



説明会の模様



説明会の模様

= 業界情報 =

全国の整備相談所に寄せられた整備相談事例 Vol.139

【内 容】ドライブシャフトブーツ交換後、グリス漏れが発生した

・車名：乗用車 ・登録年：平成28年 ・走行距離：不明

ドライブシャフトのアウトターブーツ左右交換（部品は当方持込み）を整備工場（会員外・認証工場）に依頼した。整備が完了し、3日後、フロントホイールの左右にグリスが付着していた。作業時の拭き残しかと思いそのままにしていたが、1週間後、飛散がさらにひどくなり、整備を依頼した工場に再度見てもらった。工場側では、「ブーツ破れやバンド外れはなく、ブーツ内の余分なグリスが空気膨張ではみ出てきただけ。取り付けに問題はない。2週間後にまた確認させてほしい」との見解であった。それから数日後、フロントホイール部を確認したところ、更にグリスの飛散がひどく、下回りをのぞくと、右側ブーツバンドが外れてジョイントがむき出しになっていた。そのことを工場に伝えたところ、「持込み部品は保証できない。当店で取り扱っているタイプではないので、責任は持てない」の一点張りで話にならない。また、交換した部品が外れたことに対する謝罪や誠意も一切ない。貴会の助言、意見をお聞きしたい。

【対 応】

まず、当会の相談業務の範囲を説明、「会員工場に係る相談であれば内容の確認、場合によっては指導等もできるが、会員外に係るものは対応できない。整備後にブーツが外れ内部のグリスが飛散したとすれば、何らかの作業不備があった可能性があるが、当会では判断できない。まずは当該工場側に納得できる説明をしてもらう等、折衝していただきたい」と助言した。また、消費生活センターにも相談するよう勧めた。「わかりました」と返答があったので電話を切った。その後、相談者からの連絡は入っていないため終了とした。

大中型トラック フロントハブベアリングの整備で注意して頂くポイントについて 日野自動車株式会社

定期点検時の整備不備により、ベアリングが焼付くことで火災や脱輪の重大不具合が発生しております。整備時のポイントをまとめましたので、作業時に注意徹底をお願いします。

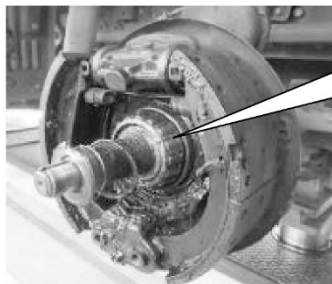
＜特に重要なポイント＞

- ◆ハブベアリングの傷付き防止 ⇒組付前の点検と、組付時の傷付きに配慮した作業手順
- ◆ハブベアリングにグリースを充填 ⇒潤滑に適した充填の状態となる作業内容
- ◆規定のプリロードに調整 ⇒指定方法での最適なプリロード調整の作業手順

■対象車

日野 大型トラック、中型トラック

■整備不備に起因する路上故障について



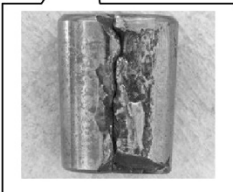
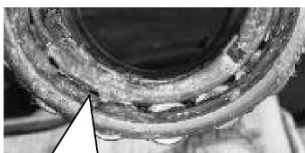
ハブベアリング焼き付き
走行不能



火災や脱輪に至る
おそれもあります

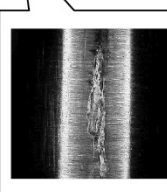
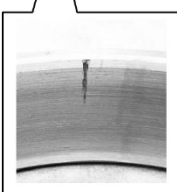
■整備の不備によって損傷したベアリングの事例

＜グリース充填不足＞



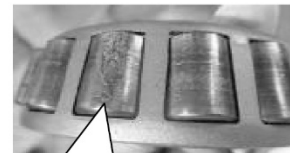
グリース充填作業時の
ベアリングへの充填量
が少なく、後日ベアリング
のコロが損傷

＜傷付き＞



ハブベアリングを挿入時に
アウターレースやコロを傷付け
後日、傷が進展

＜プリロード調整不良＞



プリロード調整時の誤作業
でプリロードが高くなり、
後日ベアリングのコロが
表層が剥離

◆ハブキャップ、ハブベアリングの点検について

ハブキャップに以下が見受けられる場合は、グリース漏れ・グリースへの浸水に繋がるためハブキャップを新品に交換してください。

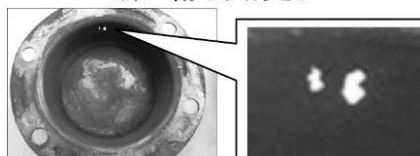
＜著しい錆つき＞



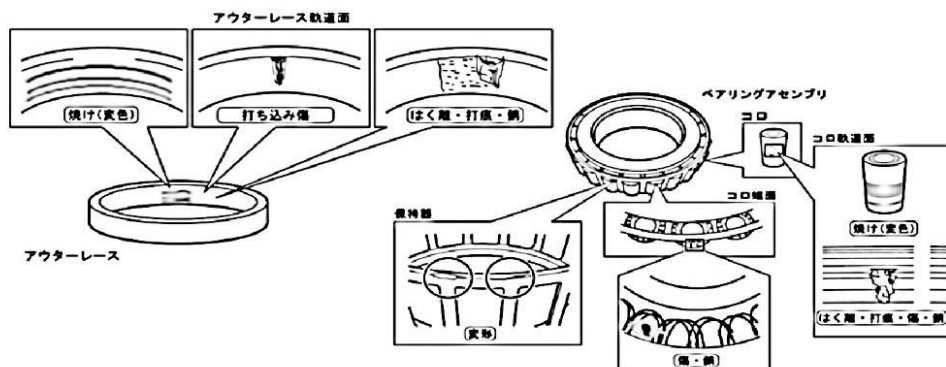
＜著しい損傷・変形＞



＜深い傷や穴あき＞



ベアリングの古いグリースを除去した上で、異常が無いか確認してください。コロの端面の傷・錆は見落としやすいので特に注意して入念に点検してください。また、金属粉がある場合は、アウターレース及びベアリングを交換してください。



注意

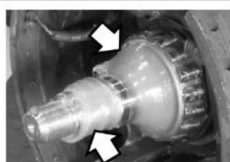
グリースの除去は洗淨機や洗淨スプレーを使用してください。

※グリースが付着していると異常を見落とす可能性があります。

◆ハブベアリンググリースの充填について

代表としてフロント側をご紹介します。

指定グリース: 日野純正ブルーリボンベアリンググリース



- ・コロの端面が隠れるよう15mm以上斜めに盛る。
- ・アウターベアリングが嵌合する部分に2mm以上盛る



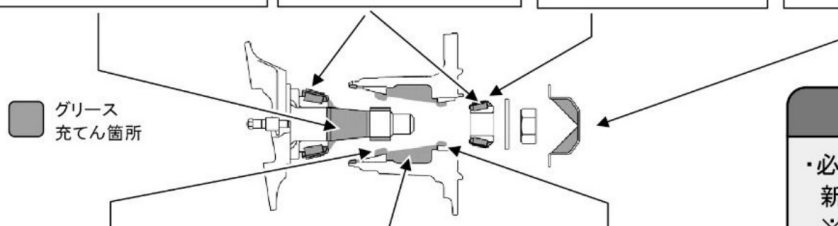
コロ間に隙間なく端部が隠れるまで充てんする



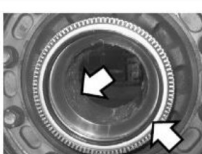
コロが隠れるまで充てんする



ハブキャップ内に充填するように充てんし、写真のように円錐状に整える



ベアリングレースの小径側のレース幅半分に高さ10mm程度盛る



・ハブ胴内に充てんし、ならす
・オイルシールリップ部全周に充てんする



ベアリングレースの小径側のレース幅半分に高さ10mm程度盛る

注意

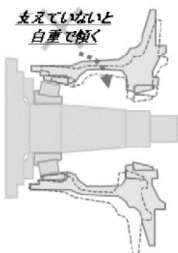
- ・必ず古いグリースを除去してから新しいグリースを充填してください。
※古いグリースが残っていると焼き付きに至る可能性があります。
- ・寒い時にはグリースが固くなり奥まで十分に充填されない可能性がありますのでご注意ください。
- ・ベアリング内部までグリースを充填させるには、弊社の指定した状態にグリースを充填することが必要です。

◆ハブベアリングの挿入作業について

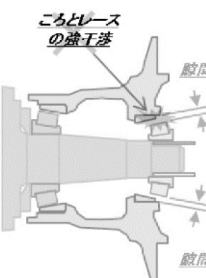
下記で紹介するポイントを参照し作業を行ってください。

＜ハブ、ホイールとスピンドルの中心を合わせて保持してください＞

①ホイールドリー等でタイヤを支える



②ベアリングとアウターレース間に隙間がある事を確認する



重要

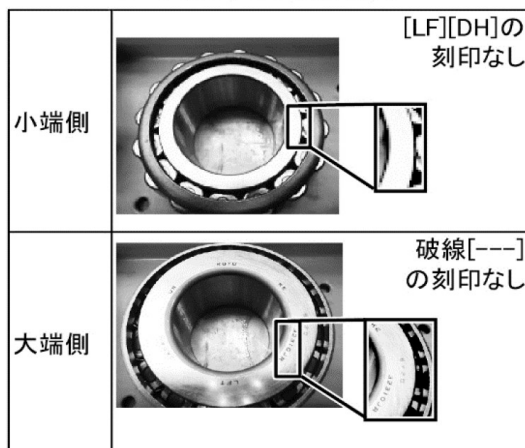
ベアリングを傷つけずに挿入するにあたり、中心合わせは非常に重要な作業となりますので必ず行ってください。

※ホイールドリー等がない場合は、ホイールを外したハブドラム状態にし2人作業等で支え自重によって傾かないことに留意し、ハブドラムが確実に奥まで入っていることを確認してください。

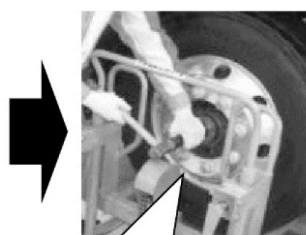
＜ベアリングの挿入方法＞

ベアリングの種類によって挿入方法が異なります。ベアリングを確認し種類に応じた挿入を行ってください。

＜ベアリング(半嵌め品)＞



軽打で打ち込みます

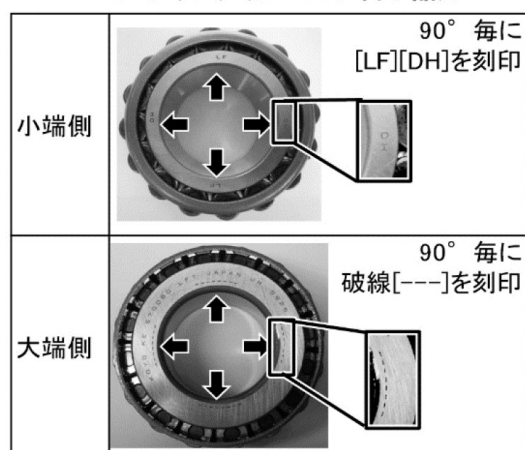


打ち込み用の治具の使用を推奨します

注意

軽打で入らない場合、ハブとスピンドルの中心が合っていないため、再度中心合わせからやり直してください。
無理に打ち込むとベアリングに傷が付き火災や脱輪に至るおそれがあります。

＜ベアリング(ルーズフィット品)＞



ルーズフィット品は手で挿入することを可能とする為スピンドルとの嵌め合いをルーズにしております。

手で挿入します(打ち込み禁止)



挿入ガイドの治具の設定があり使用することで作業が容易になります



注意

ルーズフィット品を打ち込んでしまうと勢いよく組み込まれベアリングに傷が付き火災や脱輪に至るおそれがあります。

上記でご紹介の治具のご購入や治具形状(寸法)を確認される際は、最寄りの日野販売会社へご相談下さい。

◆フロント側 ホイールハブのプリロード調整作業について

- ・タイヤサイズにより作業の方法が異なりますのでご注意ください。

詳細な内容につきましては、以下の動画から閲覧が可能ですのでご利用下さい。

①17. 5インチの作業方法

アドレス : http://www.hino.co.jp/service/for_customer/003.html



②19. 5インチ、22. 5インチの作業方法

アドレス https://www.hino.co.jp/ts/after_service/for_customer/movie1.html



- ・プリロード調整時の重要な作業となる締付トルク、起動トルク及びロックナットの戻し角度の早見表をご紹介します。ご活用ください。

早見表

ホイール		ロックナット 締付トルク N・m 【kgf・cm】	ロックナット戻し角		ロックナット戻し後 ロックナット 締付トルク N・m 【kgf・cm】	起動トルク			
ホイール サイズ 【インチ】	ボルト 穴数 【個】		【°】	がたがある場合 のやり直し時 【°】		トルクレンチ使用		パネばかり使用	
						目安 N・m 【kgf・cm】	限度 N・m 【kgf・cm】	目安 N 【kgf】	限度 N 【kgf】
17.5	6	150 【1,530】	60 〔ハブキャップ ボルト穴 1本分〕	30 〔ハブキャップ ボルト穴 1/2本分〕	25 【255】	2.0～4.0 【20.4～ 40.8】	最小:1.5 【15.3】 最大:6.0 【61.2】	15～30 【1.5～ 3.1】	最小:11 【1.1】 最大:45 【4.6】
19.5	8	200 【2,039】	90 〔ホイールボルト 2本分〕	60 〔ハブキャップ ボルト穴1本分〕		3.0～5.0 【31～51】	10.0以下 【102以下】	19.3～ 32.4 【2.0～ 3.3】	64.0以下 【6.6以下】
22.5	8		60 〔ハブキャップ ボルト穴 1本分〕	30 〔ハブキャップ ボルト穴 1/2本分〕					60.0以下 【6.1以下】
	10								54.0以下 【5.5以下】

◆ハブベアリングの定期メンテナンスについて

ハブベアリングのがた点検、グリースの交換は定期メンテナンスの項目です。

それぞれの実施時期で実施頂きますよう、お願いします。

※下記に事例として事業用を掲載します。詳細はメンテナンスノートをご確認下さい。

点検整備項目	点検整備時期		交換時期
	3ヵ月ごと	12ヵ月ごと	
フロント・ホイール・ベアリングのがた	◆	◆	
リヤ・ホイール・ベアリングのがた		●	
ハブ・ベアリング・グリースの交換			5万kmまたは1年ごと

● : 法律で定められた点検時期

◆ : 法律で定められた距離項目

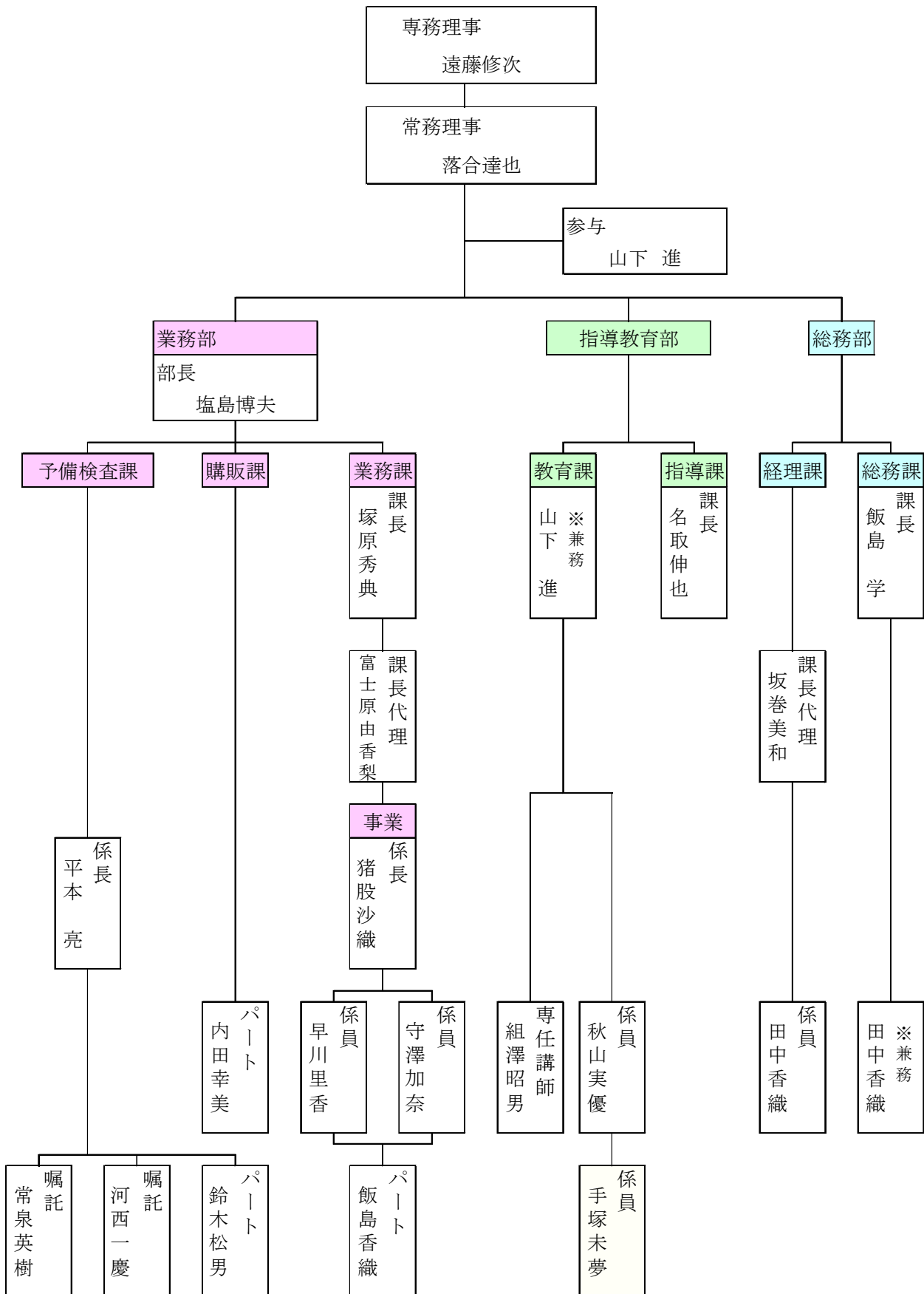
令和５年度 ＣＯ・ＨＣ測定器定期校正の実施計画について

認証工場を対象とする標記定期校正を、通達に基づき下記により実施致します。
また、該当支部の事業場(認証工場)には追ってご案内いたしますが、あらかじめご承知置き下さい。

支 部	実 施 日	実 施 場 所	時 間
大 月	9月 4日(月)	小 林 自 動 車 整 備 工 場	10:00～16:00
岳 麓	9月 20日(水)	岳麓自動車検査事業協同組合 富 士 山 車 検 セ ン タ ー	10:00～16:00
岳 麓	9月 21日(木)	岳麓自動車検査事業協同組合 富 士 山 車 検 セ ン タ ー	10:00～16:00
岳 麓	9月 25日(月)	岳麓自動車検査事業協同組合 富 士 山 車 検 セ ン タ ー	10:00～16:00
南巨摩北	10月 4日(水)	午前 河西工業(有) 午後 (株)三和	午前 10:00～12:00 午後 13:00～16:00
甲 府 西	10月 23日(月)	西甲府自動車整備協業組合	9:30～16:00
甲 府 西	10月 24日(火)	西甲府自動車整備協業組合	9:30～16:00
甲 府 東	12月 4日(月)	振 興 会 実 習 場	9:00～16:00
南巨摩南	令和6年1月 15日(月)	各 事 業 場 巡 回	10:00～16:00
上 野 原	3月 4日(月)	各 事 業 場 巡 回	10:30～16:00
東 八	3月 13日(水)	振 興 会 実 習 場	9:00～16:00
東 八	3月 14日(木)	振 興 会 実 習 場	9:00～16:00
東 八	3月 15日(金)	振 興 会 実 習 場	9:00～16:00

事務局組織図について

令和5年8月1日現在



会員・組合員の皆様へ

山梨県自動車整備振興会 推奨セミナーのご案内



良い人材の採用は、まずは送出し機関選びから

自動車整備士はスキルの習得が必須のため、現地での研修体制を見極めることがとても大切です。

私たちは、カンボジアのグループ会社にて**自動車整備士に特化した研修**を行う、カンボジア政府認定(許可証 No.040/18)の送出し機関を運営しております。

充実の研修施設と、自動車整備士に特化した研修プログラムや日本語教育により、皆さまの期待に応える人材の育成に力を入れています。

初めて実習生を採用される企業様でも安心いただけるよう、提携の監理団体とともに**採用から定着までワンストップ**でサービス提供いたします。

累計
250名以上の
採用実績!

※2019年2月～



リネットジャパングループの特長

Point
1

累計**250名以上**の
採用実績!

※2019年2月～

Point
2

職場への適応を前提と
した、日本人講師による
**550時間の日本語
指導と実技指導**

Point
3

配属後も
**カンボジア人
スタッフはじめ、
丁寧にフォロー**

Point
4

上場会社
リネットジャパングループ
(東証マザーズ3556)
の子会社による
信頼・安心の運営!

受入企業さまの声

会話、意思の伝達に不安があったが、
受け入れ後 全く問題ない

会話、意思の伝達に不安があったが、
受け入れ後 全く問題ない

一般整備工場 S 社様 (京都府 京都市)

意欲がすごいので、一度教えると次
は自分で取り組んでいるのが戦力的
にありがたい

意欲がすごいので、一度教えると
次は自分で取り組んでいるのが
戦力的にありがたい

大手ディーラー H 社様 (大阪府 和泉市)

基礎から教える必要があると思ってい
ましたが、工具の使い方等ある程度の
知識は身につけていると感じました。
作業も丁寧です。

基礎から教える必要があると思ってい
ましたが、工具の使い方等ある程度の
知識は身につけていると感じました。
作業も丁寧です。

大型整備工場 I 社様 (京都府 京都市)

学習意欲がこれほど高いとは思いま
せませんでした。想定外のトラブルもある
程度は覚悟していましたが、特にトラ
ブル無くがんばってもらっています。

学習意欲がこれほど高いとは思いま
せませんでした。想定外のトラブルもある
程度は覚悟していましたが、特にトラ
ブル無くがんばってもらっています。

大手ディーラー T 社様 (京都府)

詳しくは裏面をご覧ください ▶▶

いま、カンボジアの技能実習生が 注目されています

国民の90%が敬虔な仏教徒であることや勤勉で穏やかな性格
など、カンボジア人は日本人に近い国民性を持っています。

- ・国民の90%が仏教徒のため、日本文化に馴染む
- ・温和で勤勉な性格
- ・平均月給が2万円のため、日本に来る動機が強い
- ・親日国であり、日本に憧れがある
- ・途上国のため、高度な技術や高品質な業務等を習得できる就職先が少ない



「自動車整備職種に関わる技能実習・特定技能制度」 無料オンラインセミナー・無料資料請求のご案内

私どもが育成した技能実習生は、全国に多数の大手ディーラー・整備工場さまに採用いただき、高い評価を
いただいております。昨年に全国の整備振興会さまと共催で行い、多くの反響をいただいた本セミナーを、このたび
オンラインで開催するはこびとなりました。

日 時	① 2023年9月 6日(水) 17:00～18:00 ② 2023年9月13日(水) 17:00～18:00	内 容
講 師	リネットジャパングループ株式会社 (カンボジア人技能実習生・自動車整備人材の送出し事業を行っております。)	
参加方法	「ZOOM」より、ライブ配信をいたします。 パソコン・スマートフォン・タブレットから簡単にご参加いただけます。 お申込をいただいた方に、参加 URL のついたメールを送らせていただきます。 接続方法など、お電話にてサポートさせていただきますので、ご安心ください。	
主 催	リネットジャパングループ株式会社 東京支社 〒106-0032 東京都港区六本木3丁目1-1 六本木ティーキューブ 15F TEL 03 - 5797 - 8665 Fax 03 - 5797 - 8669	

◆上記の開催日時でご参加希望日を選択ください。 ① ☐ ② ☐

▶ 資料請求 ☐ 希望する

▶ 個別相談 ☐ 希望する (ご希望日: 月 日 時 ~ 時)

※日程が合わない場合はご相談ください、個別で相談会を実施させていただきます。

貴社名		ご担当者名	
ご住所	〒		
電話番号			
メールアドレス			

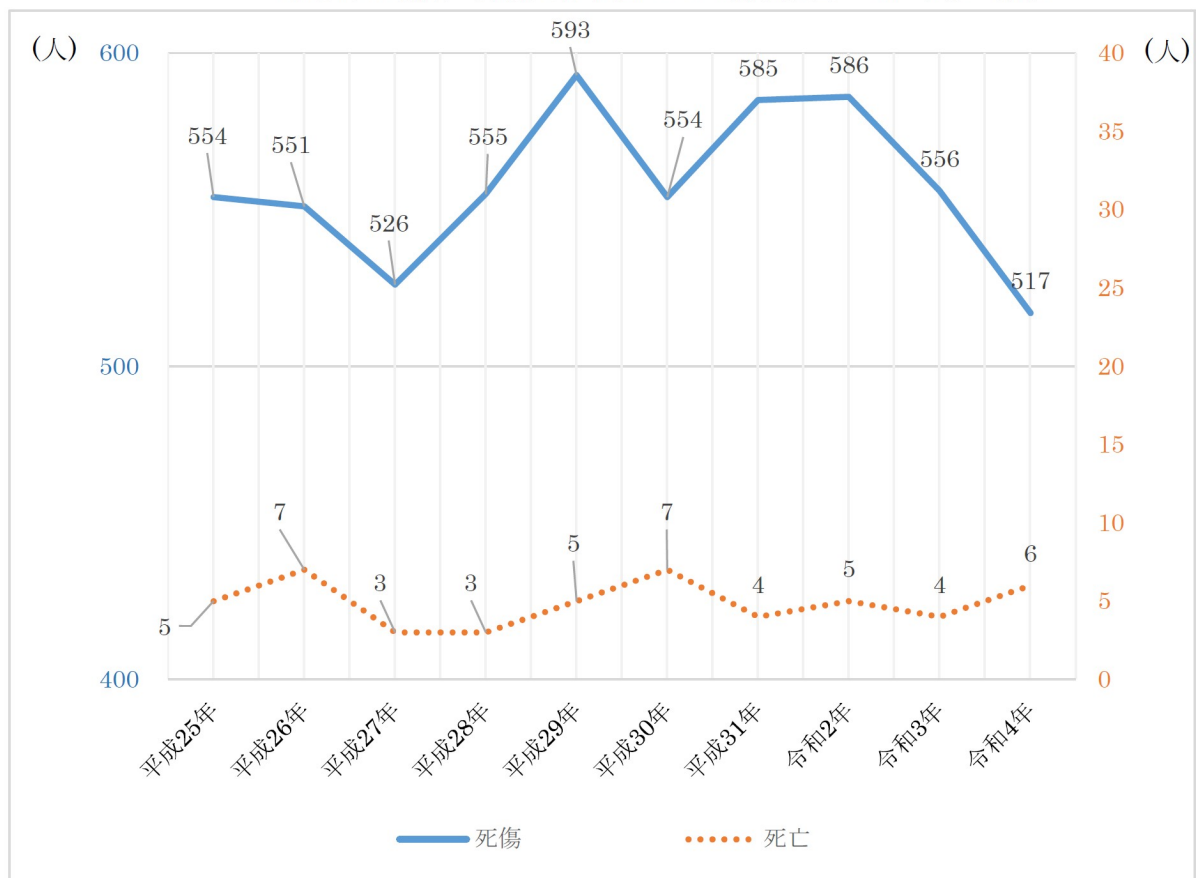
返信用 FAX 番号 03 - 5797 - 8669

令和4年度「自動車整備作業中の事故防止」の 取りまとめ結果について

自動車整備作業中の事故報告等について、(一社)日本自動車整備振興会連合会では、令和4年度中にいただきました事故報告及び厚生労働省「職場のあんぜんサイト」の令和4年自動車整備業における死傷事故の統計データを基に下記のとおり取りまとめ、「日整連ニュース9月号」及び「令和5年度版 最近改正された法令・通達集 整備事業編」に掲載し、整備事業者への事故防止の推進を図ることとしております。


つきましては、会員事業者の皆様には当該データ等を参考にして頂き、引き続き整備作業中の事故防止に努めて頂きますようお願いいたします。

グラフ1:自動車整備業の労働災害事故による死傷者数及び死亡者数の推移




日整連に報告のあった令和4年度中の事故事例については、下記のとおりとなりますので参考にしてください。

【事例①】整備作業中の大型車両に轢かれて死亡

	<p>【被害状況】 死亡者1名</p>
	<p>【事故状況】 整備作業後の大型車両において、左タイヤ付近の路肩灯が点灯していないことに気付いたため、常駐している外注作業員に対し、口頭で路肩灯の修理を依頼。 駐車場で、当該作業員が路肩灯の修理作業を行っていた際に、別の従業員が作業中の作業員に気づかず、大型車両を移動したところ、作業員が轢かれて死亡した。（1人で作業をしていたため推測。）</p>
	<p>【防止対策】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 自社の従業員のみならず、外注作業員においても作業実施状況の管理等を徹底する ・ 安全ルール及び車両誘導のルールの徹底 ・ 危険予知トレーニングの実施

【事例②】フォークリフトの整備作業中にジャッキが外れ下敷きとなり死亡

	<p>【被害状況】 死亡者1名</p>
	<p>【事故状況】 フォークリフト（小型特殊自動車）の点検・整備のため、後輪に輪留めをして前方を2トンジャッキで上げて作業を行っていたところ、ジャッキが外れフォークリフトの下敷きとなり、死亡した。（1人で作業をしていたため推測。）</p>
	<p>【防止対策】</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 本事故においては、適したジャッキ・機器を使用していなかったことが起因している可能性があるため、対象車両及び整備内容に適したジャッキ・機器を使用する ・ ジャッキアップ時の安全確認の徹底及び安全教育の再徹底等