異警說明手冊

本章節介紹各異警及其排除方式，使用者可利用此章節搜尋異警發生的原因和異警處置方法。

1. 異警一覽表 3

1.1. 控制類 3

1.2. 群組類 4

1.3. 軸別類 6

2. 異警原因與處置 7

2.1. 控制類 7

2.2. 群組類 9

2.3. 軸別類 16

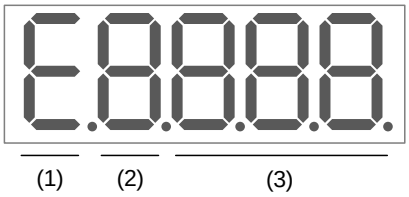
異常警報總共分成三大類別，分別為「控制類」、「群組類」、「軸別類」。其分別所代表意義如下:

「控制類」:控制器所之警示。

「群組類」:機械手臂多軸功能之警報。

「軸別類」:個別軸所之警報。

其七段顯示器顯示異警代碼方式如下:



(1) 異警固定顯示「**E** 」

(2)

控制類(Controller)	以英文字母「**C**」顯示，此類異警目前保留
群組類(Group)	以數字「**1.** 」顯示 *在異警一覽表中的號碼將以「**?**」代替數字
軸別類(Axis)	● 三軸機械手臂定義為第 1 軸至 3 軸，以英文字母「**D**」~「**F**」顯示 ● 四軸機械手臂定義為第 1 軸至 4 軸，以英文字母「**D**」~「**G**」顯示 ● 五軸機械手臂定義為第 1 軸至 4 軸，以英文字母「**D**」~「**G**」顯示。第 5 軸為以數字「**1**」顯示 ● 六軸機械手臂定義為第 1 軸至 4 軸，以英文字母「**D**」~「**G**」顯示。第 5 軸為以數字「**1**」顯示。第 6 軸為以數字「**2**」顯示 ● 外部軸第 1 至 6 軸，以數字「**1**」~「**6**」顯示 *在異警一覽表中的號碼將以「**?**」代替數字及英文字母

例如:

異警號碼為 E1.803，為群組類的異警

異警號碼為 E1803，為軸別類第 5 軸的異警

異警號碼為 ED803，為軸別類，機械手臂第 1 軸的異警

1. 異警一覽表

1.1. 控制類

異警表示	異警名稱	異常種類		伺服狀態	
		ALM	WARN	維持	OFF
EC005	控制器失效	○			○
EC010	異警重置過於頻繁	○		○	
EC017	低電壓偵測裝置未連接	○		○	
EC018	低電壓事件觸發	○		○	
EC019	低電壓偵測裝置發生異常	○		○	
WA001	功能性暫停觸發		○	○	
WA002	馬達溫度過高		○	○	
WA003	溫度達到保護門檻		○	○	

1.2. 群組類

異警表示	異警名稱	異常種類		伺服狀態	
		ALM	WARN	維持	OFF
E?801	未全軸設定原點	○		○	
E?802	異警發生時無法操作機械手臂	○		○	
E?803	不支援多類運動指令重疊模式	○		○	
E?811	卡式空間運動執行過程成員軸發生錯誤	○		○	
E?812	軸空間運動執行過程成員軸發生錯誤	○		○	
E?813	成員軸發生錯誤	○		○	
E?814	軸發生錯誤	○		○	
E?815	超出軟體極限	○		○	
E?817	補償器功能切換錯誤	○		○	
E?821	目標位置與目前手臂姿態不符	○		○	
E?822	P2P 指令出界	○		○	
E?823	LINE 指令出界	○		○	
E?824	空間運動超出工作範圍	○		○	
E?825	順向運動學轉換錯誤	○		○	
E?826	過高的軸加速度規劃	○		○	
E?828	MArchP 運動指令異常	○		○	
E?82A	使用者座標系切換錯誤	○		○	
E?82B	工具座標系切換錯誤	○		○	
E?82C	目標位置超出工作範圍	○		○	
E?82D	當前位置超出工作範圍	○		○	
E?841	圓弧指令出界	○		○	
E?842	無法形成圓弧	○		○	
E?843	圓弧指令不支援	○		○	
E?851	輸送帶追隨視覺參數傳遞逾時	○		○	
E?852	輸送帶追隨速度超出極限	○		○	
E?853	輸送帶追隨使用者座標系錯誤	○		○	
E?881	碰撞偵測功能異警	○			○
E?920	飛拍功能編號錯誤	○		○	
E?921	飛拍功能使用者座標系編號錯誤	○		○	
E?922	飛拍功能使用者數位輸出編號錯誤	○		○	
E?930	工作空間使用者數位輸出功能編號錯誤	○		○	
E?940	手持式教導盒的使能開關未按住	○		○	
E?991	控制器匹配碼不符		○		○
E?993	使用授權過期	○		○	
E?995	機械手臂與控制器參數不符	○			○
E?998	操作模式未被啟動	○			○

註:

1. 若出現與以上異警一覽表內不同之異警訊息時，請與當地經銷商或技術人員聯繫
2. 「**?**」代表群組類異警的數字「1. 」與軸別類異警數字「1 ~ 6」及字母「D ~ G」

1.3. 軸別類

異警表示	異警名稱	異常種類		伺服狀態	
		ALM	WARN	維持	OFF
E?002	過電壓	○			○
E?003	低電壓		○		○
E?006	過負荷	○			○
E?009	位置控制誤差過大	○			○
E?013	緊急停止		○		○
E?022	主回路電源異常		○		○
E?030	馬達碰撞錯誤	○			○
E?060	絕對位置遺失		○		○
E?061	編碼器低電壓錯誤		○	○	
E?067	編碼器溫度警告		○	○	
E?06A	絕對位置未初始化		○	○	
E?283	軟體正向極限		○	○	
E?285	軟體反向極限		○	○	
E?301	DMCNET 同步失效	○			○
E?302	DMCNET 同步信號太快	○			○
E?303	DMCNET 同步信號超時	○			○
E?304	DMCNET IP 命令失效	○			○
E?3CF	緊急減速停止	○			○
E?500	STO 功能被啟動	○			○
E?501	STO_A 異常	○			○
E?502	STO_B 異常	○			○
E?503	STO 功能異常	○			○

註:

1. 「**?**」代表軸別類異警的數字「1 ~ 6」及字母「D ~ G」

2. 異警原因與處置

2.1. 控制類

EC005 控制器功能失效	
原因	控制器功能失效
檢查及處置	若持續發生此異警，勿將控制器做任何變更，請聯絡經銷商或原廠進行檢修
排除方法	重上電清除

EC010 異警重置過於頻繁	
原因	一秒鐘內異警重置(Alarm Reset)觸發超過(含)5 次
檢查及處置	檢查是否頻繁觸發異警重置
排除方法	重上電清除

EC017 低電壓偵測裝置未連接	
原因	低電壓偵測模式開啟，但低電壓偵測裝置未連接
檢查及處置	檢查低電壓偵測裝置是否正常連接
排除方法	重上電清除

註:未安裝「低電壓偵測保護關機電路板」、「開關機延時保護外接盒」，須關閉此功能，如客戶未安裝外接設備又將此功能開啟，控制器將會發出該異常警報

EC018 低電壓事件觸發	
原因	低電壓偵測裝置偵測到電壓低於標準值
檢查及處置	檢查控制器入力電壓是否低於標準值
排除方法	重上電清除

註:未安裝「低電壓偵測保護關機電路板」、「開關機延時保護外接盒」，須關閉此功能，如客戶未安裝外接設備又將此功能開啟，控制器將會發出該異常警報

EC019 低電壓偵測裝置發生異常	
原因	低電壓偵測裝置接腳訊號錯誤
檢查及處置	請聯絡經銷商或原廠進行檢修
排除方法	請聯絡經銷商或原廠進行檢修

註:未安裝「低電壓偵測保護關機電路板」、「開關機延時保護外接盒」，須關閉此功能，如客戶未安裝外接設備又將此功能開啟，控制器將會發出該異常警報

WA001 功能性暫停被觸發	
原因	功能性暫停被觸發
檢查及處置	檢查功能性暫停是否被觸發
排除方法	請解除功能性暫停觸發並按下功能性暫停重置開關來解除

WA002 馬達編碼器溫度過高	
原因	馬達編碼器溫度過高
檢查及處置	馬達編碼器溫度是否達到限制門檻
排除方法	請停止運動操作，並關閉機械手臂伺服，等待馬達編碼器溫度降低

WA003 馬達編碼器溫度達到保護門檻	
原因	馬達編碼器溫度達到保護門檻
檢查及處置	檢查馬達編碼器溫度是否達到保護門檻(檢查 Modbus 位址 0x013A; 正常(86℃以下)為 0; 警告(86℃~95℃)為 2; 過熱(超過 95℃)為 3)
排除方法	請暫時停止運動操作，並關閉機械手臂伺服，等待馬達編碼器溫度降低

2.2. 群組類

E?801 未全軸設定原點	
原因	未全軸設定原點
檢查及處置	若使用卡氏移動命令移動前未全軸設定原點，請在異警重置後進行正確的原點復歸程序，並重新設定未正確設定原點之軸的原點
排除方法	異警重置

E?802 異警發生時無法操作機械手臂	
原因	有異警發生又下運動命令
檢查及處置	控制器有異警正在作減速停止，請勿繼續對控制器下運動命令
排除方法	異警重置

E?803 不支援多類運動指令重疊模式	
原因	不支援多類運動指令重疊模式
檢查及處置	檢查單軸 P2P、多軸 P2P 及多軸 Line 指令是否有混用的情況，此類運動指令不支援可互相重疊之功能(即 PASS 功能)。請使用其他運動指令代替或避免使用重疊指令
排除方法	異警重置

E?811 卡式空間運動執行過程成員軸發生錯誤	
原因	卡式空間運動指令執行中，軸發生錯誤
檢查及處置	請檢查軸是否有出現異常，請排除成員軸的異常
排除方法	異警重置

E?812 軸空間運動執行過程成員軸發生錯誤	
原因	軸空間運動指令執行中軸發生錯誤
檢查及處置	請檢查軸是否有出現異常，請排除成員軸的異常
排除方法	異警重置

E?813 成員軸發生錯誤	
原因	1. 未伺服啟動的狀態下，執行運動指令，成員軸錯誤 2. 運動指令執行中，成員軸發生錯誤
檢查及處置	檢查成員軸是否出現異警，並依各異警與處置方式進行排除
排除方法	異警重置

E?814 軸發生錯誤	
原因	1. 命令解譯過程中，軸發生錯誤 2. 運動指令執行中，軸發生錯誤
檢查及處置	查看該軸是否出現異警，並依各異警與處置方式進行排除
排除方法	異警重置

E?815 超出軟體極限	
原因	單軸目標位置超出軟體極限
檢查及處置	請由軟體臂長參數頁面檢查各軸運動指令的目標位置是否在所設定的軟體極限範圍內。若沒有，請修改指令的目標位置或依實際情況重新設定軟體極限範圍
排除方法	異警重置

E?817 補償器功能切換錯誤	
原因	補償器功能切換錯誤
檢查及處置	請勿於 Servo On 狀態進行補償器功能切換，若還是要進行切換，請於 Servo Off 狀態下進行切換
排除方法	異警重置

E?821 目標位置與目前手臂姿態不符	
原因	機械手臂目前姿態與目標位置姿態不符
檢查及處置	1. 卡式空間運動指令(例如: MovL、MovLR、MCircle、MArc 等 Line 運動指令)不支援換手系移動，請檢查當前位置與目標位置姿態是否一致，若不一致，請更改目標位置姿態或使用另一種運動指令 2. 請檢查是否可忽略該運動路徑，若可忽略，可改為使用 P2P 之運動指令(例如: MovP)
排除方法	異警重置

E?822 P2P 指令出界	
原因	所下達的 P2P 指令目標位置超出軟體極限
檢查及處置	請由軟體臂長參數頁面檢查各軸運動指令的目標位置是否在所設定的軟體極限範圍內，若沒有，請修改目標位置或依實際情況重新設定軟體極限範圍
排除方法	異警重置

E?823 LINE 指令出界	
原因	所下達的 LINE 指令目標位置超出軟體極限
檢查及處置	請由軟體臂長參數頁面，檢查各軸運動指令的目標位置是否在所設定的軟體極
排除方法	異警重置

E?824 空間運動超出軟體極限	
原因	進行空間座標系運動過程中超出軟體極限
檢查及處置	請由軟體臂長參數頁面檢查各軸運動指令的目標位置是否在所設定的軟體極限範圍內，若沒有，請修改目標位置或依實際情況重新設定軟體極限範圍
排除方法	異警重置

E?825 順向運動學轉換錯誤	
原因	順向運動學計算錯誤
檢查及處置	1. 檢查各軸位置是否超出軟體極限設定，若有，請調整該軸位置。由軟體臂長參數頁面檢查各軸運動指令的目標位置是否在所設定的軟體極限範圍內，若沒有，請修改目標位置或依實際情況重新設定軟體極限範圍。 2. 檢查機械尺寸是否正確。(請與原廠連絡)
排除方法	異警重置

E?826 過高的軸加速度規劃	
原因	卡式運動命令執行過程發生過高的軸加速度規劃
檢查及處置	1. 請檢查移動路徑或是移動目標是否在機械手臂的奇異點附近，若是，請判斷此目標點位是否可忽略運動路徑；若是，請修改成軸空間運動命令或是 P2P 運動指令進行移動；若否，請確認手臂應用的空間配置是否可進行微調，避開於奇異點附近進行不可忽略運動路徑的運動命令 2. 若檢查發現機械手臂移動路徑並未通過奇異點，請將異警重置後，嘗試降低此運動命令的速度或加速度
排除方法	異警重置

E?828 MArchP 運動指令異常	
原因	MArchP 運動指令異常
檢查及處置	MArchP 命令規劃過程中發生軸圈數切換的狀況，請修改抬高段抑或下降段的命令抑或修改機械手臂姿態的方式排除問題
排除方法	異警重置

E?82A 使用者座標系切換錯誤	
原因	使用者座標系切換錯誤
檢查及處置	1. 請檢查所指定的座標系編號是否介於 0～9 之間。若沒有，請填入正確的座標系編號 2. 使用原廠軟體工具檢查使用者座標系教導狀況
排除方法	異警重置

E?82B 工具座標系切換錯誤	
原因	工具座標系切換錯誤
檢查及處置	1. 請檢查所指定的座標系編號是否介於 0～9 之間。若沒有，請填入正確的座標系編號 2. 請使用原廠軟體工具檢查工具座標系教導是否正確
排除方法	異警重置

E?82C 當前位置超出工作範圍	
原因	當前位置超出工作範圍
檢查及處置	請檢查機械手臂之目前位置是否超出工作空間所設定之範圍
排除方法	關閉工作範圍檢查並異警重置後，回到工作範圍

E?82D 目標位置超出工作範圍	
原因	目標位置超出工作範圍
檢查及處置	請檢查機械手臂之目標位置是否超出工作空間所設定之範圍
排除方法	異警重置，改變目標位置

E?841 圓弧指令出界	
原因	所下達指令的目標位置或是經過點之位置超出工作範圍
檢查及處置	請由軟體臂長參數頁面檢查各軸運動指令的目標位置是否在所設定的軟體極限範圍內，若沒有，請修改目標位置或依實際情況重新設定軟體極限範圍
排除方法	異警重置

E?842 無法形成圓弧	
原因	輸入條件無法成圓弧
檢查及處置	檢查形成圓弧所輸入的條件是否正確，如 3 點共線、半徑為 0、圓心位在圓周上等情況皆無法成圓。請依形成圓弧的條件重新下達命令位置
排除方法	異警重置

E?843 圓弧模式錯誤	
原因	圓弧模式錯誤
檢查及處置	請參考 DRL 手冊 MCircle、MArc 的使用說明
排除方法	異警重置

E?851 輸送帶追隨視覺參數傳遞逾時	
原因	1. 資料傳送錯誤 2. 視覺系統尚未觸發
檢查及處置	1. 確保在機械手臂啟動前，視覺系統已被觸發 2. 檢查視覺系統的配置與設定是否都正確
排除方法	異警重置

E?852 輸送帶追隨速度超出極限	
原因	輸送帶速度過快
檢查及處置	將輸送帶速度調低
排除方法	異警重置

E?853 輸送帶追隨視覺參數傳遞逾時	
原因	輸送帶追隨應用中所使用的使用者座標系編號設定錯誤
檢查及處置	檢查輸送帶追隨應用中所使用的使用者座標系編號是否在 1~9 之間
排除方法	異警重置

E?881 碰撞偵測功能異警	
原因	手臂進行移動動作時發生撞擊或者負載設定錯誤造成誤觸發
檢查及處置	檢查是否手臂發生撞擊，如果誤觸發(未發生碰撞)，檢查碰撞相關參數與負載設定
排除方法	異警重置

E?920 飛拍功能編號錯誤	
原因	飛拍功能應用中所使用的飛拍功能編號設定錯誤
檢查及處置	檢查飛拍功能應用中所使用的飛拍功能編號設定值是否在 1~16 之間
排除方法	異警重置

E?921 飛拍功能使用者座標系編號錯誤	
原因	飛拍功能應用中所使用的使用者座標系編號設定錯誤
檢查及處置	檢查飛拍功能應用中所使用的使用者座標系編號是否在 1~9 之間
排除方法	異警重置

E?922 飛拍功能使用者數位輸出編號錯誤	
原因	飛拍功能應用中所使用的使用者數位輸出編號設定錯誤
檢查及處置	檢查飛拍功能應用中所使用的使用者數位輸出編號是否在 1~12 之間
排除方法	異警重置

E?930 工作空間使用者數位輸出功能編號錯誤	
原因	工作空間功能應用中的使用者數位輸出編號設定錯誤
檢查及處置	檢查工作空間功能應用中所使用的使用者數位輸出編號是否在 1~12 之間
排除方法	異警重置

E?940 手持式教導盒的使能開關未按住	
原因	使用手持式教導盒時使能開關未按住
檢查及處置	檢查使用手持式教導盒對機械手臂進行運動指令時是否有按住使能開關後再進行操作
排除方法	異警重置

E?991 控制器匹配碼不符	
原因	機械手臂搭配非對應的控制器
檢查及處置	請檢查該控制器是否為原機械手臂所對應的控制器
排除方法	請更換對應的控制器或聯絡經銷商或原廠進行檢修

E?993 使用授權過期	
原因	產品使用授權過期
檢查及處置	請聯絡經銷商或原廠
排除方法	請聯絡經銷商或原廠

E?995 機械手臂與控制器參數不符	
原因	機械手臂與控制器參數不符
檢查及處置	1. 請檢查該控制器是否為原機械手臂所對應的控制器 2. 請檢查控制器參數是否符合該機械手臂的型號

排除方法	請更換對應的控制器參數或聯絡經銷商或原廠進行檢修

E?998 操作模式未被啟動	
原因	操作模式未被啟動
檢查及處置	請檢查 System DI4 與 DI5 接點接線是否正確
排除方法	重上電清除

2.3. 軸別類

E?002 過電壓	
原因	1. 主迴路輸入電壓過高 2. 控制器主機硬體故障
檢查及處置	檢查主迴路輸入電壓是否在額定範圍內。若沒有，使用正確電壓元件或串接穩壓器將電壓轉換至額定範圍內。若持續發生此錯誤，請聯絡經銷商或原廠進行檢修
排除方法	異警重置

E?003 低電壓	
原因	1. 主迴路輸入電壓過低 2. 主迴路無輸入電壓源 3. 電源輸入錯誤 4. 緊急停止被按下或安全防護裝置被啟動
檢查及處置	當有連接TP且安裝防護裝備被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 2. 檢查TP上的Enable switch是否有按壓到中間位置 當有連接TP且安裝防護裝備沒有被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 當未連接TP: 1. 檢查TP的短路連接器是否有接到電控箱 2. 檢查安全防護裝置是否有被啟動
排除方法	異警重置

E?006 過負荷	
原因	1. 超過驅動器額定負荷連續使用 2. 馬達與編碼器的接線錯誤 3. 馬達的編碼器不良
檢查及處置	1. 請檢查負載設定是否與實際相符 2. 請讓機械手臂以低速運轉後(以 10%速度，運轉 1 小時)，再使用高速運轉 3. 請聯絡經銷商或原廠進行檢修
排除方法	異警重置

E?009 位置控制誤差過大	
原因	1. 扭矩限制過低 2. 外部負載過大
檢查及處置	1. 請檢查負載設定是否與實際相符 2. 請讓機械手臂以低速運轉後(以 10%速度，運轉 1 小時)，再使用高速運轉 3. 確認扭矩限制值是否太小，並依使用條件調整扭矩限制值 4. 減低外部負載並且重新評估負載狀況
排除方法	異警重置

E?013 緊急停止	
原因	按下緊急停止開關
檢查及處置	當有連接TP且安裝防護裝備被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 2. 檢查TP上的Enable switch是否有按壓到中間位置 當有連接TP且安裝防護裝備沒有被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 當未連接TP: 1. 檢查TP的短路連接器是否有接到電控箱 2. 檢查安全防護裝置是否有被啟動
排除方法	異警重置

E?022 主回路電源缺相	
原因	主迴路電源異常
檢查及處置	當有連接TP且安裝防護裝備被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 2. 檢查TP上的Enable switch是否有按壓到中間位置 當有連接TP且安裝防護裝備沒有被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 當未連接TP: 1. 檢查TP的短路連接器是否有接到電控箱 2. 檢查安全防護裝置是否有被啟動
排除方法	異警重置

E?030 馬達碰撞錯誤	
原因	馬達碰撞功能未正確設定
檢查及處置	重新上電使馬達運轉，確認異警是否重現。若持續出現異警，請聯絡經銷商或原廠進行檢修
排除方法	重上電清除

E?060 絕對位置遺失	
原因	1. 電池電壓過低 2. 在控制器主機控制電源關閉的狀況下更換電池 3. 啟動絕對位置功能後，尚未完成絕對位置座標初始化 4. 電池供電線路接觸不良或斷線
檢查及處置	1. 檢查電池電壓是否低於 2.8 VDC，若是，請更換編碼器電池 2. 請勿在控制器主機控制電源關閉的狀況下更換或移除編碼器電池 3. 使用原廠工具軟體的設定原點功能將絕對位置初始化
排除方法	重上電清除

E?061 編碼器電壓過低	
原因	電池電壓過低
檢查及處置	1. 檢查面版電池電壓是否低於 3.1 V 2. 量測電池電壓是否低於 3.1 V 3. 若電壓過低，請在控制器主機控制電源開啟的狀況下更換編碼器電池
排除方法	自動清除

E?067 編碼器溫度警告	
原因	編碼器溫度過高警告(85 ~ 100℃)
檢查及處置	若溫度過高，請加強散熱或降低運轉。與馬達溫差大於 30 度以上，請將馬達送回檢修。(檢查 Modbus 位址 0x013A; 正常(86℃以下)為 0; 警告(86℃~95℃)為 2; 過熱(超過 95℃)為 3)
排除方法	重上電清除

E?06A 絕對位置未初始化	
原因	絕對位置座標初始化未完成
檢查及處置	使用原廠工具軟體的設定原點功能將絕對位置初始化
排除方法	重上電清除

E?283 軟體正向極限	
原因	超出軟體正向極限範圍
檢查及處置	檢查目標位置是否超出軟體正極限

排除方法	異警重置

E?285 軟體反向極限	
原因	超出軟體反向極限範圍
檢查及處置	檢查目標位置是否超出軟體負極限
排除方法	異警重置

E?3CF 緊急減速停止	
原因	按下緊急減速停止開關
檢查及處置	當有連接TP且安裝防護裝備被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 2. 檢查TP上的Enable switch是否有按壓到中間位置 當有連接TP且安裝防護裝備沒有被打開時: 1. 檢查TP上或客戶端緊急停止按鈕是否有被按下 當未連接TP: 1. 檢查TP的短路連接器是否有接到電控箱 2. 檢查安全防護裝置是否有被啟動
排除方法	異警重置

E?500 STO 功能被啟動	
原因	安全功能 STO 被啟動
檢查及處置	安全功能 STO 被啟動，請確認啟動原因
排除方法	異警重置

E?501 STO_A 異常	
原因	STO_A 失去致能信號或 STO_A 與 STO_B 超過一秒以上沒有同步
檢查及處置	請確認 STO_A 接線是否正確
排除方法	異警重置

E?502 STO_B 異常	
原因	STO_B 失去致能信號或 STO_A 與 STO_B 超過一秒以上沒有同步
檢查及處置	請確認 STO_B 接線是否正確
排除方法	異警重置

E?503 STO 功能異常	
原因	STO 自我診斷錯誤
檢查及處置	檢查 STO_A 及 STO_B 接線是否正確
排除方法	異警重置