

# OBD検査開始に向け 自動車整備に 求められる変化への対応

2024年10月から自動車検査で車載式故障診断装置を活用した電子的な検査(OBD検査)が始まる。緊急自動ブレーキなどの先進運転支援システム(ADAS)や自動運転技術などに用いる電子制御装置の目に見えない故障に対応するのが狙いだ。検査自体は難しくはないが、保安基準不適合となる「特定DTC(故障コード)」の検出時には適切な整備が求められる。そのため、特定整備制度の施行で設けられた電子制御装置整備の認証取得や設備投資などが必須となる。

#### 検査用スキャンツールや検査専用機種の準備へ

10月からは整備事業者の習熟を高めるためのOBD検査の「プレ運用」が始まる。これに向けて検査用スキャンツールの型式試験の申請が2月に始まっており、検査用スキャンツールの認定品は日本自動車機械工具協会(機工協)のホームページで確認できる。

また、国土交通省の21~22年度スキャンツール導入補助の対象機種を所有する事業者も認定状況を注視する必要がある。該当機種は検査への対応が前提だが、検査用スキャンツールとして使用するにはソフトウエア更新や充電器など付属品の交換などが求められることもあるからだ。所有機種が認定を受けた場合は、販売店などに問い合わせるなどの対応が必要となる。

整備兼用の検査用スキャンツールが高額で追加購入が難しい場合は、OBD検査に特化した5万~7万円の認定品の



検査用スキャンツールは2023年後半にかけて認定品が増加する見通し

発売をメーカーや商社が予定しており、それらを検討するのも手となる。自社の車検台数や既存のスキャンツールの使用状況に沿って、検査用スキャンツールの認定品を選択していくことが肝要だ。

機器がそろえば、あとは自動車技術総合機構が展開する「OBD検査システム」への登録を済ませ、OBD検査のプレ運用や本格運用の開始を待つのみ。検査対象の車両は、国産車が2021年10月以降の新型車(フルモデルチェンジ車)、輸入車が2022年10月以降の新型車(同)となる。

#### 電子制御装置整備の認証取得が必要

機器以外では整備技術の高度化への備えとして、特定整備制度の電子制御装置整備の認証取得は最優先課題となる。 国土交通省がまとめた5月末までの認証件数は4万5639件(うち自動運行装置は216件)だった。23年度末で経過措置は 終了するが、取得率は認証上場数約9万2千事業場の約5割しかないのが現状だ。21年11月の国産新型車からは緊急 自動ブレーキの搭載が義務化されており、ユーザー視点に立つと本来はすでに備えができていて然るべきだ。だが、電子 制御装置整備のスタート地点にすら立っていない事業者が大半なのが今の実情となる。

すべての入庫車両に対するOBD診断の実施もOBD検査への対応に必須と言える。エーミング作業の入庫台数が少ないと言われる原因に「診断を実施せずに、見逃している可能性がある」という整備業界関係者もいる。また、実施している事業者でも無料で行うケースも多い。現在の車両に対して必要な作業であり、自動車整備業界全体として、人材の労力もかかることから診断料の収受は事業継続の観点からも当たり前の光景にしていく必要がある。

2023年5月末の電子制御装置整備の認証件数

		運行補助装置					
	新規(	(申請)	変更(申請)	新規(	(申請)	変更(申請)	
期間	電子制御装置	分解整備+電子	(パターン3)	電子制御装置	分解整備+電子	(パターン3)	総合計
	整備のみ	制御装置整備		整備のみ	制御装置整備		
	(パターン2)	(パターン3)		(パターン2)	(パターン3)		
2020年4月からの累計	879	1,026	43,518	0	0	216	45,639

単位:件。国土交通省の資料から作成

#### 早期の認証取得と作業実績の蓄積は必須

電子制御装置整備でOBD検査と切っても切れないのがエーミング (機能調整)作業への対応だ。エーミングを行わず、 検査でDTCを検出した場合、不合格になることは間違いない。初めて行う時には準備を含め1台当たり30分から1時間 はかかると言われている。作業の慣れに時間を要するため、早期の認証取得と作業実績を積むことは必須と言える。

それでも国内外すべての自動車メーカーに個社単独で対応するのは、必要な機器や作業の実施方法などの多様さから難しいと言われている。それを見越して、電子制御装置整備では点検整備作業場の共同使用が認められていたり、機器類の共同保有などが推奨されたりしている。単独での対応が難しい場合は「仲間づくり」に取り組むことが必要だ。例えば、



自動車メーカーすべての電子制御装置整備に対応するのは難しい

エーミングはホンダ車に絞るなどと決めれば、自ずと設備 投資や人材育成の方針も定めることができる。

認証取得しないことも選択肢もあるが、ユーザーの利便を考えると、やはり仲間づくりの重要性は高まっている。ディーラーだけでは、入庫が集中して納車が遅延する可能性がある。電子制御装置整備に対応するかしないに関わらず、同じ地域の整備工場同士が補い合う「地域連携」への参画はOBD検査をはじめたとした整備業界の変化に対応するために必須と言える。

日刊自動車新聞社 編集本部 記者 村上貴規

令和5年6月30日(金)にJA共済自動車指定工場協力会(全国本部協力会)通常総会を開催しました。 議決事項「第54事業年度(令和4年度事業報告書(案)」について、各都道府県協力会会長の満票の承認をもって可決されました。 また、令和4年度協力会等表彰対象における報告がなされました。報告内容については以下のとおりとなります。

1. }-	-タルパートナー'ズ表彰(	都道府	県別表彰)
県名	表彰対象工場	県名	表彰対象工場
北海道	江別協同自動車株式会社	三重	株式会社 紀州整備工場 松阪·多気店
青 森	有限会社 東北車輌	滋賀	株式会社 平田自工
岩手	株式会社 アイアン車体	京都	株式会社 西川商会
宮城	有限会社 森山自動車	兵 庫	株式会社 中川自動車
秋 田	協業組合 三交モータース商会	奈 良	西本自動車工業
山形	有限会社 いしだ自動車	和歌山	玉井自動車株式会社
福島	有限会社 杉内自動車整備工場	鳥取	有限会社 西尾ボデー
茨 城	株式会社 さくらオート	島根	株式会社 日産サティオ島根
栃木	田原自動車株式会社	岡山	有限会社 成羽自動車
群馬	有限会社 兵藤自動車工業	広島	三次スズキ自動車株式会社
埼 玉	有限会社 根岸自動車	ш□	株式会社 金子自動車
千 葉	株式会社 三光自動車工業	徳島	有限会社 坂東自動車
東京	有限会社 岡野自動車	愛 媛	有限会社 田中自動車
神奈川	有限会社 原自動車商会	福岡	有限会社 糸島モータース
山梨	勝沼自動車整備工場	佐 賀	有限会社 馬場ボディー
長 野	木曽自動車販売株式会社	長 崎	有限会社 住屋オート商会
新 潟	株式会社 フォーラムムラタ	熊本	有限会社 園田車体工業
石川	株式会社 ビックオート	大 分	有限会社 工藤輪業
福井	株式会社 東信自動車	宮崎	株式会社 中尾自動車
岐 阜	株式会社 郡上自動車総業	鹿児島	鹿児島日産自動車(株)
静岡	株式会社 オートサービス湖西	沖 縄	有限会社 愛地モータース
愛 知	有限会社 高塚モータース		

Ш	II. トータルパートナー'ズ表彰 (特別表彰)							
順位	県	名	表	彰対象工場	順位	県	名	表彰対象工場
1	島	根	株式会社	日産サティオ島根	6	島	根	西尾自動車株式会社
2	岐	阜	株式会社	郡上自動車総業	7	沖	縄	株式会社 次郎工業
3	広	島	三次スズキ	-自動車株式会社	8	千	葉	株式会社 小見川自動車整備センター
4	鹿児	ء	鹿児島トヨ	タ自動車 (株)	9	島	根	有限会社 隠岐車輌
5	Ш	形	有限会社	いしだ自動車	10	静	畄	株式会社 オートサービス湖西

III. =	Ⅲ. ニューパートナー・ズ表彰(都道府県別表彰)							
県名	表彰対象工場	県名	表彰対象工場					
北海道	有限会社 北條自動車整備工場	愛 知	有限会社 山内自動車					
岩手	株式会社 姉体自動車工業	三重	株式会社 紀州整備工場 松阪·多気店					
宮城	有限会社 及川商会	滋賀	富岡自動車 有限会社					
秋 田	有限会社 山内自動車商会	兵 庫	株式会社 加藤サービス					
山 形	有限会社 天野自動車	奈 良	前口自動車整備工場					
福島	盛英自動車株式会社	島根	有限会社 斐川中央自動車					
茨 城	株式会社 磯 磯整備センター	岡山	株式会社 亀甲マイカーセンター					
栃 木	田原自動車株式会社	広島	ブルースカイオート有限会社					
群馬	有限会社 兵藤自動車工業	Ш	株式会社 エイコー					
埼玉	有限会社 ボディーショップ 小川	愛 媛	株式会社 オートウェーブ西予					
千 葉	株式会社 小見川自動車整備センター	福岡	有限会社 岡車体					
神奈川	有限会社 二俣川モータース	佐 賀	株式会社 モビリティズ 唐津店					
山梨	玄坂カークリニック 有限会社	長 崎	上対馬自動車					
長 野	株式会社黒岩自動車整備工場	熊本	株式会社 オートリファイン ショウジ					
新 潟	株式会社 フォーラムムラタ	大 分	有限会社 末松自動車					
石川	株式会社 森村自動車商会	宮崎	株式会社 中尾自動車					
福井	株式会社 大野モータース	鹿児島	鹿児島トヨタ自動車(株)					
岐 阜	株式会社 郡上自動車総業	沖 縄	徳昌モータース					
静岡	三長鈑金							

IV. L	IV. レッカー・ロードサービス表彰 (都道府県別表彰)								
県名	表彰対象工場	県名	表彰対象工場						
北海道	有限会社 大成車体工業	三重	ミノダ自動車工業株式会社						
青 森	株式会社 津軽車輌サービス	滋賀	株式会社 平田自工						
岩手	有限会社 水沢ボデー	京都	近畿オート株式会社						
宮城	株式会社 ナルケ自動車	兵 庫	株式会社 マエジマ自動車						
山 形	有限会社 大山ボデー	和歌山	稲葉鈑金塗装工場						
福島	株式会社 三善自動車工業	鳥取	有限会社 長谷自動車整備工場						
茨 城	有限会社 ブン企画	島根	有限会社 斐川中央自動車						
栃木	大出自動車株式会社	岡山	株式会社 アンサー						
群馬	有限会社 茂木自動車工業	広島	有限会社 見浦自動車						
埼玉	有限会社 ボディーサービス	Ш	山□鈑金自動車工業 有限会社						
千 葉	有限会社 鏑木自動車整備工場	徳島	有限会社 徳島電気塗装						
神奈川	株式会社 内藤自動車	愛 媛	月原自動車 株式会社						
山 梨	株式会社 カネキ自動車	福岡	有限会社 宮崎自動車						
長 野	有限会社 丸山自動車興業	佐 賀	有限会社 馬場ボディー						
新 潟	株式会社 ホンダワークス	長 崎	有限会社 野中自動車						
富山	(有)高雄自動車	熊本	合資会社 人吉ボデー工業						
石川	工一自動車株式会社	大 分	株式会社 カーポートタナカ						
福井	内田自動車有限会社	宮崎	有限会社 渡辺自動車整備工場						
岐 阜	SKY. J. ワールド株式会社	鹿児島	(有)竪山自動車						
静岡	坂井モーター 株式会社	沖 縄	株式会社 ラッキー自動車商会						
愛知	有限会社 高塚モータース								

		名	推進	者名	JA名	順位			推進	者名	JA名
1	Ш		中村	直秀	JA山□県	17	福	岡	畑 ī	E浩	JA福岡市
2	群	馬	竹内	邦次	JAたかさき	18	福	岡	岩屋	辰男	JAみづま
3	群	馬	飯田	竜也	JAたのふじ	19	佐	賀	中川	達也	JAからつ
4	Ш		石橋	昌浩	JA山口県	20	福	岡	樽海	宏	JAくるめ
5	福	岡	上原	誠	JA福岡市	21	福	島	栁沼	基	JA夢みなみ
6	福	岡	砥板	信重	JA筑前あさくら	22	福	岡	原野	政彦	JA糸島
7	Ш		永地	宏和	JA山口県	23	岩	手	大石	信夫	JA新いわて
8	Ш		大谷	孝雄	JA山□県	24	群	馬	田村	武男	JAたのふじ
9	福	岡	上野	孝也	JA粕屋	24	福	岡	井手	太一	JAみなみ筑後
10	Ш		盛田	義晴	JA山口県	26	熊	本	山崎	善弘	JA熊本市
11	愛	媛	浮穴	順一	JAおちいまばり	27	福	岡	藤丸	慶次	JA柳川
12	福	岡	堀内	清文	JA筑前あさくら	28	佐	賀	梶山	博幸	JA伊万里
13	福	岡	山下	祥治	JA筑紫	29	Ш		宮本	義則	JA山□県
13	福	岡	秋永	宏起	JAくるめ	30	福	岡	深江	龍二	JAふくおか八女
15	福	岡	溝上	竹史	JA福岡市	30	熊	本	吉田	信也	JAやつしろ
16	福	岡	永野	淳也	JAむなかた						(敬称略

٧	VI. 搬入優績農業協同組合表彰								
順位	県名	JA名	脠	県名	JA名				
1	熊本	JA熊本市	6	福岡	JA福岡市東部				
2	熊本	JAやつしろ	7	福岡	JA粕屋				
3	熊本	JA熊本うき	8	福岡	JAIZÜ				
4	福岡	JAくるめ	9	愛 媛	JAおちいまばり				
5	福岡	JAみい	10	福岡	JAたがわ				

VII.JA 共済連感謝状							
県名	表彰対象工場	県名	表彰対象工場				
千 葉	株式会社 小見川自動車整備センター	鹿児島	鹿児島トヨタ自動車 (株)				
岐 阜	株式会社 郡上自動車総業	沖 縄	株式会社 次郎工業				
静岡	株式会社 オートサービス湖西						



# 素地バンパ補修用塗料について

自動車の外装に使用される樹脂部品は、素地(未塗装)部品と塗装済み部品があります。塗装済み部品の補修方法は、凹みや傷を 樹脂用のパテやプラサフで下処理を行い、上塗りをすることで美観の回復が可能です。

しかし、素地 (未塗装)部品の補修は、軽度な損傷であったとしても、凹凸感の再現が困難なことから、取替えとなる場合が多いと思われます。

今般、イサム塗料から新たに発売された補修用塗料「ビースト」は、経年により退色(白化)した樹脂部品やキズのついたバンパ素地の補修塗装が可能な塗料です。

そこで今回は、ビーストを使用したバンパの素地の補修方法について紹介します。

#### 1 使用塗料

塗料メーカ	イサム塗料
商品名	ビースト
	主剤(4kg、1.2kg) 硬化剤(1kg、300g)

※配合比(4:1)、0~10%の範囲で希釈可



#### 2 | 塗料の特徴

未塗装の素地 (PP、ABS)に塗装することができ、塗料の希釈割合 (塗料濃度)やガン距離等を調整することで、凹凸感を調整することができます。また、ボデーシュッツガンを使用することにより、ゴツゴツとした意匠性のあるカスタムペイントも可能です。



ガン距離(遠い)



ガン距離(近い)



シュッツガンにて塗装

#### 3 │ 塗装時の注意点

塗料粘度が非常に高いため、3.0mm程度の口径が大きな高粘度塗料に対応したスプレーガンを使用する必要があります。また、樹脂の種類により、塗料との相性が悪く密着性が高くない場合もあります。補修する樹脂がPPの場合には、パテ、プラサフ、上塗りの工程毎にプライマ塗装が必要です。事前に樹脂の種類を確認の上、作業を行って下さい。

※一般的なカラーベース用に使用している1.3mm程度の口径のスプレーガンでは塗料が出ませんでした。



恵弘製作所 (Feel:口径3.0mm)



プライマ (密着性向上)

#### 4 │ 塗装工程(修理事例)



樹脂バンパ(PP)素地部分の擦過傷の修理を行いました。



#### 1 キズの除去

ダブルアクションサンダを使用し、キズが無くなるまで研磨します。 (キズ部の研磨は $\#120 \sim 320$ 程度)

#### Point

キズの深さや損傷状況に応じ、パテ付けを行うことも可能です。



#### 2 プラサフ塗装

プライマ塗布後、プラサフを塗装します。強制乾燥後、プラサフを研ぎ、擦過傷部分を平滑にします。

(プラサフの研磨は#400~600程度)

#### Point

プラサフの明度を素地色に合わせることで、ビーストの塗装回数を 減らすことができます。





#### 3 凹凸感の確認

事前にテストピースに塗装を行い、 実車の凹凸感に近い塗装条件を確認します。

#### Point

カラーベースを混合し、調色することも可能です。詳細はメーカ発行の作業マニュアルをご確認ください。



#### 4 ビースト塗装

プライマ塗布後、ビーストを塗装します。 プラサフ部の隠ぺいを確認しながら徐々に塗り広げ、凹凸感のぼかし塗装を 行います。

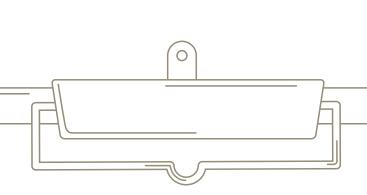
#### Point

可使時間が非常に短いため、硬化する前に素早く塗装してください。



#### 5 完成

ビースト塗装終了後に強制乾燥を行い完成です。 (強制乾燥60°C×30分以上)



#### まとめ

作業終了後、複数名で仕上がり状態を確認しましたが、予想以上の仕上がり(再現度)であるといった声が聞かれました。今回の作業は、ぼかし塗装を行いましたが、凹凸感の調整が難しい場合には、素地部全体を塗装することで、違和感なく仕上げることもできます。

近年の補修塗装業界は、環境負荷低減の意識から水性塗料が注目されていますが、今回紹介した作業事例のように補修することができれば、部品廃棄にかかるエネルギーの削減、資源消費の抑制や資源の循環的な利用の促進につながり、環境負荷を抑制することができます。

# JARICホームページの充実

## スマートフォン版の指定工場検索仕様の変更

スマートフォン版の指定工場検索について、県毎の表示仕様に変更しました。



県を選択すれば所属する指定工場はすべて検索結果に表示されます。北海道は4エリアからの検索を維持し、使いやすさを向上させました。

## スマートフォン版のGPS機能を利用した工場検索

スマートフォンのGPS機能を利用することにより、ユーザの現在地に近い指定工場を検索することが可能になりました。



