

建設機械施工技能実習評価試験（初・専門級）

締固め作業（ローラ）の実技試験で注意すること

I. 実技試験の運転時間と試験コース

1. 実技試験の運転時間

(1) 運転時間

エンジン始動から一連の作業を行い降車するまでの基準とする時間で、表のとおりとなっている。

(2) 制限時間

制限時間は、超えてはならない運転時間で、表のとおりとなっている。

制限時間を超えると試験を中止する必要があることに注意すること。

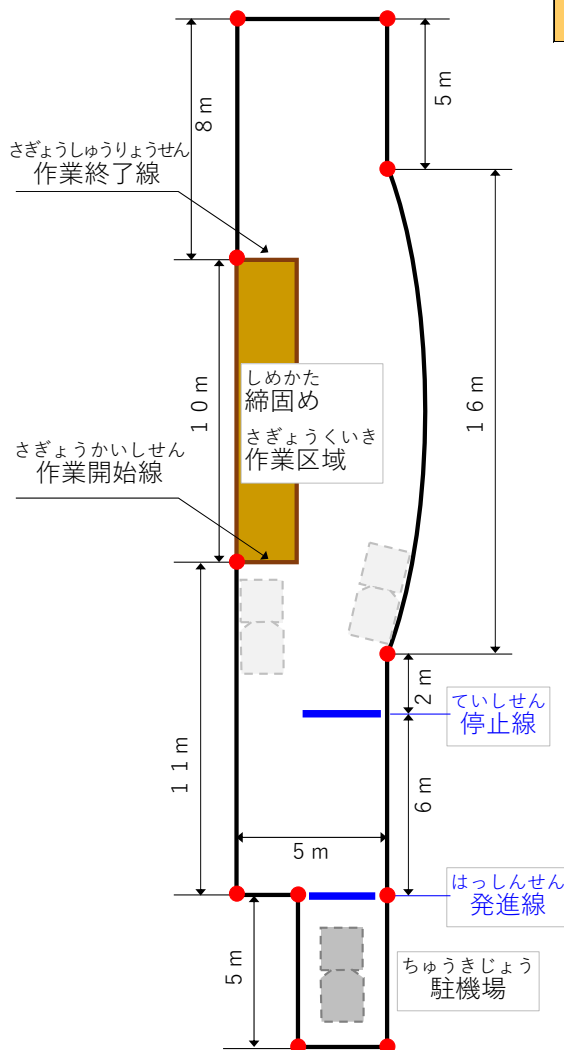
(3) 締固め作業時間

締固め作業区域を締め固める時間で、表のとおりとなっている。

	うんてんじかん 運転時間	せいげんじかん 制限時間
せんもんきゅう 専門級	ふん ふん 5.0分～7.0分	ふん 13分
しょきゅう 初級		ふん 15分

しめかた さぎょうじかん 締固め作業時間
ふん ふん 1.5分～2.5分

2. 試験コース



## II. 実技試験で注意すること

### 1. 試験開始時および終了時の機械の状態

- (1) 機械は駐機スペースの中央に駐機。
- (2) 輪止めをかけておく。
- (3) 各部の状態は次のとおり。
  - (a) エンジンは停止。
  - (b) 駐車ブレーキは効き。
  - (c) 操作レバーは中立（ニュートラル）の位置。

### 2. 試験開始

エンジンキーを受け取り、試験監督員の指示により試験を開始すること。

### 3. 駐機場にて

#### (1) 乗車前の点検

駐機場において、機械の外観の点検、冷却水、油の漏れ、等の目視点検を行うこと。  
ただし、当日の試験監督員の指示があった場合は、そちらを優先すること。

#### (2) 乗車

機械の外観などの点検終了後、輪止めを解除すること。

乗車前に周辺の安全確認を実施し、3点支持で乗車すること。

※ **安全確認は、4方向（前・後・左・右）を指差呼称で行うことを基本とすること。**

※ **安全確認すべき場所の指差し方向についても厳格に行うこと。**

※ **安全確認を行うタイミングは、その機械が動き始める直前であり、安全確認と動き始めのタイムラグを大きくしないこと。**

※ **以降、安全確認はすべてこれに準ずること。**

乗車後、シートベルトを装着すること（シートベルトがない場合はそのまま）。

#### (3) エンジンの始動

##### (a) エンジン始動前確認

駐車ブレーキが効いていること、前後進レバーが中立になっていることを確認し、エンジンを始動すること。

※ **エンジン始動から運転時間の計測開始となる。**

##### (b) エンジン始動後確認

エンジン始動後、モニタ画面で機械が正常な状態であることを確認すること。

#### (4) エンジンの調整

エンジン始動後、適正な回転速度になるようにアクセルレバーまたはダイヤルによりエンジン回転速度の調整を行うこと。

定期試験については、試験会場指導員の指示に従うこと。

## (5) 発進

## (a) 発進前安全確認

走行する前には、必ず周囲の安全確認を行い、発進すること。

## (b) 発進線での一旦停止

駐機場の発進線では必ず一旦停止し、再度安全確認後、再発進すること。

## 4. 作業場所への走行

停止線まで進んで停止、安全確認後、作業場内に入ること。

※ **走行速度は、人の歩く速度程度とすること。**

## 5. 曲線部走行（幅寄せ走行）

※ **この曲線部走行は、走行速度を低速（約 2km/h）とすること。**

(1) 機械を曲線部の始点まで進めること。

(2) 前進で曲線（白線）に沿って低速走行すること。

(3) ローラの右端と白線の離れは 10cm 程度に保ち、線を踏まないこと。

(4) 曲線終点部を過ぎてから機械をコース直線部と平行にして停止すること。

(5) 安全確認後、後進で目視確認しながら、曲線に沿って低速走行すること。

(6) 前進と同様に、ローラの右端と白線の離れは 10cm 程度を保つこと。

(7) 曲線走行終了後、停止線で一旦停止し、安全確認後、再発進すること。

(8) 発進後、次の締固め作業に備えて機械を左側の線に近づけるようにすること。

## 6. 締固め作業

※ **締固め作業では、同一作業場内との判断で、停止線での一旦停止と安全確認はすべて不要とする。**

※ **作業開始線、作業終了線で停止しないこと。**

※ **締固め作業区域内で機械の操向をしないこと。**

※ **締固め作業区域内の走行は一定速度を基本とし、走行速度の緩急・停止などは行わないこと。**

※ **1 回目の作業開始線通過から、締固め作業終了後の作業開始線通過までの時間が作業時間となる。**

## (1) 締固め作業への移行

折り返し発進位置で安全確認後、前進すること。

機械を作業開始線まで進める間に、作業開始線の位置で、左側の線とローラの離れが 10cm 程度となり、機械が左側線に平行になるようにすること。

## (2) 前進締固め 1 回目

左側の線とローラの間隔を保って、締固め走行すること。

走行速度は概ね 2~3km/h とすること。

機械が完全に作業終了線を越えてから停止すること。

## (3) 後進締固め 1 回目

安全確認後、後進で往路と同じレーンを目視走行すること。

機械が完全に作業開始線を越えた後、機械幅の半分だけ横方向にシフトできるだけの距離を見込

んで後進して停止すること。

(4) 前進締固め 2 回目

安全確認後、前進すること。

機械を作業開始線まで進める間に、機械幅の半分がラップする位置まで右側にシフトすること。

締固め作業区域は、ラップ幅を保って締固め走行すること。

機械が完全に作業終了線を越えてから停止すること。

(5) 後進締固め 2 回目

安全確認後、後進で往路と同じレーンを目視走行すること。

7. 駐機場への走行

(1) 2 回目の後進締固め後、機械が完全に作業開始線を越えてから、駐機場方向へ進むこと。

(2) 停止線まで機械を進めて、一旦停止すること。

(3) 安全確認後、駐機場方向へ移動すること。

8. 駐機場入れ

(1) 発進線（駐機場入口）まで機械を進めて、一旦停止すること。

(2) 安全確認後、駐機場に入ること。

(3) 駐機場の中央で停止してエンジンをアイドルングにすること。

駐車ブレーキを効き状態にすること。

(4) しばらくアイドルング状態にしたあと、エンジンを停止すること。

(5) エンジンキーを抜き取り、運転席を立って、安全確認後、3点支持で機械から降りること。

**(6) 受検者の両足が地面に着地した時点で運転時間の計測終了となる。**

(7) 降車後、直ちにローラまたはタイヤに輪止めをかけること。

9. 試験終了の合図

エンジンキーを試験監督員に渡すこと。