

自動車車体整備推奨工場の 申請案内書

昭和58年



日本自動車車体整備協同組合連合会

目 次

1. 申請の手順	3
1) 申請の経路及び手続き	3
2) 指定書の交付	3
3) 標識の申込み	3
2. 申請に必要な書類の種類	5
3. 申請書の作成要領	7
4. 附表の作成要領	9
5. 事業場の沿革の作成要領	11
6. 図面の作成要領	13
7. 添付写真の作成要領	15
8. 工員名簿の作成要領	17
9. 推奨工場の基準	18

1. 自動車車体整備推奨工場の申請の手順

1. 申請の経路及び手続

- 1) 申請者は、所属協同組合理事長に自動車車体整備推奨工場申請の申込みをする（別図①）。
- 2) 別に定める所定の申請用紙一式の交付を受ける（別図②）。（申請用紙3部、申請案内書1部）
- 3) 申請者は、申請書（1部手書き、2部複写し計3部）を作成し、これに申請手数料を添えて所属協同組合理事長に提出する（別図③）。
- 4) イ. 所属協同組合理事長は、申請書の記載内容が指定基準に適合しているか否かについて書類審査する（別図④）。
ロ. 書類審査の結果、指定基準に適合していることを確認した後に調査委員による現地調査を行い申請書の記載内容と現地を照合し、推奨工場として適格であるか否かを確認する。
ハ. 書類審査及び現地調査の結果、推奨工場として適格と認められた場合は（別図⑤）、所属協同組合理事長は、推せん書を作成し、所定の申請手数料を添えて、申請書（1部）を日車協連会長に提出する（別図⑥）。

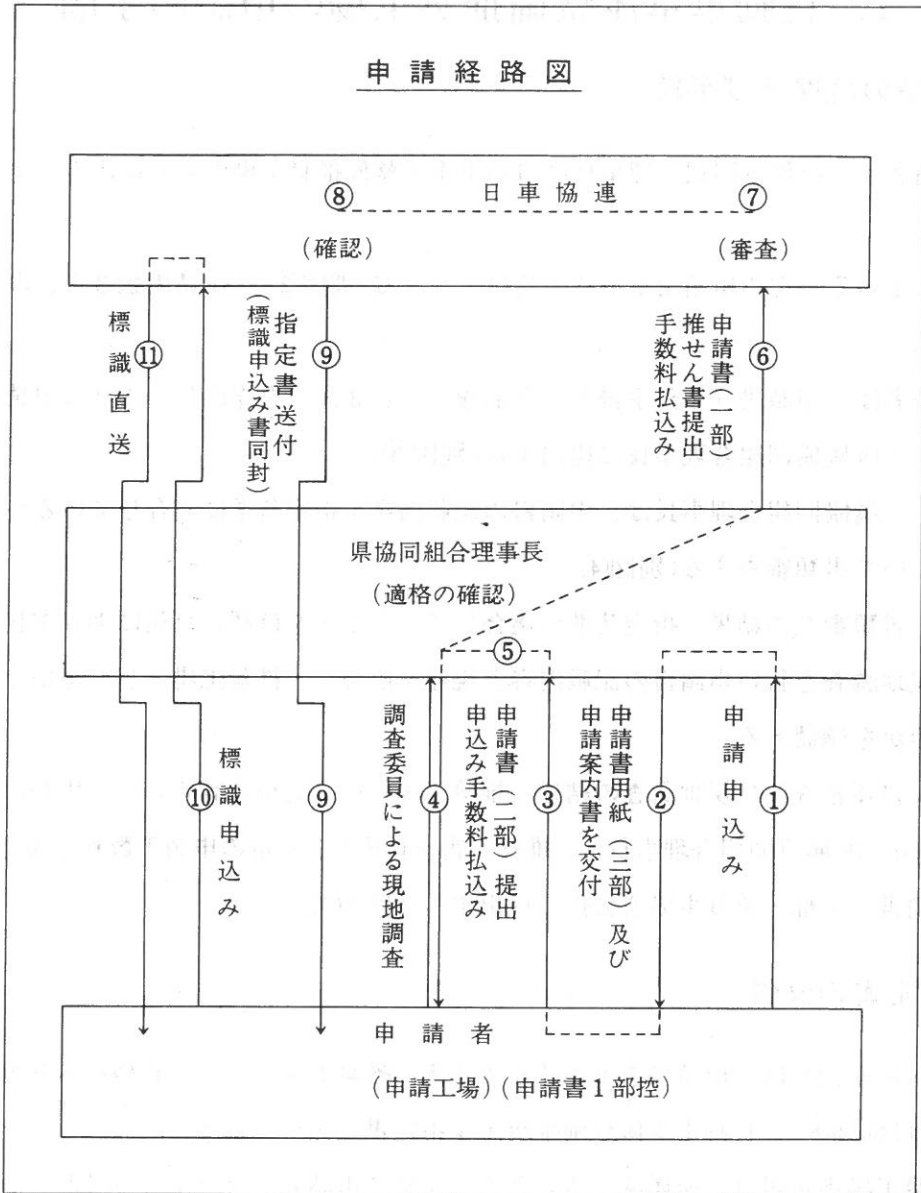
2. 指定書の交付

- 1) 日車協連会長は、申請書を審査確認のうえ、推奨工場としての資格があると認めた場合は（別図⑧）、自動車車体整備推奨工場指定書を発行する。
- 2) 推奨工場指定書は、所属協同組合理事長を経て申請者に交付する（別図⑨）。

3. 標識の申込み

- 1) 標識購入申込み用紙は、別に定めるものを使用する（推奨工場指定書と共に送付する）。
- 2) 購入申込み用紙に必要事項を記入し、標識代金を添え、日車協連本部事務局に申込む（別図⑩）。
- 3) 標識は、日車協連本部事務局より購入申込者に直送する（別図⑪）。

別 図



2. 推奨工場の申請に必要な書類の種類

申請には、次の種類のものが必要ですが、1)、2)及び7)の用紙は、様式が決められています。

- 1) 自動車車体整備推奨工場申請書
- 2) 同 上 附表
- 3) 事業場の沿革を記載した書面
- 4) 決算書（貸借対照表及び損益計算書）
- 5) 事業場平面図及び主要機器配置図
- ~~6) 事業場主要部及び主要機器類の写真~~
- 7) 工員名簿
- 8) 自動車車体整備士合格証書の写し

なお、1)、2)及び7)の用紙は、申請の申込みのとき手交いたします。

自動車車体整備推奨工場申請書

日本自動車車体整備協同組合連合会

会長 甲木 勇 殿

昭和 58 年 / 月 7 日

申請者の氏名 昭和 太郎 印

住 所 東京都千代田区神田平河町1番地

別紙書面を添え自動車車体整備推奨工場の指定を申請します。

事業場	名 称		所 在 地				
	昭和車体整備工場		東京都千代田区 神田平河町1番地				
指定の種類	車体整備推奨工場						
実施している 作業の範囲	① 車枠のきょう正 ② 板 金 ③ 溶 接 ④ 塗 装						
工員の構成 及び 技能程度	作業別	合計	車体整 備士数	整備士以外の工員数			小計
				経 験 3年以上 の 者	経 験 1年以上 3年未満 の 者	経 験 1年未満 の 者	
	板金工	/	/				
	溶接工	/		/			/
	塗装工	/			/		/
	合 計	3	/	/	/		2
推奨工場の指定を受け ようとする作業区分	車体整備作業						

3. 申請書の作成要領

1. 別に定めた様式の内紙を用いること。
2. 工員の構成及び技能程度欄の記入は、車体整備関係者のみとし、その配列順は、板金工、溶接工、塗装工とすること。
(注) 上記の車体整備関係以外の工員は、記入しないこと。
3. 工員数は、申請書附表の要員一1、要員一2欄の数と一致するようにする。

自動車車体整備推奨工場申請書附表

種別	番号	要 目	数量又は面積	銘柄・型式・寸度・性能・状態及びその他の記事
要員	1	工 員 数	3 名	
	2	整 備 士 数	1 名	車体整備士
作業場等	1	屋内現車作業場	60 m ²	舗装, 木造建物
	2	その他の作業場	18 m ²	舗装, 木造建物
	3	車両置場	18 m ²	屋外
	4	点検作業場	30 m ²	舗装, 木造建物
	5	洗 車 場	18 m ²	舗装, 排水溝
洗車設備	1	洗 車 設 備	1	水道栓, ホース, ノズル
板金用機器	1	フレーム修正機及び車両保持台	1	北海道工機 A-12
	2	板金用油圧機器	2	東北機械 B-34 4t: 10t
	3	アーク溶接器	1	新潟工機 C-56 6.0kVA 200A
	4	スポット溶接機	1	関東機工 D-78 6.0kVA 150A
	5	ガス溶接機	1	中部機械 E-90
	6	板 金 定 盤	1	400 ^{mm} × 400 ^{mm}
	7	板金工具一式	1 組	
	8	サ ン ダ	2	関西工機 F-13
	9	ポ リ シ ャ	1	関西工機 H-15
	10	ポータブル・グラインダ	1	四国機械 AB-22 1/2 PS
	11	一 般 工 具 一 式	1 組	
塗装用機器	1	エア・コンプレッサ	1	九州機械 - CD-31 3PS
	2	塗 装 機 器	1	青森工機 - EF-42
	3	塗装乾燥装置	1	岩手工機 - TK-53 250 ^w × 12
測定器等	1	フレーム・セントリング・ゲージ	1	宮城工機 - HT-64 600~1,000
	2	トラッキング・ゲージ	1	宮城工機 - HK-75 700~2,000
	3	き裂点検装置	1	トーチランプ 1.

4. 申請書附表の作成要領

1. 別に定めた様式用の紙を用いること。
2. 要員一1、要員一2欄の工具及び整備士数は、申請書の工具の構成及び技能程度欄のそれぞれの数と一致すること。
3. 整備士数は、工具の内の車体整備士数を記入すること。
4. 作業場等一1～5欄の面積は、図面の作業場等面積のそれぞれの数値と一致すること。
5. 各種機器及び計測器類は、製作会社名、型式及び能力を記入すること。
6. 板金定盤は、寸法を記入すること。

事業場の沿革

事業場の沿革

- | | |
|---------|-------------------------------|
| 昭和43年4月 | 東京都港区栄町1-2に昭和板金工場設立 |
| 昭和50年3月 | 東京都4代田区神田平河町1番地に移転 |
| 昭和52年5月 | フレーム修正機設置 |
| 昭和53年1月 | 昭和車体整備工場に社名変更 |
| 昭和53年9月 | 設備近代化資金200万円借入
塗装乾燥設備購入、設置 |

指定及び協力工場関係

- | | |
|----------|--------------------|
| 昭和52年10月 | トヨタ自販(株)の協力工場となる |
| 昭和53年11月 | ニッサン自(株)のサービス工場となる |

5. 事業場の沿革の作成要領

1. 用紙は、申請者において用意したものを使用すること。
2. 事業場の沿革は、その会社並びに今回推奨工場の指定を受けようとする工場が、いつ、どこで開設され、以来、現在までにどのように変わってきたかを、年次順に記入すること。

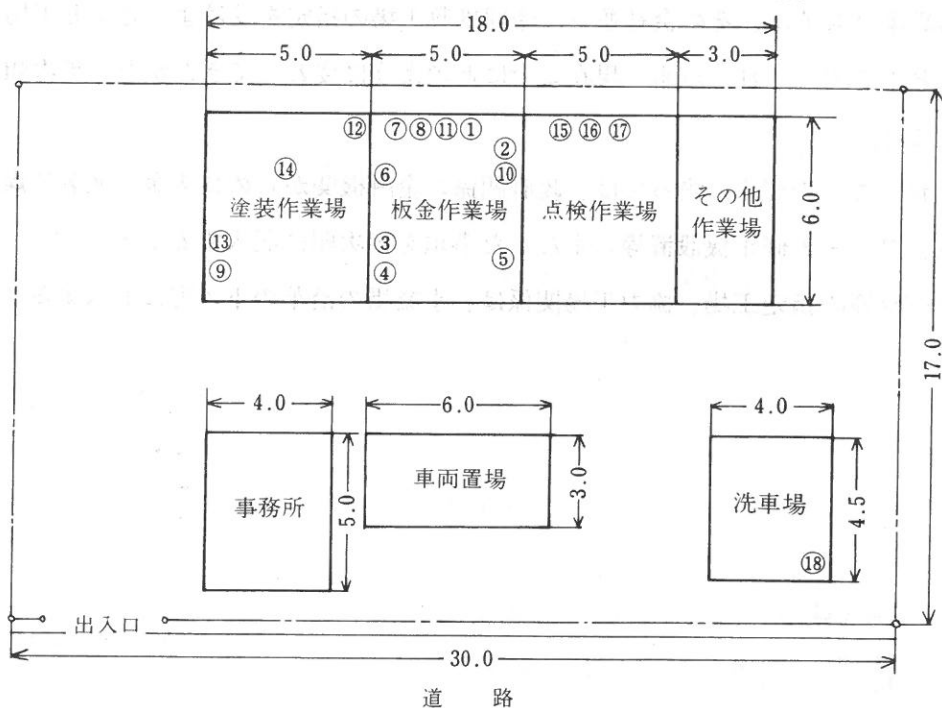
なお、ここの記入に当っては、政府関係の金融機関からの借入金、塗装乾燥装置の設置、フレーム修正機設置等の主だった事項を年次順に記入すること。

3. デーラ等の指定工場、協力工場関係は、事業場の沿革の下の方に記入すること。

昭和車体整備工場

事業場平面図、主要機器配置図

縮尺 $\frac{1}{000}$ 単位：メートル



作業場等面積

項目	面積等	面積(m ²)	計算式	備考
屋内現車作業場	板金作業場	30	5.0×6.0	
	塗装作業場	30	5.0×6.0	
	小計	60		
その他の作業場		18	3.0×6.0	
車両置場		18	6.0×3.0	
点検作業場		30	5.0×6.0	
洗車場		18	4.0×4.5	
工具室				
倉庫				
部品室				
事務室		20	4.0×5.0	
その他				
事業場総敷地		510	30.0×17.0	

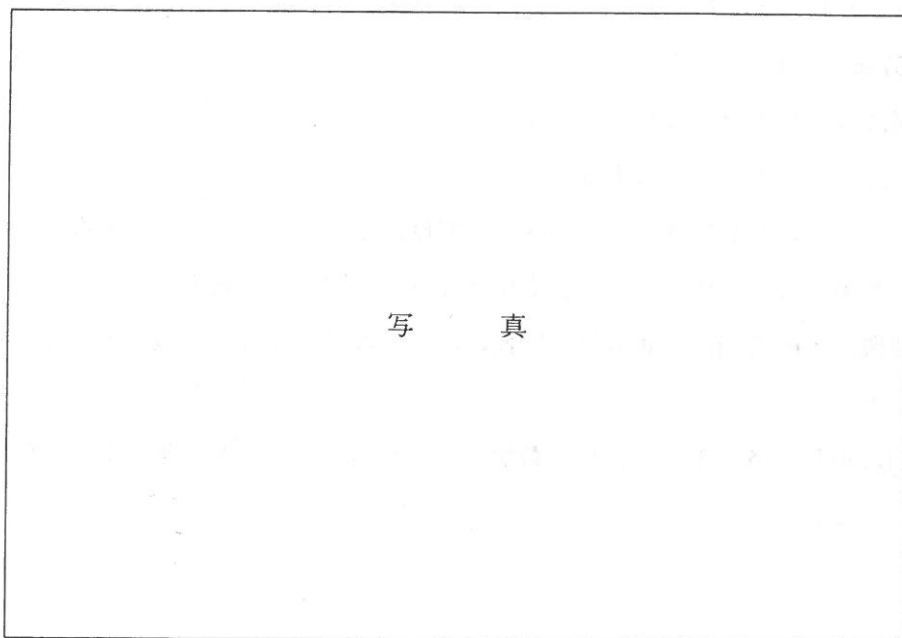
主要機器配置及び一覧

番号	機器名	番号	機器名
①	フレーム修正機及び車両保持台	⑩	ポータブル・グラインダ
②	板金用油圧機器	⑪	一般工具一式
③	アーク溶接機	⑫	エア・コンプレッサ
④	スポット溶接機	⑬	塗装機器
⑤	ガス溶接機	⑭	塗装乾燥装置
⑥	板金定盤	⑮	フレーム・センタリング・ゲージ
⑦	板金工具一式	⑯	トラッキング・ゲージ
⑧	サンダ	⑰	き裂点検装置
⑨	ポリシャ	⑱	洗車設備

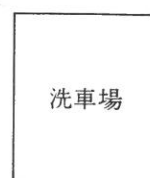
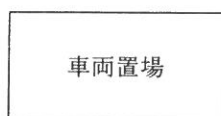
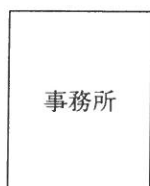
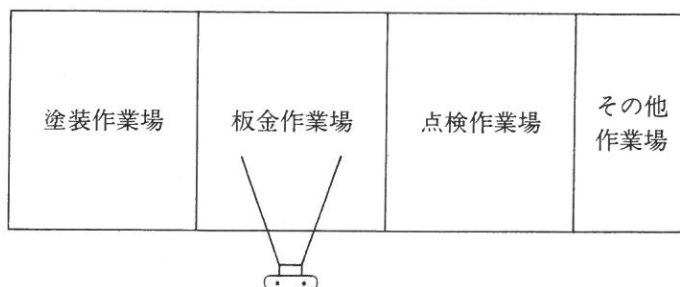
6. 事業場平面図及び主要機器配置図の作成要領

1. 図面の大きさは、新聞紙1ページ大（約545mm×405mm）または日本工業規格B列4番（257mm×364mm）にすること。
2. 図面に事業場名及び縮尺を記入すること。
3. 寸法は、メートルで記入すること。
4. それぞれの建物及び各作業場の区分を明確にし、作業場名を記入すること。
5. 各作業場等毎に寸法を記入し、面積は欄外に一覧表で記載すること。
6. 主要機器の配置図は、番号等で図面に示し、欄外に番号等で機器名の関連表を記載すること。
7. 図面に示した各作業場の面積の数値と、申請書附表の作業場等一1～5欄の数値が一致すること。

板金作業場



撮影位置



7. 事業場主要部及び主要機器類の写真の作成要領

1. 必要な写真の種類と綴込順序

- (1) 事業場全景
- (2) 板金作業場
フレーム修正機及び車両保持台
各種溶接機
- (3) 塗装作業場
塗装乾燥装置
- (4) 点検作業場
- (5) 各種点検及び検査機器
- (6) 洗車場
洗車設備
- (7) 車両置場

2. 事業場全景は、事業場全体の外観が把握できるものとする。

3. 板金作業場、塗装作業場は、作業場の状態が把握できるものとする。

4. フレーム修正機及び車両保持台、各種溶接機及び塗装乾燥装置を作業場の写真に含ませることは差しつかえない。

5. 各種点検及び検査機器は、一括して撮影してもよい。

6. 写真貼付台紙に事業所の略図を書き、撮影方向を明示すること。

7. 写真は白黒とし、大きさはサービス判(約105mm×75mm)とすること。

工 員 名 簿

昭和 58 年 / 月 7 日現在

氏 名	生年月日	経 験 年 数	取得資格名	資格取得 年 月 日
昭和 太郎	昭 5-4-1	20	車体整備士	昭 50-2-1
山本 次郎	昭 30-4-10	7	ガス溶接作業 主任者	昭 52-12-1
山本 三郎	昭 38-5-10	2		

8. 工員名簿の作成要領

1. 別に定められた用紙を用いること。
2. 工員全員について、該当する事項について記入すること。

9. 推奨工場の基準

種別	番号	要 目	車体整備作 業	備 考
要 員	1	工 員 数	2人以上	車体整備作業に従事する工員数
	2	整 備 士 数	1人以上	工員の中の車体整備士数
作 業 場 等	1	屋内現車作業場	50㎡以上	現車についての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、点検作業場及び洗車場を除く。
	2	その他の作業場	8㎡以上	機械加工、木工等の各作業場
	3	車 両 置 場	18㎡以上	屋内、屋外を問わない
	4	点検作業場	30㎡以上	屋 内
	5	洗 車 場	18㎡以上	
洗設 車備	1	洗 車 設 備	○	水道栓等
板 金 用 機 器	1	フレーム修正機及び車両保持台	○	
	2	板金用油圧機器	○	ポートパワー等
	3	アーク溶接機	○	
	4	スポット溶接機	○	ガスシールド・アーク溶接機を保有していれば無くても可
	5	ガス溶接機	○	
	6	板 金 定 盤	○	
	7	板金工具一式	○	
	8	サ ン ダ	○	
	9	ポリシャ	○	
	10	ポータブル・グラインダ	○	板金用のもの
	11	一般工具一式	○	
塗 装 用 機 器	1	エア・コンプレッサ	○	
	2	塗 装 機 器	○	スプレーガン等
	3	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)
測 定 器 等	1	フレーム・センターリング・ゲージ	○	
	2	トラッキング・ゲージ	○	
	3	き裂点検装置	○	

○印は、その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。