

JARIC NEWS

2025 September

INDEX

地域連携で切り拓く整備業の未来
全国本部協力会新役員紹介
令和7年度協力会通常総会等

TECHNICAL INFORMATION

「強制乾燥不要!?
自動車補修用ポリウレア樹脂クリヤの紹介」



JARIC NEWS 

地域連携で切り拓く整備業の未来



電動化や自動運転など自動車技術の進展に伴い、整備技術の高度化への対応が求められている整備事業者。人口減少や少子高齢化を背景に、整備士の人材確保・育成も喫緊の課題だ。今後いかにして経営基盤をより強固にし、持続的な成長軌道を描いていくか。この重要課題を紐解く解の一つとして「地域連携」がある。

複数の整備事業者が連携して新たな事業モデルを構築した先駆けが石川県能登半島地域にある。2018年に6社で共同出資・事業運営を始めたロータスTMパートナーズ（高野憲治社長、石川県七尾市）だ。共同運営工場の設立にあたり、国の補助金を活用して最新の整備設備・機器を導入。ガソリンスタンド（給油所）も併設した。整備士は各社から複数人出向して、ロードサービスも展開している。

システムやソフト、顧客、車両データはすべて各社で共有。また、それぞれで取引していた部品商も1社に集約する

など業務効率を高めて、コスト管理を徹底する体制を整える。この企業連携体の特長は、各社が事業を継続しながらも、最新設備・機器を導入した共同運営工場で高度な整備作業や人材育成などを行い、相互補完体制を構築した点にある。

21年7月には、鳥取県琴浦町で整備事業者5社が連携して琴浦モビリティグループを立ち上げた。5社それぞれの定休日を調整し、日曜・祝日でも必ず1社以上が営業する。自社の定休日に顧客が事故や車両故障が発生しても、グループ内で対応できる仕組みだ。

最新の整備設備・機器を各社で共有するとともに、継続検査の申請手続きを全社まとめて運輸支局に提出するなど業務効率化も図っている。地域連携実現の中核を担った赤碕ダイハツの上田啓悟社長は「小規模事業者が単独で何もかも乗り切るとはハードルが高い。互いに協力できる場所は力を合わせる」ことが、過疎地域における整備事業者の事業継続の一手と強調する。

ロードサービス分野では、21年4月に三重県で4社が出資してRSネットワーク（松村信也社長、三重県四日市市）が発足した。従来は各社で行っていた夜間（午後8時から翌日午前8時）のロードサービスを新会社に一本化して、スタッフの労務軽減と経費削減などにつなげている。

自動車社会の安全・安心を確保するための受け皿となる整備事業者の廃業や整備士不足が進めば、「整備難民」の自動車ユーザーが増える深刻な社会問題につながりかねない。そのため、国土交通省では自動車関連企業・団体などと連携して、現行制度の見直しや新たな取り組みを進めている。

整備事業者は、特定整備制度やOBD（車載式故障診断装置）検査など高度化した次世代整備への対応が求められる一方で、事業継承や後継者問題、整備士の確保・育成といった課題も抱えている。将来的には自動車の保有台数が減少トレンドに向かうことも考えると、顧客づくりをはじめビジネスモデルの再構築が迫られる日もそう遠くない。

厳しい時代を生き抜くための解は一つではない。個社による競争力強化や事業拡大を図る方法もあるが、地域の中で複数事業者が互いに協調・連携することも生き残りに有効な手立てであると言える。石川県や鳥取県などで芽吹いたそれぞれの新たな挑戦が、それを証明する好事例である。



全国本部協力会 新役員紹介

(令和7年9月現在)

会長



高間 専逸
(北海道)

副会長



貝谷 信雄
(福井県)



月原 正志
(愛媛県)



中川 訓治
(熊本県)

常任理事



三沢 徳真
(山形県)



下河邊 賢一
(茨城県)



久保 悟
(神奈川県)



豊田 俊司
(静岡県)



足立 克己
(兵庫県)



増田 裕信
(奈良県)



延近 敬弘
(広島県)



三浦 修己
(福岡県)

会計監査



中野 俊治
(山口県)



安藤 洋之
(宮崎県)

令和7年度JA共済自動車指定工場協力会（全国本部協力会）の通常総会が開催されました。

I. 自動車・自賠責共済獲得優績表彰（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 東北車輛	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	大阪	(申請なし)
秋田	協業組合 三交モータース商会	兵庫	株式会社 中川自動車
山形	有限会社 いしだ自動車	奈良	前口自動車整備工場
福島	有限会社 杉内自動車整備工場	和歌山	玉井自動車 株式会社
茨城	株式会社 さくらオート	鳥取	平井钣金塗装
栃木	本田自動車 株式会社	島根	株式会社 日産サティオ島根
群馬	有限会社 兵藤自動車工業	岡山	有限会社 成羽自動車
埼玉	有限会社 根岸自動車	広島	三次スズキ自動車 株式会社
千葉	株式会社 三光自動車工業	山口	有限会社 村田商会
東京	有限会社 岡野自動車	徳島	有限会社 坂東自動車
神奈川	有限会社 二俣川モータース	愛媛	有限会社 田中自動車
山梨	勝沼自動車整備工場	福岡	有限会社 山下自動車
長野	飯水自動車整備 有限会社	佐賀	有限会社 馬場ボディ
新潟	(申請なし)	長崎	有限会社 住屋オート商会
富山	(申請なし)	熊本	有限会社 園田車体工業
石川	大栄商事 株式会社	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	鹿児島トヨタ自動車 株式会社
静岡	株式会社 オートサービス湖西	沖縄県	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		

II. 自動車・自賠責共済獲得優績表彰（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	沖縄	株式会社 次郎工業
2	岐阜	株式会社 郡上自動車総業	7	島根	西尾自動車 株式会社
3	広島	三次スズキ自動車 株式会社	8	島根	有限会社 隠岐車輛
4	鹿児島	鹿児島トヨタ自動車 株式会社	9	静岡	株式会社 オートサービス湖西
5	千葉	株式会社 小見川自動車整備センター	10	宮城	有限会社 森山自動車

III. 自動車・自賠責共済純増優績表彰

県名	表彰対象工場	県名	表彰対象工場
北海道	株式会社 高橋ボディ工業	三重	株式会社 紀州整備工場
青森	(申請なし)	滋賀	富岡自動車 有限会社
岩手	前野モータース	京都	寺村光夫商事 株式会社
宮城	有限会社 堀越モータース	大阪	(申請なし)
秋田	有限会社 小笠原自動車	兵庫	柏原神姫自動車工業
山形	有限会社 いしだ自動車	奈良	前口自動車整備工場
福島	有限会社 岩瀬自動車钣金塗装	和歌山	有限会社 西本自動車
茨城	ツクエ自動車商会	鳥取	有限会社 木本自動車
栃木	有限会社 カーメイクヒロ	島根	G-MOBILITY 有限会社
群馬	有限会社 田島自動車	岡山	有限会社 福島車輛整備工場
埼玉	有限会社 ミツフ自動車	広島	三次スズキ自動車 株式会社
千葉	株式会社 三光自動車工業	山口	マルミ自動車 有限会社
東京	(申請なし)	徳島	株式会社 加藤自動車相談所
神奈川	(申請なし)	愛媛	有限会社 御荘ダイヤツ
山梨	株式会社 腰原自動車	福岡	峯自動車整備工場 株式会社
長野	有限会社 丸山自動車興業	佐賀	株式会社 カーベースハンシモト
新潟	(申請なし)	長崎	株式会社 林自動車
富山	(申請なし)	熊本	有限会社 園田車体工業
石川	大栄商事 株式会社	大分	岡本自工 株式会社
福井	(申請なし)	宮崎	株式会社 中尾自動車
岐阜	株式会社 ワールドボディ	鹿児島	鹿児島トヨタ自動車 株式会社
静岡	坂井モーター 株式会社	沖縄	有限会社 与座モータース
愛知	長坂自動車興業 株式会社		

IV. レッカー・ロードサービス表彰

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	ウイングオート 株式会社
青森	株式会社 津軽車輛サービス	滋賀	株式会社 平田自工
岩手	有限会社 水沢ボディ	京都	近畿オート 株式会社
宮城	株式会社 ナルケ自動車	大阪	(申請なし)
秋田	合資会社 福田自動車工場	兵庫	株式会社 マエジマ自動車
山形	有限会社 大山ボディ	奈良	(申請なし)
福島	有限会社 大島ボディ	和歌山	稲葉钣金塗装工場
茨城	有限会社 吉崎モータース	鳥取	有限会社 木本自動車
栃木	大出自動車 株式会社	島根	有限会社 斐川中央自動車
群馬	有限会社 茂木自動車工業	岡山	株式会社 アンサー
埼玉	有限会社 ボディーサービス	広島	株式会社 タオダ自動車工業
千葉	有限会社 鶴木自動車整備工場	山口	山口钣金自動車工業 有限会社
東京	(申請なし)	徳島	株式会社 加藤自動車相談所
神奈川	カーセンター足柄協同組合	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	辻自動車工業 株式会社
長野	有限会社 丸山自動車興業	佐賀	有限会社 馬場ボディ
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	多田自動車工業 株式会社	熊本	合資会社 人吉ボディ工業
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	株式会社 吉崎钣金	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	有限会社 堅山自動車
静岡	株式会社 佐藤自動車	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		

V. 搬入優績推進者全国表彰

(敬称略)

順位	県名	推進者名	JA名	順位	県名	推進者名	JA名
1	山口	中村 直秀	JA山口県	16	福岡	砥板 信重	JA筑前あさくら
2	山口	永地 宏和	JA山口県	17	岩手	菊池 文也	JA岩手ふるさと
3	福岡	畑 正浩	JA福岡市	18	山口	盛田 義晴	JA山口県
4	福岡	上原 誠	JA福岡市	19	福岡	秋永 宏起	JAくろめ
5	山口	宮本 義則	JA山口県	19	福岡	平田 聖	JAみい
6	福島	柳沼 基	JA夢みなみ	21	群馬	小野澤 和彦	JAたのふじ
7	熊本	瀬海 修一	JAやつしろ	22	福岡	堀内 清文	JA筑前あさくら
8	熊本	園田 道治	JAやつしろ	23	福岡	川上 美由紀	JAむなかた
9	山口	石橋 昌浩	JA山口県	24	群馬	吉村 博史	JAたのふじ
10	熊本	上田 真二	JAくま	24	群馬	町田 めぐみ	JAあがつま
11	福岡	原野 政彦	JA糸島	26	熊本	米村 一郎	JA熊本市
12	佐賀	中川 達也	JAからつ	27	福岡	上野 孝也	JA粕屋
13	熊本	坂見 孝子	JAやつしろ	28	福岡	山下 祥浩	JA筑紫
14	福岡	角田 祐二	JAにじ	28	熊本	清崎 芳浩	JA熊本うき
15	福島	馬場 浩行	JA会津よつば	30	熊本	山崎 善弘	JA熊本市



令和7年6月27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56事業年度(令和6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6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。

VI. 搬入優績推進者地区別表彰(東北・北海道地区) (敬称略)

順位	県名	推進者名	JA名
1	岩手	佐々木 透	JA岩手ふるさと
2	岩手	大柳 誠	JA新いわて
3	岩手	及川 潤平	JA江刺
4	岩手	菅原 弘幸	JAいわて平泉
5	福島	鈴木 和宏	JA東西しらかわ

VI. 搬入優績推進者地区別表彰(関東・甲信越地区) (敬称略)

順位	県名	推進者名	JA名
1	群馬	松島 聖	JA前橋市
2	群馬	加辺 亜季子	JAあがつま
3	群馬	齋藤 幹汰	JAあがつま
4	群馬	石坂 卓也	JA利根沼田
5	群馬	小林 淳一	JA甘楽富岡

VI. 搬入優績推進者地区別表彰(近畿地区) (敬称略)

順位	県名	推進者名	JA名
1	和歌山	上杉 直	JA紀州
2	和歌山	谷地 武志	JA紀南
3	和歌山	勘崎 良行	JA紀州
4	和歌山	杉本 嘉章	JAながみね
5	和歌山	土橋 佑也	JAながみね

VI. 搬入優績推進者地区別表彰(中国・四国地区) (敬称略)

順位	県名	推進者名	JA名
1	山口	白井 俊男	JA山口県
2	山口	村田 昌幸	JA山口県
3	愛媛	赤根 直	JAおちいまばり
4	山口	河内 修	JA山口県
5	山口	河江 賢治	JA山口県

VI. 搬入優績推進者地区別表彰(九州地区) (敬称略)

順位	県名	推進者名	JA名
1	佐賀	三ヶ島 恒	JA佐賀市中央
2	熊本	田畑 知幸	JA熊本うき
3	福岡	鶴 正弘	JA福岡市東部
4	熊本	佐々 靖宏	JA熊本市
5	福岡	大崎 憲一	JA福岡大城

VII. 搬入優績農業協同組合全国表彰

順位	県名	JA名
1	福岡	JA福岡市
2	群馬	JAあがつま
3	群馬	JAたのふじ
4	熊本	JAやつしろ
5	福岡	JAふくおか嘉穂
6	福岡	JAたがわ
7	福岡	JAにじ
8	福岡	JA糸島
9	福岡	JAみい
10	福岡	JA筑前あさくら

VIII. 搬入優績農業協同組合地区別表彰(東北・北海道地区)

順位	県名	JA名
1	岩手	JA岩手ふるさと
2	福島	JA夢みなみ
3	福島	JA会津よつば
4	岩手	JAおおふなと
5	福島	JA東西しらかわ

VIII. 搬入優績農業協同組合地区別表彰(関東・甲信越地区)

順位	県名	JA名
1	群馬	JA利根沼田
2	群馬	JAはぐくみ
3	群馬	JA北群渋川
4	群馬	JA甘楽富岡
5	群馬	JA前橋市

VIII. 搬入優績農業協同組合地区別表彰(近畿地区)

順位	県名	JA名
1	和歌山	JA紀州
2	和歌山	JA紀南
3	和歌山	JAながみね
4	和歌山	JA紀北かわかみ
5	和歌山	JAみくまの

VIII. 搬入優績農業協同組合地区別表彰(中国・四国地区)

順位	県名	JA名
1	山口	JA山口県
2	愛媛	JAおちいまばり
3	愛媛	JAえひめ南

VIII. 搬入優績農業協同組合地区別表彰(九州地区)

順位	県名	JA名
1	福岡	JA福岡大城
2	熊本	JA熊本市
3	熊本	JA熊本うき
4	福岡	JAくるめ
5	福岡	JA柳川

IX. JA共済連感謝状

県名	JA名
宮城	有限会社 森山自動車
千葉	株式会社 小見川自動車整備センター
静岡	株式会社 オートサービス湖西
島根	株式会社 日産サテリオ島根
島根	西尾自動車 株式会社
島根	有限会社 隠岐車輛
広島	三次スズキ自動車 株式会社
沖縄	株式会社 次郎工業

強制乾燥不要!?! 自動車補修用 ポリウレア樹脂クリヤの紹介

はじめに

自動車の補修塗装では、各種塗装工程後に「乾燥」が必要であり、自然（常温）乾燥では塗膜が硬化するまでに時間を要することから、一般的に時間短縮を目的に塗装ブースや被塗物を加熱し乾燥を促進させる強制乾燥が行われます。

この強制乾燥には、ガス、灯油または電気などの光熱費が発生しますが、今般、強制乾燥を不要とする（光熱費の抑制に繋がる）自動車補修用クリヤが、一部の塗料メーカーより新たに発売されていますので、ご紹介します。

1 | ポリウレア樹脂クリヤの特徴

ポリウレア樹脂とは、イソシアネートとアミン（レジン）を反応させた合成樹脂で、高い強度と柔軟性を持ち、耐薬品性や耐摩耗性などに優れていることから、構造物やインフラ設備等へのコーティング剤として使用されています。

今般、発売された自動車補修用のポリウレア樹脂クリヤは、常温での乾燥性に優れていることから、強制乾燥が不要となり、高騰するエネルギーコストやCO₂の削減効果が期待されています。

2 | 製品詳細

現在（令和7年6月時点）購入可能なポリウレア樹脂クリヤは、以下のとおりです。

塗料メーカー	製品名	乾燥時間
イサム塗料	 <p>ポリウレアカリヤー NB 主剤 4kg 硬化剤 2kg （主剤：硬化剤2：1） 希釈剤不要※1</p>	常温（23℃・湿度60%）⇒ 40～50分 強制乾燥（パネル温度60℃）⇒ 10分
ロックペイント	 <p>エコロック プレストクリヤ 主剤 4kg 硬化剤 1kg （主剤：硬化剤2：1） 希釈剤不要※1</p>	常温（20℃）⇒ 40分 強制乾燥（パネル温度60℃）⇒ 10分
アクサルタ	 <p>ウルトラパフォーマンス エナジーシステムクリヤ 主剤 4kg 硬化剤 1kg （主剤：硬化剤100：52） 希釈剤不要※2</p>	常温（20℃）⇒ 30分～55分 強制乾燥（パネル温度60～65℃）⇒ 5～10分

※1：高気温時など粘度調整が必要な場合は硬化剤調合済みクリヤに対し5%以内の希釈剤の添加は可能

※2：硬化剤の種類を変更することで様々な条件下で塗装が可能

〈参考〉従来のクリヤの乾燥時間

クリヤ (主剤:硬化剤3:1)	A社	常温(20℃)⇒3時間 強制乾燥(パネル温度60℃)⇒10分
	B社	常温(20℃)⇒6時間 強制乾燥(パネル温度60℃)⇒15分

3 | 作業事例

3社の製品を使用し作業を行いました。内容は、以下のとおりです。

(1) 作業条件

①使用パネル

フロントフェンダ(35 dm²)

②使用機材、資材

シングルアクションポリッシャ、#3000番ペーパー、ウールバフ、
細目～極細目コンパウンド

③塗装条件

ブロック塗装(1/1塗装)、1.5回コート(作業要領書のとおり)、
平均気温20.5℃、平均湿度64.4%

④乾燥条件

みがき可能時間※(作業要領書のとおり)まで常温乾燥(放置)する。

⑤みがき条件

手研ぎおよび機械研ぎ(ダブルアクションサンダ)した#3000番
ペーパーによる2カ所の研磨キズが消えるまで。

※みがき作業が最低限可能な状態で塗膜が硬化した状態のこと。

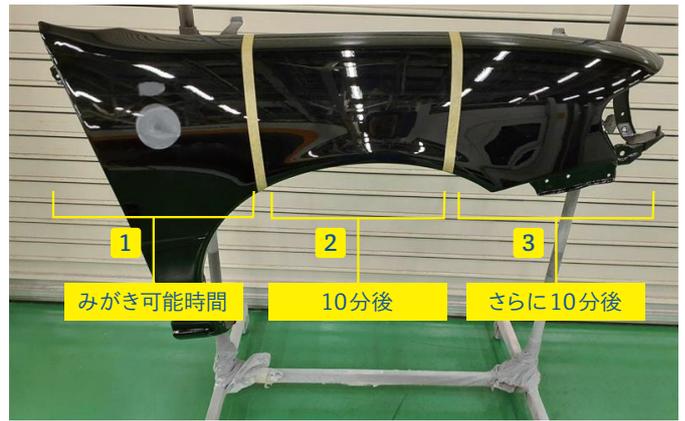
(2) 作業所感



①クリヤ塗装

塗料メーカー3社ともに1.5回コートが標準仕様となっていたため、1回目はセミウエットコート(控えめ)、2回目はウエットコート(仕上げ)で塗装を行いました。

1回目の塗り込み具合を調整することで塗装肌(塗装表面の凹凸)のラウンドを細かめ～大きめまで調整することが可能です。ただし、あと伸びしやすいクリヤであることからクリヤのタレ、ながれに注意が必要です。



②みがき

常温乾燥(30～40分)で、#3000番ペーパーによる研磨は十分可能でした。ただし、塗膜の硬化が徐々に進行している状況であるため、初期段階では強い力でペーパー研磨や強い負荷を加えた状態でみがきを行うと、深いキズやバフの跡が残る可能性があるため注意が必要です。

また、今回の作業では、時間経過による作業性を比較するため、バフやコンパウンドは同じものを使用しましたが、時間経過とともに塗膜が硬くなり、みがき難くなる(ペーパーキズが消えにくい)傾向が見られたので、乾燥状況に応じ資材を変更するなどの工夫をすると、より効率的だと感じました。

4 | 材料代について

塗料使用量については、3製品ともに大きな差はみられませんでした。フロントフェンダ1パネルを塗装した場合の材料代(平均)は、以下のとおりです。

塗料メーカー	製品名	使用量	材料代(主剤+硬化剤)
イサム塗料	ポリウレアクリヤー NB	92g	475円
ロックペイント	エコロック プレストクリヤ	107g	485円
アクサルタ	ウルトラパフォーマンスエナジーシステムクリヤ	93g	386円
A社、B社(参考)	一般的な3:1クリヤ	97g	180～225円

※ J A 損調購入価格(税抜)および実使用量より算出

5 | 留意点

ポリウレア樹脂クリヤは、湿気に反応し硬化します。そのため、塗装時の湿度により硬化速度が変わり(湿度が高いほど速い)ます。なお、一度開封すると湿気と反応することから、塗料の使用期限が1カ月に設定されています。塗料の蓋は確実に密閉し、期限内に使用する(使い切る)必要があります。



6 | まとめ

今回紹介したポリウレア樹脂クリヤは、乾燥後の時間経過によって、若干みがき難さはあったものの艶感が良好で、塗装後は短時間でブースから搬出できるため、ブースの稼働率の向上や納車時期の短縮など生産性への寄与が期待できるクリヤであると感じました。

また、塗料価格は、一般的なクリヤ(3:1)に比べ2倍程度高額ですが、強制乾燥が不要であることからスポット補修などの小面積であれば、使用量も少なく、費用対効果が高くなると考えられます。

一方、光熱費の観点では、ポリウレア樹脂クリヤを使用し、かつ、塗装ブースにて強制乾燥を行う場合は経済的なメリットが得にくくなるため、塗装条件や使用頻度などを踏まえ導入を検討する必要があります。

今回の作業は当社による一例であることから、通年の作業性等につきましては、塗料販売店等にお問い合わせください。