

確定した未来に立ち向かい「モビリティサービス業」への変革を共に

2025年BSサミット事業協同組合 全国大会

2025年7月7日、8日の2日間、ANAインターコンチネンタルホテル東京にて「2025年BSサミット事業協同組合 全国大会」を開催。今年も全国大会には、政界をはじめ関係省庁からの来賓など多くの参加者が集う盛大な大会となった。今年は、全国大会を目前に控えた5月末に急逝された磯部君男前理事長に代わり、石井英幸新理事長が冒頭の挨拶を行い、新生BSサミットの方向性について示した。

石井理事長の挨拶(一部抜粋)

新理事長拝命の想い

はじめに、長年にわたり当組合の発展に絶大なご尽力をいただき、本年5月に急逝された磯部君男前理事長に、改めて心からご冥福をお祈り申し上げます。DRP制度導入による三社間利益の追求、そしてモビリティサービス業への

石井英幸理事長

我々を取り巻く「確定した未来」
我々自動車整備業界は、分岐点に立たされている。今、まさに大きな転換期、



2025年BSサミット事業協同組合 全国大会

世界を見渡せば、EV化は一時的な踊り場を迎え、ハイブリッド、プラグインハイブリッド、合成燃料などパワーtrainは多様化の一途をたどっています。そして、車の価値や性能をソフトウェアが決定する「SDV(ソフトウェア・定義車両)・ピークル」が急速に普及し、OTA(無線アップデート)による整備やサイバーセキュリティ対策が必須となる時代が目前に迫っています。これは、我々の整備が「経験整備」から「情報整備」「デジタル整備」へと、根本から変革を迫られていることを意味します。国内に目を向ければ、少

子高齢化による人材不足は、もはや待ったなしの状況です。整備士の平均年齢は47歳を超え、若手の入職者は減少し続けています。後継者不足による事業所の

「モビリティサービス業」への
変革と、具体的な取り組み
この「確定した未来」に

共に学び、共に成長し、
未来を勝ち抜く
物理学者のアルベルト・

推進するトヨタ自動車との
メンテナンス提携をさらに

クラウド型钣金工場業務支援システム



ブロードリーフは新しいクラウドサービスを本格リリースしました。クラウドだからできる拡張性の高いアプリケーションは業務に革新をもたらします。

らくらく導入、かんたん操作。「日常業務の効率化」をサポート!



事業内容・事業規模にあった商品パックを用意しています!



車検業務の効率化を支援!



スーパー検査員はミスなく、漏れのない記録簿の作成をサポートする指定整備工場様の車検に特化したクラウド型車検・点検支援システムです。

コンプライアンスの強化と業務効率化をサポート



特定整備制度にも対応
あなたの車検業務がスムーズに!

電子帳簿保存法対応は、おまかせ!



電帳DXなら、作成した電子帳簿が自動登録されるので、スムーズかつ簡単に電子保存をすることが可能になります。

電帳DXで業務をまるごと電子化



電子帳簿保存法、未対応の方必見!

導入ユーザーインタビュー動画

株式会社 REFFECT 様 (4分9秒)

こちらから



政界、官庁関係者、自動車メーカーなど 多くの来賓が出席

政界からのご来賓

公明党	公明党代表 前国土交通大臣 衆議院議員	齊藤 鉄夫先生
自由民主党	元自由民主党幹事長 元内閣官房長官 自由民主党自動車議員連盟 最高顧問 安全な自動車の車体を確保する議員連盟 顧問 BSサミット顧問	中川 秀直先生
自由民主党	文部科学大臣 安全な自動車の車体を確保する議員連盟 幹事長 衆議院議員	永岡 桂子先生
自由民主党	安全な自動車の車体を確保する議員連盟 会長 参議院議員	山本 順三先生
自由民主党	元内閣府副大臣 安全な自動車の車体を確保する議員連盟 事務局長	赤池 誠章先生

官庁関係のご来賓

国土交通省	物流・自動車局 局長	石原 大様
国土交通省	物流・自動車局 次長	久保田 秀暢様
国土交通省	物流・自動車局 自動車整備課整備課長	多田 善隆様
国土交通省	物流・自動車局 自動車整備課整備事業指導官	林 健一様
国土交通省	物流・自動車局 自動車整備課課長補佐	富岡 孝行様



齊藤 鉄夫先生



中川 秀直先生



永岡 桂子先生



山本 順三先生



赤池 誠章先生



石原 大様

第一部 全体会議

今年もBSサミット事業協同組合の全国大会には、大会第一部、懇親会を通して、政界から多数の来賓に参加頂いた(表)。また、官公庁、自動車メーカー、損害保険会社、ロードサービスアシスタンス会社、協賛会社の皆様にも多くの出席を賜り、大変華やかな会となった。

第一部・全体会議が始まる直前、安全な自動車の車体を確保する議員連盟(以下「議員連盟」)と続いたのち、来賓各位から挨拶があった。

その後、増田副理事長による開会宣言で全国大会は幕を開けた。続いて、関東甲信越ブロック担当 西澤理事の発声により、基本宣言・組織理念・活動方針の唱和、石井理事長による挨拶(一面参照)と続いたのち、来賓各位から挨拶があった。

「まず、議員連盟・顧問、BSサミット顧問の中川秀直先生から「日本の産業を支えるのは全国に存在する中小企業のネットワークであり、その力は不可欠です。AIやEV化など、どんなに時代が変わっても、地域に根差したサービスや技術を提供する中小企業の役割は変わりません。重要なのは計画だけでなく、それを現実に移す実行力です」と、我々の活動を尊重するありがたい挨拶が述べられた。

続いて、元文部科学大臣・衆議院議員、議員連盟・幹事長の永岡桂子先生から「整備士不足が課題の中、専修学校の自動車整備科への入学者は増加傾向にあります。外国人留学生の増加も後押しとなり、令和6年度の入学者は約九千人へと大幅に改善しました。今後は、これらの貴重な人材を業界にしっかりと定着させていくことが重要となります」と状況が改善方向に向かっている旨が告げられました。

また、BSサミットと包括的業務提携を締結する株式会社オートバックスセブンの小林喜夫氏特別顧問からは、「新たな連携として、得意分野である用品、特にタイヤを必要時に必要本数だけ提供する取り組みを開始しました。さらに、顧客から6年連続で日本一の評価を得ている中古車買取・販売事業オートバックスカーズにおいても連携を進めています。プロの査定ノウハウと高い信頼性を共有し、加盟店の新たな事業展開を支援していきたい」と、さらなる連携について新たな提案があった。

さらに、BSサミットがDMSにおいて連携を模索しているトヨタ自動車株式会社の原田美穂子国内事業部長からは「お客様第一、会社の原田美穂子国内事業部長からは「お客様第一、お客様の命を守り、安全安心な整備は欠かせません。この不可欠な整備を守っていくためには、皆様と協力して取り組みを進めていきたい」と同社のサービスに関する方針について言及があった。

会の途中には、公明党代表・衆議院議員・前国土交通大臣の齊藤鉄夫先生も駆けつけ、会場の引き締まる思いを抱く会となった。

「故 磯部君男 前理事長 お別れの会」ご案内



場所: ANA インターコンチネンタルホテル東京
日時: 令和7年8月29日(金)
13:00 ~ 16:00
会費: お一人様1万円(当日受付にて承ります)
詳細につきましては右記QRコードより、BSサミットホームページをご確認ください。



【発起人】自由民主党元幹事長 BSサミット事業協同組合顧問 中川 秀直
【実行委員長】BSサミット事業協同組合 代表理事 石井 英幸

CAR-O-LINER®

カートロニック・ビジョン2 X2/X3

業界最多: 約18,900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

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

HUNTER

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

OBD検査用 スキャンツール

IS-J2534 nano

トータルサポートツールに
進化する新時代の検査機器

オプション
整備用スキャンツール
としても使用可能

DoIP / ISO13400

次世代通信
プロトコルに対応

Bluetooth

ワイヤレスタイプ
(有線にも対応)



一般社団法人日本自動車機械工具協会 型式試験番号: JASEA-KS-34



乾杯の音頭をとる
平井隆志顧問



新副理事長に就任した
正田博康氏(中部ブロック長 兼任)

休憩を挟み行われた第一部・懇親会にも、引き続き多数の来賓が参加し、華やかな雰囲気の中、懇親を深めた。

来賓による挨拶では、はじめに国土交通省・物流・自動車局長石原大氏が登壇し、急な公務により欠席された中野国土交通大臣からの挨拶文を代読した。中野国土交通大臣の挨拶文には「自動車整備業界は、整備技術の高度化、デジタル化への対応、生産性の向上といった課題に直面しています。これに対し国土交通省は、事業者と損害保険会社間の適正な価格交渉を促進するため、事業者が取り組むべき事項をまとめた指針を2025年3月に公表しました。今後も業界の取り組みを継続して支援していく方針です」と、整備事業者が直面する課題に対する行政の支援について明示があった。

第一部 懇親会



2025年 BSサミット事業協同組合 全国大会



シ代博
イシナ氏
株式会社
代表取締役
松永氏

教育統合委員会活動報告

業界の信頼回復と自動車の進化

BSサミット全国大会二日目には組合員向けの研修として、株式会社ジェンシ、BSサミット教育委員会、上松知委員による「BSサミットによる適切な価格交渉を促進するための指針」が行われた。

研修の冒頭、松永氏は「車整備事業者は、適切な価格交渉を促進するための指針」の読み解きを行った。最初に「本指針は、車整備を行う事業者のみならず、元請けとして価格設定に関与する幅広い自動車アフターマーケット関連事業者も対象となることを認識しておく必要がある」と、自社で車整備を行なっていない整備系組合員も指針の対象となっていることが告げられた。

市村氏は、これまで業界で慣習的に使われてきた「安心・安全」という言葉の順序を「安全・安心」へと転換する必要性を力説した。市村氏は自身が「安全」を得た説明として、「安全」とは、科学的・技術的根拠に基づき、車両が不完全ではない状態を客観的に立証することであり、一

「自社の責任と考える」に基づく見積り

「自社の責任と考える」に基づく見積り

「自社の責任と考える」に基づく見積り

事業の「やり方」から「あり方」へ、信頼される企業の未来像

研修の最終部では、これからの自動車アフターマーケット事業者が目指すべき企業の「あり方」が示された。それは、小手先の「やり方」ではなく、事業の根幹を成す哲学の変革についてである。

市村氏は、これまで業界で慣習的に使われてきた「安心・安全」という言葉の順序を「安全・安心」へと転換する必要性を力説した。市村氏は自身が「安全」を得た説明として、「安全」とは、科学的・技術的根拠に基づき、車両が不完全ではない状態を客観的に立証することであり、一

市村氏は、これまで業界で慣習的に使われてきた「安心・安全」という言葉の順序を「安全・安心」へと転換する必要性を力説した。市村氏は自身が「安全」を得た説明として、「安全」とは、科学的・技術的根拠に基づき、車両が不完全ではない状態を客観的に立証することであり、一

市村氏は、これまで業界で慣習的に使われてきた「安心・安全」という言葉の順序を「安全・安心」へと転換する必要性を力説した。市村氏は自身が「安全」を得た説明として、「安全」とは、科学的・技術的根拠に基づき、車両が不完全ではない状態を客観的に立証することであり、一

価格交渉のテクニックではなく 企業の価値を追求

エ・デファイインド・ピークルに代表される技術の高度化により、現代の自動車修理の目的の一つである「安全性の確保」の実現がますます難しくなっている現状を解説した。

市村氏は、これまで業界で慣習的に使われてきた「安心・安全」という言葉の順序を「安全・安心」へと転換する必要性を力説した。市村氏は自身が「安全」を得た説明として、「安全」とは、科学的・技術的根拠に基づき、車両が不完全ではない状態を客観的に立証することであり、一

市村氏は、これまで業界で慣習的に使われてきた「安心・安全」という言葉の順序を「安全・安心」へと転換する必要性を力説した。市村氏は自身が「安全」を得た説明として、「安全」とは、科学的・技術的根拠に基づき、車両が不完全ではない状態を客観的に立証することであり、一

市村氏は、これまで業界で慣習的に使われてきた「安心・安全」という言葉の順序を「安全・安心」へと転換する必要性を力説した。市村氏は自身が「安全」を得た説明として、「安全」とは、科学的・技術的根拠に基づき、車両が不完全ではない状態を客観的に立証することであり、一

BP経営マネジメントシステム

お問い合わせは下記へ



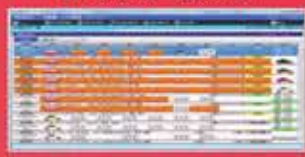
コグニ7で作成した見積書をベースに『工程管理』『作業状況管理』『売上粗利管理』『担当者別売上管理』が実現します



【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】



教育統合委員会が示す 「確定した未来」への羅針盤



動計計画を推進し、国内外自動車業界を取り巻く環境変化や構造的課題に対処する一環として、教組組合員一丸となった教組の概要を説明した。

まずは、自動車ユーザー、自動車メーカー、損害保険会社からの信頼を裏切らない体制づくりを推進。特に、自動車整備に関わるコンプライアンス強化に向け、第三者機関の監査やセルフチェックを進め、OBD検査への対応も含め体制を強化するとした。また、国土交通省の指針に基づき、適正な修理見積作成と公平で透明性の高い説明を行える体制を整える」と示した。



小林雅彦 教育
統合委員長

小林委員長は「この数回計画は、変化を恐れない組織変革の羅針盤であり、モビリティサービスの追求という理念のもと、確定した未来に積極的に適応し、安全・安心なモビリティ社会を支える人材と組織を創造していく」と締めくくった。

今期は、指針の理解と自
 社のコンプライアンス体制
 確立のための階層別教育を
 実施。経営層向けには「車
 体整備事業者による適切な
 価格交渉を促進するための
 指針」の読み込み研修を実
 施し、見積り精度向上を促
 す。この研修は、車検・一
 般整備にも通じるため、全
 組合員に必須であると強調
 した。これらの教育を通
 じ、従来の「街のモーター
 ス」から「モビリティサー
 ビス業」への転換を加速
 し、高品質なサービス提供
 体制の構築を目指す。

また、BSサミットが実
 践してきた「三者間利益の
 追求」は、自動車ユーザー
 を軸に様々なステークホル
 ダーと三角形を構築し続け
 ており、国内外の自動車メ
 ーカーとの連携（DMS）
 や地域の自動車ディーラー
 や地域の優良事業者との連
 携強化、損害保険会社との連
 携など、新たなDRPの確立など、
 連携する各社の期待に応え
 る「モビリティドクター」
 としての使命を果たしてい
 く方針に触れた。

次世代自動車社会への適応を提言 整備業界の未来を拓く変革の必要性



次世代自動車研究委員会の熊本委員長は、全国大会の委員会発表において、整備業界が直面する課題と、これからの自動車社会で果たすべき役割について発表

次世代自動車研究委員会

熊本匡史 次世代自動車研究委員長



「OBD確認」の重要性だと説明。作業前後にOBD確認を実施することで、保安基準に達していない危険な状態でユーザーに納車することを防ぐことが重要だと指摘した。

熊本委員長は、「私たち整備業には車を安心して使える状態を保つという視点がより強く求められるようになる。事故・故障をし

た。修理をする。から、事故・故障をしないように整備をする。へと役割の変化が不可避であると述べた。

さらに、電動化、電子制御化、ソフトウェア化の進展により、異常の早期発見と適切な対応が、高額な修理や安全リスクの回避に直結すると強調。自動車整備と車体整備の境界は曖昧になり、「機能をトータルに守れるか」が問われる時代になるとの見解を示した。

さらに、熊本委員長は、最後に、自動車の進化と社会の変化に対応し、整備業界が「変わらない」という選択技はないと締めくくった。確定した未来に積極的に適応していく力が今まさに求められており、そのためには制度を理解し、技術を向上させた上で、伝える力・調べる力を磨くことが不可欠であると提言した。

「調べる力」の重要性も指摘し、生成AIの活用を提案した。生成AIは、エラーコードの意味の特定や、画像の添付によるボディカラー判定、ペタラン整備士のノウハウを言語化した教育ツールを作成するなど、現場の判断スピードと精度を大きく向上させる実用的な支援ツールとして期待される。これからの整備士には

LMG活動報告

「コンプライアンス」をテーマにしたセミナー開催

7月8日、全国大会二日目のプログラム終了後に、赤坂スターゲートプラザ ワイム会議室に会場を移し、Leading Managers Group(以下、LMG)セミナーが開催された。

冒頭の挨拶は、組織戦略会議に出席した若松LMG会長に代わり、磯部LMG副会長が行った。まず始めに、新理事体制での初開催となった今回の全国大会について、今後のBSサミットの方向性が具体的に指し示された内容が濃い会議だったと振り返りかえた。その後、前理事長であり実父の故・磯部君男氏への献花や弔問についてLMGメンバーに感謝の思いを伝え、磯部君男氏からは「とにかく



ていく思いを
述べた。

冒頭、挨拶を
行う磯部LM
会員のL、M
G副会長

今回のLM G副会長
Gセミナーは、昨今の自動車
アフターマーケット業界で対
応強化が望まれている「コン
プライアンス」をテーマに、
ドイツで設立された世界的な
第三者機関として知られてい
るテュフ ラインランド ジャ
パン株式会社モビリティ事業
部の栗田隆司氏を招いて講演
が行われた。

ドイツと日本のBP市場の違い

LMGメンバーの中には数年前にテュフ認証を取得している事業者も少なくないが、改めてテュフの歴史やドイツにおける車検所および運転免許試験業務、第三者機関の責務、ドイツと日本の自動車ア

フターマーケット業界の違いを踏まえた、チューフ認証の概要や監査の必要性、チューフ認証取得による変化などについて語られた。

栗田氏は、昨年ドイツで開催された自動車アフターマー

ケットの国際見本市「アウトメカニカ フランクフルト2024」の出展商材を例に挙げながら、人材不足を前提とした機械・自動化活用への効率化と、従業員の健康・人財確保を第一とした労働安全衛生の徹底が進む動きや、ドイツのB P工場の導入設備と保護具などを紹介。整理整頓された明るい工場で労働安全衛生を整えて、高電圧車両への対応を含めた効率化の必要性を述べた。

さらに栗田氏は、ドイツと日本のBP市場について触れ、ドイツのBP業界規模は日本の4分の1にもかかわらず、収益性が高い構造にあると説明。



テュフ ライ
ンランド ジ
ャパン株式会
社の栗田隆司
氏

日本は損害保険会社の存在が大きく、様々な課題があるが、ドイツではB P業界団体「Z K

F」加盟などの前提条件のもと、地域・作業区分（钣金・塗装・整備）・自動車メーカーごとにレーバートレートの違いがあることを紹介。ドイツのB P市場は、中長期的には

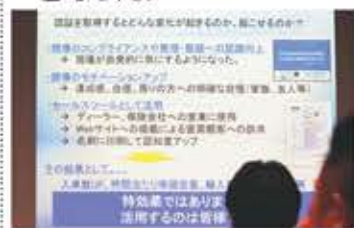
チューブ認証取得は“特効薬”ではない

最後に、栗田氏はテュフ認証取得の必要性について言及。日本におけるテュフの認知や認証取得率はまだ低いものの、BSサミットも参画するトヨタ自動車の協力整備工場ネットワークにおけるコンプライアンスの徹底と作業品質の確保を目的に、トヨタ自動車とテュフの連携が開始されたほか、国土交通省が取り組む標準作業時間の調査業務を第三者機関が担う動きや、損害保険会社ではなく保険契約者が修理工場を選ぶ時代が到来していることを触れた。その上で、進化し続ける自動車の車体整備を行える工場か否かの仕分けが加速化するであろうことを伝えた。テュフ認証取得は入庫率向上やレーバレート改善を実現できる“特効薬”ではないが「俺には腕がある！ 工場には良い

工場数が減少傾向で、資金力のない工場は設備投資や技術者トレーニング、資格取得ができずに撤退し、結果的に大規模事業者が生き残る構図になっていると伝えた。

設備がある！」といったアピールだけでは不十分であり、コンプライアンス対応強化や整理整頓の認識向上、現場のモチベーションアップ、自社のセールスツールとしてテュフ認証を活用できることを強調した。

自動車ユーザーに安全・安心なモビリティサービスを提供できる事業者の實務としてコンプライアンスの徹底があり、自社の体制を整える手段のひとつとしてテュフ認証の活用があることを学ぶセミナーとなった。



ビジネスの移動革命、できます。



SMAIS
住友三井オートサービス



SMAIS
住友三井オートサービス

invite to new business mobility.

東京営業第一部
東京都新宿区西新宿三丁目 20 番 2 号
東京オペラシティビル
TEL: 03-5302-9893



2025年6月義務化！整備工場経営者が知るべき熱中症対策

2025年6月から、職場における熱中症対策が労働安全衛生規則の改正により、すべての事業者に義務付けられた。特に、モビリティサービスの最前線を支える自動車整備工場として、この義務化を正しく理解する必要がある。本稿では、義務化の概要と、整備工場が具体的に取り組むべき対策、さらに熱中症予防に効果的な設備について解説する。

義務化の背景と概要

近年、職場における熱中症による労働災害は増加の一途を辿っており、その多くが重篤な結果を招いている。このような状況を受け、厚生労働省は労働安全衛生規則を改正し、熱中症対策を事業者の義務と定めた。義務化の主なポイントは次の二点に集約される。まず、熱中症患者の報告体制の整備と周知が求められる。従業員が熱中症の疑いがある場合、速やかに事業者へ報告される仕組みを確立し、周知徹底することが義務付けられた。また、受け身の



厚生労働省
「職場における熱中症予防情報」ホームページ

報告を待つだけでなく、経営者や管理者は職場巡視や声かけなどを通じて、従業員の体調を積極的に把握する努力が求められる。

次に、熱中症の悪化防止措置の準備と周知が必須となった。例えば作業の中断、涼しい場所への移動、身体への冷却、水分・塩分補給、医療機関への搬送などに関する手順をあらかじめ定め、従業員に周知することが義務付けられた。冷房設備のある休憩場所や日陰などの涼しい休憩場所を確保することも重要だ。対象となるのは、WBGT計(暑さ指数)が28℃以上、または気温が31℃以上の環境下で、連続して1時間以上、または1日4時間を超える作業が見込まれる場合だ。自動車整備工場では、多くの作業が該当すると考えられ、早急な対応が不可欠となるだろう。

講じるべき具体的対策

自動車整備工場は、特に熱中症のリスクが高い環境である。経営者は、以下の3つの側面から総合的な対策を講じる必要がある。

1. 作業環境管理の徹底

最も根本的な対策は、作業環境そのものの改善である。工場内の熱気を効率的に排出するため、強力な換気扇や局所排気装置の設置、増強を検討すべきだ。冷却設備の導入も重要であり、スポットクーラーを配置したり、気化式冷風機を導入することも有効だ。規模に応じては、工場全体を冷却するシステムの導入も視野に入れるべきだろう。さらに、屋根や壁に遮熱塗料を塗布したり、断熱材を追加したりすることで、内部の温度上昇を抑えることができる。WBGT計を導入し熱中症リスクの「見える化」を図ることは、意識向上にもつながるだろう。

2. 作業管理の最適化

作業方法や休憩の取り方を見直すことも、熱中症予防には欠かせない。気温が最も高くなる日中の時間帯には、屋外作業や重労働を避けるなどの工夫が必要だ。また、休憩時には涼しい場所(冷房の効いた休憩室など)で十分な休息がとれるように配慮すべきだ。さらに、作業員がいつでも水分や塩分を補給できるよう、飲料水やスポーツドリンク、塩飴などを常備し、積極的に摂取を促す。自動販売機の設置や、ウォーターサーバーの導入も検討する価値がある。

3. 健康管理の強化と教育

従業員一人ひとりの健康状態を把握し、適切な指導

を行うことが重要だ。作業前に従業員の体調を確認し、体調不良者には無理をさせないなどの対応を検討すべきだ。暑い環境に体を慣らす「暑熱順化」は、熱中症予防に極めて重要である。熱中症の症状、対処法、予防策について、定期的に研修会や勉強会を実施し、従業員全員が正しい知識を持つよう教育することも欠かせない。通気性、吸汗性、速乾性に優れた作業着や、空調服の着用を推奨し、熱がこもりにくい服装を促すことも効果的である。



スポットクーラーの設置など対策が進む

安全な職場環境は経営者の責務

2025年6月から義務化された熱中症対策は、整備工場経営者にとって新たな責任を意味する。しかし、これは単なる法的義務の履行に留まらず、従業員の健康と安全を守り、ひいては生産性の向上、従業員エンゲージメントの向上、企業の社会的信頼性の向上につながる重要な投資として捉えるべきだ。

整備事業者が知っておくべき制度の改正

近年、自動車整備業を取り巻く環境の変化に伴い、これらに対応した制度への改正が進んでいる。

6月30日には訪問特定整備が施行され、これまでグレーだった出張整備に明確なルールが定められ、出張整備を行う事業者への規制が強化された。訪問特定整備には、基準を満たす設備を設置した場所で特定整備を行う「訪問特定整備」と、安全性の確保と公害の防止、環境保全を図ることのできる場所で一部の特定整備を行う「限定訪問特定整備」の2パターンがあり、特に後者については行える作業が限定的なため注意が必要だろう。

また「道路運送車両の保安基準の細目を定める告示等の一部を改正する告示」(令和7年6月17日公布)



として、OBD検査対象装置に、車線逸脱警報装置、側方衝突警報装置、ペダル踏み間違い時加速抑制装置が新たに加わることが定められた。

さらに、国土交通省は2025年7月8日に、進化する先進安全技術への対応と人材不足の課題解決を目指し

「自動車整備の事業規制を見直す法令改正」を行うことを発表。自動車アフターマーケット事業者にとって、今回の規制緩和や要件変更は、事業運営に大きな影響を与える可能性がある。今回の見直しの主要7ポイントは以下の通りである。

1. 認証工場の機器要件の見直し

認証工場が備えるべき作業機器について、一部のゲージ類が削除され、比重計はバッテリーテスターで、エンジンタコメーターとタイミングライトは、整備用スキャンツールがあれば設置が不要となる。一方で追加項目として、整備用スキャンツールの導入が義務付けられる(大型特殊自動車または二輪の小型自動車を対象とする事業場を除く)。

2. 指定工場(大型)の最低員数の緩和

大型車を取り扱う指定工場で、省力化機器の導入など一定の要件を満たす場合、最低員数が従来の5人から4人に緩和される。

3. 自動運転車の検査員要件の強化

自動運行装置を備える自動車の保安基準適合証明を行う自動車検査員には、現行要件に加え、一般自動車整備士の技能検定に合格していることが必須となる。施行は令和11年4月1日を予定。

4. 整備士資格の実務経験年数の短縮

自動車整備士技能検定の受験資格における「実務経験期間」が短縮。二級自動車整備士は3年間から2年間に、三級自動車整備士は1年間から6カ月に、自動車タイヤ整備士等(特殊自動車整備士)は2年間から

1年4カ月に短縮される。この短縮は、若手技術者の早期育成と業界への新規参入を促進する施策として行われる。

5. 「電子」点検整備記録簿の解禁

点検整備記録簿の備え付け・作成および特定整備記録簿の写しの交付について、書面による方法に代えて、スマートフォンやSDカード等の外部メディアに「電子的方法」での保存も可となる。ただし掲示を求められた場合には、速やかな提示が必要(整備工場が電子的に発行可能)。

6. オンライン研修・講習の解禁

現在、対面が原則となっている、整備主任者研修(法令)、自動車検査員研修、養成施設における学科講習、電子制御装置整備の整備主任者等資格取得講習などのオンライン実施が可能となる。

7. スキャンツール等による点検可能範囲の拡大

「自動車の点検及び整備に関する手引」に定められる点検項目の一部(ブレーキペダルの踏みしる・きき、倍力装置の機能、一酸化炭素等発散防止装置の機能など)について、従来の目視による直接確認に加え、スキャンツールを活用した確認方法も認められる。この変更は令和7年10月8日に施行予定。

いずれも点検、整備、認証に関わる重要な内容である。このような変化があることを把握した上で、自社の経営体制の見直しや施行開始を見越した準備をしていくべきではないだろうか。

スポット溶接機

1. 超強力鋼板対応
2. 完全水冷
3. NEOスマート溶接プログラム搭載



MODEL
SW-AZ105

スタッド溶接機

1. 薄板鋼板で裏焼けにくい
2. 厚板鋼板を強力に溶着
3. 可変パルスモード搭載



MODEL
SW-5300F

樹脂溶接機

1. エアのみで使用可能(窒素ガス不要)
2. 新開発溶接ストリップで簡単溶接
3. BMW/TOYOTA(EU) 車体補修プログラムに採用



MODEL
PWA-10452

「明日をひらく」デンゲンの技術



DENGEN CO., LTD.



エアコンの性能を最大化するインジェクションクール

- ・オイルファウリングを解消し、エアコンシステムの本来の性能を引き出します。
- ・R134a および R1234yf を含む、あらゆる種類のエアコンシステムに使用可能です。
- ・本製品6mlでエアコンガス6.0kgに対応しています。
- ・施工は簡単、低圧ガスポートから注入するのみ。



品番: 0692704006

A/C PRO パフォーマンス添加剤クールショット 6ML

ウルトジャパン株式会社 | 045-488-4186 | support@wurth.co.jp



3M パフォーマンススプレーガン

さらなる塗装の進化をその手で体感。

交換可能なノズルと 3M™ PPS™ シリーズ2.0 塗装用カップシステムとの組み合わせでより洗練された塗装システムをご提案します。



- 業界最軽量クラス
- 洗浄時間の短縮
- 精密な塗装性能
- サイクルタイムの改善

3M, PPSは、3M社の商標です。

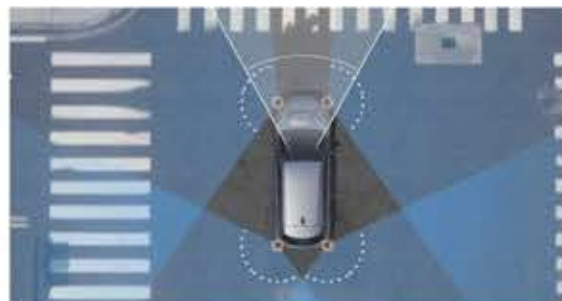
スリーエム ジャパン株式会社
オート・アフターマーケット製品事業部

カスタマー
コールセンター

お問い合わせはナビダイヤルで
0570-011-211

BSMの普及により 難易度を高める車体整備

ミリ波レーダーによって後方車両を監視し、ドライバーが車線変更を行う際に使用されます。国産車ではマツダが初めて搭載して以来、他メーカーでも搭載が進んできました。



前側方レーダーとBSMで監視エリアを拡大させたスバル・アイサイト。
出典: スバル株式会社

BSMのミリ波レーダーセンサーは主に車両後方のボディ側に取り付けられています。BSMのセンサー交換時にはセンサービーム軸を学習させて、システムを正しく作動させるためにエーミングの実施が必要です。また、2022年秋以降、周波数が24GHzから77GHzに変更されたレーダーセンサーの登場により、リヤバンパーの塗装、及びレーダーの放射量を確認する作業（トヨタの場合「反射強度確認」）が必要になるなど、高難度かつ、慎重な作業が求められるようになりました。近年のBSMは走行学習によりセンサービーム



BSMのエーミング作業。

ム軸の角度を学習できるようになりつつありますが、バンパーの塗装・補修については制約が多く、ルールを逸脱した対応を行うとセンサーが作動しない可能性もあるため、慎重な作業が求められます。

前側方レーダーの登場と 車体整備



ホンダ・アコードのフロントコーナーセンサー（円内）。

他方、安全性と運転支援をさらに向上させる機能として、近年車両前側方の側方エリアをモニタリングする前側方レーダー（別名：フロントサイドレーダー／フロントコーナーセンサー）を搭載する車種が増加してきました。この前側方レーダーにはBSMのレーダーセンサーと同様の77GHzセンサーが搭載されています。このため、修理やフロントバンパーの塗装において特別な作業が課されています。車体整備において頻度の高い前突に関わる作業のため、作業には細心の注意が必要です。

前側方レーダーを採用する主な国産車

自動車メーカー名	車名
トヨタ	ノア／ヴォクシー（R90）
	プリウス（MXWH60, ZVW60）
スバル	レヴォーグ／レイバック（VN）
	クロストレック／インプレッサ（GU）
日産	アリア（FE0）
	セレナ（C28）
マツダ	MX-30（DR）
	CX-60（KH）
ホンダ	アコード（CY2）

前側方レーダーと センサーの関係

前側方レーダーセンサーはBSMと同様、車体側に搭載されているケースがほとんどですが、スバル車のケースでは、フロントバンパー側に取り付けられています。このため、他メーカーの車両と車体整備のルールが異なるケースがあります。なお、スバル車の場合、前側方レーダーで車両を検知した際にも、必要に応じてブレーキアシスト（プリクラッシュブレーキ機能）を行います。このため、前側方レーダーも電子制御装置の対象装置となり、バンパーの脱着作業においては電子制御装置整備認証が必要です。

フロントバンパーの 塗装修理要件

77GHz仕様の前側方センサー搭載車のフロントバンパー補修は、その車種の電波透過エリア毎に詳細な補修ルールが定められており、自動車メーカーによって補修の判断が異なります。再塗装が不可の場合やバンパーの樹脂に傷などがある場合、新品バンパーへの交換が指示されているケースがあります。

中でも塗装については厳しいルールが自動車メーカー毎に定められています。補修用塗料については塗膜中のアルミ顔料がレーダーの照射に影響を受けやすいため、77GHzレーダーセンサーに対応（センサー検知性能に影響を与えない）した配合データによる塗装が求められます。このため、補修においてはメーカー設定色による塗装が前提となります。また、塗膜についてもそれぞれ厳しい管理が求められます。塗膜が厚くなってしまった場合、適正なレーダーの照射ができなくなるからです。必ずボデー修理書を参照し、修理上の注意事項を順守して作業を実施するよう心がけてください。



マツダ・CX-60のフロントバンパー修理禁止エリア（イメージ）。修理禁止エリアの再塗装は不可。
画像提供: マツダ株式会社

レーダー量のチェック 反射強度確認（点検）

フロントバンパーの電波透過エリアに塗装を行った場合、適正なレーダー量が確保できているかを確認するため、反射強度の確認作業が必要です。反射強度の確認は電波透過エリアに塗装したバンパーを取り付けた状態のレーダー量とバンパーを取り外した状態のレーダー量の差で判定します。BSMやミリ波レーダーのエーミングと同様、三角リフレクターを使用して作業を行います。トヨタの場合、縦横6m以上の検査スペースが必要です。もし、作業場のスペースが確保できない場合は、外注に出す判断が必要となります。なお、バンパー内側に前側方センサーが付いているスバル車の場合、反射強度点検を実施します。バンパーの有無のレーダー量の差ではなく、バンパー取り付け状態の値で判定します。

● 反射強度の差の計算式（参考）

フロントバンパー ASSY 取り付け状態－フロントバンパー ASSY 取り外し状態

反射強度の基準（プリウス 60 系）

部位	基準値
フロントサイドレーダーセンサ（RH）	－ 5.0 以上
フロントサイドレーダーセンサ（LH）	－ 5.0 以上

出典: トヨタ自動車 プリウス（60系）サービスマニュアル

反射強度の差が基準値外であれば、以下の理由が考えられ、下記の通り、対処を実施します。

反射強度の差が基準値外であった場合

考えられる原因	対処法
・フロントバンパーカバー鍍金塗装時、カラーベースの塗りすぎ ・アルミ原色の過剰配合	フロントバンパーカバーの塗装を、素地が露出するまで剥離してから再塗装する。
フロントサイドレーダーセンサー不良	フロントサイドレーダーセンサー交換

出典: トヨタ自動車 プリウス（60系）サービスマニュアル

月別リサイクルパーツ別実績 2025年5月～2025年6月(全国)

※その他：エンジン・ミッション・ラジエター・コンデ
ンサー・コンプレッサー・フロントガラス等のリサイク
ルパーツ(新品パーツは除く)

内 訳	2025年		合 計
	5月	6月	
	数 量	数 量	数 量
フロントバンパー	287	217	504
リヤバンパー	156	156	312
ヘッドライト	337	350	687
ボンネット	96	93	189
フェンダー	250	254	504
ドア	419	414	833
トランクリッド・リヤゲート	114	125	239
テールランプ	247	252	499
その他※	1,983	2,097	4,080
合計	3,889	3,958	7,847

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 車がつなぐ！ 私がつなぐ！ みんなの未来

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。

公益財団法人自動車リサイクル促進センターは、2025年3月28日(金)に第8回「クルマのリサイクル」作品コンクールの表彰式を開催した。このコンクールは、小学生が自動車リサイクルについて「学んだこと」や「知ってほしいこと」を作品にすることで、循環型社会の実現に向けた自動車リサイクルの取り組みについて深く理解し、日本の産業や環境保全などの現状や将

来を考えるきっかけになることを目的としている。全国から4,915点もの標語・ポスターが寄せられた。最優秀賞・自動車リサイクル促進センター賞/標語の部は「車がつなぐ！ 私がつなぐ！ みんなの未来」、ポスターの部には「リサイクルで変わる地球の未来」という言葉が記されていた。子供達の期待を裏切らない活動が我々には必要ではないだろうか。

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を紹介しております。

当コンテンツは、本来はあってはならない修理不具合・不完全修理の現状・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ることで業界の健全化に寄与しています。今後も主旨をご理解いただき、不具合車両の撲滅とユーザーへ安全・安心を提供すべく「修理不具合情報」のご提供を宜しくお願い致します。

ご提供頂きたい情報

- 表面的な修理にとどまり、内部は手付かずの不完全修理
- 誤った修理方法による、本来の機能を回復していない修理事例
- カメラやセンサーなど電子制御装置に関わる不具合修理

【情報提供フォーム】

その他、これはどうだろうかという事例がございましたら遠慮なくお送りください。



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願いします。

不完全修理例①

右フロントサイドメンバーに 不正修理の痕跡を確認

右フロント周辺の損傷により入庫した車両について、損傷チェックを行ったところ、右フロントサイドメンバーの前部にパテ処理の跡が確認されました。さらにパテを剥離したところ、内部には明らかな不正修理の痕跡が見つかりました。このような修復方法は、適切な構造修理の責任を果たしているとは言えず、当該修理業者には修理に対する意識と責任感が著しく欠如していると評価せざるを得ません。



不完全修理例②

右前部バンパー損傷による エンジンルーム骨格部位の剥がれ

写真の右前部バンパー損傷車両について、事故の衝撃によりエンジンルーム骨格部位であるラジエーターコアサポートアッパーのスポット溶接箇所が剥がれていることが判明。今回の剥がれは、前回の修理時に同パネルを交換した際のスポット溶接が不完全であったことが原因と判断されます。剥がれた箇所には塗装のひび割れも確認されています。



エンジンルームの骨格部位は車両の走行性能に大きく関わる重要な部分であり、今回の不具合により車体寸法が正しく修正されていない可能性が高いと考えられます。このような状態が続くと、サスペンション位置の変化によるホイールアライメントの狂いなどが発生し、走行性能に重大な影響を及ぼす恐れがあります。

さらなるCS向上へ向けた
リサイクルパーツの提案。

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

皆様。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
お客様にご注文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



私たちは自動車リサイクル部品の活用で
未来の地球を考えています。

株式会社ビッグウェーブ 株式会社 JARA は提携し合い
常に最良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。

NGPの

リユースパーツ

驚異の!

クレーム率 0.7%

(※)

年間販売点数 140万点

(※)

全品保証付き

リユースパーツのご注文は
高品質部品の NGP 組合員まで
最寄りの NGP 組合員はこちら

NGP 日本自動車リサイクル事業協同組合 / 株式会社 NGP

〒108-0075 東京都港区港南2-12-32 サウスポート品川4F TEL:03-6705-1208

組合員訪問

関東甲信越ブロック

誰もが好きな時に

自由に移動できる社会を実現したい

新潟支部 山崎工業株式会社

新潟県柏崎市は、人口約8万人の日本海に面した都市である。年間約1,000人というペースで人口減少が続くこの地域は、冬には豪雪に見舞われる厳しい環境でもある。このような特性から、自動車は単なる移動手段ではなく、生活に不可欠なライフラインとして機能している。山崎工業は、この地域で半世紀以上にわたる事業を展開し、地域のカーライフを支える重要な役割を担ってきた自動車整備工場である。

「何でも頼める」が地方都市の生命線

同社の歴史は、昭和37年に現社長の祖父が創業した鉄工所まで遡る。工場を創業した場所がたまたま自動車・バイクの修理をしていた店だったことから、以前にあった店の客が修理を依頼してくるようになり、その後はモーターゼーションの流れで自然と自動車整備の道へと進んだというユニークな経緯を持つ。昭和45年には自動車事業部を設立。以来、地域のニーズに応える形で事業を拡大し、現在では車検・整備、钣金塗装、保険代理店業務、新車・中古車販売までをワンストップで提供する総合自動車サービス工場へと成長を遂げた。この「何でも頼める」体制こそが、人口減少が進む地方都市で顧客から選ばれ続けるための生命線であると、同社は考えている。



山崎工業株式会社 自動車事業部（車検のコパック柏崎店）

同社の事業の中でも特に専門性が際立つのが、身体に障がいを持つ方のための福祉車両改造で障がい者の移動をサポート。福祉車両改造（架装）である。専門メーカーであるニッセン自動車工業の代理店として、新潟・長野・富山の北信越エリアをカバー。手動運転補助装置や、車いすをルーフ上に電動で収納する「オートボックス」の取り付けなど、一人ひとりの身体状況に合わせた精密なカスタマイズを手掛けている。この事業の根底にあるのは、「介助者の手を借り（ない）なく、誰もが好きな時に自由に移動できる社会を実現したい」という強い思いだ。その取り組みは、車間改造に留まらず、地域の自動車学校と連携し、障がいを持つ方が運転免許を取得するための教習車改造までサポートしている。これは、移動の自由という基本的な権利を、その人口から支えようとする同社の企業姿勢の表れといえるだろう。



OBD検査の設備も整う



環境ISO14001を取得

特に、自動車メーカーとの連携については、今後の事業継続において不可欠な要素である。自動車整備技術が普及すれば、その整備に必要となる知識や技術は、地域に深く根ざしたきめ細やかな対応力、福祉車両架装という高い専門性、そして業界の未来を見据えた変化を恐れずに先進性。これら三つの要素を兼ね備えた山崎工業は、安心して業務を委託できる、信頼性の高いパートナーとなり得る存在である。



自動車事業部を管理する山崎健太郎専務

業界の構造変化に対応

BSサミットで情報を共有

こうした地域貢献活動と並行して、同社は自動車業界の未来を冷静に見据え、変革への対応を加速させている。令和5年にBSサミットへ入会。その決め手は、業界の未来に対する強い危機感を共有し、コンプライアンス遵守や先進技術への対応に積極的に取り組むメンバーの意識の高さにあった。一社単独では対応が困難な業界の構造変化に対し、組織として情報を共有し、共に乗り越えていく必要性を強く認識している。

こうした地域貢献活動と並行して、同社は自動車業界の未来を冷静に見据え、変革への対応を加速させている。令和5年にBSサミットへ入会。その決め手は、業界の未来に対する強い危機感を共有し、コンプライアンス遵守や先進技術への対応に積極的に取り組むメンバーの意識の高さにあった。一社単独では対応が困難な業界の構造変化に対し、組織として情報を共有し、共に乗り越えていく必要性を強く認識している。



障がい者用の改造を行い移動のサポート

地域に根ざし、世界と繋がる信頼の技術力

新潟支部 渡辺自動車整備株式会社

新潟県の北部に位置し、日本海に面する胎内市。県都・新潟市から車で約1時間、北には村上市、南には新潟市という城下町に挟まれたこの地は、独自の経済圏を形成している。この胎内市で80年以上にわたる、地域のカーライフを支え続けてきたのが、渡辺自動車整備株式会社である。

創業から現在

理念が支える強固な組織

同社の歴史は昭和14年、当時の戦車の修理も行っていたという。創業社長に後継者がいなかったため、現在の社長の祖父が会社を継ぎ、その後、現社長である伊藤氏が代表取締役就任した。伊藤社長は、かつてトヨタディーラーで営業職として勤務し、6年連続で最優秀営業賞を受賞するなど、輝かしい経歴を持つ実力者だ。そのキャリアをなげうって夫人の家業を継いだ背景には、強い覚悟と



伊藤大輔 代表取締役社長

細やかな対応力、福祉車両架装という高い専門性、そして業界の未来を見据えた変化を恐れずに先進性。これら三つの要素を兼ね備えた山崎工業は、安心して業務を委託できる、信頼性の高いパートナーとなり得る存在である。

海外の公館と築く25年の信頼関係

同社の特筆すべき点の一つに、海外の公的機関との長年にわたる取引がある。その付き合いは、実に25年にも及ぶ。きっかけは、まだ若手だった公館職員との出会いから始まり、彼らが



渡辺自動車整備株式会社（車検のコパック中条店）



新しい作業所では、雪国には欠かせない防錆やコーティングを施工

変化に対応する学びの姿勢

BSサミットへの期待

現状に満足せず、常に学び続ける姿勢も同社の強みだ。特に、新型コロナウイルスの流行で同業者との情報交換が希薄になったことを機に、新たな情報収集の場を求めてBSサミットに入会した。入会後は、期待通り多くの有益な情報を得ている。能登半島地震後の地震保険の見直しや、サイバー保険の重要性といったリスクマネジメントに関する知識は、即座に自社の経営に活かされた。また、支部会で得た法務知識が、顧問弁護士を導入するきっかけになった。

長い歴史に裏打ちされた信頼性、困難な課題を乗り越える柔軟な対応力、そして常に学び続ける向上心。渡辺自動車整備は、地域社会に深く根ざしながらも、広い視野で未来を見据える企業である。



セキュリティ対策として各所の様子をカメラでモニター



雪が降った際には除雪機が活躍する

自動車の進化に伴う様々な法改正

自動車業界 100 年に一度の大改革期の真っ只中にあり、政府主導で自動運転技術や運転支援技術の普及を目的とした様々な法改正が続いています。そして今年2024 年はいよいよ、特定整備の経過措置期間が終了し、OBD 車検の運用が開始され、モビリティサービス事業者に求められるハードルは益々上がります。BS サミットは、モビリティサービスのリーディング組織として、時代の潮流を泳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。



日本のモビリティサービス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