

CERTIFICATION GUIDE

特定整備
基準
指定基準
の案内

第6版

IYASAKA

IYASAKA SHOP OPERATION PLAN SYSTEM

よりよいパートナーを目指して

イヤサカではショッブづくりから新規事業構築までを、独自の店舗総合企画システム**ISOPシステム**をベースに、プレゼンテーションからマーチャンダイジングのプロセスを総合的にサポートいたします。
「価値ある明日の創造に貢献しよう」をテーマに、新たな需要環境を見据えた新・ビジネスモデルづくりに貢献します。

環境計画(サービス関連)

	社内環境対応	社外環境対応
オフィススペース	カラー・ファニチュア セキュリティ計画 グリーン計画 コミュニケーション計画 安全計画	廃棄物処理 分別回収
サービスショッブ スペース	空調システム 床・壁面カラー計画 安全計画 サイン計画 設備計画 機器レイアウト	法規制対応 水質汚濁防止法 廃棄物処理・清掃法 労働安全衛生法 悪臭防止法 大気汚染防止法

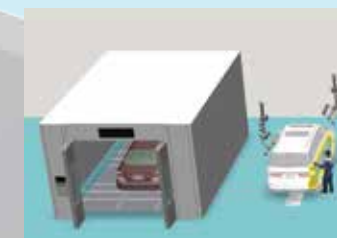
基本プラン

- コンセプトの立案
- スペース(ゾーン)計画
- レイアウト・環境計画
- コミュニケーション計画

GOAL

イヤサカISOP
推進プロセス
STEP1～STEP4

パチカルデザイン



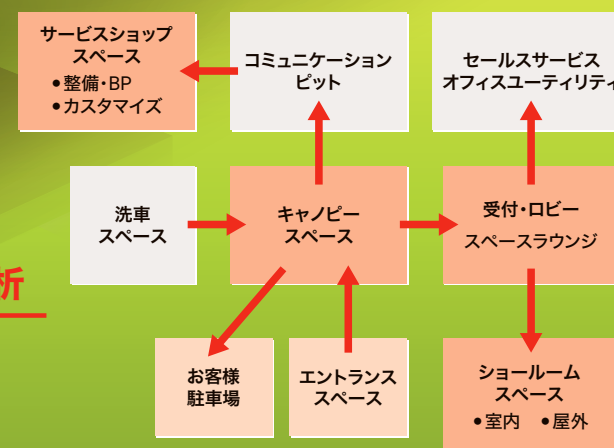
運営・メンテナンス

- 設計・施工管理
- 運営コンサルティング
- メンテナンス管理

実施プラン

- マスタープラン作成
- 実施予算の作成
- 運営計画立案
- デザインの決定

フロアゾーニング・スペースの配分



ヒアリング・調査・分析

- 市場調査
- 集計・分析
- ヒアリング
- 調査レポート作成

CONTENTS

Chapter 1

特定整備 1

Chapter 2

特定整備の基準

- 1. 認証の新規取得 3
- 2. 電子制御装置整備の追加 5

Chapter 3

専門認証の基準 6

- 設備基準の表 7
- 認証工場設備の基準 9
- 面積基準の表 11

Chapter 4

指定の基準 13

Chapter 5

リスクアセスメント 15

Chapter 6

車体整備業の認定制度 17
ボデーショッブの法規制 19

ISOPシステム

- 整備工場開設について 21
- 整備工場設計ガイド(1) 23
- 整備工場設計ガイド(2) 25
- 整備工場設計ガイド(3) 27

参考資料

- 減価償却の処理 28
- 整備機器類の耐用年数 30

●拠点情報 31

フロアゾーニングプラン

特定整備

自動車特定整備事業を経営するためには、自動車特定整備事業の種類及び特定整備を行う事業場ごとに、地方運輸局長の認証を受ける必要があります。



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、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。分解整備と電子制御装置整備は制度としては、両者とも単独で取得することが可能です。

認証取得が必要な整備作業

整備作業のうち下記表1のような作業を実施するためには、対応した認証の取得が必要です。電子制御装置整備は表1の8に記載されているように運行補助装置の取り外しだけでなく、イのセンサーの取付位置や取付角度の変更または調整としてエーミングなどが含まれています。また、ハのセンサが取り付けられた車体前部のバンパ等や窓ガラスの脱着作業についても電子制御装置整備に該当するので注意してください。



表1

	対象装置	認証が必要な自動車の整備または改造	整備の種類	
1	原動機	エンジンの取り外し	分解整備	特定整備
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、ディファレンシャルの取り外し		
3	走行装置	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（除く二輪小型自動車）		
4	かじ取り装置	ギヤ・ボックス、リンク装置の連結部またはかじ取りホークの取り外し		
5	制動装置	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*3、若しくは二輪のディスク・ブレーキのキャリパの取り外し		
6	緩衝装置	シャシばね*4の取り外し		
7	連結装置	けん引自動車、被けん引自動車の連結装置*5の取り外し		
8	運行補助装置	下記の3種類の運行補助装置の取り外し、取付位置若しくは取付角度の変更または調整*6 イ 自動車の運行時の状態及び前方の状況を感知するセンサー ロ イの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 イのセンサーが取り付けられた自動車の車体前部または窓ガラス	電子制御装置整備	
9	自動運行装置	自動運行装置の取り外し、その他の当該自動運行装置の作動に影響を及ぼす恐れがある作業		

*1 二輪小型自動車を除く *2 ストラットを除く *3 二輪の小型自動車のブレーキ・ドラムは除く
*4 コイルばね及びトーション・スプリングを除く *5 ボール・カブラを除く
*6 かじ取り装置または制動装置の作動に影響を及ぼす恐れのあるものに限り、次項9に該当するものを除く

●追加取得

分解整備の認証を受けた工場が電子制御装置整備の認証を追加取得するケースです。

事業の種類と対象自動車

自動車特定整備事業は自動車の種類によって次の3種類にわけられています。（道路運送車両法第77条）

1. 普通自動車特定整備事業
2. 小型自動車特定整備事業
3. 軽自動車特定整備事業

なお、このうち小型四輪自動車は、普通自動車特定整備事業にも含まれ軽自動車・小型自動車特定整備事業にも含まれます。従って、すべての自動車を対象とする場合には、普通自動車特定整備事業と小型自動車特定整備

事業の認証が必要になります。また、各事業自動車の種類ごとに決められており、これらを整理すると下の表2の通りとなります。

各事業の種類は下記表2の単独または組み合わせとなります。ただし、作業上では面積は組み合わせの中で最も広いものが必要で、かつ、それぞれの対象自動車に必要な機械器具等が備え付けられていなければなりません。



表2

特定整備事業の種類	対象自動車	整備できる範囲
普通自動車	普通（大）	・車両総重量8t以上の車両 ・最大積載量5t以上の車両 ・定員30人以上の車両
	普通（中）	・車両総重量8t未満の車両 ・最大積載量が2tを越え5t未満の車両 ・定員11人以上30人未満の車両
	大特	大型特殊自動車
	普通（小）	・最大積載量2t以下の車両 ・定員10人以下の車両
	普通（乗）	3ナンバー
小型自動車	小四	小型四輪自動車
	小三	小型三輪自動車
	小二	小型二輪自動車
軽自動車	軽	軽自動車

特定整備の基準

1. 認証の新規取得

特定整備の新規取得に当たっては分解整備、電子制御装置整備それぞれに認証取得に必要な要件としての基準が定められています。



特定整備の基準

●従業員の基準

特定整備の認証において分解整備、電子制御装置整備の認証を取得するための従業員の基準は以下の表のとおりです。両方を取得する場合は分解整備・電子整備それぞれの条件が必要です。

従業員の中から整備主任者を選定する必要があり、その資格要件が定められています。電子制御装置整備の認証のみの場合は車体整備士や電気装置整備士も認められていますが、一級（除く二輪）以外の整備士は各運輸支局が認めた電子制御装置整備に関する講習を受講する必要があります。

また、従業員の構成は整備主任者のほかに該当整備に従事する従業員が最低1名必要です。なお、必要な資格を保有する整備士数については、全工員数を4で割った数（小数点以下は切り上げ）の整備士数が必要です。

申請者の適格性

下記に該当する申請者は不適格として認証されません。

- ① 1年以上の実刑を受け、執行後2年を経過しない者。
- ② 認証の取消を受け2年を経過しない者。

- ① 未成年者であって、その法定代理人が①または②のいずれかに該当する者。
- ② 法人であって、その役員の内①②または③のいずれかに該当する者がいる場合。

●整備作業場の面積基準（11ページ面積基準参照）

対象とする自動車の種類により、作業場の面積基準が設けられています。両方の認証を取得する場合は、次の点以外は分解整備の面積基準に準じます。

●車両置場の面積基準（12ページ面積基準参照）

対象とする自動車の種類により、車両置場の面積基準が設けられています。屋内、屋外のどちらでもよく、舗装されていなくても可となっています。

※自動車の収容場所については、「常時」道路上に「特定整備を行う自動車」を放置したり、道路上で特定整備を行っている場合は、この条件基準に欠けるといことになり、改善命令、事業の停止、認証の取り消しといった行政処分の措置がとられることがあります。なお、この基準を満たしているからといって、特定整備を行う自動車を道路上に放置したり、道路上での自動車の分解整備が許されるというわけではありませんから、この点は十分注意する必要があります。

従業員／整備士割合（その数に1未満の端数があれば、これを1とする）

従業員数	整備士保有割合
2人～4人	整備士1人以上
5人～8人	整備士2人以上
9人～12人	整備士3人以上
13人～16人	整備士4人以上

項目	特定整備（分解・電子制御装置）	分解整備	電子制御装置整備
工員数	2人以上	←	←
整備主任者の資格要件	一級または二級自動車整備士	←	左記の自動車整備士または車体整備士または電気装置整備士*1
必要な整備士資格	一級または二級または三級自動車整備士	←	左記に加えて車体整備士または電気装置整備士
自動車整備士保有割合	資格保有整備士数 / 全工員数 ≥ 1 / 4	←	←

*1 一級（除く二輪）以外の整備士は講習受講要

電子制御装置整備の特例措置

●離れた作業場の使用

電子制御装置認証の申請の際に、現状の工場に広さの制限がある場合などは、離れた場所でも同一整備事業者の事業所として認められます。具体的には板金工場やガラス専門業者が事務所及びバンパ交換、ガラス交換などを行うための一定の要件を満たした作業場を有しているものの、電子制御装置整備作業場としての広さが確保できない場合、離れた作業場を利用することが可能です。これは事務所やバンパ、ガラス交換を行うための作業場の場所とは別に電子整備作業場及び車両置場を用意し、認証を申請することができるというものです。ただ、本拠

が事務所だけで作業場を全く持たない場合は不可です。また、分解整備を離れた作業場で行うことはできません。

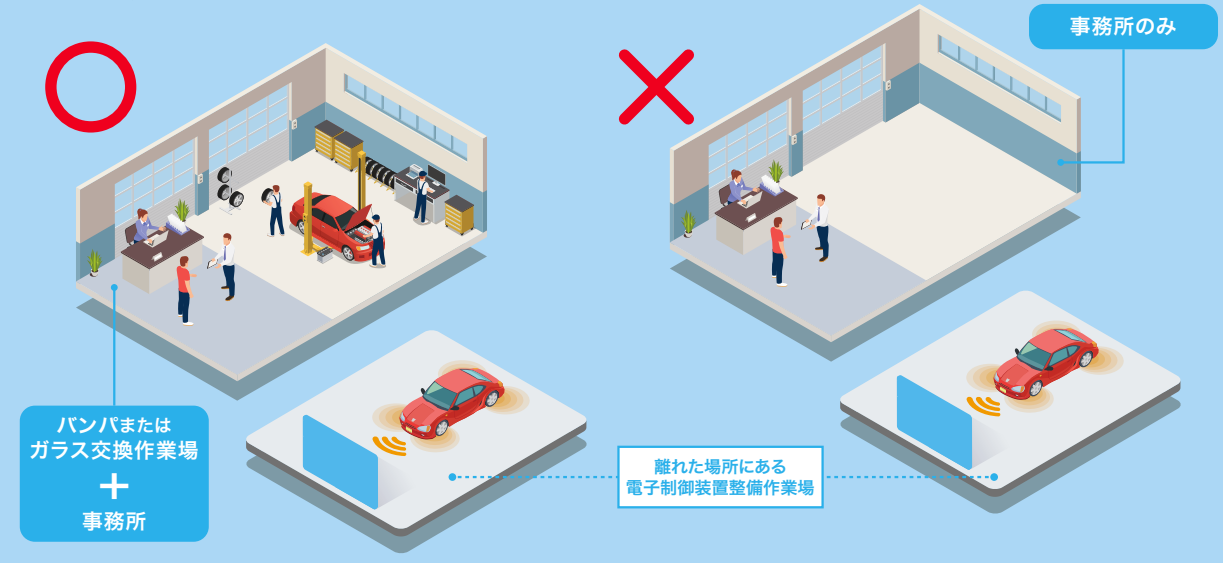
●作業場の共用

電子制御装置整備作業場と車両置き場については、電子整備作業場を確保した他の整備事業者の作業場を共同使用することが認められています。ただし、共用できるのは電子整備作業場、バンパ・ガラス交換の作業場、車両置場に限定されます。これらの作業以外の例えば従来の分解整備作業には共同使用できません。

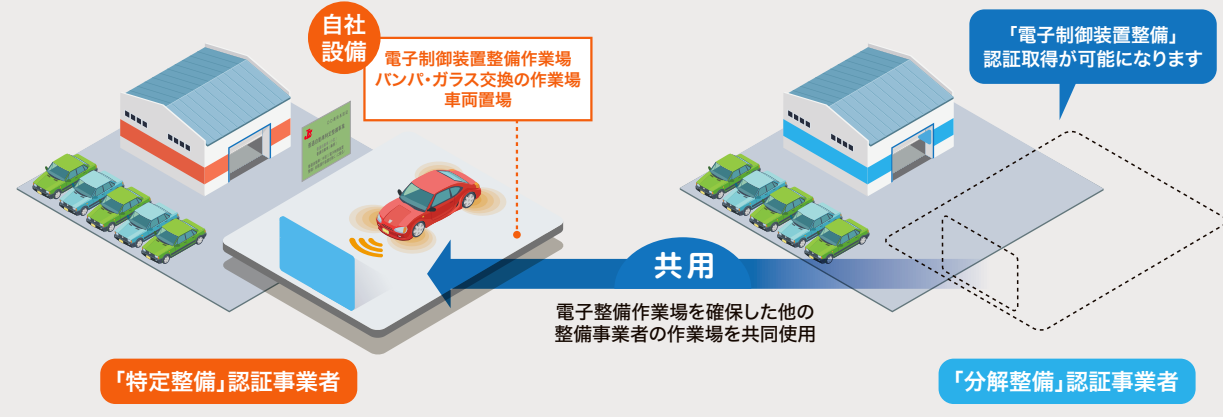
●設備機器に関する基準（7ページ設備基準参照）

設備基準に基づく設備機器を保有することが必要です。

離れた作業場の使用イメージ



作業場の共用イメージ



2. 電子制御装置整備の追加

分解整備の認証工場が、追加して電子制御装置整備の認証を取得するための基準について説明します。

電子制御装置整備の認証の追加の基準

●従業員の基準

分解整備の認証工場が追加して電子制御装置整備の認証を取得する場合は、既に電子制御装置整備の従業員の基準は満たしています。ただし、整備主任者が一級（除く二輪）以外の整備士の場合は各運輸支局が認めた電子制御装置整備に関する講習を受講する必要があります。

●整備作業場の面積基準（11ページ面積基準参照）

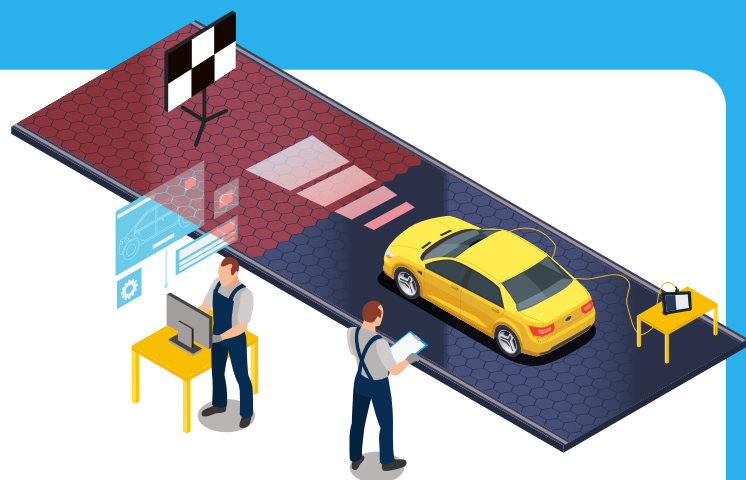
電子制御装置整備の一部の面積基準は分解整備のそれよりも大きくなっています。

●車両置場の面積基準（12ページ面積基準参照）

電子制御装置整備の車両置き場の基準は分解整備のそれと同じです。

●設備機器に関する基準（7ページ設備基準参照）

電子制御装置整備のために追加が必要な機器は、下記のような車両スキャンツールと水準器です。車両スキャンツールについては日本自動車機械器具工業会Webサ



イト「整備用スキャンツールリスト」を参照ください。

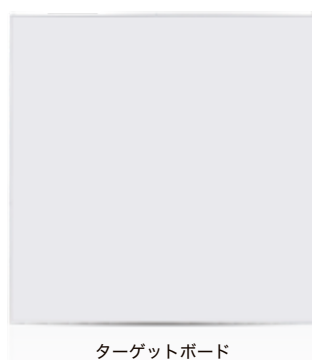
整備に必要な情報の入手に関しては点検・整備に係る（機器を含む）を入手できる体制（例：整備作業要領やPC、ネット環境等）の確立が義務付けられています。また自動運行装置に関しては点検・整備に必要な技術情報を入手できることとなっています。法規的には1車種の整備書を保有していれば基準を満たしますが、実際の電子制御装置整備の実施を考えると日本自動車整備振興会連合会の整備情報検索システムであるFAINES等への加入をお勧めします。

▶電子制御装置整備認証に必要な設備機器

エーミング用ターゲットスタンドセット



ターゲットスタンド



ターゲットボード



レーザー用ターゲット 大 / 小



車両スキャンツール



水準器



レーザー墨出し器



レーザー距離計

その他付属品	
ターゲット固定板	コンベックス
下げ振り	マスキングテープ
水糸	ハードケース
水平器	正対用ミラー

専門認証の基準

分解整備の対象である7つの装置の中の特定の装置を専門に整備する工場を対象とする認証制度があり、必要な要件が定められています。



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）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があります。この認証制度は主に用品販売店、タイヤショップ、ガソリンスタンドなどに併設する整備工場の利用を想定しています。その要件は、設備について7つの装置ごとに、それぞれ最低限必要な作業場、整備用機器が定められています。7つの装置のあらゆる組み合わせについて整備を行う事業も可能です。

●従業員に関する基準（3ページ下の表参照）

従業員については特定整備の分解認証基準と同一です。

●整備作業場の面積基準（11ページ面積基準参照）

整備作業場の面積基準については原動機専門に行う認証工場は全ての整備を行う認証工場と同じですが、それ以外の専門認証工場は全ての分解整備を行う認証工場に比べて小さくなります。

●車両置場の面積基準（12ページ面積基準参照）

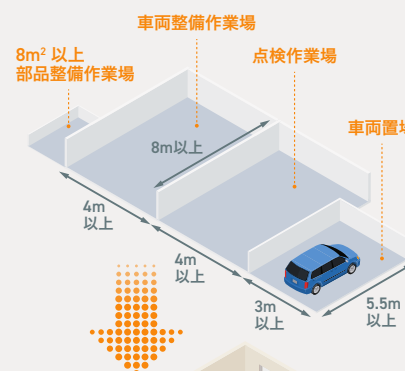
車両置場の面積基準については分解整備の全部認証基準と同一です。

●設備機器に関する基準（7ページ設備基準参照）

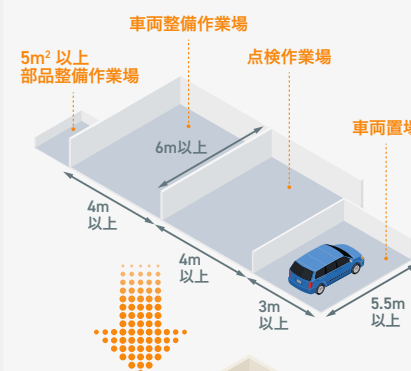
設備基準はその対象とする装置の整備に必要な整備機器類に絞られています。表の中で対象とする装置ごとに●印がついている設備機器類が必要になります。

専門認証の面積（普通自動車例）

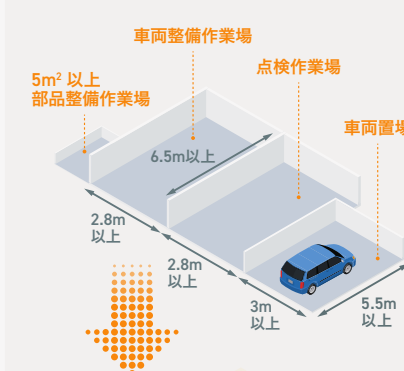
原動機

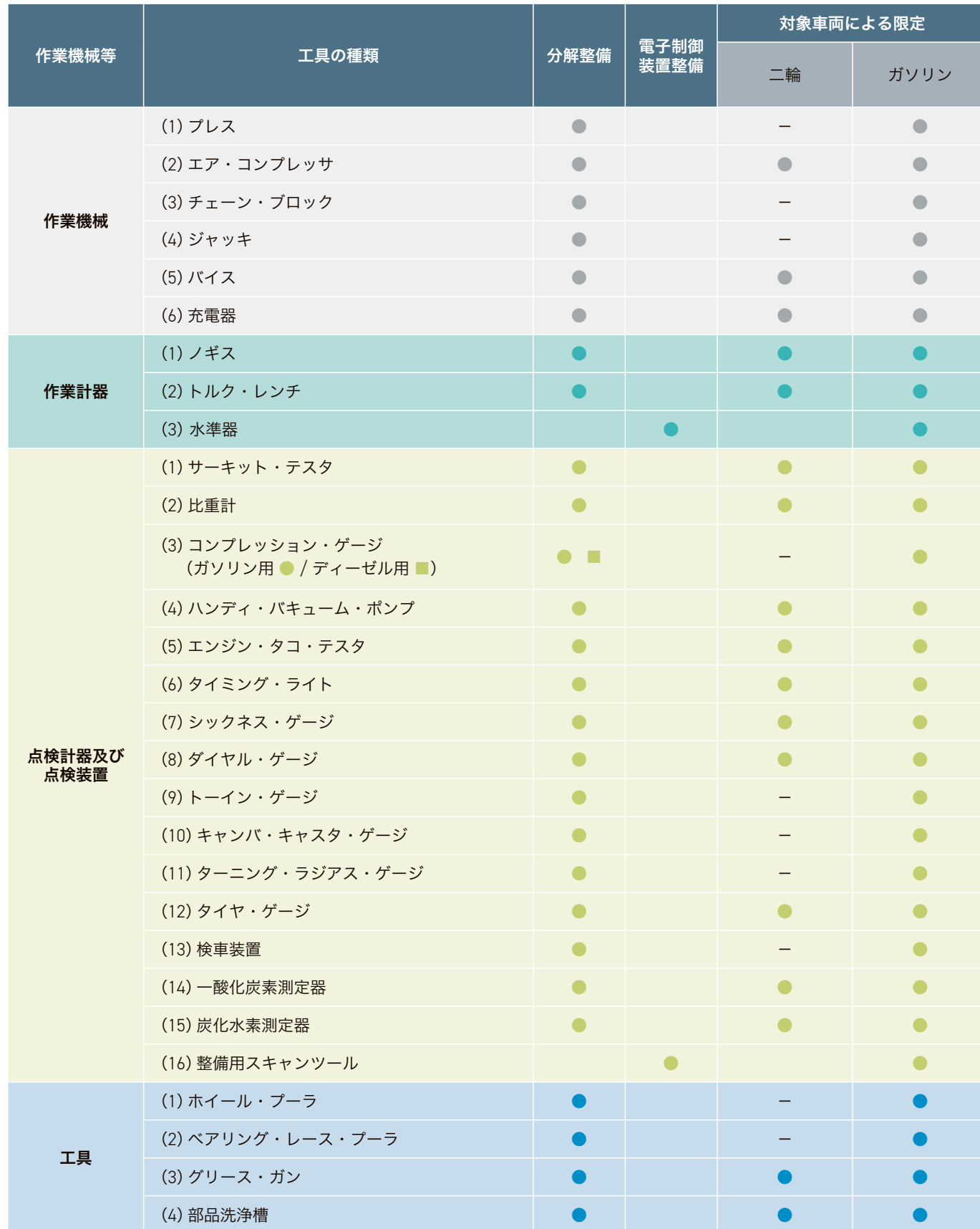


動力伝送装置 / 走行装置 / 操縦装置 制動装置 / 緩衝装置



連結装置





*3 内燃機関の点検を行わない事業所

8



認証工場設備の基準

原：原動機 動：動力伝達装置 走：走行装置 操：操縦装置
制：制動装置 緩：緩衝装置 連：連結装置
■で囲んだ装置が分解整備事業に必要な作業機械となります。



プレス
AHP-60



軽自動車：5トン以上、小型：15トン以上、
中型：35トン以上、大型：60トン以上

原 動 走 操 制 緩 連 二輪

サーキット・テスタ
KF-33

電圧・電流・抵抗値を
計るもの。



原 動 走 操 制 緩 連

比重計
UFB-N3M



バッテリー液の比重測定。原動走操制緩連

原 動 走 操 制 緩 連

コンプレッション・ゲージ
TIGCG-100



ディーゼルエンジンを対象とする場合
は、ディーゼル用も必要。

原 動 走 操 制 緩 連 内除

トルク・レンチ
CMPB2004



小型180Nm以上、大型270Nm以上など、
シリンダーヘッド締め付けトルクに合わせ
て選定する。

エア・コンプレッサ
3.7P-14VP



大型のタイヤ空気圧は約900Kpaなので、
2段圧縮が必要。

原 動 走 操 制 緩 連

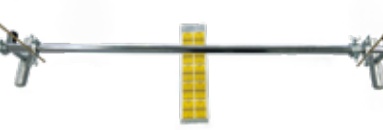
ノギス
GMN-15



部品の寸法測定。普通：0～150mm、
中型以上：0～250以上

原 動 走 操 制 緩 連

トーイン・ゲージ
TG-X



左右タイヤの前後の幅を測定し、トーを測る
もの。BP工場にてトラムゲージで代用可。
アライメントテスター代用可。

原 動 走 操 制 緩 連 二輪 三輪

※サイドスリップテスタの代用不可

ジャッキ
RJ-30LL



普通小型：1トン以上、中型：5トン以上、
大型：10トン以上

バイス
R-125



部品整備時に固定する工具。75mm以上。
JIS規格品は耐久性がある。

原 動 走 操 制 緩 連

グリース・ガン
CH-400



原 動 走 操 制 緩 連

チェーン・ブロック
キトマイティ 1t

能力を考慮すること。
天井高さ、揚程に注意する。
エンジンクレーンの代用可。

原 動 走 操 制 緩 連

二輪

ハンディ・バキューム・ポンプ
MV8050J



負圧を発生させ、
進角装置センサーの
作動を確認する。

注1. 全ての装置を認証の対象とする場合は、全ての作業機械等が必要となります。

2. 二輪：小型二輪のみを対象とする場合には当該作業機械等は必要としません。
3. 三輪：小型三輪のみを対象とする場合には当該機械等は必要としません。
4. ガ除：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は
当該作業機械等は必要としません。
5. 内除：内燃機関の点検を行わない事業場は当該作業機械等は必要としません。

エンジン・タコ・テスタ
TA303J



エンジン回転数を測定する。ディーゼルを対
象とする場合はディーゼルが測定できるもの
が必要。0～5000rpm以上測定できるもの。

原 動 走 操 制 緩 連

タイミング・ライト
FL-500N



点火タイミングを測定する。
ディーゼル車の場合は不要。

原 動 走 操 制 緩 連 ガ除 内除

シクネス・ゲージ
TGZ-1818



部品間にゲージを差し込み隙間測定を
する。75mm以上、8枚のものが要。

原 動 走 操 制 緩 連

ダイヤル・ゲージ
HDS-100



原 動 走 操
制 緩 連

ベアリング・レース・プーラ
KP140



原 動 走 操 制 緩 連 二輪

キャンバ・キャスタ・ゲージ
CCG-3



ホイールハブに取り付け、キャンバー・
キャスターを測定する。アライメントテス
ター代用可。

原 動 走 操 制 緩 連 二輪 三輪

ホイール・プーラ
HW-105



対象車種の能力以上
のものを選定する。

原 動 走 操 制 緩 連
二輪



検査機器
ASC35WU / ASC35W 原 動 走 操 制 緩 連 二輪

最下限時には床面に完全に収納されるため、工場スペース
の有効な利用が可能。プレートタイプに比べ車両下部の開
放面積が大きくなり、広い視野を実現。

充電器
HR-MAX70D

原 動 走 操
制 緩 連

対象車種が充電できるもの。24V車が対象
となる場合は、24Vが充電できるもの。

CO/HC測定器
ALTAS-300



排気ガスの測定機。対象車種がディーゼル
車の場合は不要。

原 動 走 操 制 緩 連 ガ除

ターニング・ラジマス・ゲージ
TRG-3



切角を測定するもの。
対象自動車の輪重を考慮し選定する。

原 動 走 操 制 緩 連 二輪 三輪
内除

タイヤ・ゲージ
AGE-ISO

対象車のエア充填
が可能なもの。普通以
下は600kpa、中型以
上は1200kpa。
スペアタイヤの空気
圧も考慮すること。

原 動 走 操 制 緩 連

部品洗浄槽
PC-S

地域により洗浄台寸
法の指定がある場合
がある。また、バッ
ト等の容器で可能な
場合もある。

原 動 走 操 制 緩 連





面積基準の表



認証の種類	対象とする自動車の種類	対象とする整備	対象とする装置	屋内作業場			
				車両整備作業場			
				間口	奥行		
普通自動車分解整備事業	普通自動車 (大型) ・車両総重量 8 t 以上 ・最大積載量 5 t 以上 ・乗車定員 30 人以上	分解整備	原動機	5 m 以上	13 m 以上		
			動力伝達装置	5 m 以上	12 m 以上		
			走行装置				
			操縦装置				
			制動装置				
			緩衝装置				
		電子制御装置整備	連結装置	3.5 m 以上	12.5 m 以上		
			運行補助装置	－	－		
			自動運行装置				
	普通自動車 (中型) / 大型特殊自動車 ・最大積載量 2t 超 ・乗車定員 11 人以上 ※上欄の車両は除く	分解整備	原動機	5 m 以上	10 m 以上		
			動力伝達装置	5 m 以上	9 m 以上		
			走行装置				
			操縦装置				
			制動装置				
			緩衝装置				
		電子制御装置整備	連結装置	3.5 m 以上	9.5 m 以上		
			運行補助装置	－	－		
			自動運行装置				
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 ※上二欄の車両は除く	分解整備	原動機	4.5 m 以上	8 m 以上			
		動力伝達装置	4.5 m 以上	7 m 以上			
		走行装置					
		操縦装置					
		制動装置					
		緩衝装置					
	電子制御装置整備	連結装置	3 m 以上	7.5 m 以上			
		運行補助装置	－	－			
		自動運行装置					
小型自動車分解整備事業	普通乗用車 / 三輪の小型自動車 / 四輪小型自動車 ※上三欄の車両は除く	分解整備	原動機	4 m 以上	8 m 以上		
			動力伝達装置	4 m 以上	6 m 以上		
			走行装置				
			操縦装置				
			制動装置				
			緩衝装置				
		電子制御装置整備	連結装置	2.8 m 以上	6.5 m 以上		
			運行補助装置	－	－		
			自動運行装置				
	小型二輪自動車	分解整備	原動機	3 m 以上	3.5 m 以上		
			動力伝達装置				
			走行装置				
			操縦装置				
			制動装置				
			緩衝装置				
		電子制御装置整備	連結装置				
			軽自動車	分解整備	原動機	3.5 m 以上	5 m 以上
					動力伝達装置	3.5 m 以上	4.4 m 以上
走行装置							
操縦装置							
制動装置							
緩衝装置							
電子制御装置整備	連結装置	2.5 m 以上		4.7 m 以上			
	運行補助装置	－		－			
	自動運行装置						

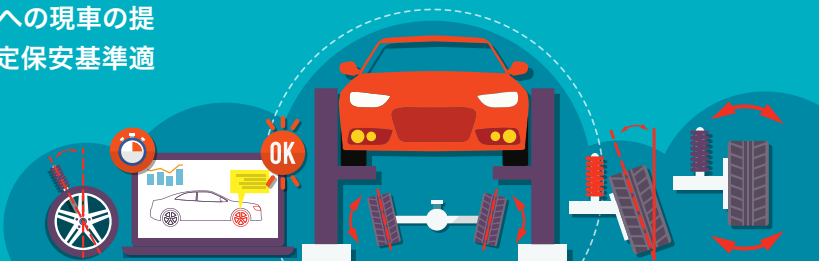
●面積基準の注記
1. 表中にある面積は、同一敷地内であること。 2. 車両整備作業場と点検作業場の天井の高さは、対象自動車をジャッキアップして整備や点検作業を行うのに十分の高さであること。 3. 間口、奥行きについては内側で測定した数値とする。 4. 屋内作業場は平滑に舗装されていること。 5. 車両置場は屋内屋外のどちらでもよく、また舗装されていなくても良い。

屋内作業場			電子制御装置点検整備作業場（括弧内は屋内）		車両置き場	
部品整備作業場	点検作業場					
	間口	奥行	間口	奥行	間口	奥行
12㎡以上	5m以上	13m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				
－	－	－	5m以上（5m以上）	16m以上（7m以上）		8m以上
12㎡以上	5m以上	10m以上	－	－		
7㎡以上	5m以上	9m以上				
7㎡以上	3.5m以上	9.5m以上				
－	－	－	3m以上（3m以上）	13m以上（7m以上）		
10㎡以上	4.5m以上	8m以上	－	－	3m以上	6m以上
6㎡以上	4.5m以上	7m以上				
6㎡以上	3m以上	7.5m以上				
－	－	－	2.5m以上（2.5m以上）	7m以上（3m以上）		
8㎡以上	4m以上	8m以上	－	－	3m以上	5.5m以上
5㎡以上	4m以上	6m以上				
5㎡以上	2.8m以上	6.5m以上				
－	－	－	2.5m以上（2.5m以上）	6m以上（3m以上）		
4㎡以上	3m以上	3.5m以上	－	－	2m以上	2.5m以上
6.5㎡以上	3.5m以上	5m以上	－	－	2.5m以上	3.5m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				
－	－	－	2m以上（2m以上）	5.5m以上（4m以上）		

指定の基準

指定自動車整備事業の指定

継続検査の際に必要な自動車技術総合機構への現車の提示を、指定工場が交付する保安基準適合証、限定保安基準適合証により省略できるようにしたものです。



指定自動車整備工場制度は継続検査及び中古新規検査の際に必要な自動車検査機構（軽自動車検査協会）への現車の提示を、指定工場が交付する“保安基準適合証”“限定保安基準適合証”により省略できることにより効率化を実現した制度です。

指定整備工場の基準について

指定整備工場の取得には個々の工場で検査設備を持つ工場と、複数の特定指定工場が検査設備を共有する工場があります。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。

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

●自動車検査設備

- 保安基準に適合するかどうかの検査を実施するために必要な広さの屋内作業場（完成検査場）を有していること。
- 検査用機械器具は、対象とする種類の自動車を検査することができるものであって、次に挙げるものを備えていること。ただし、対象とする自動車の種類のうち、表の右側に示す車両を扱う場合、×で示した機器は備えなくてもよい。

検査用機器	4 輪以外	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	○	×	○

- 検査用機械器具は型式認定のもの、または JATA の証明を受けたものであること。

●作業場の面積

- 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」及び「点検作業場」の面積以上を要します。
- 「その他の作業場」は屋内現車作業場の基準面積の外数とします。
- 「完成検査場」は屋内現車作業場の基準面積の外数とします。

独自に検査施設を持たない工場でも、共同の検査施設を使用することで指定の取得が可能です。（検査設備使用における指定取得要件）

●自動車検査員

自動車検査員は事業場ごとに選任します。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（一級整備士の場合は6ヶ月以上）、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の。

指定自動車整備事業の指定に係る設備、技術及び管理組織の審査の基準

工員数、設備の有無等の基準

	項目	審査の基準	備考
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8t以上、最大積載量5t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	
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
3	整備士保有率	1/3以上	自動車工の数に対する整備士数の割合
4	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。
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
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
7	完成検査場	◎	屋内
8	オイル・パケットポンプ	●	
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
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）。
11	ラジエータ・キャップ・テスト	●	
12	電子計測機器	▲	外部診断器等
13	検車装置	●	検車台、ピット、リフト等

- ◎印の面積は、屋内現車作業場の基準面積の外とする。
●印は、当該事業場の作業に必要な数量及び機能を保有していなければならないことを示す。
▲印は、保有することが望ましいことを示す。

リスクアセスメント

リスクアセスメントとは、事業者自らが作業現場にある危険性や有害性を特定し、リスクを見積り、優先度を決定、リスクの低減措置を検討し、その結果を記録する一連の安全衛生管理手法です。



01 リスクアセスメントの実施が、努力義務化

職場における労働者の安全と健康の確保をより一層推進するため、労働安全衛生法が平成18年4月1日より改正されました。この改正により労働安全衛生法第28条の2(事業者の行うべき調査等)に**危険性または有害性等の調査(リスクアセスメント)**の実施が努力義務規定として設けられ、自動車整備業の事業者にも、リスクアセスメントの実施とその結果に基づき必要な措置を講ずることが定められました。

02 リスクアセスメントとは

リスクアセスメントとは

リスクアセスメントとは、事業者自らが作業現場にある危険性または有害性を特定し、それによる労働災害(健康障害を含む)の**重篤度(災害の程度)**とその災害が発生する可能性を組み合わせることでリスクを見積り、そのリスクの大きさに基づいて対策の優先度を決めた上で、リスクの除去、低減措置を検討し、その結果を記録する一連の安全衛生管理手法です。

このように、リスクアセスメントは、労働災害防止のための予防的手段(先取り型)であり、従来までの自社で発生した(他社で発生した)労働災害から学び、労働災害発生後に行う事後対策(後追い型)とは異なる取り組みです。

「自主的な安全衛生対策」へのシフトチェンジ

従来、労働者の安全や健康の問題が起きないようにするための管理として、法律で労働災害防止のために事業者がとるべき措置義務が定められてきました。しかし、これらは過去の災害等を教訓として作られた最低の基準であり、言い換えると実際の被害が発生した後でなければ規制が実施できないなどの問題がありました。

つまり、この措置義務を守るだけでは対策が後手にまわることが多く、さらには、作業工程の多様化や使用される設備や、原材料、化学物質等の数が多くなり、安全衛生対策として万全ではないことがわかってきました。

このため、今、個々の会社(事業場)の作業の実態や特性を的確にとらえた会社自らが行う自主的な安全衛生対策が求められています。

先取り型

潜在的な危険性又は有害性を未然に除去・低減させる

後追い型

自社・同業他社等で過去に起きた災害から学ぶ安全衛生管理

自主対応型

自主的かつ継続的に安全衛生水準の向上に取り組む

法遵守型

関係法令(最低基準)を守りさえすればよい

03 リスクアセスメントの目的と導入による効果

リスクアセスメントの目的

事業者は、作業現場に潜んでいる危険の源(実際にケガや健康障害が起こったり、作業が中断したり、設備が損傷を受けたり、また、作業現場周辺の環境や公衆にまで害が及ぶような要因)をできるだけ取り除き、労働災害が生じない快適な作業現場にすることが必要です。

リスクアセスメントの導入による効果

リスクアセスメントを導入・実施することにより次のような効果が期待されます。

作業現場のリスクが明確になります

作業現場の潜在的な危険性又は有害性が明らかになり、危険の芽を事前に摘むことができます。

リスクに対する認識を共有できます

リスクアセスメントは現場の作業者の参加を中心に、管理監督者とともに進めるので、職場全体の安全衛生のリスクに対する共通の認識を持つことができるようになります。

本質安全化を主眼とした技術的対策への取組みができます

リスクアセスメントではリスクの大きさに応じた安全衛生対策を選択することが必要となるため、本質安全化を主眼とした技術的対策への取組みを進めることになります。

安全衛生対策の合理的な優先順位が決定できます

リスクアセスメントの結果を踏まえ、リスクの見積り結果等により安全衛生対策を講ずべき優先順位を決めることができます。

残留リスクに対して「守るべき決めごと」の理由が明確になります

技術的、時間的、経済的にすぐに適切なリスク低減措置ができない場合、暫定的な管理的措置を講じた上で、対応を作業者の注意に委ねることになります。この場合、リスクアセスメントに作業者が参加していると、なぜ、注意して作業しなければならないかの理由が理解されているので、守るべき決めごとが守られるようになります。

費用対効果の観点から有効な対策が実施できます

リスクアセスメントにおいて明らかになったリスクやその低減措置ごとに緊急性と人材や資金など、必要な経営資源が具体的に検討され、費用対効果の観点から合理的な対策を実施することができます。

リスクアセスメントの実施方法(化学物質への対応例)

STEP 1

実施スケジュールの確認

まずは社長や工場長が中心となりステップ2以降の手順に沿って有害性、危険性のある作業を洗い出す。

STEP 2

化学物質による危険性または有害性の特定

該当する業務の特定、SDSやラベルに記載された情報を基にして化学物質の危険性、有害性を特定する。

STEP 3

リスクの見積り

1. 有害性のレベルの評価
2. ばく露レベルの評価
3. リスクの優先度の設定

STEP 4

リスク低減措置の検討・実施

有機則や特化則の対象物質については、規定されている措置が確実に実行されているか確認する。

STEP 5

リスクアセスメント結果の周知

リスクアセスメントの実施後は結果を記録し、労働者に対して周知する。

リスクアセスメントの実施にあたっては、法規や化学など専門的な知識が必要なことが多く、各地域の整備振興会または労働安全衛生コンサルティング会社等に相談して進めることをお勧めする。

車体整備業の認定制度

車体整備については、優良認定制度の特殊整備工場（車体整備作業一種・二種）と業界の自主制度である推奨工場及び優良自動車塗装工場などがあります。



第一種、第二種の認定基準

●車体整備工員数

車体整備工員とは、車体整備作業に従事している者で、板金工、塗装工、主任技術者、検査工、見習工等を指します。ただし、一時的に雇用するもの、常時作業を請け負っているものは含まれません。また、事業場管理責任者は、一種については車体整備工員数には含みませんが、二種については、車体整備作業に従事している場合であって、事業場管理責任者としての業務が確実に実施できる場合には工員数に含めることができます。

なお、認証（指定）関係の工員は重複して車体整備工員数に含めることができません。

●車体整備作業（一種、二種）の優良認定基準 ※下記表参照

- 車体整備士数
一覧表に示す通りです。二級または三級整備士等は含みません。
- 機械工具
車枠矯正装置は運輸省が認定したものでないと設置しても認められません。（カロライナは認定商品です）

●塗装作業場 その他の作業場と防火壁等によって仕切られていない てはなりません。

●完成検査場 面積については特に規定されていませんが、完成検査 を行うのに十分な面積が必要であり、床面は舗装されて いることが必要です。 なお、指定自動車整備事業の完成検査場または、認証

の点検作業場と兼用しても差しつかえありません。機器類についても同じです。

●通路の面積 通路は原則として作業場等の面積に含めることができ ません。ただし、屋内作業場の面積が60㎡未満の事業場 （二種の一部が該当）で車両の通行が整備作業に著しい 支障を及ぼさない場合は、当該通路部分を作業場等の面 積に含めることが可能です。

車体整備作業（一種、二種）の優良認定基準

種別	番号	項目	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	車体整備に作業に従事する工員数
	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	現車について車体整備作業を行う場所のみとし、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・クリーナー、カーワッシャー等
D	1	アーク溶接器	●	●	ガスシールド・アーク溶解器を含む
	2	点溶接器	●	●	ガスシールド・アーク溶解器がある場合にはなくてもよい
	3	ガス溶接器	●	●	
	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、また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	ポリシャ	●	●	
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灯クラス以上）
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

◎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。
●印は、その事業場の作業を行うために十分な面積また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。

認定の申請

優良自動車整備事業者の認定は運輸局長が行いますので、申請は陸運支局に提出しますが、本申請前に日本自動車車体整備協同組合連合会（日車協）で下記表のような事前調査を行いますので、協会各支部によく相談する必要があります。

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

- 申請必要書類名
- 1. 優良自動車整備事業者認定申請書（各記載事項を満たしている事）
- 2. 必要添付書類
 - 1) 事業者及び事業場の沿革
 - 2) 認証書の写し等（既得の認定書、指定書の写を含む）
 - 3) 車体整備及び検査用の主要設備・機器一覧
 - 4) 事業場平面図、作業工程図、主要機器配置図
 - 5) 貸借対照表及び損益計算書
 - 6) 事業場の組織図
 - 7) 車体整備実績表（最近3ヶ月における1ヶ月平均）

日車協編車体整備工場の認定申請案内書より

1	特殊申請申し入れ	注) 申し入れ用紙は各支部に備えつけ、手数料払い込み
2	申請用紙等の資料交付	支部により、同時に担当「地方認定委員」名も通知
3	本部・地方認定委員への連絡	（協会の内部連絡）
4	指導申し入れ	各支部に日車協会長から委嘱された「地方認定委員」がおり要請があれば、1回に限り現地指導を行う。以後の出向指導は有料となる
5	本部・地方認定委員への連絡	（協会の内部連絡）
6	指導完了報告	（協会の内部連絡）
7	本部の現地調査	⑤の指導完了後、本部より現地に出向調査を行い、調査結果を「中央認定委員会」で検査を行う
8	日車協会長名の（証）交付	申請書の内容と現地の状況が合致している旨の（証）
9	本申請（陸運支局整備課窓口）	（証）を申請書正本に添付、原則として書類審査のみで認定許可になる

注) 地区によっては支部でなく本部に直接申し入れを行う区域もありますので、一応担当支部に問い合わせる必要があります。

ボデーショップの法規制

私たちの社会は、いろいろな法律や規制が複雑に関係し合って成り立っています。
ボデーショップを取り巻く法律や規制について解説します。



ボデーショップに関連する法規制は次のようなものがあります。

消防法

- 1) 危険物の種類と指定数量
- 2) 塗料の貯蔵方法
- 3) 標識と掲示板の設置
- 4) 危険物及び危険物保安監督者の設置

労働安全衛生法 (※右ページの表参照)

- 1) 労働安全衛生規則
ガス溶接作業に関する技能講習
アーク溶接作業の安全教育
- 2) 有機溶剤中毒予防規則
有機溶剤扱いに関する規制
- 3) 特定化学物質障害予防規則
特定化学物質を含む溶剤に関する規制
溶接ヒュームに関する規制
- 4) 粉じんによる障害の防止

廃掃法

- 1) 産業廃棄物・特別管理産業廃棄物の保管
- 2) 特別管理産業廃棄物管理責任者の設置
- 3) 帳簿の記載方法
- 4) 産業廃棄物管理票（マニフェスト）の運用

悪臭防止法

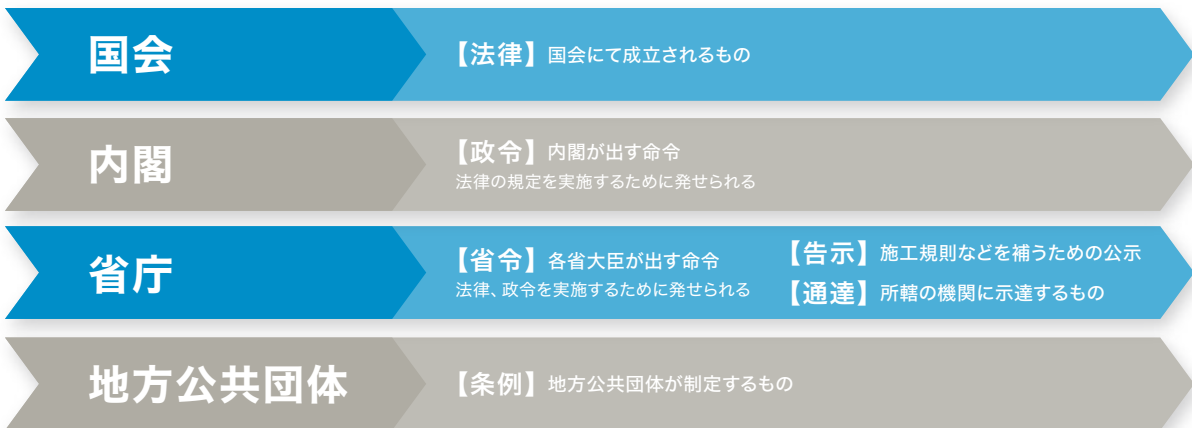
- 1) 特定悪臭物質への対応
- 2) 規制地域と規制基準

その他関係法令

- 1) 大気汚染防止法
- 2) 騒音・振動規制法
- 3) 水質汚濁防止法
- 4) タイヤ空気充填作業特別講習
- 5) 自由砥石切削盤（グラインダー・サンダー等）交換特別講習
- 6) 道路運送車両法

関係法令	規制内容	関係機関	関係設備・作業
建築基準法	●各用途地域内の建築物用途 ●確認申請が必要な建築物 ●防火壁が必要な建築物 ●避難及び消化に関する設備	各地方自治体 建築指導関連部署	ボデーショップの建物
消防法 ② ③	●火災の予防 ●危険物（塗料・シンナー等）の貯蔵・取り扱い ●危険物保安監督者の選任等 ●消防設備の設置、維持等 ●乾燥設備	各所轄消防署	●塗料、シンナー等の有機溶剤 ●消防用設備（消火器、屋内外消火栓、避難器具など） ●塗装ブース
労働安全衛生法 労働安全衛生規則 ⑤ ⑦ 有機溶剤中毒予防規則 ⑤ 特定化学物質障害予防規則 粉じん障害予防規則	●作業主任者（有機溶剤・乾燥設備） ●設備の定期自主検査 ●作業環境の測定 ●換気装置の設置 ●リスクアセスメント実施 ●溶接作業における粉じん対策（ヒュームガス）	労働基準監督署	●塗装ブース ●調色ブース ●塗装作業（サンディング作業含む） ●タイヤ交換作業 ●砥石交換作業 ●溶接機
廃掃法	●産業廃棄物の保管 ●産業廃棄物管理票等	厚生労働省	ボデーショップから 廃棄される廃棄物
悪臭防止法 ⑥ 大気汚染防止法 ⑥ 騒音・振動規制法 ① ⑧ 水質汚濁防止法 ④	振動、騒音、排水、ばいじん、 粉じん、臭気	各地方自治体 環境部関連部署 保健所	●エアーコンプレッサー ●グラインダー ●サンドブラスト ●吸排気ファン ●塗装ブース ●門型洗車機 など
道路運送車両法 （自動車特定整備事業の認証）	自動車特定整備の設備及び 作業面積	各運輸支局	ボデーリペアのための 特定整備作業

＊建物の大きさによって、それぞれ異なった規制基準が定められているので注意が必要です。



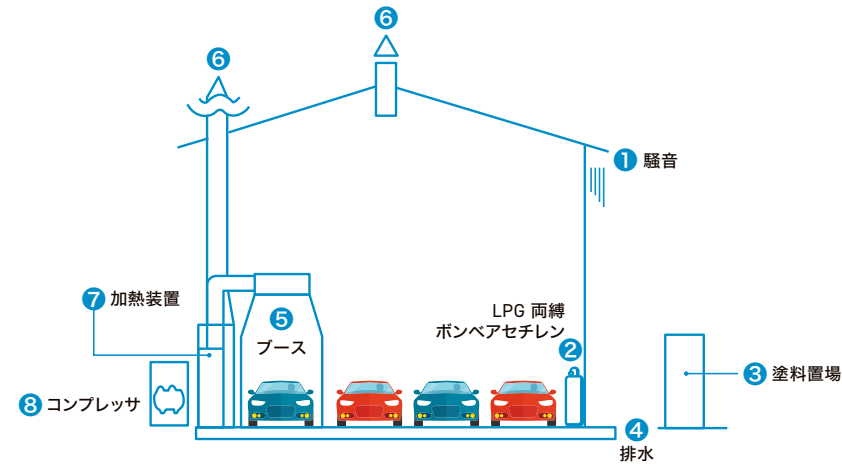
労働安全衛生規則

化学物質諸規制（定期環境測定、健康診断等）

対象	短中期	長期
塗装材料	症状 規則 有機溶剤中毒 有機則	発がん 特化則
溶接ヒューム	症状 規則 マンガン中毒 特化則	じん肺 じん肺法 発がん 特化則

講習受講が必要な作業

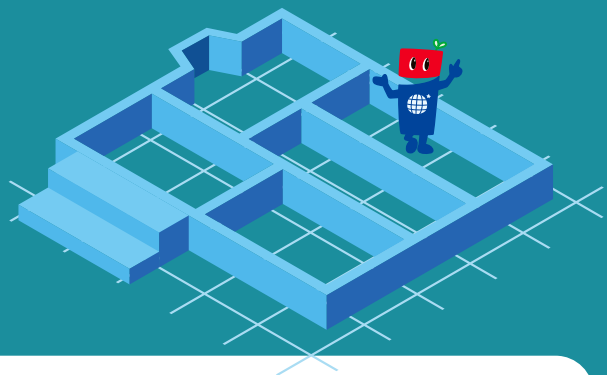
対象作業	教育内容
ガス溶接	ガス溶接器技能講習
アーク溶接	アーク溶接等の業務に係る特別教育





ISOPシステム

整備工場開設について



イヤサカではショップづくりから新規事業構築までを、独自の店舗総合企画システムISOPシステムをベースに、プレゼンテーションからマーチャンダイジングのプロセスを総合的にサポートいたします。

YASAKA SHOP OPERATION PLAN SYSTEM

建築基準法

整備工場を新設または建て替ようとする時さまざまな法の規制を受けます。

市町村による条例もあるため、事前に市・町・村役所等に確認しておくことが必要です。

規制のなかで最も影響が大きいのは、建築基準法といえるでしょう。

この法律では、まず『建築物を建築しようとする場合において、当該工事に着手する前にその計画が当該建築物の敷地、構造及び建築整備に関する法律、並びにこれに基づく命令及び条例に適合するものであることについて、確認の申請書を提出し建築主事の確認を受けなければならない』と規定しています。

つまり、事前にその建築物が合法かどうかのチェックを受けることを義務付けているわけです。

次に同法では、土地の合理的利用を図るため、「用途地域の指定」という制度を設けています。

この制度は、地域によって建物の用途別に建築できるものとできないものを定めたり、建ぺい率や容積率などに一定の枠をはめています。

特に工場については、周りへの影響が大きいため厳しく地域制限されています。

自動車整備工場の場合、建築の用途として「自動車の整備」あるいは「自動車の点検・修理場」としてチェックを受けることが必要です。また、地域により次の一覧表のように制限されています。

●用途地域区分別の整備工場建築の可否

用途地域	条件	可否
第1種・第2種低層住居専用地域	工場はすべて不可	×
第1種・第2種中高層住居専用地域	同上	×
第1種住居地域	① 原則として不可。ただし、条件付きで床面積50㎡以下の工場は認める	△
第2種住居地域	② 原則として床面積150㎡以下の工場可	△
準住居地域	③ 原則として床面積300㎡以下の工場可	○
近隣商業地域	同上	○
商業地域	原則可 制限無し	○
準工業地域	同上	○
工業地区	同上	○
工業専用地区	同上	○

※ ①行政との協議が必要
※ ①②③原動機の制限の緩和については行政との協議が必要

関係法令の規制

建設基準法以外に整備工場と係わりの深い法令をまとめてみました。

●都市計画法

・市街化調整区域

市街化調整区域内では整備工場を建設することができません。

・都市計画道路

道路幅拡張の予定がある場合、その分後退して建てなければなりません。

●高圧ガス取締法

高圧ガスによる事故を防止するための法律で取扱方法等について規制しています。

整備工場では、責任者を決め都道府県へ届出等をする必要があります。

●消防法

火災の予防等を図るための法律で、管理等に厳しい基準が設けられています。整備工場ではシンナーや塗料等が規制の対象となり都道府県への届出が必要となります。

≫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及び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	指定数量	品名	
A	第一石油類	200L	ガソリン	上塗塗料、硬化剤、シンナー、プラサフ、その他
B	第二石油類	1,000L	灯油、軽油	リターダ、コンパウンド、ソウトナー、その他
C	第三石油類	2,000L	重油	
D	第四石油類	6,000L	ギア油、マシード、シリンド油、エンジンオイル	

同一場所で2種類以上を貯蔵・取扱う場合、以下の計算式により得られた値が1以上の場合は「危険物貯蔵所」として、また1未満0.2以上の場合は「少量危険物取扱所」として届出・許可が必要になります。

計算例

$$\frac{Aの貯蔵量}{Aの指定数量} + \frac{Bの貯蔵量}{Bの指定数量} + \frac{Cの貯蔵量}{Cの指定数量} \geq 1$$

●振動規制法

整備工場等から発生する振動を規制するための法律で、地域により規制基準がさだめられています。

対象	原動機の定格出力7.5kw以上の空気圧縮機3.7kw以上のファンを設置する場合		
時間帯	昼間 AM5, 6, 7, 8~ PM7, 8, 9, 10	夜間 PM7, 8, 9, 10~ AM5, 6, 7, 8	備考
地域区分			
第1種地域 (住居専用地域)	60-65	55-60	学校・保育園・図書館・病院の周囲50m以内では左記の値から5デシベル引いた値以上とすることができる。
第2種地域 (住・商・工業地域)	65-70	60-65	
判定	敷地の境界線にて測定 (単位:デシベル)		

●騒音規制法

整備工場等から発生する騒音を規制するための法律で、特に車体整備工場では注意が必要です。

≫騒音規制基準

工場等において発生する騒音の許容限度は、次に定めるとおりとする。 右表参照(上)

●悪臭防止法

≫悪臭防止法の概要 右表参照(中)

排水関連の規制

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。

≫排水基準 右表参照(下)

●高圧線等の架空線の有無

高圧線がある場合、電力会社に確認が必要です。

時間	午前8時から午後6時まで	午前6時から午前8時まで 午後6時から午後11時まで	午後11時から午前6時まで
地域			
第1種住居専用地域	50	45	40
第2種住居専用地域	55	50	45
近隣商業地域	65	60	50
商業地域	70	65	55
工業地域	75	75	65
その他の地域	55	50	45

※ 騒音の測定地点は工場等の敷地境界線上の地点とする。(単位:デシベル)
※ 各都道府県の公害防止条例の規制を確認してください。
※ 特に、学校病院等が近く(直線距離50m以内)にある場合は、更に厳しくなっています。

目的	悪臭の規制、悪臭防止対策の推進により生活環境を保全する
規制地域	都道府県知事による悪臭原因物の排出を規制する地域の指定
規制基準	特定悪臭物質規制 悪臭物質の種類ごとに総理府令に従い都道府県知事が定める (1)敷地境界線(第1号規制):大気中の温度の許容限度 (2)気体排出口(第2号規制):流量又は気体排出口の濃度の許容限度 (3)排水(第3号規制):排水水中の濃度の許容限度 臭気指数規制 特定悪臭物質の基準に代えて臭気指数による許容限度を総理府令に従い都道府県知事が定める (1)敷地境界線(第1号規制):大気の臭気指数の許容限度 (2)気体排出口(第2号規制):臭気排出強度または気体排出口の臭気指数の許容限度 (3)排水(第3号規制):排水水中の臭気指数の許容限度
測定及び報告、検査	・市町村による特定悪臭物質、臭気指数の測定 ・事業所への報告の求めと立入検査 ・総理府令で定める者に測定の委託が可能
改善措置の勧告、命令	主体:市町村 ・改善勧告:規制基準違反+住民の生活環境を損なっている場合 ・改善命令:勧告に従わない場合(命令に従わない場合は罰則)(勧告及び命令は、小規模事業者の事業活動に及ぼす影響に配慮)
悪臭防止の推進	・水路等における悪臭の防止 ・悪臭が生じる物の焼却の禁止 国民の責務:日常生活に伴う悪臭の防止 地方公共団体及び国の責務:悪臭の防止による生活環境の保全に関する施策の推進

生活環境に係わる項目	環境基準		水質項目	規制法令	水質汚濁防止法	下水道法	
	河川	海域				処理場放流基準	下水排水基準
	(AA) 6.5~8.5 (E) 6.0~8.5	(A) 7.8~8.3 (B) 7.0~8.3	水素イオン濃度(pH)		海域 5.0~9.0 海域以外 5.8~8.6	5.8~8.6	5.1~8.9 (5.8~8.6)
	(AA) 1 (E) 10	—	生物化学的酸素要求量(BOD)		120	河川に放流する処理場に適用 20	600 (300)
	—	(A) 2 (B) 3 (C) 8	科学的酸素要求量(COD)		120	海域に放流する処理場に適用 30	(300)
	(AA) 25 (E) ゴミなし	ノルマン・ヘキサノール	浮遊物質(SS)		150	70	600 (300)
	ノルマルヘキサン		鉱油		5	5	5
			動植物油		30	30	30

※ 地区により条例が異なる場合がありますので、地区役所にてご確認ください。



ISOPシステム

整備工場設計ガイド (1)

整備・点検作業場 (認証基準該当項目)

認証基準で作業場の間口・奥行き・面積が決められており、この基準を満たしながら、整備作業を行なうための十分なスペース、車両の出入り等を考慮した機能的なレイアウトが必要です。

●基準スペースの決定

間口

車両幅+ドア開口時 0.5m左右で 1m以上を確保
大型車は 車幅+2.5m以上 (6.0m)

奥行き

小型車 壁面から 1.5m以上下げて車両全長+1m以上

大型車 壁面から 3m以上下げて車両全長を確保

…大型車事例・図1参照

但し車両前方に作業台、部品置場等を設けた場合はその位置から上記寸法が必要です。

●作業場の広さとレイアウト

- 必要な作業ストール数

- レイアウトと工場内通路の決定 (作業別ストールの位置検討)
- 車検・点検作業場は外周点検・整備が伴い、ドアを解放しても十分なスペースを確保します。
- 部品整備作業場、油脂庫、洗車場の適正な配置 (個別の機能・寸法は24・25・26ページ参照)
- 駐車場、待合室、事務所の位置関係

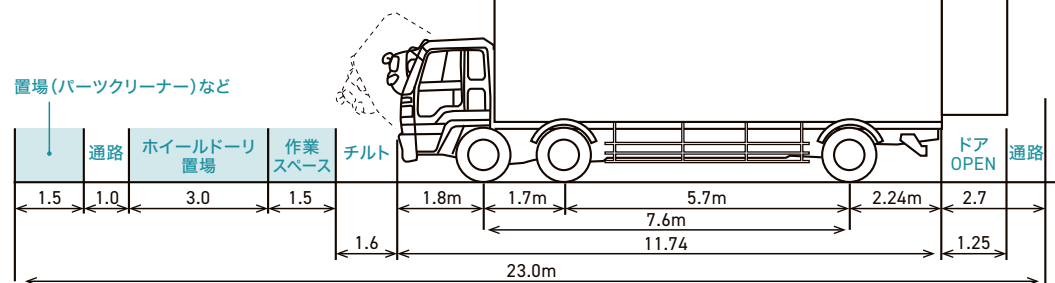
●作業用設備と付帯設備の検討

- 作業リフト…作業内容、車種にマッチした機種を選択リフト装備率の検討
- 作業用…動力源の配置 (エアー・電気・水・オイル)
- 照明設備…作業内容、作業場所に必要な照度・器具・取付け位置の検討

●その他 検討事項

- 壁・柱の位置・天井の高さ
- 床材・カラーリング等の検討

図1 大型車事例 (ホイールドローリ設置)



作業場の天井の高さ

作業場の天井の高さは、入庫する車種 (大型車な特装車を確認)・リフトの揚程・機種等により決定し、作業に支障のない余裕をもたせます。

基準高さの算出計算

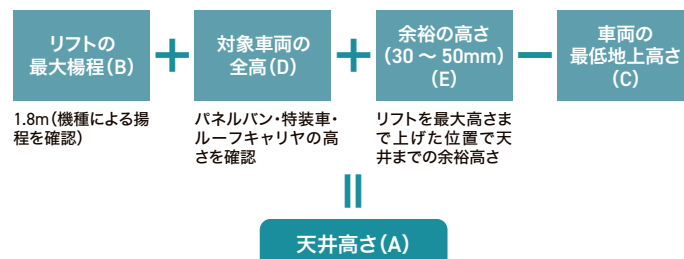
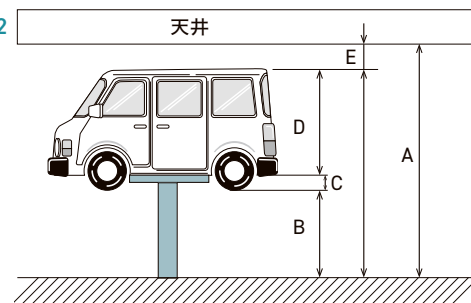


図2



工場設計の基本要件

- 「見せる整備」を基本としたレイアウト。
- 効率重視のレイアウト 回転の速い作業は入口に。
- 作業内容が共通する作業ストールを隣接させる。
- 部品庫・収納スペース・トイレ等はメカニックの動線を検討し配置する。

YASAKA SHOP OPERATION PLAN SYSTEM

チェックポイント

- 工場内の照明・消化設備・冷暖房用ダクト・各種配管類の配置とリフトの配置を立体的に確認して下さい。
- 大型車・特装車が対象の場合は対象車種の全高*を全て確認してください。

図3 大型ダンプ車の天井の高さ

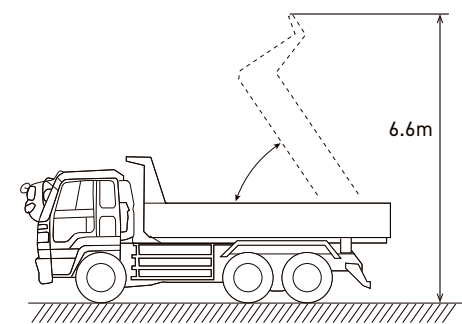
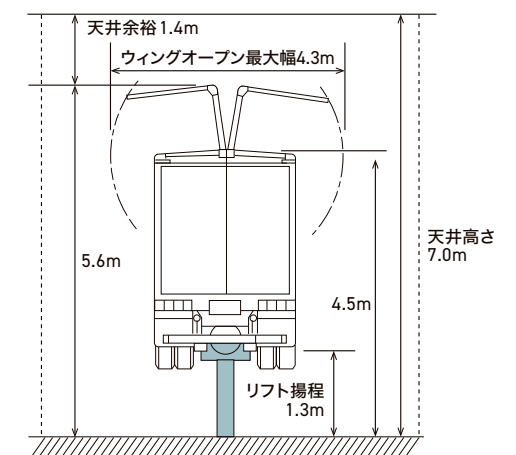


図4 大型ウイング車の天井の高さ



完成検査場 (屋内) 指定基準該当項目

完成検査場は指定基準に定められた面積と検査機器の設置が必要です。ニューサービス導入による点検・整備・検査の流れの変化により、お客様への情報提供、整備選択のアドバイス等のために完成検査場とお客を近づけることが求められています。お客様に見易く判り易い検査機器、検査を見せるためのスペースなど新たな試みが必要です。

●基準スペース (指定基準)

普通車 (大型・中型) 間口6m 奥行12～15m

普通車 (小型) 間口5m 奥行10m以上

天井高さ 対象車種の最高高さ+検査用リフトの揚程で高さを決定します。
(大型車は特装車の入庫有無の確認)

チェックポイント

- 助走路を通路と兼用できます。(水平仕上げが条件です)・屋外でも認められます。
- 検査場に検車用リフト・ピットを設置すると検査効率化、品質向上につながります。
- 完成検査場はお客様から見やすく、車検整備作業スペースに近い位置が最適です。

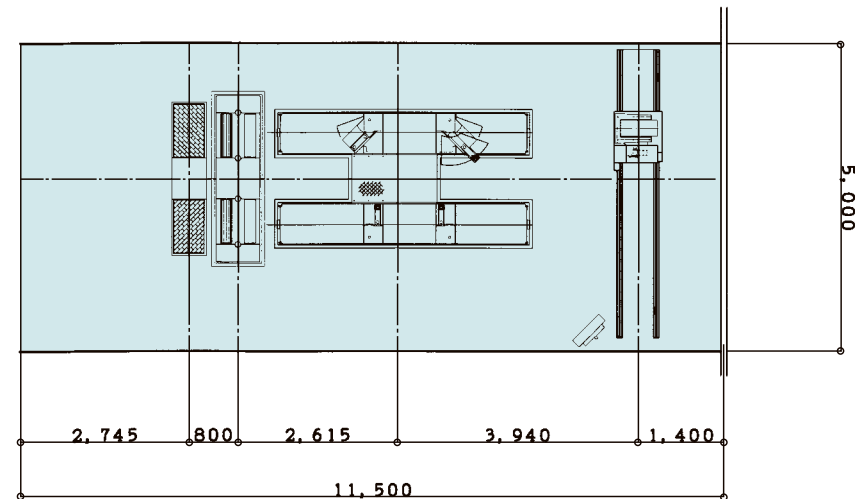
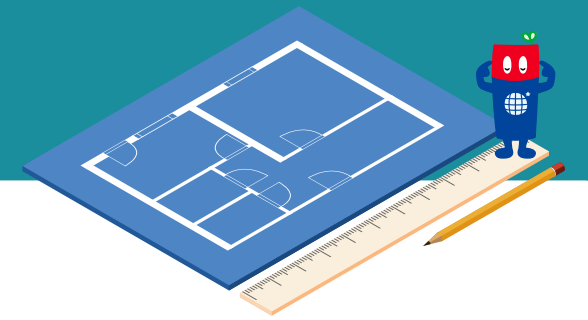
- 大型車対象の完成検査場は、多様な車種に適用する機器・レイアウトを検討してください。
- 最近増加している、フルタイム4WD車対応を検討に加えてください。

レイアウトのポイント

- 奥行が長い場合、通過方式が安全・効率的です。特に大型車は通り抜けをお勧めします。
- 小型車が対象で奥行が取れない場合は・BSテストをツインにすると移動距離が少なくなり全長を短縮できます。
- サイドスリップテストは後輪測定のために一番手前に設置することをお勧めします。小型車を対象の場合
- 完成検査場に雨水の吹き込み、工場・通路からの排水が逆流しないよう配慮して下さい。
- 吊り下げ型メータが、太陽光で見づらくならない配置が必要です。
- 灯火類を確認する為のアドバイスミラーの設置が有効です。
- 下廻り点検用に照明機器を設置して下さい。

※次ページの図面参照





部品整備作業場 (認証基準該当項目)

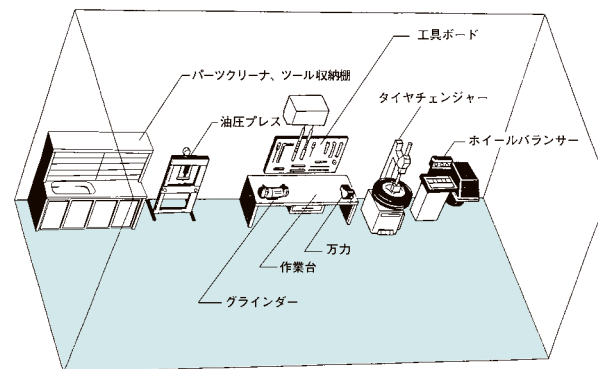
認証基準で決められた面積を確保することは勿論ですが、大型車を対象とする場合は重整備ストールに接近したレイアウトが効率的です。エンジン・ミッション、足回りの分解・組立作業の出来るスペースと関連機器が配置出来るスペース・レイアウトを考慮します。

●基準スペース (認証基準)

普通大型：12㎡ 普通中型：12㎡
普通小型：10㎡ 普乗・小四：8㎡

チェックポイント

- 共用工具収納棚等を設置し、整理・整頓を徹底させます。
- オイル・カーボン等汚れやすいスペースです、床洗浄をする水栓・排水を考慮します。
- 細かい作業が行われる作業台上は明るい照明が必要です。



附帯設備スペース

部品庫 (建築基準・消防法)

工場規模・対象車種・作業内容に加えて部品の配送体制等の条件を十分に検討し適正な部品在庫内容、在庫量を決定し、部品庫、部品棚による保管等基本条件を決定します。部品庫を設置する場合は格納スペース・出入庫スペース・通路が必要です。

●基準スペース (規模により算出し決定)

- * 部品販売会社と相談して下さい。
- * 返品部品・クレーム部品の保管場所も考慮します。

チェックポイント

- 広いスペースを取らない事。(在庫が増加する・維持費が掛かる・移動の無駄)
- 部品、配送体制を考慮します。
- 規模の拡大・在庫の増加は立体化して対応します。積層棚の導入
- 間口を広く取り大物部品の出し入れがしやすくします。
- 工場・フロントの近くに配置します。
- 照明が明るく、効率的な配置をします。

油脂庫 (建築基準・消防法)

油脂庫は危険物 (油脂類) の保管庫になりますので、消防法に基づいた建築が必要となります。油脂の種類、容量により「危険物貯蔵所」「少量危険物取扱所」としての構造と届出が必要です。油脂量が多い場合は搬入車両が出入り可能な配置を検討して下さい。

●基準スペース

3㎡以上

チェックポイント

- 油脂庫スペースは、貯蔵する油脂 (危険物) の種類、容量を決めて、検討します。
- 集中給油・廃油システムを導入する場合は、ポンプ等の収納スペースを確保します。
- 集中給油システムを導入する油脂庫の天井高は2.5m以上確保して下さい。
- 廃油は業者の搬出を考慮し、地上 (地下タンク) の設置をお勧めします。
- 油脂庫の構造は当社・建築事務所を相談の上決定して下さい。
- 第1種 (ガソリン・シンナー) 第2種 (洗油・灯油) は保管できません。
- 電気器具類はすべて防爆仕様となります。
- 出入口はドラム缶の出し入れが容易な広さを確保して下さい。

コンプレッサー室

(公害防止条例・騒音・振動規制法) 該当機器

* 労働基準監督署設置届出

コンプレッサーはエアツール等の動力源として、十分な吐出量・タンク容量を確認し、機種選定をします。建物の状況で「専用室」を確保できない場合は消音・防振型コンプレッサーの導入をお勧めします。

●基準スペース

3㎡以上

チェックポイント

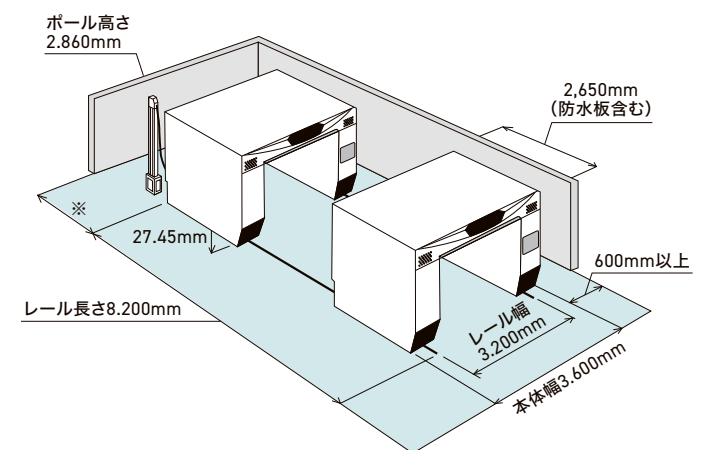
- 搬入・搬出用の両開き扉・開口部と通気・排気口を設けます。排気口は隣家との関係を確認した上で決定して下さい。
- 隣接する住宅、工場内外の騒音の影響、エア配管をなるべく短くできる位置等を配慮して設定場所を決定します。
- 室内に配置されたコンプレッサーは毎日の点検を忘れられます。扉に点検・確認の大きな表示をして下さい。
- 塗装作業等でエア容量が必要な場合は予備タンクを設置します。
- 振動が気になる場合は「振動ゴム」を車輪の下に設置すると効果的です。
- 圧縮空気には水分・ゴミ等が含まれます。そのままエアツールの使用は不適です。エアフィルター・ドライヤ・エアトランスフォーマーの設置をお勧めします。

洗車場 (屋外) (特定施設届出・許可・水質汚濁防止法)

洗車効率化・サービス品質向上・ユーザーへの洗車サービス提供のために門型洗車機の導入を標準化しています。門型洗車機を使った機械洗車を基本としたスペース・レイアウトをご案内します。

●基準スペース

間口 5m 奥行 8 ~ 10m (小型車)
面積 40 ~ 50㎡ (小型車) 120 ~ 150㎡ (大型車)
[予備洗車場] 間口 4m 奥行 5m
エンジンルーム洗浄ふき取り、室内清掃を効率的に行えます。



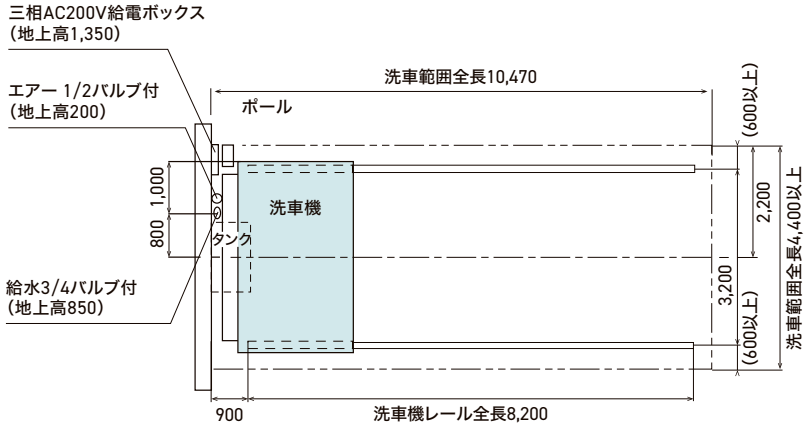
※記載の寸法は最低必要寸法です。(mm)



整備工場設計ガイド (3)

チェックポイント

- 排水溝・泥溜枒・3層分離層などの排水設備が必要です。
- 洗車リフト・下部洗浄装置を併設すると理想的です。
- 隣接して人家、学校等ある場合は防音壁、屋根の設置をお勧めします。
- 拭き上げ作業に車の周囲に十分なスペースが必要です。



廃棄物置場 (産業廃棄物処理法)

整備工場からの廃棄物は排出処理に基づく、分別方式に沿った廃棄物一時保管場所を設置します。

主な区分は「燃えるゴミ」「タイヤ・バッテリー・バンパー類」「鉄金属」「ペール缶類」「ドラム缶」「LLC」「ガラス」「プラスチック」「ハーネス」「雑ゴミ」「ダンボール」です。

保管場所

スペース・廃棄物量・引き取りの頻度・金額を考慮して決定します。長尺物の収納を考慮します。お客様から見えづらい場所の選定もポイントです。

チェックポイント

- 屋根、壁を設け雨水を防ぎます。大型トビラ付で建築してください。
- 廃棄物に含まれるオイル類の流出を防止します。
- 廃棄物処理方法を企業としてルール化が条件です。業者と契約し定期的処理を行います。
- 廃棄物置場に引き取り業者の車両が接近できる位置を選択して下さい。
- 廃棄物の区分表示をしておきます。

整備工場基本スペース・照明

作業場	基本面積 (スペース)			備考	床面仕上げ※	照明照度・機器※
	普通小型	普通中型	大型			
屋内現車作業場	72㎡以上	100㎡以上	130㎡以上	認証・指定項目	樹脂系床材仕上げ	500Lx以上
天井高さ	3.2m以上	4.0m以上	5.0m以上	認証・指定項目	—	—
工場内通路	6m以上		—		フェロコン	500Lx以上
完成検査場	取扱車種により決定			指定項目	樹脂系床材仕上げ	500Lx以上
部品整備作業場	8㎡	10㎡	12㎡	認証項目	フェロコン	作業台700Lx以上
油脂庫	約3㎡以上 (必要により)			消防法・建築基準法	フェロコン	150Lx以上
コンプレッサー室	約3~6㎡以上 (必要により)			公害防止・振動・騒音防止法	フェロコン	300Lx以上
工具室・倉庫・機械室					フェロコン	300Lx以上
部品庫					フェロコン	300Lx以上
洗車場	取扱車種により決定			特定施設・水質汚濁防止法	フェロコン	夜間照明要す
廃棄物置場	約5㎡以上			産業廃棄物処理法	フェロコン	150Lx以上
整備車両用駐車場	屋内現車作業場の1/3以上				浸透型アスファルト	屋外夜間照明

※参考資料としてご覧ください。



減価償却の処理

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一旦資産 (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う処理の仕方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。

- 建物及び付属設備 (暖冷房設備、電気設備その他建物に付随する設備)
- 構築物 (土地に定着する土木設備または工作物)
- 機械及び装置
- 船舶
- 航空機
- 車両及び運搬機
- 工具、器具及び備品
- 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)
- 生物 (牛、馬、豚、綿羊、ヤギ、茶樹、リンゴの木、ナシの木など)

減価償却の方法

➤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)

➤一般的な償却方法

一般的なものとして、「定額法」と、「定率法」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。

【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。

【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＝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。

➤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 車両及び運搬機 6 工具 7 器具及び備品
- の7区分です

※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。

➤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

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。

自整業の機器の法定耐用年数

➤機械及び装置の耐用年数

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)

➤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



減価償却の処理（つづき）

- 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、生産工程で使用され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）

- 器具及び備品の耐用年数
- 12の区分がされていますが、自整業にとくに関連するのは
- 試験機器及び測定機器（5年）

償却費の計算例と償却率

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

・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

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。



整備機器類の耐用年数

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	X型リフト	6～8	ガレージジャッキ	2～4	ブレーキドラム施盤	6～8
カー・ワッシャー	3～5	ツインリフト	8～10	電動ホイスト	8～10	部品洗浄装置	5～7
温水洗車機	3～4	検査ラインコンピューター	3～5	板金用油圧機器	3～5	エンジンダイナモメータ	6～8
ホイールバランス（オフザ・カー）	3～5	ブレーキ・テスト	7～9	フレーム修正機	13～15	クーラーガスチャージャー	3～4
ホイールバランス（オンザ・カー）	2～4	ヘッドライト・テスト	5～6	塗装ブース	8～10	エアタワー	5～6
タイヤチェンジャー	4～6	騒音計	5～6	コンピュータ見積機	3～5	オイルサービスキャビネット	3～5
急速充電器	3～4	スピードメーター・テスト	7～9	ジェネレーター試験器	6～8	オーバーヘッドホースリール	5～6
溶接機	6～8	ホイールアライメント・テスト（機械）	7～9	エンジンスコープ	3～5	オイルチェンジャー	2～5
エアリフト	4～6	ホイールアライメント・テスト（CPU）	5～7	スキャンツール	3～5	ウォールタンク	3～4
オートリフト	8～10	サイドスリップテスト	7～9	タコグラフテスト	3～5	ブレーキオイルチェンジャー	4～6
1柱リフト	6～8	オバシメータ（CO/HC・DS）	5～6	施盤	8～10		
2柱リフト	6～8	油圧プレス	8～10	アンダーカッターレース	6～7		
3柱リフト	6～8	エアコンプレッサー	5～6	部品洗浄槽	3～4		

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

耐用年数5年の機器（根拠：測定工具）

ボルト・メータ	トーイン・ゲージ
バッテリー・テスト	キャンパ・キャスタ・ゲージ
コンプレッション・ゲージ	ターニング・ラジラス・ゲージ
バキューム・ゲージ	スキャンツール
定盤	ホイール・バランス（ポータブル）
エンジン・タコ・テスト	ヘッド・ライト・テスト
ドエル・テスト	騒音計
タイミング・ライト	一酸化炭素測定器
プラグ・クリーナー・テスト	炭化水素測定器
ノズル・テスト	オバシメータ
ダイヤルゲージ付トースカン	

耐用年数15年の機器（根拠：設備）

プレス（定置式5～35t）	ブレーキ・ドラム旋盤
コンプレッサ	ブレーキ・ライニング・グラインダ
タイヤ・チェンジャー	ブレーキ・スピードメーター・テスト
カーリフト（2～8t）	ホイール・アライメント・テスト
カー・エレベータ	シャシ・ダイナモ・メータ
温水洗車機	噴射ポンプ・テスト
門型洗車機	スピード・メータ・テスト（定置式）
乾燥機	ブレーキ・テスト
フレーム修正機	部品洗浄槽
溶接機	油水分離装置

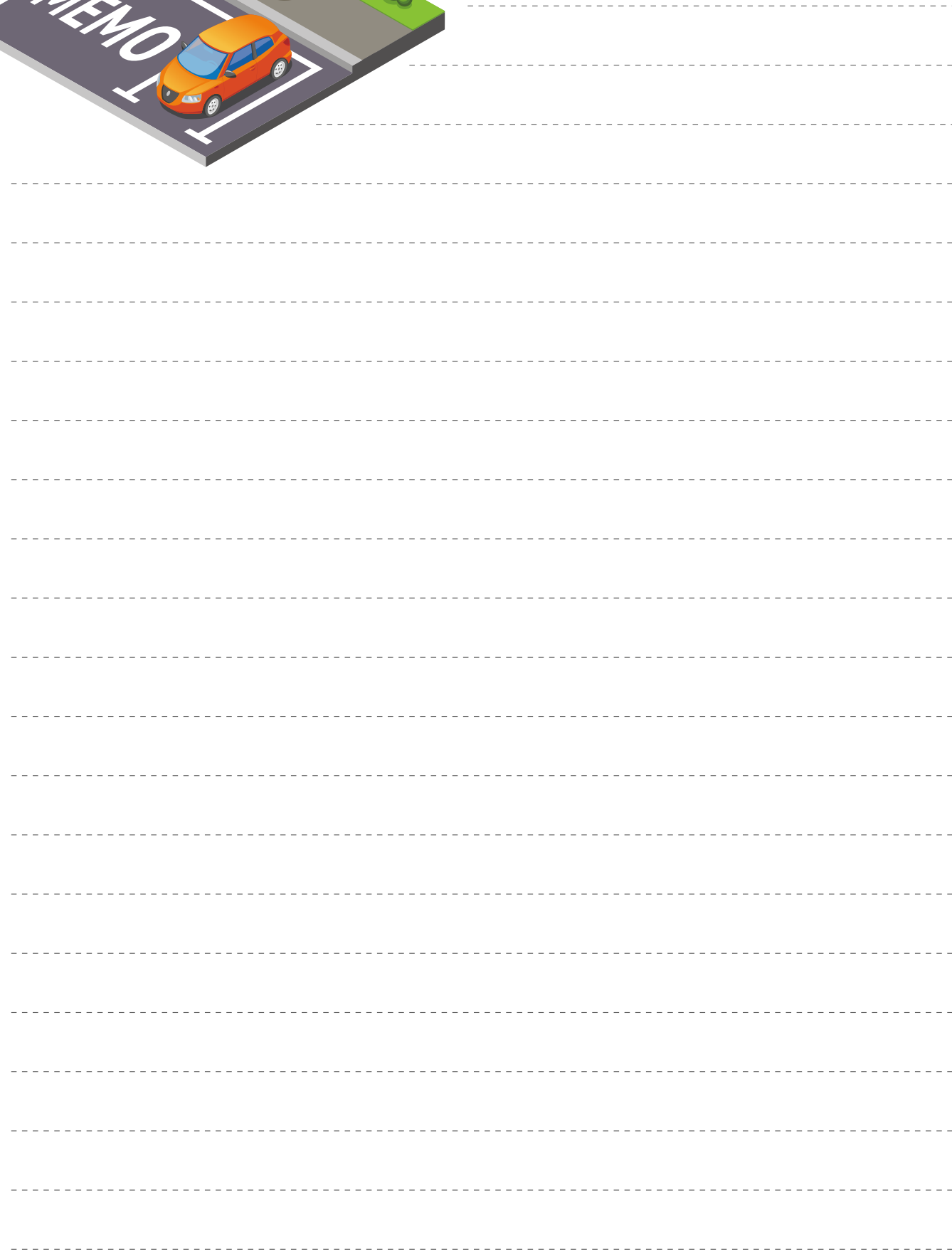


本 社	〒113-0034 東京都文京区湯島3-26-9	TEL. 03-3833-6110	FAX. 03-5688-7061
本社営業部	〒113-0034 東京都文京区湯島3-26-9 本社ビル2F	TEL. 03-3833-6114	FAX. 03-5688-7074

札幌支店	〒003-0873 札幌市白石区米里3条2-1-5	TEL. 011-875-7100 FAX. 011-875-7200
仙台支店	〒983-0835 仙台市宮城野区大槻10-23	TEL. 022-257-3251 FAX. 022-292-1045
東京支店	〒113-0034 東京都文京区湯島3-26-9 本社ビル8F	TEL. 03-3833-6116 FAX. 03-5688-7063
関東支店	〒331-0046 さいたま市西区宮前町503-1	TEL. 048-624-3257 FAX. 048-620-1007
名古屋支店	〒460-0012 名古屋市中区千代田5-14-28	TEL. 052-251-5831 FAX. 052-249-1701
大阪支店	〒541-0058 大阪市中央区南久宝寺町4-3-6	TEL. 06-6251-8581 FAX. 06-6258-2084
広島支店	〒739-0323 広島市安芸区中野東2-4-31	TEL. 082-892-0391 FAX. 082-820-2002
福岡支店	〒812-0871 福岡市博多区東雲町4-3-8	TEL. 092-581-8480 FAX. 092-583-1009

旭川出張所	〒070-8018 北海道旭川市神居8条1-1-7	TEL. 0166-76-1862 FAX. 0166-76-1864
郡山営業所	〒963-8845 福島県郡山市名倉44-1	TEL. 024-946-9881 FAX. 024-937-1451
盛岡営業所	〒020-0764 岩手県滝沢市大釜土井尻124-1	TEL. 019-699-1830 FAX. 019-699-1833
横浜営業所	〒224-0021 横浜市都筑区北山田2-2-32 キーンズガーデン102号	TEL. 045-591-2010 FAX. 045-590-0067
静岡営業所	〒420-0813 静岡市葵区長沼3-6-12	TEL. 054-263-9161 FAX. 054-263-9160
埼玉営業所	〒331-0046 さいたま市西区宮前町503-1	TEL. 048-624-3256 FAX. 048-620-1009
千葉営業所	〒262-0033 千葉市花見川区幕張本郷6-24-12	TEL. 043-305-5000 FAX. 043-305-5001
茨城営業所	〒310-0902 茨城県水戸市渡里町2616	TEL. 029-239-5225 FAX. 029-239-5226
栃木営業所	〒320-0846 栃木県宇都宮市滝の原2-4-4	TEL. 028-678-5720 FAX. 028-678-6567
長野営業所	〒380-0928 長野県長野市若里1-23-11	TEL. 026-227-1787 FAX. 026-291-6220
山梨営業所	〒400-0851 山梨県甲府市住吉5-25-27 1F	TEL. 055-224-5028 FAX. 055-224-5029
群馬営業所	〒371-0024 群馬県前橋市表町1-12-1	TEL. 027-220-1661 FAX. 027-220-1662
新潟営業所	〒950-0993 新潟市中央区上中所3-12-19	TEL. 025-280-9102 FAX. 025-280-9103
三重営業所	〒510-0065 三重県四日市市中浜田町4-16 ロイヤルマンションHAMADA 1-2号	TEL. 059-329-7475 FAX. 059-329-7476
岐阜営業所	〒500-8383 岐阜県岐阜市江添3-7-20	TEL. 058-277-5281 FAX. 058-277-5280
金沢営業所	〒920-0015 石川県金沢市諸江町上丁307-17	TEL. 076-233-1688 FAX. 076-233-1655
富山営業所	〒939-8214 富山県富山市黒崎135-1 アロマ・フォーレⅢ101号室	TEL. 076-461-6081 FAX. 076-461-6082
京都営業所	〒612-8445 京都市伏見区竹田浄菩提院町78 池田ビル103号	TEL. 075-604-5988 FAX. 075-611-3889
神戸営業所	〒653-0836 神戸市長田区神楽町2-3-1 第2丸鹿ビル5F	TEL. 078-641-7730 FAX. 078-646-2670
高松営業所	〒761-8013 香川県高松市香西東町329-11	TEL. 087-882-4388 FAX. 087-870-5590
岡山営業所	〒700-0975 岡山市北区今2-2-7 今中央ビル1F	TEL. 086-241-8981 FAX. 086-241-2463
山口営業所	〒753-0812 山口県山口市宝町1-76 電子ビル1F	TEL. 083-923-4745 FAX. 083-933-0095
鹿児島営業所	〒891-0143 鹿児島県鹿児島市和田1-24-16-2	TEL. 099-813-8707 FAX.099-813-8708

〒270-1338 千葉県印西市松崎台1-8-4 TEL. 0476-47-1931 FAX. 0476-47-1932





IYASAKA
SHOP
OPERATION
PLAN SYSTEM

IYASAKA



株式会社イヤサカは、人と車と環境のより良い関係をスローガンに、限りある地球環境の保護に積極的に取り組んでいます。この印刷物はグリーンプリンティング認定工場で作成しました。