	停止装置のリセットスイッチ等を操作した後に、練りロール機が作動することを確認する。	
7　表示検査	急停止装置の表示を確認する。	構造規格第８条の規定に適合していること。
備考	構造規格第９条に規定する適用除外の認定を受けた急停止装置については、適用しないこととされた規定に関する検定の実施に代えて、適用除外の認定を受けた際の条件に適合していることを確認する。	

別表第２　令第14条の２第２号に規定するプレス機械又はシャーの安全装置の型式検定の方法

検定項目	検定の方法	判定基準
1　書類審査	⑴　構造、機能等を、申請書等により確認する。 ⑵　ワイヤロープの締結部をクリップで緊結する場合には、確実に取り付けられていることを確認する。 ⑶　プレスブレーキ用レーザー式安全装置について、当該安全装置を装着するプレスブレーキの性能及び金型に応じ、安全装置を有効な位置に装着する方法の記載が説明書等にあることを確認する。	プレス機械又はシャーの安全装置構造規格（昭和53年労働省告示第102号。以下この表において「構造規格」という。）第１条、第２条、第４条から第23条まで、第24条第１号及び第２号並びに第25条第１号の規定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、電圧等を測定すること等により照合する。 なお、必要な項目については、安全装置を試験用プレス又は試験用シャー（以下この表において「試験用プレス等」という。）に取り付けて測定等を行う。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。
3　材料検査	⑴　掛け合い金具の材料、硬さ及び施された熱処理を構造図、説明書及びあらかじめ行った試験の結果を記載した書面（鋼材分析書等）により確認する。 ⑵　掛け合い金具の試験片について、日本産業規格Ｇ0566（鋼の火花試験方法）に定める火花試験により化学成分を、硬さ試験器によりロックウェルＣ硬さを測定する。	構造規格第３条の規定に適合していること。
4　強度試験	手引き式安全装置の手引きひも及びリストバンドの切断荷重等を測定する。	構造規格第24条第３号及び第25条第２号の規定に適合していること。
5　故障試験	⑴　安全装置を試験用プレス等に取り付け、電気回路における１つの電気部品の故障状態を模擬的に発生させる等により、表示ランプの表示及び各行程におけるスライド等の作動状況を確認する。 ⑵　安全装置の作動中に安全装置への電源を遮断し、スライド等の作動状況を確認する。	構造規格第７条及び第９条の規定に適合していること。
6　運転試験	安全装置を試験用プレス等に取り付けて起動する等により、以下の試験を行うこと。	
	⑴　主要な機械部品、主要な電気部品、インターロックガード式安全装置のガードの開閉、両手操作式安全装置の一行程一停止機構及びスライド等を作動させるための操作部の操作、光線式安全装置、制御機能付き光線式安全装置（以下この表において「ＰＳＤＩ式安全装置」という。）又はプレスブレーキ用レーザー式安全装置の検出機構の機能等について確認する。	構造規格第２条、第６条、第14条から第16条まで、第19条、第22条及び第22条の２の規定に適合していること。
	⑵　両手操作式安全装置の左右の操作部の時間差が0.5秒を超えたときに起動できないことを、オシロスコープ等で測定する。	構造規格第16条の規定に適合していること。
	⑶　光線式安全装置又はＰＳＤＩ式安全装置の投光器及び受光器の間で、直径の異なる試験用遮光棒を移動させて、安全装置が有効に作動する最小検出幅、有効距離及び防護高さを測定する。 この場合の光線式安全装置又はＰＳＤＩ式安全装置の電源電圧は、定格電圧で行う。	構造規格第20条又は第21条の規定に適合し、かつ、書面に記載された構造規格第26条第１項第７号の有効距離及び防護高さ以上であること。
	⑷　光線式安全装置又はＰＳＤＩ式安全装置について、ハロゲンランプ等の光源を用いて受光器の感応の状態を確認する。	構造規格第20条（第22条第５項において準用する場合を含む。）の規定に適合していること。
	⑸　ＰＳＤＩ式安全装置のうち、スライドを作動させる機構について、機構の起動準備を行うための操作を行った後、スライドを作動させず30秒を超えた場合に機構が起動できないことを確認する。	構造規格第22条の規定に適合していること。
	⑹　手引き式安全装置の手引きひもの引き量を測定する。	構造規格第23条の２の規定に適合していること。
	⑺　開放停止型インターロックガード式安全装置のガードを開いた時、安全一行程式安全装置のスライド等を作動させるための操作部から手が離れた時及び光線式安全装置及びＰＳＤＩ式安全装置の光	測定した時間が、書面に記載された構造規格第26条第１項第６号の遅動時間以下であること。