

6年
ぶり

第7回「安全自動車サービス技能コンクール」を開催しました

2024年6月6日(木)、7日(金)の2日間、日頃鍛えたサービス技術と知識を競い合い、成果を披露する「サービス技能コンクール」を6年ぶりに開催いたしました。どのチームも僅差での大熱戦。多くの方々にご来場いただき、会場はこれまでにない盛り上がりを見せました。これからも安全自動車はサービス技術レベルの向上と意識向上に努め、質の高いサービスを提供してまいります。

大会結果

	団体	個人総合	個人競技別
1 優勝	名古屋支店チーム (稲垣 篤季、川口 恭平、兼田 拓実)	稲垣 篤季 (名古屋支店 技術サービス)	1 鈴木 喜大 (仙台支店 技術サービス)
2 準優勝	福岡支店チーム (渡瀬 広太、村田 隼平、南壽 秀樹)	鈴木 喜大 (仙台支店 技術サービス)	1 鈴木 喜大 (仙台支店 技術サービス)
3 第3位	松本安全チーム (上條 秀夫、齋藤 幸博、竹内 渉)	川口 恭平 (名古屋支店 金沢営業所)	1 川口 恭平 (名古屋支店 金沢営業所)



安全自動車 沼津センターを一時移転いたします



このたび弊社 沼津センターを2024年8月1日(木)より下記住所に一時移転する運びとなりました。今後とも一層のご愛顧を賜りますようお願い申し上げます。

■名 称 御殿場センター

■新住所 〒412-0038 静岡県御殿場市駒門1丁目25
TEL 0550-78-7107 FAX 0550-78-7108
※技術部と生産管理部の営業は従来通りです。

バックナンバーは「WEB CHARGE」に掲載しております。お時間のある時にぜひご覧ください！



ANZEN 〒108-0023 東京都港区芝浦4-16-25
安全自動車株式会社 TEL(03)5441-3412 FAX(03)5441-8848
ANZENホームページ <https://www.anzen.co.jp>

札幌支店 札幌市中央区南19条西8-2-21 TEL(0154)24-0161(代)
釧路営業所 仙台市宮城野区日の出町2-2-8 TEL(019)637-8711(代)
仙台支店 戸田市氷川町2-8-31 TEL(029)241-0932(代)
盛岡営業所 新潟営業所 東京支店 千歳営業所 名古屋支店 金沢営業所 大阪支店 神戸営業所 広島営業所 福岡支店 南九州営業所
TEL(025)274-7131(代) TEL(043)284-2600(代) TEL(076)248-0499(代) TEL(078)265-0375(代) TEL(082)832-3630(代) TEL(099)213-0762(代)
TEL(011)511-6241(代) TEL(022)236-1211(代) TEL(024)942-5311(代) TEL(048)447-6881(代) TEL(028)635-8821(代) TEL(027)384-3001(代) TEL(03)5441-3413(代) TEL(045)391-9913(代) TEL(052)871-1811(代) TEL(054)236-5066(代) TEL(06)6472-0361(代) TEL(086)434-0259(代) TEL(087)843-6531(代) TEL(092)623-4646(代) TEL(098)876-3873(代) TEL(0263)45-2181(代)

保守点検のおすすめ ANZEN製品を長くご活用いただくため、保守点検サービス(有料)のご利用をおすすめします。お近くの支店または営業所までお問い合わせください。
ANZEN カスタマーサービス 0120-01-6361 当社の製品およびサービス、その他に関するお問い合わせは左記へ。(受付時間:月~金 AM9:00~PM5:00)

ANZEN で 検索 <https://www.anzen.co.jp>

●発行所/安全自動車株式会社 営業企画部 販促企画グループ 東京都港区芝浦4-16-25
●ANZEN NEWS CHARGE 104号 (2024年7月発行)
※外観・仕様は予告なく変更することがありますので、ご了承ください。

最新の業界情報をお届け! ▶▶▶ ANZENメルマガ会員募集中
詳しくは ANZEN ニュース で 検索



自動車整備の最新がわかる ANZEN NEWS



CHARGE



USER REPORT 小型 P.02
株式会社スズキ自販浜松 スズキアリーナ佐鳴湖

DX化で自動車整備の問題解決を目指す
ツカサ工業株式会社 佐藤憲司社長に聞くOBD検査対応

本格運用までに行うべき
OBD検査の準備と対応 P.10

OBD検査の
準備は
万端ですか?



USER REPORT 大型 P.06
株式会社モトシマ 本社工場



TOPICS 特定整備時代の今だからこそ再注目!「飛び石傷補修システム」

どれほど気をつけて運転してもなかなか避けられないのが飛び石傷ですが、ADAS(先進運転支援システム)用のカメラやレーダーなどセンサーがフロントガラスに装着されている車種では、飛び石傷でフロントガラスを交換すると、センサーの脱着に伴うエーミング(校正・調整)が必要になります。また特定整備制度が2020年4月より始まり、2024年3月末で経過措置が終了したことで、エーミングを行うためには電子制御装置の認証取得が必要になりました。

グラスウエルドジャパンの飛び石傷補修システム

「Zoom II シリーズ」は、シンプルな構造で高い耐久性を備えた「Zoom インジェクター」で飛び石傷内部の空気を強力に吸引して真空状態に。その後、施工後の白光りを軽減するレジ「アッパージェード 2021」を注入し、「UVランプ プロキユアプラス」で紫外線を全方向から照射すると、直径1cm程度の飛び石傷であれば、約20分の作業時間で修復できます。しかもコストはガラス交換の約1/10、エーミングも不要になります。スピーディーで品質の高い仕上がりになるため、今後必須のアイテムと言えるでしょう。





株式会社スズキ自販浜松 スズキアリーナ佐鳴湖

お客様にも従業員にも快適性を徹底追及した最新鋭店舗がオープン



店舗情報

株式会社スズキ自販浜松
スズキアリーナ佐鳴湖
静岡県浜松市中央区大平台2-48-16
TEL：053-401-3601
従業員数：10名(メカニック5名)



今回お話を伺った方



サービス部長
部品部長
成瀬 友哉 様



サービス工場長
鈴木 健太 様

スズキ株式会社の本社および各工場が林立し、静岡県内の大井川より西側を商圏とする、スズキ株式会社直営ディーラーの株式会社スズキ自販浜松。同社は2024年3月9日、スズキ株式会社本社から北へ約2km、佐鳴湖(さなるこ)南西側の湖畔に、スズキアリーナ佐鳴湖を新規オープンしました。

同店はスズキディーラー最新のBI(ブランドアイデンティティ)に基づいた、上質で明るく居心地の良いショールームと、地球環境とメカニックの働きやすさにも配慮したサービス工場を兼ね備える、最新鋭の新車ディーラーとなっています。

また同店は、株式会社スズキ自販浜松本社・スズキアリーナしのはらプラザとJR東海道本線・高塚駅を挟んで反対側に位置します。「スズキアリーナしのはらプラザは管理客が約5000人おり、土日は約100組がご来店するため、一人ひとりのお客様にじっくり接することができず、非常に苦しい状態だった」と成瀬部長。そのことから、佐鳴湖近隣のお客様をよりきめ細かくフォローすべく、完全新規の追加店舗として誕生しました。

限られたスペースを最大限有効活用

株式会社スズキ自販浜松では、新車購入客とそのアフターフォローを特に重要視しており、メンテナンスパックの加入率は全国のスズキディーラーの中でもトップの52%に達しています。その結果、車検・点検・クイック整備での入庫台数も多い傾向にあります。また、敷地面積に限りがあり、景観条例などの法令も厳しく「整備ストール用に確保できる面積はギリギリで、ムダな所は一切作れない。最初からしっかり設計し設備を導入しなければ後から改築するのは難しい」と(成瀬部長)という判断から、作業・スペース・エネルギーのあらゆる効率と安全性を最大限追求したサービス工場となっています。

安全性の確保に将来性を見据えた設備機器で抜群のサービス体制

整備ストールにはドライブオンタイプの「マルチリフト」とパンタ式の「ステイタスリフト」を各2基導入。「メカニックが転倒する危険性が低く、万が一工具や部品を落としても拾いやすいよう、多少高価でもフルフラットになるリフトを選んだ」と成瀬部長。なお「マルチリフト」は「今後はスズキでも車重が重いラージサイズのBEV(バッテリー式電気自動車)を販売するかもしれない。また他メーカーBEVのメンテナンスを受け入れる可能性もある」と将来を見据えて能力4t仕様を採用されました。

実際の作業においては「オイル交換などのクイック整備では短時間でリフトアップできる「マルチリフト」を、車検の際やジムニーなどラダーフレーム車の場合は下回り点検がしやすい「ステイタスリフト」を主に使用」(鈴木工場長)し、作業内容とボディー構造に応じて使い分けています。

完成検査場には「4WD対応ハイブリッドテスター」を導入。「ハイブリッド(ABS)テスターが前後に移動可能な踏み板式で、フリーローラーのように車両が左右にぶれる危険性が低いうえ、省スペースかつ検査場の内側に設置できる」(成瀬部長)ことが、採用の決め手となったそうです。

店長を含め営業スタッフは4名と少ないながらもわずか3週間で79台を受注し、法定点検でのサービス入庫も平日のみの稼働ながら50台を記録するなど、オープン直後から大盛況。同社における今後の店舗運営・設備導入のモデルケースとなることも期待されています。

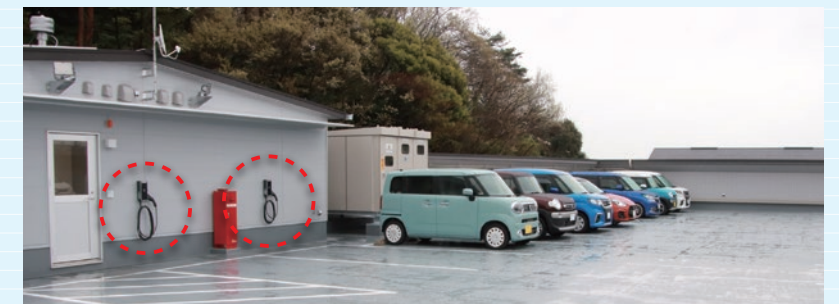
ショールーム



◀▶ 出入口右側手前にショールーム、その奥にサービス工場を配置。2階の車両置場には駐車場左側からアクセス。2階の外周およびショールーム南側の外壁にはソーラーパネルを設置し、環境にも配慮



▲ ポップな色使いながら明るく上質な雰囲気のあるショールーム。どの席からでも様子を確認できるようにキッズルームを中央に配置したほか、授乳室を完備するなど、乳幼児連れのファミリー層へのおもてなしも万全



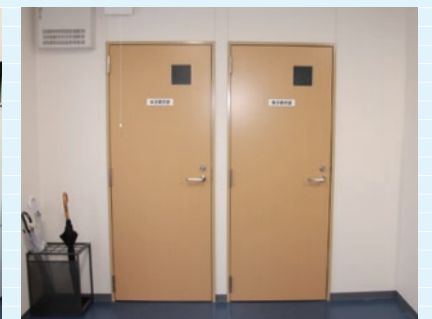
▲ お客様からお預かりした車両などを保管する2階の車両置場。こちらにもEV充電器を設置



▲ サービス工場手前に設けられた電動シャッター付きの納車室。電気自動車用の充電器も設置

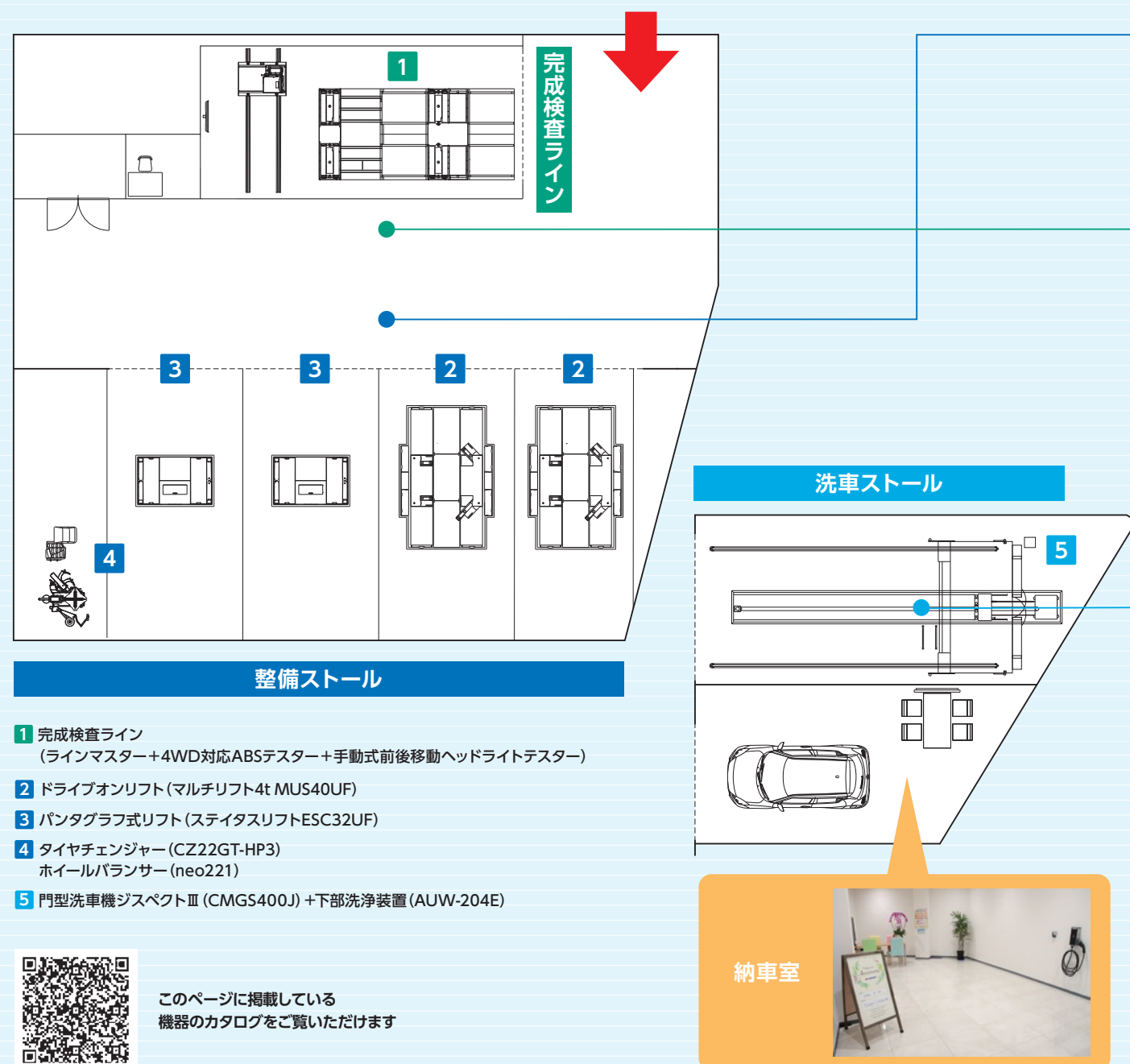


▲ 2階屋内の休憩スペース兼カタログ倉庫。男女別の更衣室も用意



図面でわかる！
ここがポイント！

将来のBEV普及を見据えつつ
効率と安全性を重視して選定



営業担当者のココがポイント！

当初より機器を使用される方のことを考え、効率化を重視した仕様で機器選定をお客様と行いました。
効率化と働きやすい環境づくりがポイントで、人を大切にされている同店の想いにこれからも応えられるよう今後も最新の効率化機器の提案や、アフターサービスの対応を確実に行ってまいります。



左：鈴木サービス工場長 中央：成瀬サービス部長 右：静岡営業所 関口



▲4基のリフトは安全性を重視していずれもフルフラットタイプを選択



▲クイック整備に適したドライブオンタイプの“マルチリフト”(左)と下回り点検が容易なパンタ式“ステイタスリフト”(右)を各2基導入



▲エアコンを完備し各スツールにダクトを通したほか、出入口に電動シャッターを設けて空調効率をアップ。屋外への騒音低減にも効果を発揮



▲システムキャビネットで油脂類や工具の整理整頓・工場美化を推進



▲“4WD対応ABSテスター”を導入した完成検査ライン。前輪のセット完了後、後輪の位置に合わせてテスターが移動



4WD対応
ABSテスター動画



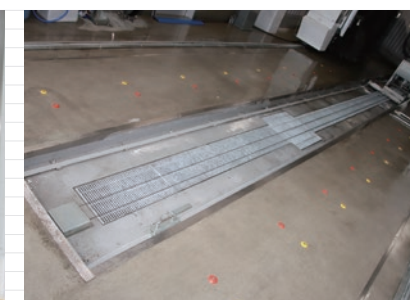
▲“手動式前後移動ヘッドライトテスター”の採用でセッティングの時間短縮に貢献



▲床洗浄機で都度清掃し、工場的美観をキープ



▲省スペース型の門型洗車機“ジズベクトⅢ”には騒音に配慮した静音仕様のオプションを搭載



▲床面には車両進入がしやすいよう、軽自動車・乗用車別のマークを設置



▲ホイールバルンサー“neo221”は作業時の事故を防ぐため、オプションの“ホイールカバー”を採用



株式会社モトシマ 本社工場

トータル&フルサービスの大型車整備の実践 新工場の稼働で物流拠点佐賀の活性化に一役



店舗情報

株式会社モトシマ 本社工場
佐賀県佐賀市巨勢町大字修理田1201
TEL：0952-26-2121
自動車部門従業員数：
32名(メカニック18名)



今回お話を伺った方



代表取締役社長
本島 誠之 様

佐賀市に本社を構える株式会社モトシマは、ボルボトラック、スカニアといった大型トラックのフルディーラーをはじめ、大型、小型の各サービス工場、そして板金・塗装工場に加え、電装整備まで内製化する、まさにトータルカーサービスを実践する国内でも指折りの規模を有する整備事業者です。1947年の創業以来、三四半世紀にわたり地域のモータリゼーションと物流を支えてきました。

同社が支持される理由はサービスに対して貫いてきた姿勢にあります。本島誠之社長は同社のサービスについて「トラックの販売ありきではなく、丁寧に正直に整備サービスをご提供すること」に比重を置き、「過去にどのような整備を行い、今後どのような整備を行っていくかを予測した、お客様へのご提案は大型車整備において不可欠です。計画的なメンテナンスコストをご提案し、長く大切にトラックにお乗りいただくことを重視しています」と創業以来脈々と受け継がれてきた基本方針を明かしてくれました。一方、同社がもうひとつ重視しているのはフルサービスの実践です。先述の通り、全ての自動車アフターサービスを内製するとともに、近年入庫が増加しているトレーラーについてもトラクターヘッドのみならず、被けん引車も含めて確かな整備が可能である点です。「トレーラーは連結したままご入庫くださいというのが当社の強みのひとつです」と本島社長。文字通り、フルサービスでお客様にとって最良となる大型車整備を一貫して実践してきました。

安全性と生産性を高めた新工場は同社が 目指すフルサービスのさらなる進化を目指す

こうした中、品質の高い技術とサービスを支えてきた本社工場は老朽化が進み、工場のリニューアルが同社にとっての経営

課題となっていました。「トラックのサイズが大きくなり、工場がそのサイズに対応できなくなりつつありました。また、生産性や作業性の改善、整備士の作業負担の軽減と安全対策も急務となっていました」(本島社長)。そこで、本社工場の大型車整備の作業場を一新、昭和30年～40年代に建てた2棟の大型車整備工場を1棟に集約した新工場を竣工させ、稼働をスタートしました。

全10スToolのうちの「2柱式ツインパワーリフト」を7スTool導入、「車両を安全にリフトアップし、メカニックにとって負担のかからないような姿勢で効率よく作業できる環境」(本島社長)を実現しました。また、メカニックからの要望で、「ミッションジャッキ」の他、ドラムブレーキの脱着から移動、点検、保管が可能な「ドラム用パレット」に「ホイールドリー」24台を設備し、作業性の向上を図りました。

また、スTool毎にカメラを設備したのは整備のプロセスをエビデンスとして記録する取り組みです。ひとつは整備のミスを防ぐため、そしてもうひとつがお客様に対し、確実な整備の実施を行った証明としての記録です。トラックの脱輪事故が社会問題化する中、同社は整備のトレーサビリティの領域にも踏み込み、さらなる品質向上に努めています。



サービス工場



▲本社と鳥栖営業所はボルボトラック(長崎・佐賀・熊本地区)、スカニア(福岡・佐賀地区)のフルディーラー



▲ドライバーファーストの機能と設備、斬新なデザインとブランド力を持つスカニアの商用車



▲ボルボ・スカニアの正規ディーラー取得はメカニックの士気を高めている



▲ドライバーと直接対話する機会を大切にするのも同社の方針



▲新工場全景。工場前のエントリーを広くとり、入出庫時の事故を防止



▲全10スToolの新工場。1スToolの幅を5,500mmとし、ゆとりをもたせることで、雨の日も軒下で作業可能



▲2・8トンの能力を持つ天井走行クレーンを設備。リールを壁面に取り付けることで6スTool分の走行が可能



▲天井走行クレーンの点検台。安全性重視の保護柵付き



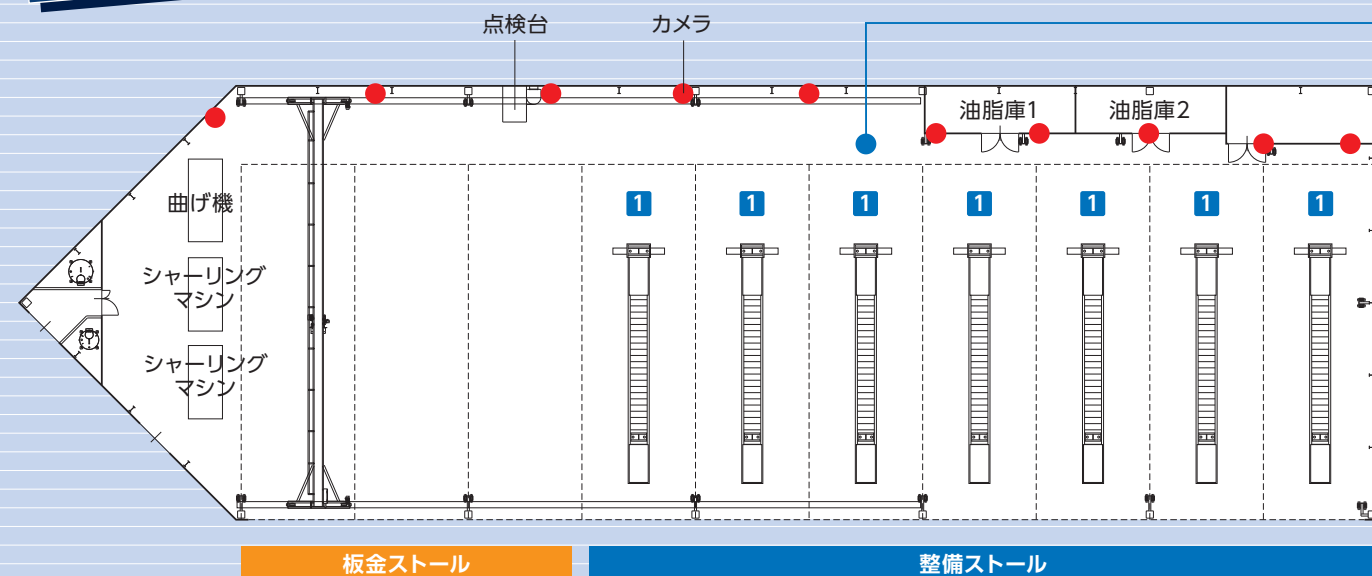
▲スTool毎にカメラを設備。整備のプロセスをエビデンスとして記録



▲工場壁面に腰の高さまでステッスを貼ることで付着した汚れを落とす工法

図面でわかる！
ここがポイント！

お客様の希望にフル対応する機器と次世代設備の導入



このページに掲載している
機器のカタログをご覧ください

1 2柱式ツインパワーリフト (30t) × 7基

リフト点検講習会を実施

メカニックの方に機器を長く、安全、安心に使用していただくにはメンテナンスが重要です。
同社でもリフト点検講習会を実施。当社のサービス担当者が訪問し、機器の正しい取り扱いと点検のポイントをご説明しました。



▲受台・アタッチメントの状態・キャタピラ内部・安全装置を確認。外観だけでは気づけないポイントなどを説明

営業担当者のココがポイント！

クルマの進化に伴い、工場改築を検討される中、“メカニックファースト”の視点で作業性・安全性を実現する機種選定となりました。今回のユーザーレポートをお読みいただいた皆様には、先進的な整備工場といった印象も持っていただいているのではないかと思います。お打ち合わせの中で、モトシマ様の自動車整備やサービスについての姿勢、そして今後の展望に間近で触れさせていただきましたが、私も一営業マンとして大いに学びがありました。モトシマ様の自動車整備に対する真摯な姿勢が色濃く見える本工場に携われたことを誇りに感じております。



左：副社長執行役員 本島様 右：福岡支店 森永



▲“2柱式ツインパワーリフトTWP30N”の導入は作業者の身体的負担を軽減するとともに生産性向上に大きく寄与



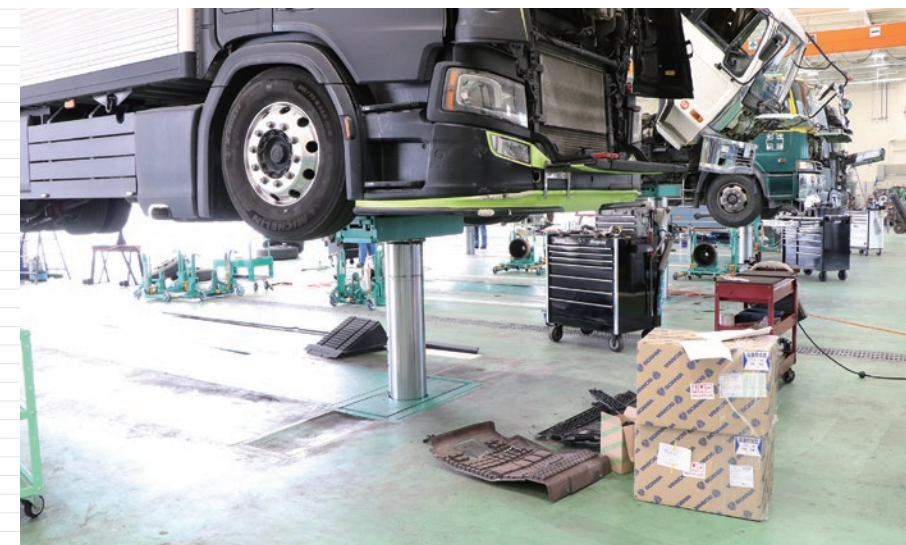
▲がたつきを抑制するリヤフレームスタンドのアタッチメントは様々な整備シーンに対応



▲リフト操作は無線リモコン(オプション)を使用。操作性と安全性をさらに向上



▲メカニックからの要望で導入した“ミッションリフト”は重整備を省力化



▶トレーラー、平ボディー、ダンプ、バス、アルミバンなど、メーカーを問わずあらゆる車種が入庫



▲大型車のタイヤ作業に欠かせない“ホイールドリーAWD-2009CLR-2”は24台導入



▲“ホイールドリー”に“ドラム用パレット”を取り付けることでドラムを乗せたまま移動が可能。工場美観にも貢献



▶ドラム用パレット“は重ねて収納が可能、省スペースに



▶ボルト、スカーシアそれぞれの純正オイルが必要であるため、7種類取り扱い。誤給油防止として、あえて集中給油を採用せずドラム缶で保管



▶集中給油を設けない代わりに“ルブリケーション台車”によってオイル交換。メカニックへの負担に配慮

OBD検査の準備は万端ですか？

DX化で自動車整備の問題解決を目指すツカサ工業株式会社 佐藤憲司社長に聞くOBD検査対応

本格運用までに行うべき OBD検査の準備と対応

OBD検査の本格運用まで、あと2か月余りとなりました。それとともにOBD検査の習熟期間として設けられたプレ運用も残すところ約2か月です。未だプレ運用を行っていない事業者が多いのが現状となる中、残りわずかな期間でどのように効率的に準備を行っていくべきか。今回はプレ運用開始直後から積極的にOBD検査の準備に取り組んできたツカサ工業株式会社の佐藤憲司社長にお話をうかがいました。

ー御社はいち早くOBD検査プレ運用に取り組まれてきました。そこで得られた成果を教えてください。

佐藤社長 プレ運用スタート直後からすぐにOBD検査と向き合ってきたことで、検査についてとことん突き詰めることができました。弊社は5台の検査用スキャンツールを保有しています。検査専用スキャンツール、整備兼用スキャンツール、それぞれ特徴があるため、実際使用してみないと使い勝手が分かりません。例えば、USBポートの種類や整備モードと検査モードの切り替え方法など様々です。弊社では早い段階からOBD検査プレ運用に取り組んだことで、検査のスキームを確立できました。まず、受入検査では整備兼用スキャンツールを使い、OBD確認モードで特定DTCの有無をチェックします。もし、特定DTCを検出した場合、整備用に切り替えて二段構えで診断するためです。完成検査ではOBD検査専用スキャンツールの「スマートOBD」を使用します。兼用機で検査をするとなった時、整備作業で使用している可能性があり、肝心な時に検査ができないことを防ぐためです。このように弊社では検査用スキャンツールを状況に応じて使用しています。スキャンツールの選定、どこにOBD検査を組み込んでいくか、そして特定DTCが検出され、一部外注が必要になった時の対応について明らかにすることができた

のは、早い段階でプレ運用を行ってきたからだと思います。なお、プレ運用で作業を行っている際、一度だけ、検査用スキャンツールが通信不能になったことがあったため、検査専用スキャンツールは2台保有しています。

ーこれからプレ運用を行う整備事業者の方にアドバイスをお願いいたします。

佐藤社長 プレ運用はOBD検査の習熟期間です。実際に試してみることで様々な気づきがあるため、早い段階でプレ運用に参加することが必要です。プレ運用では制度の不備などにも気づくことができるでしょう。国土交通省が開催するOBD検査準備会合は検査の改善について要望することが可能です。国土交通省はその要望に応じて制度設計を調整しますが、いざ本格運用がスタートしたらその制度に則って実施していかなければなりません。プレ運用はそのための機会でもあります。

このプレ運用期間中は、指定工場のあり方を今一度改めて考える機会です。とりわけ重要なのが自社で定めた指定自動車整備事業場管理規程の見直しではないでしょうか。OBD検査をどのように運用していくか、自社で明確にする必要があります。



ツカサ工業株式会社 佐藤憲司社長

ー御社のOBD検査の体制や今後の展望について教えてください。

佐藤社長 2025年4月より、車検は満了日の2か月前から受検することができるようになります。弊社ではお客様に対し、特定DTCが検出された際のリスク回避を含め、なるべく早めに受検していただくよう訴求を始めていく計画です。

検査料金については一律で見直しを検討しています。OBD検査では全てのクルマに整備兼用スキャンツールを使用するため、OBD検査対象外のクルマも含めて、検査料金を見直します。今後車検は時間がかかるものとしてお客様にご案内していく必要があり、OBD検査料金とともにお客様の理解を図っていきます。

佐藤社長が伝授するOBD検査の準備ポイント

1 検査用スキャンツールの選定

OBD検査システムや特定DTC照会アプリへのアクセスなどを含め、自社の車検オペレーションに最もマッチするベストな検査用スキャンツールの選択が必要です。完成検査で用いる検査用スキャンツールは検査専用スキャンツールがベスト。「OBD検査用にアップグレード可能なスキャンツールを保有していれば、それをバックアップ用として準備することも考えられます」と佐藤社長からのアドバイスです。

2 OBD検査のスキームの明確化と特定DTC検出後の整備（外注ネットワーク）

OBD検査をどの流れで実施するかを明確化できるのはプレ運用期間中だけです。特定DTCが検出された際の特定整備が自社で対応できるか、それとも外注に出す必要があるかを検証しながらスキームを構築する必要があります。

3 OBD検査料金とお客様への啓発活動

OBD検査の料金を検討し、設定します。料金の告知なども含めてお客様への啓発活動が重要です。

4 指定自動車整備事業場管理規程の見直し

1～3などの運用方法を固めたうえで、指定工場制度の根幹を支える指定自動車整備事業場管理規程の見直しも必要です。

OBD検査専用スキャンツール「スマートOBD」 実機デモ

プレ運用を利用してOBD検査の習熟を重ねた佐藤社長は完成検査に使用する検査専用スキャンツールに「スマートOBD」を選びました。

「『スマートOBD』はWindowsのタブレットにUSBケーブルが同梱され、すぐに設定が可能であるフルセットが魅力です。通信の早さ、確実な検査などコストパフォーマンスの高いモデルです」（佐藤社長）。

実機デモでは、まず特定DTC照会アプリにログインし(①)、次に二次元コードリーダーを使用して車両情報を入力します(②)。その後アプリで検査要否確認を実施。「クルマは車検証でOBD検査の要否が分かりますが、必ずアプリで確認を行います」（佐藤社長）。要否確認の結果、「検査不要」と出ましたが、プレ運用では「OBD確認モード」で進めるため「スマートOBD」のVCIをDLCに接続し(③)、「実行」をクリック、「適合」の結果が表示されました(④)。



特定DTC照会アプリへログイン。一見PCに見えるデバイスは「スマートOBD」に同梱するタブレットにキーボードを付けてカスタマイズしたもの



車両情報の入力には二次元コードリーダーを使用



「スマートOBD」をDLCに接続



クルマをREADY状態（ガソリン車はIG ON）にし、特定DTC照会アプリの「実行」をクリック。検査結果は「適合」

OBD検査専用スキャンツール「スマートOBD」

VCIとWindowsを搭載したタブレットを用いてOBD検査を実施するOBD検査専用機が「スマートOBD」です。現在、VCIとタブレットは2mのUSBケーブルで接続するタイプを発売していますが、無線タイプを今夏に発売予定です。



動画はこちら

