

第40回全国フロントマン選抜技術競技会が開催されました。



JA共済自動車指定工場協会では、平成27年11月13日(金)と14日(土)の両日、「第40回全国フロントマン選抜技術競技会」をJA共済幕張研修センターにて開催しました。

全国の自動車整備・修理工場約1,700社が会員として所属する同協会が主催するこの競技会は、各県選抜のフロントマンが、日頃培った見積技術を競うものです。

競技に先立って行われた開会式では、本島直幸会長より「当競技会は、JA共済自動車指定工場のフロントマンとしての技術の向上を図り、農家組合員をはじめとする契約者の期待に応えることを目的として開催させていただいております。昨今の自動車業界では、燃料電池車のテスト走行も始まっており新しい話題が絶えません。また、車体については、安全性を高め軽量化を図るために、超高張力鋼板や炭素繊維等も使われ始めています。それらに対して指定工場としても新しい技術をしっかり

習得していく必要があります。

本日参加の皆様は、第一線のフロントマンとして、連日、契約者の皆様の事故車両など故障車両の修理に誠心誠意あたっていただいております。各都道府県で選抜されたすばらしい技術をお持ちの方々ばかりでございます。日頃の実力を遺憾なく発揮していただくことを祈念いたします。」と挨拶をいただきました。

競技は初日に行われ、フロントボデーを損傷した日産・ジュークとリヤボデーを損傷したホンダ・N-BOXを使用し、参加者は1台あたり110分の持ち時間の中、終始真剣な表情で競技に取り組んでいました。

競技終了後、審査委員による厳正な審査の結果、岩手県代表の須賀宏明さん(有限会社 須賀钣金塗装)が最優秀賞に輝いたのをはじめ、7名のフロントマンが受賞の栄誉に輝きました。

なお、2日目の午前中には、JA共済損害調査株式会社鈴木次長より、前日行った見積技術に関する参考解説を行いました。参加されたフロントマンの方々は、模範解答を見ながら解説に聞き入っていました。

JA共済自動車指定工場協会では、「JA共済の指定工場として、真のサービスを提供し、組合員・利用者の満足度向上に努力する」ためにも、自動車整備・修理工場のレベルアップを図り、JA自動車共済の事業に貢献できる優秀なフロントマンの育成を目指していきます。

来年度は、「全国フロントマン選抜技術競技会」を平成28年11月11日(金)～12日(土)に開催する予定としております。多くの皆様の参加をお待ちしております。

第40回全国フロントマン選抜技術競技会 競技結果

最優秀賞

岩手県 須賀 宏明さん 有限会社 須賀钣金塗装



本島会長と最優秀賞の須賀さん

優秀賞

福島県 渡部 剛志さん 有限会社 東部自動車整備工場
鳥取県 田中 智さん 田中自動車钣金塗装
福岡県 花田 将宗さん 株式会社 宗像オート整備工場



本島会長と
優秀賞の皆さん
(左から、花田さん、
渡部さん、田中さん)

敢闘賞

秋田県 佐々木 直生さん 株式会社 ジェイエイ秋田しんせいサービス由利自動車センター
山梨県 雨宮 正孝さん 有限会社 雨宮オートボディーサービス
熊本県 松下 英次さん 合資会社 ナカガワ



本島会長と
敢闘賞の皆さん
(左から、松下さん、
佐々木さん、雨宮さん)

「第40回全国フロントマン 選抜技術競技会」最優秀賞受賞者紹介

平成27年11月13日～14日にかけて行われた「第40回全国フロントマン選抜技術競技会」において、最優秀賞を受賞された有限会社須賀钣金塗装の須賀宏明さんのもとを訪ね、最優秀受賞の感想や仕事に対する思い、今後の抱負等についてお話を伺いました。

岩手県・有限会社 須賀钣金塗装



最優秀賞受賞者の須賀宏明さん(左)と須賀社長(右)

指定工場紹介

有限会社 須賀钣金塗装

昭和43年2月に創業し今年度で48年の歴史がある指定工場です。創業当初より、街のカードクターとして、適切な整備・修理を提供し、お客様からの信頼を得ています。

また、設備も充実しており、水性塗料のミキサー等も備え、さらなる高度な技術・サービスの提供を目指し、積極的に取組まれています。

最優秀賞受賞者 須賀宏明(すが ひろあき)さんインタビュー

最優秀賞受賞について

私は、今回の全国大会が3回目の大会参加になります。県の大会が終了した時は、3度目の正直があるかな、などと冗談を言っておりましたが、まさか最優秀賞を受賞できるとは思ってもいなく大変驚きました。また、今回は、敢闘賞に秋田県代表の方、優秀賞に福島県代表の方が入り、東北勢の健闘もうれしく思っております。

今回の競技を振り返りますと、フロント損傷車両が日産・ジューク、リヤ損傷車両がホンダ・N-BOXであり、当社でもこれほど大きな損傷車両は入庫されたことがなかったことから、構造の把握、部品構成の形をつくるが大変でした。特に、ジュークの損傷は大きく、時間内で見積りをまとめることは大変でした。N-BOXも左側フレーム、右側リヤフェンダーの損傷判断に悩みました。競技終了の段階では、また今回も入賞は難しいのではと思っておりましたが、受賞できてよかったと思います。

これからも、本県本部から次々と受賞者が出ることを期待いたします。

見積技術向上のための取組みについて

常に車社会は進歩し、車の構造、鋼板の種類などが日々変化しており、それに伴った見積りやお客様の要望に沿えるような提案を行うことが、見積技術の向上につながっていくものと考えています。ですから、見積りについては常に勉強していく姿勢をもって取り組んでいます。例えば、岩手県本部が主催するJAフロントマンフォロー研修会などの機会を大切に活用し(株)JA損調の方々の意見や各損害保険会社のアジャスターの考えなども参考にしながら、適正な見積りを心がけております。

お客様対応の取組みについて

フロントマンというポジションは、常にお客様と対面して第一線でお話するため、会社の顔的存在であり、見積りの提示時の仕方により、その会社の個性が出てしまうため神経を使います。そのため、できるだけお客様のご要望をふまえながら、お客様に満足していただけるように的確な修理内容を提案できるように心がけております。

なお、お客様には、修理車両の安全性、仕上がりに常気くばり、お車を安心してご使用いただきたいと思っております。

新しい技術の習得

最近の車両は、高張力鋼板の採用やボンディングによる接着作業なども増え、各メーカーにより仕様や修理方法が変わってきており、それに伴い修理工賃などの変更があります。

そのような状況をふまえ、適切な修理方法を見極めることが大事だと思います。また、コントロール・ユニットも各部位に装着され連携しているため、スキャンツールなどを積極的に活用しております。

JAとの連携状況について

当社は、JA新いわてとJA岩手中央の2JAの代理店業務を行っており、常に共済契約の受付相談等について、大変力になっていただいております。また、両JAの事故相談課ともうまく連携がとれ信頼いただいていることから、安心して車両の入庫や修理をお勧めいただいていることを心強く感じております。

なお、週に一度のペースでJA担当者が当社に訪問してくれており、とても良好に情報連携を図れる状況になっています。

これからも、JAとの連携を十分とることにより、共済代理店としても、より多くの共済契約を獲得していきたいと思っております。

今後の抱負について

今回の入賞に奢ることなく、適切・迅速な見積りの作成を心がけるとともに、誰が見ても分かり易いものにしていきたいと思っております。そのためには、常に基本を忘れないようにし、損傷診断をきちんと確認できることが大事であると考えております。現段階では、私と専務の二人で見積りを作成していることから、今後は後進の育成に力を入れ、見積りのできる人材を少しずつ増やしていきたいと思っております。



有限会社 須賀钣金塗装

日本アウトダテックスからのお知らせ

パソコンを使った見積研修会を実施してみませんか？

日本アウトダテックスがパソコンを貸し出しいたします。

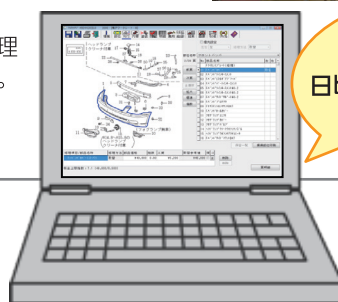
JARIC 県本部さまが主催する見積研修会等に、「**アウトダセブン**」がインストールされているパソコンを無償でお貸しいたします！この機会に、パソコンを使った見積研修会を企画してみたいかをご紹介しますか？

アウトダセブン とは

- ①簡単な操作で素早く見積作成が可能！
部品図を直接クリックし、修理方法を選ぶだけで簡単に見積りへ計上できるため、見積作成の作業効率が上がります。
- ②作業確認項目で入力漏れの削減！
指数テーブルで作業の前提条件となっている【取外し状態】に記載された部品の中で、選択されていない部品が一覧に表示されます。
- ③信頼できる豊富な車種データを収録！
車種・部品データは各自動車メーカーから入手、事故車修理の指数は自研センターで作成したデータを収録しています。
- ④修理作業に役立つ情報を収録！
『構造調査シリーズ』や『ボデー寸法図』を収録しています。



JA損調の鑑定士も日頃から「**アウトダセブン**」を使用しています！



パソコンの貸出に関しては以下にご相談ください。

【日本アウトダテックス】

営業部営業課 JARIC 担当 03-5351-1901

アウトダセブン導入事例

練馬自動車株式会社さま (東京都練馬区)

2015年12月より「**アウトダセブン**」を導入していただいた「練馬自動車株式会社」さまを訪問してお話を伺いました。今回お話しいただいたのは、長年钣金一筋で働いている課長の三原さまです。三原さまは、钣金業を始めてから今まで数十年間、手書きで見積書を作成していたため、「**アウトダセブン**」の導入になかなか前向きではなかったとのこと。しかし、導入して1ヶ月間、未だ不慣れな部分はあるものの、いざ導入してみるとその必要性を身にしみ感じていらっしゃいました。「ボタン一つで工賃が自動計算されるので非常に便利。また、修理内容に変更があった時も簡単に見積書の内容を修正できるので、大幅な時間短縮に繋がった。」とおっしゃっていただきました。同社は隣接するタクシー会社も経営しています。タクシーが入庫する場合は同じような損傷が多いため、既に保存してある同車種の見積データを利用して、登録ナンバーを変えて、少しの修正で簡単に見積を作成できることが多いとのこと。その点でも、アウトダセブンは重宝していただいております。「**アウトダセブン**」は利便性の良さはもちろん、便利な機能もたくさんあります。今回は導入してからまだ1ヶ月程度の訪問ということもあり、まだ操作には不慣れな点もあるとのことでしたが、今後の業務を通じて直ぐに使いこなしていただけると確信しております。

なお、操作について不明な点などがあれば、お客さまの電話対応を専門に行う「アウトダサポート」をご利用いただくようにご案内いたしました。「アウトダサポート」では親切・丁寧に操作や機能をご説明いたします。この度はお時間をいただき、ありがとうございました！

【アウトダサポート】



0120-977-666

受付時間 平日9:00~17:00 (土日・祝日、当社指定日を除く)



練馬自動車に入社して15年になる三原課長。お客さまとは直接話しをし、自ら引き取りも行っていきます。「いろいろな人と接点を持って仕事をするのが楽しい。」とおっしゃっていました。



樹脂バンパ取付け部の補修について

今回のJARIC NEWSでは、損傷頻度の高い樹脂バンパについて、取付け部の補修に関する情報をお伝えします。

右写真のような損傷時、バンパの表面に傷が無かったとしてもやむを得ず取替となることもあると思います。

しかし、近年の自動車共済・保険の等級制度の改定により、自動車ユーザーは共済・保険を使った修理を控え、自費による修理の補修要望が増えています。

また、バンパ取付け部の損傷に限らず、一般的な修理費は部品代が半分以上を占めているため、取替ではなく補修することで工賃売上げを増加させ、修理費の総額を抑制することも可能です。

そこで今回は、樹脂バンパ取付け部の補修についてスリーエムジャパン社の製品を使用した作業をご紹介します。



1 製品紹介



<プラスチックリペアセミリジットミニ>



<ミキシングノズル>



<ハンドガン>

製品名:プラスチックリペアセミリジットミニ(47.3ml)

特徴:2液混合型のウレタン系接着剤で補修作業時の補強用に使用します。

主材と硬化剤の2液のカートリッジタイプでハンドガンを握るとミキシングノズル内で混合され作業性に優れています。

使用後はキャップを元の状態に閉めれば保存できます。

今回紹介するバンパ取付け部の損傷程度であれば6~7回使用可能です。

参考

樹脂の種類、特性、および補修作業時の留意点

樹脂略称	名称	耐熱温度	耐溶剤性	採用部位
ABS	アクリロニトリルブタジエンスチレン共重合体	80℃	△	グリル、ドアミラーカバー
PC	ポリカーボネート	120℃	△	ヘッドランプレンズ
PMMA	ポリメチルメタアクリレート(アクリル)	80℃	△	テールレンズ
PP	ポリプロピレン	80℃	○	バンパ、ランプハウジング
TSOP	トヨタスーパーオレフィンポリマー	80℃	○	バンパ

※耐熱温度および耐溶剤性は目安です。詳細は車種ごとの修理書を参照してください。

- ① PPおよびTSOPは、塗料の付着性が低いため素地の露出時はPPプライマーを塗装する。
- ② 耐溶剤性の低い樹脂は、アルコール系の脱脂剤を使用しブラサフは薄く塗り重ね下処理する。
- ③ 樹脂部品は耐熱温度が低いため、非接触温度計などを用いて温度管理する。
- ④ ヘッドランプレンズの補修の際は下処理後、溶解力の低いクリア塗料などで塗装する

2 作業方法



- ① 作業前写真
バンパとフェンダの取付け部
が切れている。



- ② 包装用などに使用されるPP
製フィルムを適当な大きさに
カットする(接着剤の乾燥まで
の固定およびマーキングに使用
する)。



- ③ 損傷部をフィルムではさみこ
み、車体への取付け穴の位置、
形をマーキングする。



- ④ フィルムを外し、損傷箇所を
ニツパで取り除く。欠損部に
接着剤を充填するため、接着
面積が広がるようテーパ状に
研磨する。



- ⑤ 接着剤の接着強度を確保す
るため、7~8mm間隔で約2mm
の穴をあける。

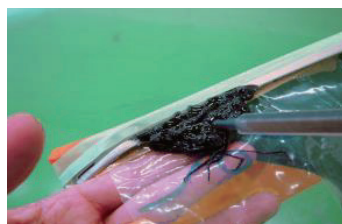


- ⑥ 脱脂後、マスキングし素材が
PP(ポリプロピレン)の場合
は、付着性が低いためPPプ
ライマーを塗装する。

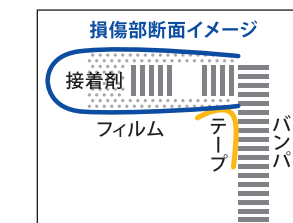


- ⑦ マーキングしたフィルムをテー
プで固定し、フィルムに接着剤
を塗布後、フィルム越しに下か
ら押し付ける。

【注意】接着剤は可使時間が短くノズル
内で硬化してしまうため、作業の直前に
準備する。



- ⑧ 次に損傷部に接着剤を穴まで
埋まるよう塗布し、フィルムで
はさみ成形する。



- ⑨ 乾燥後、マーキングの位置を
参考にドリルやルーターなど
で取付け穴を加工する



- ⑩ 必要以上に研磨しないよう養
生し、サンダ、ルーターで全体
を成形しながら厚みを調整
する。



- ⑪ 今回使用したバンパはフェンダ
に取り付けると取付け部は見
えないが、必要に応じて塗装
する。

※製品詳細についてはスリーエムジャパン社の取扱説明書および製品カタログをご参照ください。

3 最後に

紹介した接着剤を使用した補修方法は、PP素材が採用されている高額部品のヘッドランプハウジングおよびABS素材のグリルなどの補修にも活用できます。積極的に樹脂部品の補修を行うことで、部品代を抑制すると同時に修理費における工賃割合を増加させることができるため、自動車ユーザーとBP工場の双方にとってメリットがあるのではないのでしょうか。

平成28年度JARIC研修会日程・内容

参加を希望される方は、各都道府県本部事務局へお問合せください。

開催場所 幕張研修センター

区分	研修会名	目的	対象者	定員	開催期日
フロントマン	フロントマン見積・接客研修会 (ベーシックコース)	見積技法および接客力の向上を図るため	見積の基礎知識(ボデー構造、修理技法、損傷診断、見積技法)と基本的な接客技術を習得したい方	25	28.10.3(月)~10.6(木)
	フロントマン見積・接客研修会 (レベルアップコース)		フロントマン見積研修会(ベーシックコース)を受講した方、または基本的な見積技術をすでに習得している方で、見積精度ならびに接客技術の向上を図りたい方	25	28.12.5(月)~12.8(木)
板金スタッフ	板金研修会 (外板修正コース)	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	28.5.17(火)~5.19(木)
				8	28.12.5(月)~12.7(水)
				8	29.1.17(火)~1.19(木)
	板金研修会 (溶接パネル取替コース)		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(炭酸ガスアーク溶接、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	28.6.7(火)~6.9(木)
				8	29.1.11(水)~1.13(金)
	板金研修会 (内板・骨格修正コース)		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	28.8.30(火)~9.1(木)
		8	29.1.31(火)~2.2(木)		
塗装スタッフ	塗装研修会 (ベーシックコース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	28.5.31(火)~6.2(木)
				8	28.10.18(火)~10.20(木)
				8	28.12.13(火)~12.15(木)
	塗装研修会 (ベーシックコース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	28.6.14(火)~6.16(木)
				8	28.7.5(火)~7.7(木)
				8	29.1.24(火)~1.26(木)
整備スタッフ	メカニカル研修会 (ハイブリッドカーコース)	整備技法等の資質向上を図るため	ハイブリッドカー(プリウス)の基礎知識(低圧電気取扱、各構成部品の構造・作動)を理解し、ハイブリッドカー特有の整備技術を習得したい方	20	28.7.5(火)~7.7(木)
				20	29.1.17(火)~1.19(木)
	(総合診断技術コース)		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	28.6.21(火)~6.23(木)
				10	28.7.26(火)~7.28(木)
				10	28.12.13(火)~12.15(木)
ロードカ!	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	30	28.9.30(金)
フロントマン	第41回全国フロントマン選抜技術競技会	フロントマンの技術向上を図り、農家組合員の期待に応えるため	県本部協会の主催によるフロントマン技術競技会に参加し優秀な成績を収め、県本部協会が推薦した指定工場のフロントマン	30	28.11.11(金)~11.12(土)

※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月開催の研修会は、申込みが終了しています。なお、追加募集を行っている場合がありますので、各都道府県本部事務局へお問合せください。