

JARIC NEWS

2024 MARCH



INDEX

JA共済自動車指定工場協力会
令和5年度通常総会が4年ぶりに
実開催されました。
取り組み事例紹介

TECHNICAL INFORMATION
「特定化学物質障害予防規則
改正について」
令和6年度JARIC研修会

JARIC NEWS

JA共済自動車指定工場協力会 令和5年度通常総会が4年ぶりに実開催されました。



JA共済自動車指定工場協力会（愛称：JARIC）では、2月16日（金）、JA共済ビル（東京都千代田区）において、各都道府県本部協力会会長をはじめ、関係者約80名が出席し、令和5年度通常総会を開催しました。

自動車業界の急激な変化への整備・人材不足の対応

総会の冒頭、主催者を代表して挨拶を行った全国本部協力会の高間 専逸会長は、「自動車業界の急激な変化への整備・人材不足の対応が課題となる中、指定工場の機能発揮項目に応じたランク付け、JA共済フロントマン選抜技術競技会開催方法をどのようにすべきかを地区別協議会において協議を行ったが、県、地区、全国の協力会の個々の役割の中で頑張っていきたい。顧客満足度向上に向け、指定工場、JA共済、お客様が互いにウィンウィンの関係を築きながら頑張っていきたいのでご協力をお願いしたい。」とJA共済連等の来賓を含め、各都道府県の協力会会長に呼びかけました。また、「能登半島地震では、石川県を中心に被災された指定工場があり、協力会として、深くお見舞い申し上げるとともに、協力会において被災指定工場へ規定にもとづく見舞金の支出を行う」旨が伝えられました。



開会挨拶を行う全国本部協力会 高間会長

指定工場と連携しながら、契約者に信頼・選択されるJA共済へ

来賓挨拶では、JA共済連の歸山 好尚代表理事専務が登壇し、「能登半島地震について、亡くなられた被災者にご冥福を申し上げますとともに、不便な生活を強いられている被災地域のいち早い復興を祈念している。JA共済の建物更生共済では、ようやく被害が大きかった奥能登の損害調査を行っているところであり、いち早い共済金支払の実現のため、尽力していきたい。」と述べました。

「自動車整備業界では、自動車のIT、EV化といった100年に1度の大変革期が訪れ、JA共済では農家の減少、少子高齢化が

進む厳しい環境下、指定工場と連携しながら、契約者に信頼・選択されるような協力関係を密にして取り組んでいきたい。JA自動車共済の支払状況を見ると、昨年12月末時点で、件数が約44万件（前年同期比107.5%）、金額が約1,433億円（同110.9%）と支払件数は、コロナウィルス感染症の5類感染症への移行に伴いコロナ前の水準まで増加し、支払金額においても、物価上昇の影響も加わりコロナ前を上回る水準まで増加している。そのような状況の中、自動車技術革新により高度な修理技術が求められ、皆さま方のご協力が、一層、不可欠となる。今後も、JA共済は、指定工場の皆様とともに自動車・自賠責共済の普及拡大に努めるとともに、契約者・利用者に安心してもらえるような自動車損害調査サービスに取り組んでいくので、ご協力を賜りたい。」と語りました。



来賓代表の挨拶を行う
JA共済連 岡山代表理事専務



満場一致で事業計画が承認される。

続いて、議長に選出された宮崎県本部協会の安藤 洋之会長の進行のもと、「第56事業年度（令和6年4月1日～令和7年3月31日）事業計画書」の審議が行われ、満場一致で承認されました。

総会の議長を務める宮崎県本部協会 安藤会長

令和5年度 JARIC通常総会 記念講演

講師 土屋 圭市 氏（所属：K1 PLANNING）／ 進行役 貞平 麻衣子 氏（所属：ホリプロ）

講演テーマ ドリキン土屋が語る【車の楽しさと安全～信頼できる整備工場とは】

日本のレース業界での活躍はもちろん、ドリフト業界の先駆者として有名なドリキンこと土屋 圭市さんを招き、進行役 貞平 麻衣子さんを交えたトークセッション方式で、ドリキン流の「車の楽しみ方や魅力」、レーサーの命に直結する「整備の重要性」など、車の楽しさと安全をテーマにお話いただきました。



講演会内容のご紹介

Q 土屋氏がドリフトキングと呼ばれるようになったきっかけは？

- ・1984年富士スピードウェイで6連勝したことから

Q ドリフト走行をはじめたきっかけと上達方法は？

- ・長野県出身であり雪で滑る道の走行回数・時間が長くなるにつれ、体が自然に動いていく様になった

Q 日本車について

- ・海外に行くことが多いが車好きの国の人々は、日本車を選んでいる。日本車は整備しやすく・壊れず・安心である

Q 車の魅力と楽しみ方とは？

- ・いじること・手を入れることであり、人間も車も百点満点はないところである

Q 整備工場の重要性・信頼できる整備工場について

- ・自分の命を託すレーシングドライバーとメカニックは信頼関係が重要である。整備工場も信頼がおける優秀なメカニックがいることが重要である
- ・整備工場が客から信頼を得るためには、一番はミスをしない、ミスした場合もしっかりフォローすること。親身になってアドバイスをしてくれる工場かどうか・初めての客に対しどれだけのことをしてあげるが重要である
- ・整備工場に車好きがいることが大切であり、車好きは進んで技術を学んでいく。整備士は言われたことをするだけではいけない（サラリーマンではいけない）

県本部と協同し、相互の連携強化に取り組む愛媛県のJAおちいまばり、指定工場・月原自動車株式会社にインタビュー。連携によるCSやサービス向上の秘訣を伺いました。

愛媛県本部協力会

JA・指定工場との連携強化による損害調査支援・契約者サービスの充実を最重点事項と位置づけ、組合員・利用者、指定工場、JAの3者間での「メリットの循環」の維持向上に向けて積極的に取り組んでいます。

令和5年度は「指定工場への搬入率の向上」を活動目標に掲げ、JA・指定工場と協力しながら右記の5項目をすすめています。

① 安心サポーターによる積極的な入庫誘導の実施

安心サポーターの入庫誘導に対する意識づけ強化とともに、指定工場制度活性化に向けた指定工場入庫誘導促進運動等に取り組んでいます。

② JA内部における指定工場制度の認知・理解の促進

現場急行や事故受付に携わるスマイルサポーター・LA（ライフアドバイザー）等に対し、現場急行研修会などを通じて指定工場制度への理解と入庫誘導に対する意識づけを行っています。

③ JAと指定工場の関係強化

各種会議体への参画・情報連絡会等の開催を通じて、JAと指定工場の関係強化を図っています。

④ 指定工場によるサービス提供の強化

「指定工場への入庫誘導実施要領」に基づく入庫誘導の実施、納車・引取サービス、代車の優先・無償提供、修理保証書発行など、全指定工場で統一的なサービスを提供しています。

⑤ 契約者・利用者に対するCS調査の実施

指定工場を利用した組合員・利用者へアンケートを実施し、サービス強化に役立てています。

JAの取り組み

INTERVIEW

JAおちいまばり

指定工場との密な連携により 島しょ地域にも臨機応変に対応

DATA

愛媛県の東予地方を拠点に、今治市（一部地域を除く）と上島町で事業を展開。管内は、しまなみ海道が走る島しょ部と陸地部からなり、上島町は離島。柑橘類の生産が盛んな地域で、近年はサトイモの生産量も増加中。正組合員8,998名、准組合員26,584名、合計35,582名（令和5年3月末時点）。

組合員・利用者の満足度向上に向けて、 どのような取り組みをしていますか

JAおちいまばり本店では、共済契約課において、査定経験の豊富な3名のスタッフが、事故受付から事故現場での初期対応、契約者フォローを担当しています。現在、月平均100～120件の事故に対応しています。

業務中で常に心がけているのは、まずは可能な限り迅速に現場急行し、お客さまにケガがないかの確認を行うこと。その上で、事故直後で動揺している当事者の心情に寄り添いつつ、なるべくわかりやすい言葉で接するようにしています。その際に、「どうしても代車が必要だがどうすればいいかわからない」「相手と揉めそうになったらどうしよう」といったお客さまの不安にも即答できるよう努めています。



（上段左から）金融業務部 共済契約課 渡辺佳代調査役、同 赤根直副調査役
（下段左から）金融業務部 菊川良明部長、同 共済契約課 眞鍋明係長、
同 共済契約課 近藤晃好調査役

指定工場との連携は どのように行っていますか

現在、管内では7つの指定工場があり、臨機応変なレッカー・ロードサービスを提供できるよう相互で密な連携を築いています。

たとえば、島しょ部で事故が発生し、サポートセンターからのレッカー到着に時間がかかると判断した場合は、事故現場に近い指定工場をお客さまにご案内することで、入庫誘導までの時間を短縮させています。また、事故車両の修理で車両共済金を超過しそうな場合、お客さまのご要望によっては指定工場側と相談し、リサイクル部品などを利用し、費用を圧縮できるよう取り計っています。

さらなる連携強化やCS向上のために、 今後の目標や課題を教えてください

結局は人間同士の付き合いがベースにあるので、指定工場への定期的な訪問を行うことで、情報交換の機会を増やし、より一層の連携を深めていきたいと考えています。

CS向上に向けた課題は、現場急行サービスの認知度を上げることでしょうか。まだまだ知らないお客さまも多いため、専用のチラシを配布して車検証の中に入れていただいたり、関係各所にポスターを貼ったりするなど、さまざまな施策を打っています。

月原自動車株式会社

レッカー・ロードサービスは接客業。
心身と車のトータルケアを目指す！



(左から)月原自動車株式会社 代表取締役 月原正志氏、
同 ロードサービス課 久保晃一課長

お客さまの対応をするときに、 どのような点を心がけていますか

レッカー・ロードサービスの要請があった場合、通常はスタッフ1名で現場へ向かいますが、「川に落ちた」「崖から転落した」といった深刻な事態が予想される際は2名ないし3名で応援にかけつけるようにしています。業務にあたる中で何よりも心がけているのは、まずお客さまの体と心のケアを優先すること。そもそもレッカー・ロードサービスは、一種の接客業。車両の知識だけでは成り立ちません。どのような事故状況であっても決して動じることなく、当事者であるお客さまを気遣い、適切なケアを施す能力が必要とされます。特に、しまなみ海道の島しょ地域で事故が発生した際は、「帰りの足がない」といった事態も起こりかねません。代車で対応できない場合は、高速バスの時刻表を見せたり、タクシー会社の電話番号を教えてあげるといった対応で、お客さまの困りごとの解消に尽力します。

指定工場として現在力を入れているサービスや 強みに感じていることなどがありましたら教えてください

まず、いちばん力を入れているのが24時間のレッカー・ロードサービスです。また、事故現場に代車・レンタカーを配送する業務も行っており、迅速な対応を信条としています。専任スタッフは現在9名。いずれも地元出身者ならではの土地勘や距離感覚と豊富な経験を兼ね備えています。さらにレッカー車を4台揃えており、同時多発的に事故が起こった場合でも対応できる点も大きなアドバンテージだと自負しています。

車両の修理に関しては、お客さまのご要望になるべく合わせた修理内容と予算を提示しています。入庫時には必ず2〜3種類の見積書を提示することで選択肢をご用意し、「とにかくきれいに直してほしい」「リサイクル部品で構わないからとにかく安くしてほしい」といったさまざまなリクエストに対応させていただきます。さらに入庫時には、無料オイル交換チケットを配布し、リピートいただくよう努めています。



DATA

愛媛県今治市で1983年設立。現在、工場併設車両販売3拠点、BP工場1拠点（ロードサービス4拠点）で、社員79名（ロードサービス担当9名）とともに事業を展開。ワンストップサービスの提供とファーストコールカンパニーを目指し、車両販売・車検・保険・板金塗装・ロードサービス・レンタカー等、幅広いニーズに対応。

JAとの連携強化や、お客さまからの認知度アップに 関して工夫されていることを教えてください

さらなる連携を深めるべく、JAおちいまばり本店をはじめ、各支店にも定期的に訪問するよう心がけています。というのも、われわれが現場に到着するとすでに支所の方がいらしていることも少なくないため、普段からやりとりしていればよりスムーズな連携が可能になるためです。認知度アップに関していえば、事故入庫時に指定工場協力会（愛媛県）から発行される3,300円の割引クーポン券をお客さまに配布することで車検や普段の整備時に再来店のきっかけづくりにしています。その他、店舗を問わず店頭でJA共済ポスターを掲示したり、ホームページを作成したりして周知を進めています。



割引クーポン
(イメージ)

今後の取り組みとして充実させていきたいこと、 課題などがあれば教えてください

JAとの連携に関しては、JA会議に積極的に出席することで、入庫促進につなげていきたいと考えています。

指定工場としては、最新技術への対応力をより向上させることでしょうか。現在、自動車の機能は日進月歩で変化を遂げていますが、弊社では次世代自動車に関する社内研修を充実させ、技術共有をはかるとともにメーカー別担当者の育成を目指しています。また、経営者としてもっとも危機感を覚えているのは人材不足。新卒・中途の安定した雇用は喫緊の課題となっています。現在、新卒採用に関しては毎年2〜3名程度は採用出来ていますが年々厳しさを増しているため、これまでのパンフレットを高卒の学生向けに特化して作成するなど、試行錯誤を続けながら「選ばれる企業」「働きたい職場」を目指します。

特定化学物質障害予防規則改正について (金属アーク溶接等作業への規制強化)

はじめに

金属アーク溶接等で発生する「溶接ヒューム」はこれまで「粉じん」として健康障害防止対策を講じてきましたが、今般、溶接ヒュームに含まれる化学物質について労働者への健康障害のリスクが高いと認められたことから、粉じん対策に加え、特定化学物質に追加し、ばく露防止措置などの必要な対策を講じるため、令和3年4月より労働安全衛生法施工令、特定化学物質障害予防規則（特化則）の改正が行われました。（一部経過措置、フィットテストの実施については令和5年4月1日施行）

これにより、特定化学物質等作業主任者の選任や特殊健康診断及び作業環境測定の実施が義務付けられることとなりました。

今回は溶接ヒュームが特定化学物質に指定されたことによって必要になる対策等についてまとめましたので紹介します。



1 | 溶接ヒュームとは

金属アーク溶接の際にアークから発生する熱で金属が溶けた後、蒸気になって大気中に放出され、蒸気が空気中で急激に冷やされて酸化し、金属の小さな粒子に変化したものです。

溶接ヒュームは中毒性のある有害物質でもあるため、一度体内に吸い込んでしまうと排出できず、体内に蓄積されることで様々な健康問題を引き起こす可能性があります。

長期間にわたって溶接ヒュームを吸入すると、呼吸器系に損傷を与え、慢性的な呼吸疾患や肺がんのリスクを高める可能性があります。また、溶接ヒュームに含まれる物質には皮膚刺激性があり、湿疹や皮膚炎を引き起こすことがあります。

2 | 必要な対策

溶接ヒュームが特定化学物質に指定されたことから、屋内作業場で継続して金属アーク溶接を行う場合は、特定化学物質障害予防規則に従い健康被害を防止するための対策を講じる必要があります。

屋内作業場の解釈として、作業場の建屋側面の半分以上にわたって壁、羽目板その他遮蔽物が設けられている場所、もしくはガス、蒸気または粉じんがその内部に滞留するおそれがある場所と定義されています。

また、金属アーク溶接作業を同じ場所で繰り返し行う屋内作業場については、その頻度が少ない場合でも該当するため、一般的な板金工場であれば今回の法改正に該当する作業場となります。

(1) 全体換気装置による換気等（特化則第38条の21第1項）

屋内作業場で作業を行う場合、金属アーク溶接作業で発生する溶接ヒュームを減少させるため全体換気装置による換気の実施、またはプッシュプル型換気装置、局所排気装置による換気を行う必要があります。

(2) 溶接ヒュームの測定、その結果に基づく呼吸用保護具の使用およびフィットテストの実施等（特化則第38条の21第2項～第8項）

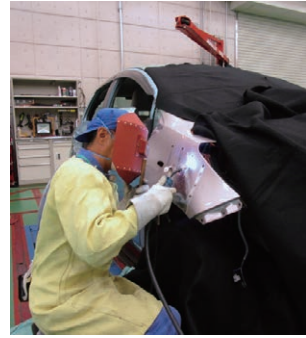
屋内作業場で金属アーク溶接等作業を行う際には、空気中にどの程度の溶接ヒュームが含まれているのか測定を行う必要があります。測定は2名以上で個別に行い、普段を行っている作業で測定を行います。

1回目の測定値が基準値未満（基準値：マンガン $0.05\text{mg}/\text{m}^3$ 以上）の場合はその測定結果をもとに呼吸用保護具（防塵マスク）の選定を行います。

1回目の測定値が基準値以上の場合には、換気の精度を上げる等の対処を行い2回目の測定を行い、測定結果をもとに呼吸用保護具を選定します。

呼吸用保護具の選定については、溶接ヒュームの測定結果から要求防護係数を求め、それより大きい指定防護係数（国家検定規格）の物を選択します。

溶接ヒュームの測定結果は金属アーク溶接作業を行わなくなった日から3年間保存する必要があります。



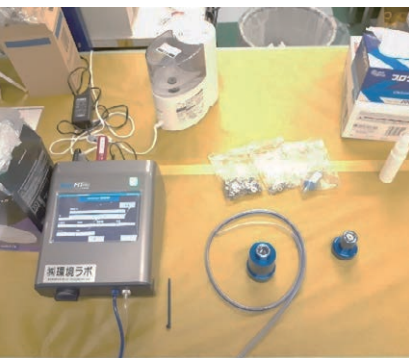
作業場での溶接ヒューム濃度測定

呼吸用保護具の使用については1年以内ごとに1回フィットテストを行い、作業者が正しく呼吸用保護具を装着できているかどうかを確認します。

フィットテストを行う対象者は金属アーク溶接を行うすべての作業者となっており、1名あたりのフィットテストの所要時間はおおむね15分から30分程度です。

また、フィットテストの結果は3年間保管する必要があります。

なお、個人ばく露測定（溶接ヒュームの測定）、フィットテストとともに第1種作業環境測定士、作業環境測定機関など、測定について十分な知識・経験を有する者により実施してください。



フィットテスト

必要な措置の流れ

①溶接ヒューム濃度の測定

測定の結果がマンガンとして $0.05\text{mg}/\text{m}^3$ 以上の場合は②、③を実施

②換気措置の風量の増加、その他必要な措置

③再度、溶接ヒュームの測定

④測定結果に応じ、有効な呼吸用保護具を選択し、作業者に使用させる

⑤（面体を有する呼吸用保護具を使用させる場合） 1年以内ごとに1回、フィットテストの実施

測定の結果がマンガンとして $0.05\text{mg}/\text{m}^3$ 未満の場合は④を実施

(3) 掃除等の実施（特化則第38条の21第9項）

金属アーク溶接等作業に労働者を従事させるときは、当該作業を行う屋内作業場の床等を、水洗等によって容易に掃除できる構造のものとし、水洗等粉じんの飛散しない方法によって、毎日1回以上掃除を行う必要があります。

(4) 特定化学物質作業主任者の選任（特化則第27条、28条）

溶接ヒュームが特定化学物質に指定されたことにより、特定化学物質作業主任者の選任が必要になります。

特定化学物質作業主任者の選任は、特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習を修了した者の中から選任します。

特定化学物質作業主任者になると、以下の職務を行うことが可能です。

- 溶接ヒュームを吸い込まないように、作業方法の決定や現場の指揮をとる。
- 全体換気装置等を1カ月を超えない期間ごとに点検を行う。
- 呼吸用保護具の装着状況を監視する。

なお、右写真のとおり労働安全衛生規則（安衛則）第1編第2章第5節第18条により、「事業者は、作業主任者を選任したときは、当該作業主任者の氏名およびその者に行わせる事項を作業場の見やすい箇所に掲示する等により関係労働者に周知させなければならない。」とされています。



特定化学物質作業主任者職務板

(5) 保護具着用管理責任者の選任（安衛則第12条の6）

労働安全衛生規則の一部改正（令和5年4月1日から順次施行）により、事業場における化学物質のリスクアセスメントを行い、その結果に基づく措置として労働者に保護具を着用させるときは、保護具着用責任者の選任が必要となりました。

保護具着用管理責任者は、「保護具に関する知識及び経験を有すると認められる者」として、労働衛生コンサルタントや第一種衛生管理者、衛生工学衛生管理者、特定化学物質や有機溶剤等の各作業主任者等から選任し、選任できない場合には保護具着用管理責任者教育を受講した者から選任する必要があります。

保護具着用責任者は、防塵マスクの選択、使用等について以下の適正な選択、使用および保守管理を行う必要があります。

- 呼吸用保護具の適正な選択、使用、顔面への密着性の確認等に関する指導
- 呼吸用保護具の保守管理および廃棄
- 呼吸用保護具のフィルタ交換の基準を定め、フィルタ交換日等を記録する台帳を整備すること等フィルタ交換の管理

(6) 特殊健康診断の実施等（特化則第39条～第42条）

溶接ヒュームを取り扱う作業に常時従事する労働者に対して、健康診断を行うことが必要です。

- 金属アーク溶接等作業に常時従事する労働者に対し、雇入れまたは当該業務への配置換えの際およびその後6月以内ごとに1回、定期に、規定の事項について健康診断を実施する（1次健診）。
- 上記健康診断の結果、他覚症状が認められる者等で、医師が必要と認めるものに対し、規定の事項について健康診断を実施する（2次健診）。
- 健康診断の結果を労働者に通知する。
- 健康診断の結果（個人票）は、5年間の保存が必要。
- 特定化学物質健康診断結果報告書（特化則様式第3号）を労働基準監督署長に提出する。
- 健康診断の結果異常と診断された場合は、医師の意見を勘案し、必要に応じて労働者の健康を保持するために必要な措置を講じる。

(7) その他必要な措置

- 安全衛生教育（安衛則第35条）
労働者を新たに雇い入れたときや、労働者の作業内容を変更したときは、労働者が従事する業務に関する安全または衛生のため必要な事項について、教育を行う。
- ばら等の処理（特化則第12条の2）
対象物に汚染されたばら（ウエス等）、紙くず等を、ふた付きの不浸透性容器に納めておく。
- 不浸透性の床の設置（特化則第21条）
作業場所の床は、不浸透性のもの（コンクリート、鉄板等）とする。
- 立入禁止措置（特化則第24条）
関係者以外の立入禁止と、その旨の表示を行う。
- 運搬貯蔵時の容器等の使用等（特化則第25条）
- 対象物を運搬、貯蔵する際は、堅固な容器等を使用し、貯蔵場所は一定の場所にし、関係者以外を立入禁止にする。
- 休憩室の設置（特化則第37条）
対象物を常時、製造・取り扱う作業に労働者を従事させるときは、作業場所以外の場所に休憩室を設ける。
- 洗浄設備の設置（特化則第38条）
以下の設備を設ける。
 - ・洗眼、洗身またはうがいの設備
 - ・更衣設備
 - ・洗濯のための設備
- 喫煙または飲食の禁止（特化則第38条の2）
対象物を製造・取り扱う作業場での喫煙・飲食の禁止と、その旨の表示を行う。
- 有効な呼吸用保護具の備え付け等（特化則第43条、第45条）
必要な呼吸用保護具を作業場に備え付ける。



掲示が義務付けられている表示板

3 まとめ

自動車の補修には様々な化学物質が使用され、また発生することがあり、現在は指定されていない物質に関しても、有害性等が確認されれば新たに規制の対象になります。

厚生労働省や各労働基準監督署のホームページ等で最新の情報を確認していただき、法令を遵守して健康被害を防ぐために対応をする必要があります。

また、自動車補修で行う業務には、労働安全衛生法で定められた特別教育や技能講習を修了する必要がある作業が多く含まれるため、行っている業務に合わせて特別教育等を修了し、保護具の着用等、ケガや病気などの労働災害にあわないように業務を行ってください。

令和6年度JARIC研修会（開催場所：幕張研修センター）

区分	コース名	目 的	対 象 者	定 員	開催期日 (予定)
研修会	フロントマン見積	見積技法の向上を図るため	見積の基礎知識（ボデー構造、修理技法、損傷診断、見積技法）を習得したい方	15	6.9.10～9.12
板金研修会	外板修正	板金技法等の資質向上を図るため	外板修正の基礎知識（鋼板の性質、加工、板金工具等）および板金作業の技術・技能を習得したい方	8	6.6.4～6.6
				8	6.9.25～9.27
				8	6.11.26～11.28
	溶接パネル取替		板金研修会（外板修正コース）を受講した方、または基本的な板金技術をすでに習得している方で、各種溶接の基礎知識（ガスシールドアーク溶接、スポット溶接）および溶接系パネル取替作業の技術・技能を習得したい方	8	6.7.2～7.4
				8	6.12.10～12.12
	内板・骨格修正		板金研修会（外板修正コースおよび溶接パネル取替コース）を受講した方、またはそれと同程度の板金技術をすでに習得している方で、ボデー構造と損傷診断の基礎知識および内板・骨格修正（寸法計測・車両固定・引き作業等）の技術・技能を習得したい方	8	6.8.27～8.29
				8	7.1.15～1.17
超高張力鋼板修理技法	超高張力鋼板についての基礎知識およびボデー修理時の溶接方法等の技術・技能を習得したい方	10	6.10.2		
塗装研修会	ベーシックⅠ	塗装技法等の資質向上を図るため	補修塗装の基礎知識（使用材料、使用機材等）および補修塗装作業の基礎的な技術・技能（パテ付け・研ぎ、マスキング、ソリッド塗装を中心とした上塗り等）を習得したい方	8	6.6.25～6.27
				8	6.9.25～9.27
				8	6.10.22～10.24
	ベーシックⅡ		塗料研修会（ベーシックⅠコース）を受講した方、または基本的な塗装技術をすでに習得している方で、ソリッド塗装以外（メタリック、2・3コートパール）の塗装を中心に上塗り塗装および調色作業について技術・技能を習得したい方	8	6.7.23～7.25
				8	6.10.8～10.10
				8	7.1.15～1.17
	カラークリヤ		カラークリヤの塗装技術・技能を習得したい方	8	6.12.10～12.11
メカニカル研修会	【新設】 x EV	整備技法等の資質向上を図るため	EVおよびHEV等の基礎知識（低圧電気取り扱い作業に関する特別教育課程の履修、各構成部品の構造・作動）を理解し、EVおよびHEV等特有の整備技術を習得したい方	15	6.8.27～8.29
				15	6.10.22～10.24
	総合診断技術		エンジンを中心とした電子制御システムの理解とスキャンツールを使用した総合的な診断技術を習得したい方	10	6.6.25～6.27
				10	6.9.10～9.12
				10	6.12.3～12.5
	ADAS		運転支援システム(ADAS)に関する構造・作動の理解と、各種センサの調整（エーミング）作業の技術を習得したい方	10	6.5.28～5.30
				10	7.2.18～2.20
レッカー等	レッカーサービス・ロードサービス接客技術研修会	レッカー・ロードサービスにおける、接客力・技術の向上を図るため	レッカーサービス、ロードサービスに従事している方、あるいは近い将来従事する予定の方で、接客技術・積載（搬送）作業技術を習得したい方	20	6.10.4

※研修会開催の最低催行人数は2名とし、申込者が定員を超過する場合は抽選により参加者を決定します。

※4～6月開催研修会は3月中旬申込み締め切りとなります。なお、追加募集を行う場合がありますので、各都道府県本部事務局へお問い合わせください。