5　運転試験	⑴　プレスを起動し、一行程一停止機構、急停止機構、非常停止装置、寸動機構、安全ブロック等、起動時の危険防止機能、切替えスイッチ、表示ランプ、回転角度の表示計、オーバーラン監視装置、圧力上昇防止装置、スライドの調節装置、カウンターバランス、安全プラグ、キーロック、サーボプレスの停止機能、スライド落下防止装置及び危険防止機能の機能を確認する。 なお、オート式のカウンターバランスを備えるプレス以外のプレスにあっては、液圧プレスの安全ブロック等の機能の確認の際、スライドに最大重量の80パーセント以上の重量の金型を取り付けて確認する。 また、型式検定合格済みの光線式安全装置又は制御機能付き光線式安全装置を危険防止機能として使用する場合、当該部分の運転試験を省略することができる。	構造規格第１条から第３条まで、第５条から第９条まで、第11条第１項、第25条、第26条、第28条から第33条まで、第36条から第38条まで、第41条、第42条及び第45条の規定に適合していること。
	⑵　ポジティブクラッチプレスの１分間のストローク数を測定する。	構造規格第18条の規定に適合していること。
	⑶　両手操作式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、オシロスコープ等により測定する。	構造規格第38条第１号の規定に適合していること。
	⑷　両手操作式、光線式又は制御機能付き光線式の安全プレスについて、次の値を求める。オート式のカウンターバランスを備えるプレス以外のプレスにあっては、スライドに金型の最大重量の80パーセント以上の重量物を取り付けた状態で測定する。 ①　スライドの下降速度が最大となる位置での安全距離の値 ②　両手操作式の操作部又は光線式若しくは制御機能付き光線式の危険防止機構の光軸と危険限界との間の距離の値 なお、安全距離を算出するための両手操作式、光線式又は制御機能付き光線式の遅動時間はオシロスコープ等により測定し、急停止時間はプレスに急停止時間測定装置で、スライドの最大下降速度における状態でスライドを急停止させて測定する。 また、液圧プレスの場合は、液温が安定するまで、機械プレスの場合は、ブレーキ面の温度が安定するまでのならし運転後に、クランクプレスについてはクランク軸の３回転後の急停止時間を測定する。	構造規格第40条、第43条及び第45条の規定に適合していること。
	⑸　光線式又は制御機能付き光線式の安全プレスについて、検出機構の連続遮光幅を直径の異なる試験用遮光棒を移動させて、検出機構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。	構造規格第42条及び第45条の規定に適合していること。
	⑹　光線式又は制御機能付き光線式の安全プレスのうち、その検出機構が投光器以外の光線に受光器が感応しない構造のものについて、ハロゲンランプ等の光源を用いて受光器の感応の状況を確認する。	構造規格第42条及び第45条の規定に適合していること。
	⑺　制御機能付き光線式の安全プレスについて、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45条の規定に適合していること。
6　表示検査	動力プレスの表示を確認する。	構造規格第46条の規定に適合していること。
備考	構造規格第47条に規定する適用除外の認定を受けた動力プレスについては、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９　令第14条の２第９号に規定する交流アーク溶接機用自動電撃防止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	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置（以下この表において「電防装置」という。）の構造、機能等を、申請書等により確認する。 なお、安全電圧、遅動時間及び始動感度を変更するための可変抵抗、切替えスイッチ等がある場合は、ペイントロック等の処置が施され、かつ、その使用目的を示す表示がないことを確認する。	交流アーク溶接機用自動電撃防止装置構造規格（昭和47年労働省告示第143号。以下この表において「構造規格」という。）第１条から第20条までの規定に適合していること。
2　外観検査	⑴　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。 ⑵　外付け形にあっては、実際に溶接機に取り付けて、容易に取付けができる構造であることを確認する。	構造図及び回路図と現品に差異がないこと。