

(案)

自動車検査独立行政法人自動車検査用機械器具の保守管理業務
(北陸信越検査部管内)
民間競争入札実施要項 (案)

平成 2 5 年 1 2 月
自動車検査独立行政法人

1．趣旨

競争の導入による公共サービスの改革に関する法律（平成18年法律第51号。以下「法」という。）に基づく競争の導入による公共サービスの改革については、公共サービスによる利益を享受する国民の立場に立って、公共サービスの全般について不断の見直しを行い、その実施について、透明かつ公正な競争の下で民間事業者の創意と工夫を適切に反映させることにより、国民のため、より良質かつ低廉な公共サービスを実現することを目指すものである。

自動車検査独立行政法人理事長は、公共サービス改革基本方針（平成25年6月14日改定（閣議決定））別表において、民間競争入札により事業を実施している自動車検査独立行政法人（以下「検査法人」という。）関東検査部管内23事務所の自動車検査用機械器具の保守管理業務について全国への拡大を検討するとされていることを踏まえて、北陸信越検査部管内6事務所へ拡大することとし、公共サービス改革基本方針に従って、民間競争入札実施要項を定めるものとする。

2．業務内容

公共サービス実施民間事業者（以下「民間事業者」という。）は、道路運送車両法の規定による自動車の審査の適正かつ安全な実施を図るため、自動車検査独立行政法人法第14条の規定に基づき、北陸信越検査部管内6事務所（別表第1）に設置する自動車検査用機械器具の適正な維持及び管理を行うものとする。

なお、業務の実施にあたって、民間事業者は、検査法人北陸信越検査部と連携を図るとともに、定期的又は随時に日程調整を行い、円滑な保守管理業務を実施すること。

（1）検査機器の範囲

検査機器とは、次に掲げるものをいう。

サイドスリップ・テスト

ブレーキ・テスト

速度計試験機

ブレーキ・速度計複合試験機

前照灯試験機

一酸化炭素測定器及び炭化水素測定器（ に定めるものを除く。）

オパシメーター（ に定めるものを除く。）

黒煙測定器（ に定めるものを除く。）

音量計（ に定めるものを除く。）

重量計
傾斜角度測定機
テスト・リフト
イコライザ、フロア・リフト、フリー・ローラ、記録器及び車両振動装置
可搬式であって、専ら街頭検査の用に供する、一酸化炭素測定器及び炭化水素測定器、オパシメーター、黒煙測定器、音量計

(2) 検査機器の定期点検

民間事業者は、(1)の から 及び から に掲げる検査機器（大型車対応自動方式総合検査用機械器具に係るものを除く。）について、検査法人が別途定める定期点検要領に従って、次の各号に掲げる検査コースまたは検査機器の区分に応じ、当該各号に定める点検を概ね6ヶ月毎に年間2回行うものとする。

また、(1)の に掲げる検査機器（音量計を除く。）について、定期点検要領及び別表第2から第6のうち当該機器に該当する点検を概ね6ヶ月毎に年間2回行うものとする。

ただし、定期点検要領については、法令に反しない限り、改善提案を行うことができる（改善すべき提案がある場合は、企画書の様式6に従い、具体的な方法等を示すとともに、定期点検要領で示された質が確保できる根拠等を提示すること。）。

新規購入した検査機器の定期点検については、設置後1年間は納入事業者により行われることから本業務から除外する。

なお、定期点検要領に明示しているものに限らず点検箇所の汚れは適宜清掃すること。

- イ 自動方式検査コース 別表第2
（下記ロ以外の車両を対象とした検査機器であって(1) 、 、 、 、 、 、 を有する検査コース）
- ロ 自動方式総合検査コース 別表第3
（4WD、4WS等特殊な構造を有する自動車を検査するため、(1) 、 、 、 、 、 を有する検査コース）
- ハ ディーゼル排気黒煙検査コース 別表第4
（ディーゼル車を対象とした(1) 、 、 、 、 、 、 を有する検査コース）
- ニ 自動方式二輪車検査コース 別表第5 - 1
（二輪車を対象とした(1) 、 、 、 を有する検査コース）
- ホ 手動方式二輪車検査コース 別表第5 - 2

(二輪車を対象とした(1) を有する検査コース)
 へ その他検査機器 別表第6
 ((1) 、 をいう)

(3) 検査機器の校正

イ 民間事業者は、(1)の から 及び に掲げる検査機器について、自動車検査用機械器具に係る国土交通大臣の定める技術上の基準(平成7年運輸省告示第375号)別表に規定された精度を維持するため、備付けの日または前回の校正の日から概ね1年以内に、指定自動車整備事業規則(昭和37年9月26日付運輸省令第49号)第12条第1項に規定する国土交通大臣の登録を受けた者(以下「登録校正実施機関」という)による校正を受けること。また、校正の結果が不適合となった場合は、別途検査法人が必要な整備を行った後、再校正を受けること。

ロ イの校正は、登録校正実施機関が検査法人に届け出た方法により行うものとする。

(4) 重量計の定期検査

民間事業者は、(1)の に掲げる重量計について、計量法(平成4年法律第51号)に基づく性能に関する技術上の基準に適合させるため、同法第19条第1項に定める定期検査業務を行う者として、都道府県知事又は特定市町村の長が指定した機関(以下「指定定期検査機関」という。)による定期検査を受けること。また、定期検査の結果が不適合となった場合は、別途検査法人が必要な整備を行った後、再定期検査を行うこと。

(5) 対象外の業務

自然災害及び検査コースにおける事故等により必要となる臨時の点検、校正及び定期検査は、本実施要項における保守管理業務には含まれないものとする。

(6) 業務の実施日時

原則として検査法人の就業時間内に保守管理業務を行うものとする。

3. 保守管理業務の質の設定

本業務の実施に当たり確保されるべき質は以下のとおりとする。

基本的な方針	主要事項	各業務	測定指標
検査機器の適正な維持及び管理を行い、検査コースの停止時間の低減を	検査コースの閉鎖時間を最小限に止	検査機器定期点検	定期点検実施に伴う閉鎖時間が半期で100時間6分を上回らないこと。
		検査機器校正	校正実施に伴う閉鎖時間が年

図る。	めること		間70時間54分を上回らないこと。
		重量計定期検査	定期検査に伴う閉鎖時間が年間3時間19分を上回らないこと。

4．委託費等

(1) 委託費

上記2．(2)から(4)に示す検査機器の定期点検、校正及び重量計の定期検査にかかる額とする。

(2) 委託費の支払い方法

検査法人は、定期的に民間事業者から、前記2．(2)から(4)に示す業務について以下の10．(1)に示す各種報告書により報告を受け、3．に示す業務の質が確保されていることを確認した上で、民間事業者に対して、委託費を支払うことを原則とする。

確認の結果、業務の質が確保されていない場合は、検査法人は必要な改善指示を行い、改善が認められるまで委託費の支払いを留保するものとする。

委託費の支払いにあたっては、民間事業者は当該四半期の業務の完了後、検査法人との間で予め定める書面により当該四半期の業務に係る支払い請求を行い、検査法人は、これを受領した日から30日以内に業務の実績に応じた金額を民間事業者に支払うものとする。

5．本業務の委託期間

本業務の委託期間は、平成26年4月1日から平成28年3月31日までとする。

6．民間競争入札に参加する者に必要な資格

(1) 必要な資格について

次のすべての要件を満たすこと。

イ 法第15条において準用する法第10条各号(第11号を除く。)に該当する者でないこと。

ロ 予算決算および会計令(昭和22年勅令第165号、以下「予決令」という。)第70条の規定に該当しない者であること。なお、未成年者、被保佐人または被補助人であって、契約締結のために必要な同意を得ている者は、同条中、特別な理由がある場合に該当するものとする。

- ハ 予決令第71条の規定に該当しない者であること。
- ニ 検査法人の契約事務実施細則第30条における競争参加資格に関する公示の各省庁の全調達機関において有効な統一資格であって、業務分類「役務等の提供」において、「A」「B」または「C」に格付けされている者であること。
- ホ 国の機関から指名停止措置を受けている期間中の者でないこと。
- ヘ 企画書に示した業務内容を契約期間満了までの間、確実に実行し完了することができることを証明した者であること。
なお、この場合の証明とは、当該契約を締結することとなった場合、確実に完了期限までに実施・完了ができるとの意思表示を書面により証明することをいう。
- ト 警察当局から、暴力団員が実質的に経営を支配する者又はこれに準ずるものとして、国土交通省公共事業等から排除要請があり、当該状態が継続している者でないこと。

(2) 入札参加グループでの入札について

- イ 単独の民間事業者で業務の全てが担えない場合は、適正に業務を遂行するため複数の企業で構成されるグループ(以下「入札参加グループ」という。)として参加することができる。その場合、入札書類提出時までに入札参加グループを結成し、その代表となる企業(以下「代表企業」という。)及び代表者を定め、他の企業はグループに参加するその他の企業(以下「グループ企業」という。)として参加するものとする。代表企業及びグループ企業は、他の入札参加グループに参加、または、単独で入札に参加することはできないこととし、入札参加グループ結成に関する協定書(またはこれに類する書類)を作成すること。

また、グループを構成しなければ業務の全てが担えない理由を書面により提出すること。

なお、検査法人は、業務の全てが担えない理由を記載した書面の内容に疑義がある場合には、書面提出の追加及び聴取をすることができる。

- ロ 入札参加グループで入札する場合には、代表企業及び全てのグループ企業が(1)の要件を満たしているものとする。
- ハ 入札参加グループで本業務を実施する場合は、代表企業はグループ企業と密に連携をとり、各業務を包括的に管理すること。
- ニ 代表企業及びグループ企業は、定期的に検査法人北陸信越検査部と連携を図り、円滑な保守管理業務を実施すること。

7. 民間競争入札に参加する者の募集

(1) 民間競争入札に関わるスケジュール(予定)

- イ 入札公告 平成 2 5 年 1 2 月上旬頃
- ロ 入札説明会 平成 2 5 年 1 2 月中旬頃
- ハ 現場説明会 平成 2 5 年 1 2 月下旬頃
- ニ 入札参加の意思表示・資格関係書類提出期限 平成 2 6 年 1 月上旬頃
- ホ 入札説明会終了後の質問期限 平成 2 6 年 1 月下旬頃
- ヘ 入札書提出期限 平成 2 6 年 2 月中旬頃
- ト 入札書類の評価 平成 2 6 年 2 月下旬頃
- チ 開札 平成 2 6 年 2 月下旬頃
- リ 契約の締結 平成 2 6 年 3 月上旬頃
- ヌ 業務の引継 契約締結後速やかに

(2) 入札実施手続き

イ 提出書類

民間競争入札に参加する者(以下「入札参加者」という。)は、本件業務実施に係る入札金額を記載した書類(以下「入札書」という。)及び総合評価のための本業務実施の具体的な方法、その質の確保の方法等に関する書類(以下「企画書」という。)及び法第 1 5 条において準用する法第 1 0 条各号(第 1 1 号を除く。)に規定する欠格事由の審査に必要な書類及び入札参加グループとして参加する場合は入札参加グループ結成に関する協定書(またはこれに類する書類)を提出することとする。なお、上記の入札金額には、本業務に要する一切の諸経費の 1 0 5 分の 1 0 0 に相当する金額を記載することとする。

ロ 企画書の内容

入札参加者が提出する企画書には、企画提案の内容として明らかにされる業務の質等に関する評価を受けるため、次の事項を記載又は添付することとする。

企業の代表責任者及び本業務担当者(様式 1 並びに 6 . (2) イの協定書等)

複数の企業で参加する場合は、参加企業の一覧と代表企業、各企業の代表責任者及び本業務担当者

業務実績(様式 2)

本実施要項 2 . (2) に示す業務毎の過去 3 年間の実績

本業務実施の考え方(様式 3)

安定した業務を実施するための基本的な方針、業務全般において特に重視するポイント等

業務毎の実施体制及び業務全体の管理方法(様式 4)

本実施要項 2 . (2) から (4) に示す業務毎の実施体制及び業務全体の管理方法

業務に対する提案事項(様式 5、 6、 7)

(ア) 業務の質の確保に関する提案

(イ) 業務の実施方法についての提案

提案を行う業務(項目)を明確にし、提案を行う理由、提案の内容、提案による利便性の向上効果または経費の削減効果、定期点検要領で示された質が確保できる根拠を具体的に示すこと。

八 開札にあたっての留意事項

開札は、入札者またはその代理人を立ち合わせて行う。ただし、入札者またはその代理人が立ち合わない場合は、入札事務に関係のない検査法人職員を立ち合わせて行う。

入札者またはその代理人は、開札時刻後においては、開札場に入場することはできない。

入札者またはその代理人は、開札場に入場しようとするときは、入札関係職員の求めに応じ競争参加資格を証明する書類、身分証明書または入札権限に関する委任状を提示または提出しなければならない。

入札者またはその代理人は、入札中は、契約担当官等が特にやむを得ない事情があると認めた場合のほか、開札場を退場することはできない。

二 契約の締結

落札者決定後速やかに、委託事業を実施する検査法人理事長と当該落札者との間で別途定める契約書案に基づく契約を締結すること。

8 . 落札者を決定するための評価の基準その他落札者の決定に関する事項

本業務を実施する者(以下「落札者」という。)の決定は、総合評価方式によるものとする。

(1) 評価の方法

落札者を決定するための評価は、提出された企画書の内容が保守管理業務の目的・趣旨に合致しており実行可能であるか(必須項目審査)、また、効果的なものであるか(加点項目審査)について、審査を行うものとする。

イ 必須項目審査

必須項目審査においては、入札参加者が企画書に記載した内容が、次の必須項目を満たしていることを確認する。すべて満たした場合は基礎点(60 点)を付与し、一つでも満たしていない場合は失格とする。

実施体制

(ア) 本実施要項 2 . (2) から (4) に示す各業務の業務水準が維持

される体制であること。

(イ) 提案された内容が実現可能な体制であること。

(ウ) グループで参加する場合、代表企業とグループ企業の連携が可能な体制であること。

業務の実施方法

(ア) 全ての委託業務について、業務の実施方法等が明確にされていること。

(イ) 個人情報・安全衛生等を確保するための対策が整備されていること。

業務に対する認識

自動車検査独立行政法人法第13条の規定に基づく、検査機器の適正な維持及び管理を行う方針が記載され、計画的な業務の実施が考えられていること。

ロ 加点項目審査

必須項目審査で合格した入札参加者に対して、次の加点項目について審査を行う。なお、提案内容については、具体的でありかつ効果的な実施が期待されるかという観点から、絶対評価により加点する。加算点の配点を計80点とする。

業務の質についての提案内容

検査機器保守管理業務の質の維持・向上に対する提案の内容に創意工夫がみられること。また、実施について具体的な方法、計画等が明記され、それらが実施可能な体制が確保されていること。

実施方法についての提案内容

検査機器保守管理業務の実施方法についての提案が、業務の利便性の向上または経費の削減を図るものであること。また、実施について具体的な方法、計画等が明記され、それらが実施可能な体制が確保されていること。

過去の実績

過去に検査機器又は類似の機器についての保守管理業務を行った実績があること。

より効果的な業務担当者の配置

より効果的に業務を実施できる経歴・経験、資格等を有している者を配置していること。

ハ 上記イ及びロの評価項目、それぞれの配点については、別表第7「評価表」による。

(2) 落札者の決定

イ 検査法人は、評価の基準に従って、入札参加者から提出された書類のすべてについて評価を行うものとする。

競争参加資格をすべて満たし、上記(1)の評価の方法において明らかにした要件のうち、必須とされた項目の要件をすべて満たし、かつ、企画書の各評価項目の得点の合計を当該入札参加者の入札価格(予定価格の制限の範囲内であるものに限る。)で除して得た評価点(数値)の最も高い1者を落札者として決定するものとする。

ロ 落札者となるべき者の入札価格が予定価格の6割に満たない場合は、その価格によって契約の内容に適合した履行がなされないおそれがあると認められるか否かの観点から、次の事項について改めて調査し、該当するおそれがあると認められた場合、または契約の相手方となるべき者と契約を締結することが公正な取引の秩序を乱すこととなるおそれがある著しく不適当であると認められるときは、予定価格の制限の範囲内の価格をもって入札した他の者のうち、前記の評価点の最も高い1者を落札者として決定することがある。

当該価格で入札した理由及びその積算の妥当性(当該単価で適切な人材が確保されるか否か、就任予定の者に支払われる賃金額が適正か否か、就任予定の者が当該金額で了解しているか否か等)

当該契約の履行体制(人数、経歴、勤務時間、選任兼任の別、業務分担等が適切か否か等)

当該契約期間中における他の契約請負状況

手持機械その他固定資産の状況

他の契約の履行状況

経営状況

信用状況

ハ 落札結果において、1位が2者以上いた場合については、直ちに当該入札をした者にくじを引かせて落札者1者を決定するものとする。この場合において、当該入札をした者のうち、くじを引かない者があるときは、これに代わって入札事務に関係のない検査法人職員にくじを引かせるものとする。

二 検査法人は、落札者が決定したときは、遅滞なく、落札者の氏名または名称、落札金額、落札者の決定理由並びに提案された内容のうち具体的な実施体制及び実施方法の概要について公表するものとする。

(3) 初回の入札で落札者が決定しなかった場合の取扱い

初回の入札において、予定価格の制限に達した価格の入札がないときは、直ちに再入札を行うものとする。なお、入札参加意思表明期限までに1者も

入札参加の意思表示を行う者がいない場合、入札参加資格を満たす者がいない場合、必須項目を全て満たす入札参加者がいない場合または再入札を行っても落札者が決定しない場合は、事業範囲の変更を含め入札条件を見直し、再度公告を行う。

(4) 再度入札で落札者が決定しなかった場合等の取扱い

前号なお書きの再度の公告による入札を行っても落札者となるべき者が決定しない場合または業務を実施する時間が十分に確保されない場合は、検査法人が自ら当該業務を実施すること等とし、その理由を公表するとともに官民競争入札等監理委員会（以下「監理委員会」という。）に報告する。

9 . 本業務に関する従来の実施状況に関する情報の開示に関する事項

本業務に関する従来の実施状況に関する情報は別紙のとおり。

10 . 報告すべき事項等

(1) 報告

イ 民間事業者は、検査機器の定期点検について、別表第 2 ～ 6 の各項目に係る実施結果を書面により検査法人北陸信越検査部へ報告するものとし、校正については登録校正実施機関、重量計の定期検査については指定定期検査機関より提出された報告書を提出するものとする。なお、報告書の提出は、各々、実施完了後 7 日以内に行うものとする。

ロ 民間事業者は、次の各号についてとりまとめを行い、四半期終了後 7 日以内に、検査法人に報告するものとする。

定期点検の実施回数

定期点検の実施に伴う検査コース閉鎖時間

校正の実施回数

校正の実施に伴う検査コース閉鎖時間

重量計定期検査の実施回数

重量計定期検査の実施に伴う検査コース閉鎖時間

(2) 調査

イ 検査法人は、本業務の適正かつ確実な実施を確保するために必要があると認めるときは、法第 26 条第 1 項に基づき、民間事業者に対し、本業務の状況に関し必要な報告を求め、また民間事業者の事務所に立ち入り、本業務の実施の状況若しくは帳簿、書類その他の物件を検査し、若しくは関係者に質問することができるものとする。

立入検査をする検査法人の職員は検査等を行う際には、当該検査が法第

26条第1項に基づくものであることを民間事業者に明示するとともに、その身分を示す証明書を携帯し、関係者に提示するものとする。検査法人は、立入検査を行った場合、検査内容及び検査理由を監理委員会に通知するものとする。

□ 検査法人は、業務を実施するために必要があると認めるときは、委託業務の実施状況を公表することができるものとする。

(3) 指示

検査法人は、民間事業者による委託業務の適正かつ確実な実施を確保するために必要があると認めるときは民間事業者に対し、必要な措置をとるべきことを指示することができるものとする。

11. 情報等の管理

(1) 民間事業者は、本業務に関して知り得た検査法人の情報について適切に管理をしなければならない。

(2) 民間事業者で本業務に従事している者または従事していた者は、本業務の実施に関して知り得た秘密を漏らし、または盗用してはならない。これらの者が秘密を漏らし、または盗用した場合には法第54条により罰則の適用がある。

12. 契約に基づき民間事業者が講ずべき措置等

(1) 本業務の開始及び中止

イ 民間事業者は、締結された契約に定められた業務開始日に、確実に本業務を開始しなければならない。

□ 民間事業者は、やむを得ない事由により本業務を中止しようとするときは、あらかじめ検査法人と協議し、承認を受けなければならない。

(2) 宣伝行為の禁止

民間事業者及びその業務に従事する者は、本業務を本業務以外の自ら行う事業の宣伝に利用すること（一般的な会社案内資料において列挙される事業内容や受注業務のひとつとして事実のみ簡潔に記載する場合を除く。）及び自ら行う当該業務が、検査法人の業務の一部であるかのように誤認させるおそれのある行為をしてはならない。

(3) 検査法人との契約によらない自らの事業の禁止

民間事業者は、北陸信越検査部管内各事務所の検査施設において、検査法人以外の者との契約に基づき実施する事業を行ってはならない。

(4) 安全衛生

民間事業者は本業務を実施するに当たり、委託期間中の事故の防止等、利

用者の安全衛生については十分配慮しなければならない。

なお、事故等が発生した場合は、迅速に対応するとともに、速やかに検査法人あてに報告しなければならない。

(5) 記録

民間事業者は、本業務の実施状況に関する記録を作成し、本業務を終了または中止した日の属する年度の翌年度から起算して5年間、保管しなければならない。

(6) 帳簿、書類

民間事業者は、本業務に関して帳簿書類を作成し、本業務を終了または中止した日の属する翌年度から起算して5年間、保管しなければならない。

(7) 権利の譲渡等

民間事業者は、委託契約に基づいて生じた権利の全部または一部を第三者に譲渡してはならない。

(8) 権利義務の帰属

イ 民間事業者は、本業務の実施が第三者の特許権、著作権その他の権利と抵触するときは、その責任において必要な措置を講じなければならない。

ロ 民間事業者は、本業務の実施状況を公表しようとするときは、あらかじめ、検査法人の承認を受けなければならない。

(9) 再委託

イ 民間事業者は、検査法人から委託を受けた本業務の実施に当たり、その全部を一括して再委託してはならない。

ロ 民間事業者は、本業務の実施に当たり、その一部について再委託を行う場合には、原則としてあらかじめ企画書に、再委託先に委託する業務の範囲、再委託を行うことの合理性及び必要性、再委託先の履行能力並びに報告徴収その他运营管理の方法（以下「再委託先等」という。）について記載しなければならない。

ハ 民間事業者は、委託契約締結後やむを得ない事情により再委託を行う場合には、再委託先等を明らかにした上で検査法人の承認を得ることとする。

ニ 民間事業者は、上記ロ又はハにより再委託を行う場合には、民間事業者が検査法人に対して負う義務を適切に履行するため、再委託先の事業者に対し前記「11．情報等の管理」及び本項（「12．契約に基づき民間事業者が講ずべき措置等」）に規定する事項その他の事項について必要な措置を講じさせるとともに、再委託先から必要な報告を徴収することとする。

ホ 上記ロからニまでに基づき、民間事業者が再委託先の事業者に業務を実施させる場合は、すべて民間事業者の責任において行うものとし、再委託先の事業者の責めに帰すべき事由については、民間事業者の責めに帰すべ

き事由とみなして、民間事業者が責任を負うものとする。

(10) 委託内容の変更

検査法人及び民間事業者は、やむを得ない理由により本契約の内容を変更しようとする場合は、あらかじめ変更の理由を書面で提出し、それぞれの相手方の承認を得なければならない。

(11) 契約の解除

検査法人は、民間事業者が次のいずれかに該当するときは、契約を解除することができる。

イ 法第22条第1項第1号イからチ又は同項第2号に該当するとき。なお、本業務の実施にあたり改善指示を受け、改善を実施することができなかったときは、法第22条第1項第1号二に該当するものとみなす。

ロ 暴力団員を業務の統括者または従業者としていることが明らかになったとき。

ハ 暴力団または暴力団関係者と社会的に非難されるべき関係を有していることが明らかになったとき。

(12) 契約解除時の取扱い

イ 上記(11)に該当し、契約を解除した場合には、検査法人は民間事業者に対し、当該解除の日までに本業務を契約に基づき実施した期間にかかる委託費を支給する。

ロ この場合、民間事業者は、違約金として契約金額の105分の100に相当する金額の100分の10に相当する金額を検査法人に納付するとともに、検査法人との協議に基づき、合意した期日までの間、責任をもって当該業務の処理を行わなければならない。

ハ 検査法人は、民間事業者が前項の規定による金額を検査法人の指定する期日までに支払わないときは、その支払い期限の翌日から起算して支払のあった日までの日数に応じて、年100分の5の割合で計算した金額を延滞金として納付させることができる。

二 検査法人は、契約の解除及び違約金の徴収をしてもなお損害賠償の請求をすることができる。

(13) 委託契約の解釈

委託契約に関して疑義が生じた事項については、その都度検査法人と民間事業者とが協議するものとする。

13. 損害賠償

(1) 本契約を履行するに当たり、民間事業者又はその職員その他の本契約の履行に従事する者が、故意又は過失により第三者に損害を加えた場合における、

当該損害に対する損害賠償等については、次に定めるところによるものとする。

イ 検査法人が、第三者に対する賠償を行ったときは、検査法人は民間事業者に対し、当該第三者に支払った損害賠償額（当該損害の発生について、検査法人の責めに帰すべき理由が存する場合は、検査法人が自ら賠償に責めに任ずべき金額を超える部分に限る）について求償することができる。

ロ 民間事業者が民法第709条等に基づき当該第三者に対する賠償を行った場合であって、当該損害の発生について検査法人の責めに帰すべき理由が存するときは、当該民間事業者は検査法人に対し、当該第三者に支払った損害賠償額のうち自ら賠償の責めに任ずべき金額を超える部分について求償することができる。

（２）民間事業者は、本契約に違反しまたは故意若しくは過失によって、検査法人に損害を与えたときは、その損害に相当する金額を損害賠償として検査法人に支払わなければならない。

（３）民間事業者の故意若しくは過失によって、検査法人の物品等に損害を与えたときは、民間事業者はその損害に相当する金額を損害賠償として検査法人に支払わなければならない。

14．協議による事業の中止

不可抗力等により、事業を中止する場合は、本業務の実施に関し、協議することとする。

なお、この結果、本業務が中止となった場合においては、双方とも損害賠償の責めを負わないものとする。

15．業務の実施状況の評価

（１）実施状況に関する調査の時期

内閣総理大臣が行う評価の時期（平成27年6月予定）を踏まえ、当該業務の実施状況については、平成27年3月31日時点における状況を調査するものとする。

（２）調査の実施方法

検査法人は、10．（１）イ及びロの報告を基に、従来の実績と民間事業者の実績を比較することにより、民間事業者の実施状況を調査する。

（３）調査項目

調査項目については、10．（１）ロの項目とする。

（４）意見の聴取

検査法人は必要に応じ、民間事業者及び利用者から直接意見の聴取等を行う

ことができるものとする。

(5) 実施状況等の報告

検査法人は、上記調査項目に関する内容を取りまとめた本事業の実施状況について、(1) の評価を行うために平成27年5月を目途に内閣総理大臣及び官民競争入札等監理委員会（以下「監理委員会」という。）へ提出するものとする。

16. その他実施に関し必要な事項

(1) 監督体制

イ 「検査機器の保守管理業務」全体に係る監督は、検査法人北陸信越検査部が行い、北陸信越検査部検査課長を責任者とする。

ロ 入札実施要項に基づく民間競争入札に係る監督は、検査法人総務部経営管理室会計課が行い会計課長を責任者とする。

(2) 対象公共サービスの実施状況等の監理委員会への報告

検査法人は、民間事業者に対する会計法令に基づく監督・検査の状況について、業務終了後に監理委員会へ報告するとともに、法第26条及び第27条に基づく報告聴取、立入検査、指示等を行った場合には、その都度、措置の内容及び理由並びに結果の概要を監理委員会へ報告することとする。

(3) 本業務に従事する者は、刑法（明治40年法律第45号）その他の罰則の適用については、法令により公務に従事する職員とみなされる。

(4) 民間事業者は、会計検査院法（昭和22年法律第73号）第23条第1項第7号に規定する者に該当することから、会計検査院が必要と認めるときには、同法第25条及び第26条により、同院の実地の検査を受けたり、同院から直接または検査法人を通じて、資料・報告等の提出を求められたり質問を受けたりすることがある。

(5) 次のイ及びロのいずれかに該当する者は、法第55条の規定により30万円以下の罰金に処されることになる。

イ 上記10(1) による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、または前記10(2) イによる検査を拒み、妨げ、若しくは忌避し、若しくは質問に対して答弁をせず、若しくは虚偽の答弁をした者

ロ 正当な理由なく、上記10(3) による指示に違反した者

(6) 法人の代表者または法人若しくは代理人、使用人その他の従業員が、その法人または法人の業務に関し、前記(4) の違反行為をしたときは、法第56条の規定により、行為者を罰する他、その法人若しくは代理人に対して前記(4) の刑を科されることとなる。

(7) 事前点検等

入札参加意思表示をした民間事業者において、検査用機械器具の事前確認を希

望する者は、検査法人の中央実習センター（東京都八王子市）に設置された検査法人職員向けの研修用機械器具を使用して事前点検を行うことが出来るものとする。

また、検査機器の定期点検業務を行うためのマニュアル（定期点検要領）については、入札説明会時に提供するものとする。

（８）業務の引継

検査法人は、本業務を開始するまでの間に業務内容を明らかにした書面等により、民間事業者に必要な業務の引継を行うものとする。

また、本業務の終了に伴い民間事業者が変更となる場合には、検査法人は10.(1)の報告等をもとに次期事業者へ引継を行うものとするが、必要に応じて、業務終了前に民間事業者に対し、引継に必要な資料等を求めた場合には、民間事業者は応じること。

別表第１：北陸信越検査部管内事務所一覧表

別表第２：自動方式検査コース定期点検項目

別表第３：自動方式総合検査コース定期点検項目

別表第４：ディーゼル排気黒煙検査コース定期点検項目

別表第５：自動方式二輪車検査コース定期点検項目

別表第５－２：手動方式二輪車検査コース定期点検項目

別表第６：その他検査機器定期点検項目

別表第７：評価表

別紙 従来の実施方法に関する情報

1 . 企業の代表責任者及び本業務担当者

■ 入札参加グループの場合は、入札参加グループの一覧と代表企業、グループ企業の代表責任者及び本業務担当者

■ グループを構成しなければ業務の全てが担えない理由

必要に応じ追加すること

[illegible]

3 . 本業務実施の考え方

- 安定した検査機器の保守管理業務を実施するための基本的な方針、業務全般において特に重視するポイント等を記載すること

4 . 業務毎の実施体制及び業務全体の管理方法

■ 本実施要項 2 . (2) ~ (4) に示す業務毎に実施体制及び業務全体の管理方法等を記載すること。

5 . 検査機器保守管理業務の実施全般に対する質の確保に関する提案

■ 以下の項目について、2 枚以内で簡潔にまとめること。なお、必要に応じ、検査機器定期点検業務、検査機器校正業務及び重量計定期検査業務毎に提案書を作成(1 枚以内)することができる。

1 . 検査機器保守管理業務の実施全般に対する質の確保についての考え方

2 . 質の確保に関する提案事項

表の枠が不足する場合は適宜追加すること。

6. 業務の実施方法についての提案

■ 提案を行う業務の項目と提案の概略を整理すること。なお、下記に提案のない業務項目は指定された実施方法に基づいて業務を行うものとする。

[illegible]

7 . 各業務の実施方法についての提案

■ 提案を行う各業務の 1 項目につき 1 枚以内とする。

(1) 提案を行う業務及び項目

(2) 提案の趣旨

(3) 提案の内容

(4) 利便性の向上効果・経費の削減効果についての説明

別表第1 北陸信越検査部管内事務所一覧表

部 所	所 属	住 所
北陸信越検査部		950-0961 新潟市中央区東出来島14番26号
	長岡事務所	940-1104 長岡市摂田屋町字外川2643番1
	富山事務所	930-0992 富山市新庄町馬場82番地
	石川事務所	921-8011 金沢市入江3丁目153番地
	長野事務所	381-0037 長野市西和田1丁目35番4号
	松本事務所	399-0014 松本市平田東2丁目5番10号

別表第2(自動方式検査コース)

機器及び箇所		点検時期及び点検内容
		6月ごと
サイドスリップ・テスト	各種スイッチ ・踏込スイッチ又は光電スイッチ ・リミット・スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
	踏板	がた、平面度
	配線 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷
	移動量検出部 ・検出器 ・ラック・ピニオン又は連結棒	作動、取付状態 作動、取付状態
	ベル・クランク及びセンター・ボルト ・リンク ・ベアリング	給油状態、作動、遊び 給油状態、作動、遊び
	ガイド・ローラ ・ベアリング ・ガイド	給油状態、作動、遊び 給油状態、作動、遊び
	リターン・スプリング	作動、損傷
	オイル・ボックス	油量、油の汚れ
	ローラ及びレース	摩耗
	サイドフォース開放装置(踏板)	がた、平面度、作動
	ボルト類 ・据付用 ・レース取付部 ・踏板ストッパー ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・指示計 ・判定装置	零点、最大値、指示値 判定機能確認
ブレーキ・テフ	各種スイッチ ・踏込スイッチ又は光電スイッチ ・リミット・スイッチ ・電磁接触器	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態
	リフト ・シリンダ ・防塵カバー ・踏板	汚れ、油漏れ 汚れ、損傷 汚れ、損傷
	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	配線及び配管 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ ・リフト用油圧配管、ホース類	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷 油漏れ、取付状態、損傷
	制動力検出部 ・検出部 ・トルク・アーム ・モータ	作動、取付状態 作動、取付状態 作動、取付状態
	軸重検出部	作動、取付状態
	ギヤ・ボックス	油漏れ、油量、油の汚れ
	ダッシュ・ポット	油量、油の汚れ
	チェーン、ベルト及びスプロケット	給油状態、張り、摩耗、損傷

ヘ タ	ローラ及び軸受部 ・ローラ ・ベアリング ・ガイド・ローラ	溝のつまり、給油状態 給油状態 取付状態、給油状態
	ボルト類 ・据付用 ・モータ取付部 ・ギヤ・ボックス取付部 ・ローラ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・和計又は各輪計 ・差計 ・軸重計 ・制動力和判定装置 ・制動力差判定装置 ・ひきずり判定装置	指示値、零点、最大値 指示値、零点、最大値 指示値、零点 判定機能確認 判定機能確認 判定機能確認
	各種スイッチ ・光電スイッチ ・リミット・スイッチ ・速度申告押釦スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
速 度 計 試 験 機	リフト ・シリンダ ・防塵カバー ・踏板 ・インターロック	汚れ、油漏れ 汚れ、損傷 汚れ、損傷 機能
	ローラ・ブレーキ	効き具合、ブレーキ・シューの摩耗
	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	速度検出部	作動、取付状態
	配線及び配管 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ ・リフト用油圧配管、ホース類	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷 油漏れ、取付状態、損傷
	ローラ及び軸受部	給油状態
	ガイド・ローラ	取付状態、給油状態
	ボルト類 ・据付用 ・ローラ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・指示計 ・判定装置	指示値、零点、最大値 判定機能確認

前照灯試験機	各種スイッチ ・光電スイッチ ・リミット・スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
	レール及び車輪	給油状態、水平度、摩耗、腐食
	受光部及び支柱	給油状態、がた
	チェーン及びスプロケット	張り、摩耗、損傷、給油状態
	高さ測定装置	給油状態、取付状態
	移動装置 ・受光部移動装置 ・光軸追尾装置	作動 作動
	配線 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷
	ボルト類 ・支柱取付部 ・レール取付部 ・モータ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・光度計 ・光軸計 ・光度判定装置 ・光軸判定装置	指示値、零点 指示値、零点、最大値 判定機能確認 判定機能確認、原点位置確認
	吸引ポンプ及びフロー・モニタ	吸引量、損傷
一酸化炭素測定器及び酸化水素測定器	配線及び配管 ・各端子及びコネクタ ・内部配管	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	総合機能 ・一酸化炭素計 ・炭化水素計 ・判定開始装置 ・一酸化炭素判定装置 ・炭化水素判定装置	指示値 指示値 判定開始点 判定機能確認 判定機能確認
	検出部(チャンバ) ・測定部 ・保護ガラス及びレンズ ・ファン	汚れ 取付状態、損傷 汚れ、作動、排気
オパシメーター	配線 ・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷
	総合機能 ・指示計 ・判定装置	指示値 判定機能確認
	配線及び配管 ・各端子及びコネクタ ・内部配管	取付状態、損傷 取付状態、損傷
黒煙測定器	総合機能 ・指示計 ・吸引ポンプ	指示値、付属標準紙の点検結果 吸引量、吸引時間
	各種スイッチ ・電磁接触器	汚れ、取付状態
イコライザ	踏板	がた
	案内羽根	がた
	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	ロックキャリパ	作動、負傷
	リンク機構	作動、給油状態
	配管	油漏れ、取付状態、損傷
	ボルト類 ・据付用	ゆるみ

	・油圧装置取付部 ・踏板取付部 ・案内羽根取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
フロ ア ・ リ フ ト	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	リンク機構	作動、給油状態
	配線、配管及びホース類	油漏れ、取付状態、損傷
	ボルト類	
	・据付用 ・踏板取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ
記 録 器	記録器	作動、印字の状態
フ リ ー ロ ー ラ	ローラ及び軸受部	給油状態
	ローラ・ブレーキ	効き具合、ブレーキ・シューの摩耗
	ブレーキ用油圧装置	圧力、油漏れ、油糧
	配線、配管及びホース類	圧力、油漏れ、油糧
	ボルト類 ・据付用 ・ローラ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ
車 両 振 動 装 置	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	配線	
	・制御装置部 ・各端子	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	配管、ホース類	油漏れ、損傷、取付状態
	前後用踏板	がた、平面度
	前後用作動部	
	・シリンダ ・ピストン・ロッド ・摺動ユニット ・摺動シャフト ・中立用スプリング ・スプリング調整ボルト	汚れ、油漏れ 損傷、油漏れ 給油状態、作動、遊び 取付状態、損傷 作動、損傷 ゆるみ、遊び、損傷
	左右用踏板	がた、平面度
	左右用作動部	
	・シリンダ ・ピストン・ロッド ・摺動ユニット ・摺動シャフト ・中立用スプリング	汚れ、油漏れ 損傷、油漏れ 給油状態、作動、遊び 取付状態、損傷 作動、損傷
	ロック・シリンダ	汚れ、油漏れ
	ピストン・ロッド	損傷、油漏れ
	ロック・アーム	取付状態、損傷
	ボルト類	
	・据付用 ・摺動ユニット取付部 ・シリンダ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ

別表第3(自動方式総合検査コース)

機器及び点検箇所		点検時期及び点検内容
		6月ごと
サイドスリッパ・テスト	各種スイッチ ・踏込スイッチ又は光電スイッチ ・リミット・スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
	踏板	がた、平面度
	配線 ・検出部 ・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	移動量検出部 ・検出器 ・ラック・ピニオン又は連結棒	作動・取付状態 作動・取付状態
	ガイド・ローラ ・ベアリング ・ガイド	給油状態、作動、遊び 給油状態、作動、遊び
	リターン・スプリング	作動、損傷
	オイル・ボックス	油量、油の汚れ
	ローラ及びレース	摩耗
	サイドフォース開放装置(踏板)	がた、平面度、作動
	ボルト類 ・据付用 ・レース取付部 ・踏板ストッパー ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・指示計 ・判定装置	指示値、零点、最大値 判定機能確認
ブレーキ	各種スイッチ ・光電スイッチ ・リミット・スイッチ ・電磁接触器	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態
	制動力測定用ローラ及び軸受部 ・ローラ ・ベアリング ・シリンダ ・ローラ・ブレーキ	作動、摩耗 作動、給油状態 汚れ、油漏れ 効き具合、ブレーキ・シューの摩耗
	速度測定用ローラ及び軸受部 ・ローラ ・ベアリング ・シリンダ ・ローラ・ブレーキ ・前後ユニット伝達装置	作動、摩耗 作動、給油状態 汚れ、油漏れ 効き具合、ブレーキ・シューの摩耗 ベルトの張り、損傷
	補助ローラ ・ローラ ・ベアリング ・シリンダ	作動、摩耗 作動、給油状態 汚れ、油漏れ
	サイド・ローラ ・ローラ ・ベアリング ・シリンダ	作動、摩耗 作動、給油状態 汚れ、油漏れ
	ホイールベース移動装置 ・シリンダ等 ・ロック装置 ・ガイド・レール等 ・防塵カバー	作動、油漏れ 作動 作動、給油状態 汚れ、損傷

速度計 複合試験機	ガイド・ローラ	取付状態、給油状態
	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	制動力検出部	
	・検出部	作動、取付状態
	・モータ	作動、取付状態
	速度検出部	作動、取付状態
	軸重検出部	作動、取付状態
	ギア・ボックス	作動、取付状態
	チェーン、ベルト及びスプロケット	給油状態、張り、摩耗、損傷
	ホイールベース計測装置の光電スイッチ	汚れ、取付状態、作動
	配線及び配管	
	・検出部	取付状態、損傷
	・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷
	リフト用油圧配管、ホース類	油漏れ、取付状態、損傷
前照灯試験機	ボルト類	
	・据付用	ゆるみ
	・ローラ取付部	ゆるみ
	・モータ取付部	ゆるみ
	・その他	ゆるみ
	総合機能	
	・制動力和又は各輪計	指示値、零点、最大値
	・制動力差計	指示値、零点、最大値
	・速度指示計	指示値、零点、最大値
	・軸重計	指示値、零点
	・ホイールベース指示計	指示値、最小値、最大値
	・制動力和判定装置	判定機能確認
	・制動力差判定装置	判定機能確認
	・ひきずり判定装置	判定機能確認
	・速度判定装置	判定機能確認
一酸化炭素測定器及び 炭化水素測定器	各種スイッチ	
	・光電スイッチ	汚れ、取付状態、作動
	・リミット・スイッチ	汚れ、取付状態、作動
	レール及び車輪	給油状態、水平度、摩耗、腐食
	移動用モータ	作動
	受光部及び支柱	給油状態、がた、損傷
	チェーン及びスプロケット	張り、摩耗、損傷、給油状態
	高さ測定装置	給油状態、取付状態
	移動装置	
	・受光部移動装置	作動
	・光軸追尾装置	作動
	配線	
	・検出部	取付状態、損傷
	・制御装置部	取付状態、損傷
	・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷
一酸化炭素測定器及び 炭化水素測定器	ボルト類	
	・支柱取付部	ゆるみ
	・レール取付部	ゆるみ
	・モータ取付部	ゆるみ
	・その他	ゆるみ
	総合機能	
	・光度計	指示値、零点
	・光軸計	指示値、零点、最大値
	・光度判定装置	判定機能確認
	・光軸判定装置	判定機能確認、原点位置確認
	吸引ポンプ及びフロー・モニタ	吸引量、損傷
	配線及び配管	
	・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷
	・内部配管	取付状態、損傷
	総合機能	
	・一酸化炭素計	指示値
	・炭化水素計	指示値
	・判定開始装置	判定開始点
	・一酸化炭素判定装置	判定機能確認
	・炭化水素判定装置	判定機能確認

オ パ シ メ ー タ ー	検出部(チャンバ) ・測定部 ・保護ガラス及びレンズ ・ファン	汚れ 取付状態、損傷 汚れ、作動、排気
	配線 ・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷
	総合機能 ・指示計 ・判定装置	指示値 判定機能確認
黒 煙 測 定 器	配線及び配管 ・各端子及びコネクタ ・内部配管	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	総合機能 ・指示計 ・吸引ポンプ	指示値、付属標準紙の点検結果 吸引量、吸引時間
フ ロ ア ・ リ フ ト	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	リンク機構	作動、給油状態
	配線、配管及びホース類	油漏れ、取付状態、損傷
	ボルト類 ・据付用 ・踏板取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ
記 録 器	記録器	作動、印字の状態
車 両 振 動 装 置	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	配線 ・制御装置部 ・各端子	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	配管、ホース類	油漏れ、損傷、取付状態
	前後用踏板	がた、平面度
	前後用作動部 ・シリンダ ・ピストン・ロッド ・摺動ユニット ・摺動シャフト ・中立用スプリング ・スプリング調整ボルト	汚れ、油漏れ 損傷、油漏れ 給油状態、作動、遊び 取付状態、損傷 作動、損傷 ゆるみ、遊び、損傷
	左右用踏板	がた、平面度
	左右用作動部 ・シリンダ ・ピストン・ロッド ・摺動ユニット ・摺動シャフト ・中立用スプリング	汚れ、油漏れ 損傷、油漏れ 給油状態、作動、遊び 取付状態、損傷 作動、損傷
	ロック・シリンダ	汚れ、油漏れ
	ピストン・ロッド	損傷、油漏れ
	ロック・アーム	取付状態、損傷
	ボルト類 ・据付用 ・摺動ユニット取付部 ・シリンダ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ

別表第4(ディーゼル排気黒煙検査コース)

機器及び点検箇所		点検時期及び点検内容
		6月ごと
サイドスリップ・テスト	各種スイッチ ・踏込スイッチ又は光電スイッチ ・リミット・スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
	踏板	がた、平面度
	配線 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷
	移動量検出部 ・検出器 ・ラック・ピニオン又は連結棒	作動・取付状態 作動・取付状態
	ベル・クランク及びセンター・ボルト ・リンク ・ベアリング	給油状態、作動、遊び 給油状態、作動、遊び
	ガイド・ローラ ・ベアリング ・ガイド	給油状態、作動、遊び 給油状態、作動、遊び
	リターン・スプリング	作動、損傷
	オイル・ボックス	油量、油の汚れ
	ローラ及びレース	摩耗
	ボルト類 ・据付用 ・レース取付部 ・踏板ストッパー ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・指示計 ・判定装置	指示値、零点、最大値 判定機能確認
ブレーキ・テスト	各種スイッチ ・踏込スイッチ又は光電スイッチ ・リミット・スイッチ ・電磁接触器	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態
	リフト ・シリンダ ・防塵カバー ・踏板	汚れ、油漏れ 汚れ、損傷 汚れ、損傷
	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	配線及び配管 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ ・リフト用油圧配管、ホース類	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷 油漏れ、取付状態、損傷
	制動力検出部 ・検出部 ・トルク・アーム ・モータ	作動、取付状態 作動、取付状態 作動、取付状態
	軸重検出部	作動、取付状態
	ギヤ・ボックス	油漏れ、油量、油の汚れ
	ダッシュ・ポット	油量、油の汚れ
	チェーン、ベルト及びスプロケット	給油状態、張り、摩耗、損傷
	ローラ及び軸受部 ・ローラ ・ベアリング ・ガイド・ローラ	溝のつまり、給油状態 給油状態 取付状態、給油状態

	ボルト類 ・据付用 ・モータ取付部 ・ギヤ・ボックス取付部 ・ローラ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・和計又は各輪計 ・差計 ・軸重計 ・制動力和判定装置 ・制動力差判定装置 ・ひきずり判定装置	指示値、零点、最大値 指示値、零点、最大値 指示値、零点 判定機能確認 判定機能確認 判定機能確認
速度計試験機	各種スイッチ ・光電スイッチ ・リミット・スイッチ ・速度申告押釦スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
	リフト ・シリンダ ・防塵カバー ・踏板 ・インターロック	汚れ、油漏れ 汚れ、損傷 汚れ、損傷 機能
	ローラ・ブレーキ	効き具合、ブレーキ・シューの摩耗
	油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	速度検出部	作動、取付状態
	駆動装置	機能
	配線及び配管 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ ・リフト用油圧配管、ホース類	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷 油漏れ、取付状態、損傷
	ローラ及び軸受部	給油状態
	ガイド・ローラ	取付状態、給油状態
	ボルト類 ・据付用 ・ローラ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・指示計 ・判定装置	指示値、零点、最大値 判定機能確認
	各種スイッチ ・光電スイッチ ・リミット・スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
	レール及び車輪	給油状態、水平度、摩耗、腐食
	受光部及び支柱	給油状態、がた、損傷
	チェーン及びスプロケット	張り、摩耗、損傷、給油状態
前照灯試験	高さ測定装置	給油状態、取付状態
	移動装置	
	・受光部移動装置 ・光軸追尾装置	作動 作動
	配線 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷

機	ボルト類 ・支柱取付部 ・レール取付部 ・モータ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・光度計 ・光軸計 ・光度判定装置 ・光軸判定装置	指示値、零点、最大値 指示値、零点、最大値 判定機能確認 判定機能確認、原点位置確認
一酸化炭素測定器及び炭化水素測定器	吸引ポンプ及びフロー・モニタ	吸引量、損傷
	配線及び配管 ・各端子及びコネクタ ・内部配管	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	総合機能 ・一酸化炭素計 ・炭化水素計 ・判定開始装置 ・一酸化炭素判定装置 ・炭化水素判定装置	指示値 指示値 判定開始点 判定機能確認 判定機能確認
黒煙測定器	配線及び配管 ・各端子及びコネクタ ・内部配管	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	総合機能 ・指示計 ・吸引ポンプ	指示値 吸引量、吸引時間
テスト・リフト	ラム及びパッキン	損傷、油漏れ
	油圧装置、配管及びホース類	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	ボルト類 ・据付用 ・油圧装置取付部 ・受台取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
フリー・ローラ	ローラ及び軸受部	給油状態
	ローラ・ブレーキ	効き具合、ブレーキ・シューの摩耗
	ブレーキ用油圧装置	圧力、油漏れ、油量、油の汚れ
	配線、配管及びホース類	油漏れ、取付状態、損傷
	ボルト類 ・据付用 ・ローラ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ
記録器	記録器	作動、印字の状態

別表第5-1(自動方式二輪車検査コース)

機器及び点検箇所		点検時期及び点検内容
		6月ごと
ブレーキ・速度計複合試験機	各種スイッチ	
	・前輪用フートスイッチ	汚れ、取付状態、作動
	・後輪用フートスイッチ	汚れ、取付状態、作動
	・入場、乗込、退出確認スイッチ	汚れ、取付状態、作動
	インターロック	機能
	ローラ・ブレーキ	効き具合、ブレーキ・シューの摩耗
	クランプ装置	汚れ、機能
	油圧装置、配管及びホース類	圧力、油漏れ、損傷、油量、油の汚れ、取付状態
	配線	
	・検出部	取付状態、損傷
	・制御装置部	取付状態、損傷
	・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷
	制動力検出部	
	・検出器	作動、取付状態
	・トルク・アーム	作動、取付状態
	軸重検出部	作動、取付状態
	速度検出部	作動、取付状態
	ギア・ボックス	油漏れ、油量、油の汚れ
	チェーン、ベルト及びスプロケット	給油状態、張り、摩耗、損傷
	ローラ及び軸受部	作動、摩耗
	・ローラ	溝のつまり
	・ベアリング	給油状態
	・ガイド・ローラ	作動、給油状態、取付状態
	ボルト類	
	・据付用	ゆるみ
	・モータ取付部	ゆるみ
	・ギア・ボックス取付部	ゆるみ
	・ローラ取付部	ゆるみ
	・その他	ゆるみ
	昇降式通路	作動、汚れ、水平度
	総合機能	
	・制動力指示計	指示値、零点、最大値
	・軸重計	指示値、零点
	・速度指示計	指示値、零点、最大値
	・制動力判定装置	判定機能確認
	・ひきずり判定装置	判定機能確認
	・速度判定装置	判定機能確認

前照灯試験機	各種スイッチ ・フット・スイッチ ・退出確認スイッチ	汚れ、取付状態、作動 汚れ、取付状態、作動
	レール及び車輪	給油状態、水平度、摩耗、腐食
	移動用モータ	作動
	受光部及び支柱	給油状態、がた
	高さ測定装置	給油状態、取付状態
	移動装置 ・受光部移動装置 ・光軸追尾装置	作動 作動
	チェーン及びスプロケット	張り、摩耗、損傷、給油状態
	クランプ装置 ・前輪用 ・後輪用	汚れ、機能 汚れ、機能
	配線 ・検出部 ・制御装置部 ・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷 取付状態、損傷 取付状態、損傷
	ボルト類 ・支柱取付部 ・レール取付部 ・モータ取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	総合機能 ・光度計 ・光軸計 ・光度判定装置 ・光軸判定装置	指示値、零点 指示値、零点、最大値 判定機能確認 判定機能確認、原点位置確認
一酸化炭素測定器及び酸化水素測定器	吸引ポンプ及びフロー・モニタ	吸引量、損傷
	配線及び配管 ・各端子及びコネクタ ・内部配管	取付状態、損傷 取付状態、損傷
	総合機能 ・一酸化炭素計 ・酸化水素計 ・判定開始装置 ・一酸化炭素判定装置 ・酸化水素判定装置	指示値 指示値 判定開始点 判定機能確認 判定機能確認
	記録器	作動、印字の状態

別表第5-2(手動方式二輪車検査コース)

機器及び点検箇所		点検時期及び点検内容
		6月ごと
ブレーキ・速度計複合試験機	インターロック	機能
	ローラ・ブレーキ	効き具合、ブレーキ・シューの摩耗
	クランプ装置	汚れ、機能
	油圧装置、配管及びホース類	圧力、油漏れ、損傷、油量、油の汚れ、取付状態
	配線	
	・検出部配線	取付状態、損傷
	・制御装置部配線	取付状態、損傷
	・各端子及びコネクタ	取付状態、損傷
	制動力検出部	
	・検出器	作動、取付状態
	・トルク・アーム	作動、取付状態
	速度検出部	作動、取付状態
	ギア・ボックス	油漏れ、油量、油の汚れ
	チェーン、ベルト及びスプロケット	給油状態、張り、摩耗、損傷
	ローラ及び軸受部	作動、摩耗
	・ローラ	溝のつまり
	・ベアリング	給油状態
	・ガイド・ローラ	作動、給油状態、取付状態
	ボルト類	
	・据付用	ゆるみ
	・モータ取付部	ゆるみ
	・ギア・ボックス取付部	ゆるみ
	・ローラ取付部	ゆるみ
	・その他	ゆるみ
	通路	汚れ、水平度
	総合機能	
	・制動力指示計	指示値
	・速度指示計	指示値

別表第6(その他検査機器)

機器及び点検箇所		点検時期及び点検内容
		6月ごと
傾斜 角度 測定機	油圧装置	油漏れ、圧力、油量、油の汚れ
	角度検出部 ・指針 ・目盛板	作動、取付状態 取付状態
	配管及びホース類	油漏れ、取付状態、損傷
	ボルト類 ・据付用 ・ヒンジ取付部 ・台板取付部 ・その他	ゆるみ ゆるみ ゆるみ ゆるみ
	受光部 ・本体 ・受台スパイラルネジ	作動状況 給油状態
前照 灯試 験機 (手動 式す れ違 い対 応)	各種スイッチ ・電源スイッチ ・走行、すれ違い切替スイッチ	汚れ、作動状態 汚れ、作動状態
	各種ダイヤル ・左右計ダイヤル ・上下計ダイヤル	汚れ、作動状態 汚れ、作動状態
	各種指示部 ・左右バランス計 ・上下バランス計	汚れ、作動状態 汚れ、作動状態
	水準器	汚れ、気泡の有無、作動状態
	レンズ及びスクリーン	汚れ、傷の有無
	電池	電圧測定
	ガイドローラ	がた、取付状態
	車輪及びキャスタ	摩耗、取付状態
	ボルト類 ・支柱取付部 ・受光部取付部 ・その他取付部	ゆるみ ゆるみ ゆるみ

評価表

評価項目	評価基準	必須	加点			備考	
			評価	ウェイト	配点		
必須項目							
組織・実施体制	総括責任者・主任者等の業務遂行体制・責任の所在が明確になっていること。また、グループで参加する場合、代表企業とグループ企業の連携が可能な体制になっていること。	合・否	－	－	－		
実施方法	全ての委託業務について、業務の実施方法等が明確にされていること。	合・否	－	－	－		
	個人情報・安全衛生等を確保するための対策が整備されていること。	合・否	－	－	－		
業務に対する認識	検査機器の適正な維持及び管理を行う方針が記載され、計画的な業務の実施が検討されているか。	合・否	－	－	－		
加点項目							
業務の質についての提案	質の維持・向上に対する提案の内容に創意工夫がみられるか。	検査機器定期点検	－		× 2	10	
		検査機器校正	－		× 2	10	
		重量計定期検査	－		× 2	10	
実施方法についての提案	業務の利便性の向上を図るものであるか。	検査機器定期点検	－		× 2	10	
	経費の削減を図るものであるか。				× 2	10	
実績	過去に検査機器又は類似の機器についての保守管理業務を行った実績があるか。	－		× 4	20		
より効果的な業務担当者の配置	より効果的に業務を実施できる経歴・経験、資格等を有している者を配置しているか。	－		× 2	10		
合計点数		60	80				

評価: 特に優れている.. 5点
 優れている..... 4点
 良..... 3点
 可..... 1点
 未記入又は不可.. 0点

従来の実施状況に関する情報の開示
(北陸信越検査部管内)

1. 従来の実施に要した経費			(単位：千円)				
			平成20 年度	平成21 年度	平成22 年度	平成23 年度	平成24 年度
北陸信越検査部で実施した検査機器保守管理業務にかかる経費							
計(a)	人件費	常勤職員	0	0	0	0	0
		非常勤職員	0	0	0	0	0
	物件費		0	0	0	0	0
	委託費 ※1		9,486	10,019	10,598	10,930	11,511
			9,486	10,019	10,598	10,930	11,511
参考値 (b)	減価償却費		0	0	0	0	0
	退職給付費用		0	0	0	0	0
	間接部門費		0	0	0	0	0
	合 計		0	0	0	0	0
(a)+(b)			9,486	10,019	10,598	10,930	11,511
(注意事項)							
※1：事業の実施に必要な経費は、委託費に含まれている。なお、委託費の内訳は、別添1のとおり。							

2. 従来の実施に要した人員							(単位：人)
		平成20 年度	平成21 年度	平成22 年度	平成23 年度	平成24 年度	
	常勤職員	0	0	0	0	0	
	非常勤職員	0	0	0	0	0	
	(業務従事者に求められる知識・経験等) ○検査機器の定期点検 検査機器の細部構造に精通し、点検項目毎の点検内容及びその点検方法を熟知しており、点検作業を適切、かつ、効率的に実施することができる能力を有すること。						
	(業務の繁閑の状況とその対応) 季節繁忙はない。						
	(注意事項) 入札の対象である業務の全部を検査機器製作者及び機械工具協会等と請負契約を行っている。						
3. 従来の実施に要した施設及び設備							
	法人の設備で民間事業者に使させていた設備はなく、民間事業者が使用可能な設備はない。						
4. 従来の実施における目的の達成							
	平成20 年度	平成21 年度	平成22 年度	平成23 年度	平成24 年度		
定期点検実施回数	1～2回	2回	2回	2回	2回		
定期点検実施に伴う閉鎖時間	137時間 30分	156時間 45分	153時間 0分	152 時間 45 分	146 時間 15 分		
校正実施回数	1回	1回	1回	1回	1回		
校正実施に伴う閉鎖時間	68時間 45分	71時間 30分	70時間 30分	73時間 15分	70時間 30分		
重量計定期検査実施箇所	3事務所 (3台)	3事務所 (3台)	3事務所 (3台)	3 事務所 (3台)	4 事務所 (4台)		
重量計定期検査に伴う閉鎖時間	4時間 45分	3時間 0分	2時間 30分	3時間 0分	3時間 30分		
	(注意事項) (1) 閉鎖時間について						

	①検査機器の定期点検、校正及び重量計の定期検査の実施に伴い、当該機器設置コースが検査業務に使用できなくなった実時間を積算する。 (作業前の準備等を含む。) ②平成24年度の重量計定期検査の閉鎖時間の増加は、前年度に1台の重量計が故障したため、当該重量計を2年連続で定期検査したことによる。 ③平成20年度の定期点検の実施に伴う閉鎖時間は、一部の検査機器について、半期のみの実施となったが、平成26年度以降は、別表2～6について、従前どおり年2回実施することを予定している。 ④ディーゼル排気黒煙検査コースの機器及び街頭検査機器は使用頻度が少ないことから別途臨時に点検を実施していたが、機器更新工事や事故等の際の代替機として使用することから定期点検を実施することとしており、定期点検に伴う閉鎖時間は平成20～24年度に比べて48時間程度増加する。
5. 従来の実施方法等	
	(従来の実施方法(業務フロー図等)) (1) 検査機器定期点検 実施にあたっては、落札業者と各事務所とが調整を行い、実施日を決定している。 (2) 検査機器校正 実施にあたっては、落札業者と北陸信越検査部が調整を行い、実施日を決定し実行している。 (3) 重量計定期検査 各事務所と各県の指定定期検査機関とで日程調整を行い、定期検査を受検している。 別表1 北陸信越検査部管内事務所設置状況 別添2 北陸信越検査部施設現況(例) 別添3 保守管理対象機器一覧表 別添4 保守管理対象機器メーカー別一覧表 別添5 北陸信越検査部組織図 別添6 業務フロー図 別添7 定期点検及び校正日程表 別添8 北陸信越検査部管内6事務所のコース数及び業務量
	(事業の目的を達成する観点から重視している事項) 検査法人の業務である厳正かつ公正な検査を的確に実施するために、自動車検査用機械器具について、適正な保守管理を行い、機器の精度維持を

	図ることとしている。
--	------------

委託費の内訳

自動車検査独立行政法人
北陸信越検査部管内6事務所
単位:千円

		平成20年度	平成21年度	平成22年度	平成23年度	平成24年度
検査機器定期点検	実施回数	年1～2回	年2回	年2回	年2回	年2回
	経費	4,834	5,822	6,229	6,649	6,768
検査機器校正	実施回数	年1回	年1回 ※1	年1回	年1回	年1回
	経費	3,839	3,963	3,994	4,052	4,015
重量計の定期検査	実施回数	3事務所(3台)	3事務所(3台)	3事務所(3台)	3事務所(3台)	4事務所(4台)
	経費	813	234	375	229	728
計		9,486	10,019	10,598	10,930	11,511
		※2				
			※3			

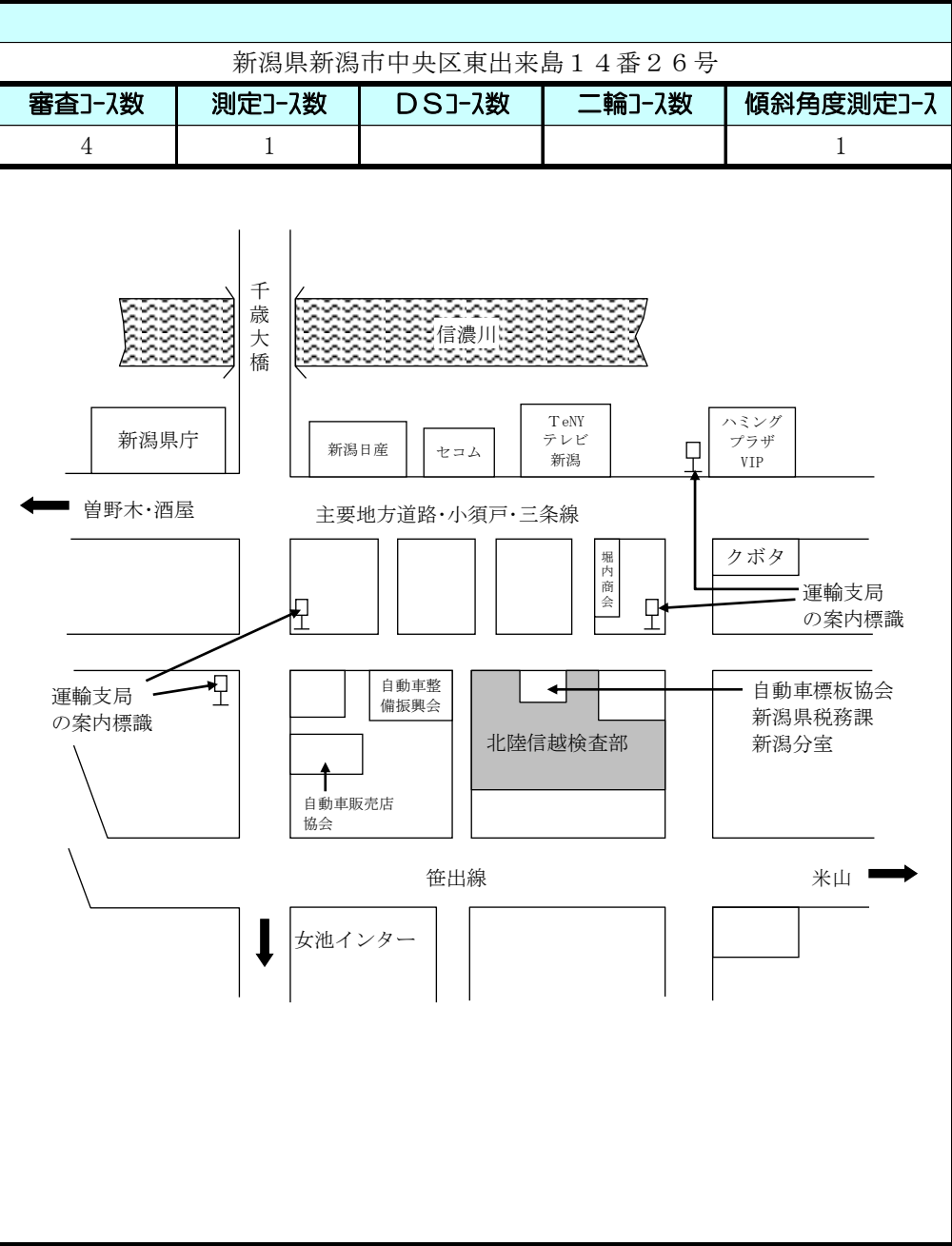
【注意事項】

※1:検査機器定期点検の平成20年度の実施回数は、一部事務所のみ年1回の実施となった。

※2:重量計の定期検査については、2年に1度の実施となるため、隔年で実施事務所が異なる。

※3:1事務所の重量計故障のため、修理と校正を同時に実施。経費は検定手数料、検定作業費、検定分銅使用料、分銅運搬費、分銅積込手数料を計上。

審査施設等現況
事務所の位置図



事務所及び周囲の環境

- (1) 立地条件
新潟駅から西方 4 km 程の工業地帯であったが、県庁の移転に伴い商工、住宅地になっている。
- (2) 自然環境
この地域は海拔 0 m の湿地帯となっており、地下水位が著しく高くなっている。
- (3) 構内環境
検査登録業務に係る関係団体（整振、標板協会）が支局に隣接しており、ユーザーの申請に利便であるが、月末、検査繁忙期等の混雑時において、検査車両及び一般来客者の構内駐車場の確保が難しく、隣接用地の確保等の対策が必要な状況となっている。
また、検査場出口付近助走路が狭く、直に右折しなければならない、検査を終了した車両が出口側に集中するため、接触事故等が懸念される。
- (4) 周辺の規制
(ア) 用地の用途規制の状況：準工業地域
(イ) 環境保全に関する規制の状況：油水分離槽の義務付けなし
(ウ) 緑地の確保に関する規制の状況：緑地確保の義務付けなし

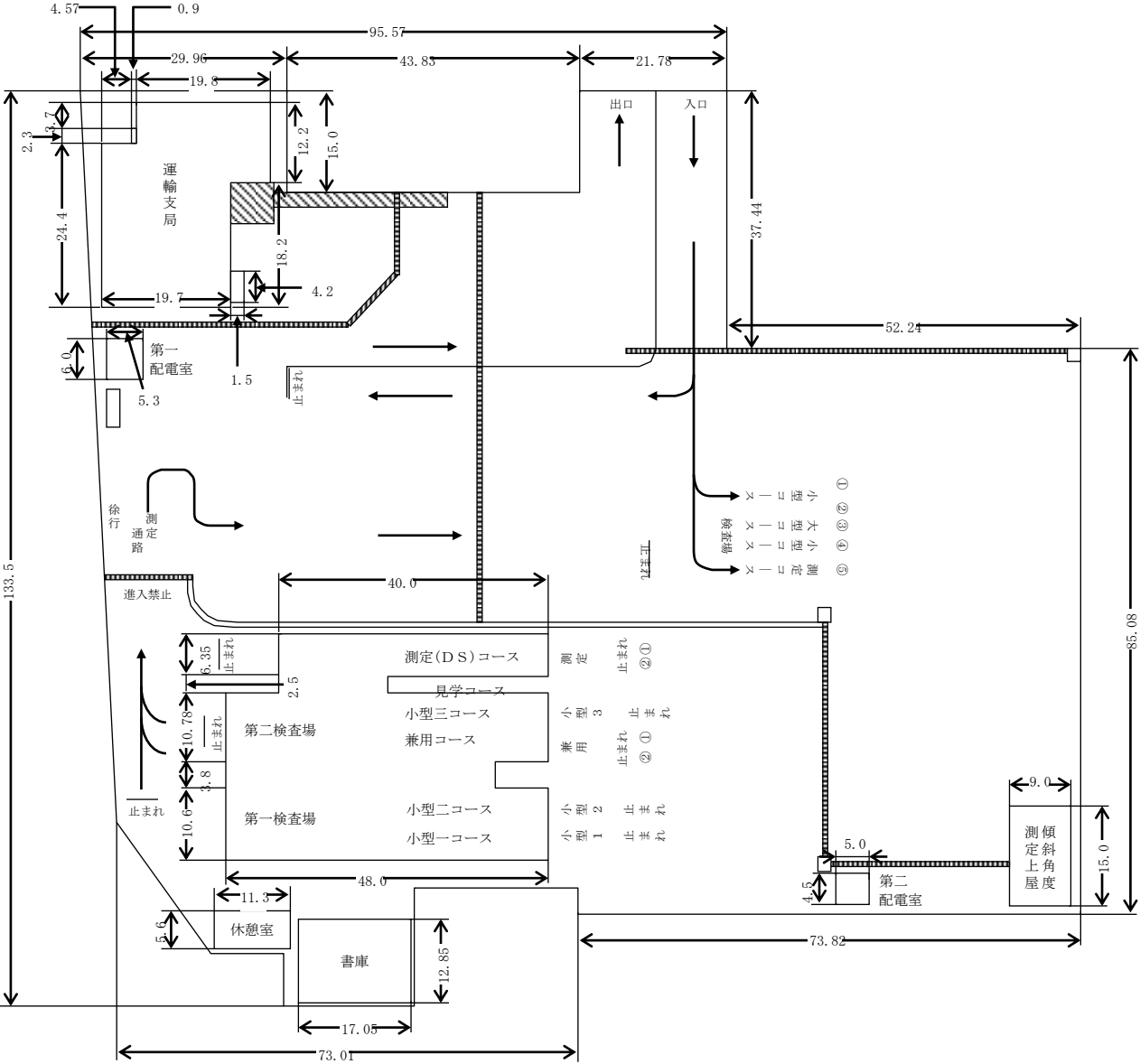
用地及び建物配置図

(平成 25 年 3 月末現在)

別添2

用地面積	15,224.20	㎡
舗装面積	12,121.90	㎡
緑地面積	39.00	㎡
その他	3,063.30	㎡
内訳		
・庁舎	645.48(1194.58)	㎡
・検査上屋	1,667.27	㎡
・傾斜角上屋	135.00	㎡
・倉庫	219.00	㎡
・車庫	(庁舎に含む)	㎡
・休憩室	66.60	㎡
・見学コース	60.00	㎡
・その他	443.20	㎡
・未舗装面積	443.20	㎡
変電設備	第1変電室	KVA
	単相 30	KVA
	三相 75	KVA
	第2変電室	KVA
	単相 50	KVA
	三相 100	KVA
囲 障	582.50	m
擁 壁		m
側 溝	458.90	m

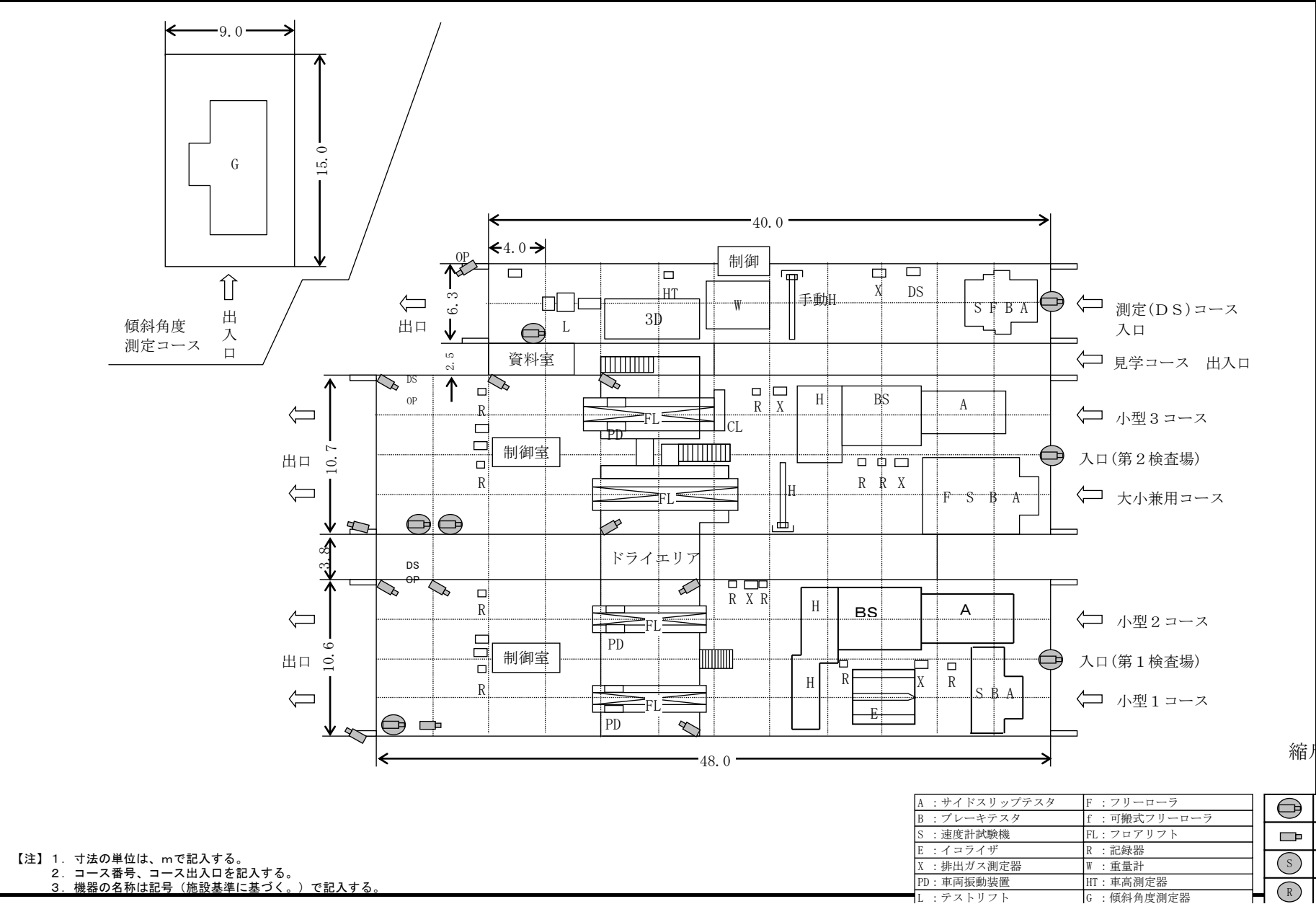
排水溝（グレーチング）
渡り廊下（アーケード付）



【注】 1. 寸法の単位は、mで記入する。
2. 縮図は、正確に行い、縮尺を記入する。
3. その他含まれる項目を記入する。

縮尺：1／800

審査上屋及び審査機器配置図



定期点検等に係る検査機器一覧

自動車検査独立行政法人
北陸信越検査部管内6事務所

	自動方式検査コース		自動方式 総合検査 コース	ディーゼル 排気黒煙 コース	自動方式 二輪車 コース	その他 検査機 器	街頭検 査機器	合計	定期 点検	機器校 正	機器検 定	25年度 購入 予定数	25年4月1 日からの 増減数	備 考
	大小	小型												
サイドスリップ・テスト	6	2	9	6				23	22	23		2		
ブレーキ・テスト	6	2		6				14	13	14		1		
速度計試験機	6	2		6				14	13	14		1		
ブレーキ・速度計複合試験機			9					9	9	9		1		
二輪車用 ブレーキ・速度計複合試験機					3			3	3	3				
前照灯試験機	6	2	9	3	3	6		29	28	29		1		
一酸化炭素／ 炭化水素測定器	6	2	9	4	3		13	37	37	36		1		
黒煙測定器	6	1	3	6			5	21	20	21		2		
音量計						25	5	30		28		1	1	
番号灯試験器								0						
オパシメータ	5	1	4	3			9	22	22	19				
重量計						6		6			6			
傾斜角測定機						6		6	6					
テスト・リフト				4				4						
イコライザ	2							2	2					
フロア・リフト	6	2	9	1				18	18					
フリー・ローラ	5			4				9	8			1		
記録器	19	6	23	4	5			57	57			3		
車両振動装置		1	8					9	9					

注1. 本一覧は、平成26年4月1日予定の検査機器数を記載するとともに、「定期点検」、「機器校正」及び「機器検定」の欄には平成26年度において該当予定の検査機器数を記載している。

注2. 「25年度購入予定数」の欄の数は「合計」の欄の数の内数である。

* 検査機器については、耐用年数の経過状況に応じ順次更新予定。

自動方式検査コース（別表第2対応）
（北陸信越検査部管内）

点検対象機器	サイド スリップ テスト			ブレーキ テスト			速度計 試験機			前照灯 試験機			一酸化 炭素 測定器・炭 化水素測定 器			オパシ メータ			黒煙 測定器			イコ ライザ			フロア リフト			フリー ローラ			車両振動 装置			記録 器											
製 業 者	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他								
新潟	1			1	1			1	1			1			1		1		2			1		1		1		1		1		1		1		6									
長岡		1				1				1					1					1						1		1								3									
富山				1				1				1					1			1						1		1								3									
石川	1		1		1		1		1		1		1		1		1		1		1		1			1		1								6									
長野	1				1				1				1				1		1							1			1							3									
松本	1				1				1				1				1								1			1			1					4									
	4	1	1	2	4	1	1	2	4	1	1	2	0	0	3	0	5	0	0	2	4	0	5	0	2	0	0	2	0	0	0	3	0	1	1	3	2	1	0	2	0	0	0	1	25

小型コース数 8

自動方式総合検査コース（別表第3対応）
（北陸信越検査部管内）

点検対象機器	サイドスリッ プテスト				ブレーキ速度 計複合試験機				前照灯試験機				一酸化炭素測定 器・炭化水素測定 器				オパシメータ				黒煙 測定器				フロアリフト				車両振動装置				記録器
製作者	アル ティア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	アル ティア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	アル ティア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他	アル ティア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	
新潟	2				2				2				1				1							1				1				5	
長岡		1				1				1					1											1		1				3	
富山			1	1			1	1			1	1				1		1				1				2			2			6	
石川			1				1				1						1					1						1				2	
長野	2				2				2				2					2					1		2				2			4	
松本	1				1				1				1					1				1				1			1			3	
	5	1	2	1	5	1	2	1	5	1	2	1	4	0	0	0	2	2	1	0	0	0	2	4	0	2	1	2	4	1	2	1	23

ディーゼル排気黒煙検査コース（別表第4対応）

対象 検査 点	サイドス リップテス タ				ブレーキテ スタ				速度計 試験機				前照灯 試験機				一酸化炭素測 定器・炭化水 素測定器				オパシメータ				黒煙 測定器				テストリフ ト				フロアリフト				フリー ローラ				記録 器
製 業 者	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ	その他	アル ティ ア	安全	イヤ サ カ	バン ザ イ					
新潟				1				1									1					1														1					
長岡			1				1				1						1					1															2				
富山			1				1				1						1					1																			
石川		1				1				1														1												1					
長野	1				1				1				1															1							1			2			
松本	1				1				1				1																						1						
	2	1	2	1	2	1	2	1	2	0	1	0	0	0	0	2	2	0	0	0	3	0	0	5	0	0	1	2	0	1	1	0	1	0	0	2	1	0	1	4	

（注）ディーゼル排気黒煙検査コースの網掛けの機器については、定期点検を実施しない。

自動方式二輪車検査コース（別表第5-1対応）

点検対象 機器	ブレーキ 速度計複 合試験機				前照灯試 験機				一酸化炭素測 定器・炭化水 素測定器				記 録 器		
製 作 者	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その他		
新潟															
長岡		1				1							1		2
富山															
石川															
長野	1				1					1					1
松本				1				1			1				2
	1	1	0	1	1	1	0	1	0	1	1	0	1		5

手動方式二輪車検査コース（別表第5-2対応）

点検対象 機器	ブレーキ 速度計複 合試験機			
製 作 者	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ
新潟				
長岡				
富山				
石川				
長野				
松本				

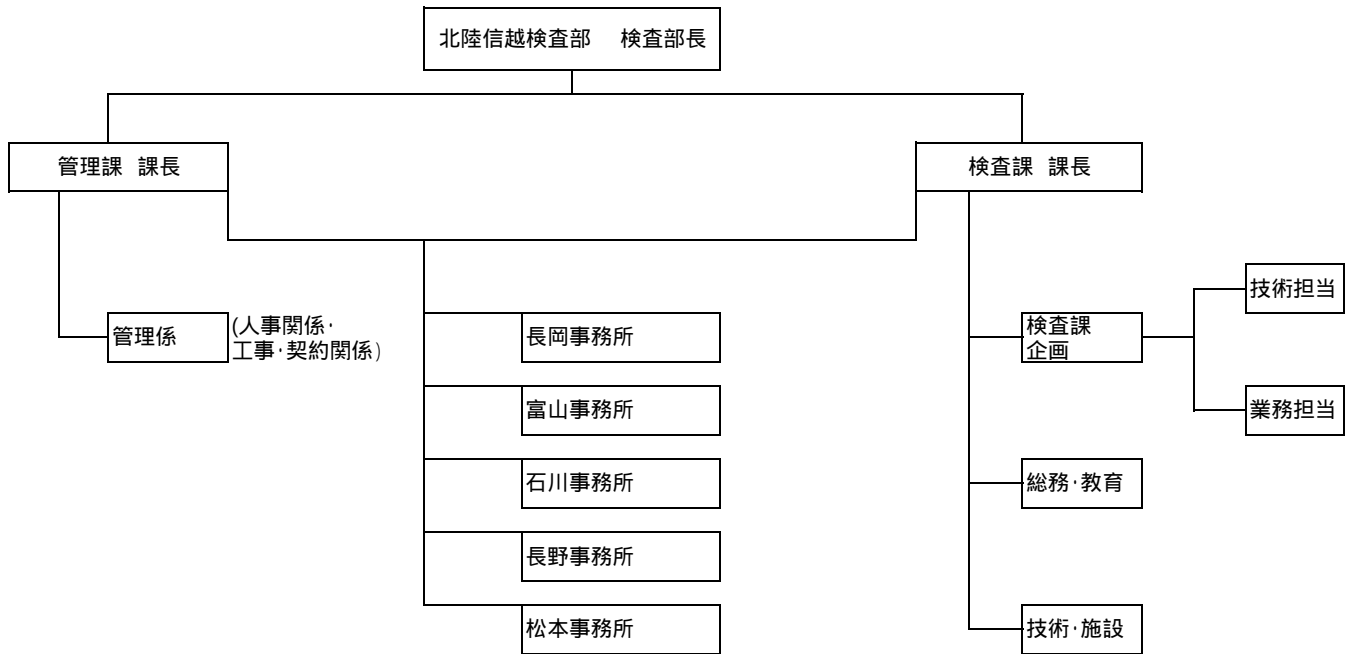
その他機器（別表第6対応）

点検対象 機器	傾斜角度測定機					前照灯試験 機（手動す れ違い対 応）				音 量 計	重 量 計
製 作 者	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	I H I	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ		
新潟				1					1	4	1
長岡				1					1	4	1
富山			1						1	4	1
石川		1							1	2	1
長野	1								1	6	1
松本	1								1	5	1
	2	1	1	2	0	0	0	0	6	25	6

街頭検査機器

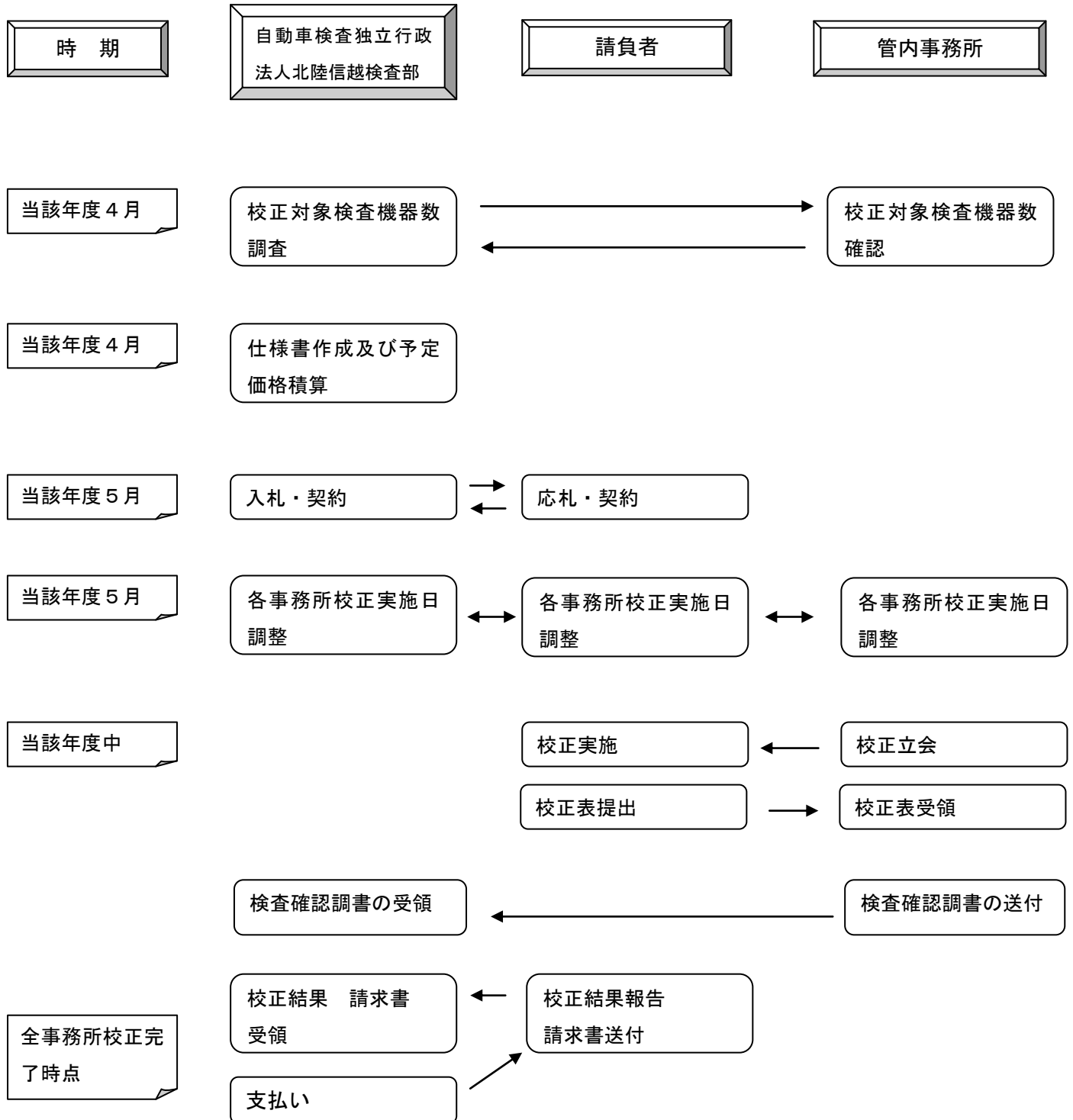
点検対象 機器	オパシメータ					一酸化炭素 測定器・炭化水 素測定器					黒煙 測定器					音量計 （近接排気音測 定器）					音 量 計
製 作 者	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その 他	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その 他	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その 他	アル ティ ア	安全	イヤ サカ	バン ザイ	その 他	
新潟	1				3		1	1						1					1	1	1
長岡				1			2								1						
富山				1						2					1						
石川				1						2			1							2	
長野					1					3					1						
松本				1			1			1											
	1	0	0	4	4	0	4	1	0	8	0	0	1	1	3	0	0	0	1	3	1

（注）その他機器（別表第6対応）及び街頭検査機器の網掛けの機器については、定期点検を実施しない。

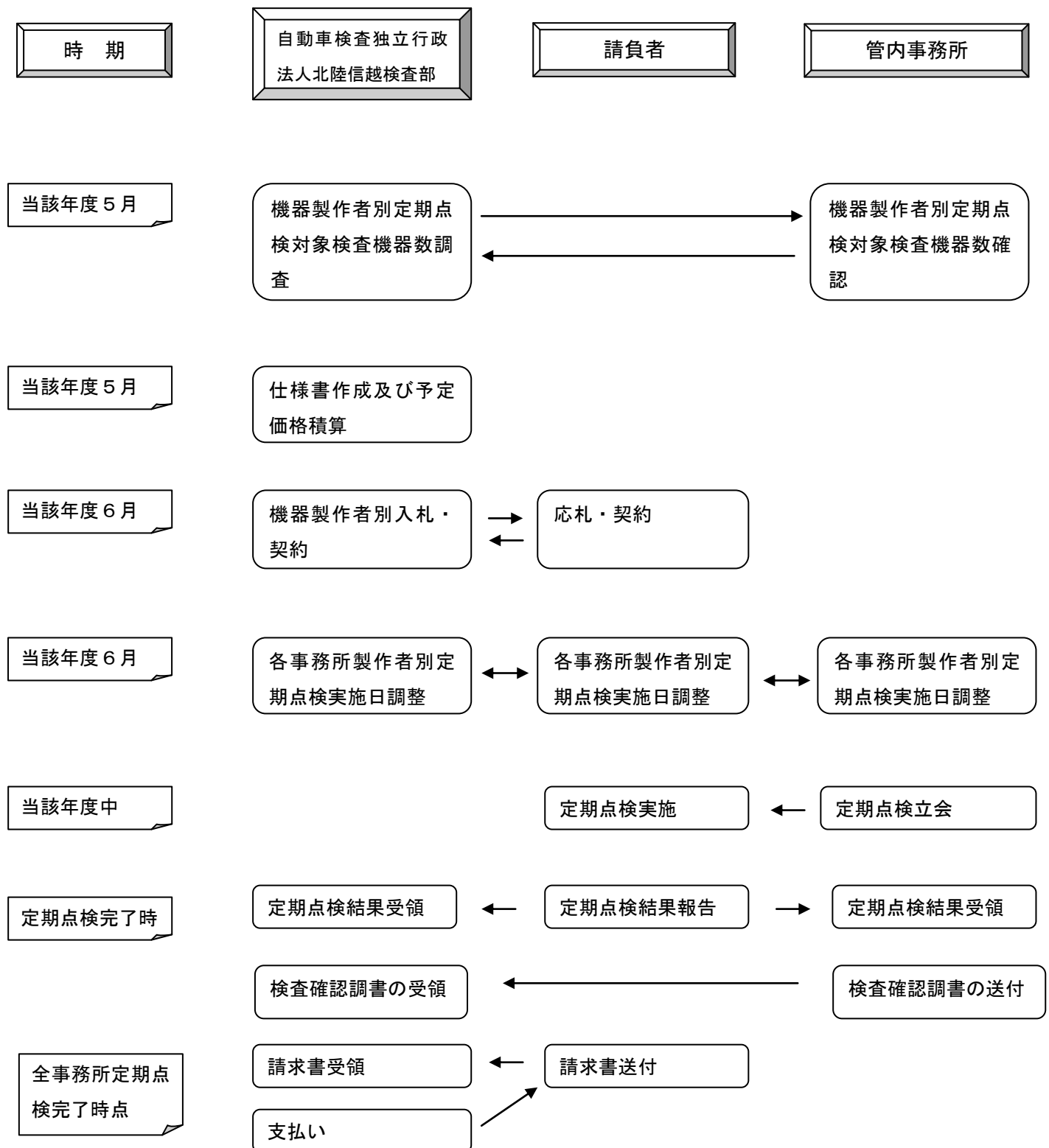


自動車検査独立行政法人検査用機械器具保守管理業務の従来の実施方法
(北陸信越検査部管内)

(1) 検査用機械器具の校正



(2) 定期点検



定期点検実施日程一覧表

(北陸信越検査部管内)

	平成22年度		平成23年度		平24年度	
北陸信越	8月3日	2月1日	8月1日	2月6日	8月20日	1月7日
	8月4日	2月2日	8月2日	2月7日	8月21日	1月8日
	8月5日	2月3日	8月3日	2月8日	8月22日	1月9日
長岡	8月2日	2月1日	8月1日	2月6日	8月6日	2月4日
	8月3日	2月2日	8月2日	2月7日	8月7日	2月5日
		2月7日	8月12日	2月20日	8月27日	
富山	7月5日	1月17日	8月1日	1月10日	8月6日	1月7日
	7月6日	1月18日	8月2日	1月11日	8月7日	1月8日
石川	8月2日	1月11日	8月1日	1月16日	8月6日	1月15日
	8月3日	1月12日	8月8日	1月17日	9月3日	1月23日
	8月27日	3月29日		1月31日		1月29日
長野	8月2日	2月1日	8月8日	2月6日	8月7日	2月12日
	8月3日	2月2日	8月9日	2月7日	8月8日	2月13日
松本	8月23日	1月17日	8月22日	1月16日	8月20日	1月8日
	8月24日	1月18日	8月23日		8月21日	

校正実施日程一覧表
(北陸信越検査部管内)

	平成22年度	平成23年度	平成24年度
北陸信越	6月21日	6月13日	6月11日
	6月22日	6月14日	6月12日
	6月23日	6月15日	6月13日
長岡	6月1日	6月1日	6月4日
	6月2日	6月2日	6月5日
富山	6月7日	6月6日	6月4日
	6月8日	6月7日	6月5日
石川	6月9日	6月8日	6月6日
	6月10日	6月9日	6月7日
		7月7日	
長野	12月13日	12月5日	12月3日
	12月14日	12月6日	12月4日
	12月15日	12月7日	12月5日
松本	8月4日	8月2日	8月7日
	8月5日	8月3日	8月8日

各検査場における審査件数
(北陸信越検査部管内)

単位: 台

検査部	事務所	コース数	22年度	23年度	24年度
北陸信越		6	99,187	95,013	93,822
北陸信越	長岡	5	41,779	40,710	41,247
北陸信越	富山	5	66,488	64,492	65,617
北陸信越	石川	5	73,227	72,537	72,589
北陸信越	長野	5	62,849	61,486	62,791
北陸信越	松本	4	49,319	51,034	51,621
総 計		30	392,849	385,272	387,687

(注)再検査を含む。

【 参考資料 1 】

自動車検査独立法人

関係法令の抜粋

- 競争の導入による公共サービスの改革に関する法律
(平成18年法律51号)

(欠格事由)

第10条 次の各号のいずれかに該当する者は、官民競争入札に参加することができない。

- (1) 成年被後見人若しくは被保佐人又は外国の法令上これらと同様に取り扱われている者
- (2) 破産手続開始の決定を受けて復権を得ない者又は外国の法令上これと同様に取り扱われている者
- (3) 禁固以上の刑(これに相当する外国の法令による刑を含む。)に処せられ、又はこの法律の規定により罰金の刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなった日から起算して5年を経過しない者
- (4) 暴力団による不正な行為の防止等に関する法律(平成3年法律第77号)第2条第6号に規定する暴力団員(以下この条において「暴力団員」という。)又は暴力団員でなくなった日から5年を経過しない者
- (5) 第22条第1項の規定により契約を解除され、その解除の日から起算して5年を経過しない者
- (6) 営業に関し成年者と同一の行為能力を有しない未成年者でその法定代理人が前各号のいずれかに該当するもの
- (7) 法人であって、その役員のうちに前各号のいずれかに該当する者があるもの
- (8) 暴力団員又は暴力団員でなくなった日から5年を経過しない者がその事業活動を支配する者
- (9) その者の親会社等(その者の経営を実質的に支配することが可能となる関係にあるものとして政令で定める者をいう。次号において同じ。)が前各号のいずれかに該当する者
- (10) その者又はその者の親会社等が他の業務又は活動を行っている場合において、これらの者が当該他の業務又は活動を行うことによって官民競争

入札対象公共サービスの公正な実施又は当該官民競争入札対象公共サービスに対する国民の信頼の確保に支障を及ぼすおそれがある者

(11) 法令の特例において定められた当該官民競争入札対象公共サービスを実施する公共サービス実施民間事業者に必要な資格の要件を満たすことができない者

(12) 官民競争入札等監理委員会の委員又は当該委員と政令で定める直接の利害関係のある者

(民間競争入札実施要項)

第 1 4 条

2 民間競争入札実施要項は、民間競争入札に実施について、次に掲げる事項を定めるものとする。

(3) 次条において準用する第 1 0 条に定めるもののほか、民間競争入札に参加する者に必要な資格に関する事項

(準用)

第 1 5 条 第 1 0 条、第 1 1 条第 1 項、第 1 2 条並びに第 1 3 条第 1 項及び第 3 項の規定は、国の行政機関等の長等が実施する民間競争入札について準用する。この場合において、第 1 2 条中「第 9 条第 2 項第 5 号」とあるのは「第 1 4 条第 2 項第 5 号」と、「前条第 1 項及び第 2 項」とあるのは「前条第 1 項」と、「その評価を行うものとする。この場合において、国の行政機関等の長等は、官民競争入札等監理委員会の議を経なければならない」とあるのは「その評価を行うものとする」と、第 1 3 条第 1 項中「前条の評価に従い、」と、「有利な申込みをした民間事業者があった場合は、当該民間事業者のうち最も」とあるのは「最も」と、同条第 3 項中「前 2 項」とあるのは「第 1 項」と、「政令で定めるもの又は国の行政機関等が官民競争入札対象公共サービスを実施することを決定した旨、その理由及び国の行政機関等の長等が作成した第 1 1 条第 2 項の書類の内容に関する事項のうち政令で定めるもの」とあるのは「政令で定めるもの」と読み替えるものとする。

(契約の解除等)

第 2 2 条 国の行政機関等の長等は、次の各号に掲げる場合のいずれかに該当するときは、第 2 0 条第 1 項の契約を解除することができる。

(1) 公共サービス実施民間事業者が次のいずれかに該当するとき。

イ 偽りその他不正の行為により落札者となったとき。

- ロ 第9条第2項第3号若しくは第10条(第11号を除く。)の規定による官民競争入札に参加する者に必要な資格の要件又は第14条第2項第3号若しくは第15条において準用する第10条(第11号を除く。)の規定による民間競争入札に参加する者に必要な資格の要件を満たさなくなったとき。
 - ハ 法令の特例において定められた当該対象公共サービスを実施する公共サービス実施民間事業者に必要な資格の要件を満たさなくなったとき。
 - ニ 第20条第1項の契約に従って対象公共サービスを実施できなかったとき、又はこれを実施することができないことが明らかになったとき。
 - ホ ニに掲げる場合のほか、第20条第1項の契約において定められた事項について重大な違反があったとき。
 - ヘ 第26条第1項の規定による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、又は同項の規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避し、若しくは質問に対して答弁せず、若しくは虚偽の答弁をしたとき。
 - ト 第27条第1項の規定による指示に違反したとき。
 - チ 法令の特例において定められた当該対象公共サービスに係る契約の解除の事由に該当したとき。
- (2) 公共サービス実施民間事業者(その者が法人である場合にあっては、その役員)又はその職員その他の対象公共サービスに従事する者が、第25条第1項の規定に違反して、対象公共サービスの実施に関して知り得た秘密を漏らし、又は盗用したとき。

(官民競争入札対象公共サービス等の実施)

第24条 公共サービス実施民間事業者は、第20条第1項(前条において準用する場合を含む。)の契約に従って、官民競争入札対象公共サービス、民間競争入札対象公共サービス、地方公共団体官民競争入札対象公共サービス又は地方公共団体民間競争入札対象公共サービスを実施しなければならない。

(秘密保持義務等)

第25条 公共サービス実施民間事業者(その者が法人である場合にあっては、その役員)若しくはその職員その他の前条の公共サービスに従事する者又はこれ

らの者であった者は、当該公共サービスの実施に関して知り得た秘密を漏らし、又は盗用してはならない。

- 2 前条の公共サービスに従事する者は、刑法(明治40年法律第45号)その他の罰則の適用については、法令により公務に従事する職員とみなす。

(報告の徴収等)

- 第26条 国の行政機関等の長等は、公共サービス実施民間事業者による対象公共サービスの適正かつ確実な実施を確保するため必要があると認めるときは、当該公共サービス実施民間事業者に対し、対象公共サービスの実施の状況に関し必要な報告を求め、又はその職員に当該公共サービス実施民間事業者の事務所に立ち入り、当該対象公共サービスの実施の状況若しくは帳簿、書類その他の物件を検査させ、若しくは関係者に質問させることができる。
- 4 国の行政機関等の長等は、第一項の規定による措置を講じたときは、当該措置の内容及び当該措置を講ずることとした理由を、遅滞なく、官民競争入札等監理委員会に通知しなければならない。

(国の行政機関等の長等の指示等)

- 第27条 国の行政機関等の長等は、公共サービス実施民間事業者による対象サービスの適正かつ確実な実施を確保するため必要があると認めるときは、当該公共サービス実施民間事業者に対し、必要な措置をとるべきことを指示することができる。
- 2 前条第4項の規定は、前項の規定により指示をした場合について準用する。

(罰則)

- 第54条 第25条第1項の規定に違反して、第24条の公共サービスの実施に関して知り得た秘密を漏らし、又は盗用したものは、1年以下の懲役又は50万円以下の罰金に処する。
- 第55条 次の各号のいずれかに該当する者は、30万円以下の罰金に処する。
- (1) 第26条第1項(第28条における準用する場合を含む。)の規定による報告をせず、若しくは虚偽の報告をし、又は同項の規定による検査を拒み、妨げ、若しくは忌避し、若しくは質問に対して答弁をせず、若しくは虚偽の答弁をした者

- (2) 正当な理由なく、第27条第1項(第28条において準用する場合を含む。)の規定による指示に違反した者

第56条 法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関し、前条の違反行為をしたときは、行為者を罰するほか、その法人又は人に対して同条の刑を科する。

○ 道路運送車両法(昭和26年法律第185号)

(自動車検査独立行政法人の審査)

第74条の2 国土交通大臣は、この章に規定する自動車及び検査対象外軽自動車の検査に関する事務のうち、自動車及び検査対象外軽自動車が保安基準に適合するかどうかの審査(以下「基準適合性審査」という。)を自動車検査独立行政法人(以下「検査法人」という。)に行わせるものとする。ただし、次条の規定により軽自動車検査協会に軽自動車の検査事務を行わせる場合における基準適合性審査については、この限りでない。

○ 自動車検査独立行政法人法(平成11年法律第218号)

(検査法人の目的)

第3条 自動車検査独立行政法人(以下「検査法人」という。)は、自動車(道路運送車両法(昭和26年法律第185号)第2条第2項に規定する自動車をいう。以下同じ。)の検査に関する事務のうち、自動車が同法第46条に規定する保安基準(以下「保安基準」という。)に適合するかどうかの審査を行うことにより、自動車の安全性の確保及び自動車による公害の防止その他の環境の保全を図ることを目的とする。

(業務の範囲)

第12条 検査法人は、第3条の目的を達成するため、次の業務を行う。

- (1) 自動車が保安基準に適合するかどうかの審査(道路運送車両法第75条の4第1項に基づくものを除く。)を行うこと。
- (2) 前号に掲げる業務に附帯する業務を行うこと。

(設備の維持)

第14条 検査法人は、審査事務を行う事務所ごとに、国土交通省令で定める基準に適合する設備を備え、かつ、これを当該基準に適合するように維持しなければならない。

- 自動車検査独立行政法人に関する省令（平成14年国土交通省令第57号）

（審査設備の基準）

第17条 検査法人法第14条の国土交通省令で定める審査設備の基準は、次のとおりとする。

- (1) 審査に必要な屋内検査場を有すること。
- (2) 審査に必要な自動車検査用機械器具を備えていること。

- 自動車検査用機械器具に係る国土交通大臣の定める技術上の基準（平成7年運輸省告示第375号）

第2章 サイドスリップ・テスト

（精度）

第7条 サイドスリップ・テストの指示の誤差は、十分の三ミリメートル以下でなければならない。

第3章 前照灯試験機

（精度）

第14条 前照灯試験機の各部は、次の基準に適合するものでなければならない。

- (1) 正対機構の誤差は、 0.25° 以下であること。
- (2) 光度指示部の指示の誤差は、指示すべき値の15%以下であること。
- (3) 照射方向指示部の指示の誤差は、走行用前照灯試験機にあっては5cm以下、すれ違い用前照灯試験機にあっては上下5cm以下及び左右17.5cm以下であること。

2 前照灯試験機の照射方向の振れを角度目盛りで表示する場合は、前項第3号の基準と同等以上の基準に適合するものでなければならない。

第4章 音量計

（精度）

第 2 4 条 音量計の音量指示部の指示の誤差は、1.1dB 以下でなければならない。

第 5 章 ブレーキ・テスト (精度)

第 3 0 条 ブレーキ・テストの指示の誤差は、指示すべき値の 5% 以下でなければならない。

第 6 章 速度計試験機 (精度)

第 3 6 条 速度計試験機の指示の誤差は、指示すべき値の 3% 以下でなければならない。

第 7 章 黒煙測定器 (精度)

第 4 4 条 黒煙測定器の指示の誤差は、3% 以下でなければならない。

第 7 章の 2 オパシメータ (精度)

第 4 4 条の 8 オパシメータの指示の誤差は、 0.25m^{-1} 以下でなければならない。

第 8 章 一酸化炭素測定器 (精度)

第 5 2 条 一酸化炭素測定器は、ゼロ校正及びスパン校正を行った後、指示範囲内の任意のガス濃度を測定したとき、指示の誤差が次のいずれかの基準に適合するものでなければならない。

- (1) 0.06ppm 以下であること。
- (2) 指示すべき値の 5% 以下であること。

第 9 章 炭化水素測定器 (精度)

第 6 0 条 炭化水素測定器は、ゼロ校正及びスパン校正を行った後、指示範囲内の任意のガス濃度を測定したとき、指示の誤差が次のいずれかの基準に適合するものでなければならない。

- (1) 12ppm 以下であること。

(2) 指示すべき値の 5%以下であること。

第 10 章 重量計

(精度)

第 61 条 重量計の指示の誤差は、当該重量計の使用公差(計量法第 23 条第 1 項第 3 号の経済産業省令で定める使用公差をいう。)の範囲内でなければならない。

○ 計量法(平成 4 年法律第 51 号)

(定期検査)

第 19 条 特定計量器(第 16 条第 1 項又は第 72 条第 2 項の政令で定めるものを除く。)のうち、その構造、使用条件、使用状況等からみて、その性能及び器差に係る検査を定期的に行うことが適当であると認められるものであって政令で定めるものを取引又は証明における法定計量単位による計量に使用する者は、その特定計量器について、その事業所(事業所がない者にあつては、住所。以下この節において同じ。)の所在地を管轄する都道府県知事(その所在地が特定市町村の区域にある場合にあつては、特定市町村の長)が行う定期検査を受けなければならない。ただし、次に掲げる特定計量器については、この限りでない。

- (1) 第 107 条の登録を受けた者が計量上の証明(以下「計量証明」という。)に使用する特定計量器
- (2) 第 127 条第 1 項の指定を受けた者がその指定に係る事業所において使用する特定計量器(前号に掲げるものを除く。)
- (3) 第 24 条第 1 項の定期検査済証印、検定証印等又は第 119 条第 1 項の計量証明検査済証印であつて、第 21 条第 2 項の規定により公示された定期検査の実施の期日(以下「実施期日」という。)において、これらに表示された年月(検定証印等に表示された年月にあつては、第 72 条第 3 項又は第 96 条第 3 項の規定により表示されたものに限る。)の翌月 1 日から起算して特定計量器ごとに政令で定める期間を経過していないものが付されている特定計量器(前 2 号に掲げるものを除く。)

(指定定期検査機関)

第 20 条 都道府県知事又は特定市町村の長は、その指定する者(以下「指定

定期検査機関」という。)に、定期検査を行わせることができる。

- 2 都道府県知事又は特定市町村の長は、前項の規定により指定定期検査機関にその定期検査の業務(以下この章において「検査業務」という。)の全部又は一部を行わせることとしたときは、当該検査業務の全部又は一部を行わないものとする。

(定期検査の実施時期等)

第21条 定期検査は、1年以上において特定計量器ごとに政令で定める期間に1回、区域ごとに行う。

- 2 都道府県知事又は特定市町村の長は、定期検査を行う区域、その対象となる特定計量器、その実施の期日及び場所並びに前条第1項の規定により指定定期検査機関にこれを行わせる場合にあっては、その指定定期検査機関の名称をその期日の1月前までに公示するものとする。

- 3 疾病、旅行その他やむを得ない事由により、実施期日に定期検査を受けることができない者が、あらかじめ、都道府県知事又は特定市町村の長にその旨を届け出たときは、その届出に係る特定計量器の定期検査は、その届出があった日から1月を超えない範囲内で都道府県知事又は特定市町村の長が指定する期日に、都道府県知事又は特定市町村の長が指定する場所で行う。

(定期検査の合格条件)

第23条 定期検査を行った特定計量器が次の各号に適合するときは、合格とする。

- (1) 検定証印等が付されていること。
- (2) その性能が経済産業省令で定める技術上の基準に適合すること。
- (3) その器差が経済産業省令で定める使用公差を超えないこと。

- 2 前項第2号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により定めるものとする。

- 3 第1項第3号に適合するかどうかは、経済産業省令で定める方法により、第102条第1項の基準器検査に合格した計量器(第71条第3項の経済産業省令で定める特定計量器の器差については、同項の経済産業省令で定める標準物質)を用いて定めるものとする。

(定期検査に代わる計量士による検査)

第25条 第19条第1項の規定により定期検査を受けなければならない特定計量器であって、その特定計量器の種類に応じて経済産業省令で定める計量士が、第23条第2項及び第3項の経済産業省令で定める方法による検査を

実施期日前第 19 条第 1 項第 3 号の政令で定める期間以内に行い、第 3 項の規定により表示を付したものについて、これを使用する者が、その事業所の所在地を管轄する都道府県知事又は特定市町村の長に実施期日までにその旨を届け出たときは、当該特定計量器については、同条の規定にかかわらず、当該定期検査を受けることを要しない。

2 前項の規定による届出は、次項の規定により交付された証明書を添えて、経済産業省令で定めるところによりしなければならない。

3 第一項の検査をした計量士は、その特定計量器が第 23 条第 1 項各号に適合するときは、経済産業省令で定めるところにより、その旨を記載した証明書をその特定計量器を使用する者に交付し、その特定計量器に経済産業省令で定める方法により表示及び検査をした年月を付することができる。

○ 計量法施行令（平成 5 年政令第 329 号）

（定期検査の実施時期）

第 11 条 法第 21 条第 1 項の政令で定める期間は、非自動はかり、分銅及びおもりにあつては 2 年とし、皮革面積計にあつては 1 年とする。

○ 指定自動車整備事業規則（昭和 37 年運輸省令第 49 号）

（自動車検査用機械器具の校正）

第 12 条 指定自動車整備事業者は、第 2 条第 1 項第 2 号の自動車検査用機械器具について、国土交通大臣の定める技術上の基準に適合するよう、備付け又は前回の校正の日から 1 年以内に、国土交通大臣の登録を受けた者（以下「登録校正実施機関」という。）が行う校正（以下「登録校正」という。）を受けるものとする。

2 指定自動車整備事業者は、前項の校正に関する記録を 1 年間保存しなければならない。

（登録）

第 13 条 前条第 1 項の登録校正を行おうとする者の申請により行う。

（登録の要件等）

第13条の2 国土交通大臣は、前条の規定による登録の申請をした者が次に掲げる要件のすべてに適合しているときは、その登録をしなければならない。

○ 予算決算及び会計令（昭和22年勅令第165号）

（一般競争に参加させることができない者）

第70条 契約担当官等は、売買、貸借、請負その他の契約につき会計法第29条の3第1項の競争（以下「一般競争」という。）に付するときは、特別の理由がある場合を除くほか、当該契約を締結する能力を有しない者及び破産者で復権を得ない者を参加させることができない。

（一般競争に参加させないことができる者）

第71条 契約担当官等は、一般競争に参加しようとする者が次の各号のいずれかに該当すると認められるときは、その者について3年以内の期間を定めて一般競争に参加させないことができる。その者を代理人、支配人その他の使用人として使用する者についても、また同様とする。

- (1) 契約の履行に当たり故意に工事若しくは製造を粗雑にし、又は物件の品質若しくは数量に関して不正の行為をしたとき。
- (2) 公正な競争の執行を妨げたとき又は公正な価格を害し若しくは不正の利益を得るために連合したとき。
- (3) 落札者が契約を結ぶこと又は契約者が契約を履行することを妨げたとき。
- (4) 監督又は検査の実施に当たり職員の職務の執行を妨げたとき。
- (5) 正当な理由がなくて契約を履行しなかつたとき。
- (6) この項（この号を除く。）の規定により一般競争に参加できないこととされている者を契約の締結又は契約の履行に当たり、代理人、支配人その他の使用人として使用したとき。

2 契約担当官等は、前項の規定に該当する者を入札代理人として使用する者を一般競争に参加させないことができる。

○ 自動車検査独立行政法人契約事務実施細則

（競争参加者の制限）

第29条 成年被後見人、被補佐人及び被補助人並びに破産者で復権を得ない者は、競争に参加させることができない。

2 次の各号の一に該当すると認められる者は、その事実があった後2年間競争に参加させないことができる。これを代理人、支配人その他の使用人として使用する者についても、又同様とする。

(1) 契約の履行に当たり故意に工事若しくは製造を粗雑にし、又は物件の品質若しくは数量に関して不正の行為をした者

(2) 公正な競争の執行を妨げた者又は公正な価格を害し、若しくは不正の利益を得るために連合した者

(3) 落札者が契約を結ぶこと又は契約者が契約を履行することを妨げた者

(4) 監督又は検査の実施に当たり職員の職務の執行を妨げた者

(5) 正当な理由なくして契約を履行しなかった者

(6) 前各号の一に該当する事実があった後2年を経過しない者を契約の履行に当たり、代理人、支配人、その他使用人として使用した者

3 前項の規定に該当する者を入札代理人として使用する者を競争に参加させないことができる。

(競争参加資格等)

第30条 契約担当役職員は、一般競争に参加する者(以下「入札者」という。)の資格について、物品の製造・販売・役務の提供等の競争参加に係るものについては、国の各省の大臣官房会計課長等が公示する「競争参加者の資格に関する公示」により各省庁の全調達機関において有効な統一資格を得た者を、建設工事及び建設コンサルタント等の競争参加に係るものについては、国土交通省大臣官房会計課長の公示する「競争参加者の資格に関する公示」により当該検査部等の所在地域を所管する地方運輸局において資格を得た者を、それぞれ一般競争参加者の資格を有するものとして認めるものとする。ただし、沖縄事務所における建設工事及び建設コンサルタント等の競争参加資格については、内閣府沖縄総合事務局長の公示する「競争参加者の資格に関する公示」により一般競争参加者の資格を得た者を一般競争参加者の資格を有するものとして認めるものとする。

2 契約担当役職員は、競争入札の入札者に必要な資格を定めるときは、別表第3の契約種類に応じた予定価格の金額と等級区分により等級を適切に定めるものとする。ただし、沖縄事務所における建設工事及び建設コンサルタント等の競争入札に必要な資格を定めるときは、別表第4の契約種類に応じた予定価格の金額と等級区分により等級を適切に定めるものとする。

- 自動車検査用機械器具管理規程（平成 20 年自動車検査独立行政法人規程第 7 号）

（目的）

第 1 条 自動車検査場に設置する自動車検査用機械器具及び街頭検査等に使用する自動車検査用機械器具（以下「機器」という。）の取扱い、点検整備及び校正等について定めることにより、機器の適正な維持及び管理を行い、もって自動車の検査の適正、かつ、安全な実施及び機器の故障による検査コースの停止時間の低減を図ることを目的とする。

（機器の範囲）

第 2 条 この規程において、機器とは、次に掲げるものをいう。

- (1) サイドスリップ・テスト
- (2) ブレーキ・テスト
- (3) 速度計試験機
- (4) ブレーキ・速度計複合試験機
- (5) 前照灯試験機
- (6) 一酸化炭素測定器及び炭化水素測定器
- (7) オパシメータ
- (8) 黒煙測定器
- (9) 音量計（近接排気騒音計）
- (10) 番号灯試験器
- (11) 重量計
- (12) 傾斜角度測定器
- (13) テスト・リフト
- (14) イコライザ、フロア・リフト、フリー・ローラ、記録器、車両振動装置、コリレータ、車高測定機、3次元測定・画像取得装置、可視光線透過率測定器、可燃性ガス検知器及びディーゼル黒煙処理装置
- (15) 前各号に掲げるもののうち、可搬式であって、専ら街頭検査の用に供するもの
- (16) 前各号に掲げるものの他、自動車検査独立行政法人理事長が自動車の検査のために必要と認めた機器

（機器の取扱い）

第 3 条 前条各号に掲げる機器は、別表第 1 に掲げる要領により取り扱うものとする。

(機器の定期点検整備等)

第 4 条 第 2 条各号に掲げる機器は、次の各号に掲げる検査コース又は機器の区分に応じ、当該各号に定めるとおり定期的に点検を行うものとして、点検の結果、整備を必要とする場合には、機器製作者等が指定する方法に準じて整備を行うものとする。

- | | |
|--------------------|-----------|
| (1) 自動方式検査コース | 別表第 2 |
| (2) 自動方式総合検査コース | 別表第 3 |
| (3) ディーゼル排気黒煙検査コース | 別表第 4 |
| (4) 自動方式二輪検査コース | 別表第 5 - 1 |
| 手動方式二輪検査コース | 別表第 5 - 2 |
| (5) その他機器 | 別表第 6 |

2 第 2 条第 1 5 号に規定する街頭検査用機器については、前項の規定にかかわらず、始業時又は終業時以外の定期的に行う点検（以下「定期点検」という。）は行わないものとする。ただし、検査課長又は事務所長（以下「事務所長等」という。）が当該機器の使用頻度等を勘案して、定期点検を行う必要があると判断した場合は、当該定期点検を行うことができるものとする。

(機器の校正等)

第 5 条 第 2 条第 1 号から第 9 号までに掲げる機器（第 2 条 6 号から 9 号までの機器であって、同条 1 5 号に規定する街頭検査用であるものを含む。）は、自動車検査用機械器具に係る国土交通大臣の定める技術上の基準（平成 7 年運輸省令告示第 375 号）別表に規定された精度を維持するため、備付けの日又は前回の校正の日から概ね 1 年以内に校正するものとする。この場合において、機器の校正は次のとおり取り扱うものとする。

- (1) 機器の校正は、指定自動車整備事業規則（昭和 37 年運輸省令第 49 号）第 1 2 条第 1 項に規定する国土交通大臣の登録を受けた者（以下「登録校正実施機関」という。）が行う校正を受けるものとする。
- (2) (1)の校正は、登録校正実施機関が当検査法人に届け出た方法により行うものとする。

2 第 2 条第 1 1 号に掲げる重量計については、計量法（平成 4 年法律第 5 1 号）に基づく性能に関する技術上の基準に適合させるため、同法による定期検査を受けるものとする。

(機器の定期点検又は校正等の記録及び報告)

第6条 事務所長等は、第2条各号に掲げる機器について、定期点検又は校正等を実施した場合は、「自動車検査独立行政法人審査事務規程」（平成14年検査法人規程第11号）別添11の業務量統計システム報告要領（以下「システム報告要領」という。）に基づき、同要領2（9）各号の事項を記録し、本部に報告するものとする。

（機器の整備記録及び報告）

第7条 事務所長等は、第2条各号に掲げる機器について、故障、点検及び校正等の結果必要となった整備を実施した場合は、システム報告要領に基づき、同要領2（10）各号の事項を記録し、本部に報告するものとする。

（機器の管理台帳）

第8条 事務所長等は、第2条各号（第16号を除く。）に掲げる機器について、設置若しくは撤去又は改造を実施した場合は、システム報告要領に基づき、同要領2（14）各号の事項を記載し、本部に報告するものとする。

（記録簿の保存）

第9条 事務所長等は、機器の定期点検、整備及び校正等に関する記録は、当該機器が更新されるまでの間保存するものとする。

（機器取扱責任者）

第10条 事務所長等は、職員のうちから機器取扱責任者（検査官に限る。）を指名し、機器の管理に当たらせるものとする。

附 則

- 1 この規程は、平成20年10月1日から施行する。
- 2 この規程の施行後別途指示するまでの間は、第4条及び別表第2から別表第6までの規定にかかわらず、3月ごとの定期点検は行わないものとする。

○ 民法（明治29条法律第89号）

（不法行為による損害賠償）

第709条 故意又は過失によって他人の権利又は法律上保護される利益を侵害した者は、これによって生じた損害を賠償する責任を負う。

- 会計検査院法（昭和 22 年法律第 73 号）

第 23 条 会計検査院は、必要と認めるとき又は内閣の請求があるときは、次に掲げる会計経理の検査をすることができる。

- (7) 国若しくは前条第 5 号に規定する法人の工事その他の役務の請負人若しくは事務若しくは業務の受託者又は国等に対する物品の納入者のその契約に関する会計

第 25 条 会計検査院は、常時又は臨時に職員を派遣して、実地の検査をすることができる。この場合において、実地の検査を受けるものは、これに応じなければならない。

第 26 条 会計検査院は、検査上の必要により検査を受けるものに帳簿、書類その他の資料若しくは報告の提出を求め、又は関係者に質問し若しくは出頭を求めることができる。この場合において、帳簿、書類その他の資料若しくは報告の提出の求めを受け、又は質問され若しくは出頭の求めを受けたものは、これに応じなければならない。

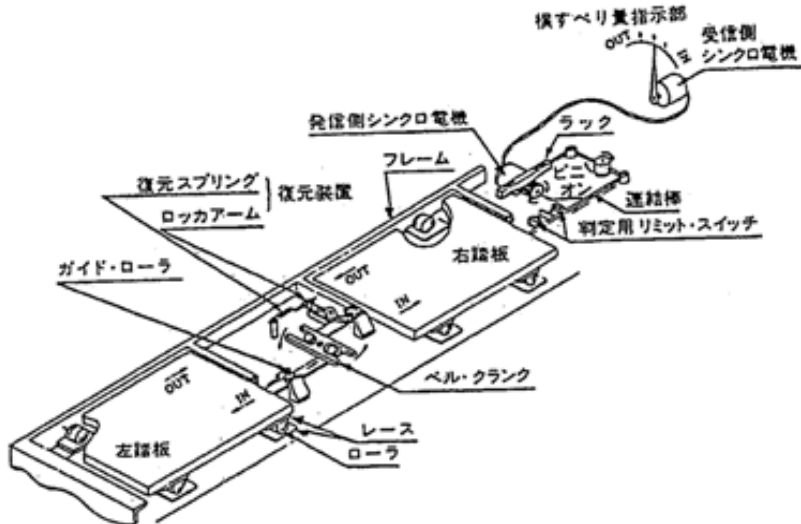
自動車検査用機械器具定期点検要領

目 次

1. サイドスリップ・テスト
2. ブレーキ・テスト
3. 速度計試験機
4. 前照灯試験機
5. 一酸化炭素及び炭化水素測定器
6. 黒煙測定器
7. オパシメータ
8. 傾斜角度測定器
9. テスト・リフト
10. イコライザー
11. フロア・リフト
12. フリーローラー
13. 記録器
14. 車両振動装置

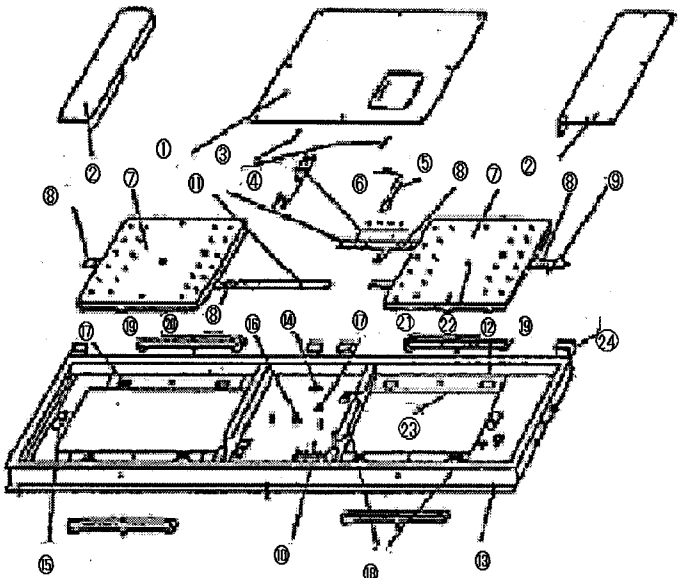
自動車検査用機械器具点検要領

サイドスリップ・テスト (1 / 4)

点 検 作 業 基 準	1	点検実施前作動確認。	
	2	中央カバー、サイドカバー等を取外す。	
	3	機械関係の点検。	
	4	電気関係の点検。	
	5	校正器をセットする。	
	6	精度点検をする。	
	7	点検実施後の動作確認。	
点 検 項 目		方 法	備 考
	サイドスリップ・テスト構造の一例		
			
各 種 ス イ ッ チ	汚 れ	1. 踏み込みスイッチ及び光電管スイッチの汚れ状態を点検する。 2. リミットスイッチの汚れ状態を点検する。	
	取 付 状 態	1. 踏み込みスイッチ及び光電管スイッチの取付状態を点検する。 2. リミットスイッチの取付状態を点検する。	

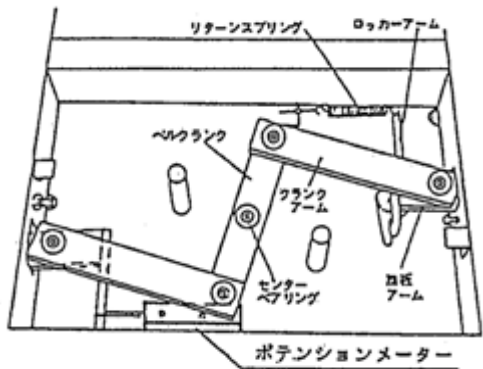
自動車検査用機械器具点検要領

サイドスリップ・テスト (2 / 4)

点 検 項 目		方 法	備 考																																															
制 御 装 置	機 能	1. 操作卓の各スイッチを操作し、各装置が正常に機能することを確認する。 2. 表示器のランプの点灯機能が正常であることを確認する。																																																
	踏 板	がたの有無を点検する。																																																
	平 面 度	鋼尺等で平面度の点検を行う。																																																
		サイドスリップ・テスト分解の一例 	踏板重量(片側) 兼 用 約120Kg 小 型 約 80Kg <table><tr><td>1</td><td>中央カバー</td></tr><tr><td>2</td><td>サイドカバー</td></tr><tr><td>3</td><td>割ピン</td></tr><tr><td>4</td><td>ベルクランク</td></tr><tr><td>5</td><td>リターンバー</td></tr><tr><td>6</td><td>リターンスプリング</td></tr><tr><td>7</td><td>踏板</td></tr><tr><td>8</td><td>ローラー</td></tr><tr><td>9</td><td>ブザー調整ボルト</td></tr><tr><td>10</td><td>ストッパーハンド</td></tr><tr><td>11</td><td>ベルクランク接点</td></tr><tr><td>12</td><td>コロ受板</td></tr><tr><td>13</td><td>レベル調整ボルト</td></tr><tr><td>14</td><td>スプリング</td></tr><tr><td>15</td><td>ローラガイド</td></tr><tr><td>16</td><td>ベルクランク心棒</td></tr><tr><td>17</td><td>リンクバー心棒</td></tr><tr><td>18</td><td>ストッパー</td></tr><tr><td>19</td><td>コロ</td></tr><tr><td>20</td><td>コロ テコ</td></tr><tr><td>21</td><td>テコ</td></tr><tr><td>22</td><td>アイボルト穴</td></tr><tr><td>23</td><td>オイルボックス</td></tr><tr><td>24</td><td>光電管</td></tr></table>	1	中央カバー	2	サイドカバー	3	割ピン	4	ベルクランク	5	リターンバー	6	リターンスプリング	7	踏板	8	ローラー	9	ブザー調整ボルト	10	ストッパーハンド	11	ベルクランク接点	12	コロ受板	13	レベル調整ボルト	14	スプリング	15	ローラガイド	16	ベルクランク心棒	17	リンクバー心棒	18	ストッパー	19	コロ	20	コロ テコ	21	テコ	22	アイボルト穴	23	オイルボックス	24
1	中央カバー																																																	
2	サイドカバー																																																	
3	割ピン																																																	
4	ベルクランク																																																	
5	リターンバー																																																	
6	リターンスプリング																																																	
7	踏板																																																	
8	ローラー																																																	
9	ブザー調整ボルト																																																	
10	ストッパーハンド																																																	
11	ベルクランク接点																																																	
12	コロ受板																																																	
13	レベル調整ボルト																																																	
14	スプリング																																																	
15	ローラガイド																																																	
16	ベルクランク心棒																																																	
17	リンクバー心棒																																																	
18	ストッパー																																																	
19	コロ																																																	
20	コロ テコ																																																	
21	テコ																																																	
22	アイボルト穴																																																	
23	オイルボックス																																																	
24	光電管																																																	
配 線	取 付 状 態	1. 検出部配線の取付状態を点検する。 2. 制御装置部配線の取付状態を点検する。 3. 各端子及びコネクタ配線の取付状態を点検する。																																																
	損 傷	1. 検出部配線の損傷を点検する。 2. 制御装置部配線の損傷を点検する。 3. 各端子及びコネクタ配線の損傷を点検する。																																																

自動車検査用機械器具点検要領

サイドスリップ・テスト (3 / 4)

点検項目		方 法	備 考
移動 検出部	作 動	1. 検出器の作動が正常か踏板を動かして確認する。 2. ラックピニオン又は連接棒の作動状態を点検する。	
	取付状態	1. 検出器の取付状態をスパナ等で点検確認する。 2. ラックピニオン又は連接棒の取付状態をスパナ等で点検確認する。	
		検出器（ポテンションメータ）取付けの一例 	
ベルク タポ ラボ ンク ト	給油状態	1. リンク等の給油状態を点検する。 2. ベアリング等の給油状態を点検する。	
	作動、 遊び	1. リンク等の作動及び遊び状態を点検する。 2. ベアリング等の作動及び遊び状態を点検する。 3.	
ガイ ド ロ ー ラー	給油状態	1. ベアリング等の給油状態を点検する。 2. ガイド等の給油状態を点検する。	
	作動、 遊び	1. ベアリング等の作動及び遊び状態を点検する。 2. ガイド等の作動及び遊び状態を点検する。	
リ タ ー ン ス プ リ ン グ	作 動	スプリングの作動状態を確認する。	
	損 傷	スプリングの損傷状態を確認する。	

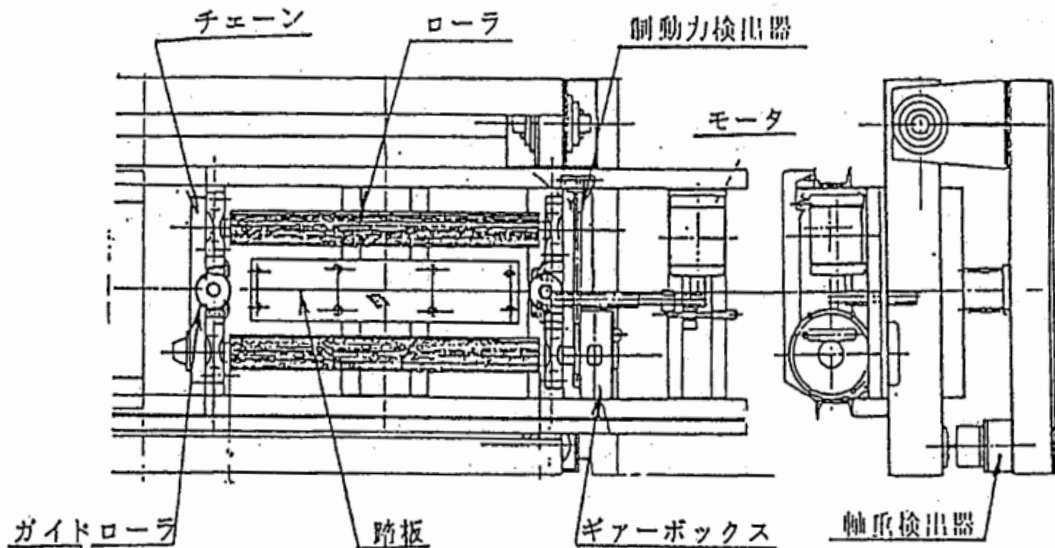
自動車検査用機械器具点検要領

サイドスリップ・テスト (4 / 4)

点検項目		方 法	備 考
オイル・ボックス	油 量	レベルゲージにて油量を点検する。	
	油 の 汚 れ	オイルボックス内の油の汚れを点検する。	
ローラス	摩 耗	踏板側レース及びオイルボックス内レースの摩耗状態を点検する。	
ボルト類	ゆ る み	1. 据付用ボルトのゆるみをスパナ等で点検する。 2. レース取付用ボルトのゆるみをスパナ等で点検する。 3. 踏板ストッパーのゆるみをスパナ等で点検する 4. その他各種ボルトのゆるみをスパナ等で点検する。	
指示計	ゼロ・最大値	模擬入力により 0 及びフルスケール迄指示するか確認する。	模擬入力による他、踏板の移動量による確認も可能とする。 1 .ゼロ目盛指示精度 $0 \pm 0.3\text{mm}$ 2 . 5 目盛指示精度 $5 \pm 0.3\text{mm}$
総合機能	指 示 計	1. 校正器を下記のようにセットする。 2. 校正器で 0 目盛及び 5 目盛の指示値が精度範囲内か確認する。	
	判 定 装 置	模擬入力により判定装置が精度範囲内にて機能していることを確認する。	模擬入力による他、踏板の移動量による確認も可能とする。
	そ の 他	実車を使用して総合作動確認をする。	
		総合機能確認の例 	

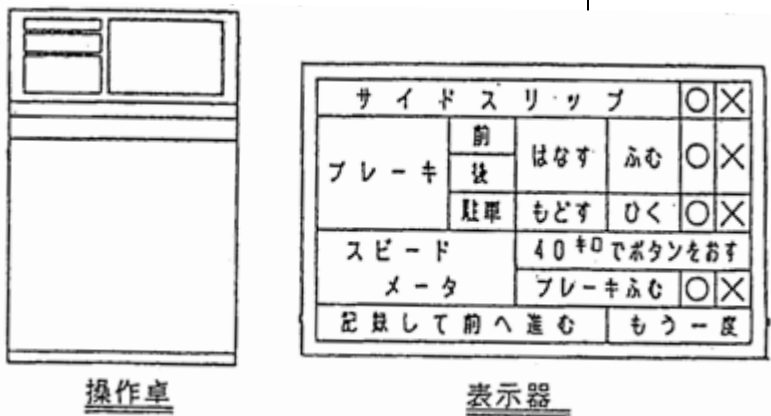
自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト (1 / 8)

点 検 作 業 手 順	1	左右モータカバー、及び中央カバーの取り外し。		
	2	機械関係の点検。		
	3	電気関係の点検。		
	4	油圧関係の点検。		
	5	校正器をセットする。		
	6	精度点検をする。		
	7	点検実施後の動作確認。		
点 検 項 目		方	法	備 考
		 <u>ブレーキテスト本体</u>		

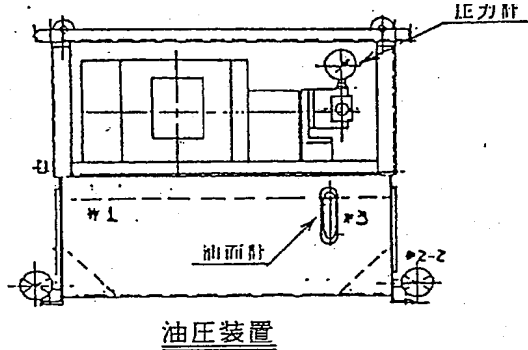
自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト(2/8)

点検項目		方 法	備 考
指示計	ゼロ口	1. 和計及び各輪指示計のゼロを確認する。 2. 差計のゼロを確認する。 3. 軸重計のゼロを確認する。	
	最大値	1. 和計及び各輪指示計が最大値まで振れるか模擬入力により確認する。 2. 差計についても同様に確認する。 3. 軸重計についても同様に確認する。	
各種スイッチ	汚れ	1. 光電管スイッチの投・受器のレンズの汚れを点検する。 2. リフタ上昇、下降確認用各リミットスイッチの可動部の汚れ及び円滑性を点検する。 3. 電磁接触器の接点の損傷を点検する。	
	取付状態	1. 光電スイッチの作動範囲を点検し、スパナ等で取付部のゆるみの有無を点検する。 2. リミットスイッチの作動範囲を点検し、スパナ等で取付部のゆるみの有無を点検する。 3. 電磁接触器の配線のゆるみを点検する。	
制御装置		 <u>操作卓</u> <u>表示器</u>	
	機能	1. 操作卓の各スイッチを操作し、各装置が正常に機能することを確認する。 2. 表示器のランプの点灯機能が正常であることを、確認する。	

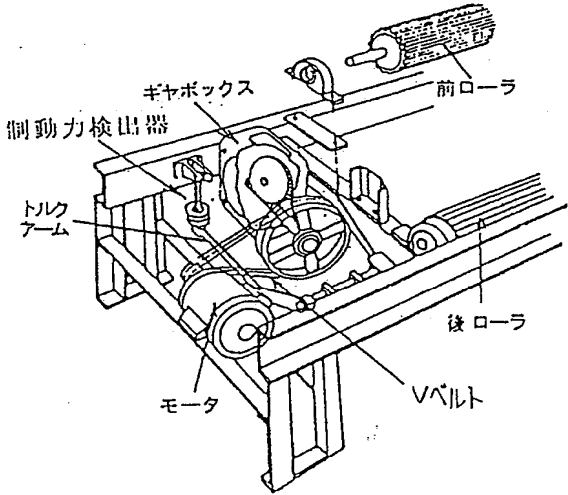
自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト (3 / 8)

点検項目		方 法	備 考
リフト	汚 れ	1. シリンダ部の汚れを点検する。 2. 防塵カバーの汚れを点検する。 3. 踏板表面の汚れを点検する。	
	油 漏 れ	リフトを上昇、下降させシリンダ部の油漏れを点検する。	
	損 傷	防塵カバーの損傷を確認する。	
油圧装置			
	圧 力	圧力計が規定値になっているか確認する。	兼用 130Kg/cm ² 小型 40Kg/cm ²
	油 漏 れ	電磁弁・ポンプ等の油圧機器からの油漏れの有無を点検する。	
	油 量	油面計で油量の確認をする。	
配線及び配管	取付状態	1. 検出部の配線取付状態を点検する。 2. 制御装置部の基板のゆるみを確認する。 3. 各端子のゆるみ及びコネクタの取付状態を点検する。	
	損 傷	1. 検出部配線の損傷状態を確認する。 2. 制御装置部の基板の損傷状態を確認する。 3. 各端子及びコネクタの損傷状態を確認する。	
	油 漏 れ	リフト用配管接続部の油漏れの有無を点検する。	
	損 傷	1. ホースの損傷を点検する。	

自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト（４／８）

点検項目		方 法	備 考
制動力検出部	作 動	1. 検出器の作動が正常かローラーに負荷をかけて確認する。 2. トルクアームの作動が正常かローラーに負荷をかけて確認する。 3. モーターを回転させ作動状態を確認する。	
	取 付 状 態	1. 検出器の取付状態が正常かスパナ等で点検確認する。 2. トルクアームの取付状態が正常かスパナ等で点検確認する。 3. モーターの取付状態が正常かスパナ等で点検確認する。	
軸重検出部	作 動	作動が正常か本体に負荷をかけて確認する。	
	取 付 状 態	取付状態が正常かスパナ等で点検確認する。	
		 検出機構	

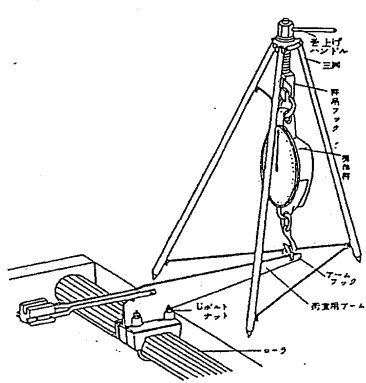
自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト（５／８）

点検項目		方 法	備 考
ギヤ・ボックス	油 漏 れ	ギヤ・ボックスの油漏れの有無を点検する。	
	油 量	オイルゲージで油量及び汚れを確認する。	
ダッシュ・ポット	油 量	ダッシュ・ポットの蓋をあけ油量を確認する。	
	油 の 汚 れ	ダッシュ・ポットの蓋をあけ油の汚れを点検する。	
チェーン、ベルト、スプロケット	給 油 状 態	チェーン及びスプロケットの給油状態を点検する。	
	張 り	チェーン及びベルトの張りを確認する。	
	摩 耗	チェーン、ベルト及びスプロケットの摩耗状態を点検する。	
	損 傷	チェーン、ベルト及びスプロケットの損傷状態を点検する。	
ローラー及び軸受部	溝のつまり	ローラーの摩耗状態及び溝のつまりを点検する。	
	給油状態	1. ベアリングの給油状態を点検する。 2. ガイドローラーの給油状態を点検する。	

自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト(6 / 8)

点検項目	方 法	備 考
ボルト類 ゆ る み	1. 本体据付用ボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 2. モーター取付部のゆるみをスパナ等で点検増締する 3. ギヤ・ボックス取付部のゆるみをスパナ等で点検増締する。 4. ローラー取付部にゆるみをスパナ等で点検増締する。 5. その他のボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。	
総合機能 指示計	 校正器セッティング図	
指 示 値	1. 校正器または実車を使用して、点検の実施前と実施後の制動力を計測し、実施後の指示値が実施前の値に対して±5%の範囲内であること。 1-1 校正器を使用する場合 1-1-1 軸重計の指示値 計測軸について、実車により測定したブレーキ・テストの軸重の指示値と計測コースの重量計にて計測した軸重を比較し、誤差が±5%以内であり、点検の前後においてブレーキ・テストの軸重の指示値を比較し誤差が±5%以内であること。 また、点検の前後での車両重量に差異が生じることのないよう同一運転者及び同一車両状態にて行うこと。 1-1-2 校正器のセット 校正器をローラーに上図のようにセットする。 1-1-3 操作卓を制動力手動モードにセットする。 1-1-4 制動力の計測 校正器により 600daN(二輪自動車コースにあつては 150daN)の負荷をかけた時の、各負荷における制動力を計測する。	1. 実車は、次によること。 (1)二輪自動車コース以外については、適正に整備され保安基準に適合している軸重が1,500kg以下の小型自動車(軽自動車を除く。)を使用すること。 (2)二輪自動車コースについては、適正に整備され保安基準に適合している250ccを超える排気量の二輪自動車(400ccクラス以上)を使用すること。

自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト (7 / 8)

点 検 項 目		方 法	備 考
総合機能 指示計	指 示 値	これを 3 回実施し、指示値の平均値を点検の前後で比較する。 1-2 実車を使用する場合(別添 1 を参照) 1-2-1 軸重計の指示値 計測軸について、実車により測定したブレーキ・テストの軸重の指示値と計測コースの重量計にて計測した軸重を比較し、誤差が±5%以内であり、点検の前後においてブレーキ・テストの軸重の指示値を比較し誤差が±5%以内であること。 また、点検の前後での車両重量等に差異が生じることのないよう同一運転者及び同一車両状態にて行うこと。 1-2-2 実車及び操作卓のセット 操作卓を制動力手動モードにセットし、実車の計測軸をブレーキ・テストのローラー上に乗り込ませる。 1-2-3 踏力計等を実車のブレーキペダルにセットする。 1-2-4 制動力の計測 実車の主制動装置の操作力を 4daN から 6daN まで 1daN 毎(二輪自動車コースにあっては 2daN から 4daN まで 1daN 毎)に変化させた場合のブレーキ・テスト操作卓の指示値(制動力)を計測する。 これを 3 回実施し、6daN 時(二輪自動車検査コースにあっては 4daN)の指示値の平均値を点検の前後で比較する。 1-3 記録表の作成 1-3-1 1-1 及び 1-2 の方法で総合機能の確認を行う場合は、記録表 1 及び記録表 3 を作成し提出すること。	2 . 計測軸は、検査コースの種類に応じて次のとおりとする。 (1)自動方式検査コース前軸 (2)自動方式総合検査コース前・後軸 (3)自動方式二輪検査コース後輪 3 . 軸重の計測は、点検の前後において各 1 回実施し、重量の変動がないことを確認する。なお、自動方式総合検査コースについては、前軸重と後軸重がそれぞれ 1-1-1 及び 1-2-1 の範囲内であること。 4 . 1-2 において操作力 6daN でタイヤがロックし 3 回の計測ができなかった場合は、5daN 時の指示値で比較する。 なお、5daN でタイヤがロックした場合は 4daN 時で比較する。 (二輪自動車コースにおいても同じ扱いとする。)

自動車検査用機械器具点検要領

ブレーキ・テスト（８／８）

点検項目		方 法	備 考
総合機能 指示計	指示値	２．次の方法により点検実施後の指示値が精度範囲内であることが確認できる場合にあっては、１．の規定にかかわらず当該実施方法によることができる。 ２-１ 各輪計の指示値 ２-１-１ 校正器のセット 校正器をローラーに上図のようにセットする。 ２-１-２ 操作卓を制動力校正モードにセットする。 ２-１-３ 校正器により負荷を掛け、各輪の指示値が精度範囲内であることを点検する。 ２-２ 和計の指示値 ２-２-１ 各輪制動力の模擬入力により和計の指示値が精度範囲内であることを確認する。 ２-３ 差計の指示値 ２-３ 各輪制動力の模擬入力により差計の指示値が精度範囲内であることを確認する。 ２-４ 軸重計の指示値 ２-４-１ 操作卓を軸重校正モードにセットする。 ２-４-２ 被車両を測定し、測定値と基準値との差が精度範囲内であることを確認する。	
総合機能 判定装置	判定点	１．制動力和判定装置は、模擬入力により和判定装置が精度範囲内にて機能していることを点検する。 ２．制動力差判定装置についても同様に機能していることを確認する。 ３．ひきずり判定装置についても同様に機能していることを確認する。	模擬入力による他、実車による判定点の機能確認に替えることができる。
総合機能		実車による総合動作確認をする。	

1-1 及び 1-2 による検査機器の総合機能確認用記録表(ブレーキ・テスト)

実施年月日：平成 年 月 日 () ブレーキ・ローラ状態 乾燥 ・ 湿潤

点検作業 (前 ・ 後) 前・後の何れかに○を付すこと。 (乾燥・湿潤の何れかに○を付すこと。)

関東検査部 事務所 コース 記録者名

・検査機器メーカー・型式：・

・踏力計等測器メーカー・型式：・

☐ 自動方式検査コース

☐ ・自動方式総合検査コース

☐ ・自動方式二輪検査コース

制動力及び
軸重の計測軸

「前軸」

「前軸」及び「後軸」

「後軸」

* 該当するコースの□にチェック(レ)を付すこと。

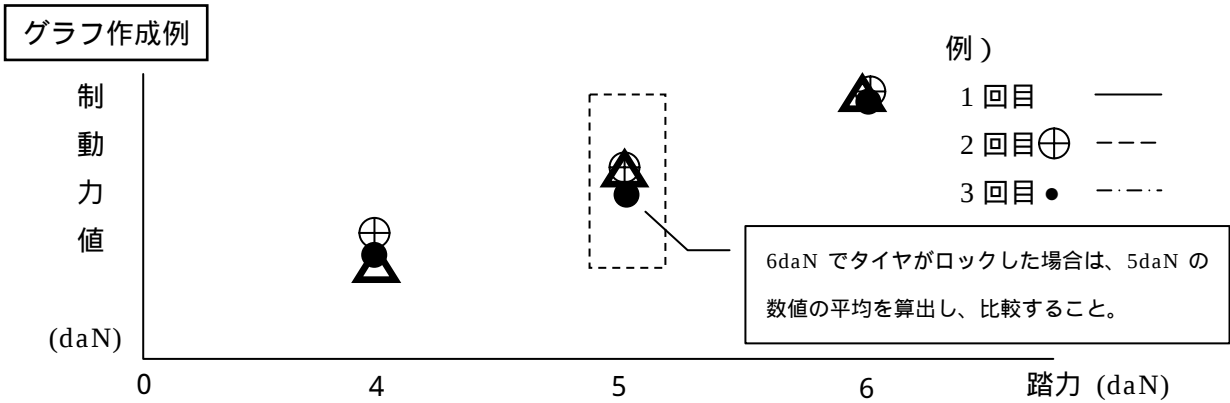
軸 重

・重量計：前軸 kg (基準) 後軸 kg

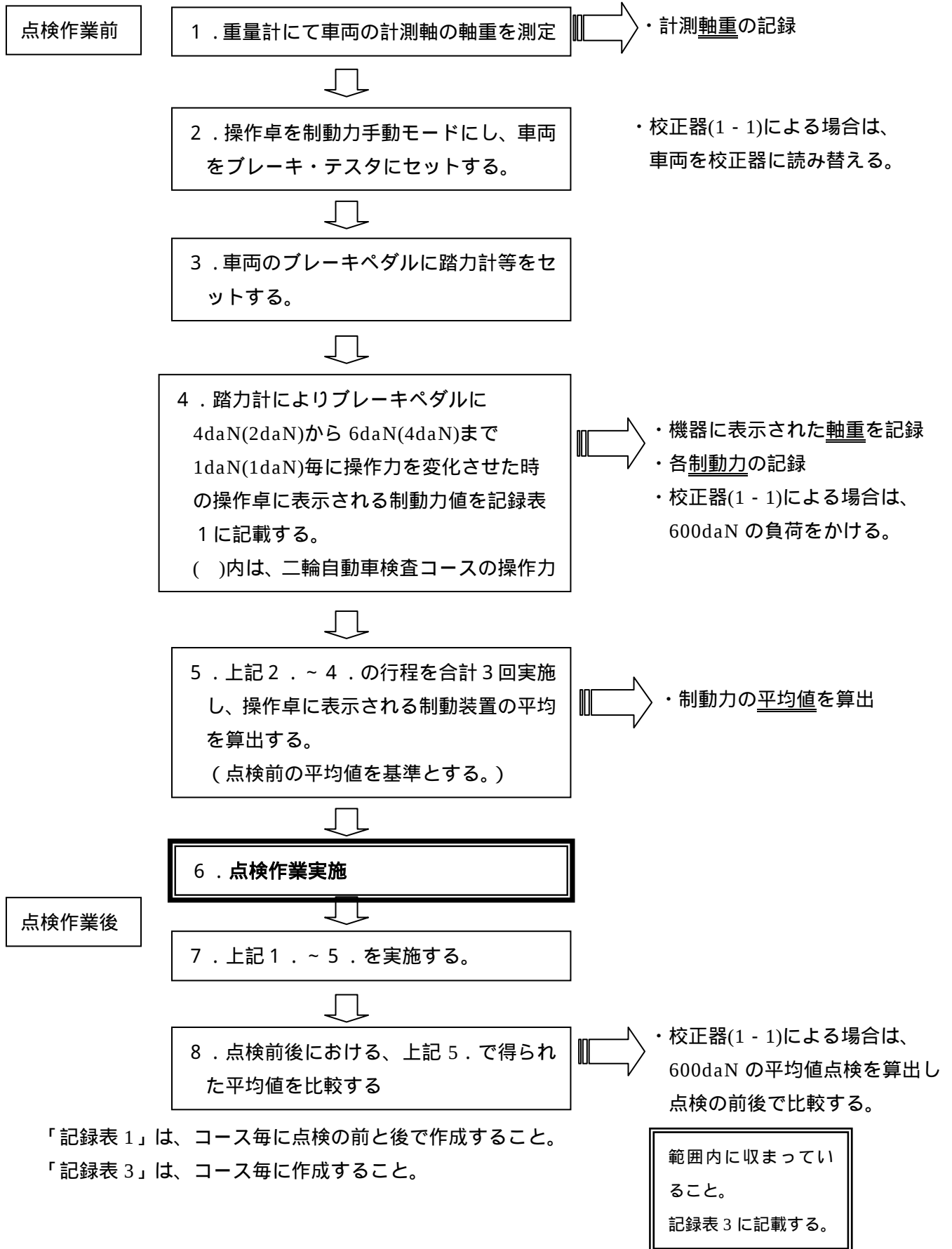
・検査機器：前軸 kg 後軸 kg

計測結果	回数		1回目	2回目	3回目	平均値
	操作力(daN)		(制動力値)	(制動力値)	(制動力値)	(daN)
	()内は、二輪自動車検査コース		(daN)	(daN)	(daN)	注)小数点以下切り捨て
	校正器	実車				
	-	4(2)				
	-	5(3)				
	600(150)	6(4)				

1. ブレーキペダルへの操作力は、ブレーキペダルの中央付近に負荷をかけること。
2. いずれかのタイヤがロックするに至ったら、測定を終了する。(L(ロック)と記入)
なお、タイヤがロックした場合は直近の操作力における制動力を全ての回数において採用する。点検前後での平均値については、当該操作力における制動力値を用いて算出する。
3. 計測結果欄に記載する制動力値は、自動方式検査コースは前軸制動力を、自動方式総合検査コースは前後軸制動力合計を、二輪自動車検査コースは後軸制動力をそれぞれ記入すること。

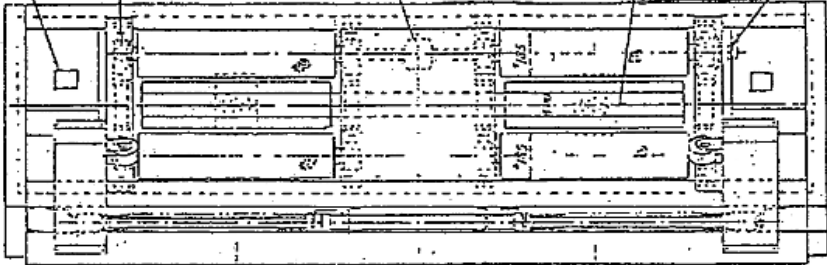
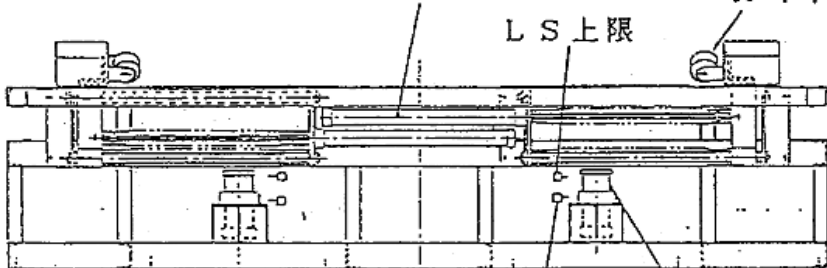


1 - 1 及び 1 - 2 によるブレーキ・テストの総合機能確認手順



自動車検査用機械器具点検要領

速度計試験器 (1 / 5)

点 検 作 業 手 順	1	リフト
	2	ローラーブレーキ
	3	ローラー及び軸受
	4	ガイドローラー
	5	速度検出部
	6	配線及び配管
	7	油圧装置
	8	駆動装置
	9	ボルト類
	10	各種スイッチ
	11	制御装置
	12	指示計
	13	点検実施後の動作確認
項 目	方 法	備 考
	ローラー軸受 光電管スイッチ チェーンカップリング 踏板 速度検出部  ガイドローラーシリンダー ガイドローラー LS上限 LS下限 中間リフト 	

自動車検査用機械器具点検要領

速度計試験器 (2 / 5)

項 目		方 法	備 考																																		
指示計	ゼロ	ローラー停止状態で 0 点を確認する。																																			
	最大値	模擬入力により指示値がフルスケールまで上がることを確認する。																																			
各種スイッチ	汚 れ	1. 光電管スイッチカバーを開け、投光部及び受光部の汚れを点検する。																																			
		2. リミットスイッチの可動部の円滑性を点検する。																																			
		3. 速度計申告スイッチの汚れを点検する。																																			
	取付状態	1. 電源を入れて受光側のパイロットランプにより正常に働くことを確認する。																																			
		2. リフト上昇下降用のリミットスイッチ（左右 2 個ずつ）をピット内から作動確認する。 スイッチを作動させ制御盤に信号が入ることを確認する。																																			
		3. ガイドローラー用リミットスイッチ(左右 2 個)のカバーを外し、リフト用リミットスイッチと同様に点検する。																																			
		4. 速度計申告スイッチを操作し、制御盤に信号が入ることを確認する。																																			
制御盤・表示器	ABS 操作スイッチ 入出力パネル CRT 表示部 <table><tr><td>⑤</td><td>ガイドスリップ</td><td></td><td></td><td>○</td><td>○</td></tr><tr><td rowspan="3">⑥</td><td>前プレート</td><td>○ ははずす</td><td>○ ふ じ</td><td>○</td><td>○</td></tr><tr><td>中プレート</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr><tr><td>後プレート</td><td>○ もどす</td><td>○ ひ く</td><td>○</td><td>○</td></tr><tr><td>⑦</td><td>速度計申告スイッチ</td><td>○ 点検して動作を確認</td><td>○ プレート</td><td>○</td><td>○</td></tr><tr><td>⑧</td><td>点検して同へ組む</td><td></td><td>○ もう一度</td><td></td><td></td></tr></table>			⑤	ガイドスリップ			○	○	⑥	前プレート	○ ははずす	○ ふ じ	○	○	中プレート					後プレート	○ もどす	○ ひ く	○	○	⑦	速度計申告スイッチ	○ 点検して動作を確認	○ プレート	○	○	⑧	点検して同へ組む		○ もう一度		
⑤	ガイドスリップ			○	○																																
⑥	前プレート	○ ははずす	○ ふ じ	○	○																																
	中プレート																																				
	後プレート	○ もどす	○ ひ く	○	○																																
⑦	速度計申告スイッチ	○ 点検して動作を確認	○ プレート	○	○																																
⑧	点検して同へ組む		○ もう一度																																		

自動車検査用機械器具点検要領

速度計試験器（ 3 / 5 ）

項 目		方 法	備 考
制 御 装 置	機	1. 操作卓の各スイッチを操作し、各装置が正常に機能することを確認する。	
	能	2. 表示器のランプの点灯機能が正常であることを確認する。	
リ フ ト	汚 れ	1. シリンダの汚れを点検する。	
		2. 防塵カバーの汚れを点検する。	
		3. 踏板の汚れを点検する。	
	油 漏	シリンダ部に油漏れがないか確認する。	
	損 傷	防塵カバーに損傷がないかリフトを作動させて点検する。	
	機 能	インターロックは模擬入力により一定速度以上（5km / h）指示させ、リフト上昇スイッチによりリフトが作動しないことを確認する。	
ロ ー ラー ブ レー キ	効 き 具 合	リフトを上げた状態でローラーが回転しないことを確認する。	
油 圧 装 置		ブレーキ・テストと同様に点検する。	

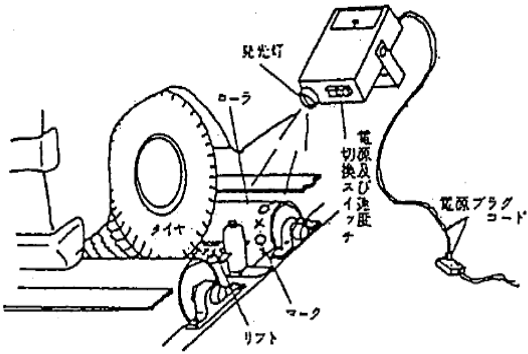
自動車検査用機械器具点検要領

速度計試験器（４／５）

項 目		方 法	備 考
速度 検 出 部	作 動	センサーを作動させ確認する。	
	取 付 状 態	チェーン及びスプロケットの点検をする。	
駆 動 装 置	機 能	V ベルトの点検をし、正常にローラーが回転することを確認する。	
配 線 及 び 配 管	取 付 状 態	1. 検出部配線の取付状態を点検する。	
		2. 制御装置部配線の取付状態を点検する。	
		3. 各端子及びコネクタの取付状態を点検する。	
		4. リフト用油圧配管の取付状態を点検する。	
	損 傷	1. 検出部配線に損傷がないことを確認する。	
		2. 制御装置部配線に損傷がないことを確認する。 また、基板等の緩みがないことも確認する。	
		3. 端子台上ビスの増し締め及びコネクタの差し込み 具合を確認する。	
		4. リフト用油圧配管継ぎ手各部の緩みを点検し、 油漏れのないことを確認する。	
ロ ー ラ ー 及 び 軸 受 部	給 油 状 態	ローラーに異音がなくスムーズに回転すること及び 給油状態を確認する。また、前ローラー左右連結チェ ーンカップリングのチェーンのガタ・摩耗・給油 状態を点検する。	

自動車検査用機械器具点検要領

速度計試験器（ 5 / 5 ）

項 目	方 法	備 考
ガイドローラー	取付状態（緩み・ガタがないこと）を点検する。	
	チェーン及びスプロケットの給油状態を点検する。	
ボルト類	1. 据え付け用アンカーボルトの緩みをスパナ等で点検増締をする。	
	2. ローラー取付ボルトの緩みをスパナ等で点検増締する。	
総合機能	 ローラー速度計測 校正器を用い指示値が正しく表示されることを確認する。	校正器を使ってスピードローラーを 40km/h で安定回転させた時のテストの速度表示が±3%以下であること。
	判定点	模擬入力により正しく判定することを確認する。
	機能	実車により総合動作確認をする。

自動車検査用機械器具点検要領

前照灯試験器（１／５）

点 検 作 業 手 順	1	機械関係の点検をする。
	2	電気関係の点検をする。
	3	校正器をセットする。
	4	精度点検をする。
	5	点検終了後の動作確認をする。

点 検 項 目	方 法	備 考
	昇降制御用 リミットスイッチ 昇降用チェーン 受光部昇降ガイド部 横行駆動部 横行制御用 リミットスイッチ レール 昇降駆動部 レンズブロック 駆動部 車輪 前照灯試験機本体例	

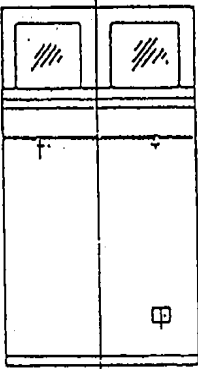
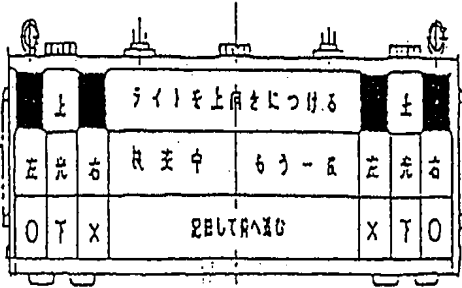
自動車検査用機械器具点検要領

前照灯試験器（ 2 / 5 ）

点 検 項 目		方 法	備 考
光電管スイッチ	汚 れ	発・受光器のレンズの汚れをウエス等で清掃、汚れを点検する。	
	取 付 状 態	作動範囲を点検し、スパナ等で取付部のゆるみの有無を点検する。	
リミットスイッチ	汚 れ	本体の横行、受光部の原点、昇降制御用各スイッチの汚れを点検する。	
	取 付 状 態	作動範囲を点検し、スパナ等で取付部のゆるみの有無を点検する。	
レール車輪	給 油 状 態	本体の車輪の給油状態を点検する。	
	水平度・摩耗	1. レール及び車輪の摩耗等を点検する。 2. レールの水平度を水基準等で点検する。	
受光部及び支柱	給 油 状 態	1. 受光部昇降スライドガイド部をウエス等で清掃し、給油状態を点検する。 2. 受光部内の可動部の給油状態を点検する。	
	ガ タ	1. 受光部昇降ガイド部のガタの有無を点検する。 2. 受光部内可動部のネジ駆動部、及びガイド等のバックラッシュ・ガタ等の有無を点検する。	

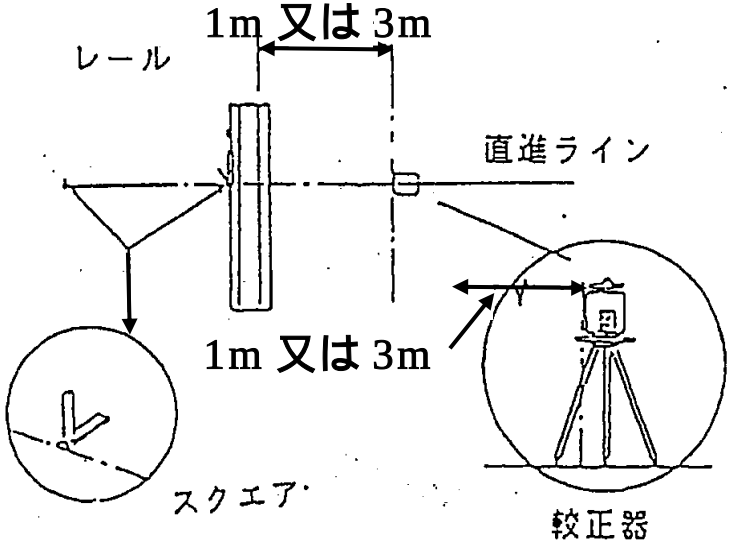
自動車検査用機械器具点検要領

前照灯試験器（ 3 / 5 ）

点 検 項 目		方 法	備 考
チェーン及びスプロケット	張り・ 摩耗・ 損傷	受光部昇降用駆動部及び本体横行駆動部のチェーンの張り、摩耗及び損傷を点検する。	
	給 油 状 態	本体横行駆動部、受光部昇降駆動部をウエス等で清掃し給油状態を点検する。	
ボルト類	ゆ る み	1. 支柱取付部のボルトのゆるみをスパナ等で点検する。 2. レール取付部のボルトをレンチ等で点検する。 3. 本体横行用、受光部昇降用モーターの取付部のボルトをスパナ等で点検する。 4. その他のボルトのゆるみの有無を点検する。	
配線	取 付 状 態	検出部・制御装置部・各端子・コネクタの配線取付状態を点検する。	
	損 傷	上記各配線の損傷の有無を点検する。	
制御装置	 操作卓  表示器		

自動車検査用機械器具点検要領

前照灯試験器（４／５）

点検項目		方 法	備 考
制 御 装 置	機 能	1. 操作卓の各スイッチを操作し、各装置が正常に機能することを確認する。 2. 表示器のランプ点灯機能が正常であることを確認する。	
指 示 計	ゼロ・ 最大値	1. 各指示計のゼロを確認する。 2. 各指示計が最大値迄振れる事を模擬入力により確認する。	模擬入力による他、実車による判定点の機能確認に替えることができる。
総 合 機 能		 [校正器のセット] レールに直角で、且つテスト受光面迄の距離が1m 又は 3mになる位置に校正器をセットする。	

自動車検査用機械器具点検要領

前照灯試験器（ 5 / 5 ）

点 検 項 目		方 法	備 考
総合機能・指示計	指 示 値 (光度・光軸)	1. 校正器または実車を使用して、点検の実施前と実施後の前照灯の光度及び光軸を測定し、実施後の指示値が実施前の値に対し光度は±10%、光軸は上下5cm/10m、左右15cm/10m以内であること。 1-1 校正器を使用する場合 1-1-1 校正器のセット 校正器を上図のようにセットする。 1-1-2 操作卓を前照灯自動モードにセットする。 1-1-3 前照灯試験機の操作卓に表示された計測値を記録する。 1-2 実車を使用する場合(別添2を参照) 1-2-1 実車及び操作卓のセット 操作卓を前照灯自動モードにセットし、実車を前照灯試験機に正対させる。 1-2-2 光度及び光軸の計測 前照灯試験機の操作卓に表示された計測値を記録する。 これを3回実施し、計測値の平均値を点検の前後で比較する。 2. 次の方法により点検実施後の指示値が精度範囲内であることが確認できる場合にあっては、1.の規定にかかわらず当該実施方法によることができる。 2-1 校正器を使用する場合 2-1-1 校正器を正確にセットする。 2-1-2 操作卓を前照灯校正モードにセットする。 2-1-3 校正器にて光度及び光軸の各指示計の指示値が精度範囲内にあることを確認する。	実車は、次によること。 1. 二輪自動車コース以外については、適正に整備され保安基準に適合している軸重が1,500kg以下の小型自動車(軽自動車を除く。)を使用すること。 2. 二輪自動車コースについては、適正に整備され保安基準に適合している250ccを超える排気量のオートバイ(400ccクラス以上)を使用すること。
	判 定 点 (光度・光軸)	模擬入力にて、判定装置が精度範囲内にて機能していることを確認する。	模擬入力による他、実車による判定点の機能確認に替えることができる。
その他		実車による総合動作確認をする。	

検査機器の総合機能確認用記録表(前照灯試験機)

実施年月日：平成 年 月 日 ()

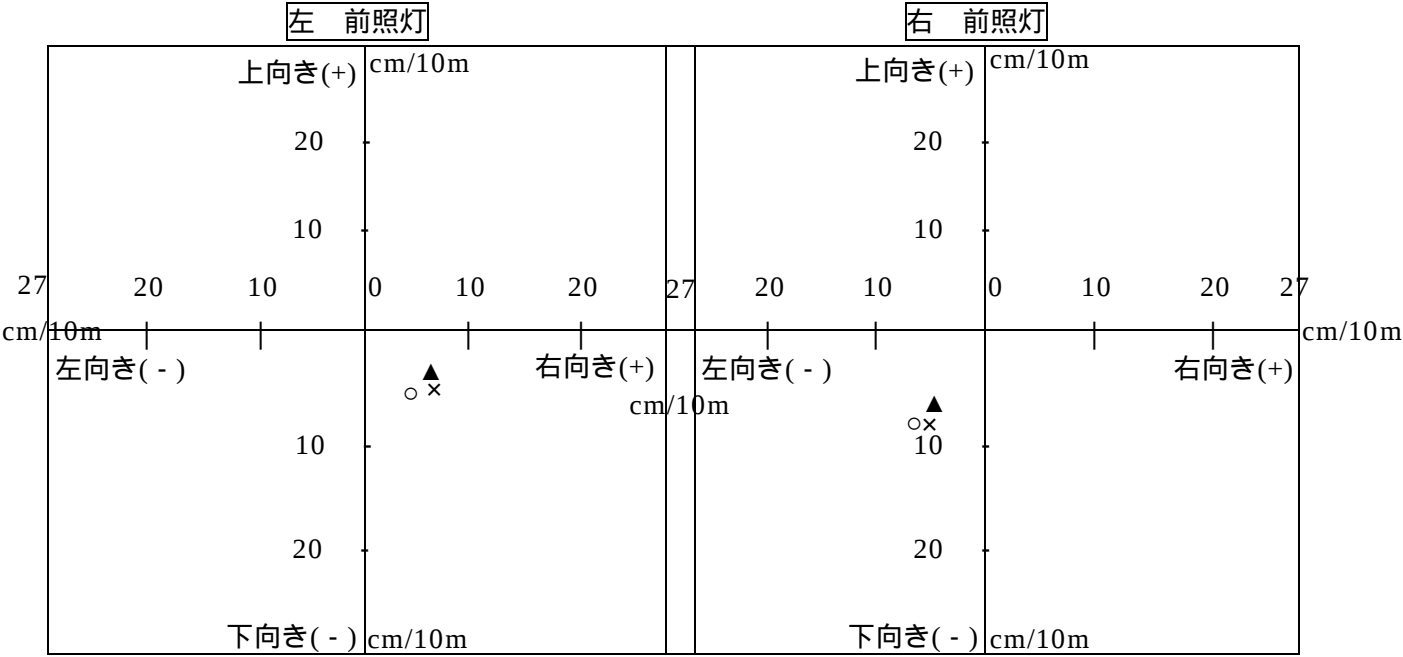
点検作業 (前 ・ 後) * 前・後の何れかに○を付すこと。

関東検査部 _____ 事務所 _____ コース _____

記 録 者 名 _____ (走行用 Hi ・ すれ違い用 Lo) 何れかに○を付すこと。

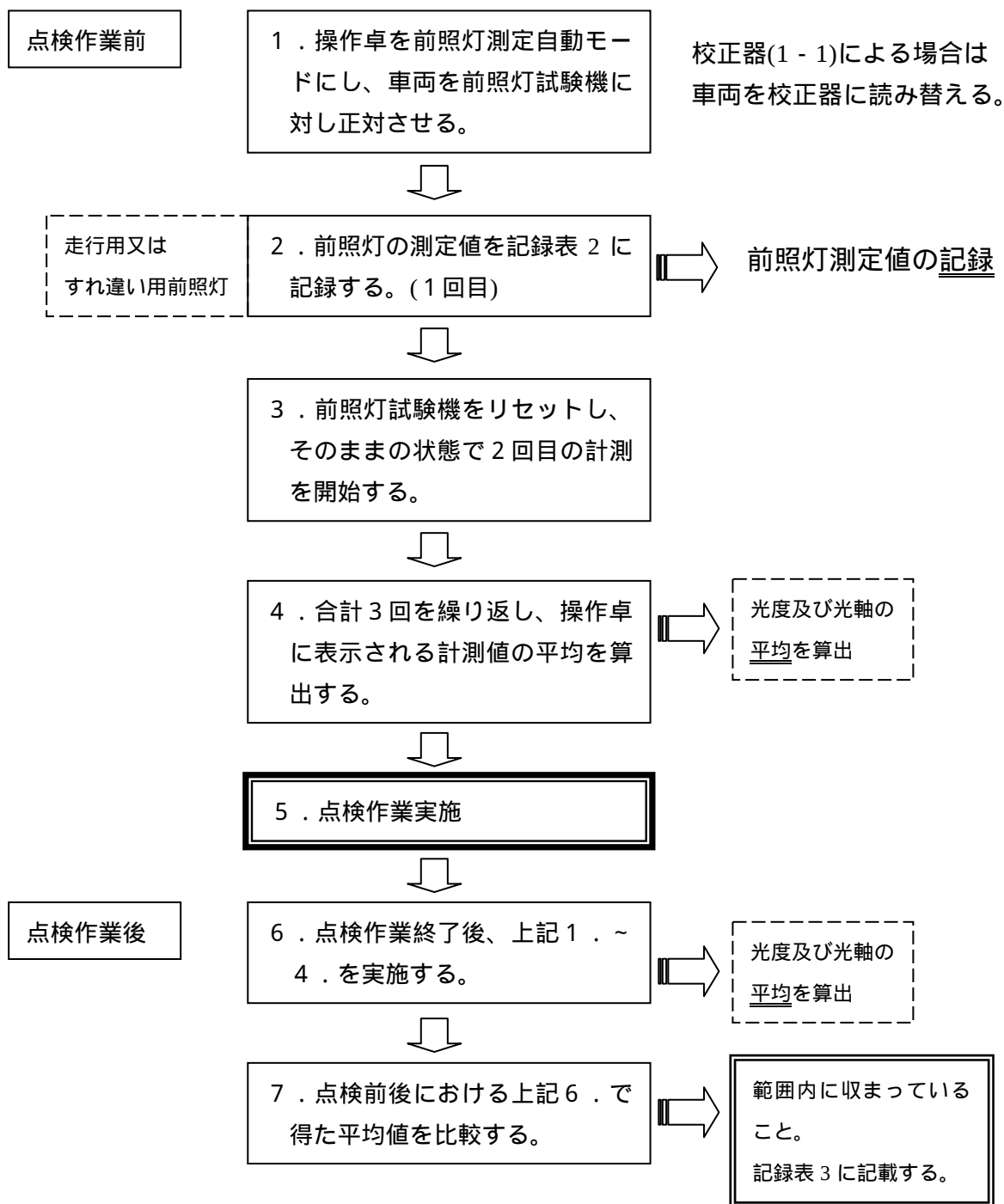
回 数		1 回目	2 回目	3 回目	平均値
左 前照灯	光度(cd)				(cd)
	上(+)・下(-) (cm/10m)				(cm/10m)
	左(-)・右(+) (cm/10m)				(cm/10m)
右 前照灯	光度(cd)				(cd)
	上(+)・下(-) (cm/10m)				(cm/10m)
	左(-)・右(+) (cm/10m)				(cm/10m)

1. 上向き及び右向きは「+」、下向き及び左向きは「-」により記入すること。
2. 測定値は機器表示値を記載し、平均値は小数点以下を切り捨てる。
3. 上記計測値を下のグラフに示すこと。



例) ▲ : 1 回目、 × : 2 回目、 ○ : 3 回目

実車(1 - 2)による前照灯試験機の総合機能確認手順



「記録表 2」は、コース毎に点検の前と後で作成すること。

「記録表 3」は、コース毎で作成すること。

実車による総合機能結果一覧表

実施年月日：平成 年 月 日 ()

関東検査部 事務所 コース

・ 自動方式検査コース	・ 自動方式総合検査コース	・ 二輪コース(自動方式・手動方式)
-------------	---------------	--------------------

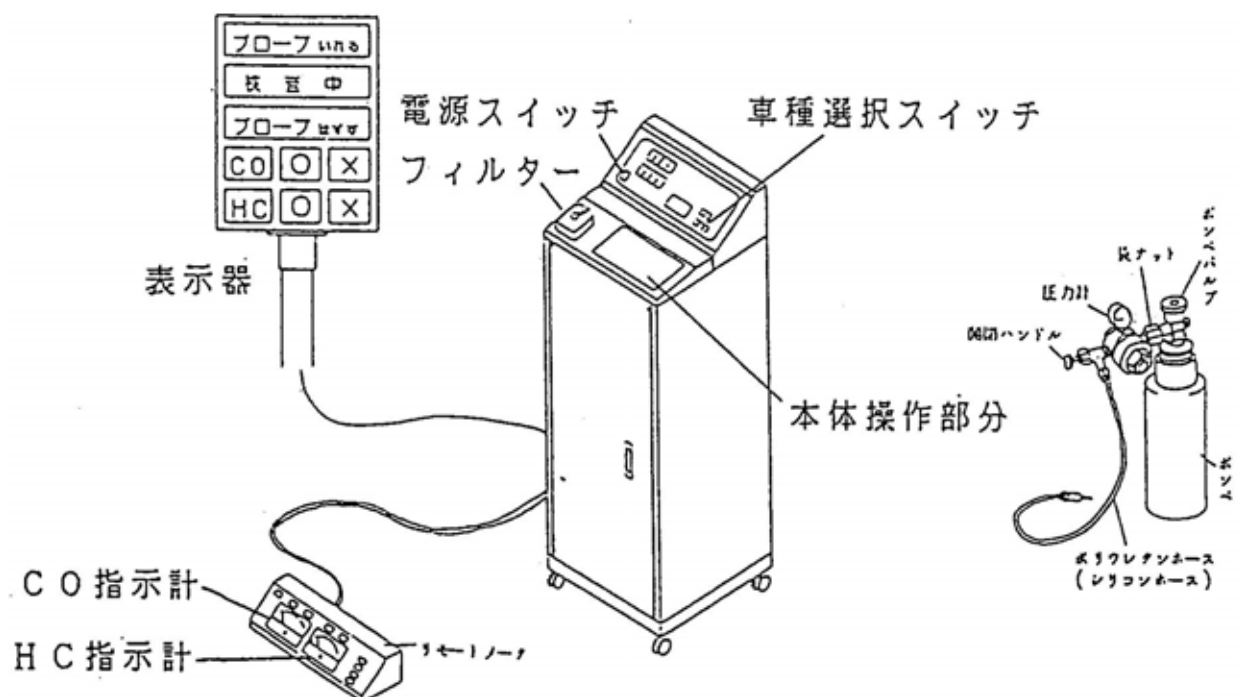
(該当コースに○を付すこと。)

計 測 試 験 項 目				平 均 値		誤 差	
				点 検 前	点 検 後		
ブレーキ・テスト	制動力合計 (daN)					(%)	5% 以内
	重量計(kg)「基準」 (計測は1回)			A		前軸	後軸
	軸重計 (kg)			ア	イ	(%)	(%)
	(計測は1回)				(%)5%以内		
前照灯試験機	Hi	光 度 (cd)	左			(%)	10%
			右			(%)	以内
	・	上(+)・下(-) (cm/10m)	左			(cm)	5cm/10m
			右			(cm)	以内
	Lo	左(-)・右(+) (cm/10m)	左			(cm)	15cm/10m
			右			(cm)	以内

- 点検の前後での車両重量に差異が生じることのないよう同一運転者及び同一車両状態にて行うこと。
- は、ア(点検前)に対するイ(点検後)の誤差を%(小数点以下切り捨て)で表すこと。
は、A(重量計値)に対するア(テスト軸重計値)の誤差を%で表し、誤差範囲の5%を超えた場合は点検結果に修繕等の指示を記載すること。
は、A(重量計値)に対するイ(テスト軸重計値)の誤差を%で表し、誤差範囲の5%を超えた場合は点検結果に修繕等の指示を記載すること。
- 点検の前後において、誤差範囲を超えた場合は、保守管理事業者は検査法人担当者に連絡し、検査法人より修理を依頼する。
- 前照灯試験機欄の Hi・Lo については何れかに○を付し、上・下、左・右は「+」又は「-」で記入すること。
- 平均値及び誤差は、小数点以下切り捨てとする。

自動車検査用機械器具点検要領

一酸化炭素及び炭化水素測定器（１／２）

点検作業手順	1 2 3 4 5 6	プローブ及び導管 配線及び配管 制御装置 各種スイッチ 指示計 点検実施後の動作確認	
項目		方 法	備 考
			
指示計	ゼロ最大値	1. CO 計 0 及びフルスケール迄指示するか確認する。 2. HC 計 0 及びフルスケール迄指示するか確認する。	
各種スイッチ	汚 れ	1. 車種選択スイッチの汚れの状態を確認する。 2. 操作スイッチの汚れの状態を確認する。	
	取付状態	1. 車種選択スイッチの取付状態を確認する。 2. 操作スイッチの取付状態を確認する。	

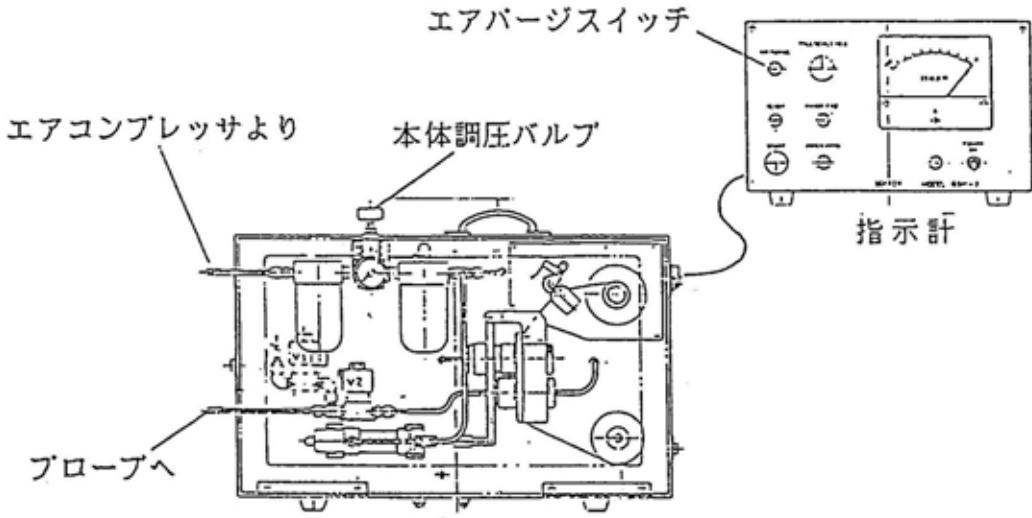
自動車検査用機械器具点検要領

一酸化炭素及び炭化水素測定器（２／２）

項 目		方 法	備 考
制 御 装 置	機 能	1. 操作卓の各スイッチを操作し、各装置が正常に機能することを確認する。 2. 表示器のランプの点灯機能が正常であることを確認する。	
	取 付 状 態	1. プロープ及び導管 プロープ先端部の汚れ及び破損、フィルターの取付状態を確認する。	
プ ロ ー プ 及 び 導 管	ゆ る み	導管（ホース）の損傷、継ぎ手の緩みがなく、漏れがないことを確認する。	
	配 線 及 び 配 管	1. 検出部配線の取付状態及び損傷を確認する。 2. 制御装置部配線の取付状態及び損傷を確認する。 3. 各端子及びコネクタ、プリント基板との接続状態、損傷の有無を確認する。 4. 内部配管の取付状態及びホース等に損傷・亀裂がないことを確認する。	
総 合 機 能	指 示 計	標準ガスにより CO・HC 計共に指示値が正しいことを確認する。	
	判 定 開 始 点	模擬入力により判定開始装置の作動を確認する。	
	判 定 点	模擬入力により CO・HC の判定点を確認する。	
		実車を使用して総合動作確認をする。	

自動車検査用機械器具点検要領

黒煙測定器（１／３）

点検作業手順	1 2 3 4 5 6	エアコンプレッサー プローブ及び導管 エアパージ装置 配線及び配管 指示計 点検実施後の動作確認	
項目		方 法	備 考
		 The diagram illustrates the internal components of the black smoke measurement device. It shows an air compressor (エアコンプレッサー) connected to a probe (プローブ) and a pressure-regulating valve (本体調圧バルブ). An air purge switch (エアパージスイッチ) is also shown. A separate gauge (指示計) is connected to the system. Labels indicate the air source (エアコンプレッサより) and the probe tip (プローブヘ).	
指示計	ゼロ最大値	標準紙及びボリュームにより 0 点及びフルスケール迄指示するか確認する。	
プローブ及び導管	取付状態	プローブ先端部の損傷・汚れの状態を確認する。	
	緩み	導管（ホース）の損傷、継ぎ手からの漏れ・緩みがないことを確認する。	

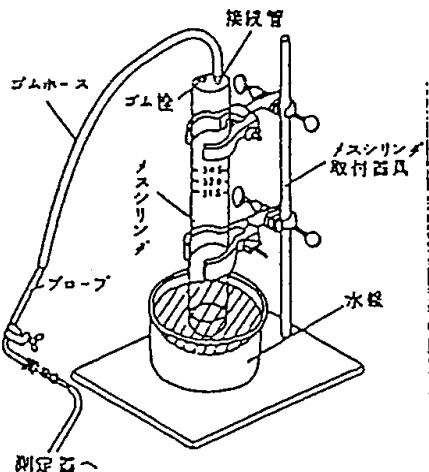
自動車検査用機械器具点検要領

黒煙測定器（２／３）

項 目		方 法	備 考
エア パ ー ジ 装 置		スイッチを操作しエアパージが確実に行われるか確認する。	
配 線 及 び 配 管	取 付 状 態	1. 検出部配線の取付状態を点検する。	
		2. 制御装置部配線の取付状態を点検する。	
		3. 各端子及びコネクタの取付状態を点検する。	
		4. 内部配管の取付状態を点検する。	
	損 傷	1. 検出部配線に損傷がないことを確認する。	
		2. 制御装置部配線に損傷がないことを確認する。 また、基板の緩み等がないことを確認する。	
		3. 端子台上のビスの増し締め、コネクタの差し込み具合を確認する。	
		4. 内部配管のホース・配管の損傷・亀裂がないことを確認する。	
エ ア コ ン プ レ ッ サ ー	機 能	1. モーター 電源を入れて異音がないか、また、正常に回転するか確認する。	
		2. 圧力計 作動時規定圧力まで上がることを確認する。	
		3. 調圧バルブ バルブを操作し圧力が変化することを確認する。	

自動車検査用機械器具点検要領

黒煙測定器（ 3 / 3 ）

項 目	方 法	備 考
エアコンプレッサー	1. モーターに損傷がないか点検する。	
	2. 圧力計に損傷がないか点検する。	
	3. 調圧バルブに損傷がないか点検する。	
総合機能	指示値	標準紙を用い指示値が精度範囲内であることを確認する。
	吸引量	校正器を用い吸引量が精度範囲内であることを確認する。
	吸引時間	校正器を用い吸引時間が精度範囲内であることを確認する。
		

自動車検査用機械器具点検要領

オパシメータ（１／２）

点検作業手順	1 2 3 4 5 6	本体 プローブ及び導管 配線及び配管 チャンバ 指示計 点検実施後の動作確認	
項目		方 法	備 考
本体		1. 各スイッチの作動及び機能を点検し、異常がないことを確認する。 2. 本体冷却用のファンがある場合には、作動状態及びフィルターの状態を点検し、異常がないことを確認する。 3. リモコン等が装着されている場合、リモコン機能について点検し異常がないことを確認する。 4. 自動測定モードを備えるものにおいて測定開始操作で測定を開始するか点検する。 	
検出部	プローブ及び導管	1. 導管、プローブを本体から外し、つぶれ、割れ、つまり、汚れ及び水分の凝縮がないことを確認する。 2. 導管及びプローブ長を点検し、異常がないことを確認する。 3. プローブ装着用の器具の状態及び作動を点検し、異常がないことを確認する。 4. プローブと導管の接続状態に異常がないことを確認する。	

自動車検査用機械器具点検要領

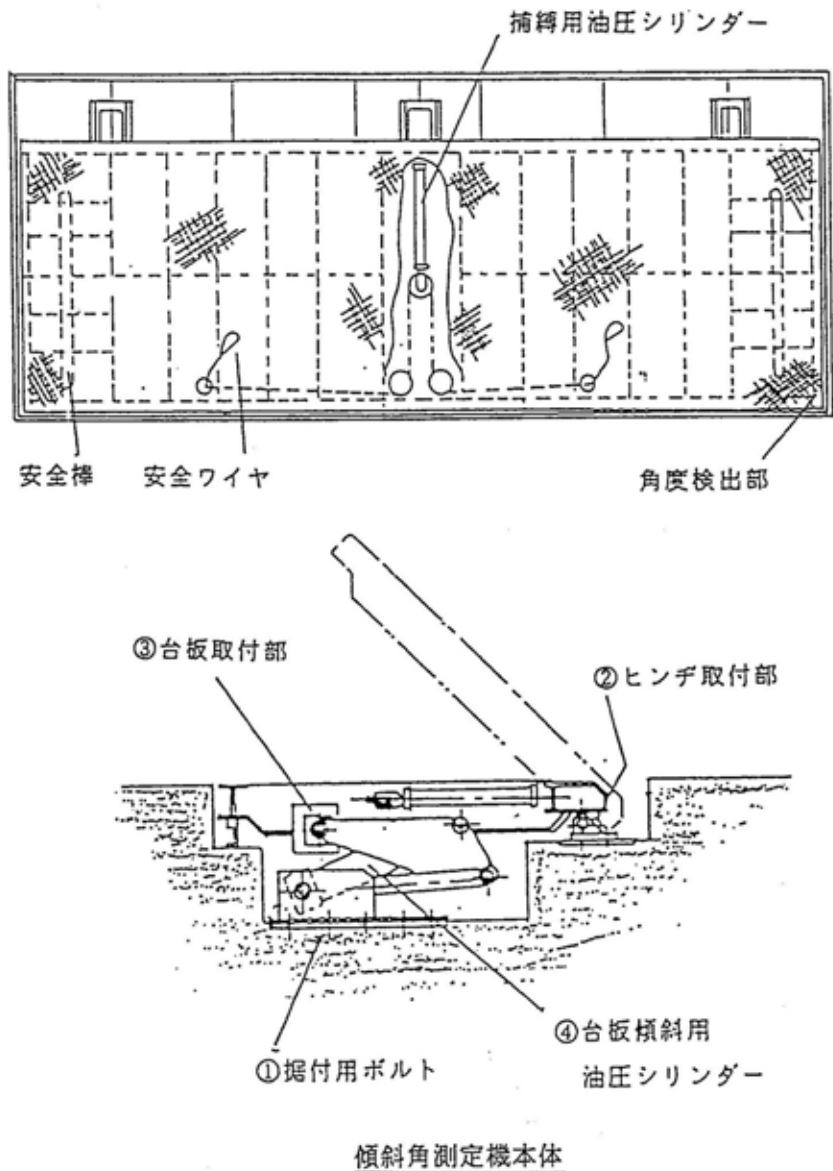
オパシメータ（２／２）

項	目	方 法	備 考
配線及び配管	測定部	１．光源部、センサー部若しくは保護ガラス部の汚れ及び傷がないことを確認する。 ２．掃気用ファンの作動状態及び汚れを点検する。	(有機溶剤不可)
指示計等	配線等	１．各端子及びコネクタの取付状態及び配線の損傷がないことを確認する。	
	表示等	１．エラー表示の有無を点検する。 ２．電源を入れデジタル表示の各部が正常に表示されているか点検する。 ３．暖機終了後、ゼロキャルを行いゼロ指示の確認をする。	
総合機能		実車を使用して総合動作確認をする。	

自動車検査用機械器具点検要領

傾斜角度測定 (1 / 3)

点検作業手順	1	点検実施前動作確認。
	2	機械系組付状況点検。
	3	油圧装置、配管点検。
	4	指示計点検。
	5	補機類点検。
	6	点検実施後の動作確認。

点検項目	方	法	備	考
				

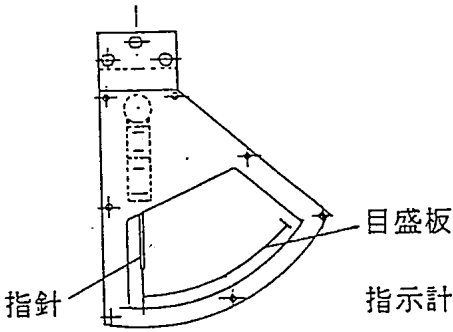
自動車検査用機械器具点検要領

傾斜角度測定器（ 2 / 3 ）

点 検 項 目		方 法	備 考
ボルト類	ゆるみ	1. 台板を上昇させ安全棒をセットする。 2. 据付用、ヒンヂ取付部、台板取付部等の各ボルトのゆるみをモンキーレンチ、スパナ等で増締め点検する。	
油圧装置		配管 油圧装置 圧力計 オイルゲージ	
	圧 力	傾斜シリンダ・補縛シリンダを動作させ各作動圧力が正常であることを確認する。	
	油 漏 れ	各油圧機器及び配管部の油漏れの有無を点検する。	
	油 量	オイルゲージにて油量を点検する。	
配管	油 漏 れ	油圧装置・本体油圧シリンダ間の油圧配管・ホース類のオイル漏れを点検する。	
	取付状態	1. 各油圧配管、及びホース類の接続部のゆるみをモンキーレンチ等で点検増締めする。 2. 各配管類の固定金具のゆるみを点検する。	
	損 傷	各油圧配管ホース類の損傷を点検する。	

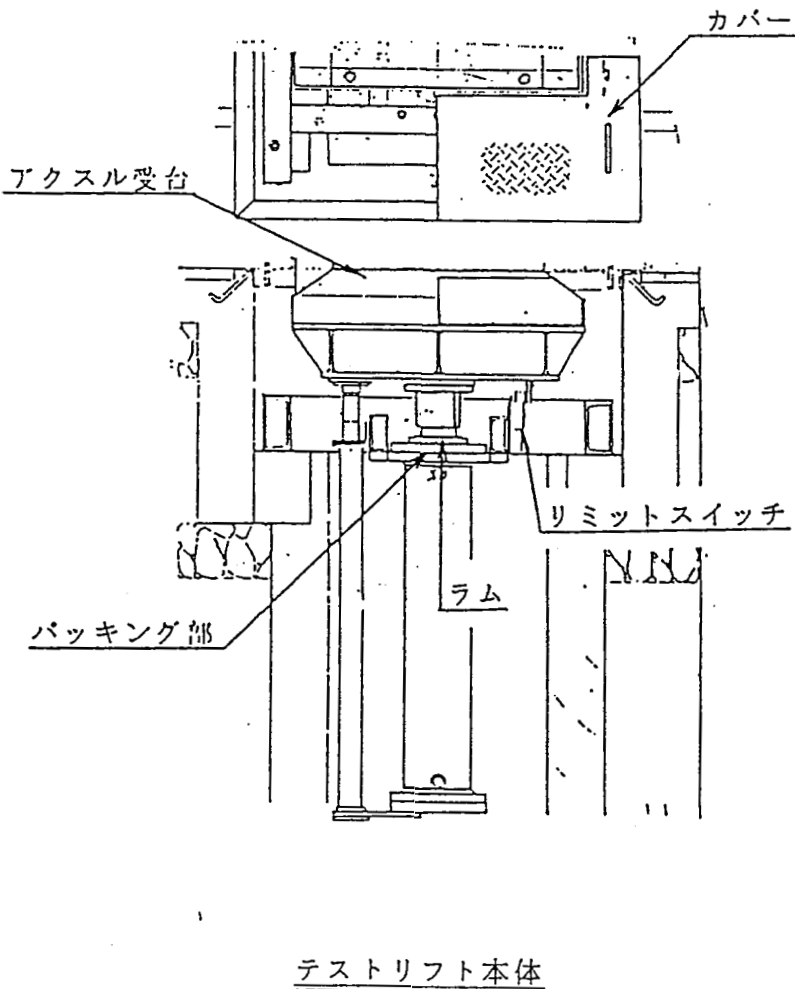
自動車検査用機械器具点検要領

傾斜角度測定器（ 3 / 3 ）

点検項目	方 法	備 考
角 度 検 出 部 指 針 ・ 目 盛 板		
	作 動 1. 台板を任意の位置で傾斜させ停止させる。 2. 指針が台板の動きに追従し、円滑に作動、停止することを点検する。	
	取付状態 1. 台板を傾斜させ安全棒をセットする。 2. 指針を手で角度増減方向に振り、作動が円滑で有り且つ、定位置で停止することを確認する。 3. 指針取付ボルトのゆるみをドライバー等で点検する 4. 目盛板の汚れ・取付状態を点検する。	
チ ェ ー ン 及 び フ ック 等	損 傷 チェーン・フック等の損傷を点検する。	

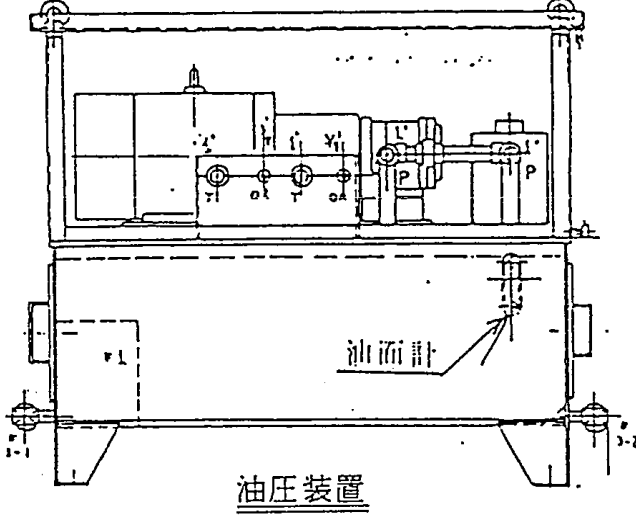
自動車検査用機械器具点検要領

テスト・リフト（１／３）

点 検 作 業 手 順	1 周辺カバーの取り外し。 2 機械関係の点検。 3 電気関係の点検。 4 油圧関係の点検。 5 点検実施後の動作確認。	
点 検 項 目	方 法	備 考
	 カバ－ アクスル受台 リミットスイッチ ラム パッキング部 <u>テストリフト本体</u>	

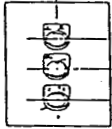
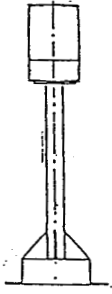
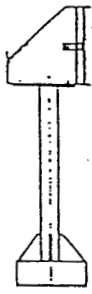
自動車検査用機械器具点検要領

テスト・リフト（２／３）

点検項目		方 法	備 考
受台	損 傷	アクスル受台の損傷を点検する。	
	取付状態	アクスル受台の取付状態を点検する。	
ラム及びパッキン	損 傷	ラムを上昇、下降させラムの損傷を点検する。	
	油 漏 れ	ラムを上昇、下降させラムの油漏れを点検する。	
油圧装置			
	作動確認	1. ラム下降確認用リミットスイッチの可動部の円滑性を触感点検する。 2. リミットスイッチの作動範囲を点検し、スパナ等で取付部のゆるみの有無を点検する。	
	圧 力	圧力計が規定値になっているか確認する。	（設定圧 40Kg/cm ² ）
	油 漏 れ	電磁弁・ポンプ等の油圧機器から油漏れの有無を点検する。	
	油 量	油面計で油量の確認をする。	

自動車検査用機械器具点検要領

テスト・リフト（３／３）

点検項目		方 法	備 考
配 管	油 漏 れ	配管接続部の油漏れの有無を点検する。	
	取付状態	配管接続部のゆるみの点検をする。	
	損 傷	ホースの損傷を点検する。	
ボ ル ト 類	ゆ る み	1. 本体据付用のボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 2. 油圧装置取付部のボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 3. 受台取付部のボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 4. その他ボルト類のゆるみをスパナ等で点検増締する。	
操 作 盤		   操作盤	
	機 能	操作盤の各スイッチを操作し、装置が正常に機能することを確認する。	

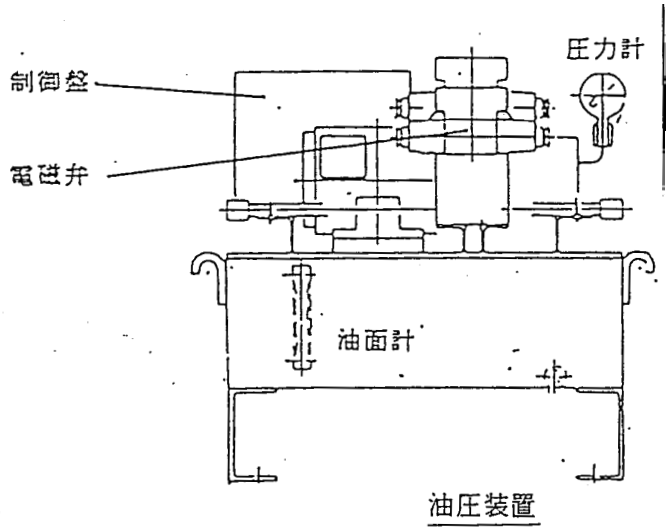
自動車検査用機械器具点検要領

イコライザー（１／４）

点 検 作 業 手 順	1 周辺カバーの取り外し。 2 機械関係の点検。 3 電気関係の点検。 4 油圧関係の点検。 5 点検実施後の動作確認。	
点 検 項 目	方 法	備 考
	前輪イコライザー 後輪イコライザー イコライザー本体	

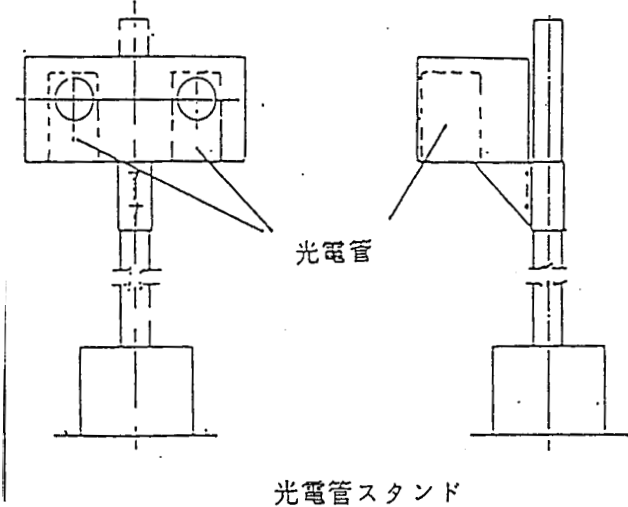
自動車検査用機械器具点検要領

イコライザー（２／４）

点検項目		方 法	備 考
踏板案内羽根リンク機構	が た	1. 踏板の４端に乗り、踏板の上下のがたを点検する。 2. 踏板の端をゆすり、踏板の左右のがたを点検する。	
	が た	案内羽根の端をゆすり、案内羽根移動部のがたを点検する。	
	作 動	案内羽根の狭—拡を繰り返し、案内羽根が円滑に動くか点検する。	
	給油状態	リンク部の給油状態を点検する。	
油圧装置		 油圧装置	
	圧 力	圧力計が規定値になっているか確認する。	
	油 漏 れ	電磁弁・ポンプ等の油圧機器からの油漏れの有無を点検する。	
	油 量	油面計で油量の確認をする。	

自動車検査用機械器具点検要領

イコライザー（３／４）

点検項目		方 法	備 考
配 管	油 漏 れ	配管接続部の油漏れの有無を点検する。	
	取付状態	配管接続部のゆるみの点検、及び増締めをする。	
	損 傷	ホースの損傷を点検する。	
光 電 管 ス イ ッ チ		 光電管スタンド	
	汚 れ	光電管スイッチカバーを開け、投光部及び受光部の汚れを点検する。	
	取付状態	作動範囲を点検し、スパナ等で取付部のゆるみの有無を点検する。	
電 磁 接 触 器	汚 れ	油圧装置制御盤内の電磁接触器の汚れを点検する。	
	取付状態	電磁接触器等の配線のゆるみの点検及び増締めをする。	

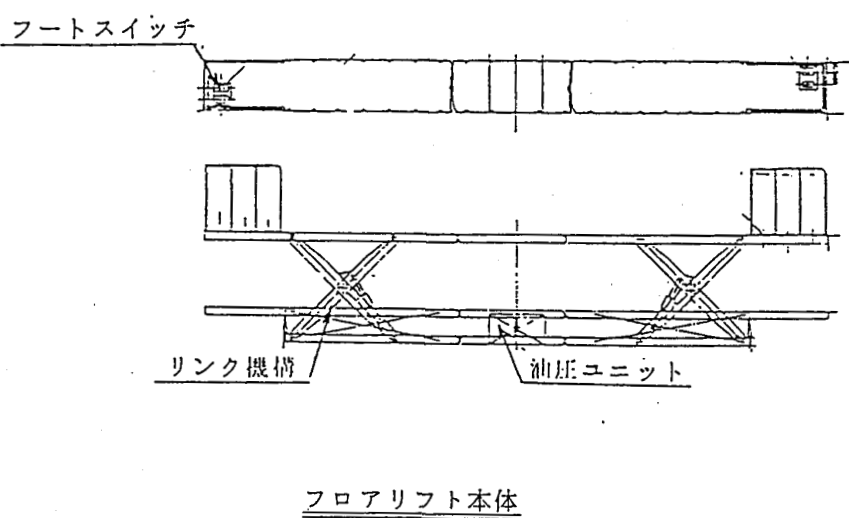
自動車検査用機械器具点検要領

イコライザー（４／４）

点 検 項 目		方 法	備 考
ボルト類	ゆるみ	1. 据付用ボルトのゆるみをスパナ等で増締点検する。 2. 油圧装置取付用ボルトのゆるみをスパナ等で増締点検する。 3. 踏板部及び案内羽根取付部のボルトのゆるみをスパナ等で増締点検する。 4. その他のボルトのゆるみをスパナ等で増締点検する。	
その他		実車により総合動作確認をする。	

自動車検査用機械器具点検要領

フロア・リフト（１／２）

点検作業手順	1 2 3 4	機械関係の点検。 電気関係の点検。 油圧関係の点検。 点検実施後の動作確認。	
点検項目	方	法	備考
		 フートスイッチ リンク機構 油圧ユニット <u>フロアリフト本体</u>	
油圧装置	圧力	踏板に人が乗って上昇、下降が円滑に動作するか確認する。	
	油漏れ	電磁弁・ポンプ等の油圧機器からの油漏れの有無を点検する。	
	油量	油面計で油量の確認をする。	
リンク機構	作動確認	踏板を作動させ作動確認をする。	
	給油状態	踏板を作動させ給油状態を確認する。	

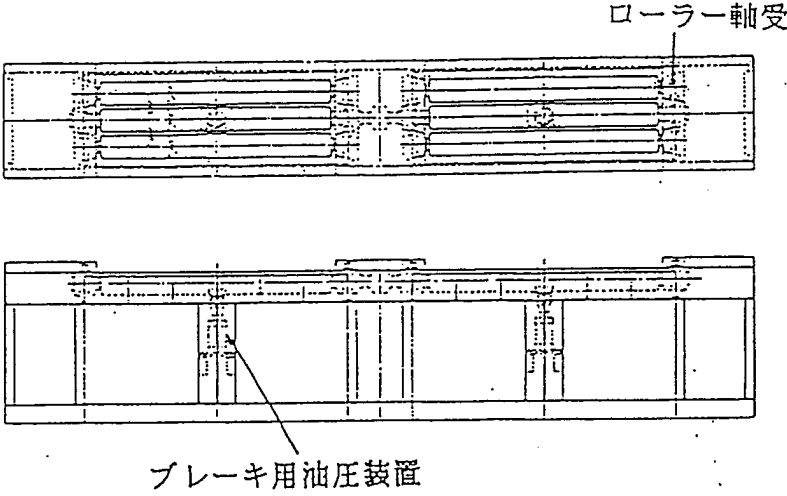
自動車検査用機械器具点検要領

フロア・リフト（２／２）

点検項目		方 法	備 考
配線 及 配管	油 漏 れ	配管接続部の油漏れの有無を点検する。	
	取付状態	配線取付状態を触感で点検する。	
	損 傷	配線の損傷の有無を点検する。	
	取付状態	配管接続部のゆるみの点検をする。	
	損 傷	ホースの損傷を点検する。	
ボルト 類	ゆ る み	1. 本体据付用ボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 2. 踏板取付部のゆるみをドライバーで点検増締する	
	そ の 他	安全ストッパーの取付状態を確認する。	

自動車検査用機械器具点検要領

フリーローラー（１／２）

点検作業手順	1 2 3 4 5 6	ローラー・ブレーキ ブレーキ用油圧装置 ローラー及び軸受け部 ボルト類 配線及び配管 点検実施後の動作確認	
		方 法	備 考
			
ローラー及び軸受	給油状態	ローラーが異音がなくスムーズに回転することを確認し、ベアリングに給油する。	
ローラーブレーキ	効き具合	フリーローラーのスイッチ OFF の状態でローラーが回転しないことを確認する。	

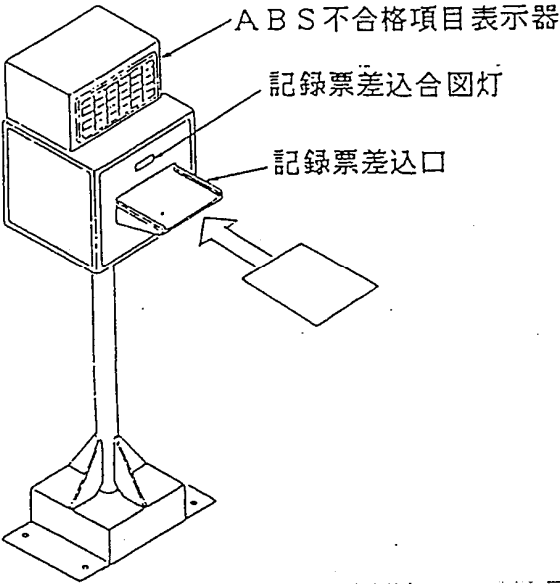
自動車検査用機械器具点検要領

フリーローラー（２／２）

項 目		方 法	備 考
ブレーキ用油圧装置		ブレーキ・テストと同様に点検する。	
配線及び配管	油漏	油漏れのないことを確認する。	
	取付状態	継ぎ手各部の緩みを点検する。	
	損傷	油圧ホースに損傷がないことを確認する。	
ボルト類	ゆるみ	1. 据え付け用アンカーボルトの緩みをスパナ等で点検増締する。	
		2. ローラー取付ボルト等の緩みをスパナ等で点検増締する。	
その他		実車により総合動作確認をする。	

自動車検査用機械器具点検要領

記録器（１／１）

項 目	方 法	備 考
		
記 録 器	印字位置 印字し印字位置が正常であるか確認する。	
	印字の状態 印字された文字が鮮明であり、汚れがないことを確認する。	

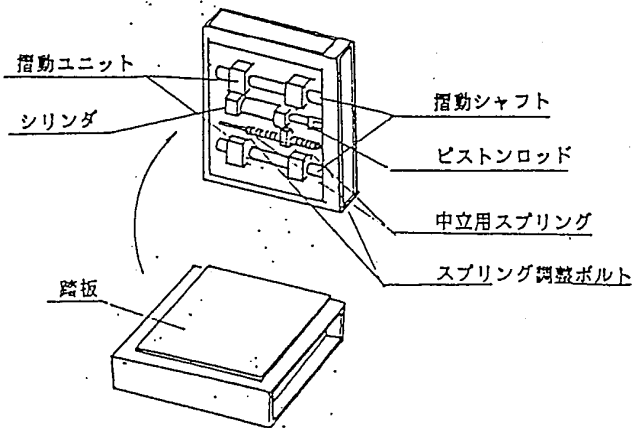
自動車検査用機械器具点検要領

車輻振動装置（１／５）

点 検 作 業 手 順	1 2 3 4 5 6	点検実施前作動確認。 カバー関係等を取外す。 機械装置関係の点検。 電気装置関係の点検。 油圧装置関係の点検。 点検実施後の動作確認。	
点 検 項 目		方 法	備 考
		車両振動装置の例	
油 圧 装 置	圧 力	圧力計が規定の圧力まで上昇することを点検する。	
	油 漏 れ	電磁弁、ポンプ等からの油漏れの有無を点検する。	
	油 量	油面計で油量を点検する。	
操 作 ス イ ッ チ	機 能	操作盤の電源を入れ左右、前後及び持続押釦の作動状態を点検する。	

自動車検査用機械器具点検要領

車輦振動装置（ 2 / 5 ）

点検項目		方 法	備 考
表示器 制御装置部	機 能	表示器のランプの点灯状態が正常に機能することを確認する。	
	機 能	制御装置部の作動状態を点検する。	
	周 波 数	前後、左右振動時に周波数が自動的に変動することを確認する。	
	ストローク	前後、左右振動時のストロークを点検する。	
配 線	取付状態	1. 制御装置部の配線等の取付状態を点検する。 2. 各端子の取付状態を点検する。	
	損 傷	1. 制御装置部の配線等の損傷を点検する。 2. 各端子の損傷について点検する。	
配 管	油 漏 れ	配管及び接続ホースの油漏れを点検する。	
	損 傷	配管及び接続ホースの損傷を点検する。	
前後振動装置部			
踏 板	が た	踏板のがたの有無を点検する。	
	平 面 度	鋼尺等で平面度の狂いを点検する。	
		前後振動装置の本体を取り外し点検する。 	本体重量 約 60Kg

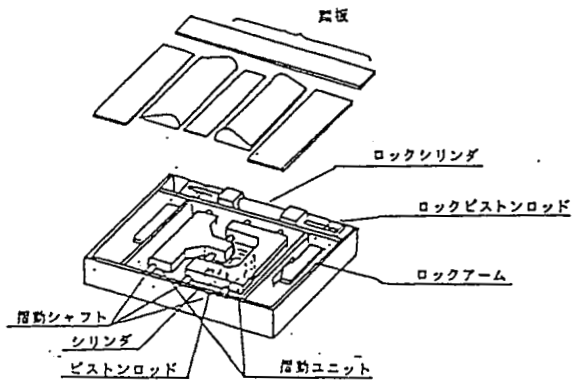
自動車検査用機械器具点検要領

車輻振動装置（ 3 / 5 ）

点 検 項 目		方 法	備 考
シ リ ン ダ	汚 れ	シリンダの汚れを点検する。	
	油 漏 れ	シリンダの油漏れを点検する。	
ピ ス トン ロ ッド	損 傷	ピストンロッドの汚れを点検する。	
	油 漏 れ	ピストンロッドの油漏れを点検する。	
摺 動 ユ ニ ット	給油状態	摺動各部の給油状態を点検する。	
	作動、 遊び	摺動各部の作動状態及び遊びを点検する。	
摺 動 シャ フト	取付状態	摺動シャフトの取付け状態について点検する。	
	損 傷	摺動シャフトの損傷について点検する。	
中 立 ス プ リ ン グ	作 動	中立スプリングの作動状態を点検する。	
	損 傷	中立スプリングの損傷を点検する。	
ス プ リ ン グ 調 整 ボ ルト	ゆ る み	中立スプリングの調整ボルトのゆるみを点検する。	
	遊 び	中立スプリングの調整ボルトの遊びを点検する。	
	損 傷	中立スプリングの調整ボルトの損傷を点検する。	

自動車検査用機械器具点検要領

車輛振動装置（４／５）

点検項目		方 法	備 考
左右振動装置部			
踏 板	が た	踏板のがたの有無を点検する。	
	平 面 度	鋼尺等で平面度の狂いを点検する。	
左右振動装置の踏板を外して点検する。 			本体重量 約 100Kg
シ リ ン ダ	汚 れ	シリンダの汚れを点検する。	
	油 漏 れ	シリンダの油漏れを点検する。	
ピ ス ト ン ロ ッド	損 傷	ピストンロッドの汚れを点検する。	
	油 漏 れ	ピストンロッドの油漏れを点検する。	
揺 動 ユ ニ ット	給油状態	揺動各部の給油状態を点検する。	
	作動、 遊び	揺動各部の作動状態及び遊びを点検する。	
揺 動 シ ャ フ ト	取付状態	揺動シャフトの取付け状態について点検する。	
	損 傷	揺動シャフトの損傷について点検する。	

自動車検査用機械器具点検要領

車輦振動装置（５／５）

点検項目		方 法	備 考
中立スプリング	作 動	中立スプリングの作動状態を点検する。	
	損 傷	中立スプリングの損傷を点検する。	
ロックシリンダ	汚 れ	ロックシリンダの汚れを点検する。	
	油 漏 れ	ロックシリンダの油漏れを点検する。	
ピストンロッド	損 傷	ロックピストンロッドの損傷を点検する。	
	油漏れ	ロックピストンロッドの油漏れを点検する。	
ロックアーム	取付状態	ロックアームの取付け状態について点検する。	
	損 傷	ロックアームの損傷について点検する。	
ボルト類	ゆ る み	1. 本体据付用ボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 2. 摺動ユニット各部のボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 3. シリンダ取付用ボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。 4. その他の各部のボルトのゆるみをスパナ等で点検増締する。	
動作確認		実車による総合動作確認をする。	