6.4.2. ユーザーの削除

1. ユーザーメニュー画面 (図 6-34) で、**DELETE** を押します。削除するオペレータの選択画面が表示されます (図 6-38)。

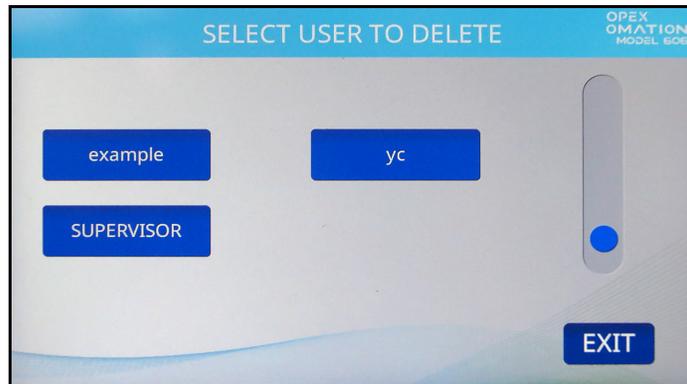


図 6-38 : 削除するユーザーの選択画面

2. 削除したいユーザーを押します。確認画面が表示されます。**YES** を押して確定します。ユーザーが削除され、ユーザーメニュー画面に戻ります。

6.4.3. ユーザーを変更

1. ユーザーメニュー画面 (図 6-34 を参照) で、**MODIFY** を押します。ユーザーの選択画面が表示されます (図 6-39)。

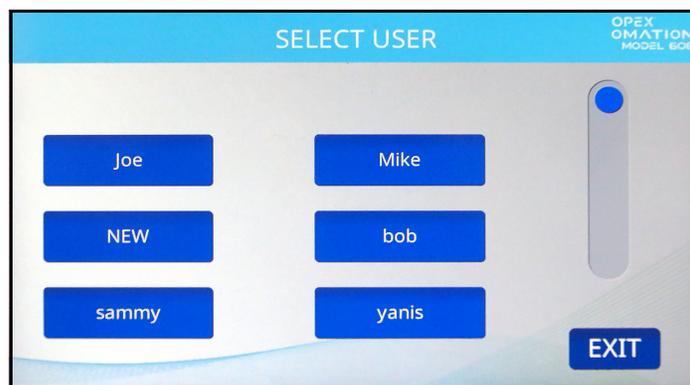


図 6-39 : ユーザーの選択画面

2. ユーザーを押して選択します。ユーザーの変更画面が表示されます (図 6-40)。

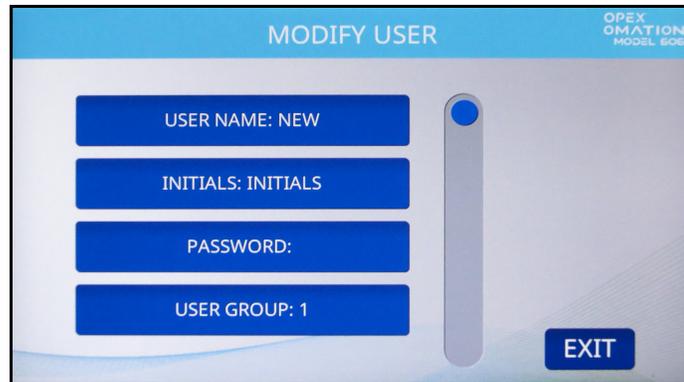


図 6-40 : ユーザーの変更画面

この画面で使用可能なパラメータは次のとおりです。

- **USER NAME** - ユーザーの名前を変更できます。ユーザー名は、最大 10 文字まで入力できます。
- **INITIALS** - 追跡記録で使用するユーザーのイニシャルを設定できます。なお、このパラメータには、ユーザー名パラメータで入力可能な任意のテキストを含めることができます。
- **PASSWORD** - ユーザーのパスワードを変更できます。監督者の場合は、これを行うためにユーザーのパスワードは必要ありません。
- **USER GROUP** - ユーザーをグループ化できます。
- **USER LANGUAGE** - 他のユーザーとは関係なく、このユーザーに表示される言語を設定できます。
- **Unique ID** - IMB バーコードには数字しか使用できないため、バーコードを印刷するときには使用する一意の識別子。

3. 必要に応じてユーザーのパラメータを変更し、**EXIT** を押して変更を保存します。

6.4.4. リストを並び替える

1. ユーザーメニュー画面 (図 6-34) で、**SORT LIST** を押します。
2. **SORT LIST** を押すと、ユーザーリストがアルファベット順に並び替えられます。すべての大文字はすべての小文字の前に来ることに注意してください。(A、B、C...X、Y、Z、a、b、c... x、y、z)。監督者は常に最後に配置されます。

6.4.5. すべてまたは個々のユーザーのパラメータを印刷

注記： パラメータを印刷するには、オプションの統計プリンターが必要です。

すべてまたは個々のユーザーのユーザー情報を印刷できます。印刷結果には名前、パスワード、グループ番号や設定言語が含まれます。印刷結果の選択肢は **USER MENU** 画面から (図 6-41) 利用可能です。例を図 6-42 に示します。

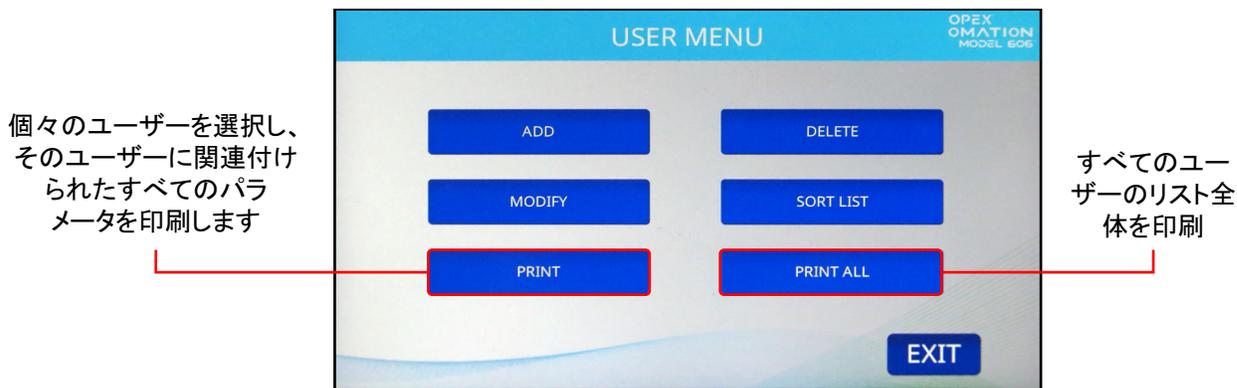


図 6-41 : ユーザーメニュー画面

注記： 特定のユーザーに関する情報を印刷する場合は、ユーザーを選択できる追加画面が表示されます。

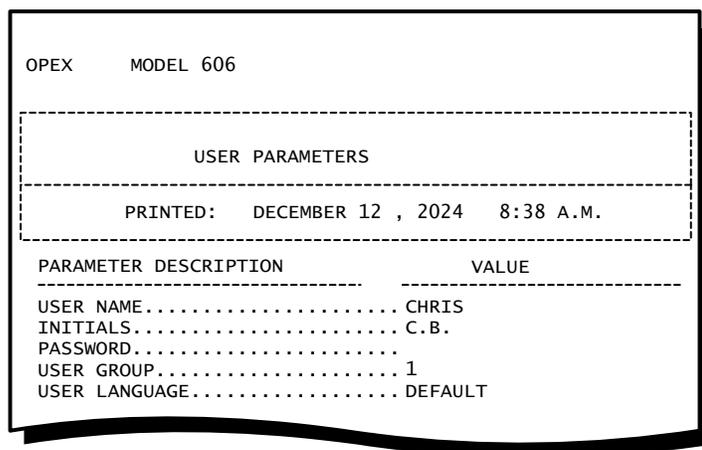


図 6-42 : ユーザー情報のプリントアウト例

6.5. システム設定メニュー

監督者はシステム設定のパラメータの閲覧と編集ができます。監督者メインメニューで **SYSTEM CONFIGURATION** を選択すると、次の画面（図 6-43）が表示されます。

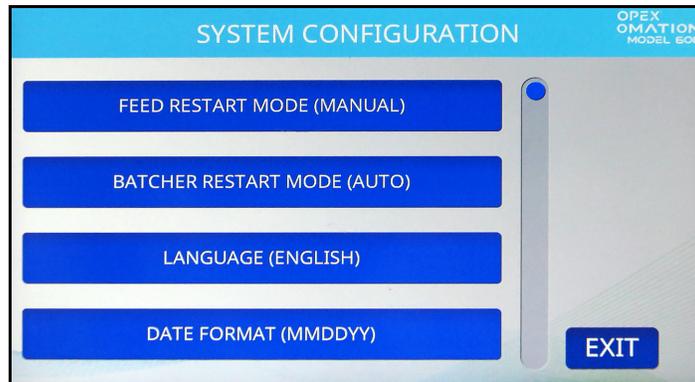


図 6-43 : (監督者) システム設定画面

システム設定画面には次のオプションがあります：

- **FEED RESTART MODE** - 「フィードが空」の状態が検出された場合の本機の再開モードを設定します。選択肢は以下の通りです：
 - 0 = 自動（初期設定）。自動モードではユーザーが郵便物をフィード部分に置くと、自動的に本機に送り込まれます。自動モードでは **ENTER** キーを押す必要がありません。
 - 1 = 手動。手動モードではユーザーが郵便物をフィード部分に置いてから、**ENTER** を押して本機を再開させる必要があります。
- **BATCHER RESTART MODE** - 「バッチが満杯」の状態が検出された場合の本機の再開モードを設定します。選択肢は以下の通りです：
 - 0 = 自動（初期設定）。自動モードでは、ユーザーは本機を再開させるのに **ENTER** キーを押す必要がありません。
 - 1 = 手動。手動モードではユーザーが **ENTER** を押して本機を再開させる必要があります。
- **LANGUAGE** - 本機で使用する言語を設定します。選択肢は以下の通りです：
 - 0 = 英語（初期設定）
 - 1 = フランス語
 - 2 = ドイツ語
 - 3 = フランス語（カナダ）
 - 4 = スペイン語
 - 5 = ポルトガル語
 - 6 = イタリア語
 - 7 = オランダ語
 - 8 = デンマーク語
 - 9 = 日本語

各ユーザーは独自の言語を選択でき、その選択の1つは「既定値」であることに注意する必要があります。つまり、このパラメータを変更すると、一部のユーザーの言語に影響を与える可能性があります。

注記：本機に表示される時刻形式は選択された言語と関連付けられています。英語は12時制、他の言語は24時制を使います。

- **日付形式** - ユーザーインターフェイスや報告に使われる日付／時刻形式の既定値の設定。選択肢は以下の通りです：
 - 0 = MM/DD/YY (初期設定)
 - 1 = DD/MM/YY
 - 2 = YYYY/MM/DD

6.6. 追跡記録メニュー

オプションの高速インクジェットプリンターを設置すると、監督者はジョブレベルで適用する追跡記録を設定および管理することができます。監督者メニューの **AUDIT TRAIL MENU** ボタンを押して、追跡記録設定画面を表示します (図 6-44)。

- **AUDIT TRAIL EDITOR** - 追跡記録を設定および管理します。
- **AUDIT TRAIL ELEMENT SETTINGS** - 要素テキストを設定、表示、リセットします。



図 6-44 : 追跡記録設定画面

6.6.1. 追跡記録エディタ

AUDIT TRAIL EDITOR ボタンを押します。最大 100 件の追跡記録まで対応できます。



図 6-45 : 追跡記録リストの変更画面

このメニュー (図 6-45) を使用すると、監督者は次の機能を実行できます。

ADD - 新しい追跡記録名を入力し、設定プロセスを実行します

DELETE - 既存の追跡記録を削除します

MODIFY - 既存の追跡記録を変更します

COPY - 既存の追跡記録を「テンプレート」としてコピーし、新しい追跡記録を変更および追加します

SORT LIST - このボタンを押すと、すべての追跡記録が自動的にアルファベット順に並び替えられます

6.6.2. 追跡記録要素設定

AUDIT TRAIL ELEMENT SETTINGS ボタンを押します。



図 6-46 : 追跡記録要素設定画面

本メニュー（図 6-46）から監督者は次の機能を実行できます。

- **SET / VIEW ELEMENT TEXT** - 事前設定された追跡記録要素のリストを提供します。これらの要素の幾つかはこの画面で変更できます。
- **RESET ALL ELEMENT TEXT** - 変更されたすべての要素を初期設定にリセットします。

すべての要素にはどの種類の要素かを示す文字が、最初と最後についています。

- 引用符 (") は初期設定を含み、変更可能であることを示します（例：“Text1”）。
- 角括弧 ([]) は、関連付けられている静的データを示します（例：[ジョブ名]）。
- 記号 (<>) は、関連する動的データであることを示します（例：<日付>）。

6.6.3. デフォルトの追跡記録要素

- **AR** : 「売掛債権」と印刷されます。
- **AT** : 「会計」と印刷されます。
- **BL** : 「請求」と印刷されます。
- **CN** : 「機密」と印刷されます。
- **PB** : 「処理者」と印刷されます。
- **PO** : 「処理日」と印刷されます。
- **T1** : 「Text1」と印刷されます。
- **T2** : 「Text2」と印刷されます。
- **T3** : 「Text3」と印刷されます。
- **T4** : 「Text4」と印刷されます。
- **T5** : 「Text5」と印刷されます。
- **JN** : 追跡記録の印刷中に実行されているジョブの名前が印刷されます。
- **DI** : 現在のジョブの「部署 ID」欄に入力されている、部署識別情報が印刷されます。
- **JT** : 現在のジョブの「JOB TEXT」欄に入力されている、ユーザー割り当てテキストが印刷されます。
- **ON** : 現在のユーザーの名前が印刷されます。
- **OI** : 現在のユーザーのイニシャルが印刷されます。
- **B1** : 選択すると、日付、時刻、シーケンス番号、ユーザー ID、ジョブ ID、機器 ID を含む IMB バーコードを印刷します。次のセクションでは、このバーコードをカスタマイズする方法について説明します。
- **DT** : 追跡記録プリンターパラメータ画面で設定された形式で月、日、年が印刷されます。
- **TI** : 追跡記録プリンターパラメータ画面で設定された形式で時、分、秒が印刷されます。
- **SN** : 印刷されたすべての封筒の 5 桁の物理的な数が印刷されます。これは封筒が印刷されるたびに更新されます。この値は 0 から始まり、65,535 まで増えてから 0 に戻ります。

6.6.3.1. 追跡記録要素機能

- **NL** : 新しい要素を印刷する別の行として追加するために使用します (図 6-47)。4 行まで追加できます。行数が増えると、テキストのサイズが小さくなりますのでご注意ください。追跡記録の全体の高さは、約 1.27cm (1/2 インチ) で一貫しています。
- **Spacebar (" ")** : 要素を区切るスペースを追加するために使用します。

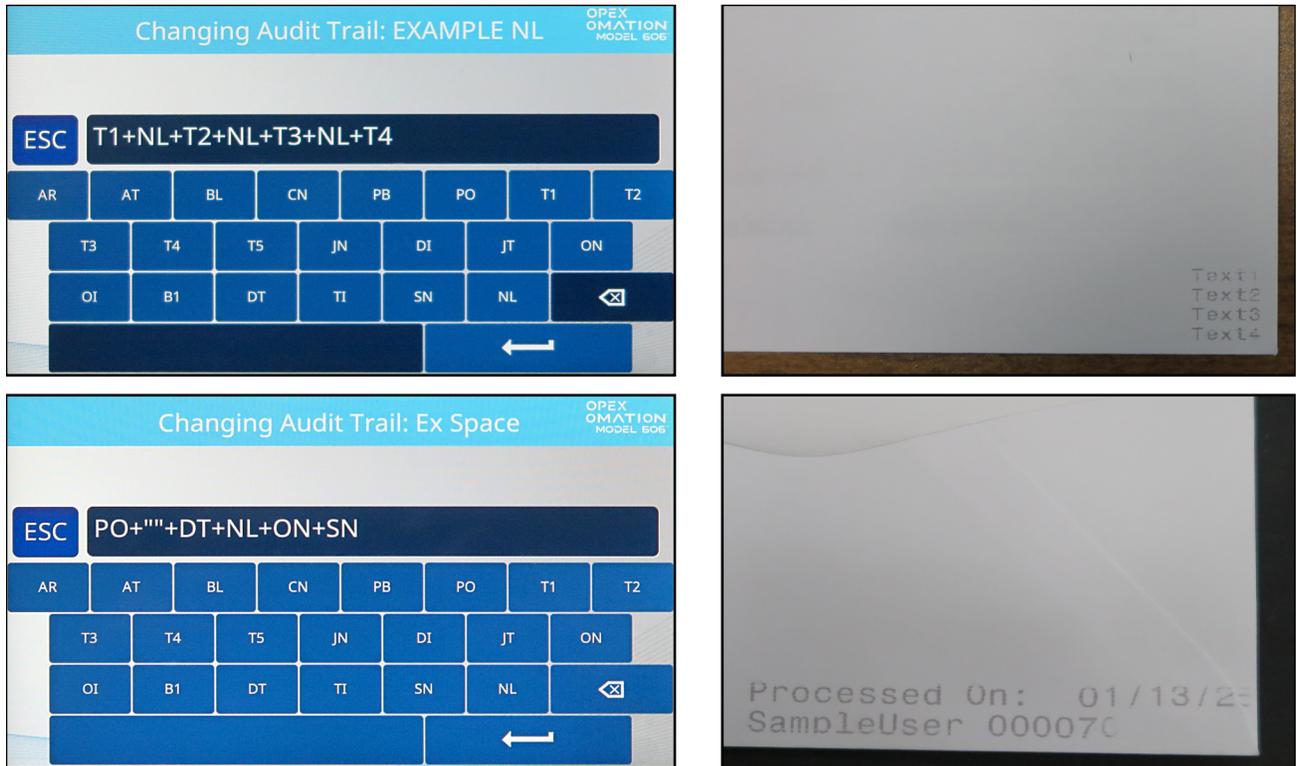


図 6-47 : NL およびスペースの出力例

6.6.4. バーコード 1 (B1) 詳細

Model 606 で印刷されるバーコードは、次のように IMB 形式の 31 桁の数字を使用します。

- 日付には 6 ～ 8 桁の数字を使用
- 時刻には 6 桁の数字 (24 時制) を使用
- シーケンス番号には 6 桁の数字を使用。これは実質的に実行中の処理の印刷カウンターです。監督者は、現在のシーケンス番号を変更またはリセットできます。
- ユーザー ID には 2 桁の数字を使用
- ジョブ ID には 2 桁の数字を使用
- 機器 ID には 2 桁の数字を使用
- 残りの桁はゼロのままです。

バーコードの読み取り例を図 6-48 に示します。2024 年 11 月 15 日 (6 桁形式) 午後 3 時 08 分 11 秒に、機器 #01 でジョブ 05 を実行しているユーザー 02 によって、10,000 通の封書が処理されたと書かれています。

バーコード	1115241508110100000205010000000
キー	DDDDDDTTTTTSSSSSSUUJJMM0000000
	01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31
	日付 (初期設定:MMDDYY) 時刻 (初期設定:24時間) カウンター ユーザー ジョブ 機器 未使用
分解	1115241508110100000205010000000
	01 02 03 04 05 06 07 08 09 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31
	日付 (初期設定:MMDDYY) 時刻 (初期設定:24時間) カウンター ユーザー ジョブ 機器 未使用

図 6-48 : バーコードの桁の例

6.7. パスワードオプション

パスワードオプション画面（図 6-49）では、ユーザーパスワードの有効 / 無効をグローバルに設定できるほか、監督者パスワードも設定できます。パスワードが有効になっている場合、ユーザーまたは監督者にパスワードの入力を求めるプロンプトが表示されるのは、パスワードがすでに存在する場合だけです。

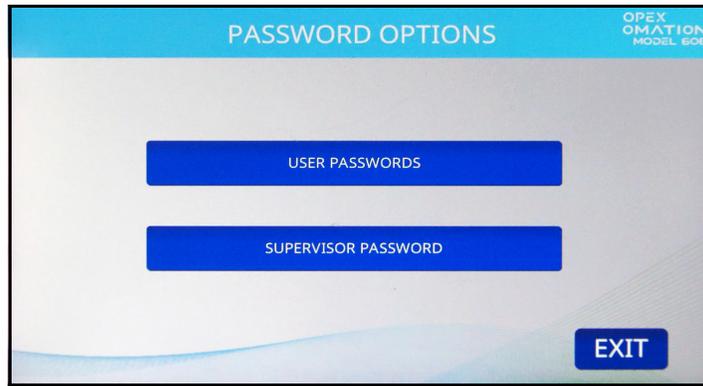


図 6-49 : パスワードオプション画面

USER PASSWORDS - ユーザーのパスワード設定を許可または禁止できます（図 6-50）。



図 6-50 : ユーザーパスワード画面

SUPERVISOR PASSWORD - 監督者パスワードを変更できます。最初に現在のパスワードを入力する必要があります。

6.8. 統計メニュー

このメニュー（図 6-51）は、すべてのログインで実行されるジョブに関する統計データを提供します。

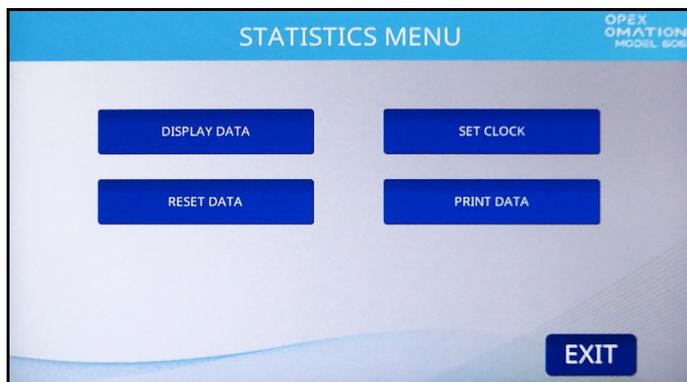


図 6-51 : 統計メニュー

DISPLAY DATA - 個々のジョブ、ユーザーごとのジョブ、またはすべてのジョブに関するレポートを表示できます。

SET CLOCK - 統計の計算に使用するシステムクロックを変更できます。

RESET DATA - すべての統計データをクリアします。このボタンを押すと画面が確認 (YES または NO) を求めます。

PRINT DATA - オプションの統計プリンターで使用できます。表示データで使用できるレポートと同じレポートを印刷できます。

6.8.1. データの表示

この画面（図 6-52）ですべての、もしくは特定のユーザーに関する統計データを表示できます。



図 6-52 : 監督者レベル - 統計メニューを表示

DETAILS REPORT - 指定した時間内に実行されたジョブのデータを、ジョブとユーザーでソートして表示します。各ジョブは独自のページに表示されます。ページの下部にある矢印ボタンを使用すると、ページを切り替えることができます。

SUMMARY REPORT - 指定された時間範囲に基づいて、実行されたすべてのジョブに関するデータを提供します。すべてのジョブが1つのレポートに結合されます。

JOB REPORT - 指定した時間範囲内に実行された各ジョブに関するデータを提供します。

USER REPORT - 指定した時間範囲内にジョブを実行した各ユーザーに関するデータを提供します。

INDIVIDUAL RUN - 指定した時間範囲内に各個人ユーザーが実行した個々のジョブに関するデータを提供します。

SET TIME RANGE - 表示したい統計情報の時間範囲を指定できます。

6.9. LAN ポートの設定

本機背面の LAN ポート接続（オプション）は ONS や Insight ソフトウェアに対応しています。このサポートは、ONS バージョン 2.7.0.1 および Insight バージョン 8.3.11.0 から開始されます。

動的 IP アドレスはサポートされていません。以下のポートアドレス設定を行うには、現場の IT サポートが必要です。ポートを設定するには、次の場所に移動します。

監督者 > 診断 > 機器の設定 > イーサネットの設定。

初期設定値：

- IP アドレス：192.168.3.1
- サブネットマスク：255.255.255.0
- ゲートウェイアドレス：192.168.3.0
- ポート：39

Insight ソフトウェア (図 6-53) を使用すると、OM606 をリモートアクセスで管理できます。例えば、機器の統計、ユーザー、ジョブを表示したり、ジョブ、ユーザー、機器のパラメータを 1 台の機器から他の機器に複製したり、一度に複数の機器に複製したりすることができます。

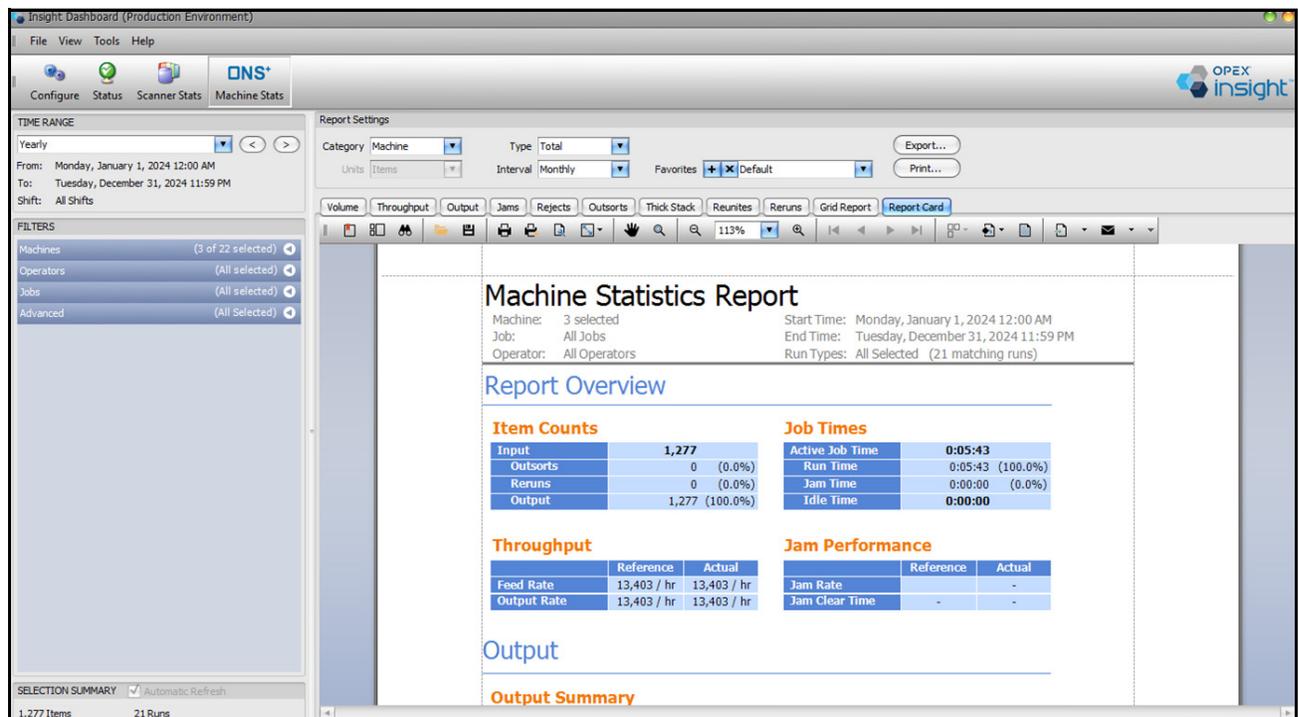


図 6-53 : Insight

(このページは意図的に白紙にしています)

7

7. メンテナンス

7.1. 全般的な情報	118
7.1.1. 用語	118
7.1.2. 担当者の取扱資格	119
7.1.3. 安全上の注意	119
7.1.4. 貯蔵エネルギー	120
7.1.5. 静電放電(ESD)	120
7.2. PM予備部品	121
7.3. 予防保守スケジュール	121
7.4. システムの停止手順	122
7.5. 一般的な操作保守手順	123
7.5.1. Model 606の清掃	123
7.5.2. 統計プリンター用紙の交換	125
7.5.3. 高速インクジェットプリンターカートリッジヘッドの清掃	126

Omatic® Model 606™

オペレータマニュアル

7.1. 全般的な情報



本機の操作、保守、またはトラブルシューティングを行う前に[第2章:「安全と怪我の予防」](#)のすべての安全上の注意と手順を読み、従ってください。これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。

メンテナンス時にすべての部品の摩耗や損傷をチェックします。破損または摩耗した部品は、同一かつ純正のスペアパーツと交換する必要があります。

7.1.1. 用語

メンテナンスとは、点検、予防保守、修理メンテナンスを総称したものです。

点検

状態を判断して記録を付ける確認作業

予防保守 (PM)

正常な状態への回復:

- 保守作業、試験、調整、再調整、注油、清掃作業、保護
- 設定の確認、データの追跡
- 耐用年数が経過した部品の交換

注記: 現地の法律で許可されている場合、日常の清掃やプリンターカートリッジの交換など、スケジュール外の特定のメンテナンスは、適切に訓練された、資格のあるユーザーレベルの担当者が実施する場合があります。

修理メンテナンス

予防保守作業中に不具合が確認された部品の交換

7.1.2. 担当者の取扱資格



[「1.6.2. スキルと取扱資格」\(15 ページ\)](#)を読んで理解してから、保守を実施を計画してください。これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。

▶本取扱説明書全体を通して、特に下記のセクション 7.1.3. に記載されている安全上の注意をすべて遵守してください。

予防保守の手順には特別な資格が必要であり、次の者が行う必要があります。

- 認定された担当者
- 機械取扱有資格者（記載がある場合）
- 電気取扱有資格者（記載がある場合）

7.1.3. 安全上の注意



メンテナンスの手順。

保守作業には、機械カバーの取り外し、内部部品の分解、工具の使用が含まれる場合があります。死亡や重傷につながる恐れがあります。

- ▶機器の保守およびメンテナンスは、認定された担当者、または機械取扱または電気取扱有資格者（記載がある場合）のみが許可されます。
- ▶保守やトラブルシューティング、外装カバーの取り外しを行う前に、機器を停止してください。[「7.4. システムの停止手順」\(122 ページ\)](#)を参照してください。
- ▶実施する作業に適した個人用防護具（PPE）を着用してください。
- ▶許可され、訓練を受けた種類の作業のみを実行します。
- ▶電気設備工事は、電気取扱有資格者のみが行うことができます。
- ▶メンテナンス作業について適時に操作担当者に知らせます。
- ▶監督者を任命します。
- ▶メンテナンスエリア全体の安全を確保します。
- ▶特定の作業場所の操作および安全上の注意に従ってください。
- ▶部品は必要な場合のみ分解し、再組み立て用のマーキングを行います。
- ▶指を挟む危険に注意してください。
- ▶清潔で安全な作業エリアを維持します。

7.1.4. 貯蔵エネルギー



貯蔵エネルギーの放出。

無停電電源装置（UPS）などのコンポーネントには、貯蔵エネルギーが含まれている場合があります。

- ▶ UPS をシャットダウンしてからメンテナンスを行ってください。[「7.4. システムの停止手順」](#)（122 ページ）を参照してください。

7.1.5. 静電放電（ESD）

注記

静電放電（ESD）による危険。

これにより静電放電に敏感な回路基板が損傷するおそれがあります。

- ▶ 静電放電による損傷を軽減するには、次の手法に従ってください。
- ▶ 回路基板は必ず端を持ってください。
- ▶ チップ（IC）やコネクタには絶対に触れないでください。
- ▶ 設置準備ができるまで、回路基板は静電放電用袋の中に密閉された状態で保管してください。
- ▶ 静電放電用袋から回路基板を取り出す前に、認定された担当者が対象機の塗装されていない金属の表面に触れて、機器と回路基板と技術者の間で電位を等しくします。
- ▶ 交換したもの（不良回路基板）を静電放電袋に戻します。
- ▶ 静電放電保護装置に指定されているもの以外は、回路基板をプラスチック容器に入れて保管しないでください。

7.2. PM 予備部品



警告

認められていない、非正規部品の取り付け。

OPEX 純正部品以外の部品を取り付けると、安全衛生上の危険や物的損害を招く可能性があります。

注記：非純正部品が安全性や応力の要件を満たすように設計・製造されている保証はありません。

- ▶純正 OPEX パーツのみを使用してください。

7.3. 予防保守スケジュール



警告

メンテナンスの手順。

保守作業には、機械カバーの取り外し、内部部品の分解、工具の使用が含まれる場合があります。死亡や重傷につながる恐れがあります。

- ▶機器の保守およびメンテナンスは、認定された担当者、または機械取扱または電気取扱有資格者（記載がある場合）のみが許可されます。
- ▶保守やトラブルシューティング、外装カバーの取り外しを行う前に、機器を停止してください。[「7.4. システムの停止手順」\(122 ページ\)](#)を参照してください。

PM サービス契約の訪問間隔は2ヶ月に1回です。PM 訪問では、Oリング、タイヤ、フィードベルト、文書分離用パッドなどのゴムおよびプラスチック部品の摩耗や損傷を点検し、必要に応じて交換します。

7.4. システムの停止手順

メンテナンスや修理を行う前に、次の手順で Ovation® Model 606™ の電源を切ってください。

1. Model 606 の側面にある AC スイッチをオフにします (図 7-1)。



図 7-1 : Model 606 AC スイッチ

2. お客様の AC 電源コンセントから電源コードを抜きます。
3. モニタ前面に「注意：使用できません」の標識を配置します。
4. 機器の通電が切断され、再起動できないことを確認します。

7.5. 一般的な操作保守手順



本機の操作、保守、またはトラブルシューティングを行う前に[第2章:「安全と怪我の予防」](#)のすべての安全上の注意と手順を読み、従ってください。これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。

現地の法律で許可されている場合、本項のメンテナンス手順は、適切に訓練された、取扱資格のあるユーザーレベルの担当者が実施できます。

7.5.1. Model 606 の清掃

本機を清潔に保ち適切に稼働できる状態を維持することは重要です。本機の全体的な寿命を延ばし、結果としてより長い稼働時間につながります。日々の掃除作業を怠った場合、サービス契約が無効になる場合があります。従って、次のメンテナンス作業を少なくとも1日に1回行うことが極めて重要です。

1. 隙間用ツールを付けた掃除機で、本体の露出した部品から埃やゴミを吸い取ってください。
2. 多目的洗剤で外面やパネルを掃除してください。
 - 必要に応じて、汚れのある場所に変性アルコールを使ってください。
 - 非引火性の市販の洗浄液を使用して本機を清掃することもできます。エアゾールクリーナーや圧縮空気は、可燃性の性質を持つ製品が多いため、OPEX Model 606の掃除に使わないでください。本機を操作する前にOPEX装置にエアゾールクリーナーを使用した場合、本機の誤作動や怪我の発生につながる危険があります。

ガラスやプラスチックの表面を掃除するには、Fantastik® や Formula 409® のような洗剤クリーナーを使用してください。部品の劣化の原因となることを防ぐため、洗剤クリーナーを使用されることを推奨します。

警告

ベルトやローラーの作動中に洗剤や同様の液体に浸した布でこれらの可動部品を清掃することは絶対に避けてください。布や類似する物を可動部分に使用した場合、怪我をする可能性があります。ベルトや滑車などの部品を掃除するには、装置が静止している間に行ってください。

- センサーに付着した埃やゴミをふき取ります。ゴミの蓄積は紙詰まりの原因となります。汚れやゴミが溜まるとセンサーが覆われて効果的に作動なくなり、本機の性能が劣化します。

3. 機器の電源を抜いた状態で、封筒の経路に異物がないか慎重に確認して取り除きます。
4. カッターゴミ箱を空にします。ミルカッターチップは、出力シュートを通して機器から出て、機器の底部に取り付けられたゴミ箱に回収されます。定期的にゴミ箱を確認し、空にしてください。ゴミ箱を空にしないと、チップがカッターの出力シュートを塞ぎ、それ以上チップがゴミ箱に入らなくなります。これにより、カッター自体が詰まる可能性があります。

カッターが詰まった場合は、OPEX の認定サービス技術者にお問い合わせください。

7.5.2. 統計プリンター用紙の交換

用紙が切れた場合、プリンターは自動的に検出します。「プリンターに用紙がありません」というメッセージが表示されます。下記のステップでは、Model 606 のプリンター用紙を交換する方法が説明されています。プリンターには機器の側面からアクセスできます。

1. プリンタードアを開きます。プリンターの引き出しは底面にヒンジで結合されています。引き出しが開いて、ヒンジを下に振ります。
2. 古いペーパーロールがプリントヘッドを介して供給されているか確認してください。
 - プrintヘッドに全く用紙がない場合は、ステップ 4 に進んでください。
 - プrintヘッドに用紙が残っている場合は、ステップ 3 に進んでください。
3. 残った用紙を取り出してください。
 - a. 用紙をプリントヘッドから引っ張ったり、手で用紙をプリンターローラーに給紙しようとしたりしないでください。
 - b. 図 7-2 に記されているように、用紙を破るか切ってから、古いロールをプリンターから取り出してください。

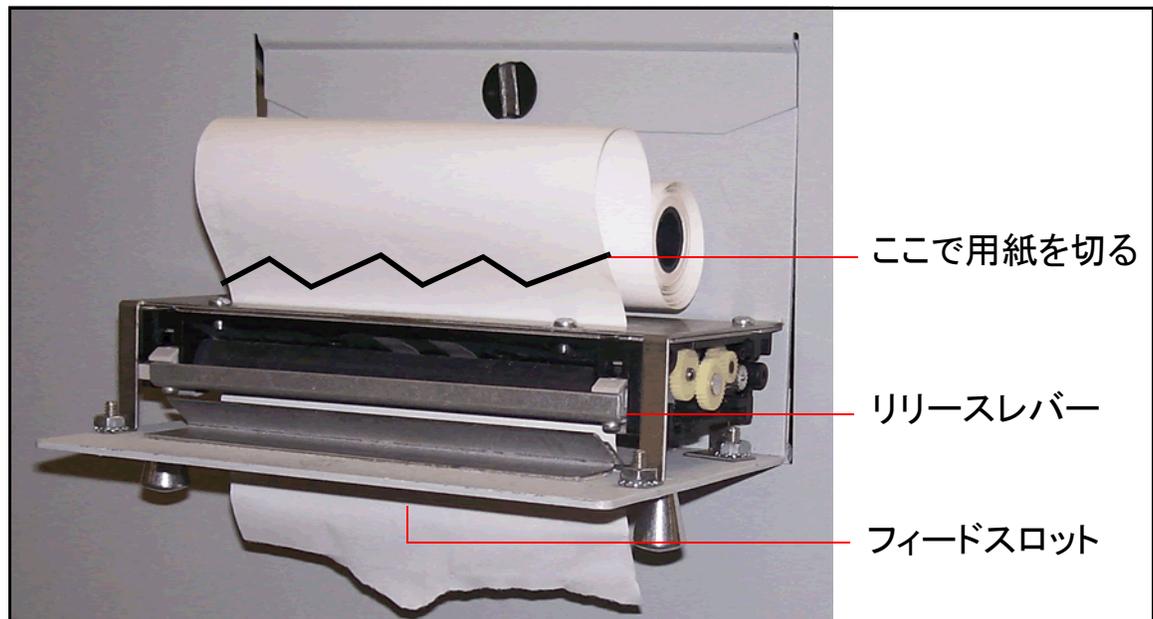


図 7-2 : 用紙を取り出す

- c. リリースレバーを下に押し倒して、残った用紙をプリンターから取り出してください。
 - d. プリンターから用紙を取り出したら、リリースレバーをカチッと音が鳴るまで上に上げてください。
4. 新しいペーパーロールを金属シャフトに置いてロールをプリンターに取り付け、用紙がロールの上部から供給されるようにしてください（図 7-2 参照）。用紙は自動的にプリンターに供給されます。
 5. 用紙を更に進めたい場合は、**SUPERVISOR(監督者) > STATISTICS MENU(統計メニュー) > PRINT DATA(プリントデータ) > PAPER FEED(ペーパーフィード)** 画面にアクセスし、**ENTER** を押し続けて統計プリンターが用紙をプリントヘッドにある程度送ることを確認してください。
 6. **Enter** ボタンを離して、プリンタードアを閉めます。

7.5.3. 高速インクジェットプリンターカートリッジヘッドの清掃

印刷が可能なジョブ（図 7-3 参照）の場合は、**PRINT** の選択肢で印刷カートリッジヘッドをクリーニングできます。このクリーニングは、ユーザーがカートリッジからインクを吐き出させて、インクの流れを改善することによって行われます。

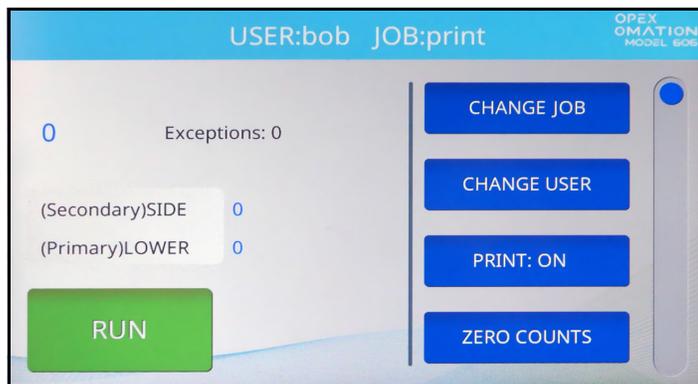


図 7-3 : メイン画面で PRINT = ON

1. メイン画面で、矢印ボタンを使って **PRINT** を選択して、**Enter** を押します。
2. **Enter** キーを、「**PRINT : SPIT**」が指示と一緒に表示されるまで数回押します（図 7-4 参照）。

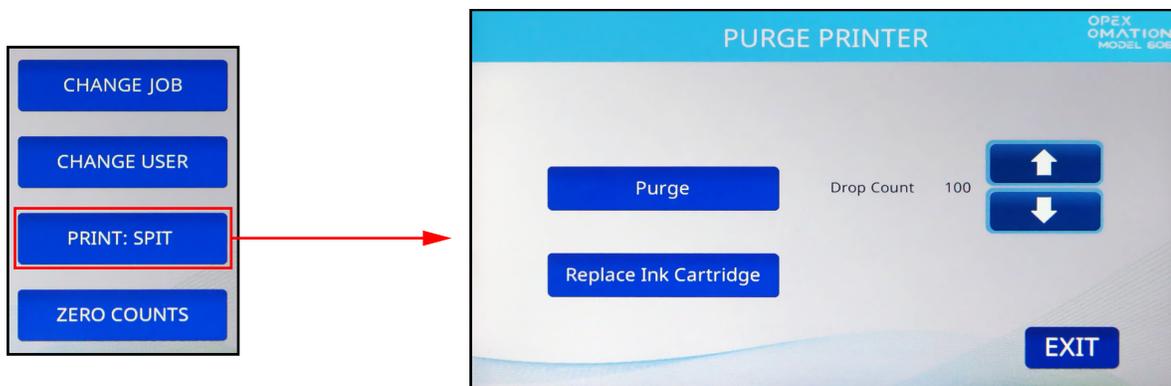


図 7-4 : メイン画面で PRINT = SPIT

3. プリンターの下に適切な紙を置いて、**下矢印**キーを押します。プリンターが詰まっている場合は、何回か繰り返し行う必要があるかもしれません。
4. 結果が良好であれば、**Cancel** ボタンを押します。

8. トラブルシューティング

8.1. 全般的な情報	128
8.1.1. 担当者の取扱資格	128
8.2. トラブルシューティング	129

8.1. 全般的な情報



本機の操作、保守、またはトラブルシューティングを行う前に[第2章:「安全と怪我の予防」](#)のすべての安全上の注意と手順を読み、従ってください。これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。

▶各タスクに示されている取扱資格レベルに従ってください。

ジョブは、次のようなさまざまな原因による予期しないイベントの発生によって中断されることがあります。

- ジョブ / システム構成関連
- ユーザーエラー
- フィード / 用紙経路関連
- ソート関連
- ドキュメント条件の問題
- ネットワークまたはソフトウェアの通信の問題
- ハードウェアまたは電子機器の問題
- ホストコンピュータ / ソフトウェア関連

8.1.1. 担当者の取扱資格



[「1.6.2. スキルと取扱資格」\(15 ページ\)](#)を読んで理解してから、本機のトラブルシューティングを実施してください。これを怠ると、重大な怪我や死亡につながる可能性があります。

▶本取扱説明書全体を通して、安全上のすべての指示に従ってください。

トラブルシューティングの手順には特別な資格が必要であり、以下の者のみが実施する必要があります。

- 認定された担当者
- 機械取扱有資格者（記載がある場合）
- 電気取扱有資格者（記載がある場合）
- ユーザー（記載がある場合）

8.2. トラブルシューティング

表 8-1 に、OM606 の実行時に表示される可能性のあるエラーを示します。参考までに、センサーの位置を図 8-1（131 ページ）の表の後に示しています。

表 8-1 エラーメッセージの説明

エラーメッセージ	エラーコード	説明
PLEASE CHECK MAIL FEEDER... EMPTY	1	ジョブの実行中、フィーダーがフィード空のタイムアウト設定値（初期設定値は 5 秒）よりも長く空の場合に表示されます。
PLEASE CHECK MAIL FEEDER... JAMMED	2	ジョブの実行中、フィーダーが動作中、カウンターセンサーが 5 秒以上ブロックされている場合に表示されます。
PLEASE CHECK FEED EXIT	3	ジョブの実行中、フィード出口センサーがブロックされているか、または封筒がフィード出口センサーで詰まっている場合に表示されます。
THICKNESS DETECT OVER RANGE	4	厚さ検出でジョブを実行中、ゼロ読み取りが TMD 最大のゼロ読み取りパラメータ値（初期設定値は 40）を超えている場合に表示されます。
THICKNESS DETECT UNDER RANGE	5	厚さ検出でジョブを実行中、ゼロ読み取りが TMD 最小ゼロ読み取りパラメータ値（初期設定値は 5）を下回る場合に表示されます。
PIECE TOO SHORT OR MISSED TMD	6	長さ検出または厚さ検出でジョブを実行中、1 つの封筒の長さまたは厚さデータの処理が失敗すると表示されます。
REMOVE PIECE HEIGHT SENSOR AREA	7	ジョブの実行中、高さセンサーが最大センサブロック時間のパラメータ値（初期設定値は 500ms）よりも長く覆われている場合に表示されます。
PLEASE CLEAR THE CUTTER AREA	8	ジョブの実行中、カッターセンサーが最大センサブロック時間のパラメータ値（初期設定値は 500ms）よりも長く覆われている場合に表示されます。
PLEASE CLEAR THE COUNTER AREA	9	ジョブの実行中、カウンターセンサーが最大センサブロック時間のパラメータ値（初期設定値は 500ms）よりも長く覆われている場合に表示されます。
PLEASE CLEAR LENGTH SENSOR AREA	10	ジョブの実行中、長さセンサーが最大センサブロック時間のパラメータ値（初期設定値は 500ms）よりも長く覆われている場合に表示されます。

表 8-1 エラーメッセージの説明

エラーメッセージ	エラーコード	説明
UNEXPECTED ENVELOPE AT COUNTER	11	ソート（高さ、長さ、厚さ）を含むジョブの実行中、カウンターパスセンサーでは封筒の先端部が検出されたが、カッターパスセンサーでは検出されない場合に表示されます。
PLEASE CLEAR THE SIDE OF THE BIN PATH	12	ジョブの実行中、側面の容器経路センサーが最大センサーブロック時間パラメータ値（初期設定値は 500ms）よりも長く覆われている場合に表示されます。
AUDIT TRAIL PRINTER NOT DETECTED	13	印刷を含むジョブの実行中、プリンターが検出されない場合に表示されます。
AUDIT TRAIL PRINTER CARTRIDGE DOOR OPEN	14	印刷を含むジョブの実行中、プリンターカバーが開いている場合に表示されます。
AUDIT TRAIL PRINTER FAULT DETECTED	16	印刷を含むジョブの実行中、プリンターボードがエラー状態を示す場合に表示されます。
AUDIT TRAIL PRINTER COMM FAULT	17	ジョブの実行中、プリンターボードが通信プロトコルに関連するエラーを示す場合に表示されます。
COULD NOT MAKE SORT DECISION	18	ソートを含むジョブの実行中、カウンターパスを通る封筒に対して、ソート決定を行うのに十分なデータが収集されなかった場合に表示されます。 このエラーのトリガーは、例外閾値ジョブパラメータの設定と、設定されている例外の数によって異なります。例外閾値ジョブパラメータのデフォルト値は 5 です。
BATCHER FUSE BLOWN OUT	19	フィーダーヒューズが飛んだ場合に表示されます。

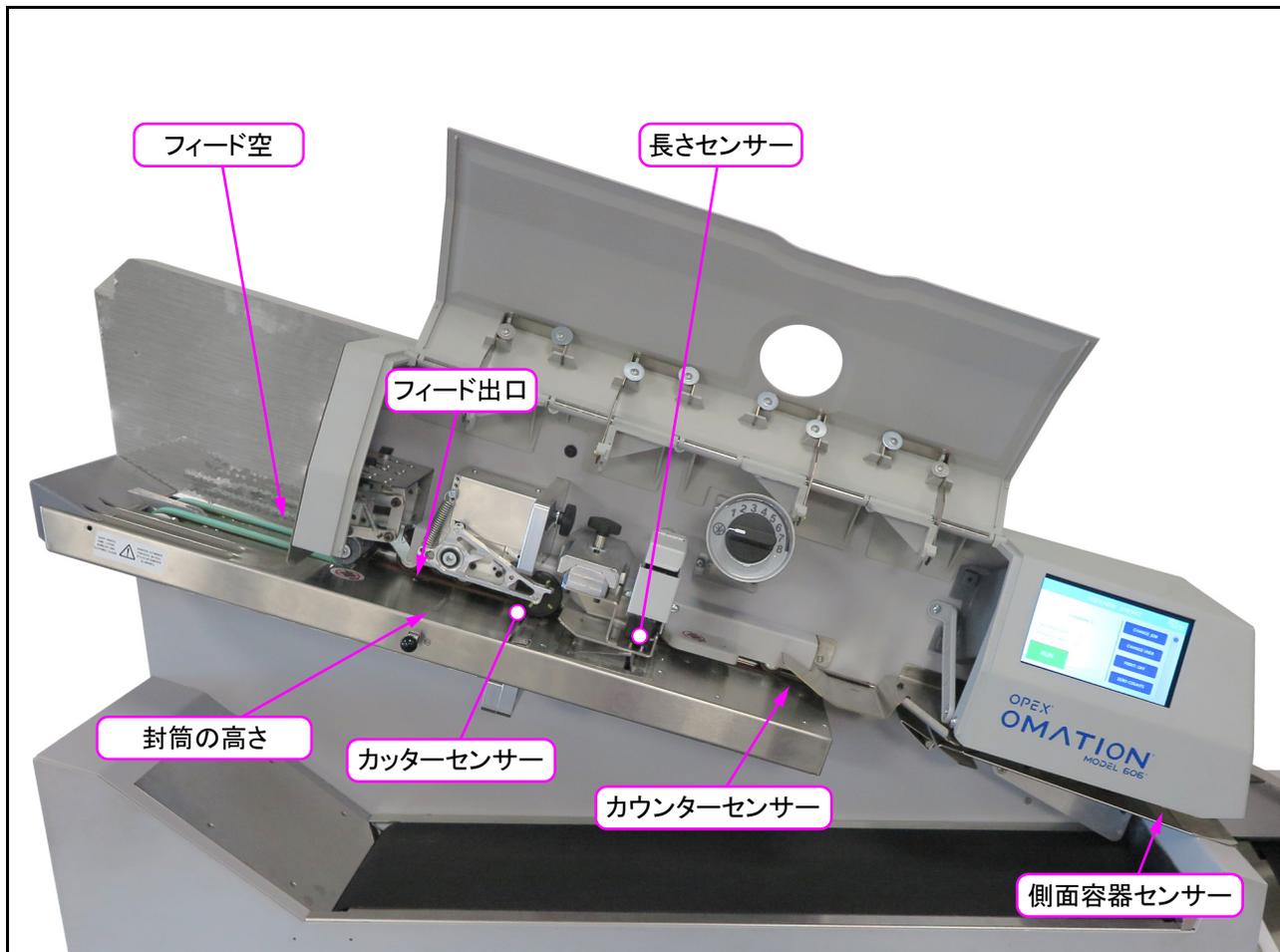


図 8-1 : センサーの位置 (ソート機能付き OM606)

(このページは意図的に白紙にしています)

9. 廃止措置および廃棄

9.1. 全般的な情報	134
9.1.1. 安全上の注意	134

9.1. 全般的な情報



本機には廃電気電子機器（WEEE）の記号が付けられています。本機には環境に悪影響を及ぼす可能性のある物質が含まれています。

機械関連部材および部品の適切なリサイクル方法の詳細については、当社のウェブサイトの指示に従ってください。[電池および廃電気電子機器（WEEE）に関する規制と義務](#)

専門的な廃止措置については、OPEX はメーカーの担当者を要請することを推奨しています。

機械の解体は、技術訓練と経験に基づき、安全規制、事故防止規制、ガイドライン、および VDE 規制や DIN 規格などの一般に認められている技術規制について十分な知識を持つ担当者のみが行うことができます。

担当者は、必要な作業や活動を行う際に、危険を認識し、回避できるように、割り当てられた作業を評価する必要があります。

9.1.1. 安全上の注意

注記

機械関連部材および部品の廃棄には注意が必要です。

機械関連部材および部品は、環境への影響を減らすため、持続可能で環境に配慮した方法で廃棄しなければなりません。

- ▶ 特に以下の場合には、地域の規制に準拠する必要があります。
 - 潤滑油やギヤードモータを扱う場合。
 - 溶剤で洗浄する場合。
 - 電気電子機器を扱う場合。
- ▶ 電気部品、ゴム材料、プラスチックなど、材料を適宜分別します。
- ▶ 可燃物は毎日処分してください。
- ▶ 地域の規制と要件に従ってください。

(このページは意図的に白紙にしています)

OPEX®
OMATION®
MODEL 606™