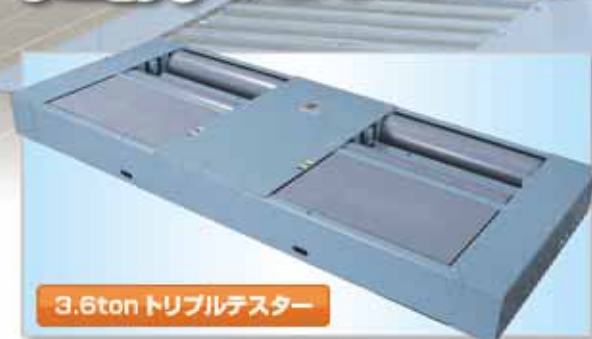


選択できる3.6tonライン新登場!



3.6ton トリプルテスター

※写真は静音型エンボスローラー ABSTE-180



3.6ton コンビネーションテスター

※写真はハイブリッドエンボスローラー BSTM-180



3.6ton サイドスリップテスター

※写真は WGK-180



静音型エンボスローラー

溝型ローラー

ハイブリッドエンボスローラー

様々な環境に対応できるように3種類のローラーを選択できます。

許容軸重は余裕の3.6ton。
消防車、救急車、クレーン車(ユニック等)、
バッカー車の検査にも対応できます。

コンビネーションテスターとサイドスリップ
テスターを同時設置する場合、ブレーキ、ス
ピード、サイドスリップの一体型メーターに
することも可能です。

BANZAI NEWS

2012
Summer
283

特集

BANZAI NEWS

進化する車に、進化したサービスを!
カーライフ密着型
診断・提案ビジネスを構築しよう

BANZAI 株式会社 バンザイ

<http://www.banzai.co.jp>

本社
東京都港区芝2-31-19
TEL 03-3769-6880
E-mail:bigyo@banzai.co.jp

関東支店
埼玉県北本市朝日4-553
TEL 048-590-3700
E-mail:kanto_br@banzai.co.jp

大阪支店
大阪市長田東3-3-11
TEL 06-6744-1041
E-mail:osaka_br@banzai.co.jp

海外販売部
東京都港区芝2-31-16
TEL 03-3769-6894

●営業所 湘川・青森・秋田・盛岡・釜山
山形・新潟・長野・前橋・宇都宮
水戸・埼玉・千葉・横浜・静岡・多摩
北陸・三重・京都・神戸・高松

●出張所 帯広・函館・富山・松山
岡山・山口・長崎・大分・熊本

●販売会社 バンザイ南九州販売(株)
バンザイ沖縄販売(株)

札幌支店
札幌市西区24軒1条7-3-10
TEL 011-621-4171
E-mail:sapporo_br@banzai.co.jp

東京支店
東京都港区芝2-31-16
TEL 03-3769-6840
E-mail:tokyo_br@banzai.co.jp

広島支店
広島市西区南観音2-7-10
TEL 082-233-3201
E-mail:hiroshima_br@banzai.co.jp

仙台支店
仙台市宮城野区榴石2-8-21
TEL 022-258-0221
E-mail:sendai_br@banzai.co.jp

名古屋支店
名古屋市中区大須1-29-36
TEL 052-201-7551
E-mail:nagoya_br@banzai.co.jp

福岡支店
福岡市博多区那珂5-3-15
TEL 092-411-1261
E-mail:fukuoka_br@banzai.co.jp





ジョンビーチ ————— 小笠原村父島

東京からはるか南へ1,000キロ、太平洋に浮かぶ亜熱帯の島々、小笠原。父島のジョンビーチに広がる海は自然のままのコバルトブルー。鯨やイルカも泳ぐ生物の楽園です。その生物多様性や生態系を守るため、昨年、小笠原諸島は世界自然遺産に登録されました。

★歳時記

- 7月 7日 セタ
- 16日 海の日
- 8月 6日 広島平和記念日
- 7日 立秋
- 9日 長崎原爆の日
- 9月 17日 敬老の日
- 22日 秋分の日
- 10月 8日 体育の日



●目次

- ★特集 進化する車に、進化したサービスを……………①
カーライフ密着型 診断・提案ビジネスを構築しよう
- ★モデルショップ訪問①【株式会社富田通商】……………⑥
自社整備だからできる万全のサービスで
多様化する輸送のニーズに対応
- ★モデルショップ訪問②【株式会社カミタケモータース】……………⑧
販売・サービスに、独自の工夫で
お客様への敷居を低く、来店しやすく
- ★ショールーム……………⑩
- ★夏特集 省エネ・クールビス対策に!……………⑭
- ★ロータリー……………⑯
- ★BANZAIガイド……………⑰

特集

BANZAI NEWS

進化する車に、進化したサービスを! カーライフ密着型 診断・提案ビジネスを構築しよう



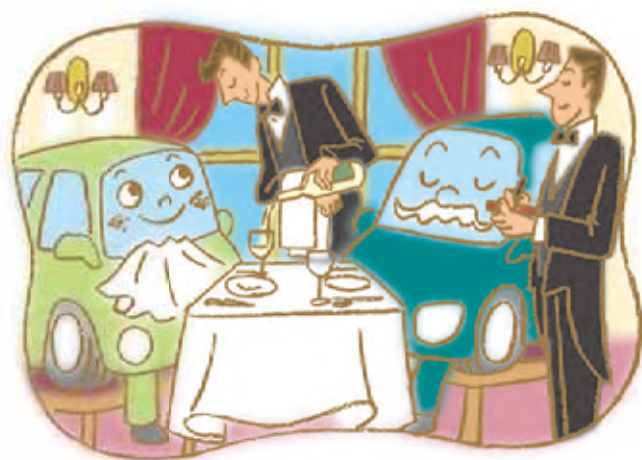
世界一の高さを誇る電波塔として、数年前から建設が進められてきた東京スカイツリーが先頃オープンしました。東京の新名所として、さまざまなメディアで取り上げられ、大勢の観光客を集めています。その一方、東京スカイツリーはわが国のモノづくり技術の高さを象徴するものとして専門家にも評価が高い建築物だとされています。昨今元気を失いかけている日本の、モノづくり技術をあらためて見直したい気持ちにさせてくれますね。

技術を基に新たな活路を！

東京スカイツリーはさまざまな建築技術の集大成として出来上がっているようですが、634メートルという高さで、そのてっぺんの中心軸の狂いがわずか2センチに満たないというのですからこれは驚きです。しかも耐震技術には日本の木造の塔作りの技術が生かされているといわれますから、これは古今のメイドインジャパンの技術力が遺憾なく発揮されているということですね。

日本の産業では、造船、化学工業などの重厚長大産業をはじめ自動車、エレクトロニクスなど、かつては他の追随を許さなかった分野においても、昨今では新興国の台頭によりかつてのエネルギーを失いかけているように見えます。国際的にはこうした新興国の影響や、経済環境、円高など、また国内的には少子高齢化社会の予測、老後の不安などを背景にした個人消費の落ち込みもあるでしょう。そういった複合的な不安材料のなかで元気を失っている日本社会の姿が垣間見えます。

しかしいずれにせよわが国は貿易立国、技術力をバックにしたモノづくり、技術立国が重要なことは論を待ちません。もちろん自動車



産業はとりわけ大きな基幹産業であることは言うまでもありません。

**わが国のモータリゼーション
「サービス事始め」**

技術力といえば、わが国で最初に作られた自動車として有名なのが1904(明治37)年に作られた岡山の山羽氏による蒸気自動車といわれています。これは実用的なものとは言えませんが、ともかくもこれはわが国に初めて自動車が入り込んでからわずか4年後のことだそうなんです。実用的な自動車としてはその後相次いで試作がなされましたが、1907(明治40)年、オートモビル商会の吉田真太郎氏により制作された「タクリー号」、さらに1911(明治44)年、快進社の製造したDAT号などがその始まりとされています。かつては欧米の物真似などと揶揄されたわが国のモノづくり技術ですが、スタートは真似にしてもそのベースには間違いなく高い技術力があつたわけなんです。

その後のわが国のモータリゼーションの最初のきっかけとなったのは、わが国に当時の米国の二大メーカーが相次いで進出した大正から昭和にかけての頃のことです。大正14年には日本フォードが横浜に工場を開設、その2年後には日本GMが大阪工場を開設し、ノックダウン生産を開始しました。当時、ようやく立ち上がりつつあった国産メーカーは大打撃を受け、その後、政府の保護政策によりかろうじて生産を続けている状態でした。

その米国メーカーの成功のもと、なによりも当時米本国で成功した大量生産方式をわが国にも持ち込んだことによるものです。これにより新車価格もそれ以前と比べてはるかに低廉なものとなり、わが国の街々には日

本製のフォードやシボレーが走り回るようになりました。そしてもうひとつ車の普及に貢献したのは両社の販売店施策にありました。日本フォード、日本GMが販売店に要求した契約条件には、ショールームとともにサービス工場を併設することが必須とされていたのです。つまり「売りっぱなし」でなく、アフターサービスの重要性を当時から認識されていたのはさすがというべきでしょう。「自動車を売ることはサービスを売ることである」というフォードの有名なスローガンは、海外の進出に際しても必ず掲げられ、これが米国車の世界進出を支えたといっても過言ではありません。

さらに重要になる診断の役割

モノ、とりわけ耐久消費財と呼ばれる商品は必然的にサービスをともなうものですが、とりわけ自動車ほどメンテナンスが必要な商品はありません。それは「販売する」という一過性のビジネスではなく、また「車検」に一度入庫してそれで終わりという一過性のサービスだけでも成り立ちません。

しかも自動車のようにサービスを必要とする商品にあつては、それを使う人によって必要とされるサービスの内容と質、レベルが決定されるのです。進化した車には最新のサービス技術と知識、そして診断機器が要求されます。また「車は走ればいい」と思っている人と、快適に安全に、経済的に走りたいという人とは、提供するサービスの内容や質も違ってきて当然ですね。

かつては「サービス＝修理」で、車は壊れたら修理するものでした。ラジエーターから水漏れがしたら、その個所をハンダで埋めて修理する。また電装部品なども不調になれば修理

してまた使う、部品一つでも修理できる間は直して使うというのがその「サービス事始め」のスタイルでした。

その後、技術の高度化はサービスの形を変え、部品は壊れたら交換という時代になりました。診断技術をもたないエンジニアを称して「チェンジニア」という悪口が言われたのもこの頃です。以前は高価な診断機器はなかなか一般的なものではありませんでしたから、勘で「この部品が悪いのでは」と見当をつけ、部品を換えてみて「直った」「これは違った」と判断していたようなことあったのでしょうか。そしてそういった故障の頻度もさらに低くなっているのが最近の自動車の実情です。

しかしめつたに故障しにくくなったからといって、点検、整備の必要性が低くなったわけではありません。最近の車はトラブルフリー、だからメンテナンスフリーだと勘違いしているユーザーも多いのでは？ なかには自分でボンネットを開けたことがないという人もかなりいるのではないのでしょうか？



好調の影にしのび寄るトラブル

そろそろ熟年世代の入口というAさん。なんと、実際についこの間まで愛車のオイルレベルゲージの位置も知らなかった、ということです。決してメカオンチというわけではありません。若い頃は自分でオイル交換もしたし、ひと通りの点検くらいはやっていたほどの車好きだったのですが、ここ2~3台の愛車は「ボンネットを開けたって、何がなんだか分からないし、いじるところもないからね」と、新車から数年にもなる愛車の点検、整備はサービス工場任せにしていたそうです。ところが、そろそろ暑くなって来たある休日の午後、スーパーの駐車場に車を止めたまでは良かったのですが、買い物を終えて車に乗り込んで、スターターを回したところ、セルモーターが回る気配もなくエンジンは沈黙したままだったそうです。ほんの1時間ばかり前までは快調に走っていたのに…と、Aさんは仕方なく救援を依頼しました。そしてロードサービスのお世話になってようやくエンジンは始動したのですが、サービスマンの説明ではバッテリーはもう寿命ということで後日交換することになりました。

**目で見ただけでは分からない隠れた不具合も？**

現在ではバッテリーの性能も以前より格段に良くなっているため、バッテリーが消耗していてもなかなか気が付きません。以前だと、ヘッドライトが暗くなってきたとか、セルモーターの勢いが弱くなったとかの兆候があって、もうそろそろバッテリーが替え時かな、などと素人ながらも判断がついたものですが、最近のエンジンはコンピュータ制御で燃料や点火のコントロールをしていますから、バッテリーが多少ヘタったくらいでは苦もなく始動してしまいます。ですからバッテリーが弱っていないかどうかは、昔のような勘では分からないのです。それに加えてオートエアコンだ、オーディオだ、カーナビだ、車もエレクトロニクス装備が満載です。ドアの開閉すら電気で、駐車している間でさえイモビライザーが作動して電力を消費しています。ですから、とくに夏場などは電気の消費も格段に大きくなっています。そこで、バッテリーの消耗が限界に達した時、コンピュータへの電力が供給できず、突然のようにエンジンが掛からなくなって、万事休す、という事態になってしまうわけですね。サービスマンから説明を受けたAさん、ボンネットを開けてもらったついでに、それまでまじまじと見たこともなかった愛車のエンジン周りのチェックポイントを教えてもらったのだそうです。「おかげでオイルレベルゲージの場所も分かったよ」と、これは怪我の功名ということでしょうか。

Aさんのようになまじ昔の車の知識があると、かえって「今の車は大丈夫だよ」と思い込んでしまうのかもしれませんがね。バッテリーは大事に使えば長持ちする、などという思い

込みもあるのかもしれませんが。むしろ多少知識があるばかりに、定期交換をお勧めしても、「エンジンもちゃんとかかるし、まだ大丈夫だよ」などと素人判断をしてしまうのかもしれませんが。きちんとした診断データに基づいて、ていねいに、分かりやすく説明すること、それが説得力のある提案につながるのでしょう。

診断提案ビジネスに不可欠なテスターの条件

このように高度に進化した車のメカニズムに対して、より高度な診断の必要性をアピールするのが、真のプロフェッショナルの役割です。先ほどの例でもわかるように、バッテリー一つでも診断の目安は単に電圧の測定や比重の測定だけでは分かりません。高度なメカには高度な診断機器が必要というのは、あらゆる部分について共通の前提条件なのです。それでは最新メカに対応する診断機器の条件とはどういうものでしょうか。まず測定結果が正確であることは言うまでもありません。そして測定値を分かりやすく合否判定できること、プリントなどでお客様に提示できることですね。そしてもうひとつ忘れてならないのは、「簡単、迅速に診断できること」なのです。診断がスピーディであることはもちろんですが、車へのセッティングが容易、いつでも必要なときにすぐ診断できるという簡単さが診断・提案に対応するテスターの必須要件なのです。たとえば高精度なテスターでも手軽に使えるものでなければ、「宝の持ち腐れ」になってしまいがちです。

スキャンツールも従来は点検時や故障診断にしか活用されていなかったのではないのでしょうか。チャンスをとらえてタイムリーに、診断・提案に生かすことができるでしょ

う。またアライメントテスターも、数分で診断が可能な3D方式のものがあれば、もっと積極的な診断ビジネスへの活用が可能になります。このように「いつでもすぐに」活用できることで、機器の稼働効率も高めることができることとなりますね。

点検のサポート、アドバイスをしよう

さて、自家用乗用車の平均的な走行距離を年間1万キロ前後とすると、通常お勧めしているオイル交換は年に2回くらいでしょうか。年2回の愛車点検、あるいはシーズン点検はお客様と顔をあわせるチャンスですね。6ヵ月点検の義務付けが廃止になって以来、どうも「しなくていい」ことのほうが強調され過ぎているような気がします。むしろ大切なのはユーザー自身にもっと車のメカに興味を持っていただき、日ごろから愛車の調子に気を配っていただくことが大切です。ご来店の折などに、一緒にオープンボンネットをしてみて、点検のポイントをお教えするなどの「ユーザーサポート、アドバイス」もサービスのプロの役割の一つなのではないのでしょうか。



自社整備だからできる万全のサービスで 多様化する輸送のニーズに対応

北海道・北見市に本社を置く(株)富田通商は札幌、旭川、釧路、帯広など主要都市に拠点を展開し、北海道全域をカバーする物流のグループ企業です。このたび同社では自社の保有車両のサービスにあたる本社工場を一新。作業効率、環境面ともに充実した新時代のサービス態勢を実現しました。



北見市内の「夕陽ヶ丘通り」に面したサービス工場



専務取締役
富田 邦裕氏



整備ストールは6mスパン、奥行き22m

道内を網羅する物流ネットを展開

オホーツク海に面した北見市は人口約12万人、農業、林業を中心とする道東の中核都市で、特にたまねぎの生産では全国一位を占めています。市内の北西部、通称・夕陽ヶ丘通りに面した富田通商(株)の本社サービス工場はサービスストール4ストールに検査ラインを設備、大型車から4トン、2トン車を中心に軽自動車まで幅広い整備に対応する規模、能力となっています。

同社では乳業メーカー、農業、製造業をはじめコンビニエンスストアまで幅広い業種にわたる大手企業を顧客として物流サービスを提供しており、グループ全体の保有車両数は大型車から軽貨物車まで合わせて約280台にのぼります。従来、同社では本社横の2ストールの整備工場ですべてのサービスに対応していましたが、狭く、設備も不十分であったことから、業容の拡大にともなって今回の工場を計画されたとのことです。



画像処理方式
ヘッドライトテスター



大型車から軽自動車まで幅広い検査に対応



効率的な車両管理に
フロントマスターが
貢献



省エネ蛍光灯スーパーライトが
明るい作業環境を実現



作業場所に応じて移動できる
排ガスリール



2基のキャタピラツイーンエースが
迅速な整備をサポート



排ガスリールで冬季も
快適な作業環境に

冬季も快適な作業環境を実現

新工場はサービスストール4ストールにキャタピラツイーンエース2基、フロアリフト1基、スーパープラトン1基と、多彩な省力化機器をフルに導入。オイル交換から車検整備まで、幅広い車種のサービスの効率化と省力化を実現しています。

「特に昨今では4輪低床車も増加したため、オイル交換一つでも苦勞していました」と同社の専務取締役、富田邦裕氏。以前はサービスクリーパーを使用することもあったとのことですが、新工場ではフロアリフトを導入することでクイックサービスから重整備まで幅広い作業の効率化、省力化が実現できたとのこと。

また暖房に多額の費用が掛かる北海道だけに、冬季の暖房は悩みの種となっていました。新工場では環境面の取り組みとして廃油利用の温水・温風ボイラーによる暖房設備を導入、「マイナス20度以下の日が連続5日も続いた今年の冬も問題なく作業できた」(富田専務)とのこと。

また照明には省エネ蛍光灯「スーパーライト」を導入、明るく快適な作業環境を実現されています。



強力な廃油ボイラ、
廃油ヒーターを導入



暖房ダクトで工場全体に
温風を供給



安全確実な輸送をスタッフ全員でバックアップ



スーパープラトンと
バリアテンを設置した
一般整備ストール



オイル交換から重整備まで
活躍するフロアリフト



フロアリフトにはリモコン式
ピットジャッキを装備

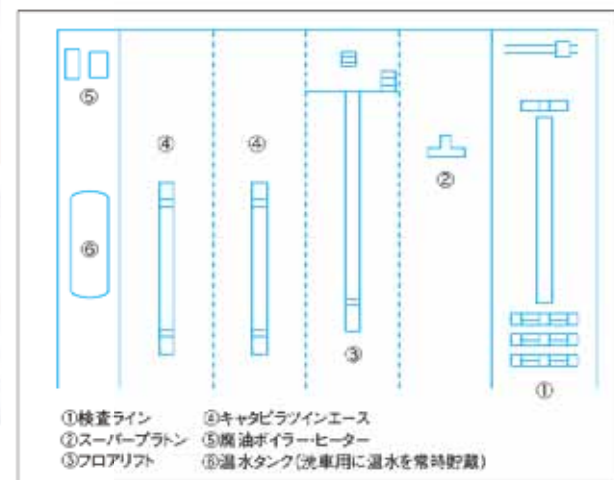


フロアリフトと連続したエンジン整備ピット

万全の整備で顧客ニーズに対応

自社工場のメリットについて、コスト削減はもちろんですが「自社で納得の行く整備が行えることが大きいですね」と富田専務。日々の輸送業務を安全、確実に、しかも燃料価格の高騰にも耐えられる企業体力を実現することにより、顧客のニーズにもきめ細かく対応できるということでしょう。

オープン以来懸案となっていた指定取得も最短期間で完了し、名実ともに新体制でのサービスがスタートしました。同社では顧客のオーダーにもとづいて出荷から配送までを行う「ピッキング」など、多様化する輸送のニーズにきめ細かい対応を実現されています。



販売・サービスに、独自の工夫で お客様への敷居を低く、来店しやすく

自動車販売が伸び悩むなか、好調な軽自動車に特化した販売・サービスで高い実績をあげているのが枚方市の(株)カミタケモータースです。このたび同社では従来の本舗店舗とサービス工場に隣接して、新たに車検専門のコバック枚方店を開業、販売・サービス・車検が連動する新しいショップコンセプトを実現しました。



向かって右にある、車検の「コバック枚方店」



子供が中で遊べる「ふわふわドーム」は同社のオリジナル



今回、新設された「コバック枚方店」のサービス工場



店長
田淵 真広 氏



代表取締役社長
上武 英輝 氏



サービス部長
北村 公一 氏

立地を生かし、来店しやすい店づくり

枚方市のほぼ中央部、大阪から京都方面へ向かう国道一号线沿いは家電、ファッションやレストランなどの大型店舗が集中するショッピングエリアとなっています。国道南側の一画、向かって左側の「カミタケモータース枚方本店」は正面に大きく「軽」の看板を掲げ、軽自動車特に未使用車に力を入れている同社のコンセプトをアピール。また向かって右側には新設された「コバック枚方店」がこれら大きく「車検」の看板を掲げています。同社では4年前に、数ヶ所に分散していた店舗を枚方本店に集約し、軽の未使用車を中心に300台を並べた展示場を併設、好適な立地と集客・来店型店舗により高い販売実績をあげる一方、4ストールのサービス工場で販売車両のアフターサービスに対応してきました。



サービスストールは4ストール、右端が検査ライン

ネットワークeasyを導入、検査の信頼性、迅速性向上を実現



タンデムリフトで幅広い車種に対応、スポットクレーンも全てのストールに

安全・安心のサービス提案を実践

今回新設された「コバック枚方店」は既存顧客の車検を全て新工場に移行することにより、枚方本店のサービス工場のキャパシティ不足を解消し、あわせて新規顧客の車検誘致を行うことによって顧客の拡大を図ることが目的です。

「サービス工場はどうしてもお客様にとって入りにくいですね。そのため入りやすく、間口を広く、開放感のある店づくりを工夫しました」と、店長の田淵真広氏。フロントと商談コーナーは前面をガラス張りとして明るく、開放的に、また待合コーナーにはカウンターを設け、サービス工場を見えるようにしているのもオープンな店づくりの一環です。

また「お客様に安全で安心いただけるサービスを提案」(田淵店長)するため、2ストールの「プレゼンテーションピット」を併設、分かりやすいご提案を行うための消耗品の展示など、きめ細かい工夫がなされています。さらにチラシや名刺、ショールームにはスタッフの顔写真とプロフィールを紹介するなど、「お店の側から敷居を低くしていく工夫」(田淵店長)を、さまざまな形で実践されています。



プレゼンテーションピットで安心サービスを提案



明るく清潔なコバック区ショールーム



消耗品もきちんと整理して展示



サービス工場が見える待合コーナー スタッフを写真で紹介



国道から向かって左が枚方本店、「軽」をアピール



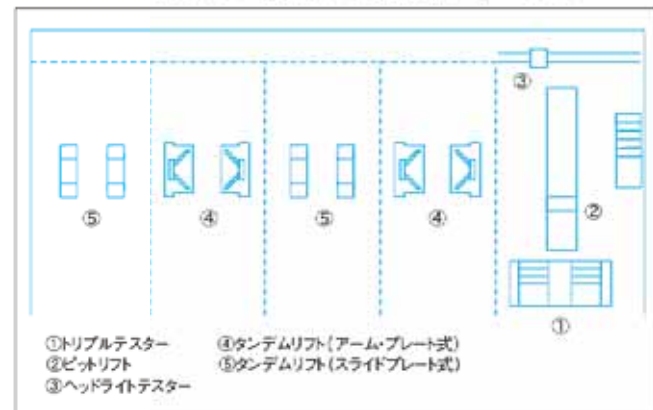
フロント、商談コーナーにはご成約カードが沢山

本店サービス工場は一般整備、クイックサービスに対応



未使用車を中心に常時在庫300台

納車式の写真も隙間なく展示



独自の「クレド」で顧客対応を向上

「まず来店されたお客様をお名前でお呼びすること」(田淵店長)、それが同社のお客様対応の基本です。同社の社長、上武英輝氏はCS経営で知られるリッツカールトンをモデルに21項目からなる独自の「クレド(経営理念)」を策定、全スタッフのサービスの指標としています。毎日の朝礼ではスタッフ相互に「感謝」の発表を行い、またミーティングでの意見の発表など、社員の自主性を最大限に尊重する取り組みを通じて、つねにお客様への対応の向上を図っています。「車検で来店されたお客様も、二年後、その次も、さらに乗り換えのときも来店していただけるようなお店、設備、スタッフの対応をつねに心がけています」と、田淵店長。スタッフ全員が笑顔の対応で来店促進にあたり、CS向上の取り組みを展開されています。

SHOW ROOM

MEXA-324M CO(一酸化炭素)・HC(炭化水素)アナライザー

くっきり見やすく、すっきり使いやすくなり新登場!

表示部のLEDディスプレイの背景色や文字色が変わり、視認性が向上しました。



斜め方向や離れた位置からもうっきり見やすく表示します。

操作スイッチの表示は日本語になり、より使いやすくなりました。



測定値は文字がオレンジ色、スタンバイ時は文字がグリーン色に表示されるので非常に見やすくなっています。

ドレン処理性能30%向上(従来比)優れた水分分離性能により、水分を含んだ排気ガスでもそのまま測定できます。



新素材のサンプリングチューブを採用。柔軟性に優れ、取り回し性、収納性がアップしました。

| 商品型式 | 適合性試験型式 | 型式試験番号 | 測定方式 | 測定範囲 | 表示方式 | 電源 | 本体寸法 | 質量 |
|-----------|-------------|--------------|-----------|--|-------------|----------------|--------------------------------|------|
| MEXA-324M | MX-002(類別E) | INS CO・HC-13 | 非分散赤外線分析法 | CO:0.00~10.00% vol HC:0~10,000ppm vol | デジタル式液晶画面表示 | AC100V 50/60Hz | 高 157mm 幅 260mm 奥行 357mm | 約4kg |

B-DYNA用 2011年度版オートデータ



2011年4月までの販売車種のアライメント基準値データを追加したオートデータセットです。

| 型式 | DWA-11-WIN |
|-------|--|
| セット内容 | CD-ROM 1枚 取扱説明書(インストールマニュアル) 1冊 アライメント基準値メニューリスト 1冊 オートデータブック(2011年度版) 1冊 |
| 対応機種 | DWA-8000/8100/9000 DWA-7000V/7100V |

SHOW ROOM

エアコンプレッサー(パッケージタイプ&タンクマウントタイプ)

従来機種と比較して「騒音」「振動」「エネルギー効率」「オイル消費量」の機能面が改善されて新登場です。



BCLP75E-14D



CT-237R

パッケージタイプ

| 型式 | モーター出力 kW(PS) | 運転制御方式 | 制御圧力 MPa | 回転数 min ⁻¹ (rpm) | 吐出空気量 L / min | エアータンク容量 L | 空気取出口 B | ドライヤー | | 外形寸法 (W×D×H) mm | 質量 kg | 騒音値 (正面1.5m) dB | |
|-------------------|---------------|-----------|----------|-----------------------------|---------------|----------------|----------------|----------------|-----------------|-----------------|-----------------|-----------------|----|
| | | | | | | | | 加圧露点℃ | 冷媒 | | | | |
| BCLP22E-14M5/M6 | 2.2(3) | 圧力開閉器 | 1.15~1.4 | 700 | 235 | 39 | Rc3/8×1 ボールバルブ | — | — | 890×655×985 | 145 | 51 | |
| BCLP22E-14DM5/M6 | | | | | | | | 15以下 | HFC134a | 890×655×1,200 | 175 | | |
| BCLP37E-14M5/M6 | | | | | | | | — | — | 890×655×985 | 160 | | 54 |
| BCLP37E-14DM5/M6 | 3.7(5) | | | 15以下 | HFC134a | 890×655×1,200 | 185 | 53 | | | | | |
| BCLP55E-14M5/M6 | 5.5(7.5) | | | 70 | 1010 | 570 | 70 | Rc3/4×1 ボールバルブ | — | — | 1,170×745×1,100 | 255 | 56 |
| BCLP55E-14DM5/M6 | | | | | | | | | 15以下 | HFC134a | 1,170×745×1,530 | 325 | |
| BCLP75E-14M5/M6 | | — | — | | | | | | 1,230×870×1,100 | 305 | | | |
| BCLP75E-14DM5/M6 | 7.5(10) | 15以下 | HFC134a | 1,230×870×1,480 | 380 | | | | | | | | |
| BCLP110E-14M5/M6 | 11(15) | マニュアルデュアル | 1050 | 1,075 | 75 | Rc3/4×1 ボールバルブ | — | — | 1,230×925×1,100 | 350 | 59 | | |
| BCLP110E-14DM5/M6 | | | | | | | 15以下 | HFC134a | 1,230×925×1,480 | 425 | | | |

●モーターはすべて200V三相です。

●型式の末尾表示について:M5は50サイクル用、M6は60サイクル用を表わします。

タンクマウントタイプ

| 型式 | モーター出力 V-kW | 気筒数 | 制御圧力 MPa | 回転数 min ⁻¹ (rpm) | 吐出空気量 (平均値) L / min | エアータンク容量 L | 空気取出口 in | 付属品 エアフィルター L | 寸法 (L×W×H) mm | 質量 (モーター別) kg | 騒音値 (正面1.5m) dB |
|---------------|-------------|-----|----------|-----------------------------|---------------------|------------|----------------------------|---------------|-----------------|---------------|-----------------|
| CT-222RM5/M6 | 200-2.2 三相 | 2 | 1.15~1.4 | 700 | 235 | 155 | 1/4ボールバルブ×1 3/4ボールバルブ×1 | 0.5 | 1,334×506×931 | 145 | 67 |
| CT-222LRM5/M6 | 200-2.2 三相 | 2 | 1.15~1.4 | 700 | 235 | 220 | 1/4ボールバルブ×1 3/4ボールバルブ×1 | 0.5 | 1,500×500×938 | 165 | 67 |
| CT-237RM5/M6 | 200-3.7 三相 | 2 | 1.15~1.4 | 1,150 | 390 | 180 | 1/4ボールバルブ×1 3/4ボールバルブ×1 | 0.5 | 1,534×506×931 | 165 | 71 |
| CT-237LRM5/M6 | 200-3.7 三相 | 2 | 1.15~1.4 | 1,150 | 390 | 250 | 1/4ボールバルブ×1 3/4ボールバルブ×1 | 0.5 | 1,690×510×985 | 185 | 71 |
| CT-255RM5/M6 | 200-5.5 三相 | 2 | 1.15~1.4 | 1,010 | 590 | 180 | 1/4ボールバルブ×1 3/4ボールバルブ×1 | 0.5 | 1,535×571×1,002 | 212 | 72 |
| CT-375RM5/M6 | 200-7.5 三相 | 3 | 1.15~1.4 | 860 | 755 | 180 | 1/4ボールバルブ×1 3/4ボールバルブ×1 | 0.5 | 1,535×585×1,089 | 251 | 74 |
| CT-3110RM5/M6 | 200-11 三相 | 3 | 1.15~1.4 | 970 | 1,125 | 200 | 1/4ボールバルブ×1 3/4ボールバルブ×1 | 0.5 | 1,684×650×1,097 | 299 | 77 |

●各機種とも電源コード、エアホースは付属致しません。

●型式の末尾表示について:M5は50サイクル用、M6は60サイクル用を表わします。

SHOW ROOM

ヒートネックス (天吊り型乾燥装置)



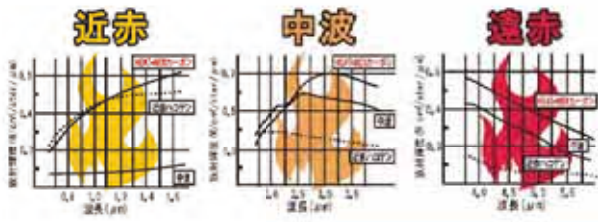
反射板ステンレス仕様

軽量アルミバンク採用

- 高張力銅板対応:温度センサーにより車両を高温から守ります。(ボディ温度表示機能オプション)
- 水性塗料に対応:水の吸収波長に最も近い中波赤外線を放射。
- 乾燥時間の短縮:スイッチONから約3秒で最高温度になります。
- 目に優しい柔らかな光(色温度約1100K)
- 旧式ヒーターとの入れ替えが可能ですのでご相談ください。

ヒートネックスの主な特長

- 3つの波長で乾燥時間を短縮
- 様々な塗料・シチュエーションに対応
- ヒーター管が長寿命で経済的

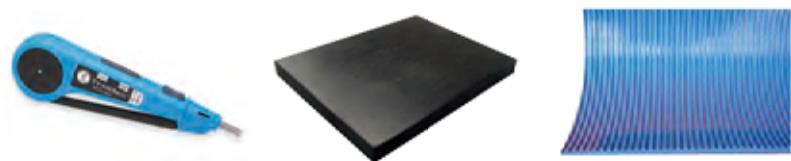


| 型 式 | 電 力 | ヒーター定格 | デジタルタイマー | バンクサイズ | 備 考 |
|--------------|------------------|-------------------|----------|-------------|-------------------------------|
| NEX1200-3B3H | 200V 三相 5.4kW | 200V 1,800W×3本 | 0~99.59分 | 1,200×880mm | 独立スイッチ式エコモデル、 3段ストロークTバー付き |

絶縁保護具スターターセット



- ①低圧ゴム手袋
- ②低圧ゴム手袋用カバー (写真は装着例です)
- ③低圧手袋ケース
- ④保護具収納袋
- ⑤低圧用ゴム長靴
- ⑥低圧透明シート (1,000×600mm)



- ⑦検電チェッカー
 - ⑧耐電用ゴムマット 3mm厚
 - ⑨耐電用ゴムマット 10mm厚
 - ⑩耐電用ゴムマット 6mm厚筋入
- ※①、②: サイズ 特大・大・小をお選びください
 ※⑤: サイズ 25、26、27、28cmからお選びください

| 型 式 | セット内容 |
|-----------|---------|
| WHEV-SETA | ①~⑦ + ⑧ |
| WHEV-SETB | ①~⑦ + ⑨ |
| WHEV-SETC | ①~⑦ + ⑩ |

SHOW ROOM

超ビッグタイプ ナイスホットシリーズ (受注生産となります)

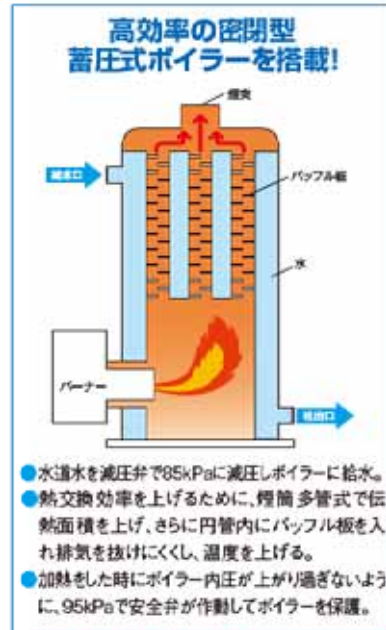


PNW-5000S



NHW-5000GS

| 型 式 | NHW-5000GS | PNW-5000S |
|---------------|--|-------------------------------|
| 特 長 | バーナー付ボイラーを2台搭載。大型車の下部洗浄や複数ストールの多目的洗浄に。 | ボイラー無しの洗浄機。温水の必要がないところで偉力を発揮。 |
| 吐出温度 | 常温~最高80℃ | — |
| 吐出量(無負荷時) | 約5,000L/h | 約5,000L/h |
| 吐出圧力 | 約7MPa | 約7MPa |
| 燃料タンク | 別置き | — |
| ボイラー貯湯量 | 約60L×2 | — |
| モーター | AC200V 三相 11kW | AC200V 三相 11kW |
| 本体寸法 (巾×奥行×高) | 1,745×1,010×1,300mm | 1,255×785×1,150mm |



複数のガン使用にも吐出量を安定供給できるインバーター仕様のタイプもあります。

省エネ・クールビズ対策に!

省電力・気化放熱方式涼風扇 スポットエアコンに代わるすぐれもの!!

AQUA COOL mini

節電と熱中症対策に貢献!
消費電力なんと**80%削減!!**



AQC-500M2



霧の力でecoな涼しさを提供!!

細霧冷扇機

電力不足にご提案 冷や娘

ACJ-0445-2

霧の力で-5°Cの涼しさ。
体に優しい打ち水効果!

単相100V電源でOK。(8時間使用で88円!)
キャスター付で移動が簡単。タンク使用で水道がなくてもOK。
加湿効果&防塵効果有り。

省エネ
省水量
節電



夏の整備に大活躍!

車の体力診断に!

バッテリーチェッカー

HCK-601

暑い夏、カーエアコンのフル稼働でバッテリーは酷使されています。

真夏のバッテリートラブル防止のために、バッテリー診断を!



- JIS規格の選択でCAA値に換算、診断が簡単です!
- 12V車に加えて、24V車のチャージングシステムの診断も可能。
- 小型から大型までバッテリーの体力診断に!

バッテリーの栄養補給に!

バッテリーチャージャー & メンテナンス

CTEKシリーズ



春夏秋冬、季節を問わずバッテリーは頑張っています。とくに夏はカーエアコン、雨降りにはワイパーなど電力を多く使用します。

- アイドリングストップ車などではフル充電状態でない車が増えています。
- 整備中にバッテリー上がりを起こさないために、充電をおすすめします。
- 車載のまま充電が可能です。

循風α (フロンガスクリーニングシステム)

YN-12

地球に、人に、みんなに優しい新しいECOクリーナー誕生!
作業時間わずか10分
カーエアコンサービスで収益UPを実現!

液化充てん方式採用

こんな症状のお車にはクリーニングがお勧めです



注目の省エネ対策をご紹介します!
「ECO・環境機器ガイド」をご用意しています。



※最新のバンザイへお問合せください

MSC経営戦略会議

第35回定時総会・第101回研究会を開催

MSC経営戦略会議は6月19日、20日の2日間、東京港区のバンザイ芝ビル会議室において第35回定時総会ならびに第101回研究会を開催しました。

第一日は総会に続いて、「ありがとうミスター保険」の保険専門コンサルタント、高島健太氏により「自動車保険を獲得すれば、自動車販売・車検はもっと増える」と題して講演が行われました。講演では、同氏が整備事業者などで行った研修の実際例をもとに、自動車保険の見積りシステムを活用して保険をお勧めする際のポイントを解説。また保険販売の成功事例に共通する要因として、チームプレーの重要性やお客様への声掛けの必要性を強調されました。

また第二日目は、東京港区の日刊自動車新聞社において同社編集局第三部長、花井真紀子氏により「女性客が来店しやすい店づくり」と題して講演が行われました。同氏が取材を通して見た女性ならではの視点をもとに、女性客の心理を踏まえた接客応対から清潔なトイレの工夫まで、同氏の取材を通して見た、女性ならではの視点に基づく店づくりのポイントについて詳しく解説されました。

また今回のショップ見学はダイハツ東京販売(株)の「町田金森店」と、今年オープンした「Dモール町田藤の台店」の2店舗。両店ともに女性客を意識したおしゃれな店舗インテリアと、カフェスタイルの接客の工夫に参加者たちの関心が集中していました。



議長、小川明氏による開会挨拶
講師、高島健太氏は経験豊富な保険獲得のノウハウを紹介



講師、花井真紀子氏は女性の視点に立った店づくりを解説



ダイハツ東京販売(株)の町田金森店、女性客への配慮が随所に生かされている



カフェプロジェクトによる接客にも参加者の高い関心が寄せられていました

感動夢工場

第1回・第2回「コードリーダー活用故障探求講座」を開催

HV、EVはもとより、現在の車には高度な電子制御技術が採用され、サービスマンの高度な技術と知識に加えて故障診断機が必要不可欠なアイテムになっています。感動夢工場ではこのような自動車の故障診断をテーマとした「コードリーダー活用故障探求講座」を、本年4回開催を予定しており、先頃、その第1回、第2回の講座を開催しました。この講座は(株)日立オートパーツ&サービスの技術教育センターを会場に行われ、午前中の座学ではOBDの基礎知識から基本的な故障診断手順を学び、さらに午後の実習ではDTCからの故障箇所探求、DTCが表示されない場合の故障探求などを修得しました。感動夢工場では今後この講座を、第3回9月19日、第4回11月22日の2回開催を予定しています。



座学ではOBDの基礎から分かりやすく講義



コードリーダーを使って実際の診断を修得



これから必須となる診断技術だけに真剣そのもの

BANZAI GUIDE

新役員のご紹介

バンザイでは6月25日に開催された株主総会とその後の取締役会において、各取締役の委嘱業務を決定し、右のとおり就任いたしました。

今後とも皆様の一層のご支援とご指導を賜りますようお願い申し上げます。

| | |
|-----------------|------------|
| 代表取締役社長 | 藤下 努 |
| 専務取締役(管理本部長) | 高野 茂 |
| 常務取締役(東日本営業本部長) | 高山 正敏 |
| 常務取締役(西日本営業本部長) | 浅沼 芳政 |
| 常務取締役(営業企画本部長) | 太和田 至 |
| 取締役(関東支店長) | 黒川 明彦 |
| 取締役(経理部長) | 佐藤 誠 |
| 取締役(経営企画管理室長) | 柳田 昌宏 |
| 常勤監査役 | 吉田 勝男 |
| 監査役 | 岩知道 真吾(新任) |
| 監査役 | 佐藤 園臣(新任) |

エコ診断工房 いよいよ始動

感動夢工場に新たな工房が誕生

ハイテク車両故障診断のプロショップ エコ診断工房

診断ビジネスに取り組む先進ショップへ、会員募集中!



- 「エコキャンシステム」で診断ビジネスを実現
- 顧客・車両情報と診断データを一元管理
- スキャンツールと各種テスターを診断ビジネスに活用
- 診断事例をサーバー利用でデータベースを共有化



編集後記



みなさん、こんにちは。このバンザイニュースが皆さんの手元に届く頃はすっかり夏ですね。夏といえば海、花火大会などのレジャーですが、今年も忘れてはいけないのが「節電」。電気を小まめに切る、エアコンの温度を上げるなど、身近に行えることは多々ありますが不慣れで大変、なかなか意識しても続

きません。しかし少し考えを変え、使用している製品を消費電力の少ないエコ製品に替えるだけ節電はできます。「意識せず節電する」これが理想!消費税が上がる前に一度身の回りでお使いの製品の買替えを検討してはいかがでしょうか?もちろんその際はバンザイにお声をかけてください。