| | | |
|---|---|---|
| | ⑵　吸収缶の性能に係る試験を以下のとおり行う。<br>①　構造規格第７条第２項の気密試験を行う（吸収缶容器の接合部等が吸収缶と面体とが接続する側又は吸収缶の側面にあることが構造上確認できるものに限る。）。<br>②　構造規格第７条第２項の通気抵抗試験を行う。<br>③　構造規格第７条第２項の除毒能力試験を行う。<br>④　構造規格第７条第２項の粒子捕集効率試験を行う（防じん機能を有する防毒マスクに限る。）。 | |
| ７　表示検査 | ⑴　構造規格第８条第１項及び第３項の印刷物並びに同条第２項の表示の記載事項を確認する。<br>⑵　構造規格第８条第５項の表示を確認する。 | 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防毒マスクについては、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こと。 | |

**別表第７**　令第14条の２第７号に規定する木材加工用丸のこ盤の歯の接触予防装置のうち可動式の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 | 構造、機能等を、申請書等により確認する。 | 木材加工用丸のこ盤並びにその反ぱつ予防装置及び歯の接触予防装置の構造規格（昭和47年労働省告示第86号。以下この表において「構造規格」という。）第27条から第29条まで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。 | 構造図と現品に差異がないこと。 |
| ３　強度試験 | 支持棒等に接触予防装置を最大切断仕様の材料を切断する条件で取り付け、覆いの構造に応じて前面又は側面から最も弱いと思われる部分にプッシュプルゲージ等により次の力を加え、その変形を確認する。<br>①　のこ歯の直径が255ミリメートル以下のもの：4.9ニュートン<br>②　のこ歯の直径255ミリメートルを超えるもの：9.8ニュートン | のこ歯に覆いが接触せず、構造規格第29条第２項の規定に適合していること。 |
| ４　運転試験 | 構造規格第31条第３項に規定する「使用できる丸のこの直径の範囲及び用途」に適合する最大の直径の丸のこを取り付けた試験用丸のこ盤に、接触予防装置を標準テーブル位置で取り付け、丸のこ盤を起動し、加工材を送給して、以下の事項を確認する。 | |
| | ⑴　丸のこの側面から見たのこ歯の露出 | 構造規格第27条第１項の規定に適合していること。 |
| | ⑵　送給者の位置から見た、加工材の切断部分の状況 | 構造規格第27条第３項の規定に適合していること。 |
| ５　表示検査 | 接触予防装置の表示を確認する。 | 構造規格第31条第３項の規定に適合していること。 |
| 備考 | 構造規格第32条に規定する適用除外の認定を受けた歯の接触予防装置については、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８**　令第14条の２第８号に規定する動力により駆動されるプレス機械のうちスライドによる危険を防止するための機構を有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 | 構造、機能等を、申請書等及び明細書（検定則様式第７号をいう。）により確認する。 | 動力プレス機械構造規格（昭和52年労働省告示第116号。以下この表において「構造規格」という。）第１条から第18条まで及び第21条から第45条まで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。 | 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　クラッチの材料、処理及び硬さを、構造図、説明書、あらかじめ行った試験の結果を記載した書面及び明細書により確認する。<br>⑵　クラッチに使用しているものと同じ材料を試験片として採取し、材料試験機により、化学成分及びロックウェルＣ硬さを測定する。 | 構造規格第19条及び第20条の規定に適合していること。 |
| ４　故障試験 | 制御用電気回路及び操作用電気回路における１つの電気部品の故障状態を模擬的に発生させ、各行程におけるスライドの作動状況を確認する。 | 構造規格第11条第２項の規定に適合していること。 |