# 優良自動車整備事業者認定規則の運用について(依命通達)の一部改正 新旧対照表

(下線部分は改正部分)

	改 正 後									現	行			
	1. 規則第5条から第7条までに規定する基準に適合するかどうかを審査する場合は、次に掲げる事項に十分留意して判定すること。 (4) 規則第5条第7号 自動車整備士技能検定規則(昭和26年運輸省令第71号)の規定による自動車整備士(以下「整備士」という。)の数及びその工員中に占める割合(別紙により判定すること。)						<u>1</u>	合 (4)	見則第5条から第7 は、次に掲げる事項 規則第5条第7号 <u>自動車整備士</u> の こ。)	で十分留意	して判定する	こと。		
	紙							紙						
種別		認定の種類	び二種整備 一種 整備工場	工場 二種 整備工場	備	考	種	第1团 番 号	認定の種類		工場 二種 整備工場	備	考	
A	1	工員数	10 人以上	4人以上 ただし、対 象自動車の 種類に車両 総重星 8 トン 大積 以上、量 5 トン乗車定員 30 人以上の 車両をは、 5人以上			A	1	工員数	10 人以上	5 人以上			
	2	整備士数	4人以上		自動車工のうち <u>東</u> イヤ整備士、自重 士及び自動車車体	协車電気装置整備		2	整備士数	4人以上	2人以上	自動車工のうち <u>幣</u>	<u>備士数</u>	

					の数
	3	整備士保有率	1/3以上	1/3以上	自動車工の数に対する整備士数の
					割合
	1	屋内現車作業場	道路運送車	道路運送車	
			両法施行規	両法施行規	
			則別表第4	則別表第4	
			の規定に基	の規定に基	現車についての点検・整備作業を
			づく車両整	づく車両整	行うための作業場とする。
			備作業場及	備作業場及	·
			び点検作業	び点検作業	
				場の面積以	
			1.6 以上	上	
В	2	その他の作業場	0	0	機械加工、原動機、塗装、鍛冶等
					の各作業場
	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
					面積
	4	完成検査場	0	0	屋内
					指定整備工場の検査設備として完
					成検査場を有している場合(共用
					設備を使用する場合を含む。) は、
					当該完成検査場で足りる。
	1	卓上ボール盤	0	_	
	2	シャシ・ルブリ	0	0	二輪の自動車のみを対象とする場
		ケータ			合は不要
	3	オイル・バケッ	0	0	
С		トポンプ ホイール・バラ			
	4	ホイール・バラ	0	0	大型特殊自動車のみを対象とする
		ンサ フリー・ローラ			場合は不要
	5	フリー・ローラ	$\triangle$	$\triangle$	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)。
	1	バルブ・シート	0	_	
		・グラインダ			
	2	バルブ・リフェ	0	_	
		ーサ			
	3	バルブ・リフタ シリンダ・ゲー	0	_	
D	4	シリンダ・ゲー	0	_	
		ジ			
	5	コンロッド・ア	0	_	

1			I	I	1
	3	整備士保有率	1/3以上	1/3以上	自動車工の数に対する整備士数の
					割合
	1	屋内現車作業場	道路運送車	道路運送車	
			両法施行規	両法施行規	
			則別表第4	則別表第4	
			の規定に基	の規定に基	現車についての点検・整備作業を
			づく車両整	づく車両整	行うための作業場とする。
			備作業場及	備作業場及	
			び点検作業	び点検作業	
			場の面積×	場の面積以	
			1.6以上	上	
В	2	その他の作業場	0	0	機械加工、原動機、塗装、鍛冶等
					の各作業場
	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
					面積
	4	完成検査場	0	0	屋内
					指定整備工場の検査設備として完
					成検査場を有している場合(共用
					設備を使用する場合を含む。) は、
					当該完成検査場で足りる。
	1	卓上ボール盤	0	_	
	2	シャシ・ルブリ	0	0	二輪の自動車のみを対象とする場
		ケータ			合は不要
	3	オイル・バケッ	0	0	
С		トポンプ ホイール・バラ			
	4	ホイール・バラ	0	0	大型特殊自動車のみを対象とする
		ンサ			場合は不要
	5	フリー・ローラ	$\triangle$	$\triangle$	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)。
	1	バルブ・シート	0	_	
		・グラインダ バルブ・リフェ			
	2	バルブ・リフェ	0	_	
		ーサ			
	3	バルブ・リフタ シリンダ・ゲー	0	_	
D	4	シリンダ・ゲー	0	_	
		ジ			
	5	コンロッド・ア	0	_	

		ライナ			
	6	スプリング・テ	0	_	
		スタ			
	7	ラジエータ・キ	0	0	
		ャップ・テスタ			
	8	マイクロ・メー	0	_	
		タ			
	1	メガー	0	_	
	2	レギュレータ・	0	0	
		テスタ			
Е	3	コンデンサ・テ	0	0	自家工場であってジーゼル自動車
		スタ			のみを対象とする場合は不要
	4	コイル・テスタ	0	0	同上
	5	電子計測装置	Δ	Δ	オシロスコープ等
F	1	溶接器	0	_	
	1	検車装置	0	0	検車台、ピット、リフト等
	2	ホイール・アラ	$\triangle$	_	三輪以下の自動車のみを対象とす
		イメント・テスタ			る場合は不要
		又はサイド・スリ			
		ップ・テスタ			
G	3	ブレーキ・テス	$\triangle$	_	
		タ			
	4	前照灯試験機	Δ	_	
	5	音量計	Δ	_	
	6	速度計試験機	Δ	_	
	7	黒煙測定器	$\triangle$	_	ジーゼル自動車を対象としない場
					合は不要

- (注) 1. ◎印の面積は、屋内現車作業場の基準面積の外とする。
  - 2. ○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。
  - 3. △印は、保有することが望ましいことを示す。
  - 4. 当該事業場に設置されたサーキット・テスタがレギュレータ・テスタ、 コンデンサ・テスタ及びコイル・テスタの代用となり得る場合には、これらを保有しているものと見なす。

### 第4表 特殊整備工場(原動機整備作業)

分	類	設	備	等	基準	備考
番	号					
	1	工員数			7人以上	自動車用原動機整備作業に従事する工員数
Α	2	整備士数	(		1人以上	二級自動車シャシ整備士、三級自動車シャシ

l		ライナ			
	6	スプリング・テ	0	_	
		スタ			
	7	ラジエータ・キ	0	0	
		ヤップ・テスタ			
	8	マイクロ・メー	0	_	
		タ			
	1	メガー	0	_	
	2	レギュレータ・	0	0	
		テスタ			
Е	3	コンデンサ・テ	0	0	自家工場であってジーゼル自動車
		スタ			のみを対象とする場合は不要
	4	コイル・テスタ	0	0	同上
	5	電子計測装置	Δ	Δ	オシロスコープ等
F	1	溶接器	0		
	1	検車装置	0	0	検車台、ピット、リフト等
	2	ホイール・アライ	$\triangle$	_	三輪以下の自動車のみを対象とす
		メント・テスタ又			る場合は不要
		はサイド・スリッ			
		プ・テスタ			
G	3	ブレーキ・テス	Δ	_	
		タ			
	4	前照灯試験機	Δ	_	
	5	音量計	Δ	_	
	6	速度計試験機	Δ		
	7	黒煙測定器	Δ	_	ジーゼル自動車を対象としない場
					合は不要

- (注) 1. ◎印の面積は、屋内現車作業場の基準面積の外とする。
  - 2. ○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。
  - 3. 人印は、保有することが望ましいことを示す。
  - 4. 当該事業場に設置されたサーキット・テスタがレギュレータ・テスタ、 コンデンサ・テスタ及びコイル・テスタの代用となり得る場合には、これらを保有しているものと見なす。

### 第4表 特殊整備工場 (原動機整備作業)

分	類	設	備	等	基準	備	考
番	号						
	1	工員数			7人以上	自動車用原動機整備作業	<b>巻に従事する工員数</b>
Α	2	整備士数	[	•	1人以上	二級自動車シャシ整備	士及び三級自動車シャ

				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。
	1	原動機分解組立作業場	20m <sup>2</sup> 以上	自動車用原動機の分解、組立等の整備作業を
	-	771 391 100 79 71 11 AL	20111 (5),22	行う屋内作業場
	2	原動機部品整備作業場	60m <sup>2</sup> 以上	自動車用原動機の単体部品の機械加工作業等
	_	77.84 PA EL EL 11 71C 94	,,	を行う屋内作業場
	3	その他の屋内作業場	0	溶接、鍛冶等を行う作業場
В	4	受注品置場	a × 0.1 以上	受注品を収容する場所であって、うち完成品
				を格納する場所は屋内に限る。
				a は原動機分解組立作業場及び原動機部品整
				備作業場の面積の和を示す。
	5	屋内完成検査場	0	完成品の検査を行う場所
	6	洗浄場	0	自動車用原動機の洗浄を行う場所
	1	シリンダ・ボーリング	0	
		・マシン		
	2	シリンダ・ホーニング	0	
		・マシン		
	3	<u>サーフェース・グライ</u>	0	平面切削盤を含む。
		<u>ンダ</u>		
	4	<u>クランクシャフト・グ</u>	0	
		<u>ラインダ</u>		
С	5	ライン・ボーリング・	0	
		マシン		
	6	コンロッド・グライン	0	
		<u>ý</u>	_	
	7	ピンホール・ホーニン	0	
		グ・マシン バルブ・シート・グラ		
	8		0	
		インダ		
	9	バルブ・リフェーサ	0	
_	1	旋盤	0	t ( H o ) o v lo
D	2	ボール盤	0	卓上用のものでよい。
	3	プレス	0	能力が 19.6kN (2tf) 以上で、油圧式又は手動
-	-1	<i>3</i> 1 7		式のもの
	2	バイス チェーン・ブロック	0	へり上げ於力 0.8kN (1tf) IV Lのもの
	3	作業台	0	つり上げ能力 9.8kN (1tf) 以上のもの 縦 1 メートル以上、横 1.5 メートル以上のも
	J	117末口		MLI / 「
Е	4	 部品洗浄槽	0	縦 500 ミリメートル以上、横 700 ミリメート
L.	4	ロトロロ ハアノキ 7旦		NU
J l		I		// 公工、体で 150 マラグ 「// 以工 (日刊の

				<u>シ整備士</u> を除く。
	1	原動機分解組立作業場	20m <sup>2</sup> 以上	自動車用原動機の分解、組立等の整備作業を
				行う屋内作業場
	2	原動機部品整備作業場	60m <sup>2</sup> 以上	自動車用原動機の単体部品の機械加工作業等
				を行う屋内作業場
	3	その他の屋内作業場	<b>(</b>	溶接、鍛冶等を行う作業場
В	4	受注品置場	a × 0.1 以上	受注品を収容する場所であつて、うち完成品
				を格納する場所は屋内に限る。
				a は原動機分解組立作業場及び原動機部品整
				備作業場の面積の和を示す。
	5	屋内完成検査場	0	完成品の検査を行う場所
	6	洗浄場	0	自動車用原動機の洗浄を行う場所
	1	シリンダ・ボーリング	0	
		・マシン		
	2	シリンダ・ホーニング	0	
		・マシン		
	3	サーフエース・グライ	0	平面切削盤を含む。
		ンダ		
	4	クランクシヤフト・グ	0	
		ラインダ		
С	5	ライン・ボーリング・	0	
		マシン		
	6	コンロツド・グライン	0	
		<u>\$</u>		
	7	ピンホール・ホーニン	0	
		グ・マシン		
	8	バルブ・シート・グラ	0	
		インダ		
	9	バルブ・リフエーサ	0	
	1	旋盤	0	
D	2	ボール盤	0	卓上用のものでよい。
	3	プレス	0	能力が 19.6kN (2tf) 以上で、油圧式又は手動
				式のもの
	1	バイス	0	
	2	<u>チエーン・ブロツク</u>	0	つり上げ能力 9.8kN (1tf) 以上のもの
	3	作業台	0	縦1メートル以上、横 1.5 メートル以上のも
				Ø
Е	4	部品洗浄槽	0	縦 500 ミリメートル以上、横 700 ミリメート
				ル以上、深さ 150 ミリメートル以上で台付の
•		•		· '

1				もの
	5	エア・コンプレッサ	0	
	6	洗浄機器	0	スチーム・クリーナ、カーワッシャー等
	7	運搬機器	0	原動機の運搬が容易にできるもの
	1	シリンダ・ゲージ	0	
	2	マイクロ・メータ	0	
	3	ダイアル・ゲージ	0	
	4	ノギス	0	最大測定値が 150 ミリメートル以上、単位目
				盛が副尺利用で 0.05 ミリメートル (1/20
				ミリメートル) 以下のもの
	5	<u>シックネス・ゲージ</u>	$\circ$	長さ 75 ミリメートル以上のリーフが 8 種類
				以上組み合わされているもの
	6	フィーラ・ゲージ	$\circ$	長さ 230 ミリメートル以上のリーフが 8 種類
				以上組み合わされているもの
	7	直定規	$\circ$	断面の幅が5ミリメートル以上で高さ 25 ミ
				リメートル以上、長さ500ミリメートル以上
				のもの
	8	定盤	0	縦 450 ミリメートル、横 600 ミリメートル以
F				上のもの
	9	表面アラサ測定機	0	JIS-0659 表面アラサ標準片でもよい。
	10	<u>コンロッド・アライナ</u>	0	
	11	ノズル・テスタ	0	
	12	<u>コンプレッション・ゲ</u> ージ	0	
	13	エンジン・タコ・テス	0	
		タ		
	14	バキューム・ゲージ	0	
	15	タイミング・ライト	0	ガソリン車用のもの
	16	バルブ・スプリング・	0	
		テスタ		
	17	温度計	0	
	18	燃料消費計	0	
	1	バルブシート・カッタ	0	
	2	トルク・レンチ	0	クランク軸の軸受締付ボルト、 <u>コンロッド</u> 大
				端ボルト及び <u>シリンダヘッド・ボルト</u> 等の締
				付トルクの測定ができるもの。
G	3	作業用工具	0	原動機の分解、組立作業及び部品の脱着作業
				等に必要なもの (特殊工具を含む)
	4	バルブ・リフタ ベアリング・レース・	0	
1	5	ベアリング・レース・	0	

				もの
	5	エア・コンプレツサ	0	
	6	洗浄機器	0	スチーム・クリーナ、 <u>カーワツシヤー</u> 等
	7	運搬機器	0	原動機の運搬が容易にできるもの
	1	シリンダ・ゲージ	0	
	2	マイクロ・メータ	0	
	3	ダイアル・ゲージ	0	
	4	ノギス	0	最大測定値が 150 ミリメートル以上、単位目
				盛が副尺利用で 0.05 ミリメートル (1/20
				ミリメートル) 以下のもの
	5	<u>シツクネス・ゲージ</u>	$\circ$	長さ 75 ミリメートル以上のリーフが8種類
				以上組み合わされているもの
	6	<u>フイーラ・ゲージ</u>	0	長さ 230 ミリメートル以上のリーフが 8 種類
				以上組み合わされているもの
	7	直定規	0	断面の幅が5ミリメートル以上で高さ 25 ミ
				リメートル以上、長さ500ミリメートル以上
				のもの
	8	定盤	$\circ$	縦 450 ミリメートル、横 600 ミリメートル以
F				上のもの
	9	表面アラサ測定機	0	JIS-0659 表面アラサ標準片でもよい。
	10	<u>コンロツド・アライナ</u>	0	
	11	ノズル・テスタ	0	
	12	コンプレツション・ゲ	0	
		<u>ージ</u>		
	13	エンジン・タコ・テス	0	
		Я		
	14		0	
	15		0	ガソリン車用のもの
	16	バルブ・スプリング・	0	
		テスタ		
	17	温度計	0	
	18	7/11 11 11 V 2 C F I	0	
	2	バルブシート・カツタ トルク・レンチ	0	クランク軸の軸受締付ボルト、コンロツド大
	2	トルク・レンテ	O	カンク軸の軸受精付ホルト、 <u>コンロフト</u> 人  端ボルト及びシリンダヘツド・ボルト等の締
				「ホルト及い <u>ンリンタペント・ホルト</u> 寺の締
G	3	作業用工具	0	原動機の分解、組立作業及び部品の脱着作業
G	٥	11年末川上共	O	原期機の分解、組立作業及び前面の脱着作業 等に必要なもの (特殊工具を含む)
	4	バルブ・リフタ	0	サに心女はひり(1777年六七百七)
	5	ベアリング・レース・	0	
	J	, , , , , , , , , ,	$\cup$	

		プーラ		1
	6	ギヤ・プーラ	0	
	1	亀裂点検装置	0	磁気探傷器、けい光探傷器、染色探傷器また
				は、いぶし検査用具(ガスバーナ又はトーチ
				ランプ) など。
Н	2	水圧検査装置	0	加圧ポンプ、耐圧ホース及び締付金具を含む。
	3	噴射ポンプ・テスタ	0	
	4	原動機試験装置	0	水動力計、電気動力計等原動機の馬力の測定
				ができるもの

- (注)1. ◎印は、作業を行うために必要とする十分な面積を有していなければ ならない。
  - 2. ○印は、作業対象に応じた機能を有するもの1基以上を作業量に応じて 保有しなければならない。

		プーラ		
	6	ギヤ・プーラ	0	
	1	亀裂点検装置	0	磁気探傷器、けい光探傷器、染色探傷器また
				は、いぶし検査用具(ガスバーナ又はトーチ
				ランプ) など。
Н	2	水圧検査装置	0	加圧ポンプ、耐圧ホース及び締付金具を含む。
	3	噴射ポンプ・テスタ	0	
	4	原動機試験装置	0	水動力計、電気動力計等原動機の馬力の測定
				ができるもの

- (注)1. ◎印は、作業を行うために必要とする十分な面積を有していなければ ならない。
  - 2. ○印は、作業対象に応じた機能を有するもの1基以上を作業量に応じて 保有しなければならない。

# 優良自動車整備事業者の一種整備工場及び二種整備工場の認定の取扱等についての一部改正 新旧対照表

(下線部分は改正部分)

## 改 正 後

現 行

2. 優良自動車整備事業者認定の基準の解釈について

### 2-3 工員

常時、点検、整備作業に直接従事している者で、シャシエ、エンジン工、 検査工(指定自動車整備事業における自動車検査員として選任される者 を含む。)、巡回による整備に従事する者等及びこれらの見習工とする。 ただし、一時的に雇用する者、常時当該事業場において作業を請負って いる者、工具係、部品係、資材係は含まない。

なお、同一の指定整備事業者の他の事業場の自動車検査員を兼任する者は、兼任する事業場のうち1事業場に限り当該兼任自動車検査員を工員の数に含めることができることとする。ただし、当該取扱いに係る工員は1事業場内1名に限る。

### 2-7 整備士

自動車整備士技能検定規則 (昭和 26 年運輸省令第 71 号) の規定による 自動車整備士 (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。) をいう。また、自動車整備士の数は、自動車工の人 員を3で除して得た数 (その数に1未満の端数があるときは、これを1 とする。) 以上であること。

# 2-8 屋内現車作業場

イ 検査機器を用いて行う検査(<u>音量計、</u>一酸化炭素測定器<u>、炭化水素測定器及び黒煙測定器</u>により行う検査を除く。)以外の検査については、 現車作業場で行って差し支えない。 2. 優良自動車整備事業者認定の基準の解釈について

### 2-3 工員

常時、点検、整備作業に直接従事している者で、シャシエ、エンジン工、 検査工(指定自動車整備事業における自動車検査員として選任される者 を含む。)、巡回による整備に従事する者等及びこれらの見習工とする。 ただし、一時的に雇用する者、常時当該事業場において作業を請負って いる者、工具係、部品係、資材係は含まない。

### 2-7 整備士

自動車整備士技能検定規則<u>に基づく整備士</u>をいう<u>が、特種整備士は含まない</u>。また、<u>整備士の保有率</u>は、自動車工の人員を3で除して得た数(その数に1未満の端数があるときは、これを1とする。)以上であること。

### 2-8 屋内現車作業場

イ 検査機器を用いて行う検査(一酸化炭素測定器<u>及び炭化水素測定器</u>により行う検査を除く。)以外の検査については、現車作業場で行って差し支えない。

自動車分解整備事業の認証及び指定自動車整備事業の指定に係る取扱い及び指導の要領について(依命通達)の一部改正 新旧対照表

(下線部分は改正部分)

#### 改 正

- 2. 指定自動車整備事業の指定基準
- (1) 設備、技術及び管理組織

法第94条の2に基づく設備(自動車の検査の設備を除く。)、技術及び管理組 織は、次のアからクまでの基準により判定すること。この場合において、イの i及びv、ウのv、カ、キのii及びiiiについては、別添2により判定すること。

カ 自動車整備士技能檢定規則(昭和 26 年運輸省令第 71 号。以下「檢定規則」 という。)による自動車整備士(以下「整備士」という。)を相当数有し、そ の種類別員数の均衡がとれていることについては、整備士の数及びその工員 中に占める割合(別添2により判定)。

#### 玥 行

- 第1節 自動車分解整備事業の認証及び指定自動車整備事業の指定に係る取扱要領□第1節 自動車分解整備事業の認証及び指定自動車整備事業の指定に係る取扱要領
  - 2. 指定自動車整備事業の指定基準
  - (1) 設備、技術及び管理組織

法第94条の2に基づく設備(自動車の検査の設備を除く。)、技術及び管理組 織は、次のアからクまでの基準により判定すること。この場合において、イの i及びv、ウのv、カ、キのii及びiiiについては、別添2により判定すること。

カ 自動車整備士技能檢定規則(昭和 26 年運輸省令第 71 号。以下「技能檢定 規則」という。)による自動車整備士を相当数有し、その種類別員数の均衡 がとれていることについては、自動車整備士の数及びその工員中に占める割 合 (別添2により判定)。

### 別添1

自動車分解整備事業の認証及び指定自動車整備事業の指定等に係る申請書類

- I 自動車分解整備事業関係
- 1. 法第79条第1項に基づく認証に係る申請書の記載項目及び同法第2項、第3 項に基づく書面は次のとおりとする。(法第79条第1項、第2項及び第3項)
- (2) 添付書面
- ⑤ 法第80条第1項第1号の国土交通省会で定める設備及び従業員の基準に適 合するものであることを証する次の事項を記載した書面
  - ii 従業員に係る事項(施行規則第57条第1項第5号及び第6号) 検定規則の規定による一級、二級又は三級の整備士の技能検定に合格し ている者の種類別の数及び分解整備に従事する従業員の数
- 3. 整備主任者の選任等に係る届出書の記載事項及び添付書面は、次のとおりと

### 別添1

自動車分解整備事業の認証及び指定自動車整備事業の指定等に係る申請書類

- I. 自動車分解整備事業関係
- 1. 法第79条第1項に基づく認証に係る申請書の記載項目及び同法第2項、第3 項に基づく書面は次のとおりとする。(法第79条第1項、第2項及び第3項)
- (2) 添付書面
- ⑤ 法第80条第1項第1号の国土交通省会で定める設備及び従業員の基準に適 合するものであることを証する次の事項を記載した書面
  - ii 従業員に係る事項(施行規則第57条第1項第5号及び第6号) 技能検定規則の規定による一級、二級又は三級の自動車整備士の技能検 定に合格している者の種類別の数及び分解整備に従事する従業員の数
- 3. 整備主任者の選任等に係る届出書の記載事項及び添付書面は、次のとおりと

する。(施行規則第62条の2の2第2項)

## (2) 添付書面

整備主任者の選任の届出の場合には、整備士の技能検定の合格証書の写し、整備士の技能検定の合格証明書又は同証明書の写し、自動車整備技能者手帳の写し等施行規則第62条の2の2第5項に基づく一級又は二級の整備土の技能検定に合格していることを証する書面

- Ⅱ. 指定自動車整備事業者関係
- 1. 指定規則第1条第1項に基づく指定に係る申請書の記載事項及び指定規則 第1条第2項に基づく添付書面は、次のとおりとする。(指定規則第1条第 1項及び第2項)
- (1) 記載事項
- ⑩ 優良自動車整備事業者の認定(特殊整備工場の認定を除く。)を受けていない者にあっては、次の事項
  - iv 検定規則の規定による一級、二級又は三級の整備士の技能検定に合格している者の種類別の数及び分解整備に従事する従業員の数

する。(施行規則第62条の2の2第2項)

### (2) 添付書面

整備主任者の選任の届出の場合には、<u>自動車整備士技能検定</u>の合格証書の写し、<u>自動車整備士技能検定</u>の合格証明書又は同証明書の写し、自動車整備技能者手帳の写し等施行規則第62条の2の2第3項に基づく一級又は二級の<u>自動車</u>整備士の技能検定に合格していることを証する書面

- Ⅱ. 指定自動車整備事業者関係
- 1. 指定規則第1条第1項に基づく指定に係る申請書の記載事項及び指定規則 第1条第2項に基づく添付書面は、次のとおりとする。(指定規則第1条第 1項及び第2項)
- (1) 記載事項
- ⑩ 優良自動車整備事業者の認定(特殊整備工場の認定を除く。)を受けていない者にあっては、次の事項
  - iv 検定規則の規定による一級、二級又は三級の<u>自動車整備士</u>の技能検定に 合格している者の種類別の数及び分解整備に従事する従業員の数

# 別添2

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

1. 工員数、設備の有無等の基準

番号	項目	審査の基準	備考
1-1	工員数	4人以上	
		ただし、対象自動車の	
		種類に車両総重量8ト	
		ン以上、最大積載量5	
		トン以上又は乗車定員	
		30 人以上の車両を含	
		む場合には、5人以上	
1-2	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
1-3	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

# 別添2

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

1. 工員数、設備の有無等の基準

番号	項目	審査の基準	備考
1-1	工員数	<u>5 人以上</u>	
1-2	整備士数	2人以上	自動車工のうち <u>整備士数</u>
1-3	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

1-4	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	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。
		び点検作業場の面積以 上	
1-5	その他の作業場	©	機械加工、原動機、塗装、 鍛冶等の各作業場
1-6	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
1-7	完成検査場	©	屋内
1-8	シャシ・ルブリケータ	0	二輪の自動車のみを対象と
		_	する場合は不要
1-9	オイル・バケットポンプ	0	
1-10	ホイール・バランサ	0	大型特殊自動車のみを対象
			とする場合は不要
1-11	フリー・ローラ	Δ	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)。
1-12	ラジエータ・キャップ・	0	
	テスタ		
1-13	レギュレータ・テスタ	0	
1-14	コンデンサ・テスタ	0	自家工場であってジーゼル
			自動車のみを対象とする場
1.15			合は不要
1-15	コイル・テスタ	O	同上
1-16	電子計測機器	Δ	オシロスコープ等
1-17	検車装置	0	検車台、ピット、リフト等

- (注) 1. ◎印の面積は、屋内現車作業場の基準面積の外とする。
  - 2. ○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ならないことを示す。
  - 3. △印は、保有することが望ましいことを示す。
  - 4. 当該事業場に設置されたサーキット・テスタがレギュレータ・テスタ、 コンデンサ・テスタ及びコイル・テスタの代用となり得る場合には、こ らを保有しているものと見なす。
- 2. 要員関係の基準の解釈
  - 2-5 検査工

検査工は、当該検査に係る自動車の整備作業に直接従事してはならな

1-4	屋内現車作業場	道路運送車両法施行規	現車についての点検・整備
		則別表第4の規定に基	作業を行うための作業場と
		づく車両整備作業場及	する。
		び点検作業場の面積以	
		上	
1-5	その他の作業場	©	機械加工、原動機、塗装、
			鍛冶等の各作業場
1-6	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
1-7	完成検査場	0	屋内
1-8	シャシ・ルブリケータ	0	二輪の自動車のみを対象と
			する場合は不要
1-9	オイル・バケットポンプ	0	
1-10	ホイール・バランサ	0	大型特殊自動車のみを対象
			とする場合は不要
1-11	フリー・ローラ	Δ	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)。
1-12	ラジエータ・キャップ・	0	
	テスタ		
1-13	レギュレータ・テスタ	0	
1-14	コンデンサ・テスタ	0	自家工場であってジーゼル
			自動車のみを対象とする場
			合は不要
1-15	コイル・テスタ	0	同上
1-16	電子計測機器	Δ	オシロスコープ等
1-17	検車装置	0	検車台、ピット、リフト等

- (注) 1. ◎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ならないことを示す。
  - 3. △印は、保有することが望ましいことを示す。
  - 4. 当該事業場に設置されたサーキット・テスタがレギュレータ・テスタ、 コンデンサ・テスタ及びコイル・テスタの代用となり得る場合には、こ らを保有しているものと見なす。
- 2. 要員関係の基準の解釈
  - 2-5 検査工

検査工は、当該検査に係る自動車の整備作業に直接従事してはならな

い。ただし、次に掲げる作業を行うことは差し支えない。

点検するために不可欠な作 業	・「自動車の点検及び整備に関する手引き」(平成7年運輸省告示第342号)に例示してある点検作業の範囲
点検に付随する軽微な作業	<ul><li>・点検のために取り外した部品を再度取り付ける際の清掃及び摺動部への給油脂</li><li>・増し締め</li></ul>
点検と併せて行うことが合 理的である軽微な交換又は 補充作業	<ul> <li>・シャシ各部への給油脂</li> <li>・油脂液類の補充(交換は否)</li> <li>・点火プラグの交換</li> <li>・エア・クリーナ・エレメントの交換</li> <li>・燃料フィルターの交換</li> <li>・ディストリビュータ・キャップの交換</li> <li>・バルブ、ヒューズの交換</li> <li>・ワイパー・ブレード、ゴムの交換</li> <li>・タイヤの交換(位置交換など)</li> </ul>
点検又は検査時に行うこと が合理的である軽微な調整 作業	

# 2-7 整備士

検定規則の規定による整備士(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。)をいう。また、整備士の数は、自動車工の人員を3で除して得た数(その数に1未満の端数があるときは、これを1とする。)以上であること。

- 3. 作業場等の基準の解釈
  - 3-1 屋内現車作業場
    - イ 検査機器を用いて行う検査(<u>音量計、</u>一酸化炭素測定器<u>、炭化水素測</u> <u>定器及び黒煙測定器</u>により行う検査を除く。)以外の検査については、 現車作業場で行って差し支えない。

い。ただし、次に掲げる作業を行うことは差し支えない。

点検するために不可欠な作 業	・「自動車の点検及び整備に関する手引き」(平成7年運輸省告示第342号)に例示してある点検作業の範囲
点検に付随する軽微な作業	<ul><li>・点検のために取り外した部品を再度取り付ける際の清掃及び摺動部への給油脂</li><li>・増し締め</li></ul>
点検と併せて行うことが合 理的である軽微な交換又は 補充作業	<ul> <li>・シャシ各部への給油脂</li> <li>・油脂液類の補充(交換は否)</li> <li>・点火プラグの交換</li> <li>・エア・クリーナ・エレメントの交換</li> <li>・燃料フィルターの交換</li> <li>・ディストリビュータ・キャップの交換</li> <li>・バルブ、ヒューズの交換</li> <li>・ワイパー・ブレード、ゴムの交換</li> <li>・タイヤの交換(位置交換など)</li> </ul>
点検又は検査時に行うこと が合理的である軽微な調整 作業	

# 2-7 整備士

自動車整備士技能検定規則に基づく整備士をいうが、特殊整備士は含まない。また、整備士の保有率は、自動車工の人員を3で除して得た数(その数に1 未満の端数があるときは、これを1 とする。)以上であること。

- 3. 作業場等の基準の解釈
  - 3-1 屋内現車作業場
    - イ 検査機器を用いて行う検査(一酸化炭素測定器<u>及び炭化水素測定器</u>により行う検査を除く。)以外の検査については、現車作業場で行って差し支えない。