

# メーカー指定テスト条件

## 【正常動作／正常加工の判定根拠】

※機種ごとの詳細条件（材質・板厚・速度・ガス条件等）は、メーカーが「機種別テスト条件（追補）」として提示し、それをもって本別紙の具体条件とします。

### 1. 前提条件（共通）

- 設置要件（別紙 A）を満たしていること
- 保全が実施されていること（別紙 B の記録）
- 消耗品が適正状態であること（別表 1）
- 安全装置が有効であること（インターロック無効化等がない）

### 2. 正常動作テスト（共通）

- (1) 電源投入 → 起動完了（異常ランプ・アラームなし）
- (2) 非常停止・安全装置動作確認
- (3) 冷却（流量・温度）／ガス（圧力）／排気（動作）確認（該当機種）
- (4) 軸動作／手動操作／原点復帰（該当機種）
- (5) エラー履歴確認（異常の有無）

### 3. 正常加工テスト（レーザー加工機共通の考え方）

- (1) メーカー指定テスト材・板厚を使用
- (2) メーカー指定の標準条件（出力、速度、焦点、ガス等）を適用
- (3) 指定パターン（直線、円、穴、ビード等）を加工
- (4) 加工成立（貫通、溶接ビード形成、洗浄痕形成など）を確認

### 4. 判定ルール

- 判定は、メーカー指定条件での結果およびメーカー記録（ログ、写真、試験結果）を優先
- ユーザー独自条件で「品質が出ない／速度が遅い／歩留まりが悪い」等は、原則として保証対象外
- 再現性が確認できない場合は NFF（異常確認できず）として扱うことがあります

### 5. 機種別追補

- LCW（溶接/洗浄）：テスト材、ワイヤ条件、焦点距離、ビード/洗浄幅基準
- FL（切断）：板厚別の標準条件、ガス種、ノズル径、センタリング基準
- CO<sub>2</sub>：管出力確認、ミラー調整基準、ベルト張力基準 等