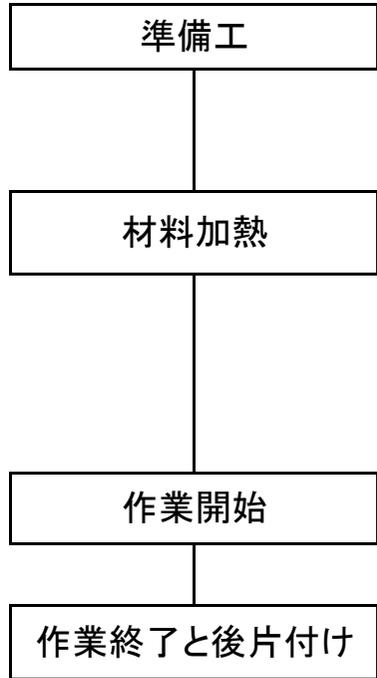


舗装クラック補修 作業手順

舗装面の亀裂を加熱材料にて充填する作業



内 容	留 意 事 項
作業打ち合わせ(KY活動) 作業位置・作業方法の確認(飛散防止対策含む) 作業人員の確認 車輛・使用機械・器具の点検 保護具の確認	安全ミーティング日報による 作業分担・配置の確認 器具の破損等はないか、特にガス器具等 手袋・防護メガネ・防護マスク 防火布の配備
クラック補修材を適量溶解釜に投入する 周囲の可燃物の有無を確認する バーナーに点火し溶解する 材料加熱時は見張り員を配置する、温度管理の実施 使用可能な粘度になったかを確認する	製品安全データシート確認 周囲の確認・車載時加熱は車両を不燃物にて養生する バーナーの風量・油量をダイヤルにて調整を行う 火元に注意し金属の柄杓にて確認 温度調整ダイヤルを 240~300℃ に設定し加熱を行う (設定温度に到達時、消火することを確認する) *1温度管理の実施、釜に入れる際、防護マスクの着用
適量を金属製の柄杓にとり施工する 材料の飛散のないようにネット等で養生を行う 釜を移動した際金属製の歯止めを行う(車載時においても実施)	手袋保護メガネを着用 通行車両に対して正対し作業する 追加(材料)投入するときは跳ね返りに注意する
材料が完全に固まるまで養生を行い、確認後解放する 未使用の材料を所定の場所に戻す・車両の場合はシート養生実施 終礼の実施 釜の側面(外側)の付着材料の除去を行う	破損がないかチェックする 安全ミーティング日報による

*1溶解適温は220~280℃を目安

注意事項

加熱した材料は高温であるため火傷に注意する
 作業時・加熱時は特に風向き、風量に注意する
 釜の積み込み、積み下ろしが必要な場合は温度が下がってから行う
 養生ネットの使用(一般車に飛散の恐れのない場合は省略可)
 施工時は消火器を準備する
 移動前に積載物の落下防止対策を実施し、複数人で確認する
 車両を後退させる際は誘導員と打合せ実施後移動する。