8 サーボプレスの停止機構	⑴　ブレーキ	ブレーキの摩耗状態の異常の有無を調べる。	摩耗量が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
	⑵　ベルト（駆動部がベルト連結の場合に限る。）	破損及びへたりの有無を調べる。	破損及びへたりがないこと。
9 回転角度表示計等	⑴　回転角度表示計	ダイヤルゲージにより、スライドの下死点を求め、スライドの位置及び回転角度表示計の表示を調べる。	スライドの位置及び回転角度表示計の表示が一致していること。
	⑵　停止角度（ポジティブクラッチ付きプレスに限る。）	一行程運転を行い、回転角度表示計により、上死点と実際の停止点との角度を調べる。	上死点と実際の停止点との角度が10度以内であること。
	⑶　オーバーラン監視装置	ブレーキ制御用電磁弁の空気口を絞る、止める等の方法により、ブレーキの制御時間を遅延させ、作動状態を調べる。	クランクシャフト、エキセン軸等の停止角度がオーバーラン監視装置の設定位置の角度を超えたときに、確実に作動すること。 平成23年７月１日以降に製造された機械プレスにあっては、スライドを寸動機構により始動の状態に戻した後でなければスライドが作動しないこと。
10 一行程一停止機構、急停止機構及び非常停止装置	⑴　一行程一停止機構	主電動機を起動した後、押しボタン等を押し続け、又はフートスイッチ等を踏み続けて作動状態を調べる。	確実に一行程で上死点位置に停止すること。
	⑵　一行程一停止機構（ポジティブクラッチ付きプレスに限る。）	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷その他の外見上の異常がないこと。
		②　一行程一停止レバーの異常の有無を調べる。	②　異常がないこと。
		③　一行程一停止カムの摩耗、亀裂、損傷等の有無を調べる。	③　摩耗、亀裂、損傷等がなく、かつ、固定キーのがた及び取付けねじの緩みがないこと。
		④　スパナ等により、ボルト及びナットの締付け状態を調べる。	④　適正に締め付けられていること。
		⑤　ばね類の破損、折損その他損傷及びがたつきの有無を調べる。	⑤　ばね類に著しい損傷がなく、かつ、がたつきがないこと。
	⑶　急停止機構	測定可能な装置により、運転中に急停止機構を作動させ、急停止時間を測定する。	急停止時間が当該機械の構造及び性能に照らし、適正であること。
	⑷　非常停止装置	①　非常停止装置の操作部の損傷の有無を調べる。	①　損傷がないこと。
		②　運転中に非常停止装置の操作部を数回操作し、作動状態を調べる。	②　確実に急停止すること。 寸動機構により、スライドを始動の状態に戻した後でなければ、スライドが作動しないこと。
11 スライド関係	⑴　スライド	しゅう動面、金型取付け部等の摩耗、亀裂、損傷等の有無及びスライドの作動状態を調べる。	摩耗、亀裂、損傷等がなく、かつ、スライドが円滑に作動すること。
	⑵　コネクチングスクリュー及びコネクチングロッド	①　亀裂、損傷、曲がりその他の外見上の異常の有無を調べる。	①　亀裂、損傷、曲がりその他の外見上の異常がないこと。
		②　スパナ等により、ボルト及びナットの締付け状態を調べる。	②　適正に締め付けられていること。
	⑶　スライド調節装置	①　製造者が定める方法により、スライド調節装置の作動状態を調べる。	①　プレス機械による作業に必要な調節量の範囲内で円滑に作動すること。
		②　スライドの上限リミットスイッチ及び下限リミットスイッチの作動を調べる。	②　上限及び下限で確実に停止すること。
	⑷　カウンターバランス	スライドつり棒等の亀裂、損傷等及びばねの破損又はエア漏れの有無を調べる。	スライドつり棒等に亀裂、損傷等がなく、かつ、ばねの破損又は著しいエア漏れがないこと。
	⑸　安全ブロック若しくはスライドを固定する装置又は安全プラグ若しくはキーロック	①　破損、変形、チェーンの損傷その他の外見上の異常及び取付けボルトの緩みの有無を調べる。	①　破損、変形、チェーンの損傷その他の外見上の異常及び取付けボルトの緩みがないこと。
		②　スライドを固定する装置の機能を調べる。	②　当該機械の構造及び性能に照らし、スライドが適正かつ確実に固定されていること。
		③　インターロック機構の異常の有無を調べる。	③　確実にインターロック機構が作動すること。