	⑼　温度試験を行う。	構造規格第13条（第21条、第31条、第89条及び第92条において準用する場合を含む。）、第30条（第81条において準用する場合を含む。）、第42条、第43条、第53条、第56条、第57条、第59条、第60条、第71条（第81条において準用する場合を含む。）、第83条第１項及び第95条の規定に適合していること。	
	⑽　内圧試験を行う。	構造規格第18条から第20条までの規定に適合していること。	
	⑾　火花点火試験を行う。	構造規格第43条の規定に適合していること。	
	⑿　耐電圧試験を行う。	構造規格第47条第１号、第48条並びに第51条第３号のイの㈠及び㈡の規定に適合していること。	
	⒀　ケーブル引込部の引留機能試験を行う。	樹脂充てん	構造規格第58条の規定に適合していること。
		非点火	構造規格第64条において準用する第58条の規定に適合していること。
	⒁　吸水試験を行う。	構造規格第55条第３号の規定に適合していること。	
４　表示検査	銘板の記載内容を確認する。	構造規格第４条の規定に適合していること。	
備考	特殊な材料が用いられており、若しくは特殊な形状であり、又は特殊な場所で用いられる電気機械器具であって、構造規格第５条の規定により構造規格に適合しているものとみなすものについては、別表第３の２に定めるところによる。		

別表第３の２　令第14条の２第３号に規定する防爆構造電気機械器具（構造規格第５条に規定するもの）の型式検定の方法

検定項目	検　定　の　方　法	判　定　基　準
１　書類審査	電気機械器具の構造、機能等を、申請書等により確認する。 なお、国際電気標準会議の規格（以下「ＩＥＣ」という。）60079に示す防爆構造について、この表において、「耐圧防爆構造“ｄ”」を「耐圧」と、「内圧防爆構造“ｐ”」を「内圧」と、「油入防爆構造“ｏ”」を「油入」と、「安全増防爆構造“ｅ”」を「安全増」と、「本質安全防爆構造“ｉ”」を「本質安全」と、「非点火防爆構造“ｎ”」を「非点火」と、「樹脂充てん防爆構造“m”」を「樹脂充てん」と、「光放射を用いる機器及び伝送システムの保護“op”」を「光放射」と、「容器による粉じん防爆構造“ｔ”」を「粉じん」という。	ＩＥＣ60079－０、１、２、６、７、11、15、18、28、31のうち、対応する規格に適合していること。
２　外観検査	書類審査において確認した構造図及び回路図と現品を、目視、各部の寸法等を測定すること等により照合する。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
３　型式試験	各防爆構造に共通して必要な構造、機能等の事項について、ＩＥＣ60079－０に定める方法による型式試験を行う。 また、以下の防爆構造ごとに必要な構造、機能等の事項について、それぞれ以下の方法により型式試験を行う。	各防爆構造に共通して必要な事項が、ＩＥＣ60079－０に適合していること。
	⑴耐圧　ＩＥＣ60079－１に定める方法	ＩＥＣ60079－１に適合していること。
	⑵内圧　ＩＥＣ60079－２に定める方法	ＩＥＣ60079－２に適合していること。
	⑶油入　ＩＥＣ60079－６に定める方法	ＩＥＣ60079－６に適合していること。
	⑷安全増　ＩＥＣ60079－７に定める方法	ＩＥＣ60079－７に適合していること。
	⑸本質安全　ＩＥＣ60079－11に定める方法	ＩＥＣ60079－11に適合していること。
	⑹非点火　ＩＥＣ60079－15に定める方法	ＩＥＣ60079－15に適合していること。
	⑺樹脂充てん　ＩＥＣ60079－18に定める方法	ＩＥＣ60079－18に適合していること。
	⑻光放射　ＩＥＣ60079－28に定める方法	ＩＥＣ60079－28に適合していること。
	⑼粉じん　ＩＥＣ60079－31に定める方法	ＩＥＣ60079－31に適合していること。