

BSサミット  
事業協同組合

## 2021年度新体制 各理事紹介

# 業界のリーディング組織として 先陣を切って変革に向かい邁進します!

BSサミット事業協同組合は5月から新年度がスタートとなります。2021年3月には遂に自動運転レベル3の車両がホンダより発売され、いよいよ“待ったなし”の状況となってまいりました。昨年に引き続き世の中は、新型コロナウイルスのパンデミックにより大変な状況にあります。しかしながら自動車整備業は、車社会における人々の安心・安全を守るため重要な役割を担っております。感染防止対策には十分に配慮しながら活動を続けてまいります。

今年10月1日には新点検基準が、2023年からは車検証の電子化が、そして2024年10月1日にはOBD車検のスタートが迫っております。BSサミットは業界のリーディング組織として、先陣を切ってこれら大変革に立ち向かってまいります。そのためには、各損害保険会社および協賛会社をはじめとする関係諸機関の皆様の協力は欠かせません。新たに始まる2021年度におきましても皆様からのより一層のご支援・ご協力をお願い申し上げます。



**理事長 磯部 君男**  
(株)中央钣金 取締役会長

**専務理事 財務担当理事**  
関東甲信越ブロック 担当

**黒木 康男**  
(株)アクセス 代表取締役

**副理事長 組織戦略協議会議長**  
組合員拡充委員長  
中国・四国・九州ブロック  
販売促進委員会・広報委員会 担当

**藤野 利浩**  
朝日自動車 代表取締役

**副理事長**  
中部・近畿ブロック  
フロント教育委員会 担当  
近畿ブロック担当理事

**増田 洋一**  
(株)ミツイオートサービス 代表取締役

**副理事長**  
北海道・東北・首都圏ブロック  
次世代自動車研究委員会 担当

**石井 英幸**  
(有)センチュリーオート 代表取締役

**首都圏ブロック  
担当理事**

**西村 裕也**  
(有)オートボディーニシムラ 代表取締役

**関東甲信越ブロック  
担当理事**

**西澤 謹四郎**  
(株)カネキ自動車 代表取締役

**東北ブロック  
担当理事**

**齊藤 司**  
(株)カーメンテナンスサイトウ 取締役

**北海道ブロック  
担当理事**

**市成 秀人**  
(有)市成ボデー 代表取締役

**九州ブロック  
担当理事**

**田中 俊明**  
(株)カーポートタナカ 代表取締役

**四国ブロック  
担当理事**

**野崎 敬三**  
野崎自動車 代表取締役

**中国ブロック  
担当理事**

**福本 昇**  
(有)福本自動車工業 代表取締役

**中部ブロック  
担当理事**

**疋田 博康**  
フジオイル 代表取締役

**監 事**

**浦 彰彦**  
浦車体整備工場 代表取締役

**監 事**

**林 宏宣**  
ボデーショップ林 代表取締役

**理 事**  
販売促進委員長

**松村 真也**  
(株)リョウシン 取締役会長

**理 事**  
二世会担当

**若松 伸一**  
(株)ワカマツ自動車 代表取締役

**理 事**  
次世代自動車研究委員長

**熊本 匡史**  
(株)初石钣金 代表取締役

**理 事**  
ロードサービス委員長

**森松 和博**  
(株)トータルカーサービスジャパン 代表取締役副社長

**理 事**  
フロント教育委員長

**奥谷 丈輝**  
(株)ガラージュモリ 代表取締役

**理 事**  
広報委員長 新潟支部長

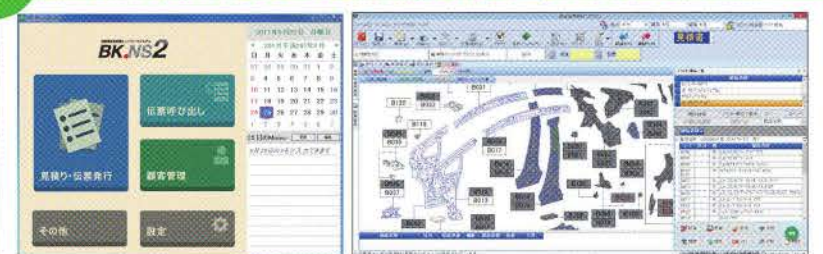
**栄治 保則**  
(株)栄モーター 代表取締役

2面では全国の支部長をご紹介します。



**業務効率がグンあがる!**  
**BK.NS2で現場革命!**

安心 軽量新素材などの最新の修理方法を支援



自動車钣金見積ネットワークシステム

BroadLeaf

**BK.NS2**

環境 環境負荷と修理コストの低減

※B/Lパーツオーダーシステムへの接続が必要です。



BSサミット  
事業協同組合

## 2021年度支部長紹介

## 北海道ブロック

北海道第一支部

三愛自動車工業(株)

大畑 揮義

北海道第二支部

(有)横山修理工場

横山 等

北海道第三支部

(有)まきのボデー

牧野 泰尚

## 東北ブロック

秋田支部

(有)平和自動車塗装

木曾 優作

岩手・青森支部

宮澤自動車塗装(有)

宮澤 俊次

宮城・山形支部

(有)ボディーショップ西村

西村 進

福島支部

(株)クルマのわかつき

若槻 英加津

## 関東甲信越ブロック

新潟支部

(株)栄モーター

代表取締役 栄治 保則

長野第一支部

(株)車屋Hizume

代表取締役 日詰 文弘

長野第二支部

(株)ボディーショップキガサワ

代表取締役 気賀澤 信之

茨城支部

(株)本間商事

代表取締役 本間 好一

栃木支部

敬友自動車(株)

代表取締役 古館 英朗

群馬支部

(有)榛名ボデー工場

代表取締役 猪俣 幸雄

山梨支部

大進自動車工業(有)

代表取締役 齊藤 哲治

## 首都圏ブロック

東京支部

(株)服部自動車钣金工業

代表取締役 服部 憲一

千葉支部

(有)芝野オートサービス

代表取締役 芝野 洋一

埼玉支部

秀和自動車興業(株)

取締役会長 金澤 隆

神奈川支部

(株)内藤自動車

工場長 三浦 和裕

## 中部ブロック

静岡支部

(株)カマド

代表取締役社長 小林 雅彦

愛知支部

(有)近藤自動車

代表取締役 近藤 洋司

岐阜支部

(株)豊田モータース

代表取締役 豊田 典義

三重支部

(株)カトウ自動車

取締役専務 加藤 久佳

富山支部

多田自動車工業(株)

代表取締役 多田 哲郎

石川・福井支部

キスモ(株)

代表取締役会長 林 隆信

## 近畿ブロック

大阪支部

高原自動車工業(株)

専務取締役 高原 丈典

兵庫第一支部

英貴自動車(株)

代表取締役社長 川口 貴史

兵庫第二支部

(株)ナカムラ

専務取締役 中村 正行

奈良・和歌山支部

(株)亀岡

代表取締役社長 亀岡 正策

京都支部

近藤自動車工業(株)

代表取締役社長 近藤 孝男

滋賀支部

明和自動車(株)

代表取締役 下村 宏樹

## 中国ブロック

岡山・鳥取・島根支部

(有)中島钣金塗装

部長 高浪 洋光

広島第一支部

丸菱自動車(株)

代表取締役 森園 俊樹

広島第二支部

(株)備後钣金

代表取締役 小林 秀教

山口支部

(有)関門自工

代表取締役 岩崎 仁

## 四国ブロック

香川・徳島支部

(有)香川テストセンター

役員 池田 智信

愛媛・高知支部

(株)浜村自動車

代表取締役 浜村 義仁

## 九州ブロック

福岡支部

(有)山田自動車

代表取締役 安武 好博

大分支部・北九州支部

(有)小野自動車工場

代表取締役 小野 篤志

西九州支部

(株)有明钣金塗装

代表取締役 梶原 啓介

熊本支部

(有)西村钣金塗装

代表取締役 西村 謙介

宮崎支部

(有)小田自動車

代表取締役 小田 昭

鹿児島支部

(株)ワカマツ自動車

取締役会長 若松 利秋

沖縄支部

(株)中部自動車整備工場

代表取締役 山城 竜治

## BP経営マネジメントシステム

お問い合わせは下記へ



コグニ7で作成した見積書をベースに  
『工程管理』、『作業状況管理』、  
『売上粗利管理』、『担当者別売上管理』  
が実現します

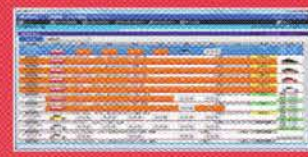


全国販売・保守サポート承ります！！

【代車状況一覧画面】



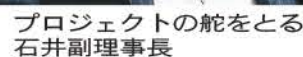
【作業状況一覧画面】



【担当者作業状況画面】







には自動運行装置、車両の修理に対応することが重要になります。2021年3月にホンダは、世界で初めてレベル3自動運転機能を搭載した車両「レジェンド」を発売。また4月には、高度運転支援技術「Advanced

## BSレベル3教育プロジェクト

完全自動運転車

自動運転車

条件付自動運転車

運転支援装置車

STEP 5 自動運転車制御、EDR・CDR

STEP 4 サイバーセキュリティ対策、故障診断2

STEP 3 OTAまたは電子制御回路、故障診断1

STEP 2 DTC消去及び再設定、電子制御回路の初歩

STEP 1 ファイネスの使い方、エイミング調整技術

レベル3教育プロジェクトを昨年11月20日よりスタート

後、自動車業界で生き残るため

検、そして車体整備を実施するために、自動車メーカーを始め、自他共に認められる工場であることが必要です。

手できない事業場に対しては認証を与えられない」と明記されていることから、レベル3の自動運転車に点検・整備、車

車検・車体整備はできません。国土交通省の資料に「自動運行装置車の点検・整備に必要な情報が

d Drive」  
したトヨタ「ミ  
レクサス「LS  
売。こちらは現  
レベル2に該当  
今後のアップ  
ベル3へ変わる  
言われています。  
日々進化を続  
運転車の整備  
(自動車メーカ

を掲載した。また3月には、欧州各国の有力な鋳金塗装(BP)団体が構成される国際自動車修理協会(Association Internationale des Réparateurs en Carrosserie、通称:AIR C)に日本の鋳金塗装団

だと考えています。

~~~~~

一段飛ばしはあり得ないため、階層的な教育体系が必要

キャンツールを活用した実践研修がそれにあたります。兎にも角にも、レバル2（運転支援装置置車両）の延長線上にしかレバル3、4（条件付自動運転車）の認証取得はありません。来たるべき未来に備え、段階的に教育を行っていくというのが本プロジェクトの本質

する教育内容に  
報収集を進めて

これまで 国土交  
通省からアドバ  
イスをいたくことは元  
より、ドイツのZKFや  
アメリカのICARの

キャンツールなどの診断計測機器や設備機器)の3要素が必要なことは間違いないですね。

断作業が出来る自動車整備士の事であり、電子整備に長けた人材）・設備（4輪ホイールアライメント）

した。また3月には、欧州各国の有力な鋳金塗装(BP)団体が構成される国際自動車修理協会(Association Internationale des Réparateurs en Carrosserie、通称:AIR C)に日本の鋳金塗装団

新年度、新たなメンバーも迎え、強い決意を持って  
BSサミットニュース発刊に取り組めます！

BSサミット広報委員会です。BSサミットにおいては5月より新年度を迎えましたが、広報委員会にも新たなメンバーを迎え、気分も一新してスタートを切ります。何卒よろしく願い申し上げます。デジタル化が進む中ではありますが、より気軽に、かつ、いつもそばにあるメディアとして「BSサミットニュース」を御愛読いただければと思います。BSサミットの理念や目指すべき未来の車体整備業界を感じていただき、次世代自動車整備のあるべき姿を模索しながら、アフターマーケット業界の未来像をイメージできる貴重なメディアとして感じていただけるよう、「BSサミットニュース」を今後とも愛読いただきますようお願い申し上げます。




隔月発刊のBSサミットニュース、  
今年度もご愛読よろしくお願い致します

## 新任委員の挨拶

**新任委員の挨拶** この度、広報委員の選出を仰せつかりました三支部 株式会社黒田モーター商会 黒田晋喜と申します。飯金業界を牽引しているBSサミットと業協同組合の広報委員任は大変重責ではございますが、お声掛け頂いた時に「ようやくお役立ちができる!」と心躍らしました。BSサミットと業協同組合の一員としての誇りを持ち、その名を汚すことなきよう、慧断碑の覚悟で取組んでいく所存です。広報と一口に申ししましても、現代

はそれぞれの世代に合わせたありとあらゆる発信方法があります。業界内での認知度向上、信頼度向上に加え、コンシューマーに鋳金塗装の世界を知ってもらうことや、B2Bに鋳金塗装の世界をSaaSミット事業協同組合がいかに真摯に、誠実に、鋳金塗装に向き合っ

**広報委員:黒田 誉喜**  
三重支部  
株式会社黒田モーター商会



ているのか、いかに柔軟に時代の変化にいち早く対応しているのかなどを伝え、今後、BSサミット事業協同組合がより一層お客様に選んでいただけるよう努力してまいります。何卒、宜しくお願ひ申し上げます。

広報委員:黒田 誉喜  
三重支部  
株式会社黒田毛一夕一商会



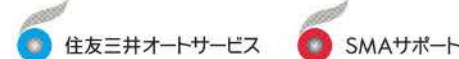
## 移動の進化で社会を変える、進化するモビリティサービス

**Business MaaS** Mobility as a Service



住友三井オートサービスは  
ニコピットレンタカーとして  
BSサミットの会員の皆様と共に  
代車インフラの整備に連携して  
取り組んでまいります。

住友三井オートサービス株式会社  
東京営業第六部  
〒163-1434 新宿区西新宿 3-20-2 東京オペラシティビル  
TEL：03-5302-9893  
<https://www.smauto.co.jp/>





## オートアフターマーケット連絡協議会

## 会員間の交流がより活発に！



4月26日(月)、AP東京八重洲11階Kルーム(東京都中央区京橋1丁目10-7)にて「オートアフターマーケット連絡協議会」の2021年度第2回定期総会および定例会が開催されました。

同協議会は、自動車アフターマーケットに関する幅広い事業者の情報交流の場を創出し、それぞれのビジネスの拡大や発展に向けた議論を行い、自動車ユーザーの便益拡大に寄与する活動を通じて社会に貢献することを目的に、2012年に発足。現在はBSサミット事業協同組合、全日本ロータス同友会、株式会社オートバックスセブンを始め、自動車アフターマーケットの各業界団体など16社が会員として名を連ねています。

今回の総会では、2020年度の会計報告および活動報告、2021年度の会計予算案および活動計画案が審議され、いずれも原案通り、承認決定されました。



オンラインも活用し、コロナ禍でも積極的な情報交流が図られた

## 協議会も次のステージへ

総会後に行われた定例会の冒頭では、同協議会の代表理事である藤野副理事長が「我々、オートアフターマーケット連絡協議会で活発な情報交換をして頂き、様々な課題解決の場としてこの場を利用して頂ければと思います。先頃発表しました、我々BSサミットとオートバックスさんの包括業務提携は、この協議会がきっかけになったと言っても過言ではありません。今後この場を通じて様々な連携やビジネスの展開ができることを確信しています。引き続き各団体の皆様からの積極的な情報発信と共有をお願い致します」と挨拶し、同協議会をきっかけとしたさらなるビジネス連携にも期待を寄せました。

定例会では、退会会員と社名変更会員の報告、第18回国際オートアフターマーケットEXPO2021の報告、同協議会が今年度推進する3つのプロジェクトの進捗について説明が行われたほか、各会員から最新状況と動向の情報交換については特に時間が割かれ、有意義な情報交換が行われました。

全国的自動車部品商で組織されるアフターマーケットトサプライザー活性化委員会(AAC)の中村秀隆代表からは、今年度の新たな活動として、一般エンドユーザー向けの媒体「CAR LIFE」の発行が伝えられました。部品商が整備工場に媒体と情報を届けるという仕組みに、藤野副理事長も「BSサミット組合員工場にも配りたい。ぜひ相談させて頂きたい」と前向きな姿勢を示し、中村代表も「配布方法を含め前向きに検討したい」と応じ、新たな連携の一端が垣間見えました。

## 整備工場と部品商のシナジーアップへ

## BSサミットとAAC



AACの新媒体「CAR LIFE」

## 新点検基準・OBD車検に向けて



## いよいよ始まる新点検基準

昨年4月に特定整備認証制度が施行されてから早1年以上が経過し、電子制御装置整備の認証を取得する組合員工場も着々と増えております。車体整備工場の団体ではありますが、BSサミットは全組合員が認証工場以上であり、その内の約半分は指定工場であることから今年10月に控えた新点検基準スタートまでには特定整備認証を取得しなければ、新しいクルマについて保安基準適合証を発行することができなくなってしまう。

今回の点検基準の見直しでは、OBD検査の対象外となる大型特殊自動車、被牽引自動車及び二輪自動車を除いた自動車の点検項目に「OBDの診断の結果」が追加され、1年毎に点検することが義務付けられました。

具体的には、メーター盤の警告灯が点灯していないことを確認します。対象となる警告灯は、原動機、制動装

置、アンチロックブレーキシステムの警告灯、エアバッグの一部、衝突被害軽減減速制御装置(いわゆる自動ブレーキ)、自動命令型操舵機能(いわゆるレーンキープ)及び自動運行装置に係る識別表示となります。

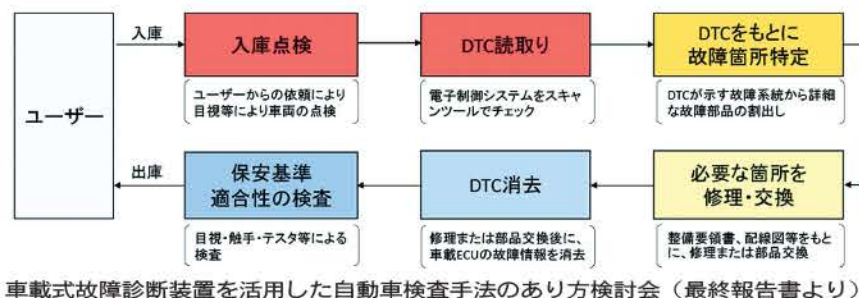
これら対象となる警告灯が点灯または点滅し続けている場合は、スキャンツールなどを使用して原因となる故障箇所を特定し、自動車メーカー等の作成する整備要領書に基づいて整備を行う必要があります。つまり、この時点でエーミング作業が必要になる可能性が出てきます。

## OBD車検に向けての準備

さらに3年後の2024年10月からは、車検時に保安基準に定める性能要件を満たさなくなる不具合を検知することを目的とした「OBD検査」が始まります。OBD検査の合格には4つの条件があり、①メーター盤の警告灯が点灯していないことの確認 ②レディ



## &lt;整備工場等におけるスキャンツールを活用した整備・修理と検査の流れ&gt;



スコードが記録されていることをスキャンツールで確認 ③特定DTCの有無確認(現時点では特定DTCの項目は完全には決まっています) ④前述の3項目に異常がなければ、独立行政法人「自動車技術総合機構」にデータを送信、以上を行うことが必要となります。

なお、レディネスコードのレディネスとは「準備・前提」という意味で、レディネスコードが1つも記録されていない車両は、検査の準備が整っていないものとして審査保留となります。レディネスコードに関しては、「停車状態のみならず、走行状態で記録される故障コードも「特定DTC」に含めなければ、OBD検査として不十分である」、「排出ガスOBDの判定が正しく行われていることを確認するために、全てのレディネスコードが記録されていることが前提であることから、レディネスコードが1つも記録されていればよい。とするのは、不十分である」などの意見もあったようですが、車検においては、必要なレディネスコードの数を1に限定して

も、現在より環境が悪化することがないことを前提に、実施に際してユーザーや整備工場の負担が過大となるため容易ではないとの理由で、制度開始当初については「少なくとも1つが記録されていれば車検の準備が整っているものとする」という内容に落ち着いています。しかし、ユーザーや整備工場の負担を慎重に見極めながら、段階的に必要なレディネスコードを拡大することについては検討が進められます。いずれにせよ、今後はスキャンツールを使用した診断と、特定DTCを検出した際にはエーミングを含む整備要領書に基づいた作業が必要になります。自動車整備のデジタル化は想像以上のスピードで進んでいくことになるでしょう。「とりあえず様子見」などと言っているとあつという間においていかれてしまいます。100年に一度の大変革期と呼ばれる今の時代に求められるのは、いち早く情報をキャッチし先手先手で準備を進めることです。だからこそBSサミットは、業界のリーディング組織としてこれからも、最新の情報を組合員工場へ届けてまいります。

トライザクト™ 8000番で磨きの効率化  
“ペーパーで磨く”新時代へ

目戻りの削減により時間短縮  
仕事量の多い研磨材で目直し作業を行うため、より確実に目直しを行うことが出来ます。

超高番手仕上り性の向上  
超高精度の機密砥粒の技術、スポンジ基材の採用により、均一で均質な仕上がりが得られます。

3M® トライザクト™  
フィニッシング  
ディスク/シート  
3000番 5000番 8000番

3M® ワンステップ  
コンパウンド  
33039

全自動フロンガス回収機  
CS-YF134WS (2タンク型)

各種バッテリー完全対応充電器  
BR-MAX70IS

D.Cインバータースポット溶接機  
SW-VZ120

Brain Max.  
アイドリングストップ  
MF/シール、標準車

溶接

“明日をひらく”デンゲンの技術





組合員必見ニュース

対応できていますか？

# 溶接ヒュームに係る 労働者の健康障害防止を目的に 特化則が改正

我々車体整備工場は、お客様に対して安全・安心を提供するのは勿論のことですが、  
スタッフに対しても安全・安心な作業環境を提供することが求められます。

今回の特化則改正に対して、BSサミット組合員工場は迅速に対応が必要です。また、BSサミットニュース読者におかれましては、  
コンプライアンスに則った経営をしている工場なのか判断するための材料として、ぜひ知っておいて頂きたい知識の一つです。

## 令和3年4月より施行・適用

令和2年4月22日、塩基性酸化マンガンおよび溶接ヒュームに係る労働者の健康障害防止対策を強化すること等を目的として、「労働安全衛生法施行令の一部を改正する政令」(令和2年政令第148号)及び「特定化学物質障害予防規則及び作業環境測定法施行規則の一部を改正する省令」が公布、そして令和3年4月1日より施行・適用(一部経過措置あり)されました。

溶接ヒュームとは、金属アーク溶接等作業において加熱により発生する粒子状物質であり、車体整備工場で使用されるMIG/MAG溶接機での作業においても発生するので、我々車体整備事業者にとっては、必ず対応しなければならない法改正です。



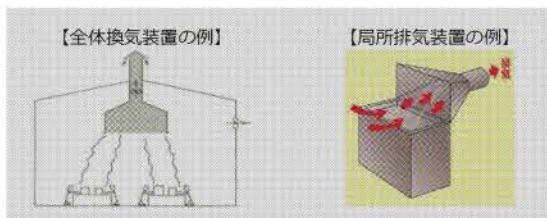
改正では「継続して行う」とあるが、溶接機を持つ工場であれば対応すべき

## 多岐にわたる対応が必要

钣金工場の多くが該当する「金属アーク溶接等作業を継続して屋内作業場で行う場合」における、今回の法改正により対応が迫られる点をまとめると以下のような項目が挙げられます。(以下は概要ですので、詳細は厚生労働省HPをご参照ください)

### (1) 全体換気装置による換気等

金属アーク溶接等作業に関する溶接ヒュームを減少させるため、全体換気装置による換気の実施、またはこれと同等以上の措置を講じる必要があります。なお、「同等以上の措置」には、ブッシュ型換気装置、局所排気装置が含まれます。また、全体換気装置は、特定化学物質作業主任者が、1ヶ月を超えない期間ごとに、その損傷、異常の有無などについて点検する必要があります。



### (2) 溶接ヒュームの測定、その結果に基づく呼吸用保護具の使用及びフィットテストの実施等

① 個人ばく露測定により、空気中の溶接ヒュームの濃度を測定。測定結果がマンガンとして0.05mg/m<sup>3</sup>以上等の場

合は、換気装置の風量増加など必要な措置を講じた上で、再度、溶接ヒューム濃度の測定を行います。

② 測定の結果がマンガンとして0.05mg/m<sup>3</sup>を下回った場合、測定結果に応じ、有効な呼吸用保護具を選択し労働者に使用させるようにします。また、面体を有する呼吸用保護具を使用させる場合には、1年以内ごとに1回、フィットテストの実施が必要となります。

### (3) 掃除等の実施

金属アーク溶接等作業に労働者を従事させるときは、当該作業を行う屋内作業場の床等を、水洗等粉じんの飛散しない方法によって、毎日1回以上掃除しなければなりません。

### (4) 特定化学物質作業主任者の選任

「特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習」を修了した者のうちから作業主任者を選任し、次の職務を行わせることが必要です。

- ① 作業に従事する労働者が対象物に汚染され、吸入しないように、作業の方法を決定し、労働者を指揮すること
- ② 全体換気装置その他労働者が健康障害を受けることを予防するための装置を、1か月を超えない期間ごとに点検すること
- ③ 保護具の使用状況を監視すること

### (5) 特殊健康診断の実施等

金属アーク溶接等作業に常時従事する労働者に対し、6ヶ月ごとに1回、健康診断(一次健診)の実施が必要です。健康診断の結果、他覚症状が認められる者等で、医師が必要と認めるものに対しては、さらに二次健診を実施。異常と診断された場合は、労働者の健康を保持するために必要な措置を講じる必要があります。健康診断の結果は労働者に通知する必要がある、個人票は5年間の保存が必要です。また、特定化学物質健康診断結果報告書(特化則様式第3号)は労働基準監督署長に提出します。

### (6) その他必要な措置

溶接ヒュームを取り扱う作業に関し、次の措置を講じることが必要です。

#### ① 安全衛生教育

労働者を新たに雇い入れたときや労働者の作業内容を変更したときは、労働者が従事する業務に関する安全または衛生のため必要な事項について教育を行う

#### ② ばら等の処理

対象物に汚染されたばら(ウエス等)、紙くず等をふた付きの不浸透性容器に納めておく

#### ③ 不浸透性の床の設置

作業場所の床は不浸透性のもの(コンクリート、鉄板等)とする

#### ④ 立入禁止措置

関係者以外の立入禁止とその旨の表示を行う

#### ⑤ 運搬貯蔵時の容器等の使用等

対象物を運搬、貯蔵する際は堅固な容器等を使用し、貯蔵場所は一定の場所にし、関係者以外を立入禁止にする

#### ⑥ 休憩室の設置

対象物を常時、製造・取り扱う作業に労働者を従事させるときは、作業場所以外の場所に休憩室を設ける

#### ⑦ 洗浄設備の設置

洗眼、洗身またはうがいの設備、更衣設備、洗濯のための設備を設ける

#### ⑧ 喫煙または飲食の禁止

対象物を製造・取り扱う作業場での喫煙・飲食の禁止とその旨の表示を行う

#### ⑨ 有効な呼吸用保護具の備え付け等

必要な呼吸用保護具を作業場に備え付ける

以上、多岐にわたる対策が必要ですが、作業者の健康に関わる重要なことなので、細心の注意を払って望まなければいけません。

## 自社の状況に合わせたベストな方法を考える

しかし一方で、0.05mg/m<sup>3</sup>という測定値に関しては、1面がシャッターなどで開口されている一般的な钣金塗装工場で測定テストを行えば、恐らく0.05mgを上回ることはないだろうとBSサミットの協賛会社である株式会社ケンテックス 菊地社長は説明してくれました。但し、フロアパネルを溶接する場合など、作業内容や作業環境によってはその限りではない可能性もあるので、まずは自社の作業環境に沿った測定を行うこと、また定期的なスタッフの健康診断が重要であると注意喚起もされました。



自社に合わせた対策が必要

菊地社長は最後に「こういう法改正の際に過剰に危険性を煽り、必要以上の機材を売らんとする風潮はいたがななめかと思っています。今後も対象は増える傾向かと思いますが、知恵を絞って自社の状況に合わせたベストな方法を考えることをお勧めします」と話してくれました。

| 施行日・経過措置                         |                                                                                                                               |    |    |     |                                                                                                                                   |    |    |     |                                                                                                              |    |    |
|----------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|-----|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|-----|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----|----|
| 規制の内容                            | 2020(令和2)年                                                                                                                    |    |    |     | 2021(令和3)年                                                                                                                        |    |    |     | 2022(令和4)年                                                                                                   |    |    |
|                                  | 1月                                                                                                                            | 4月 | 7月 | 10月 | 1月                                                                                                                                | 4月 | 7月 | 10月 | 1月                                                                                                           | 4月 | 7月 |
| 溶接ヒュームの濃度測定・呼吸用保護具の使用等           | 現に、継続して金属アーク溶接等作業を行っている屋内作業場は、令和4年3月31日までに溶接ヒュームの濃度の測定を行う必要があります。<br>※測定を行った場合は、令和4年3月31日までに「換気風量の増加その他必要な措置」を講じていただく必要があります。 |    |    |     | ・現時点でも、粉じん則の規定により、金属アーク溶接等作業に従事する労働者に、有効な呼吸用保護具を使用させなければなりません。<br>・令和4年4月1日以降は、特化則に基づき、溶接ヒュームの濃度測定結果に基づいて呼吸用保護具を選択し、使用しなければなりません。 |    |    |     | 溶接ヒュームの濃度測定(4/1~)<br>換気風量の増加その他必要な措置(4/1~)<br>再度の溶接ヒュームの濃度測定(4/1~)<br>呼吸用保護具の選択・使用(4/1~)<br>フィットテストの実施(4/1~) |    |    |
|                                  |                                                                                                                               |    |    |     |                                                                                                                                   |    |    |     |                                                                                                              |    |    |
| 特定化学物質作業主任者の選任                   |                                                                                                                               |    |    |     |                                                                                                                                   |    |    |     | 選任義務(4/1~)                                                                                                   |    |    |
| 全体換気の実施<br>特殊健康診断の実施<br>その他必要な措置 |                                                                                                                               |    |    |     |                                                                                                                                   |    |    |     | 実施義務(4/1~)                                                                                                   |    |    |



## 第11回

## スキャンツール使用時のバックアップと充電サービス

BS TECHNICAL  
最新自動車技術・事故車修理

## 変わるダイアグ作業のオペレーション

スキャンツールの普及と作業領域の拡大、それに伴う作業時間の増加などで近頃、ダイアグノーシス作業時のオペレーションに変化が生じてきました。スキャンツールを使用したダイアグ作業ではIG ON状態で診断や点検を行うため、お客様のクルマに搭載されたバッテリーの電源を無為に消費させてしまいます。これに伴うリスクを軽減するため、ディーラーではバッテリーチャージャーをつなぎ、バックアップ電源を確保してダイアグ作業を実施することが主流になりつつあります。また、作業後は満充電にして納車するCSとしてのサービスにも利用されるなど、新たな動きが出てきました。

工 Eーミング作業の一般化、OBD 検査や新点検基準の施行など電子制御装置整備の拡充が今後ますます見込まれる中、バックアップ電源の確保や充電サービスの実践は、更に重要視されてくることが考えられます。



増加するダイアグ作業。

## 電装システム需要の高まりが整備作業に影響

何 故、ダイアグ作業のバックアップが重要視されてきたのでしょうか。その大きな理由として挙げられるのが、車載用の電装システムの増加です。ADAS システムはもとより、近年のクルマは電子制御システムのユニットが増加してきました。いずれも要求電圧の高いシステムが付けられていることで、それらが整備作業をする上でのリスクとなっているようです。最たる例として挙げられるのがスライドドア。近年は軽自動車でも両側に電動スライドドアを設けているクルマが珍しくありません。また、バックドアなどにもオート開閉システムが装備されるなど、高度な電装ユニットの需要は高まるばかりです。これらのユニットは要求電圧が高いため、診断や整備作業を実施している際にシステムを動作させた場合、電圧が不安定となり、整備作業が中断する可能性があります。もし、バックアップを行わず、ダイアグの作業中に電源が遮断された場合、ECU に甚大なダメージを受ける可能性や学習値がリセットすることなどが指摘されており、注意が必要です。



両側にパワースライドドアを装備した N-BOX。近年は軽乗用車でも登録車並の電装システムが搭載されています。

## ディーラーの現場でバックアップは必須作業

バックアップ電源の確保は輸入車ディーラーでは今や必須の作業として取り扱われています。例えば、BMW でのリプログラミング作業では 50A、13V の電源確保が必要といわれ、それに準じた

バッテリーチャージャーの設備が求められています。また、メルセデスではダイアグ作業時や車両の点検時にバッテリー電圧の維持が求められ、充電器の使用が推奨されています。整備書にも「30A の充電電流」と「13.5V の充電電圧」が必要と具体的に記載されていることから、厳密な整備手順が要求されていることが分かります。なお、国産メーカーでも今やリコール作業時にはバックアップ電源を確保して整備が行われています。

低 年式車の中には元々バッテリーが弱っているクルマもあります。エーミング作業中にバッテリーが過放電となり、作業が中断してしまったというケースも稀に聞くようになりました。バックアップの必要性は年々高まっているといえます。



マイスター制度が定着するドイツのサービス現場に倣い、今後は国内の整備作業でもバックアップ確保の動きは高まることが予想されます(画像はイメージ)。

## バッテリーを満充電して納車するCSサービス



整 備作業時におけるバッテリーチャージャーの必要性は、前述したバックアップという役割の他、お客様へのCSとして実施する満充電サービスという側面です。先述したようにダイアグ作業ではIG ONにしたまま整備を実施するため、お客様の電源を消費させてしまうことになります。近年はISS バッテリーや充電制御のバッテリー搭載車が多くなり、これら大容量バッテリーでは突然死するクルマが増加し、問題となっています。また、近年のエコカーはバッテリー性能が直接燃費のパフォーマンスに関わってくるため、バッテリーの状態には特に気を配らなければなりません。こうした点を踏まえると、消費した電源はもとより、常にクルマが最良の状態にあるよう、バッテリーを満充電にして納車するというサービスを実践する取り組みも出てきました。まさにCS向上の一環として注目に値するサービスといえます。

## 機種は低電流の安定出力車載式が絶対条件



バッテリーチャージャーイメージ。

バックアップ作業はバッテリー交換時に使用するバックアップツールで充分事足りると思われる読者の皆様もおいでお考えですが、ダイアグ作業を行う場合、バックアップツールでは電力不足が心配です。やはりバックアップに適したバッテリーチャージャーを準備することをお勧めします。ただし、バックアップが可能な機種はそれほど多くはありません。メーカーが指定する電圧で安定した出力機能が必要だからです。輸入車メーカーが推奨する機種なら安心ですが、いかんせん価格は高価。ただし最近コストパフォーマンスに優れた製品も少しずつ市場に出ているようです。ダイアグ作業中のバックアップ電源ができる機種の絶対条件は車載式充電器であること。電圧の指定ができる機種がお勧めです。

## エーミング作業の前にはホイール・ボディアライメント作業が必要です



## ボディもダメージも選ばない

## カートロニック・ビション2 X2/X3

業界最多：約17,000種もの車両データを収録、あらゆる事故車に対応した究極のボディアライメントシステム

## ホイールアライメントの新時代を切り拓く

## ホークアイエリート WA670

最新鋭のカメラシステムは精緻でスピーディな作業を実現! 高い信頼と生産性を約束します



IYASAKA

本社/〒113-0034 東京都文京区湯島 3-26-9 TEL.03-3833-6110 FAX.03-5688-7074

センター出し 位置出し  
ターゲット設置  
全てをこの1台で

ADASキャリブレーション用  
ターゲットスタンドセット

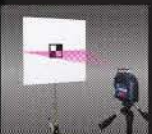
※ターゲットシートは商品に含まれておりません



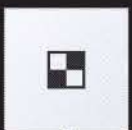
ターゲットスタンド  
設置場所が勾配でも  
レベル調整が可能。



ターゲット設置に  
レーザーを活用。作  
業を大幅に短縮!



ターゲットのレベ  
ル出しも可能。  
※別途三脚等が必要



ITS-01-SET



月別リサイクルパーツ別実績 2021年3月～2021年4月(全国)

| 内 訳           | 2021年 |       | 合 計    |
|---------------|-------|-------|--------|
|               | 3月    | 4月    |        |
|               | 数 量   | 数 量   | 数 量    |
| フロントバンパー      | 469   | 439   | 908    |
| リアバンパー        | 267   | 276   | 543    |
| ヘッドライト        | 571   | 555   | 1,126  |
| ボンネット         | 205   | 169   | 374    |
| フェンダー         | 457   | 415   | 872    |
| ドア            | 671   | 613   | 1,284  |
| トランクリッド・リアゲート | 204   | 180   | 384    |
| テールランプ        | 397   | 410   | 807    |
| その他※          | 3,005 | 2,819 | 5,824  |
| 合計            | 6,246 | 5,876 | 12,122 |

BSサミット 販売促進委員会

## リサイクルパーツ普及拡大に向けて

### 現場のスタッフを巻き込んだ全社的な取り組みを

事故車修理時のコスト低減は、損害保険会社やユーザーにとっても、ますますニーズが高まっております。BSサミットでは、環境負荷低減とともに、こうしたコスト削減に寄与することを目的として、販売促進委員会を中心とし、自動車補修部品のリサイクル促進を進めています。今後とも積極的なリサイクルパーツの活用をよろしくお願いいたします。

日本においてもSDGSという言葉がようやく根付いてきて、様々な産業においてリサイクル、リユースに注目が集まっております。しかし、自動車アフターマーケットにおけるリサイクルパーツの利用率は海外では30%～40%と言われていたのですが、日本では5%

～10%に留まっているのが現状です。リサイクルパーツのメリットをしっかりとユーザーへ訴求し、より高い利用率の実現を目指しましょう。また、現場で働くスタッフにまで活動を落とし込むことで、全社的な取り組みにしていきたいと思います。

## ストップ！粗悪修理！！

「ストップ粗悪修理」は、次世代自動車研究委員会や広報委員会を中心に収集している他社工場での粗悪修理情報を、BSサミットニュースやカーケアプラスなどのメディアを通じて公開しております。

不具合車両の撲滅とユーザーへ安心と安全を提供すべく、本来あってはならない修理不具合・不正修理の現状・実態を明らかにし、適切な修理を行うことの重要性を呼びかけております。今後とも主旨をご理解いただき「修理不具合情報」のご提供をよろしくお願いいたします。

### 不完全修理例①

## サイドメンバーのスポット溶接が完全溶着していなかった

修理入庫した車のフロントサイドメンバーのスポット溶接が完全溶着していなかった。ボディーの骨格部位でもあり、今回の事故による衝撃でスポット剥がれとなった。サイドメンバーには既に錆が発生している。

推定ではあるが、もう少し大きい衝撃力を受けた場合には、乗員に障害が及ぶ恐れもある危険な状態である。



この様な不具合車両をなくすために、皆様からの情報提供をお待ちしております。

### 不完全修理例②

## ロアアームが変形、ナックル及びストラットの交換！

BS会員工場ではない別の工場が、過去に修理した箇所について取り合ってくれないと、ユーザーから点検要望があり入庫した。該当箇所を確認したところ、右側サスペンション下のロアアームに変形が認められた。最善の修理としてナックルおよびストラットの交換を行った。不正修理した工場名は不明であるが、修理責任・モラルが欠如している事例である。



## NGP SDGs MODEL

使用済み自動車から始まる「持続可能な社会実現」



2030年  
NGPの目標

- 使用済み自動車約1,000万台から2,000万台以上の自動車リユース部品と適正なリサイクル処理を実施し、50万トン以上のCO<sub>2</sub>削減に貢献します
- 香川県豊島町の産業廃棄物(自動車破砕くず等)不法投棄により失われた自然を取り戻す環境再生活動を行い、環境保全と3Rの大切さを後世に伝える活動を行います

ngp sdgs



NGP 日本自動車リサイクル事業協同組合 / 株式会社 NGP  
〒108-0074 東京都港区高輪 3-25-33 長田ビル 2 階 TEL:03-5475-1208



自動車整備業に関わる皆さまのお役に立ち続けるため  
未来の地球環境を明るく照らし続けます。

さらなる CS 向上へ向けたリサイクルパーツの提案に

リサイクルパーツ発注システム  
**Reparts Direct System**  
リパーツダイレクトシステム (RDS)

皆様へ、安心して「リパーツダイレクトシステム」をご利用いただけるよう「BSネットワークコールセンター」の専任スタッフがお客様にご発注いただいたパーツの適合確認をさせていただきます。正確な部品発注をサポートしております。

自動車リサイクル部品のお問い合わせは

**BSネットワークコールセンター**  
Tel:052-441-7503 (平日 9:00～18:00) Fax:052-441-7628



株式会社ビッグウェーブ・株式会社 JARA は提携し合い、常に最高品質の自動車リサイクル部品の生産と販売に取り組んでいます。



# 安全運転支援システムの進歩・普及に商機

組合員訪問



首都圏ブロック 東京支部 服部自動車钣金株式会社

## 補助金の活用でエーミング設備の導入

### 地域に根ざした経営を行う

#### 「自動車総合コンサルティング会社」



服部憲一社長

東京都の区部北西部に位置する練馬区で昭和37年(設立は昭和39年)から自動車整備業を営むのが服部自動車钣金工業です。練馬区は緑の多い閑静な住宅街であり、人口

は約70万人、23区中世田谷区に次いで2番目に多いのが特徴です。特に同社がある光が丘地区は、約20年前に都営大江戸線が開通し「光が丘駅」が開業。光が丘公園やニュータウンの開発により都心の住宅地として発展を続けています。「大きな法人客は多くはないが、一般ユーザーは増えてい

る」という服部憲一社長の言葉に表されるように地域の根ざした経営を行っています。同社が毎朝行っている朝礼・体操・周辺の清掃は、本社前の幹線道路を通勤で使う近隣のドライバーや埼玉県から都内へ出勤するドライバーからよく見え、同社の真摯な取り組み



毎朝の朝礼はこの地の風物詩となっている



受付は入りやすく整理整頓がされていた

### 情報収集について

服部社長は「自動車整備業界は、技術革新に伴う環境変化がめまぐるしい中、変化への対応力が極めて重要である」との考えから、かねてより業界内の各団体へ積極的に

た。

同社がBSサミットへ加盟したのは平成12年、損害保険会社によるDRPの動きに対応するため同じ東京支部の飯村自動車による仲介で加盟を果たしました。服部社長は「最新の情報やライバル(仲間)の動向を知れる

### 事業承継に向けて

貴重な場」として価値を感じていると話します。現在は東京支部の支部長



小傷直しからフレーム修正対応までどんな修理もこなす钣金部門

を務めるなど、積極的に情報を得る姿勢を崩しません。また業界団体のみならず「地域あつての会社でもあるから」と地元中学校の同窓会など各種団体の役

### エーミングの設備投資

元々钣金塗装業者として創業した同社だが、創業2年目には認証工場となり車検・一般整備を、翌年には道路を挟んだ場所に中古車展示場を開き車販もサービスメニューに加えた。その後、景気やニーズの変化に沿って事業の形を変革し、現在は車検・一般整備、钣金塗装を中心に、新車・中古車販売、保

険、レッカーなど、自動車総合コンサルティング会社を目指し取り組んでいます。そして現在、新たに取組んでいるのがエーミ



「エーミング作業は自動車整備業者において今後不可欠となるものの、設備投資と作業員の技能習得が必要なことから、多くの事業者は自社でエーミング作業を行うことが出来ないだろう。エーミング作業の充実



効率化が進む整備部門

### 自動車の進化に伴う様々な法改正

自動運転やADASをはじめとした先進技術の実用化に向けて、政府主導で自動運転技術や運転支援技術の普及が進められていますが、今後も様々な法改正が予定されています。2024年からのOBD車検開始に向けたこの期間は、まさに100年に一度の大変革期ともいえ、整備事業者にも求められるハードルは益々上がっています。BSサミットは、日本の車体整備業界のリーディング組織として、時代の潮流を読み様々な難局を乗り越えるべく、常に先を見据えた取り組みを行っています。



日本の車体整備業界のリーディング組織 BSサミット

革命はここから始まる!

100年に一度の大変革期を  
ともに勝ち抜いていく  
志高きメンバーを募集しています。

(お問い合わせ先)

BSサミット事業協同組合

TEL.03-3538-2900 E-mail: honbu@bs-summit.co.jp

http://www.bs-summit.jp



入会方法はこちら