

# 段差修正工の作業手順

項 目	内 容	留 意 事 項
準備工	<ul style="list-style-type: none"> <li>作業内容及び規制内容の確認</li> <li>作業人員及び車両配置の確認</li> <li>保護具の点検</li> <li>使用機械、資材、工具の点検</li> <li>切削機始業点検</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>指示内容確認・安全打合せ書による確認及びKY活動</li> <li>作業別安全チェックシートの活用・マニフェストの確認</li> <li>合材プラント及び廃材処理施設の確認</li> <li>切削機始業点検は、点検要項にそって点検を行う。</li> <li>点検にて異常に気づいた場合は、使用せずに指定サービス工場点検を受ける。</li> </ul>
乳剤塗布	<ul style="list-style-type: none"> <li>施工範囲の段差部を測定する。</li> <li>施工範囲にマーキングをし、ガムテープを張る。</li> <li>乳剤を乳剤散布機で散布する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>一般車への飛散防止を確実にを行う。</li> </ul>
敷き均し、転圧	<ul style="list-style-type: none"> <li>材料を袋から開け、レイキにより人力でならず。</li> <li>施工厚の3cm以上の厚みは、2回施工とする。(最大6cmまで)</li> <li>プレートコンパクター、振動ローラーを使用し規定回数十分踏み固める。</li> <li>転圧して白くならず、黒く残る箇所再度材料を袋から開け、レイキにより人力でならず。(全箇所が白くなるまで施工する。)</li> <li>ガムテープを剥がし、路面表示が消えた所は、ガムテープを張り、スプレーペイントで復旧する。</li> <li>出来型検測を行う。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>トラックの誘導時は、十分注意をする。</li> <li>一般車に正対し作業を行う。</li> </ul>
後片付け	<ul style="list-style-type: none"> <li>竹ぼうきなどで清掃する。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>清掃での材料の残りなどの飛散に注意する。</li> </ul>

作業編成(標準)		機材		資材		安全器具・保護具	
作業責任者	1 名	飛散防止ネット	振動コンパクター	材料		ヘルメット	耳栓
作業員	6 名	角スコップ	温度計	乳剤		反射(自発光)チョッキ	
規制先端監視委員	1 名	竹ぼうき	リボンロッド			黄旗	
現場監視員	2 名	乳剤散布機	スタッフ			警笛	
		レーキ				保護メガネ	
		ローラー				防塵マスク	

※現場で作業手順を変更する場合は作業を中止し、作業責任者からメンテ名古屋担当者に報告・相談する。

## ■注意事項(共通の指導事項)

1. 作業に合った保護具の使用を行う。
  2. 有資格者による、機械作業を行う。
  3. 一般車への飛散防止は確実にを行う。
  4. 振動ローラーの取り扱いには、特に注意する。
  5. 出荷温度、到着温度、敷き均し温度、解放温度の写真を撮り管理を行う。
  6. 消化器を配置する
  7. 埋設物の確認を行う。
- ※センターライン付近の作業には特に注意し、一般車に正対し作業を行う。
8. 手持ち式振動工具については取扱を十分理解し、使用する。
  9. **一人作業の禁止**