

BANZAI

株式会社 バンザイ

■ 本 社	〒105-8580	東京都港区芝2-31-19	TEL.03-3769-6880	FAX.03-3456-4691
■ 札 幌 支 店	〒063-0801	北海道札幌市西区24軒1条7-3-10	TEL.011-621-4171	FAX.011-641-3751
旭 川 営 業 所	〒070-0027	北海道旭川市東7条5-2-3	TEL.0166-29-6050	FAX.0166-29-6051
函 館 出 張 所	〒041-0812	北海道函館市昭和3-7-24	TEL.0138-41-8433	FAX.0138-41-8439
帯 広 出 張 所	〒080-0047	北海道帯広市西17条北1-54-13	TEL.0155-35-5111	FAX.0155-35-5112
釧 路 駐 在	〒084-0912	北海道釧路市星が浦大通	(ご連絡はFAXでお願いいたします)	FAX.0154-55-2311
北 見 駐 在	〒090-0833	北海道北見市とん田東町	(ご連絡はFAXでお願いいたします)	FAX.0157-23-5029
■ 仙 台 支 店	〒983-0005	宮城県仙台市宮城野区福室2-8-21	TEL.022-258-0221	FAX.022-258-0263
青 森 営 業 所	〒030-0845	青森県青森市緑1-19-8	TEL.017-734-3501	FAX.017-734-3504
盛 岡 営 業 所	〒020-0846	岩手県盛岡市流通センター北1-3-9	TEL.019-638-5321	FAX.019-638-5323
山 形 営 業 所	〒990-0071	山形県山形市流通センター3-11-1	TEL.023-633-3100	FAX.023-633-3102
郡 山 営 業 所	〒963-0105	福島県郡山市安積町長久保3-2-11	TEL.024-946-6370	FAX.024-946-6377
秋 田 営 業 所	〒010-0941	秋田県秋田市川尻町大川反170-20	TEL.018-862-4371	FAX.018-862-4394
■ 関 東 支 店	〒364-0011	埼玉県北本市朝日4-553	TEL.048-590-3700	FAX.048-590-3701
新 潟 営 業 所	〒950-0992	新潟県新潟市中央区上所上3-1-22	TEL.025-285-6231	FAX.025-285-6234
長 野 営 業 所	〒381-0031	長野県長野市大字西尾張部1118-8	TEL.026-263-1433	FAX.026-263-1401
前 橋 営 業 所	〒371-0846	群馬県前橋市元総社町2-6-7	TEL.027-251-2168	FAX.027-253-6393
宇 都 宮 営 業 所	〒321-0934	栃木県宇都宮市築瀬3-29-12	TEL.028-638-8811	FAX.028-638-8855
水 戸 営 業 所	〒310-0852	茨城県水戸市笠原町1374-4	TEL.029-241-1478	FAX.029-241-1560
埼 玉 営 業 所	〒330-0856	埼玉県さいたま市大宮区三橋1-336-1	TEL.048-783-3071	FAX.048-783-3041
千 葉 営 業 所	〒261-0002	千葉県千葉市美浜区新港212	TEL.043-241-5828	FAX.043-241-5894
■ 東 京 支 店	〒105-8580	東京都港区芝2-31-19	TEL.03-3769-6840	FAX.03-3453-0737
多 摩 営 業 所	〒186-0001	東京都国立市北3-29-8	TEL.042-525-9101	FAX.042-525-9103
横 浜 営 業 所	〒231-0013	神奈川県横浜市中区住吉町6-68-1 横浜関内地所ビル7F	TEL.045-633-3701	FAX.045-633-3706
静 岡 営 業 所	〒422-8009	静岡県静岡市駿河区弥生町2-40	TEL.054-261-3351	FAX.054-261-2158
甲 府 駐 在	〒400-0851	山梨県甲府市住吉5-25-14	TEL.055-241-0891	FAX.055-241-1091
■ 名 古 屋 支 店	〒464-0852	愛知県名古屋市中千種区青柳町6-26	TEL.052-732-2600	FAX.052-732-2618
北 陸 営 業 所	〒920-0364	石川県金沢市松島2-13	TEL.076-240-6661	FAX.076-240-6361
三 重 営 業 所	〒514-0004	三重県津市栄町1-852	TEL.059-225-7811	FAX.059-225-7812
富 山 出 張 所	〒939-8216	富山県富山市黒瀬北町1-11-12	TEL.076-493-2516	FAX.076-493-2570
■ 大 阪 支 店	〒577-0012	大阪府東大阪市長田東3-3-11	TEL.06-6744-1041	FAX.06-6744-8965
神 戸 営 業 所	〒652-0822	兵庫県神戸市兵庫区西出町1-2-11	TEL.078-652-2155	FAX.078-652-2157
京 都 営 業 所	〒612-8457	京都府京都市伏見区中島宮ノ前町4-2	TEL.075-621-8213	FAX.075-621-8242
高 松 営 業 所	〒761-0303	香川県高松市六条町1133-1	TEL.087-866-5777	FAX.087-866-4177
松 山 出 張 所	〒790-0054	愛媛県松山市空港通2-14-21	TEL.089-972-3121	FAX.089-972-3123
和 歌 山 駐 在	〒641-0014	和歌山県和歌山市毛見	(ご連絡はFAXでお願いいたします)	FAX.073-494-7830
徳 島 駐 在	〒770-0002	徳島県徳島市春日	(ご連絡はFAXでお願いいたします)	FAX.088-676-4101
■ 広 島 支 店	〒733-0035	広島県広島市西区南観音2-7-10	TEL.082-233-3201	FAX.082-292-7028
山 口 出 張 所	〒747-0054	山口県防府市開出西町2-3 カンパネラ開出西町	TEL.0835-23-2963	FAX.0835-23-2928
岡 山 出 張 所	〒700-0941	岡山県岡山市北区青江1-2-40	TEL.086-234-1300	FAX.086-234-1305
山 陰 出 張 所	〒690-0021	島根県松江市矢田町135-6	TEL.0852-24-0856	FAX.0852-24-0861
■ 福 岡 支 店	〒812-0893	福岡県福岡市博多区那珂5-3-15	TEL.092-411-1261	FAX.092-473-5992
鹿 児 島 営 業 所	〒890-0073	鹿児島県鹿児島市宇宿2-23-13	TEL.099-257-7730	FAX.099-257-7716
宮 崎 営 業 所	〒880-0805	宮崎県宮崎市橘通東5-7-19	TEL.0985-25-3511	FAX.0985-28-8521
長 崎 出 張 所	〒852-8153	長崎県長崎市花丘町22-12	TEL.095-849-2161	FAX.095-849-2160
大 分 出 張 所	〒870-0952	大分県大分市下都北3-14-6 2-1	TEL.097-574-6377	FAX.097-574-6378
熊 本 出 張 所	〒862-0941	熊本県熊本市中央区出水7-29-6	TEL.096-378-2821	FAX.096-378-2822
海 外 販 売 部	〒105-8580	東京都港区芝2-31-19	TEL.03-3769-6894	FAX.03-3451-5200
バンザイ沖縄販売株式会社	〒901-2131	沖縄県浦添市牧港2-51-8	TEL.098-878-9355	FAX.098-879-1255

【URL】<https://www.banzai.co.jp>【E-mail】eigyo@banzai.co.jp公認加盟企業
日本ユネスコ協会連盟ISO9001認証取得
ISO14001認証取得バンザイは、SDGsを推進する
日本ユネスコ協会連盟の維持
会員として支援しています。

新サービス工場創造への スターティング・マニュアル

認証・指定 ガイドライン

Service Factory Standard

自動車整備事業経営を目指す方必見

認証工場・指定工場開業までのノウハウが満載

BANZAI

2025年4月発行

2504-20BP326-XA10841

顧客・従業員・社会から
愛される企業を目指して
バンザイは4つのステップ
でお客様のビジネスモデル
をサポートします



ステップ1

市場調査

- ① マーケットの把握
- ② 商圏範囲の設定
- ③ 目標在庫台数の設定
- ④ コンサルティング会社への依頼

ステップ2

自動車特定整備事業 の**認証**取得

- ① 事業の選定
- ② 従業員の確保
- ③ 工場の建設
- ④ 作業機械（認証工具）の取得

ステップ3

自動車特定整備事業 の**指定**取得

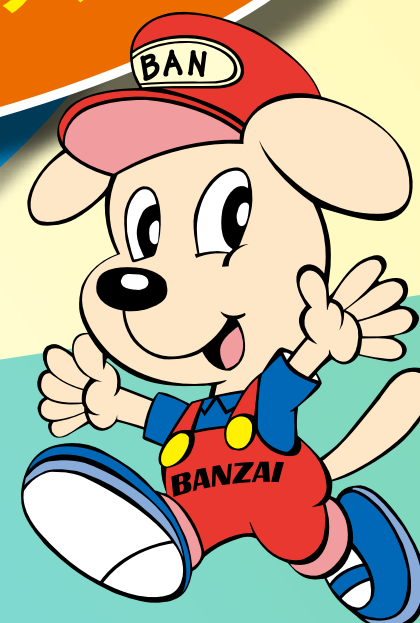
- ① 従業員の確保
- ② 工場の建設
- ③ 作業機械（車検機器・指定工具）の取得

ステップ4

ESG 経営 **企業の継続発展**

- Environment（環境）
- Social（社会）
- Governance（管理体制）

指定取得をされない場合は、
ステップ2からステップ4へ



ステップ1

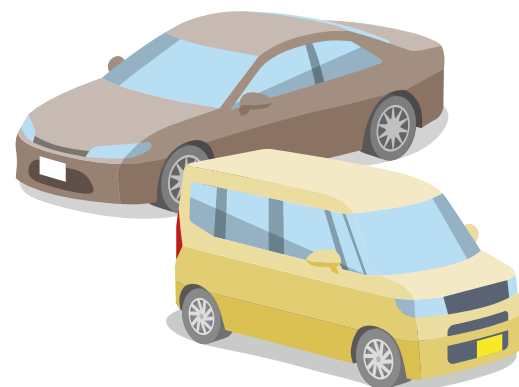
市場調査

市場調査の方法はあくまでも一例です。

①マーケットの把握

工場設計をするために、市場規模を把握しましょう

市場の保有台数の把握



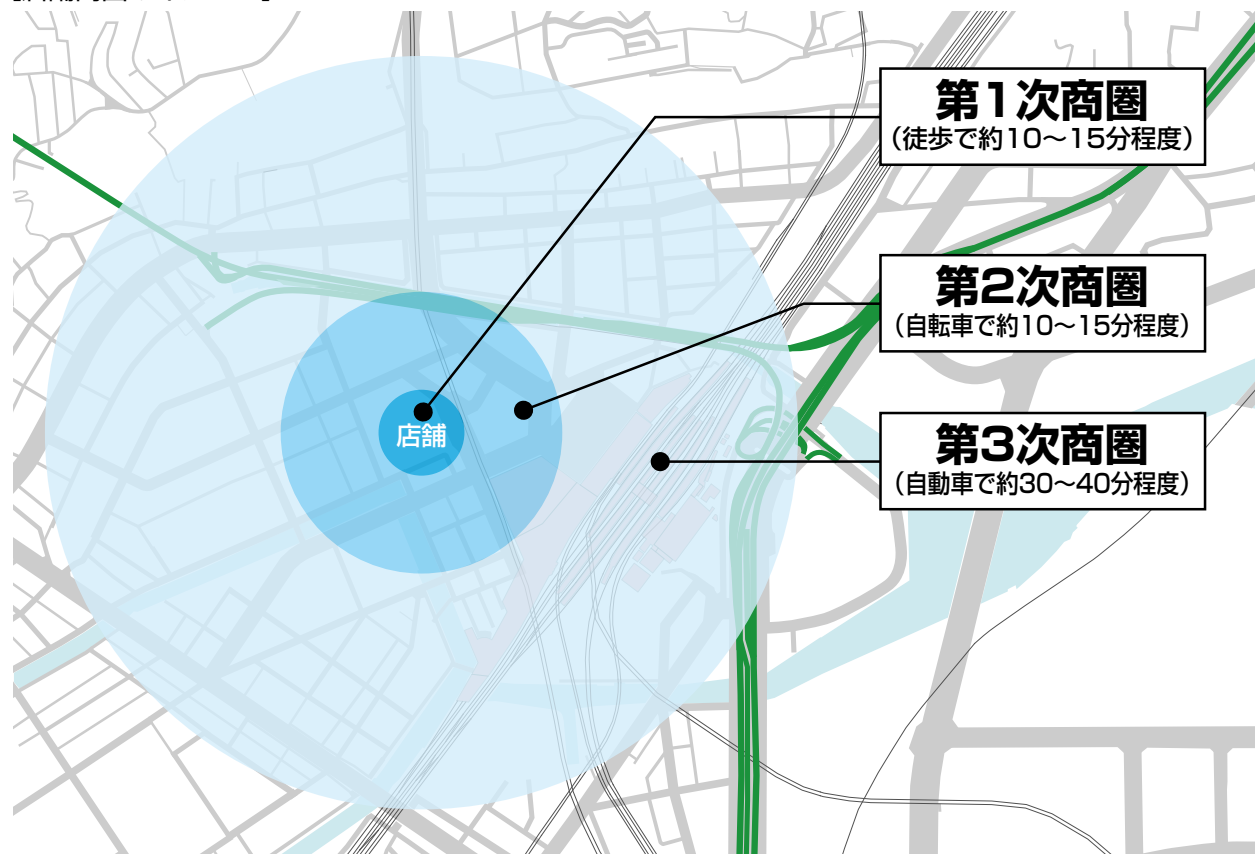
目標在庫台数の設定



②商圏範囲の設定

店舗から「半径〇km までの距離」で円を作って範囲を決定しましょう

〔店舗商圏のイメージ〕



③目標在庫台数の設定

商圏範囲のデータ収集を行って、目標台数を設定しましょう

保有台数

世帯特性

点検需要

年収特性

車検需要

商圏バリア

競合他社

移動時間

など



④コンサルティング会社への依頼

目標在庫台数の算出は、コンサルティング会社によるマーケティング調査がおすすめ

目標台数を設定する上での調査は、自店舗周辺の市場規模や地域特性など、様々なデータを駆使して行うと精度が上がっていきます。

専門知識が無いと難しい内容ですので、コンサルティング会社等の専門業者へ依頼を行うと良いでしょう。

商圏分析

在庫台数予測

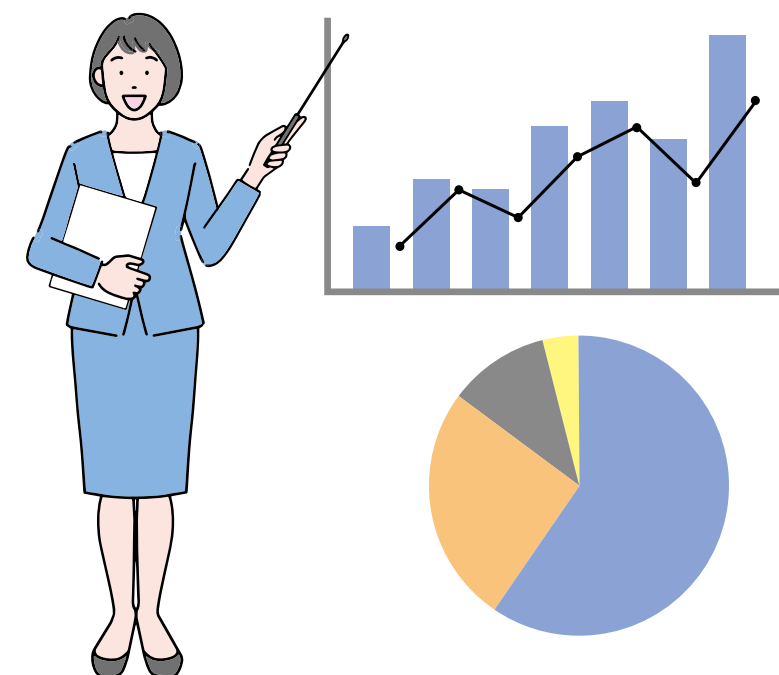
売上と需要の予測

優良顧客の選定

効率的な販促活動

各種レポート作成

など



ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

①事業の選定

自動車整備事業の経営を行うために、自動車特定整備事業の認証を取得しましょう。
自動車特定整備事業者として、特定整備の対象とする自動車や整備、装置の種類を選定します。

特定整備

特定整備の認証は、従来からの分解整備に加えて、2020年4月から新しく導入された電子制御装置整備の2つからなっています。
表1の①～⑨の対象装置から選択して認証を取得します。尚、指定取得を行うためには、①～⑧の対象装置の認証を全て取得する必要があります。

表 1

整備の種類		対象装置	自動車の整備又は改造の内容
特定整備	分解整備	① 原動機	エンジンの取り外し
		② 動力伝達装置	クラッチ ^{※1} 、 トランスミッション、 プロペラ・シャフト、 デファレンシャルの取り外し
		③ 走行装置	走行装置のフロント・アクスル、 前輪独立懸架装置 ^{※2} 、 リア・アクスル・シャフトの取り外し ^{※3}
		④ 操縦装置	かじ取り装置のギヤ・ボックス、 リンク装置の連結部、 かじ取りホークの取り外し
		⑤ 制動装置	制動装置のマスタ・シリンダ、バルブ類、ホース、パイプ、倍力装置、ブレーキ・チャンバ、 ブレーキ・ドラム ^{※4} 若しくはディスク・ブレーキのキャリバを取り外し、 又は二輪の小型自動車のブレーキ・ライニングを交換するためのブレーキ・シューの取り外し
		⑥ 緩衝装置	緩衝装置のシャシばね ^{※5} の取り外し
		⑦ 連結装置	けん引自動車又は被けん引自動車の連結装置 ^{※6} の取り外し
	電子制御装置整備 ^{※8}	⑧ 運行補助装置	以下の取り外し、 取付位置若しくは取付角度の変更又は機能の調整 ^{※7} イ.自動車の運行時の状態および前方の状況を検知するためのセンサー ロ.イに規定するセンサーから送信された情報を処理するための電子計算機 ハ.イに規定するセンサーが取り付けられた自動車の車体前部又は窓ガラス
		⑨ 自動運行装置	自動運行装置の取り外し、 及び、 その他の当該自動運行装置の作動に影響を及ぼすおそれがある作業

※1 二輪の小型自動車のクラッチを除く。
※2 ストラットを除く。
※3 二輪の小型自動車を除く。
※4 二輪の小型自動車のブレーキ・ドラムを除く。
※5 コイルばね及びトーションバー・スプリングを除く。
※6 トレーラ・ヒッチ及びボール・カブラを除く。
※7 かじ取り装置または制動装置の作動に影響を及ぼすおそれがあるものに限り、自動運行装置に掲げるものを除く。
※8 動的エーミングは特定整備の対象外。

特定整備認証取得のパターン

表2の3パターンの取得方法があります。
今後は、電子制御装置整備の対象車両が増えていきますので、パターンⅢの取得をお勧めします。
尚、特定整備制度が開始される前から分解整備の認証を取得している場合は、電子制御装置整備の追加取得が可能です。

表 2

パターン	分解整備	電子制御装置整備
Ⅰ	○	－
Ⅱ	－	○
Ⅲ	○	○

特定整備事業の種類と対象車両

表3の通り、3種類に分けられます。
尚、小型四輪自動車は普通自動車特定整備事業と小型自動車特定整備事業の両方に含まれ、軽自動車は、小型自動車特定整備事業と軽自動車特定整備事業に含まれます。

表 3

事業の種類	対象車両	車両ナンバー	主な車両
普通自動車	普通自動車(大型)	・車両総重量 8t 以上 ・最大積載量 5t 以上 ・乗車定員が 30 人以上	1、2、8
	普通自動車(中型)	・車両総重量 8t 未満 ・最大積載量 2t 超～5t 未満 ・乗車定員が 11 人以上 30 人未満	1、2、8
	大型特殊自動車	－	0、9
	普通自動車(小型)	・最大積載量 2t 以下 ・定員 10 人以下の車両	1、8
	普通自動車(乗用)	・最大積載量 2t 以下 ・定員 10 人以下の車両	3
	小型四輪自動車	－	4、5、6、7
小型自動車	小型四輪自動車	－	4、5、6、7
	小型三輪自動車	－	－
	小型二輪自動車	－	－
	軽自動車	－	4、5、6、7、8
軽自動車	軽自動車	－	4、5、6、7、8

ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

トピックス 新設された「電子制御装置整備」とは？

自動ブレーキなどに使用される前方を監視するカメラやレーダー等の先進技術自動車の増加に伴い、従来の分解整備だけでは自動車の安全な走行に直結する整備が難しくなってきました。このような背景から、2020年4月より、先進技術自動車に搭載される「運行補助装置」と「自動運行装置」を整備するための「**電子制御装置整備**」が新しく追加されました。

対象となる作業

自動運転Lv3以上

①自動運行装置の取り外しや作動に影響を及ぼすおそれがある整備・改造

自動運転Lv3未満

②衝突被害軽減制動制御装置(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」)に用いられる、前方をセンシングするためのカメラ等の取り外しや機能調整※1

③上記①、②に係るカメラ、レーダー等が取り付けられている車体前部(バンパ、グリル)、窓ガラスの脱着

※1 カメラを接続したことをECUに認識させるコーディング作業や、カメラを取り外さずに行う光軸調整など、上記の取り外しを伴わない整備・改造(通称:エーミング)

▼市販車に搭載されている、前方をセンシングするためのデバイスの例



【基準の変更点】

- 作業場の面積基準(P9 作業場の面積基準を参照)
電子制御装置整備の一部の面積基準は分解整備よりも大きくなっています。
- 認証工具の基準(P13 作業機械の基準を参照)
電子制御装置整備の必要工具は分解整備から追加されています。

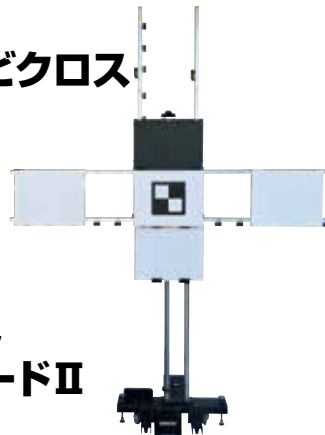
電子制御装置整備認証に必要な設備機器

おすすめ

車両中心線表示システム センターサポートナビクロス CSN-4AX-G



ターゲット位置出しツール マルチエイミングボードⅡ CSN-MAB2-3A



車両側線表示システム サイドラインガイド CSN-OP-SLG



トヨタ順次認識		三菱	
トヨタ一括認識		マツダ1	
ホンダ2.5m用		マツダ2	
日産1		ダイハツスマアシII	
日産2		スズキ	

カメラエイミング用ターゲット 国産乗用車ターゲットセット TP-TARGET-BZ

必須

整備用スキャンツール



マルチサポートツール
MST-8R

水準器



水準器(マグネット付)
73383

アライメントテスター ジオライナー GL-680XD



②従業員の確保

特定整備に従事する従業員は、2名以上保有する必要があります。うち、一定割合の整備士の保有が必要です。整備士の割合は、従業員数の数を4で除した数となります(その数に1未満の端数がある時は、これを1とします)。

表4

従業員(整備主任者含む)	整備士数
2人～4人	1人以上
5人～8人	2人以上
9人～12人	3人以上
13人～16人	4人以上
：	：



従業員は人数以外に、整備士として必要な要件があります。

さらに、自動車特定整備事業者は、特定整備に係る部分を保安基準に適合させるための管理者として、整備主任者を配置する必要があります。

表5

項目	特定整備	
	分解整備	電子制御装置整備
工員数	2人以上※1	左記に同じ※1
必要な整備士資格	1級または2級または3級自動車整備士	左記に加えて車体整備士または電気装置整備士※2
自動車整備士保有割合	資格保有整備士数／全工員数 1／4以上	左記に同じ
整備主任者の選任	1人以上※1	左記に同じ※1
整備主任者の資格要件	1級または2級自動車整備士	左記に加えて車体整備士または電気装置整備士※2

※1 分解整備と電子制御装置整備の両方を取得する場合の工員数も、分解整備へ記載された人数となります。

※2 1級整備士(二輪を除く)以外の整備士は、運輸支局長等が行う講習の受講が必要。

●整備主任者の資格要件

「1級自動車整備士(二輪を除く)」もしくは「1級(二輪)、2級自動車整備士で講習を受けた者」

ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

③工場の建設

対象とする自動車および装置の種類に応じて、作業場の面積基準が設けられています。
工場建設の際は、設計会社への依頼をお勧めします。

事業の種類	特定整備の種類			屋内作業場 車両整備作業場	
	対象とする自動車の種類	対象とする整備の種類	対象とする装置の種類	点検作業場	
				間口	奥行
普通自動車特定整備事業	普通自動車(大型) ・車両総重量8t以上 ・最大積載量5t以上 ・乗車定員が30人以上	分解整備	全ての装置	5m以上	13m以上
			原動機		
			動力伝達装置		
			走行装置	5m以上	12m以上
			操縦装置		
			制動装置		
	普通自動車(中型) ・最大積重量2t超 ・乗車定員11人以上 ・上欄に掲げるものを除く	分解整備	緩衝装置		
			連結装置	3.5m以上	12.5m以上
			運行補助装置		
			自動運行装置		
			全ての装置	5m以上	10m以上
			原動機		
小型自動車特定整備事業	大型特殊自動車	分解整備	動力伝達装置		
			走行装置	5m以上	9m以上
			操縦装置		
			制動装置		
			緩衝装置		
			連結装置	3.5m以上	9.5m以上
	普通自動車(小型) ・貨物の運送に供するもの ・散水自動車 ・広告宣伝用自動車 ・霊柩自動車その他特殊用途に供するもの ・上三欄に掲げるものを除く	分解整備	運行補助装置		
			自動運行装置		
			全ての装置	5m以上	10m以上
			原動機		
			動力伝達装置		
			走行装置	5m以上	9m以上
軽自動車特定整備事業	普通自動車(乗用) ・上四欄に掲げるものを除く 小型四輪自動車 小型三輪自動車	分解整備	制動装置		
			緩衝装置		
			連結装置	4.5m以上	8m以上
			全ての装置	4.5m以上	8m以上
			原動機	4.5m以上	8m以上
			動力伝達装置	4.5m以上	8m以上
	小型二輪自動車	分解整備	走行装置	4m以上	6m以上
			操縦装置		
			制動装置	4m以上	6m以上
			緩衝装置		
			連結装置	2.8m以上	6.5m以上
			運行補助装置		
軽自動車特定整備事業	軽自動車	分解整備	自動運行装置		
			全ての装置	3m以上	3.5m以上
			原動機		
			動力伝達装置		
			走行装置	3.5m以上	5m以上
			操縦装置		
軽自動車特定整備事業	軽自動車	分解整備	制動装置	3.5m以上	4.4m以上
			緩衝装置		
			連結装置	2.5m以上	4.7m以上
			運行補助装置		
			自動運行装置		
			全ての装置	3.5m以上	5m以上

部品整備 作業場	屋内作業場		電子制御装置 点検整備作業場		車両置場	
	点検作業場		点検整備作業場		車両置場	
	間口	奥行	間口	奥行	間口	奥行
12㎡以上	5m以上	13m以上	5m以上 (うち、屋内5m以上)	16m以上 (うち、屋内7m以上)	3.5m以上	11m以上
7㎡以上	5m以上	12m以上				
7㎡以上	3.5m以上	12.5m以上				
7㎡以上	3.5m以上	12.5m以上				
12㎡以上	5m以上	10m以上	3m以上 (うち、屋内3m以上)	13m以上 (うち、屋内7m以上)	3.5m以上	8m以上
7㎡以上	5m以上	9m以上				
7㎡以上	3.5m以上	9.5m以上				
7㎡以上	3.5m以上	9.5m以上				
12㎡以上	5m以上	10m以上	2.5m以上 (うち、屋内2.5m以上)	6m以上 (うち、屋内3m以上)	3m以上	6m以上
7㎡以上	5m以上	9m以上				
7㎡以上	3.5m以上	9.5m以上				
10㎡以上	4.5m以上	8m以上				
6㎡以上	4.5m以上	7m以上	2.5m以上 (うち、屋内2.5m以上)	6m以上 (うち、屋内3m以上)	3m以上	5.5m以上
6㎡以上	3m以上	7.5m以上				
6㎡以上	3m以上	7.5m以上				
6㎡以上	3m以上	7.5m以上				
8㎡以上	4m以上	8m以上	2.5m以上 (うち、屋内2.5m以上)	6m以上 (うち、屋内3m以上)	2m以上	2.5m以上
5㎡以上	4m以上	6m以上				
5㎡以上	2.8m以上	6.5m以上				
5㎡以上	2.8m以上	6.5m以上				
4㎡以上	3m以上	3.5m以上	2m以上 (うち、屋内2m以上)	5.5m以上 (うち、屋内4m以上)	2.5m以上	3.5m以上
6.5㎡以上	3.5m以上	5m以上				
4.5㎡以上	3.5m以上	4.4m以上				
4.5㎡以上	2.5m以上	4.7m以上				

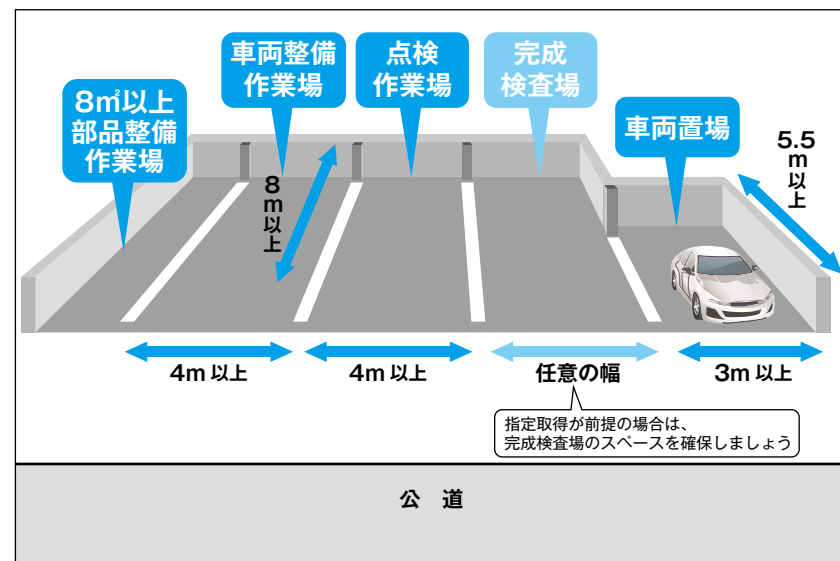
ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

③工場の建設

面積基準を図のとおり分かりやすく説明します。

●面積等の基準の早わかり図（普通乗用自動車、小型四輪自動車、小型三輪自動車の例）

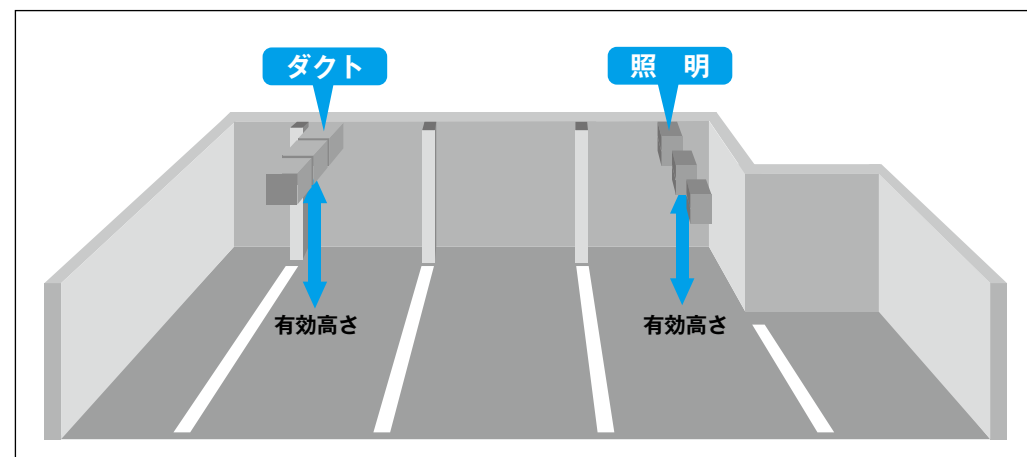


【面積基準の注記】

- 各作業場と車両置場は同一敷地内の必要があります。
- 各作業場並びに車両置場の移動で、公道に出るはいけません。
- 公道から各作業場と車両置場への車両進入には十分な敷地を有して下さい。
- 車両置場は、屋内・屋外を問いません。
- 電子制御装置点検整備作業場は、点検作業場、車両整備作業場のほか完成検査場と兼用可能です。尚、完成検査場ではエーミング作業のみ行うことができます。
- 各作業場は、床面が平滑である必要があります。尚、完成検査場は床面が水平である必要があります。

●天井の有効高さの早わかり図

天井の高さに明確な基準はありませんが、主たる対象車両の整備が十分に対応できる高さが必要です。建屋の一番高いところではなく、照明やダクト、梁などがある低い位置が有効高さになります。



■天井の高さ(推奨)

【一般的な乗用車の必要高さ】

4.5m 以上

(車高2.2m+リフト揚程1.8m+ルーフボックス他0.5m)

【一般的な大型車の必要高さ】

7.5m 以上

(車高3.8m+リフト揚程1.5m+ウイングオープン高さ1.2m+余裕分1m)

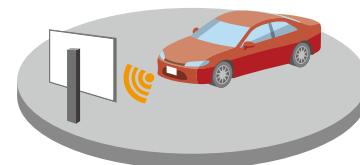
電子制御装置点検整備作業場の特別対応

分解整備には適用されません

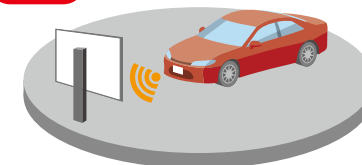
離れた作業場の使用

電子制御装置整備において、エーミングに必要な寸法はメーカー・車種により異なるため、認証を受けた電子制御装置点検整備作業場でも、必要な面積が確保できず、より広い作業場での整備作業が必要になる場合があります。このため、自動車分解整備事業の認証を受けた場所と離れた別の場所も、同一整備事業者の事業場として認め、電子制御装置整備作業を可能としています。

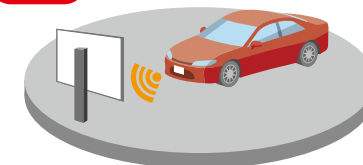
従来の作業場（分解整備認証）



離れた場所にある電子制御装置整備作業場



離れた場所にある電子制御装置整備作業場

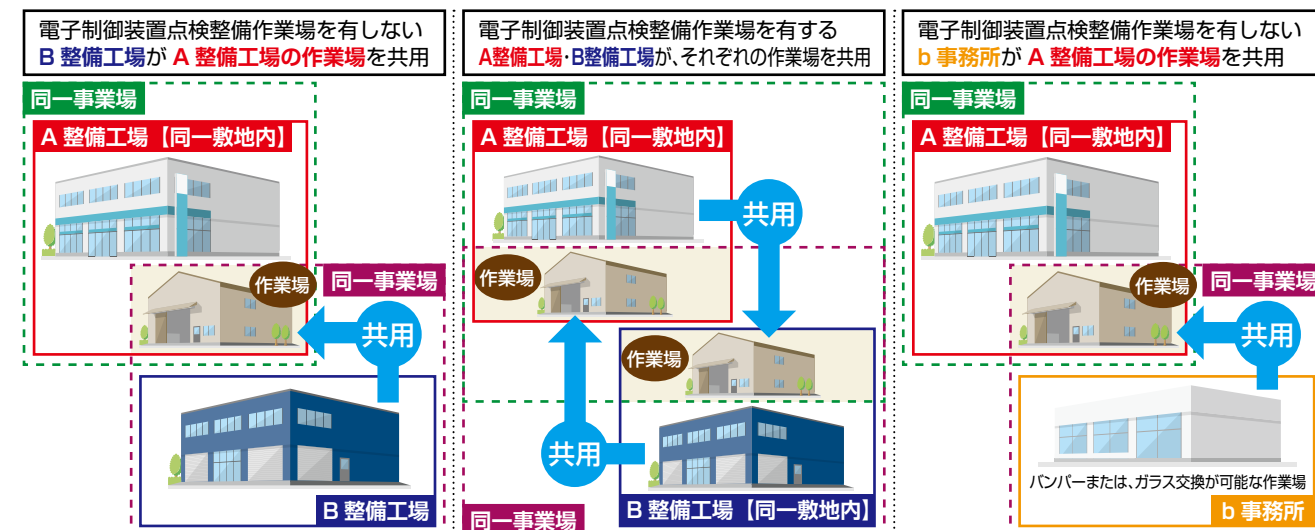


※1 バンパまたはガラス交換作業場が無い場合は、離れた場所にある作業場は認められません。

設備の共用

電子制御装置点検整備作業場等は、他の整備事業者の電子制御装置点検整備作業場等を共同使用の用に供されること（共用）を可能とします。

但し、共用は、電子制御装置点検整備作業場、バンパ・ガラス交換の作業場、車両置場に限りです。



※事業場の所在地と離れた作業場までは、所要時間がおおむね1時間以内の位置にあること。

ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

④作業機械(認証工具)の取得

設備基準表

○●印は、対象とする装置の種類の項目に掲げる装置を取り外して特定整備を行う事業場が当該各欄に掲げる作業機械などをそれぞれ備えなければならないことを示す。

作業機械等		対象とする装置の種類			
		分解整備			
		原動機	動力伝達装置	走行装置	操縦装置
作業機械	1)プレス	○	○	○	○
	2)エア・コンプレッサ	○	○	○	○
	3)チェーン・ブロック	○			
	4)ジャッキ	○	○	○	○
	5)バイス	○	○	○	○
	6)充電器	○			
作業計器	1)ノギス	○	○	○	○
	2)トルク・レンチ	○	○	○	○
	3)水準器				
点検計器 および 点検装置	1)サーキット・テスト	○	○	○	○
	2)比重計	○			
	3)コンプレッション・ゲージ ○ガソリン用／●ディーゼル用	○●			
	4)ハンディ・バキューム・ポンプ	○	○		○
	5)エンジン・タコ・テスト	○	○		○
	6)タイミング・ライト	○			
	7)シックネス・ゲージ	○	○	○	○
	8)ダイヤル・ゲージ	○	○	○	○
	9)トーイン・ゲージ			○	○
	10)キャンバ・キャスト・ゲージ			○	○
	11)ターニング・ラジアス・ゲージ			○	○
	12)タイヤゲージ			○	
	13)検車装置	○	○	○	○
	14)一酸化炭素測定器	○			
	15)炭化水素測定器	○			
	16)整備用スキャンツール				
工 具	1)ホイール・プーラ			○	
	2)ベアリング・レース・プーラ		○	○	
	3)グリース・ガン又はシャシ・ルブリケータ	○	○	○	○
	4)部品洗浄槽	○	○	○	○
整備に必要な 情報の入手	1)点検・整備に係る情報(機器を含む)を 入手できる体制 (例: 整備作業要領やPC、ネット環境等)				
その他 (自動運行装置に限る)	1)自動運行装置を装備した自動車の自動運行 装置の点検・整備に必要な技術情報を入手で きる				

<参考までに>
※ジャッキはリフトでも可
※チェーン・ブロックはエンジンハンガーやベビークレーンでも可
※トーイン・ゲージ、キャンバ・キャスト・ゲージ、ターニング・ラジアス・ゲージはアライメントテスターで兼ねられます。

分解整備			電子制御整備装置		
制動装置	緩衝装置	連結装置	運行補助装置	自動運行装置	
○	○	○			小型自動車特定整備事業で対象とする自動車が二輪の小型自動車であるものにおいては、第1号、第3号および第4号に掲げるものを除く。
○	○	○			
		○			
○	○				
○	○	○			
○	○	○			1.普通自動車特定整備事業で対象とする自動車がカタピラを有する大型特殊自動車であるものにおいては、第9号から第12号までに掲げるものを除く。 2.小型自動車特定整備事業で対象とする自動車が三輪の小型自動車及び二輪の小型自動車であるもの並びに三輪の小型自動車であるものにおいては、第9号から第11号までに掲げるものを、二輪の小型自動車であるものにおいては、第9号から第11号まで及び第13号に掲げるものを除く。 3.ガソリン又は液化石油ガスを燃料とする原動機の点検を行わない事業場においては、第6号、第14号及び第15号に掲げるものを、内燃機関の点検を行わない事業場においては、第3号、第6号、第14号及び第15号に掲げるものを除く。
			○	○	
○					
○					
○		○			
○	○				
	○				
	○				
○	○				
					小型自動車特定整備事業で対象とする自動車が二輪の小型自動車であるものにおいては、第1号、及び第2号に掲げるものを除く。
			○	○	
				○	

ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

④作業機械(認証工具)の取得

必要設備機器

原 動 走 操 制 緩 連 電

特定部品専門認証工場に必要な機器（対象とする装置の種類で色付きのものが必要になります）

作業機械

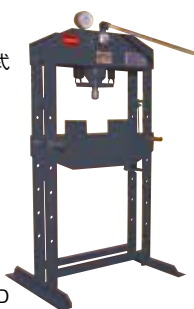
●プレス ※2輪は不要

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

シリンダー・ライナの交換、ベアリング、ブッシュなどの脱着に使用

[基準]

- ・能力2t以上
- ・油圧又は手動式



HP-15MD

型 式	能 力	対象の目安
HP-5C	5.0t	軽自動車
HP-15MD	15t	小型
HPA-35	35t	中型
HPA-60	60t	大型

●バイス

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

工作物を確実に固定するために使用

[基準]

- ・口金の幅75mm以上



SV-150

型 式	幅
LV-100N	100mm
SV-125	125mm
SV-150	150mm

●充電器

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

バッテリーを充電するために使用

[基準]

- ・普通(大・中)5t以上
- ・普通(小・乗)3t以上
- ・他対象は1t以上



型 式	能 力
HR-MAX70D	6, 12, 18, 24V
SC-1000BZ	12, 24V

●エア・コンプレッサ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

圧縮空気の供給に使用

[基準]

- ・出力180W以上
- ・圧力0.5MPa以上
- ・タンク容量1.5L以上

【パッケージタイプ】



BCLP75EF-14DM

型 式	能 力	タンク
BCLP37EF-14DM	3.7kW	39L
BCLP55EF-14DM	5.5kW	70L
BCLP75EF-14DM	7.5kW	70L



CT-237LRGM

型 式	能 力	タンク
CT-237LRGM	3.7kW	250L
CT-255LRGM	5.5kW	250L
CT-375LRGM	7.5kW	250L

●チェーン・ブロック ※2輪は不要

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

重量物の昇降及び移動に使用

[基準]

- ・普通(乗)以上1t以上
- ・他対象は0.5t以上

【チェーンブロック】

【エンジンクレーン】



CB010 (本体)
TSP010 (トロリー)

型 式	能 力
CB010	1t



BMC1000H

型 式	能 力	備考
BMC1000	1t	エコノミー
BMC1000H	1t	巻上 ウィンチ付

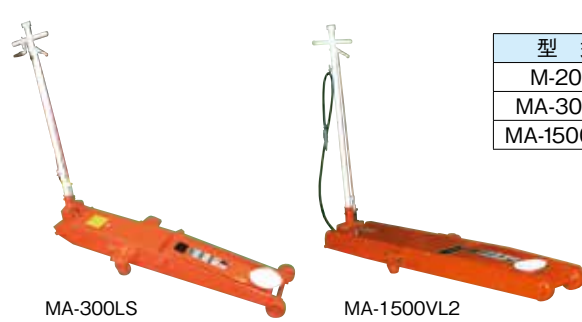
●ジャッキ ※2輪は不要

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

油圧又は圧縮空気等により自動車の一端を昇降する時に使用

[基準]

- ・普通(大・中)5t以上
- ・普通(小・乗)3t以上
- ・他対象は1t以上



MA-300LS

MA-1500VL2

型 式	能 力	操作
M-200L	2t	手動
MA-300LS	3t	手動/エア
MA-1500VL2	15t	エア

作業計器

●ノギス

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

軸、プッシュ内の外径、バネの高さ、クラッチ・ディスク鳩目の沈み等を図るために使用

[基準]

- ・150mm以上
- ・単位メモリ1/20mm以下



N-15

型 式	測定範囲	副尺最小読取
N-15	0~150mm	0.05mm
N-20	0~200mm	0.05mm
N-30	0~300mm	0.05mm

●トルク・レンチ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

シリンダーヘッドボルトやホイールナット等を規定トルクで締め付けるために使用

[基準]

- ・単位メモリ1/20mm以下



QL200N4

型 式	能 力	最小読取
QL200N4	40-200Nm	2Nm
DQLE750N2	150-750Nm	5Nm

●水準器

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

エーミング作業時等で水平の確認をするために必要

[基準]

- ・単位メモリ1/20mm以下



73383

型 式
73383

点検機器および点検装置

●サーキット・テスタ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

電圧・電流・抵抗の測定に使用

[注意]

外部診断機での併用不可



DACS-001-4A

型 式	特 徴
DACS-001-4A	エンジンタコメーターも兼ねる
TRD-1000A3	—

●比重計

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

バッテリーの電解液の比重測定によりバッテリーの充電状態を把握するために使用

[基準]

- ・単位メモリ1/20mm以下



UFB-N3M

HM-L

HM-S

型 式	特 徴
UFB-N3M	光学式
HM-L/-S	大/小

※内燃機関の点検を行わない場合は不要

●コンプレッション・ゲージ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

シリンダーの圧縮圧力の測定に使用

[基準]

ガソリン用とディーゼル用が必要



G-24B-2

DG-8S

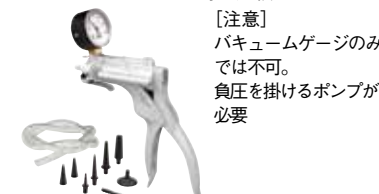
型 式	用 途
G-24B-2	ガソリン用
DG-8S	ディーゼル用

●ハンディ・バキューム・ポンプ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

エンジンの吸入によって生じる真空度の変化を測定するために使用

例：EGR装置、点火装置、エアークリーナーコントロールバルブ等の点検



TB-501N

型 式	仕 様
TB-501N	正圧負圧兼用
VP-D-S-1	負圧のみ

●エンジン・タコ・テスタ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

エンジンの回転速度の測定に使用

[注意]

外部診断機での併用不可



TA303J

型 式	特 徴
TA303J	コモンレール対応
DET-610R	—

●タイミング・ライト ※ディーゼルは不要

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

ガソリンエンジンの点火時期の点検、調整に使用

[注意]

外部診断機での併用不可



KTL-3C

型 式	特 徴
KTL-3C	乾電池
KTL-12D	12Vバッテリー接続

性能基準はあくまでも一例です。必ず最寄りの自動車整備振興会へ確認をして下さい。

ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

④作業機械(認証工具)の取得

必要設備機器

原 動 走 操 制 緩 連 電

特定部品専門認証工場に必要な機器（対象とする装置の種類で色付きのものが必要になります）

性能基準はあくまでも一例です。必ず最寄りの自動車整備振興会へ確認をして下さい。

点検機器および点検装置

●シクネス・ゲージ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

バルブクリアランスやポイントの隙間を測定するために使用

【基準】
・リーフの長さ 75mm以上
・枚数 8枚以上



TG-98

型 式	リーフ全長	枚数
TG-98	90mm	13枚
TG-923	230mm	13枚

●ダイヤル・ゲージ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

ディスクの振れ、アクスルハブの振れ、タイヤの振れ、フライホイールの回転・曲がり・変摩耗、ベアリング軸方向のガタ等の測定に使用

【基準】
・対象とする自動車測定できるもの



HDS-100

型 式	特 徴
HDS-100	スタンド付き
2048A-10	—

※2輪、3輪、カタピラ大特は不要

●トーイン・ゲージ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

タイヤのトーイン、トーアウト測定に使用

【基準】 [ポイント]
・普通（大） 2300mm以上 アライメントテスター代用可
・その他 1800mm以上



MB-56FK

型 式	特 徴
MB-56FK	1250~2300mm

※2輪、3輪、カタピラ大特は不要

●キャンバ・キャスタ・ゲージ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

キャンバ、キャスタ及びキングピンの傾斜角の測定に使用

【基準】 [ポイント]
・対象とする自動車 アライメントテスター代用可
が測定できるもの



MB-40EC

型 式	特 徴
MB-40EC	マグネット式

※2輪、3輪、カタピラ大特は不要

●ターニング・ラジাস・ゲージ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

前軸かじり取り角度の測定に使用

【基準】 [ポイント]
・対象とする自動車 アライメントテスター代用可
が測定できるもの



MB-35K

型 式	許容輪重
MB-35K	750kg(床上用)
MB-35KP	750kg(ピット用)
MB-41DK	5,000kg

※カタピラ大特は不要

●タイヤゲージ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

タイヤの空気圧の測定に使用

【基準】
・対象とする自動車測定できるもの



AGE-600-452

型 式	測定範囲	対象の目安
AGE-600-452	60~600kPa	小型以下
AGE-1200-870	120~1200kPa	中型
AGE-ISO	120~1200kPa	大型

※ディーゼルは不要

●一酸化炭素測定器

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

排出ガスのCO、及びHC濃度の測定に使用

【基準】
・対象とする自動車測定できるもの

【注意】
・2年に1回、自動車整備振興会の定期校正が必要



MEXA-324M

型 式	測定対象
MEXA-324M	CO、HC
MEXA-584L	CO、HC、CO ₂ 、ARF(空燃比)、λ(空気過剰率) [オプション] O ₂ 、NO

※ディーゼルは不要

●炭化水素測定器

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

●整備用スキャンツール

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

故障コードの読取・消去や、前方監視用のカメラ、レーダー等の機能調整等（エーミング等）に使用



MST-8R

型 式	特 徴
MST-NANO2	整備用スキャンツール
MST-8R	

※2輪は不要

●検車装置

認証 指定 原 動 走 操 制 緩 連 電

【基準】

・普通（大・中）は能力3.5t以上が望ましい

【門型2柱リフト】



GPY-32NA

型 式	能 力	仕 様
GPY-37NASE	3.7t	アーム
GPY-32NA	3.2t	アーム

【パンタ式リフト】



ALY-F40A

EGY-F32AZX

型 式	能 力	仕 様
ALY-F40A	4.0t	アーム
EGY-F32AZX	3.2t	プレート/アーム
EGY-32AX	3.2t	プレート

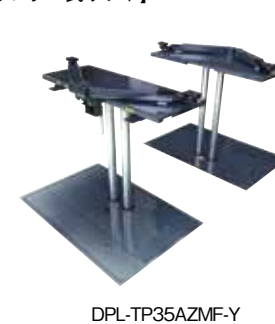
【ドライブオンリフト】



WSX-F240ZGL-SL

型 式	能 力	仕 様
WSX-F151GP	5.0t	ピットジャッキ付
WSX-F240ZGL-SL	4.0t	アーム付
WSF-302	3.0t	4柱

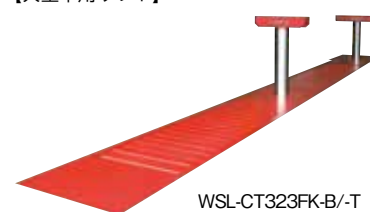
【シリンダー式リフト】



DPL-TP35AZMF-Y

型 式	能 力	仕 様
DPL-TP40AMWF	4.0t	アーム
DPL-TP35AZMF-Y	3.5t	プレート/アーム
DPL-TP30AMWF-Q	3.0t	アーム

【大型車用リフト】



WSL-CT323FK-B/T

型 式	能 力	仕 様
特 注	64t(合計)	4柱
TSL-CT483ABFK	48t(合計)	3柱 連節バス対応
WSL-CT323RUFK-B/T	32t(合計)	2柱 油圧スライダース式
WSL-CT323FK-B/T	32t(合計)	2柱 標準
WSL-PSCT113SFK	11t(合計)	2柱 中型トラック・バス用
TL-PS150AS	15t	1柱

工 具

●ホイール・プーラ ※2輪は不要

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

ホイールハブ、ブレーキドラムをその取付軸から抜く時に必要

【基準】

・対象とする自動車測定できるもの



T-22

※2輪は不要

●ベアリング・レース・プーラ

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

ベアリングをシャフト又はケースから抜き取る時に使用

【基準】

・対象とする自動車測定できるもの



No.101S

●グリース・ガン又は シャシ・ルブリケーター

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

グリースの補給に使用

【基準】

・吐出力 10MPa 以上



AMG-400N

型 式	吐出圧	特 徴
AMG-400N	32MPa	エア式
CH-400	50MPa	手動式

●部品洗浄槽

認証 原 動 走 操 制 緩 連 電

部品の洗浄に使用

【基準】

・地域によって、槽の内寸法の指定があります。



WS-15H

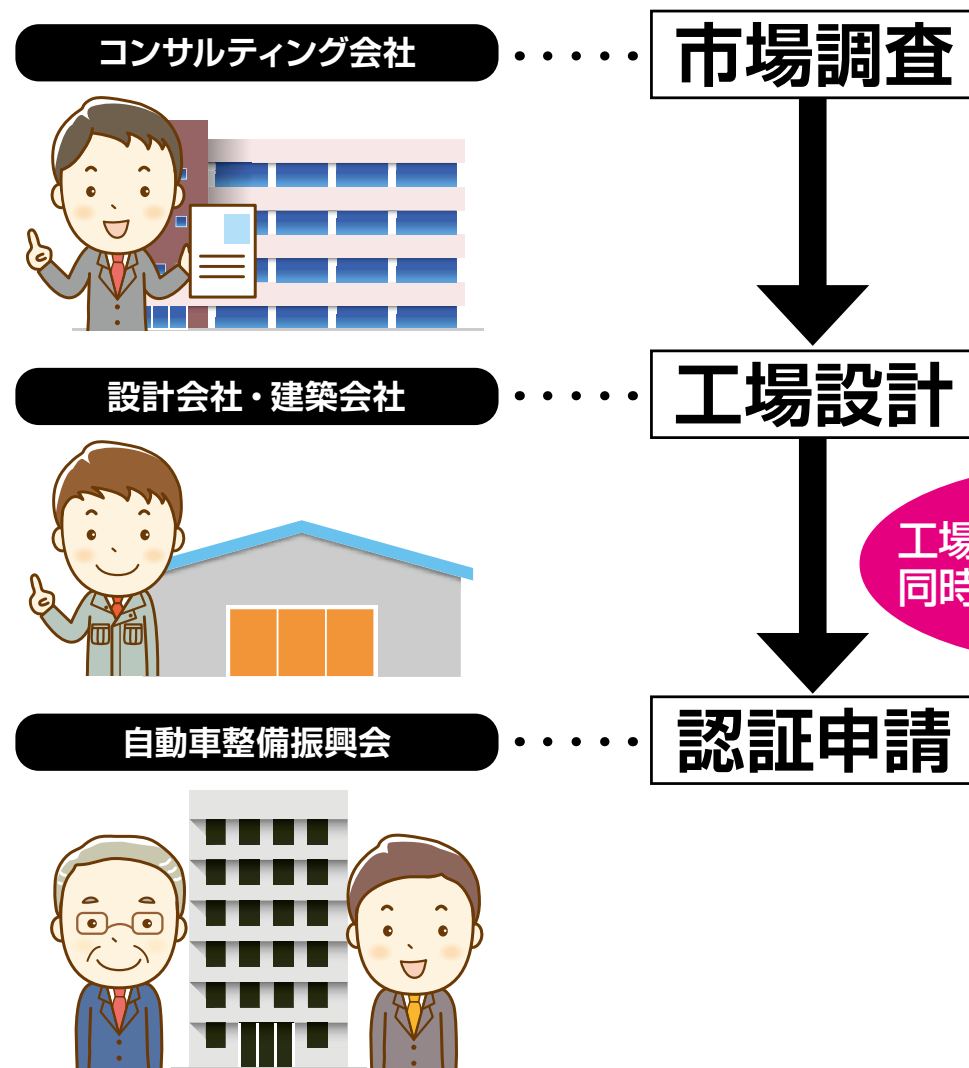
型 式	槽の内寸法
WS-15H	横86cm×縦51cm×深さ18cm

ステップ2

自動車特定整備事業の認証取得

トピックス 認証取得までの流れ

認証を取得するためには、地方運輸局長から認証を受ける必要があります。
最寄りの自動車整備振興会と相談の上、申請を行ってください。

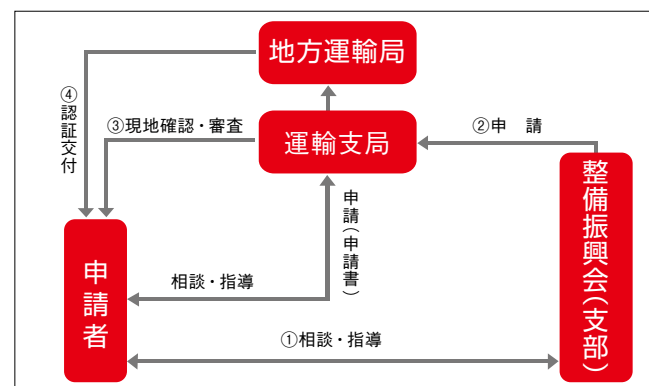


提出書類（一例）

1	自動車特定整備事業認定申請書（第1号様式）
2	役員名簿
3	申請者および役員を特定できる書面 ・登記簿謄本等（法人） ・住民票または個人番号カード（写）など（個人）
4	事業場の所在地を証する書面 （土地又は建物の登記簿謄本など）
5	整備主任者専任届出書
6	整備主任者の整備士合格証書（写）、整備士手帳（写）
7	一酸化炭素測定器と炭化水素測定器の成績表（写）
8	その他事案に応じて要する書類

※詳細は最寄りの運輸支局または自動車整備振興会にお問い合わせ下さい。

全体イメージ

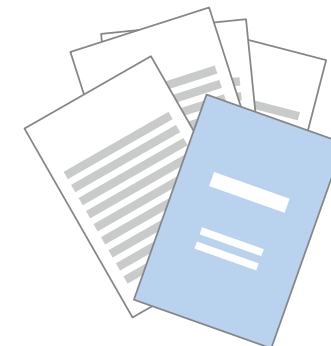


事業内容の変更届

自動車特定整備事業において次の変更があったときには、運輸局長に届け出をする必要があります。

1	事業者の氏名または名称および住所
2	役員の氏名（法人の場合）
3	事業場の名称
4	事業場の住所
5	事業場の設備（屋内作業場の面積、間口・奥行の長さなど）
6	整備主任者の変更（追加・削除含む）
7	法人の変更が伴う場合（相続、合併、分割、譲受、廃止など）

※詳細は最寄りの運輸支局または自動車整備振興会にお問い合わせ下さい。



特定部品専門認証

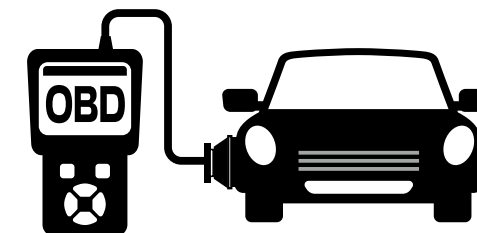
P5で説明の通り、自動車整備の認証制度のうち、分解整備の範囲については7つの装置（原動機・動力伝達装置・走行装置・操縦装置・制動装置・緩衝装置・連結装置）がありますが、この全ての整備を行う認証だけでなく、原動機、動力伝達装置、制動装置などの特定の装置を専門的に整備・部品交換する専門認証のことを言います。

車体整備工場（板金工場）やガソリンスタンドを営業者が多く取得されています。

自動車特定整備事業が確立された2020年4月以降は、特定部品専門認証に追加して、電子制御装置整備認証を取得する事業者が増えています。

〔注意〕

車検ビジネスとして指定取得を目指す場合は、分解整備の対象装備（7つ）全てと電子制御装置整備の認証が必要になります。



業界団体

一般社団法人日本自動車整備振興会連合会（日整連）

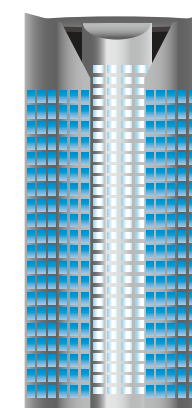
日本自動車整備商工組合連合会（整商連）

住所：〒106-6117

東京都港区六本木6-10-1 六本木ヒルズ森タワー 17F

電話：日整連 03-3404-6141

整商連 03-3405-6125



ステップ 3

自動車特定整備事業の指定取得

指定自動車整備事業者(通称：指定工場)

指定自動車整備事業者は、自動車の点検整備を行い、自動車検査員が検査を行った結果、保安基準の適合性を証明し、保安基準適合証の交付ができる事業者です。この保安基準適合証の提出がある場合には、継続検査等の際、国の検査場への現車提示を省略できます。

指定基準

指定の取得には個々の工場で検査設備を持つ「単独型」と、複数の特定指定工場が検査設備を共有する「共用型」があります。いずれの場合も以下の基準を満たしている必要があります。

- ①指定基準に適合する設備、技術、管理組織
- ②自動車検査設備
- ③自動車検査員

①従業員の確保

工員数	4人以上 ただし、対象自動車の種類に車両総重量 8 トン以上、最大積載量 5 トン以上 又は乗車定員 30 人以上の車両を含む場合には、5 人以上
整備士数	2 人以上 (自動車工のうち整備士(自動車タイヤ整備士、自動車電気装置整備士及び 自動車車体整備士を除く。)の数)
整備士保有率	1/3 以上 (自動車工の数に対する整備士の数の割合)
自動車検査員	自動車検査員は事業場ごとに 1 人以上選任します。検査員の資格は下記の通りです。 整備主任者として 1 年以上の実務経験を有し、かつ、適切に業務を行っていた者であって、 自動車の検査に必要な知識及び技能について地方運輸局長の行う教習を修了したもの。
整備主任者	1 人以上 (要件は P8 表 5 を参照)
事業場管理責任者	1 人 (事業者若しくは法人の役員等経営に参画している者又は当該事業場における 経営等に関する職務と権限を委譲された者) 「事業計画の決定と執行」、「事業全般に係る管理業務(保安基準適合証の交付含む)」、 「従業員に対する関係法令の教育」などを行う。
主任技術者	1 人以上 (当該事業場において実施される整備の技術に関する統括責任者) 「従業員に対する整備技術の教育」、「作業工程の管理及び作業能率の向上」、「設備機器の 管理」、「保安基準適合証の交付代務」などを行う。

②工場の建設

- ①屋内現車作業場の面積は、認証基準に基づく「車両整備作業場」 および「点検作業場」の面積以上を要します。
- ②「その他の作業場」は屋内現車作業場の基準面積のほかとします。
- ③「完成検査場」は屋内現車作業場の基準面積のほかとします。

●屋内現車作業場の面積に関する基準

対象とする自動車	項 目	屋内現車 作業場 (間口×奥行)	車両置場	完成 検査場
			屋内現車 作業場×0.3	
普通自動車(大型)		10m×13m=130㎡以上	39㎡以上	(必要面積は各地区の振興会にお確かめ下さい。) 対象とする車両の検査ができる面積
普通自動車(中型)		10m×10m=100㎡以上	30㎡以上	
大型特殊自動車				
普通自動車		9m×8m=72㎡以上	21.6㎡以上	
普通自動車(乗用)		8m×8m=64㎡以上	19.2㎡以上	
小型四輪自動車				
小型三輪自動車				
小型二輪自動車		6m×3.5m=21㎡以上	6.3㎡以上	
軽自動車		7m×5m=35㎡以上	10.5㎡以上	

車両置場は工場の入口通路は認められません。



ステップ 3

自動車特定整備事業の指定取得

③作業機械(車検機器・指定工具)の取得

指定工具

項目	審査の基準	備考
オイル・バケットポンプ	○	
ホイール・バルンサ	△	ホイールへのタイヤ脱着作業を行う事業場にあっては必要
フリー・ローラ	△	四輪の自動車を対象とする場合に限る(可搬式のものであっても可)。
ラジエータ・キャップ・テスト	○	
電子計測機器	△	外部診断機等(電子制御装置整備を行う場合を除く。)
検車装置	○	検車台、ピット、リフト等

○：必須
△：一定の条件下では必要(備考参照)

車検機器

検査用機器	全車種	ディーゼル以外	ディーゼルのみ
ホイール・アライメント・テストまたはサイドスリップ・テスト	○	○	○
ブレーキ・テスト	○	○	○
前照灯試験機	○	○	○
音量計	○	○	○
速度計試験機	○	○	○
一酸化炭素測定器	○	○	×
炭化水素測定器	○	○	×
黒煙測定器またはオパシメータ	○	×	○
検査用スキャンツール	○	○	○

指定自動車整備事業の指定に係る設備基準まとめ

●工員数、設備の有無等の基準

番号	項目	審査の基準	備考
1-1	工員数	4人以上 ただし、対象自動車の種類に車両総重量8トン以上、最大積載量5トン以上又は乗車定員30人以上の車両を含む場合には、5人以上	
1-2	整備士数	2人以上	自動車工のうち整備士(自動車タイヤ整備士、自動車電気装置整備士及び自動車車体整備士を除く。)の数
1-3	整備士保有率	1/3以上	自動車工の数に対する整備士の数の割合
1-4-1	屋内現車作業場	道路運送車両法施行規則別表第4の規定に基づく車両整備作業場及び点検作業場の面積以上	現車についての点検・整備作業を行うための作業場とする。
1-4-2	電子制御装置点検整備作業場(車両整備作業場及び点検作業場と兼用している場合を除く。)	◎	
1-5	その他の作業場	◎	機械加工、原動機、塗装、鍛冶等の各作業場
1-6	車両置場	a×0.3以上	屋内、屋外を問わない。 aは当該事業場の屋内現車作業場面積
1-7	完成検査場	◎	屋内
1-8	オイル・バケットポンプ	○	
1-9	ホイール・バルンサ	△	ホイールへのタイヤ脱着作業を行う事業場にあっては必要
1-10	フリー・ローラ	△	四輪の自動車を対象とする場合に限る(可搬式のものであっても可)。
1-11	ラジエータ・キャップ・テスト	○	
1-12	電子計測機器	△	外部診断機等(電子制御装置整備を行う場合を除く。)
1-13	検車装置	○	検車台、ピット、リフト等

注 1. ◎印の面積は、屋内現車作業場の基準面積の外とする。
2. ○印は、当該作業場の作業に必要な数量および機能を保有していなければならないことを示す。
3. △印は、保有することが望ましいことを示す。

ステップ3

自動車特定整備事業の指定取得

必要設備機器

原動走操制緩連電

特定部品専門認証工場に必要な機器（対象とする装置の種類で色付きのものが必要になります）

指定工具

●オイル・バケットポンプ

指定



型 式	吐出量
STB-67	40cc/ストローク

●ホイール・バランス

推奨 指定



VA802



GEO-7800-2P

型 式	品 名
VA801/2	フォーミュラバランサーV
GEO-7800-2P	ホイールバランサー

●ラジエータ・キャップ・テスト

指定

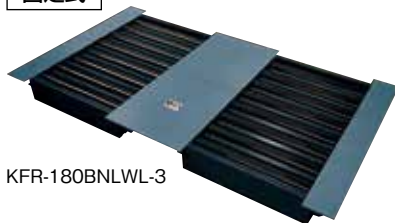


型 式	測定範囲 MPa(Lbs)
RCT-2A	0~0.2(0~30)

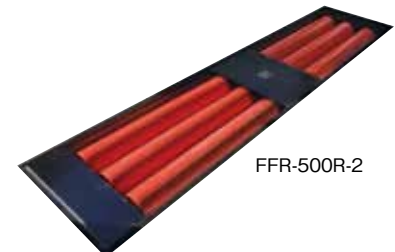
●フリー・ローラ

推奨 指定

固定式



KFR-180BNLWL-3



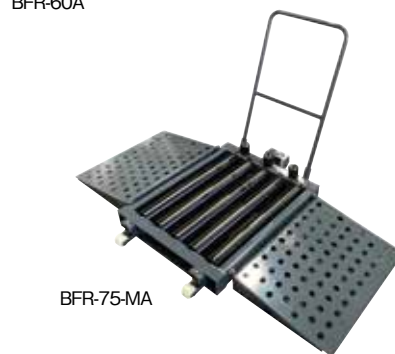
FFR-500R-2

型 式	能 力
KFR-180BNLWL-3	軸重 3.6t
FFR-500R-2	軸重 10t

可搬式



BFR-60A



BFR-75-MA

型 式	能 力
BFR-60A	輪重 600 kg
BFR-75-MA	輪重 750 kg

●検車装置

認証 指定 原動走操制緩連電

【ドライブオンリフト】



WSX-F240ZGL-SL

型 式	能 力	仕 様
WSX-F151GP	5.0t	ピットジャッキ付
WSX-F240ZGL-SL	4.0t	アーム付
WSF-302	3.0t	4柱

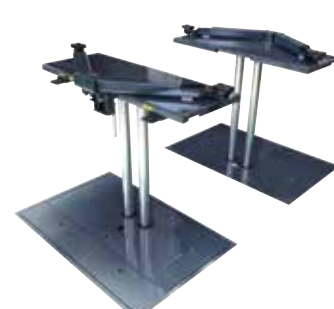
【パンタ式リフト】



EGY-F32AZX

型 式	能 力	仕 様
ALY-F40A	4.0t	アーム
EGY-F32AZX	3.2t	プレート/アーム
EGY-32AX	3.2t	プレート

【シリンダー式リフト】



DPL-TP35AZMF-Y

型 式	能 力	仕 様
DPL-TP40AMWF	4.0t	アーム
DPL-TP35AZMF-Y	3.5t	プレート/アーム
DPL-TP30AMWF-Q	3.0t	アーム

必要設備機器

原動走操制緩連電

特定部品専門認証工場に必要な機器（対象とする装置の種類で色付きのものが必要になります）

車検機器

●サイドスリップテスター

指定



型 式	能 力
WG-150DD	軸重 3.0t
WGK-180B	軸重 3.6t
WG-500CD	軸重 10t 左右一体型
WGW-1000BD	軸重 10t 左右一体型 軸スリップ測定有
WGT-1000BD	軸重 10t 左右分離型 軸スリップ測定有

●コンビネーションテスター(大型用) (ブレーキ速度計複合試験機)

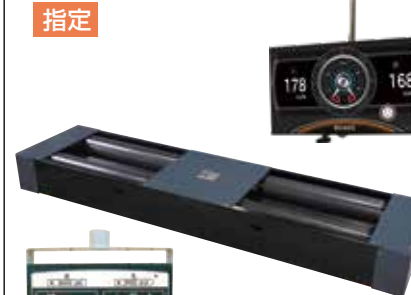
指定



型 式	能 力	ローラー形状
BST-500E	軸重 10t	溝

●コンビネーションテスター(小型用) (ブレーキ速度計複合試験機)

指定



型 式	能 力	ローラー形状
BSTM-180B	軸重 3.6t	エンボス/溝
BST-180B	軸重 3.6t	溝

●トリプルテスター

指定

ブレーキ速度計
サイドスリップ複合試験機



型 式	能 力	ローラー形状
ABSTM-180C	軸重 3.6t	エンボス/溝
ABST-180C	軸重 3.6t	溝

●前照灯試験機

指定



HT-319



HT-538

型 式	測定方式
HT-327	スクリーン式
HT-319	手動画像目視式
HT-542	手動画像処理式
HT-538	自動画像処理式

●音量計

指定



NL-28M

型 式
NL-28M
SV-6230A

●オバシメータ

指定



MEXA-600SW



GSM-210R

型式	測定方式	測定範囲
MEXA-600SW	光透過式	光吸収係数 0.000~9.999m ⁻¹
GSM-210R	光透過式	光吸収係数 0.000~9.998m ⁻¹

●検査用スキャンツール

指定



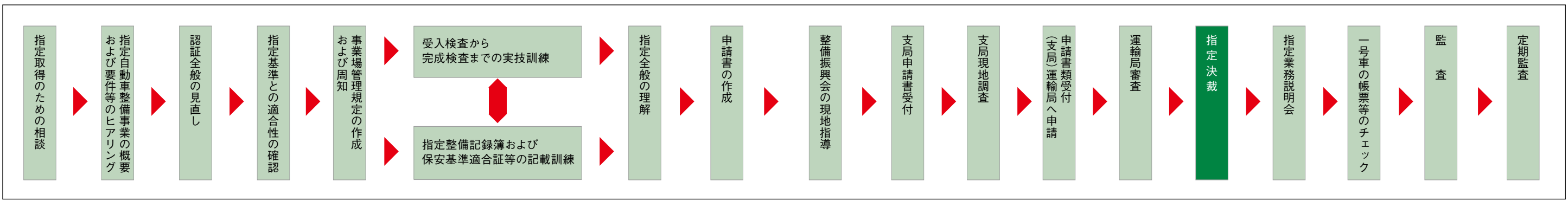
MST-NANO2-U

型 式	特 徴
MST-NANO2-U	検査用スキャンツール
MST-8R	整備・検査用スキャンツール

ステップ3 自動車特定整備事業の指定取得

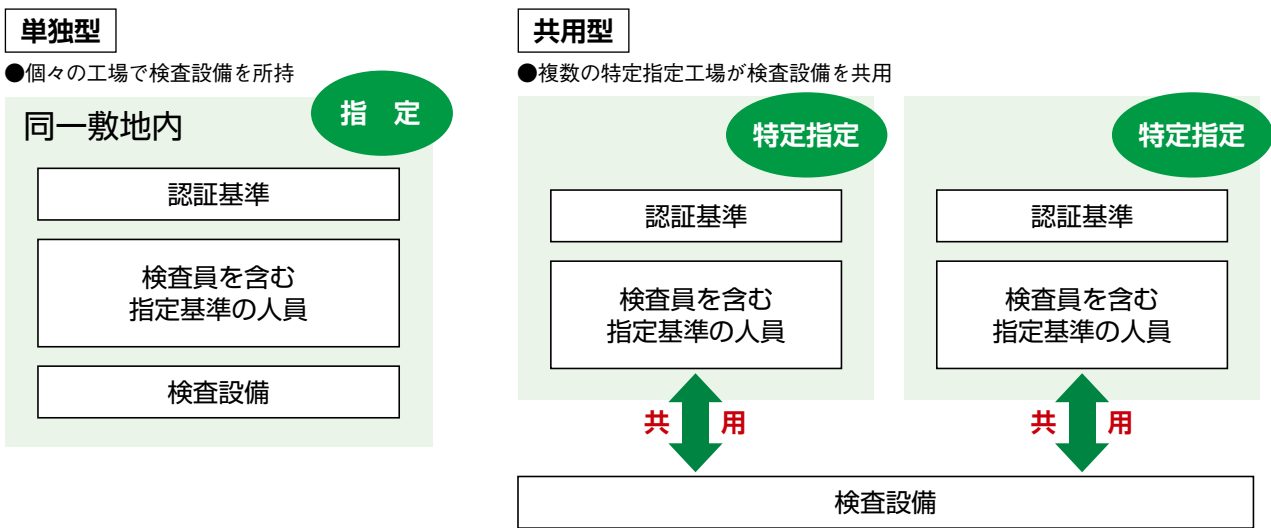
トピックス 指定取得までの流れ

あくまでも一例です。必ず最寄りの自動車整備振興会へ確認をして下さい。



・最低3ヶ月間の練習 1ヶ月20台以上、合格率97%以上を達成すること。

指定工場の仕組み



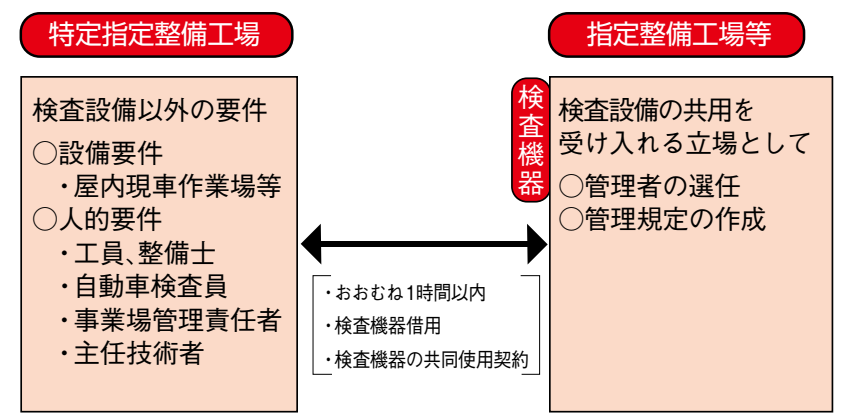
提出書類(一例)

	申請書類	指定	特定指定
1	指定自動車整備事業指定申請書	○	○
2	事業者および事業場の沿革	○	○
3	事業場組織図	○	○
4	従業員(工員)名簿	○	○
5	自動車検査員選任届出書	○	○
6	自動車検査員教習修了証書(写)	○	○
7	主要設備機器一覧表	○	○
8	自動車検査用機械器具一覧表	○	○
9	自動車検査用機器適合性試験成績表(又は校正結果証明書)	○	○
10	事業場平面図および設備機器配置図	○	○
11	完成検査場平面図	○	○
12	認証書(写)	○	○
13	使用帳票類一式(記録簿等)	○	○
14	貸借対照表・損益計算表	○	○
15	車検成績表(実績表)	○	○
16	共用設備に係る使用契約書等(写)		○
17	特定指定工場一覧表		○
18	共用設備に附置された車両置き場の位置および面積を記載した事業場平面図		○
19	共用設備事業場の最近3ヶ月間の車種別整備実績表		○

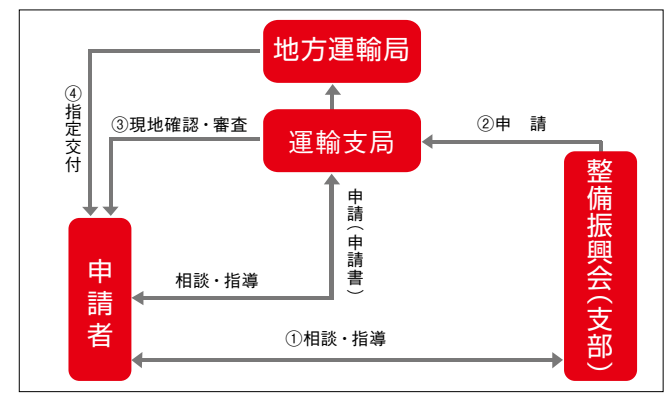
※詳細は最寄りの運輸支局または自動車整備振興会にお問い合わせ下さい。

検査施設の共用についての基準

- ①共用設備の管理責任者が明確に定められていること。
- ②自動車検査用機械器具の取扱要領、点検要領、その他の管理規定が明確に定められていること。
- ③自動車により共用設備に至る所要時間は、おおむね1時間以内の位置にあること。
- ④共用にかかる事業場相互間の道路交通の状況、共同使用の形態等を勘案してこれらを使用しようとするすべての事業者が支障なく検査業務が実施できること。
- ⑤共同使用契約が相互間に明確に定められていること。
- ⑥共同使用にかかる車両の車両置場が附置されていること。



全体イメージ



■業界団体
一般社団法人日本自動車整備振興会連合会(日整連)
日本自動車整備商工組合連合会(整商連)
住所:〒106-6117
東京都港区六本木6-10-1 六本木ヒルズ森タワー17F
電話:日整連 03-3404-6141
整商連 03-3405-6125

ステップ4

ESG経営

企業の継続発展

ESG 経営とは、「Environment（環境）」「Social（社会）」「Governance（管理体制）」の3語から成る略語で、環境汚染や社会的規範、コーポレートガバナンスの遵守を重視した経営スタイルのことを指します。

現在、企業の長期的な存続を評価するための世界的な基準として浸透していることから、日本でもESG 経営方針を掲げる企業が増えておりますので、企業の考え方の一つとしてご検討ください。

バンザイもESG 経営方針をホームページに掲載しております。

バンザイ ESG

検索

Environment（環境）

世界が持続的な発展を続けるための環境課題の解決に向けた取り組み。

整備工場においては、昨今話題のカーボンニュートラルへの取り組みや、節電、節水、排水処理などが関係致します。

【環境配慮商品】

●温水洗車機(エレクトリックパワークリーン)

エコキュート(自然冷媒ヒートポンプ給湯器)と接続して、CO₂排出量を約85%削減(灯油仕様と比較)



EPC-1000

●門型洗車機

従来機と比較して約5%の節水を達成



エミネントデルタⅡ「RO-24D」では、1往復・水洗いコース時(標準速度)で約40L/台

●業務用洗剤 (ECO スーパーファイン)

環境にやさしい油汚れの洗剤



E-SF

E-SFL

●油水分離槽

整備工場の排水処理に必須



OSB-16

ATR-30

Social（社会）

利益追求を優先するだけではなく豊かな社会を実現するための取り組み。

整備工場においては、以下が関係致します。

・社員のワークバランスの確立

リフレッシュ休暇、育児休暇制度、介護休暇制度、企業年金制度など

・社員が活躍しやすい職場作り

職種別・職級別研修、多様な人材の採用と柔軟な働き方、メンタルヘルスケアなど

・社会貢献活動

ボランティア活動、自然災害における復旧支援、地域社会へ会議室の貸出など

Governance（管理体制）

企業自身が管理体制を備え、上記の「E」と「S」を推進、管理、監督する取り組み。

整備工場においては、コンプライアンス体制を徹底することなどが考えられます。

【コンプライアンス商品】

高品質から感動品質へ、サービスの要求基準が進化する！

「ネットワーク」シリーズ 推奨

NW9200

コンプライアンス機能を強化！インターネットサポートでつねに最新のシステムが利用できます

QRコードリーダーを使用して、指定整備記録簿の印字間違いを防止します(オプション)

Net work Pro

ネットワークPro

NW9200PCPU-U

検査業務効率化システムの最上級商品！

Net work Light

ネットワークLight

NW9200LCPU-U

指定整備記録簿に車検証情報と検査結果のみを印字します
点検、整備結果を手書き運用をされたいお客様へオススメです！

Net work Easy+

ネットワークEasy Plus

NE91-DT-D (小型)
NE91-D2 (大型)

検査機能に限定したベーシックな検査ラインシステム！

Net work Neo

ネットワークNeo

NWN-V3-S1 (ドットプリンター付き)
NWN-V3-S2 (ドットプリンター、PC付き)

車検帳票類の印字に特化した導入モデル
帳票作成の省力化をお求めのお客様にオススメです！

Net work Master

ネットワークMaster

BFS-V4 (フロントマスター)
NE91-DT-D (ネットワークEasy・小型版)
NE91-NM-OL (オンラインソフト)

検査ラインシステムと自営業システムとのコラボ商品



車体整備業の認定 制度

自動車車体整備作業(一種、二種) 推奨工場申請の手順

申請の経路及び手続

- 1) 申請者は、所属協同組合理事長に自動車車体整備推奨工場申請の申し込みをする。
- 2) 別に定める所定の申請用紙一式の交付を受ける。
- 3) 申請者は、申請書(1部手書き、2部複写し計3部)を作成し、これに申請手数料を添えて所属協同組合理事長に提出する。
- 4) イ. 所属協同組合理事長は、申請書の記載内容が指定基準に適合しているか否かについて書類審査する。
ロ. 書類審査の結果、指定基準に適合していることを確認した後に調査委員による現地調査を行い申請書の記載内容と現地を照合し、推奨工場としての確であるか否かを確認する。
- ハ. 書類審査及び現地調査の結果、推奨工場として適格と認められた場合は、所属協同組合理事長は、推せん書を作成し、所定の申請手数料を添えて、申請書(1部)を日本自動車車体整備協同組合連合会(日車協連)会長に提出する。

優良自動車整備事業者認定規則の運用について(依命通達)

■ 特殊整備工場【車体整備作業(一種)及び車体整備作業(二種)】

種別	番号	要 目	車体整備作業(一種)	車体整備作業(二種)	備 考
A	1	工 員 数	5人以上	3人以上	車体整備作業に従事する員数
	2	整 備 士 数	2人以上	2人以上	自動車車体整備士
B	1	屋 内 現 車 作 業 場	60㎡以上	50㎡以上	現車についての車体整備作業を行う場合のみとし、最低1両分の塗装作業場を含み、その他の作業場、完成検査場、及び洗車場を除く
	2	そ の 他 の 作 業 場	◎	—	機械加工、木工、鍛冶等の各作業場、機器は一箇所に集中されなくてもよい。
	3	車 両 置 場	a×0.3 以上	a×0.3 以上	屋内、屋外を問わない。 aは当該事業場の屋内現車作業場の面積
	4	完 成 検 査 場	○	○	屋内
	5	洗 車 場	○	○	
C	1	洗 車 機 器	○	—	スチーム・クリーナ、カーワッシャ等
	1	アーク溶接機	○	○	ガスシールド・アーク溶接機を含む。
	2	点 溶 接 機	○	○	ガスシールド・アーク溶接機がある場合にはなくてもよい。
	3	ガ ス 溶 接 機	○	○	
D	4	車 枠 矯 正 装 置	○	—	自動車を固定し、車枠の曲り、ねじれ等の点検、修正及び検査ができるもの。
	5	車 体 修 正 機	—	○	自動車を固定し、又は修正機を保持具により自動車に固定して車体の変形を修正できるもの。車枠矯正装置がある場合にはなくてもよい。
	6	板 金 用 油 圧 機 器	○	○	ポートパワー等
	7	板 金 定 盤	○	○	
	8	板 金 工 具 一 式	○	○	
E	1	ス コ ヤ	○	—	大型のもの
F	1	ボ ー ル 盤	○	—	卓上用のものでも可
	2	ポータブル・グラインダ	○	○	板金用のもの
	3	サ ン ダ	○	○	板金用及び塗装用各1
	4	ボ リ シ ャ	○	○	
G	1	塗 装 機 器	○	○	スプレーガン等
	2	塗 装 乾 燥 装 置	○	○	赤外線、ガス等の強制乾燥機(250W×12 燈クラス以上)
H	1	ヘッド・ライト・テスト	○	○	
	2	ホイール・アライメント・テスト	○	—	可搬式にても可
	3	フレーム・センタリング・ゲージ	—	○	測定のため必要な自動車の保持具等を含む。車枠矯正装置がある場合にはなくてもよい。
	4	トラム・トラッキング・ゲージ	—	○	車枠矯正装置がある場合にはなくてもよい。

(注) 1. ◎印は、機械の配置及び当該機器に係る作業を行うために十分な面積を有していなければならないことを示す。
2. ○印は、その事業場の作業を行うために十分な面積又は必要な数量及び機能を有していなければならないことを示す。

推奨工場の申請に必要な書類の種類

- 申請には次の種類のものが必要ですが、1)、2)及び6)の用紙は、様式が決められています。
- 1) 自動車車体整備推奨工場申請書
 - 2) 自動車車体整備推奨工場申請書 附表
 - 3) 事業場の沿革を記載した書面
 - 4) 決算書(貸借対照表及び損益計算書)
 - 5) 事業場平面図及び主要機器配置図
 - 6) 工員名簿
 - 7) 自動車車体整備士合格証書の写し
- なお、1)、2)及び6)の用紙は、申請の申込みのとき手交されます。

先進安全自動車対応優良車体整備事業者

2017年には『先進安全自動車対応優良車体整備事業者』を日車協連自主認定制度として創設し「優良な車体整備工場の見える化」を業界全域に亘り周知推奨しています。

認定のための基準

- 1. 優良車体整備事業者認定の特殊整備事業者車体整備作業(一種・二種)工場または「日車協連 車体整備推奨工場」であること
- 2. 自動車分解整備事業の認定工場であること
- 3. 先進安全自動車対応 優良車体整備事業者の保有機器審査委員会が認定した機種 スポット溶接機に加え、当該溶接機的能力に応じた溶接が適切に実施できる環境を整えていること
- 4. 当組合指定のスキャンツール技能講習会を受講した車体整備士が在籍 または「一般社団法人 日本自動車整備振興会連合会」 コンピュータ・システム診断認定店であること
- 5. 先進安全自動車対応 優良車体整備事業者の保有機器審査委員会が認定した汎用スキャンツール標準仕様機を備えていること
- 6. 事業者は日車協連の定める技術情報等を常に高度化車体整備技能講習修了者へ提供すること

お問い合わせ先

日本自動車車体整備協同組合連合会 (日車協連)

☎ 03-3866-3620

〒 101-0027 東京都千代田区神田平河町1第3東ビル

車体整備業に係わる必要な資格

自動車整備に係わる法令としては、P35～38“工場設計のポイント”を参照してください。
労働者の安全衛生に関する法律には、労働安全衛生法をはじめいくつかの法律があります。特に労働安全衛生法には、労働災害防止のために守らなければならない事項が規定されています。法律の施行に伴う具体的な事項については、政令や省令、告示等で示されています。

労働基準法	（法律）
労働基準法施行規則	（省令）
女性労働基準規則	
年少者労働基準規則	
労働安全衛生法	（法律）
労働安全衛生法施行令	（政令）
労働安全衛生規則	（省令）
ボイラー及び圧力容器安全規則	
クレーン等安全規則	
ゴンドラ安全規則	
有機溶剤中毒予防規則	
鉛中毒予防規則	
四アルキル鉛中毒予防規則	
特定化学物質障害予防規則	
高気圧作業安全衛生規則	
電離放射線障害防止規則	
酸素欠乏症等防止規則	
事務所衛生基準規則	
粉じん障害防止規則	
石綿障害予防規則	
機械等検定規則	
労働安全コンサルタント及び労働衛生コンサルタント規則	
労働安全衛生法関係手数料令	（政令）
じん肺法	（法律）
作業環境測定法	
労働者災害補償保険法	
健康増進法	

ここでは主に車体整備業に係わる関係法令や作業に必要な資格の一例として次のようなものがあります。

- ①特定化学物質障害予防規則
 - ・溶接ヒュームに係わる規則⇒特定化学物質作業主任者
 - ・特殊健康診断の実施
- ②有機溶剤中毒予防規則
 - ・有機溶剤の取り扱いに係わる規制⇒有機溶剤作業主任者
- ③労働安全衛生規則
 - ・塗装 / 乾燥ブース等の乾燥設備⇒乾燥設備取扱主任者
 - ・ガス溶接作業に係わる技能講習⇒技能講習
 - ・アーク溶接作業の安全教育⇒特別教育
 - ・研削といしの取替え等の業務⇒特別教育
 - ・墜落制止用器具「フルハーネス型」⇒特別教育
 - ・つり上げ荷重 5t 未満のクレーン業務⇒特別教育
 - ・高所作業車の運転の業務（作業床 10m 未満）⇒特別教育
 - ・低圧電気取扱業務⇒特別教育
- ④粉じん障害防止規則
 - ・特定粉じん作業に係る業務⇒特別教育



基本の4つをおさえましょう！

顧客対応を考慮した工場

効率化・生産性を追及した工場

安全第一の働きやすい工場

地域社会と一体になった工場

① 整備・点検作業場（認証基準該当項目）

作業場の面積、間口奥行に関して基準が設けられているほか、整備作業を効率よく行うための十分なスペースをストールごとに確保することが必要です。

■ ストールの寸法

【一般的な乗用車・RV・1BOXを対象とした場合】

幅4m× 奥行き8m 以上

【一般的な大型車を対象とした場合】

推奨：幅 6.5m× 奥行き 23m 以上
最低限：幅 5m× 奥行き 13m 以上

●ポイント

1	間口は左右のドアを開いた状態で、片側にプラス0.5m、左右では1mの余裕をとります。	7	【ストールの広さとレイアウト】 ① 必要なストール数 ② 工場内通路とストールのレイアウト → 敷地形状、出入り口などを考慮 ③ 洗車場、部品作業場、油脂庫との位置関係 ④ 待合室、駐車場との位置関係
2	奥行は車両の前後に1m、全長ではプラス2mの余裕をとります。		
3	作業ストール前方に部品置き場等を設ける場合は、さらにプラス1mの奥行きが必要です。		
4	ストールの片側が壁の場合は、ストール幅を0.3m程度(大型車は1m程度)広げると使いやすくなります。		
5	整備作業の流れを考慮して設備を機能的に配置します。		
6	【作業別ストールの位置付】 ① 受入点検・クイックサービスストール → 回転率が高いため入り口付近に配置 ② 点検整備・重整備ストール → 回転率が低いため奥側に配置	8	【関連設備機器の検討】 ① リフト→2柱、4柱、埋設、バンタ式など、作業別に機種を選定 ② エアー、オイル、電気、水→リール、配管により適切な位置に供給 ③ 照明設備 → 作業別に必要な照度を確保するため器具の選定、取付け位置を検討 ④ 柱位置、壁材、床材、カラーリング等の検討

■ 天井の高さ

【一般的な乗用車の必要高さ】

4.5m 以上

(車高2.2m+リフト揚程1.8m+ルーフボックス他0.5m)

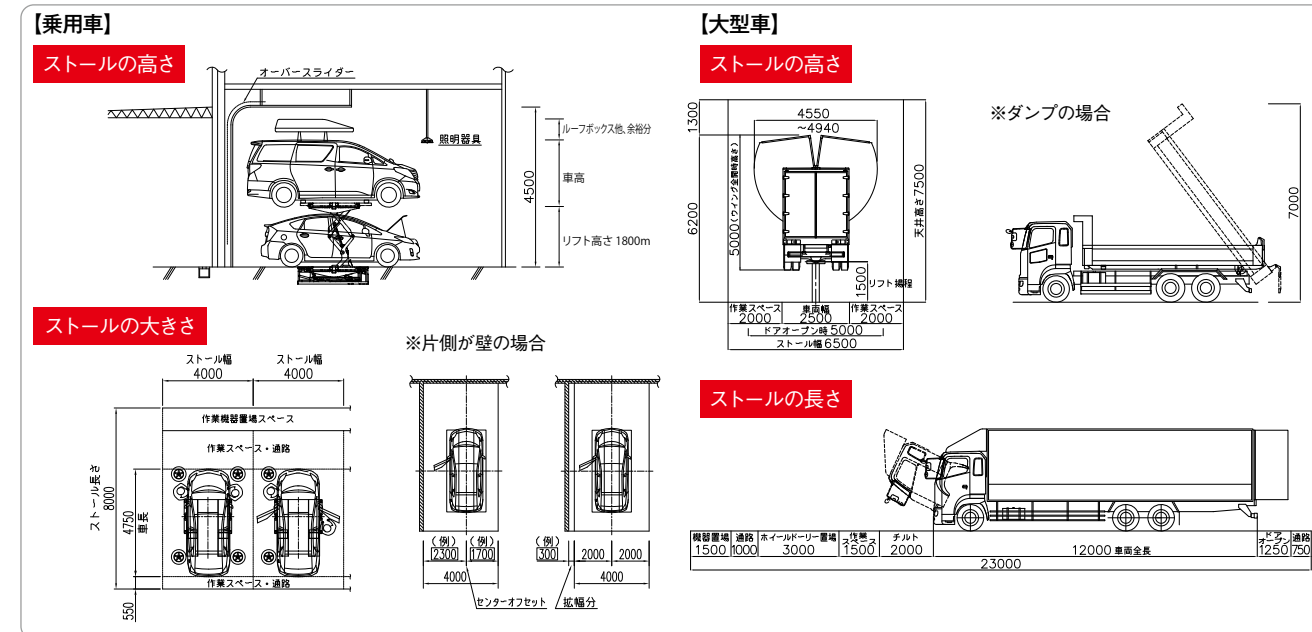
【一般的な大型車の必要高さ】

7.5m 以上

(車高3.8m+リフト揚程1.5m+ウイングオープン高さ1.2m+余裕分1m)

●ポイント

1	リフトアップやウイング、ダンプ荷台を上昇させた時に天井に干渉しない高さが必要です。
2	照明器具、空調設備、リールボックス、オーバースライダー、シャッターボックスなどに車両が接触しないよう注意が必要です。



② 完成検査場（指定基準該当項目）

完成検査場は、保安基準に適合しているかを検査(確認)するストールです。このため、効率と使い勝手の良さが大変重要になります。お客様への情報提供として、ストールへお客様を誘導しての作業説明も考えられますので、それをふまえてレイアウトを検討します。

■ ストールの寸法

【一般的な乗用車・RV・1BOXを対象とした場合】

幅: 5m 以上 × 奥行き: 10~12m

【一般的な大型車を対象とした場合】

幅: 6m 以上 × 奥行き: 18m以上

■ 天井の高さ

対象車種の最大の高さ + 検査用リフトの揚程の高さ で決めます。

完成検査場は、指定自動車整備工場の「屋内現車作業場の面積に関する基準」に該当し、その表現は「対象とする車両の検査ができる面積」と明記されており、具体的な寸法などは決められておりません。

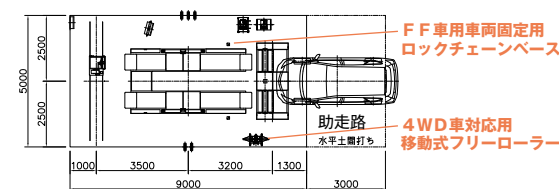
このため、実際に指定自動車整備工場として申請する場合は、各地区の自動車整備振興会に確認が必要です。

尚、完成検査場は屋内現車作業場の基準面積のほかとします。

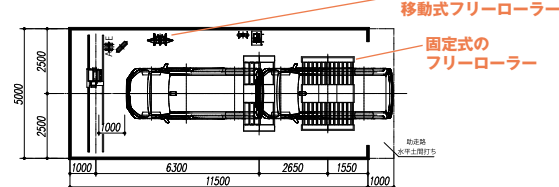
●ポイント

1	ストールの奥行きが不足する場合は、助走路を通路と兼用することも可能です。(水平土間の必要があります)	6	フルタイム4WD車が多い場合は、固定式フリーローラーやスーパーマルチスターを導入することで効率化が図れます。
2	検査ライン上に検査装置(ビット、リフト)を設置すると効率よく検査が行なえます。	7	【完成検査場のレイアウト】 ① 助走路は検査場の床面と同一レベルで、かつ水平仕上げが必要。また屋外でも可能です。 ② 車検整備作業場から入りやすい位置にレイアウトします。 ③ お客様から見える位置にレイアウトすることで、検査実施状況をお客様自身が確認して安心感を与えることができます。
3	検査場は通り抜け式とした方が安全で効率的です。		
4	灯火器類のチェックのために、カーブミラーまたはIPカメラを設置します。		
5	吊下げメーターは、太陽光を考慮して配置します。		

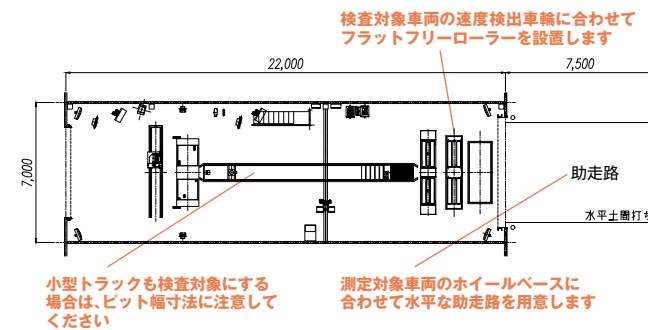
【軸重3.6tライン(2WD中心)：例】



【軸重3.6tライン(4WD車中心)：例】



【軸重10tライン：例】

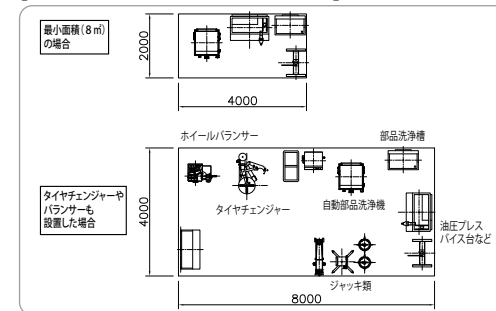


③ 部品整備作業場（認証基準該当項目）

認証基準のスペースを確保することはもちろん、エンジン、トランスミッションの分解組立作業ができる程度の余裕のあるスペースを確保することが望まれます。

■ ストールの寸法

【一般的な乗用車を対象とした場合】



●ポイント

1	共用の機械工具類もこの場所に保管します。共用工具の収納ボードなどを設置し、整理整頓に配慮します。
2	重整備作業ストールと近接したレイアウトにします。
3	オイル汚れを洗浄できるよう、給・排水を考慮します。
4	タイヤ交換・ホイールバランス作業などの多い工場では、専用の作業場の設置が望まれます。
5	作業動線を考慮して配置します。
6	取り外したバッテリーの充電作業も想定し、換気には配慮が必要です。
7	エンジンやミッションの着脱も考慮し、必要に応じて、重整備作業ストールとの間にチェーンブロック(天井クレーン)を設置します。
8	細かい作業が行われるスペースは、明るい照明を設置します。

対象とする自動車	部品整備作業場	面積
普通大型		12 m ² 以上
普通中型		12 m ² 以上
普通小型		10 m ² 以上
普通乗用/小型四輪		8 m ² 以上

4 コンプレッサー室(公害防止条例、騒音・振動規正法該当項目)

エアーツールなどの動力源として十分な容量の機種を選定します。公害防止条例の騒音・振動規制法の対象となっていますので、十分な防音対策が必要です。

■推奨スペース

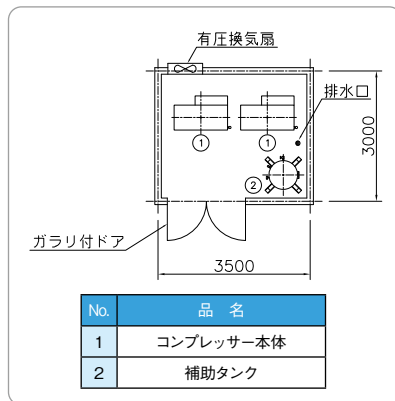
【一般的な乗用車を対象とした場合】

幅：3～5m× 奥行き：3～4m 程度

※コンプレッサー本体を搬入／搬出できる開口部とメンテナンスが行なえる十分なスペースを確保します。

●ポイント

1	コンプレッサー本体を搬入・搬出できる開口部と、保守点検を行う際に十分余裕のあるスペースを確保します。
2	隣接する住宅や工場内に騒音の影響を与えない場所に設置します。
3	必要な設置スペースの確保が困難な場合は、騒音対策として、「防音・防振コンプレッサー」の設置を推奨します。
4	コンプレッサーの発熱に対処するため、通・排気口を設けるなど換気に配慮します。
5	コンプレッサーでの圧縮空気は水分を含んでいるため、タンク内には水が溜まり定期的に水抜きをする必要があります。このため、コンプレッサー室には、排水口を設けます。
6	万一の機器のトラブルを想定すると、大きな能力の機種1台を設置するのではなく、中型 を2台設置することをお勧めします。
7	使用量に応じ、補助タンクを設置します。



5 部品庫

適正な部品在庫を効率的に収納できるスペースとし、収納方法を工夫します。

●ポイント

1	部品庫は、部品の搬入・搬出を考慮して、間口の広い出入り口が必要で、サービス工場に隣接して設けます。また、事務所側からもパーツの出し入れが出来るように出入り口を設け、サービス工場と事務所の中間にレイアウトするのが理想です。
2	適正な部品在庫を効率的に収納できるスペースとし、バンパーなどの長物など収納方法を工夫します。
3	部品庫を立体的に活用できる整理棚・移動ラックなどを設置します。

6 油脂庫(消防法該当項目)

危険物の保管庫として適切な保管方法、設備が必要です。消防法に基づいた配慮が必要です。

■推奨スペース

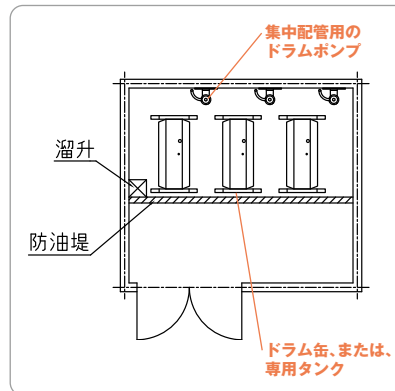
【一般的な乗用車を対象とした場合】

幅：3～5m× 奥行き：3～4m 程度

※スペースは貯蔵する危険物の種類、数量から決定します。

●ポイント

1	スペースは、貯蔵する危険物の種類・数量から決定します。
2	集中給廃油システムを導入する場合は、ユニットの収納スペースも必要になります。
3	廃油は搬出のしやすさを考慮します。
4	天井高さはドラムポンプの抜き差しに支障ない高さとし、(約2.5m以上)
5	出入り口は、ドラム缶の出し入れが容易にできる広さが必要です。
6	貯蔵庫の貯蔵数量、火気厳禁などを表示する表示板を設置します。
7	消火設備(消火器など)を備え付けます。
8	危険物の数量により「危険物貯蔵所」「少量危険物取扱所」としての届出が必要です。



7 機械室／一般倉庫

工場内を整理・整頓するため、余裕のあるスペースを確保します。

●ポイント

1	床面積を有効に活用できる収納方法を検討します。
2	床面は工場の床面との段差をなくし、台車などの出入りがスムーズに行えるようにします。
3	床洗浄の際に、水が倉庫内部に入らないよう配慮します。
4	清掃道具の収納場所も考慮します。

8 洗車場(水質汚濁防止法 / 下水道法該当項目)

効率よく洗車できるスペースの確保、レイアウト、機器の選択などに配慮します。

■推奨スペース(門型洗車機)

【一般的な乗用車を対象とした場合】

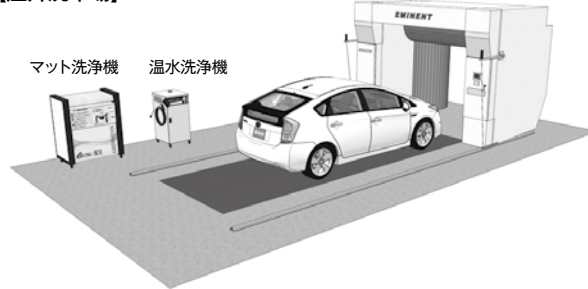
幅：5m 以上 × 奥行き：10m～

門型洗車機単体の設置の場合と、門型洗車機＋下部洗浄装置の設置の場合で設置寸法が変わりますので各機器の寸法確認が必要です。また、手洗い用の洗浄機やマットクリーナーの設置スペースなども考慮します。

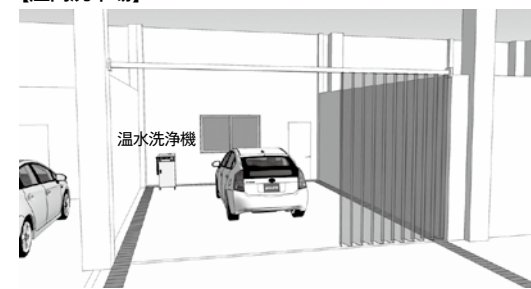
●ポイント

1	屋外の場合は屋根付とし、周辺への飛沫防止のため囲いを設けます。	6	洗車排水は各地区の排水基準をクリアすることが必要であり、必ず油水分離槽を設けます。排水基準は、国で定められている基準値の他に、都道府県や各市町村で条例として、更に厳しく規制されているところがありますので、機器設置の前に必ず確認してください。
2	車両周辺に十分な作業スペースを確保します。		
3	洗車用リフト、自動下部洗浄機の導入が理想的です。		
4	舗装、排水溝、泥溜りなどの対策に配慮します。		
5	門型洗車機を設置する場合は、「特定施設設置届書」を監督官庁に提出します。	7	一般的に、門型洗車機には、洗車ブラシや配管内の凍結を防止するために、「寒冷地仕様」の設定がありますので、該当する地区ではこちらを選定してください。

【屋外洗車場】



【屋内洗車場】



9 廃棄物置場(産業廃棄物処理法該当項目)

廃棄物は適正に処理しなければならず、これらを処理するまでの保管場所としても廃棄物置場が必要です。

●ポイント

1	廃棄物置場は外部から見えにくく、搬出車両が出入りしやすい場所に設置します。
2	廃棄物が見えないよう、また、散乱防止のため廃棄物置場には扉を設けます。
3	ダンボールなど雨に濡れないよう、屋根の設置が望まれます。
4	不燃物・可燃物を区分けし、収納できるよう内部を区切り、長物(バンパー等)収納のために、上部に棚やフックを取り付けます。
5	油脂類がこぼれても浸透しないように床面は鉄板張りや、コンクリートに浸透防止用のコーティングを施したものと、さらに流出防止のため前部を少し高くしておきます。

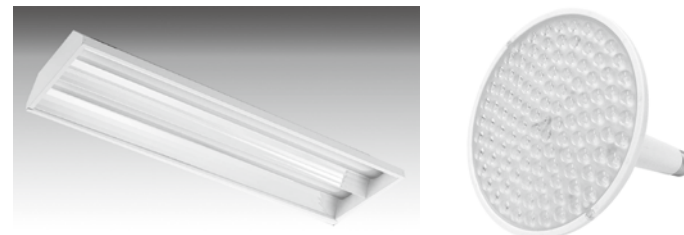
サービスショップに必要な照明の推奨照度

作業環境の面で必要な照明の照度を確保することが望まれます。

●ポイント

1	エンジンルームの整備などの場合にも、一定の照度を確保することが必要です。
2	リフトアップ時にも隣接ストールの作業を妨げないよう配慮します。
3	メイン照明により全体の明るさを確保し、必要に応じて作業灯を併用します。
4	節電のためにも、出来るだけ自然採光を多く取り入れる工夫(窓やトップライト)が必要ですが、トップライト(天窗)は、直射日光が直接差し込まないように、真上や南側を避けて設けます。
5	照明器具は、節電の観点からもLED照明を導入します。

【LED照明】



作業場	照明照度(参考) 単位:ルクス
サービスフロント／待合室	700~1,000
サービス事務所	500~700
会議室／休憩室	500~600
ロッカールーム／手洗い場／トイレ	300~500
整備作業ストール	700~900
工場内通路	300~500
完成検査場	700~900
部品整備作業場	500~700
油脂庫／コンプレッサー室	200~300
工具室／部品庫／機械室	200~300
洗車場	300~500
整備車両駐車場(屋外)	必要により外灯を設置
スクラップ置場／焼却炉(屋外)	必要により外灯を設置

関係法令

1 建築基準法

建築物の敷地、構造、設備及び用途に関する最低の基準を定めています。都市計画法に基づき用途地域が指定されると、建物の種類及び高さや広さの他にエアーコンプレッサーなどの設備機器の制限も受けます。

1.1 自動車整備工場の床面積の制限 (表 1)

(表 1) 地 域	自動車の整備に供される床面積	吹付塗装に使用する原動機の出力の合計	エアコンプレッサーの原動機の出力の合計
第一種低層住居	×	×	×
第二種低層住居	×	×	×
第一種中高層住居	×	×	×
第二種中高層住居	×	×	×
第一種住居	50㎡以下	×	1.5kW 以下
第二種住居	50㎡以下	×	1.5kW 以下
準住居	150㎡以下	×	※1 1.5kW 以下
近隣商業	300㎡以下	0.75kW 以下	○
商業	300㎡以下	0.75kW 以下	○
準工業	○	○	○
工業	○	○	○
工業専用	○	○	○
※ 1 エアーコンプレッサーではパッケージ又はスクロール型の場合、出力の合計が 7.5kW まで使用が可能です。(建築基準法施行令第 130 条の 8 の 3)			
※ 2 敷地が 2 つ以上の区域や地域にわたる場合は、敷地の過半を占める用途地域が該当します。建築物の位置は問いません。			

2 都市計画法

都市計画及び開発許可制や建築制限などの土地利用計画について定めています。そして、住宅、店舗、工場など、さまざまな土地利用を秩序立て市街地を形成する目的で、市街化区域と市街化調整区域とに指定されます。自動車整備工場の建設の場合、市街化区域では用地地域による面積の制限があります。また市街化調整区域では特別な理由が無い限り建設は出来ません。事前に地方自治体などに確認して下さい。

3 排水関連規制

排水に関する規制は工場・事務所からの排水基準があります。規制される対象としては、特定施設(自動式車両洗浄装置が該当)より排出される排水が(一般生活排水も含まれる)、1日当たり50㎡以上排出される場合に排水基準の適用を受けます。なお、整備工場・ガソリンスタンドを開設する場合は、必ず油水分離槽の設置が必要です。また、ガソリンスタンドにおいて油水分離槽を貯留設備とする際に、漏えいを想定する危険物の数量に該当しますので、消防署での確認が必要です。

5.1 水質汚濁防止法及び下水道法

- 1) 自動式車両洗浄施設及び 800㎡以上の作業場が有る自動車整備工場の洗車施設は [特定施設] に該当し、工事着工の 60 日前までに届出が必要です。
- 2) 特定施設を有する事業場からの排水について、汚濁物質の種類ごとに排水基準を守らなければなりません。排水基準は、国が定める [全国一律の基準] に加え地方自治体による“より厳しい” [上乗せ基準] があります。地方自治体などに確認して下さい。

1.2 エアーコンプレッサーの出力の合計の制限

1.3 吹付塗装に使用する原動機の出力の合計の制限

1.4 自動車整備工場の耐火性能 (表 2)

(表 2) 整備に供される床面積の合計		
1 階	150㎡以上	準耐火構造 (口準耐 -2)
2 階		
3 階以上	—	耐火構造

1.5 防火区画

自動車整備工場は 1,000㎡以内に準耐火構造で区画します。
ただし、天井クレーンや自動式の消火設備(泡など)を設けた場合は緩和措置があります。

1.6 内装制限

自動車整備工場の内装材料は、壁・天井とも準不燃以上の性能が必要です。

区 域	自動車修理工場の建設
市街化区域	用途地域により制限あり
市街化調整区域	原則不許可

項 目	国の一律基準 (50㎡/日以 上排出) 河川	地方自治体 の上乗せ基準 (例)	概 要
水素イオン濃度 (pH)	5.8 以上 8.6 以下	←	酸性 / アルカリ性の 度合い pH7= 中性
生物化学的酸素要 求量 (BOD)(mg/L)	160 以下	25 以下	有機物を分解する 酸素量 多ければ有機物 が多く水質が汚 濁する
化学的酸素要求量 (COD) (mg/L)	160 以下	25 以下	有機性汚濁物 質の量
浮遊物質 (SS) (mg/L)	200 以下	50 以下	水中に浮遊する 直径 2mm 以下 の不溶性物質
鉱物類 (ノズルハキサン) 含有量 (mg/L)	5 以下	←	水中の油分等

4 騒音・振動規制法

騒音規制法

騒音規制法では、都道府県知事や市長・特別区長は、騒音について規制する地域を指定(指定地域)しており、規制対象ごとに異なった規制基準等が定められています。具体的な指定地域や規制基準等については、市、特別区または都道府県にご確認ください。
指定地域内で特定施設を設置している工場・事業場から発生する騒音を規制しており、著しい騒音を発生する施設が特定施設として定められています。

対 象	空気圧縮機及び送風機 (原動機の定格出力が7.5kW以上のものに限る)
-----	--

特定工場等における規制基準値については、時間の区分及び区域の区分ごとに定める基準の範囲内において定めることとされています。

区域/時間	昼間	朝・夕	夜間
第1種区域	45～50デシベル	40～45デシベル	40～45デシベル
第2種区域	50～60デシベル	45～50デシベル	45～50デシベル
第3種区域	60～65デシベル	55～65デシベル	50～55デシベル
第4種区域	65～70デシベル	60～70デシベル	55～65デシベル

【時間の区分】

昼間:午前7(8)時 ～午後6(7)(8)時まで
朝 :午前5(6)時 ～午前7(8)時まで
夕 :午後6(7)(8)時 ～午後9(10)(11)時まで
夜間:午後9(10)(11)時～午前5(6)時まで

- 第1種区域…良好な住居の環境を保全するため、特に静穏の保持を必要とする区域
- 第2種区域…住居の用に供されているため、静穏の保持を必要とする区域
- 第3種区域…住居の用にあわせて商業、工業等の用に供されている区域であって、その区域内の住民の生活環境を保全するため、騒音の発生を防止する必要がある区域
- 第4種区域…主として工業等の用に供されている区域であって、その区域内の住民の生活環境を悪化させないため、著しい騒音の発生を防止する必要がある区域

【注意】

騒音・振動共に、自治体(市町村)によって定格出力のルールが異なる場合(7.5kw未満でも届出が必要)がありますので、必ず設置をする自治体へ確認をして下さい。

振動規制法

振動規制法では、都道府県知事や市長・特別区長は、振動について規制する地域を指定(指定地域)しており、規制対象ごとに異なった規制基準等が定められています。具体的な指定地域や規制基準等については、市、特別区または都道府県にご確認ください。
指定地域内で特定施設を設置している工場・事業場から発生する振動を規制しており、著しい振動を発生する施設が特定施設として定められています。

対 象	圧縮機 (原動機の定格出力が7.5kW以上のものに限る)
-----	---------------------------------

特定工場等における規制基準値については、時間の区分及び区域の区分ごとに定める基準の範囲内において定めることとされています。

区域/時間	昼間	夜間
第1種区域	60～65デシベル	55～60デシベル
第2種区域	65～70デシベル	60～65デシベル

【時間の区分】

昼間:午前5(6)(7)(8)時 ～午後7(8)(9)(10)時まで
夜間:午後7(8)(9)(10)時～午前5(6)(7)(8)時まで

- 第1種区域…良好な住居の環境を保全するため、特に静穏の保持を必要とする区域及び住民の用に供されているため、静穏の保持を必要とする区域
- 第2種区域…住居の用に併せて商業、工業等の用に供されている区域であって、その区域内の住民の生活環境を保全するため、振動の発生を防止する必要がある区域及び主として工業等の用に供されている区域であって、その区域内の住民の生活環境を悪化させないため、著しい振動の発生を防止する必要がある区域

関係法令

5 消防法

消防法は火災の予防等を図るため、建物の構造および設備等に一定の基準を設けています。給油所などに関連の深い危険物については一定の数量以上を貯蔵、取扱う場合、各市町村消防署への届出あるいは許可を受けなければなりません。自動車の整備・板金塗装を行っている工場では油脂、塗料等を取扱っており、危険物に含まれますので、規制の対象となります。

■建築物防火設備について

工場を建築する場合、建物の大きさにより防火規制があり、また建物の構造も規制があります。

延床面積	消火設備
150㎡以上	消火器を設置
500㎡以上・2階以上で200㎡以上の場合又は地下	●泡消火設備 ●二酸化炭素消火設備 ●ハロゲン消火設備 ●粉末消火設備 以上のいずれかを設置

※地域により異なりますので、地元の消防署へご相談ください。

■危険物貯蔵規制

消防法第9条の3および10条にて危険物の貯蔵について規制数量が定められており、これを指定数量といいます。

種類（第4類）	主な品名	指定数量（L）
第一石油類	ガソリン、シンナー	200
アルコール類	ガラス撥水・親水剤	400
第二石油類（非水溶）	灯油、軽油、ブレーキクリーナー	1,000
第二石油類（水溶）	シャージブラック	2,000
第三石油類（非水溶）	廃油、AT・CVTフルード、ブレーキフルード	2,000
第三石油類（水溶）	ロングライフクーラント	4,000
第四石油類	エンジンオイル、ギアオイル	6,000

指定数量以上の場合には「危険物貯蔵所」として、指定数量の5分の1以上指定数量未満の場合は「少量危険物取扱所」として届出・許可が必要となります。

例) ガソリンを少量危険物取扱所に貯蔵・取扱う場合は、40L以上200L未満

尚、品名が異なる危険物を同一の場所で貯蔵・取扱う場合は、合算となります。

■給油取扱所に設置することができる付随設備

- (1) 自動車等の洗浄を行う設備
- (2) 自動車等の点検・整備を行う設備
- (3) 混合燃料油調合器

給油取扱所に設置する付随設備として認められるものの例としては次のものがあります。

・リフト	・バッテリーテスター
・ブレーキテスター	・ヘッドライトテスター
・スピードメーターテスター	・スパークプラグテスター
・サイドスリップテスター	・タイヤボックス
・オイルチェンジャー	・揮発性分析装置
・タイヤチェンジャー	・エンジンアナライザー
・ホイールバランス	・一酸化炭素測定装置
・洗車機	・炭化水素測定装置
・排水処理装置	・ルブリケーター
・マットクリーナー	・スチームクリーナー
・エアコンプレッサー	・混合燃料油調合機
・オイルキャビネット	・ウォールタンク
・オイルホースリール	・オイルサービスユニット
・エアメーター	・部品洗浄台

■電気設備が防爆構造を必要とする条件および規制範囲

- (1) 防爆構造を必要とする条件

- ・引火点が40℃未満の危険物を貯蔵し、または取扱う場合
- ・引火点が40℃以上の危険物であっても、その可燃性液体を当該引火点以上の状態で貯蔵し、または取扱う場合
- ・可燃性微粉が滞留するおそれのある場合

- (2) 規制範囲

規制範囲を危険場所として運用しています。

■付随設備の設置場所

給油取扱所への付随設備の設置場所は、付随設備に設置してある電気設備（モーター、スイッチ等）の防爆構造の有無および電気設備の機器への添え付け60cm超か否かにより下記（1）～（3）に区分され、かつ当該区分のAおよびイに示す場所以外への設置が可能です。

- (1) 全ての電気設備が防爆構造を有するもの

A. 給油空地、注油空地

イ. 注入口から3mおよび通気管の先端から1.5mの部分（指導事項）

- (2) 機器の添え付け面上60cm以下の部分の電気設備が防爆構造のもの、または当該部分に電気設備を有しないもの。

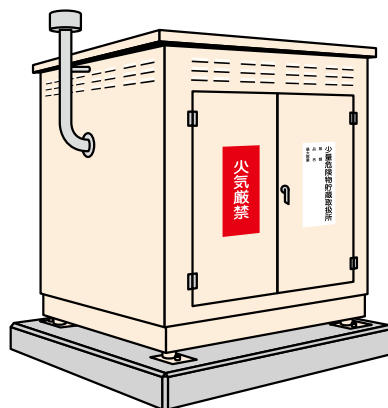
A. 上記（1）Aおよびイ

イ. 電気設備が防爆構造を有しない場合（機器の添え付け面上60cmを超える部分であっても）当該設備が危険場所に面する部分

- (3) 電気設備が全て防爆構造を有しない場合

A. 上記（2）Aおよびイ

イ. 危険場所全て



6 大気汚染防止法

大気汚染防止法では、固定発生源（工場や事業場）から排出又は飛散する大気汚染物質について、物質の種類ごと、施設の種類・規模ごとに排出基準等が定められており、大気汚染物質の排出者等はこの基準を守らなければいけません。大気汚染防止法での揮発性有機化合物（VOC）対策有機溶剤（塗料）の使用を制限する物でVOC規制とも言われます。VOC排出施設を設置し、又は構造等を変更する際には、都道府県知事への届出を義務付けています。

塗装施設（吹付塗装に限る。）の排風機の排風能力が100,000m³/時以上のもので排出基準が700ppmC（自動車の製造では既設700ppmC 新設400ppmC）の基準以内とします。「ppmC」とは、排出濃度を示す単位で、炭素換算の容量比百万分率です。

7 悪臭防止法

悪臭は悪臭防止法によって規制されています。悪臭防止法は、事業活動に伴って悪臭を発生している工場や事業場に対して必要な規制を行うとともに悪臭防止対策を推進させることにより、住民の生活環境を保全することを目的としています。

【規制対象】

規制地域内のすべての工場・事業場が対象

※規制地域は都道府県知事、市及び特別区の長が指定します。

【規制方法】

① 特定悪臭物質（現在22物質指定）の濃度

② 臭気指数（嗅覚を用いた測定法による基準）

※都道府県知事、市及び特別区の長が①または②どちらかの規制手法により「3つの規制基準」を設定します。敷地境界線上の規制基準（1号基準）の範囲は臭気強度2.5～3.5の間で定められています。

なお、特定悪臭物質（22物質）については、悪臭防止法以外にも、「大気汚染防止法」による規制や「特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律（PRTR法）」による届出義務が定められていますのでご注意ください。



8 有機溶剤取扱規制

労働安全衛生法により塗装作業を行う場合、有機溶剤取扱規則で規制され一定規模以上の作業について、有機溶剤の蒸気の発散を密閉する設備、または、局所排気装置を設ける事が定められ、作業者の健康管理を含めて安全に作業させる事が義務づけられています。

届出範囲：機械等設置届（塗装ブース）

作業主任者の選任



減価償却の処理

減価償却の処理

1 減価償却の意義

減価償却とは、工場設備などで建物や機械設備を購入した際にすべてを費用(購入した年度内)処理していたのでは、よほどの売上げがない限り会社は黒字になりません。そこで、1年以上使用ができ、1件当たり20万円以上(10万円以上～20万円未満は3年で定額処理する事も可能)の建物や機械設備・備品などを購入した際には、一度に費用処理するのではなくいったん資産(償却資産)に計上し、使用する期間(耐用年数)に応じてその費用を公平に配分し、収益との対応を正確にするために行なう処理のしかたを減価償却といいます。

このように使用するごとに年々価値が減少する有形固定資産(土地は含まない)を減価償却資産といいます。

減価償却資産の範囲

減価償却の対象になる減価償却資産は、税法上次の通り規定されています。

- ①建物および付属設備
(暖冷房設備、電気設備その他建物に付随する設備)
- ②構築物
(土地に定着する土木設備または工作物)
- ③機械および装置
- ④船舶
- ⑤航空機
- ⑥車両および運搬機
- ⑦工具、器具および備品
- ⑧無形固定資産
(特許権、実用新案権、意匠権、商標権、営業権など)
- ⑨生物
(牛、馬、豚、綿羊、ヤギ、茶樹、リンゴの木、ナシの木など)

2 減価償却の方法

(1)資産の取得に伴う諸費用も償却の対象

減価償却の対象になる価額は、購入代価の額だけでなく、その取得に必要としたすべての費用も含める事になっています。
(引取運賃、荷役費、運送保険料、購入手数料、関税、据付費など)

(2)一般的な償却方法

一般的なものとして、「定額法」と「定率法」とがあります。
有形減価償却資産については、設備の種類ごとに定額法または定率法のいずれか一つを選定し償却することになっています。

- ①定額法とは
毎年同額の償却費を計上する方法で、取得価額に、「償却率」を乗じた額を償却の金額とする方法です。
1年間の減価償却費＝取得価額×定額法の償却率
・残存簿価は、¥1迄償却できます。
・定額法の償却率＝(1÷耐用年数)ですが、最終年に残存簿価が¥1となるように調整します。

- ②定率法とは
毎年一定の割合で償却費を計上する方法で、取得価額から償却額の合計額を控除した残額(未償却残額)に償却率を乗じた額を償却の額とする方法です。
1年間の減価償却費＝(取得価額－減価償却累計額)×償却率
償却率＝耐用年数に応じた償却率
残存簿価が最終¥1になるよう途中で償却率を調整します。

(3)同区分内では両方の計算方式を使うことができない。

例えば、同じ物が2つある場合、そのひとつを「定額法」で他方を「定率法」で計算することはできません。定額法にするか定率法にするかは、一区分についてひとつの計算方法しか選べないと定められている区分は次の通りです。

- ①建物 ②建物付属設備 ③構築物 ④航空機
⑤車両および運搬機 ⑥工具 ⑦器具および備品

の7区分です

注:①及び②は、平成10年以降に取得した物については定額法のみ償却となります。

(4)償却の範囲

償却資産は耐用年数が過ぎると、まったく価値がなくなってしまうということではなく現物は残るわけですから、100%償却することはできません。有形減価償却資産については取得価額の¥1まで償却を行うことができます。
取得価額－減価償却額の合計＝残存簿価¥1

3 特別償却

資本金1億円以下の会社が、所定の金額以上の合理化機械や公害防止設備、電子機器利用設備などを取得した場合、普通償却の別枠として、取得価額に対して所定の比率で償却できる特別償却があります。また、会社が任意に法定耐用年数より早く償却する超過償却(有税償却)があります。ただし、任意の償却は認められませんので、税法の償却分を超過する分は、利益の一部として税金を払うことになります。

4 自整業の機器の法定耐用年数

(1)機械および装置の耐用年数

他の資産と違って個々の機械単位に耐用年数は決められていません。業種別に、その業種で通常決定される一連の機械装置にまとめて年数を設定しています。
・自動車整備業用設備……………15年

(2)工具の耐用年数

工具は、測定工具、検査工具、治具、取り付け工具、切削工具などに区分されていますが、自整業の関連あるものだけを列記しますと……
・測定工具……………5年
電気または電子を使用するものを含み、測定・検査に使用するもので、生産工程で使用する可搬式のものと規定されています。
・治具、取り付け工具……………3年
治具とは、ネジ切治具、ドリル治具など取り付け工具の中でも、刃物の位置も同時に定める工具のことです。取り付け工具とは、チャック、ソケット、スリーブなど、加工物を機械に取付けるための工具です。
・その他の工具……………3年
・上記を区分しないで、一般的に工具をまとめた場合……8年

(3)器具および備品の耐用年数

12の区分がされていますが、自整業にとくに関連あるのは……
・試験機器および測定機器……………5年

<償却費の計算例と償却率>

●取得価額100万円、耐用年数5年、定額法償却率0.200、定率法償却率0.4、改訂償却率0.5、保証率0.10800

経過年数	定額法		定率法	
	償却費	期末帳簿価額	償却費	期末帳簿価額
1年	200,000	800,000	400,000	600,000
2年	200,000	600,000	240,000	360,000
3年	200,000	400,000	144,000	216,000
4年	200,000	200,000	108,000 (改訂償却率適用)	108,000
5年	199,999	1	107,999	1

●償却率

耐用年数	定額法による償却率	定率法による償却率	定率法による改訂償却率	定率法による保証率
2年	0.500	1.000	—	—
3	0.334	0.667	1.000	0.11089
4	0.250	0.500	1.000	0.12499
5	0.200	0.400	0.500	0.10800
6	0.167	0.333	0.334	0.09911
7	0.143	0.286	0.334	0.08680
8	0.125	0.250	0.334	0.07909
9	0.112	0.222	0.250	0.07126
10	0.100	0.200	0.250	0.06552
11	0.091	0.182	0.200	0.05992
12	0.084	0.167	0.200	0.05566
13	0.077	0.154	0.167	0.05180
14	0.072	0.143	0.167	0.04854
15	0.067	0.133	0.143	0.04565
16	0.063	0.125	0.143	0.04294
17	0.059	0.118	0.125	0.04038
18	0.056	0.111	0.112	0.03884
19	0.053	0.105	0.112	0.03693
20	0.050	0.100	0.112	0.03486
21	0.048	0.095	0.100	0.03335
22	0.046	0.091	0.100	0.03182
23	0.044	0.087	0.091	0.03052
24	0.042	0.083	0.084	0.02969
25	0.040	0.080	0.084	0.02841
26	0.039	0.077	0.084	0.02716
27	0.038	0.074	0.077	0.02624
28	0.036	0.071	0.072	0.02568
29	0.035	0.069	0.072	0.02463
30	0.034	0.067	0.072	0.02366

*定額法による償却率は、平成19年4月1日以降取得した物の率です。
*定率法による償却率は、平成24年4月1日以降取得した物の率です。
*定率法による償却率は、途中で改訂償却率、保証率により償却額が変わり、最終残存簿価は¥1となります。

整備機器の 実用耐用年数と法定耐用年数

●整備機器類の実用耐用年数

品名	実用耐用年数	品名	実用耐用年数	品名	実用耐用年数	品名	実用耐用年数
門型洗車機	5～6	1 柱リフト	6～8	エアコンプレッサー	5～6	クランクシャフト研磨盤	8～10
カー・ワッシャー	3～5	2 柱リフト	6～8	ガレージジャッキ	2～4	サーフェスグラインダー	8～10
温水洗車機	3～4	4 柱リフト	6～8	電動ホイスト	8～10	ラインボーリングマシン	8～10
スチーム・クリーナー	3～4	X 型リフト	6～8	板金用油圧機器	3～5	コンロッド・グラインダー	8～10
卓上ボール盤	8～10	ツインリフト	8～10	フレーム修正機	13～15	ピンホールマシン	6～8
シャシー・ルブリケーター(ギヤー)	2～4	検査ラインコンピューター	3～5	塗装ブース	8～10	ブレーキドラム旋盤	6～8
ホイールバランス(オフザ・カー)	3～5	ブレーキ・テスター	7～9	コンピュータ見積機	3～5	部品洗浄装置	5～7
〃 (オンザ・カー)	2～4	ヘッドライト・テスター	5～6	ジェネレーター試験器	6～8	エンジンダイナモメーター	6～8
タイヤチェンジャー	4～6	騒音計	5～6	エンジンスコープ	3～5	クーラーガスチャージャー	3～4
バルブシートグラインダー	5～6	スピードメーター・テスター	7～9	エンジンアナライザー	3～5	エアータワー	5～6
バルブリフェーサー	6～8	ホイールアライメント・テスター(機械)	7～9	タコグラフテスター	3～5	オイルサービスキャビネット	3～5
急速充電器	3～4	ホイールアライメント・テスター(CPU)	5～7	旋盤	8～10	オーバーヘッドホースリール	5～6
溶接器(アーク)	6～8	サイドスリップテスター	7～9	アンダーカッターレース	6～7	オイルチェンジャー	2～5
〃 (スポット)	3～5	排気ガステスター(CO/HC・DS)	5～6	部品洗浄槽	3～4	ウォールタンク	3～4
エア・リフト	4～6	油圧プレス	8～10	ボーリングマシン	6～8	ブレーキオイルチェンジャー	4～6
オートリフト	8～10			ホーニングマシン	6～8		

●整備機器類の法定耐用年数

耐用年数3年の機器(根拠:その他の工具)

- 電気ドリル
- プレス(ポータブル 10t)
- チェーンブロック(0.5t～15t)
- ジャッキ(ガレージ 1.5t～15t / エンジン 0.6t / ミッション 0.5t～1t / スプリング 0.3t)
- バイス
- ホイールドーリー
- オイル・ドレイン
- オイル・チェンジャー
- 急速充電器
- 塗装圧送タンク
- アンダー・コート・ポンプ
- 赤外線乾燥機(手で持って簡単に移動できるもの)
- ポート・パワー

耐用年数5年の機器(根拠:工具の「測定工具」)

- ボルト・メーター
- バッテリー・テスタ
- コンプレッション・ゲージ
- バキューム・ゲージ
- 定盤
- エンジン・タコ・テスタ
- ドエル・テスタ
- タイミング・ライト
- プラグ・クリーナー・テスタ
- ノズル・テスタ
- ダイアルゲージ付トスキャン
- トーイン・ゲージ
- キャンパ・キャスト・ゲージ
- ターニング・ラジス・ゲージ
- 亀裂探傷器(紫外線照射器)
- 〃 (電子極間磁器)
- エンジン・アナライザ
- ホイール・バランス(ポータブル)
- ヘッド・ライト・テスタ
- バルブ・シート・グラインダ
- 騒音計
- スピード・メータ・テスタ(ポータブル)
- 一酸化炭素測定器
- 炭化水素測定器
- 黒煙測定器
- 車検システム

耐用年数15年の機器(根拠:機械・装置の「自動車整備業務設備」)

- プレス(定置式 5～35t)
- コンプレッサ
- シリンダ・ボーリング・マシン
- クランク・シャフト・グラインダ
- ライン・ボーリング・マシン
- サーフェイス・グラインダ
- バルブ・リフェーサ
- タイヤ・チェンジャ
- カーリフト(2～8t)
- エア・リフト(1.3～3.5t)
- カー・エレベータ
- 温水ワッシャ
- ブラシ洗車機
- 赤外線乾燥機(4～32球)
- フレーム修正機
- アセチレンガス発生器(定置式)
- ガス溶接切断器(定置式)
- 交流アーク溶接機(定置式)
- ブレーキ・ドラム旋盤
- ブレーキ・ライニング・グラインダ
- ホイール・バランス(定置式)
- ブレーキ・テスタ
- ホイール・アライメント・テスタ
- シャシ・ダイナモ・メータ
- ボール盤
- ピン・ホール・ホーニング・マシン
- 噴射ポンプ・テスタ
- スピード・メータ・テスタ(定置式)
- スチーム・クリーナ
- シャシ・ルブリケーター
- 部品洗浄槽
- 油水分離装置

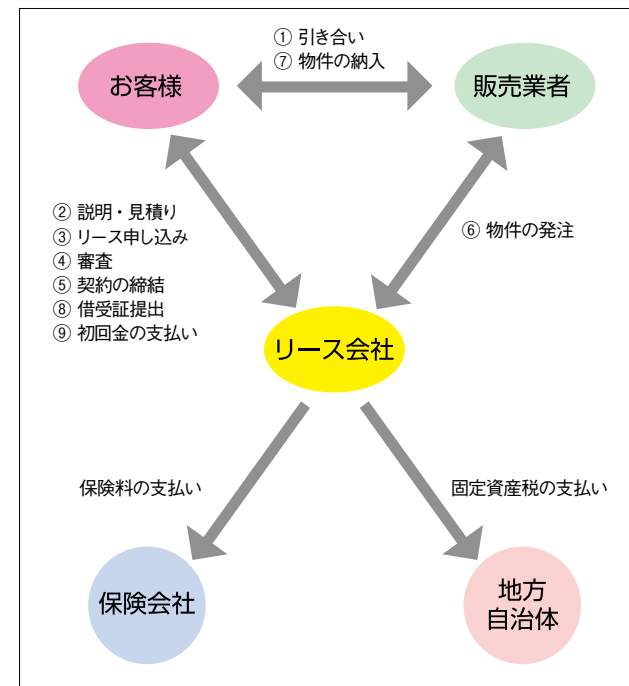
リース制度

リース・各融資制度について

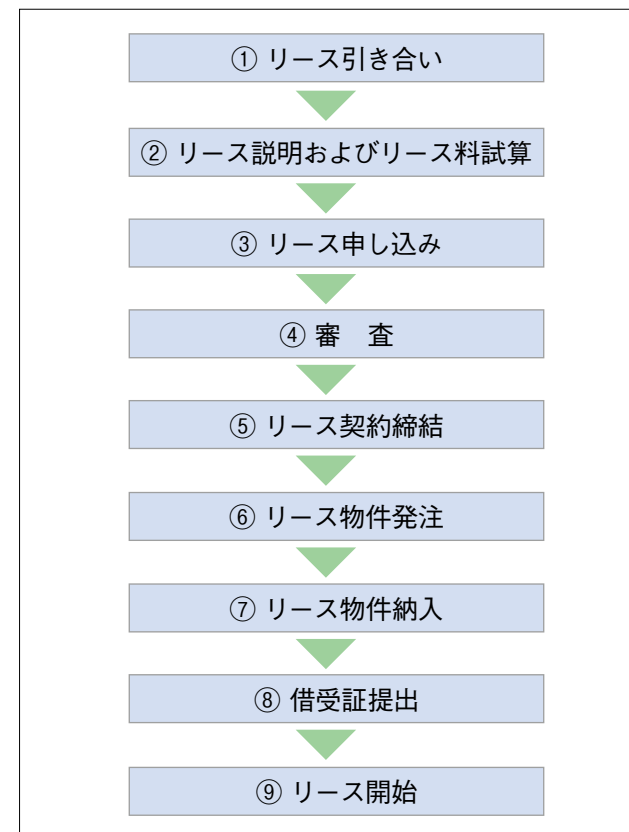
<リースの仕組み>

リースの中心はファイナンスリースです。ここではそれが実際にどのような仕組みになっているかを説明します。

リースの仕組み



リースの取引の手順



<リース期間>

リース期間は、ユーザーの希望によって通常3～7年の間で決められています。物件又は、お客様の業種による法定耐用年数によって、税務上の適正リース期間が定められています。

- ①法定耐用年数10年未満のものは、法定耐用年数の70%以上の期間(端数は切り捨て)
- ②法定耐用年数10年以上のものは、法定耐用年数の60%以上の期間(端数は切り捨て)

法定耐用年数	3年	4年	5年	6年	7年	8年	9年	10年	11年	12年	13年
リース期間	2年以上	3年以上	4年以上	5年以上	6年以上	7年以上					

リース期間の上限は法定耐用年数の120%です。(1年未満の端数は切り上げ)

<その他について>

- ・保険:リース物件はリース会社にて動産保険をかけております(5年 3 / 1000%)
- ・固定資産税:申告納付はリース会社にて支払います(14 / 1000%)
- ・リース期間終了後の物件:
 - a 満了時にリース会社に返還
 - b 引き続き再リース契約
- 1年毎で1ヶ月の1 / 10の料金になります。
- ・期間中のアフターサービス:使用者の負担となります。
- ・中途解約:残存リース料金総額の支払いとなります。

<リース料の支払方法>

- ・毎月一定のリース料金をリース会社を支払う均等月払いが一般的です。3ヶ月、半年、1年分を一括で支払う方法もあります。
- ・支払方法は、お客様の預金口座から毎月自動的に引き落とす振替となります。

<リースのメリット>

企業が設備機器導入の際リースを利用することのメリットには、一般的に次の9点が考えられます。リースを利用する企業の資金事情、財務状況、物件の性質などによって異なります。

1. 少ない予算で理想の設備が導入できます。
2. 契約更新ごとに最新鋭の機械が使えます。
3. 運転資金がふえ資金の流出が避けられます。
4. 100%借入と同じです。
5. 担保物件の温存になります。
6. リース料は経費でおとせます。
7. 所有による経費や手数料が省けます。
8. コストの計算が容易になります。
9. インフレでもリース料に影響しません。