

PART

6

塗装編

74 使用する上塗り塗料の種類【複数回答】

77 塗装ブースの所有率

78 使用するパテの種類【複数回答】

80 コンピューター調色システムの所有率

82 塗装材料代比率

86 磨き作業時に使用する
バフ・コンパウンド・ポリッシャー

PART6

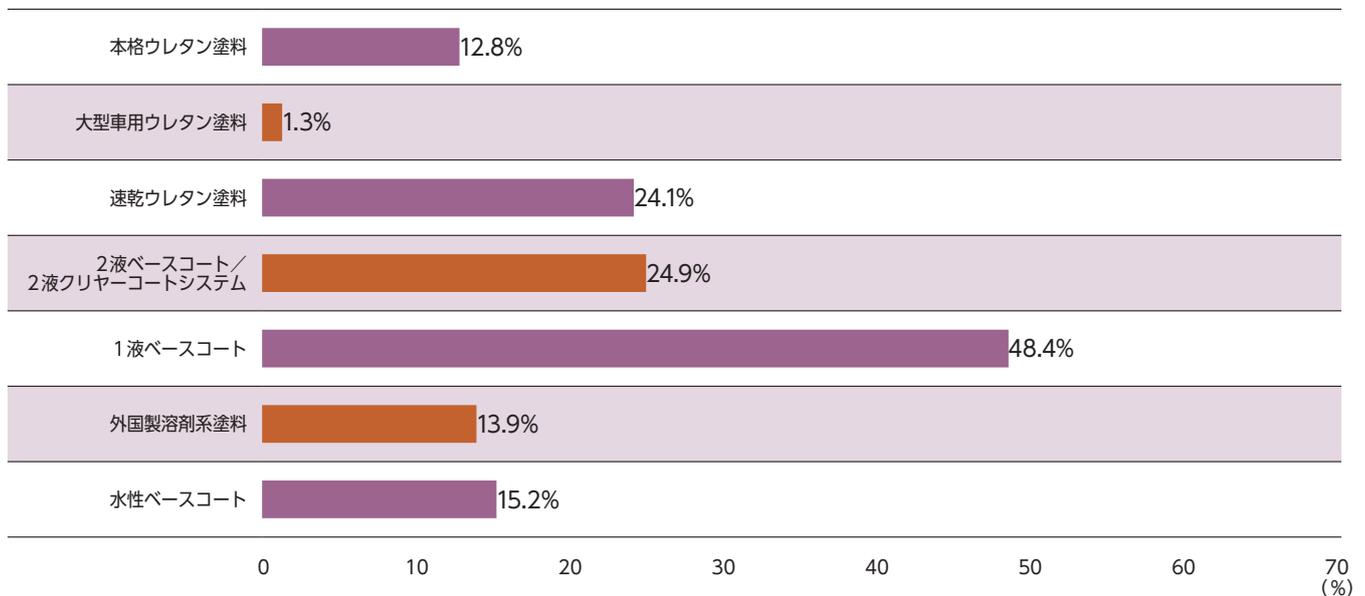
使用する上塗り塗料の種類【複数回答】

使用している上塗り塗料の種類についてたずねた。1液型ベースコートが最多で、実に半数近くの工場で使用されていることが分かった。次点は2液型ベースコート／クリアーコートだ

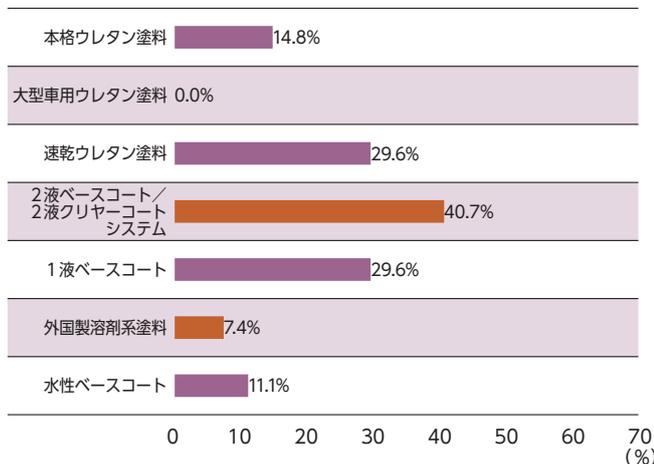
が、大型車や船舶など乗用車以外への塗装など、用途に応じて使い分けている可能性がある。

水性ベースコートの市場比率においては、関東・北陸・信越・中部で全国

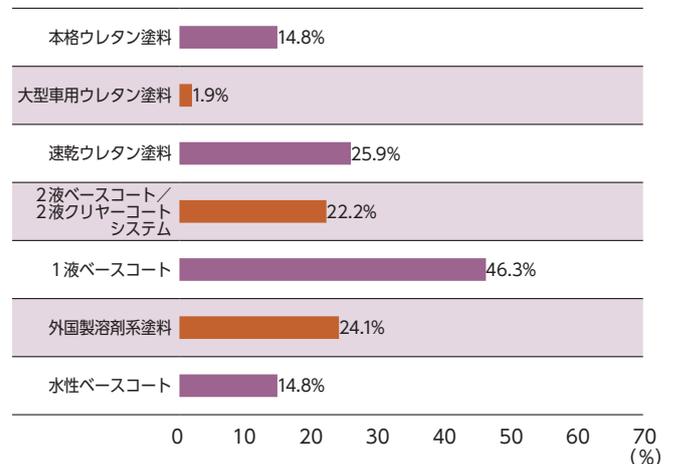
平均を上回った。一方で近畿は7割近くが1液型を、九州・沖縄は3割以上が速乾ウレタン塗料を使用しているなど、気候や地域性との因果関係も見られた。



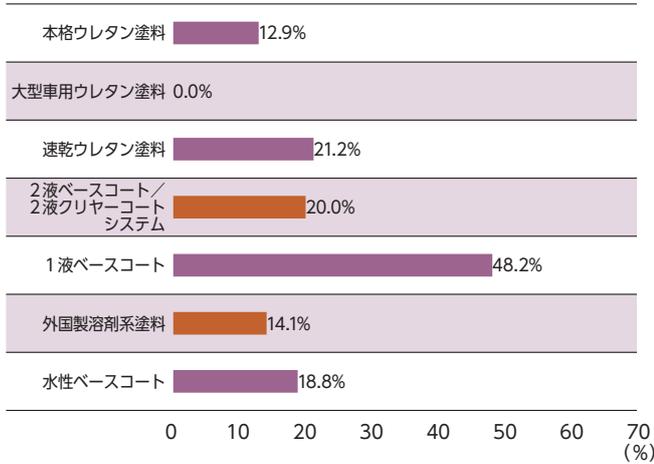
北海道



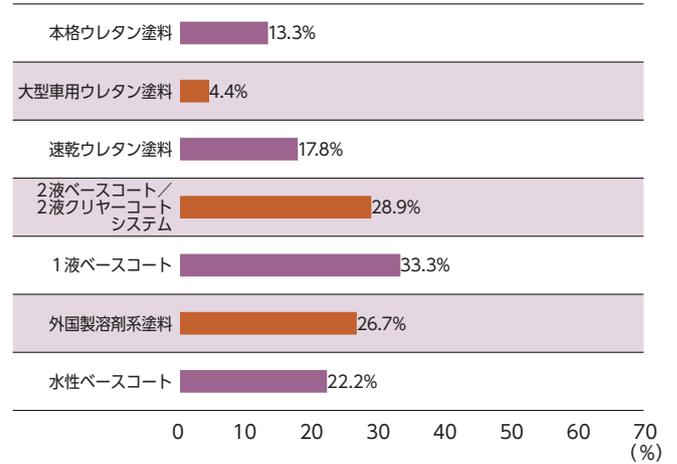
東北



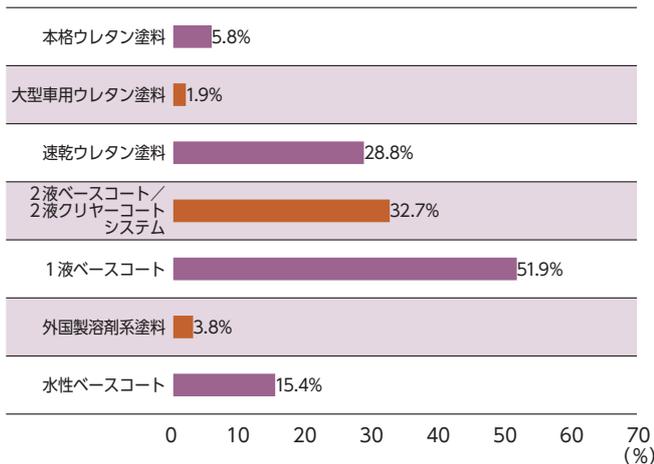
関東



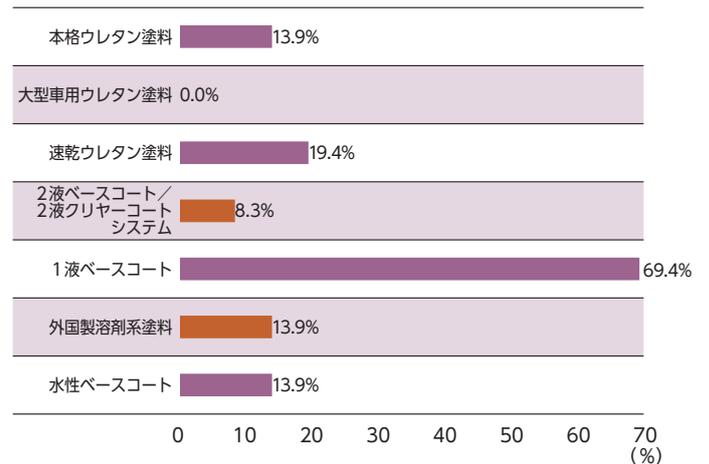
北陸・信越



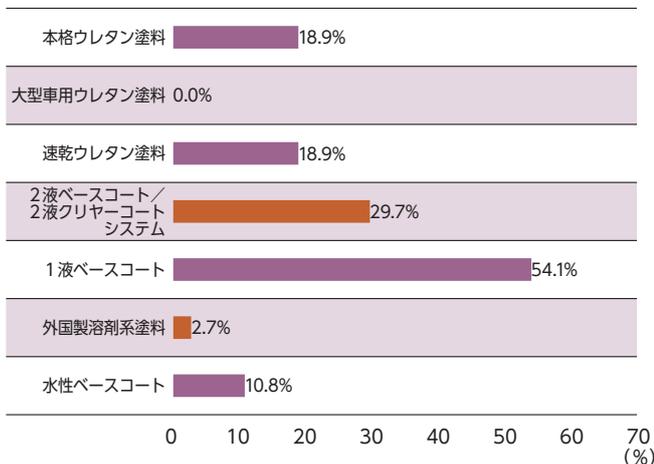
中部



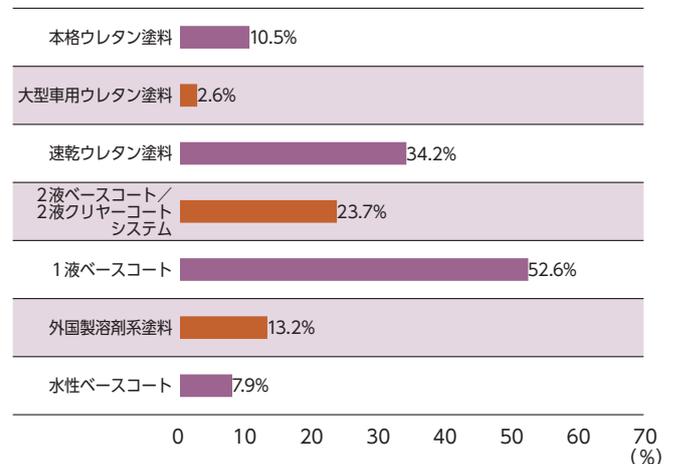
近畿



中国・四国

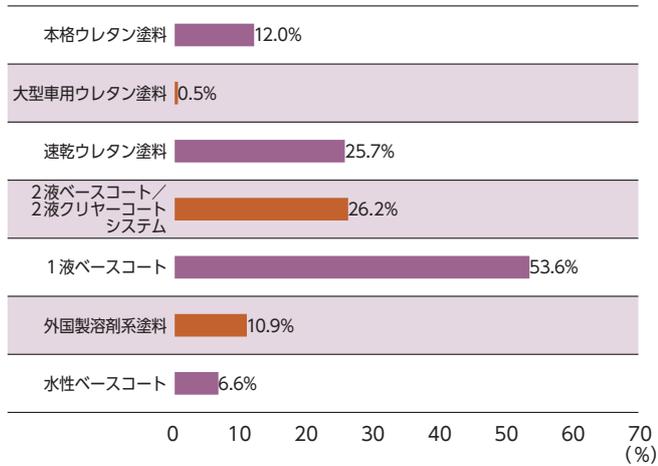


九州・沖縄

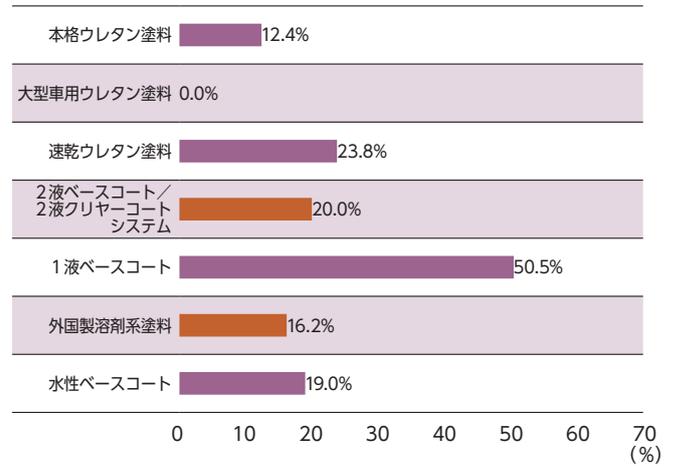


PART6

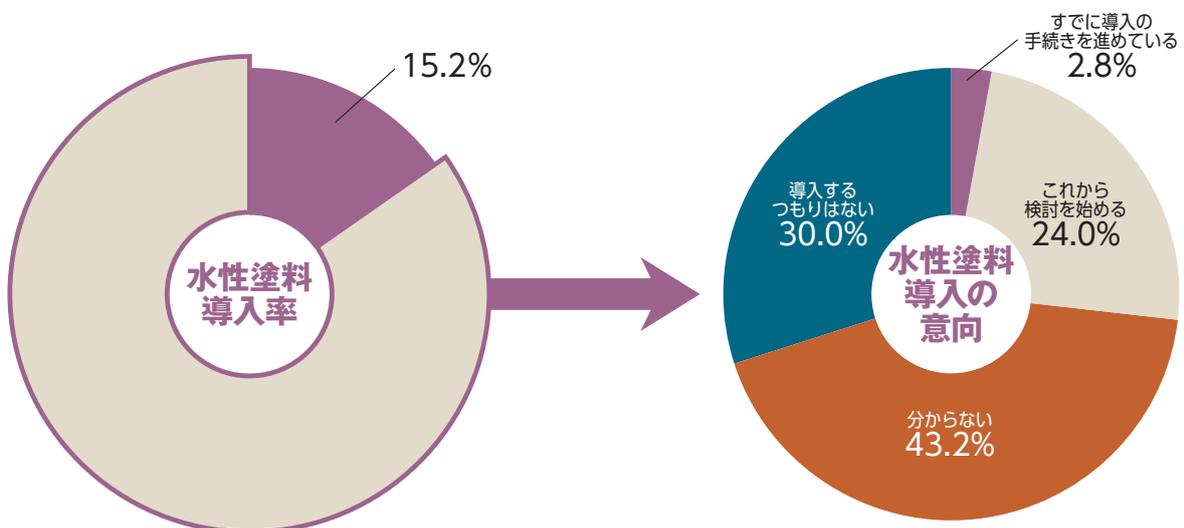
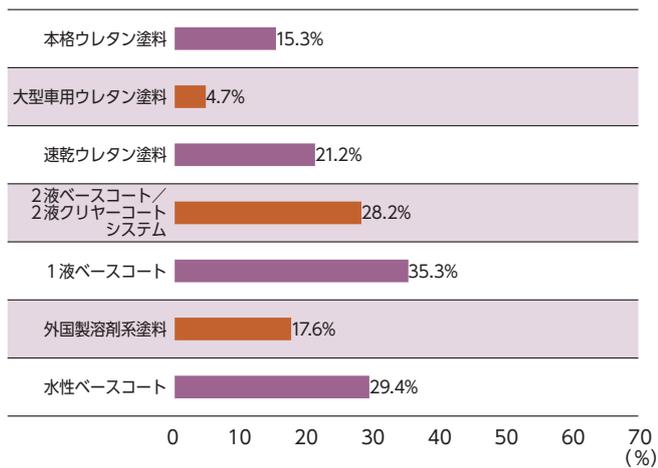
小規模



中規模



大規模



塗装ブースの所有率

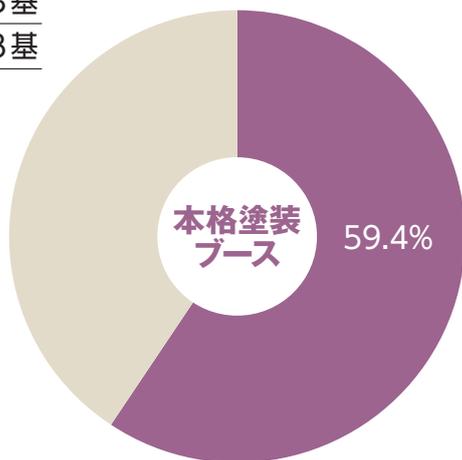
塗装ブースの導入状況については、全体の6割近くが本格塗装ブースを導入していると回答。2基以上導入していると答えた工場は13.6%に上った。簡易ブースを導入している工場は

37.4%で、このうち本格塗装ブースと併用しているのは10.6%だった。

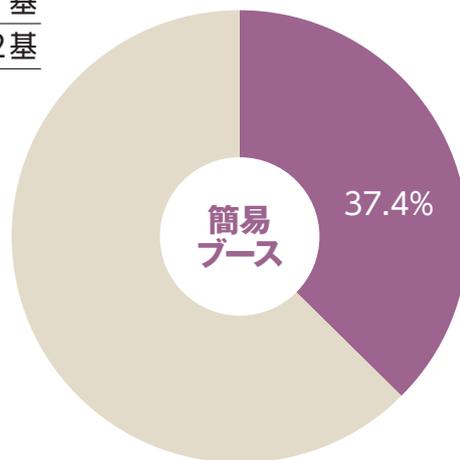
一方で、いずれの塗装ブースも導入していない工場が全体の15%を占めた。中には「工場が手狭である」、「事

業の軸を変えた」などの明確な理由も見られたものの、多くの回答者からはその理由をうかがい知ることはできなかった。

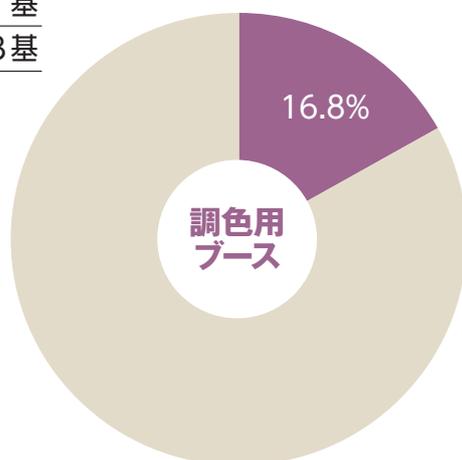
平均 1.3基
最大 8基



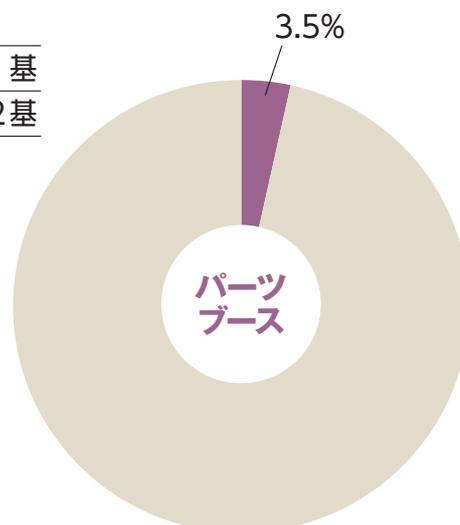
平均 1.1基
最大 2基



平均 1.1基
最大 3基



平均 1.1基
最大 2基



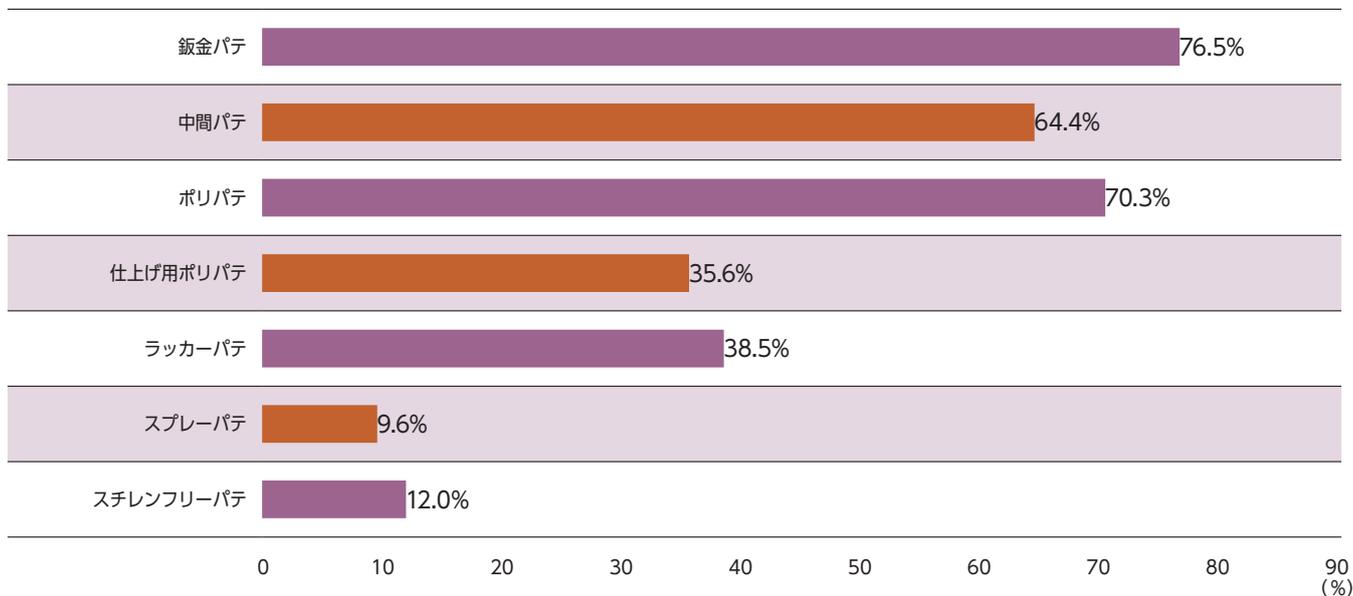
PART6

使用するパテの種類【複数回答】

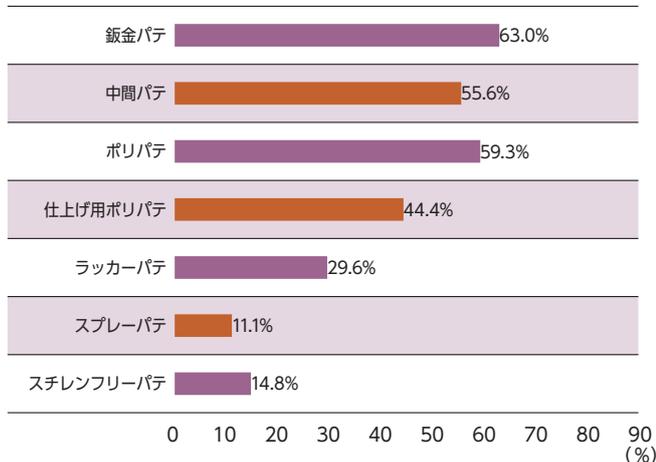
使用するパテの種類として、鋳金パテが76.5%で最も多かった。地域別に見ても、近畿を除くすべての地域で鋳金パテの比率が最も高く、小破の入庫が中心となっている昨今では驚異的

な結果となった。ただし、中間パテやポリパテも近似値を示していることから、一般的な修理では中間パテやポリパテを、自費修理など予算が限られた修理では、効率的な手段として鋳金パ

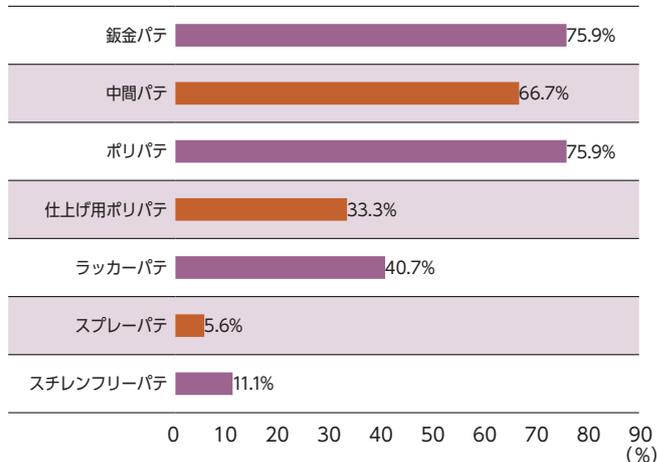
テを使うケースもあると考えられる。効率化の一助に有効なスプレーパテ、特化則対応のスチレンフリーパテは、今回の調査ではそこまでの広がりが見られなかった。



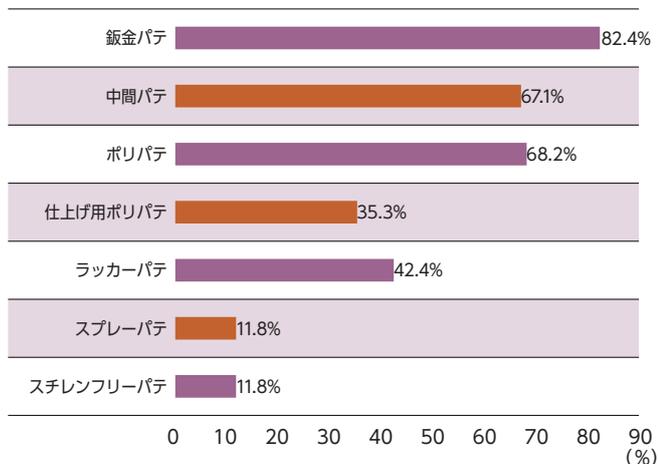
北海道



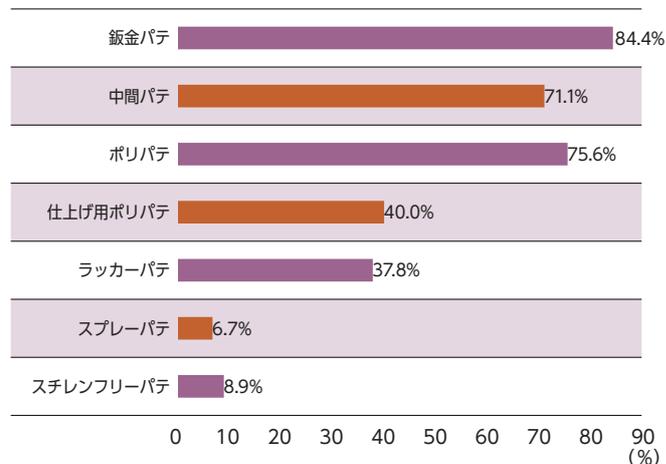
東北



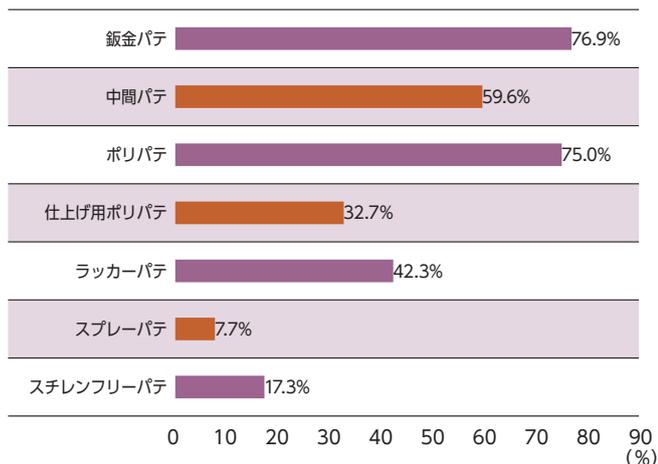
関東



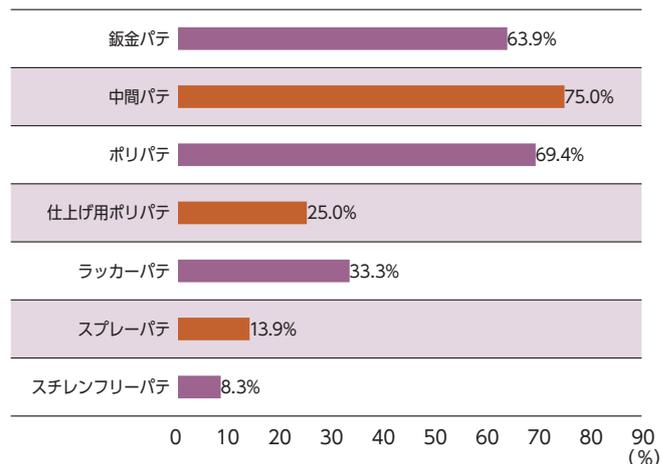
北陸・信越



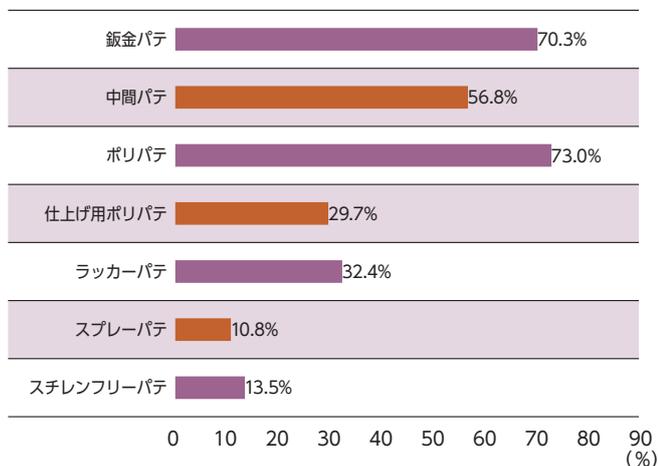
中部



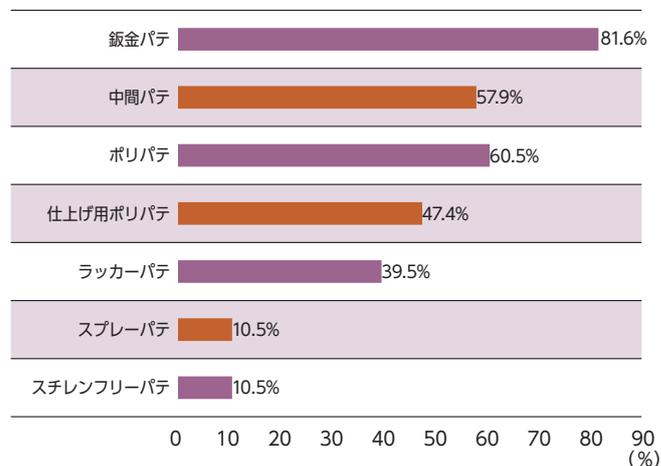
近畿



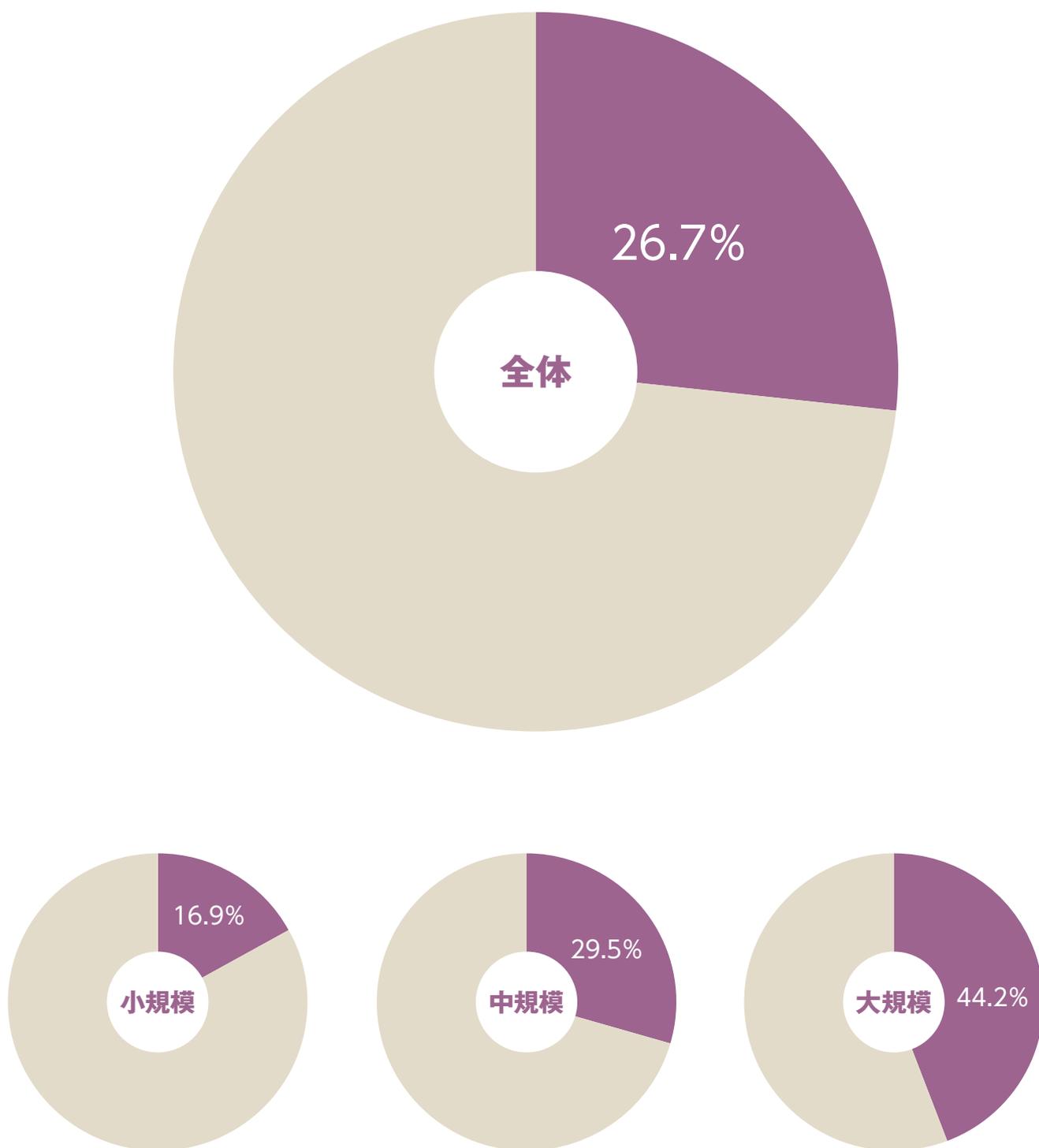
中国・四国



九州・沖縄



コンピューター調色システムの所有率



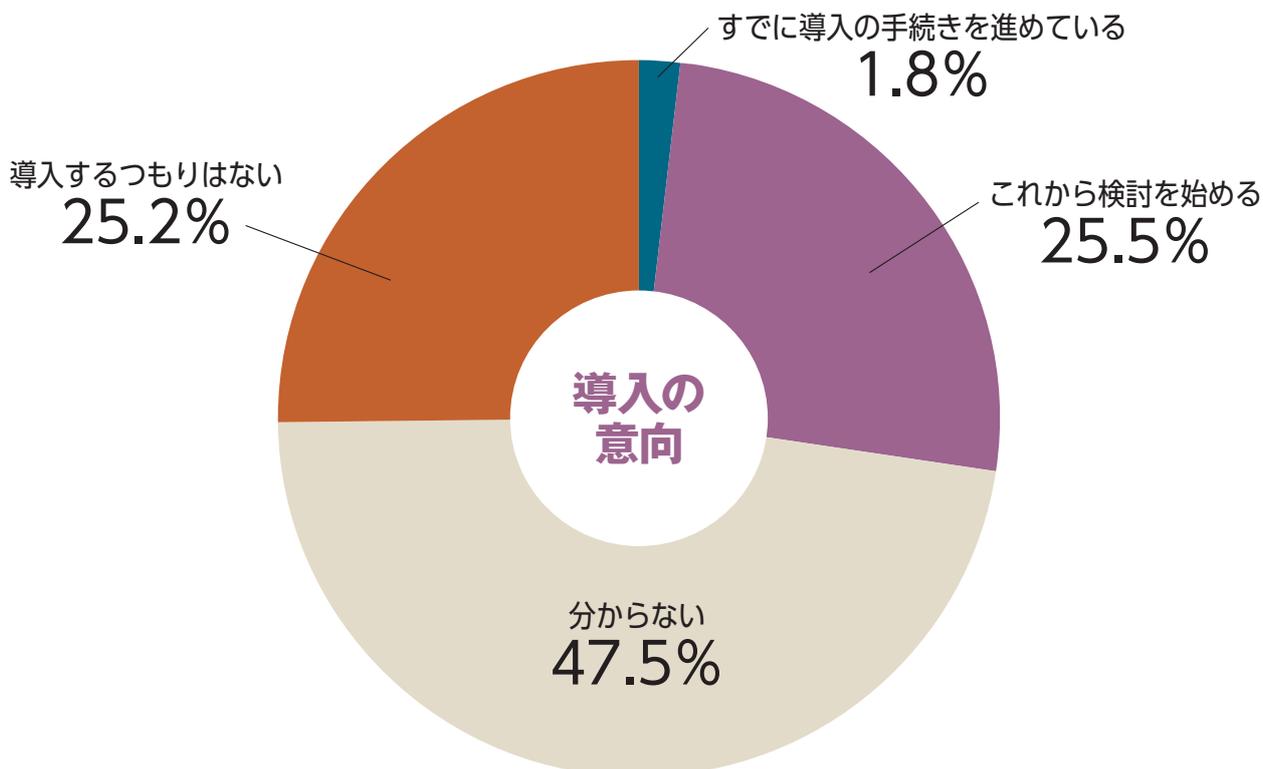
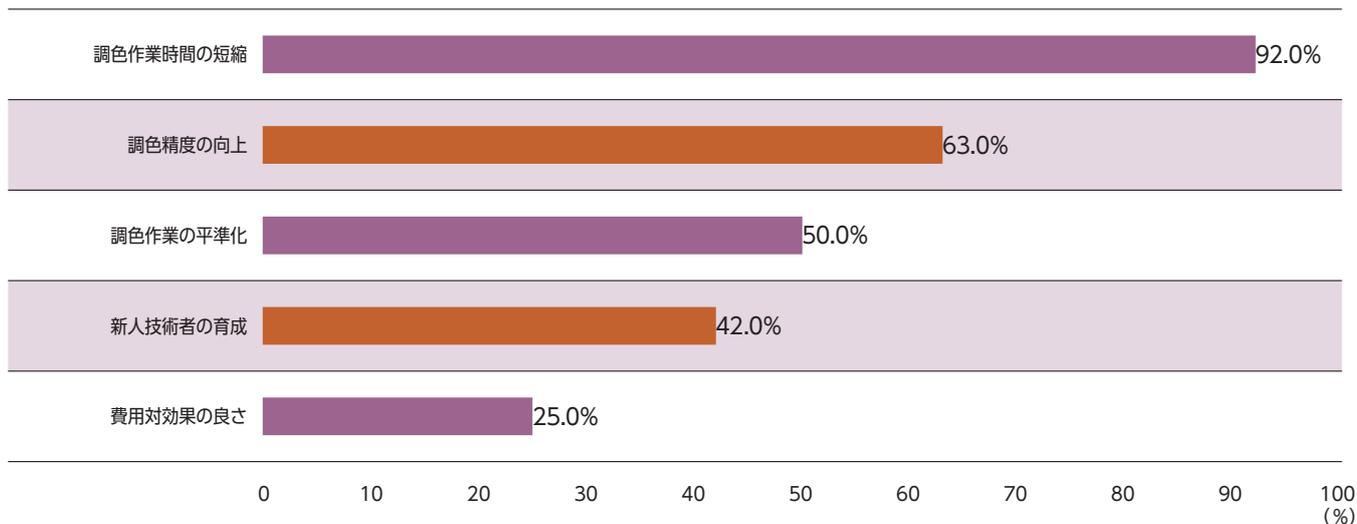
コンピューター調色システム（CCM）の普及状況は2割強という結果だった。大規模工場では4割以上が導入しているのに対し、小規模工場では約17%にとどまった。

導入した理由については、9割以上が調色時間の短縮と回答。そのほか調色精度の向上や平準化を挙げる声が多かった。

また、材料代の削減につながったり、

旧車や全塗装後の車など、カラーコードが不明な塗色の再現に役立つといった意見も挙げられた。

導入した理由【複数回答】



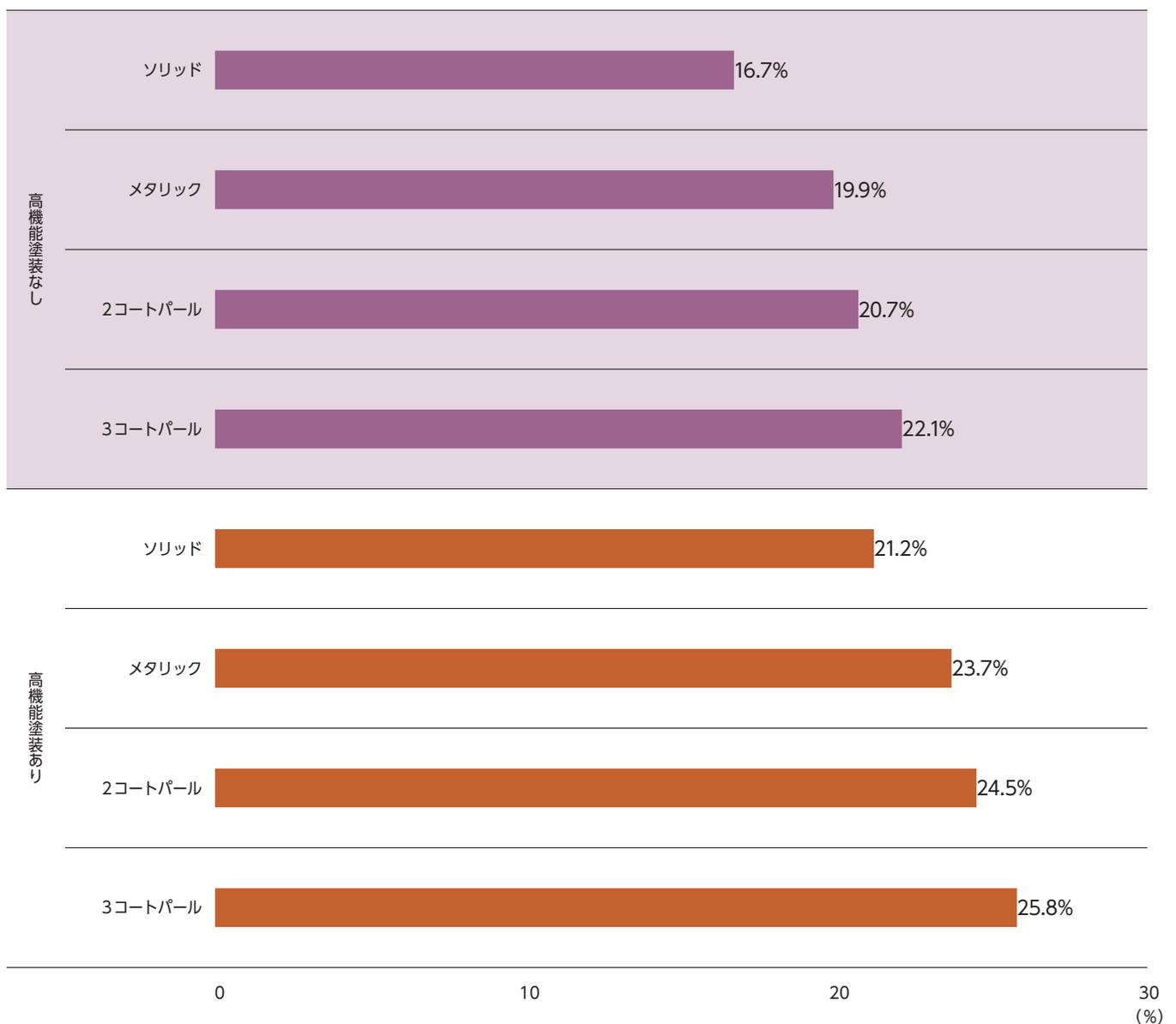
塗装材料代比率

塗装工賃における材料代の比率は以下の通り。回答のボリュームゾーンは高機能塗装ありの3コートパールのみ30%で、それ以外の塗色はすべて20%だった。高機能塗装の有無では

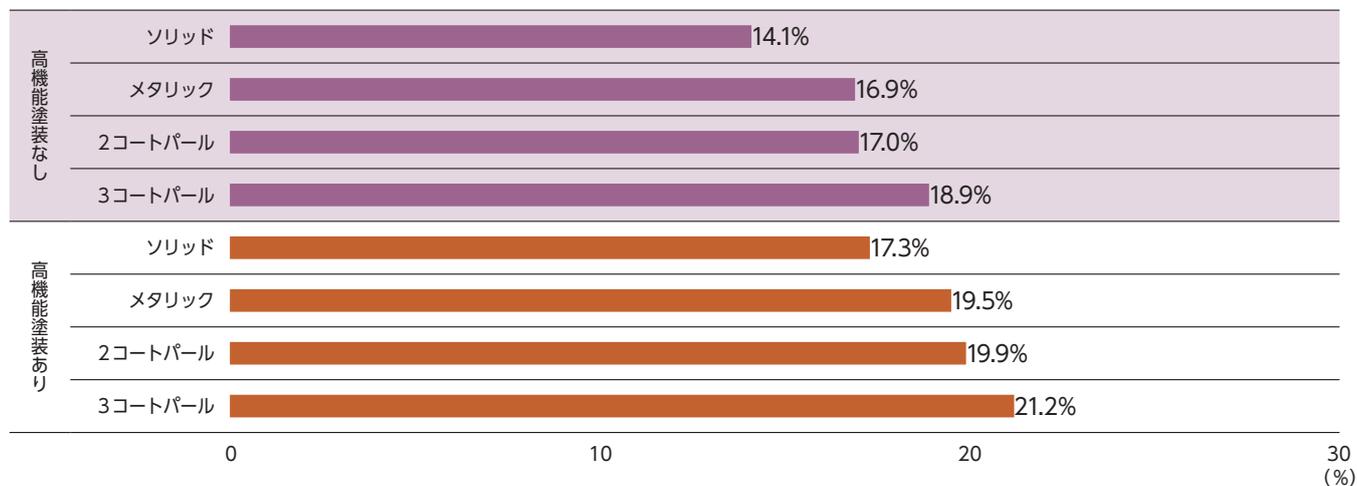
大きな差は見られなかったが、ソリッドと比べてパールやメタリックは5%ほど上昇していた。

また、昨春には塗料メーカーなどが一斉に製品の値上げを発表するなど、

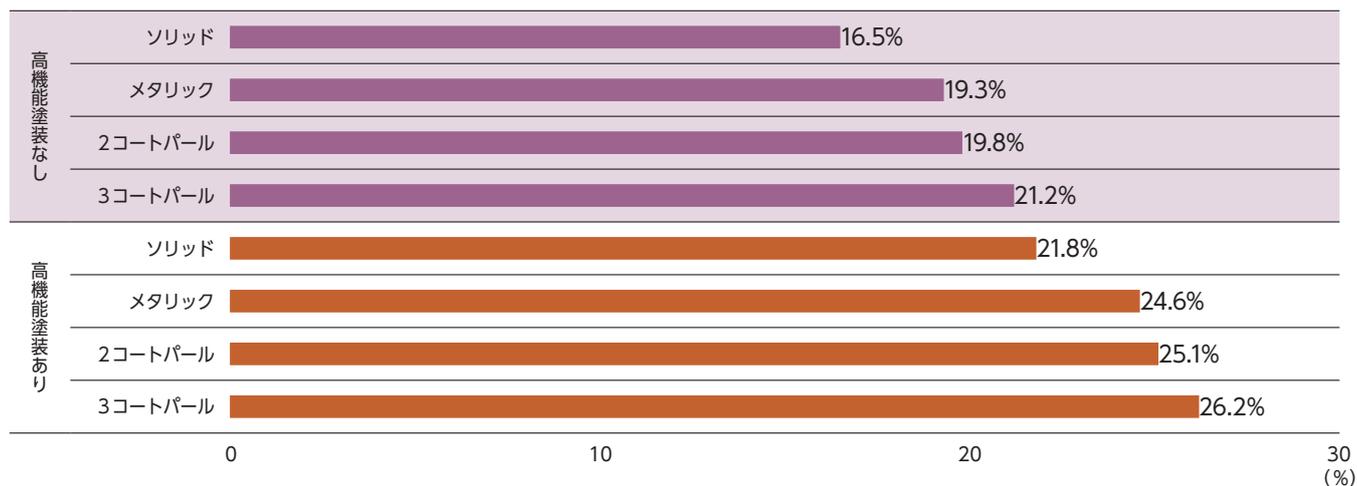
一定の動きが見られた。これを踏まえて塗装材料費についてたずねたところ、5年前より上昇したと答えた層は半数近くに達した。その上昇率は5%未満が4割を占めた。



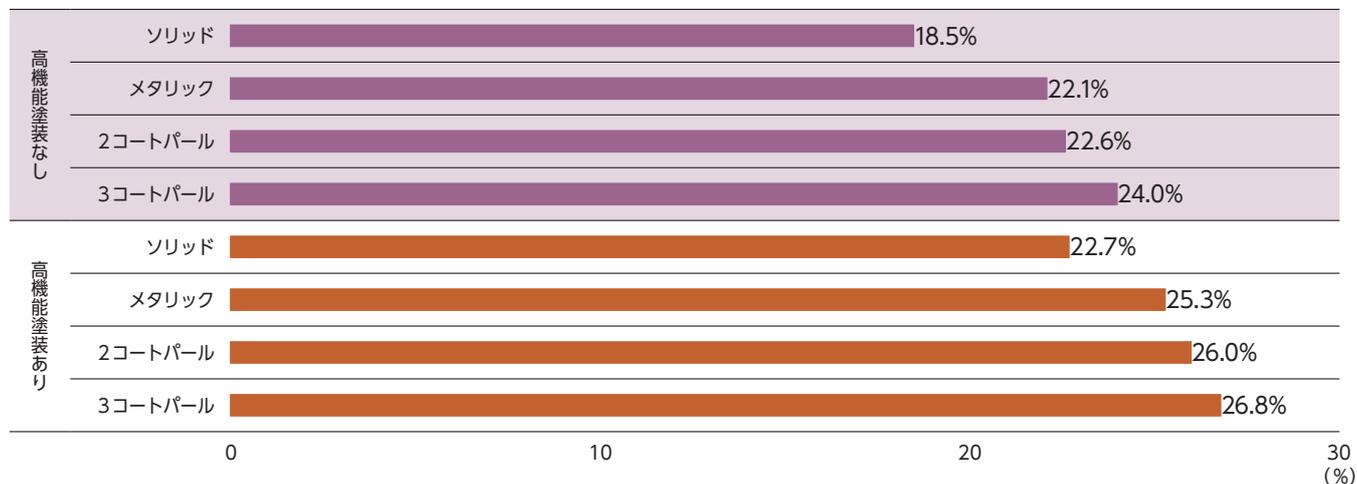
北海道



東北

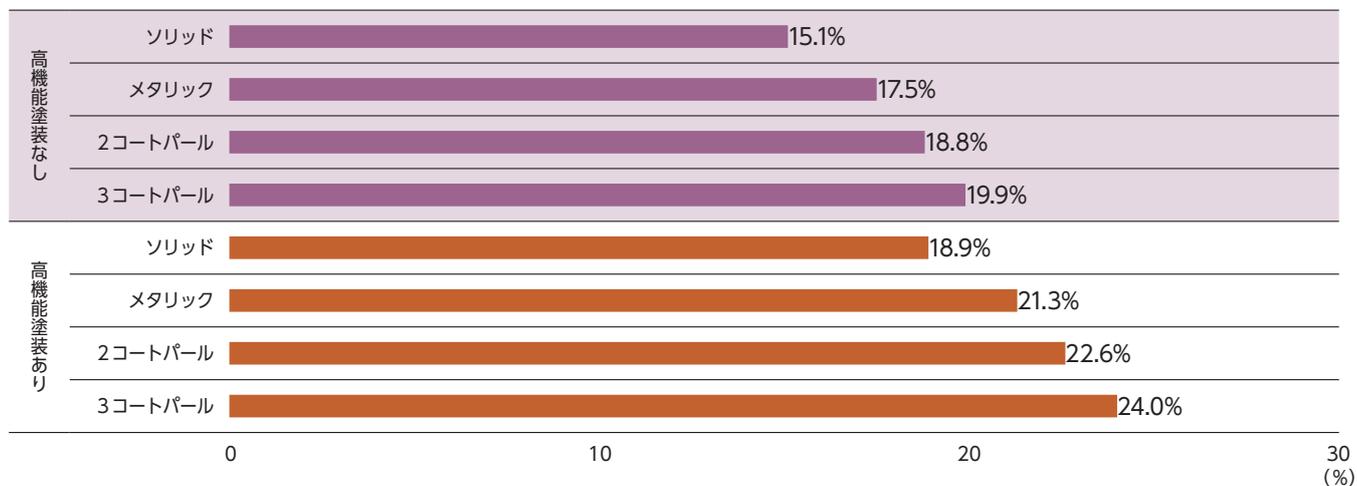


関東

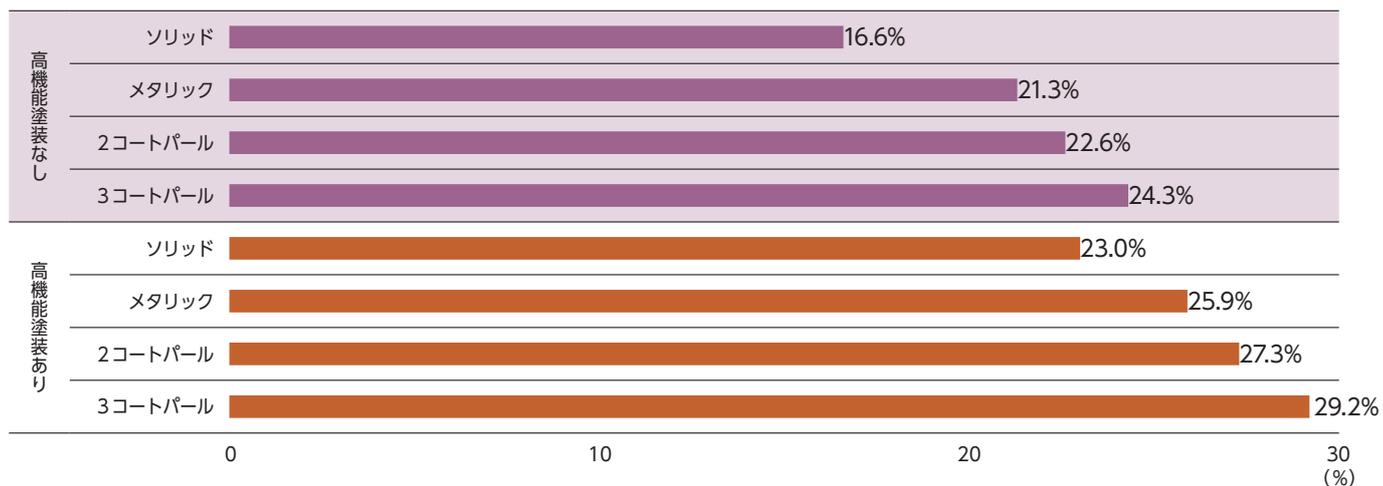


PART6

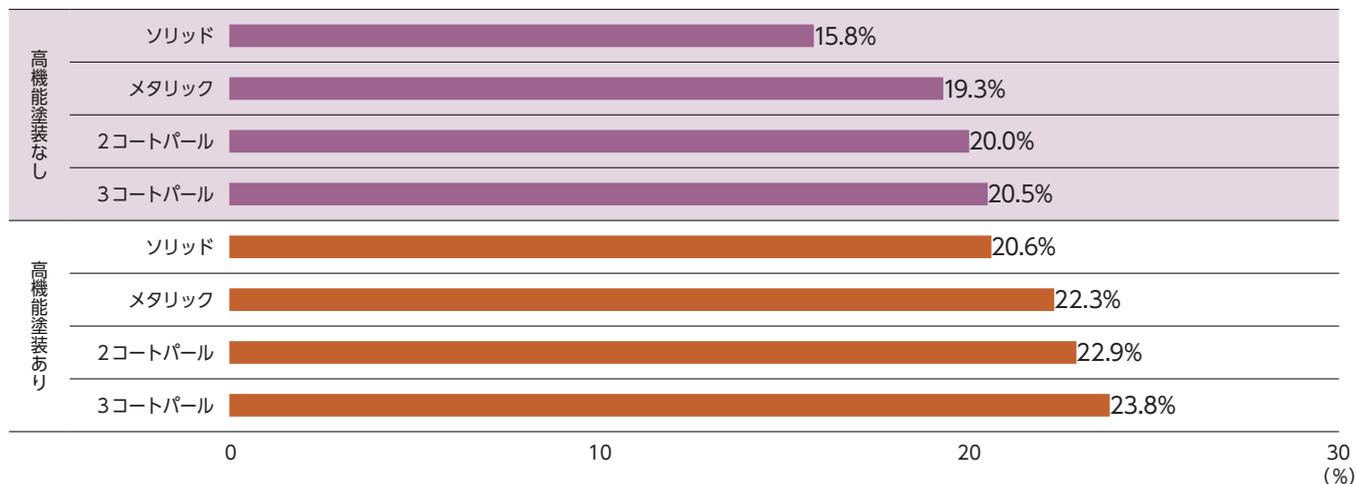
北陸・信越



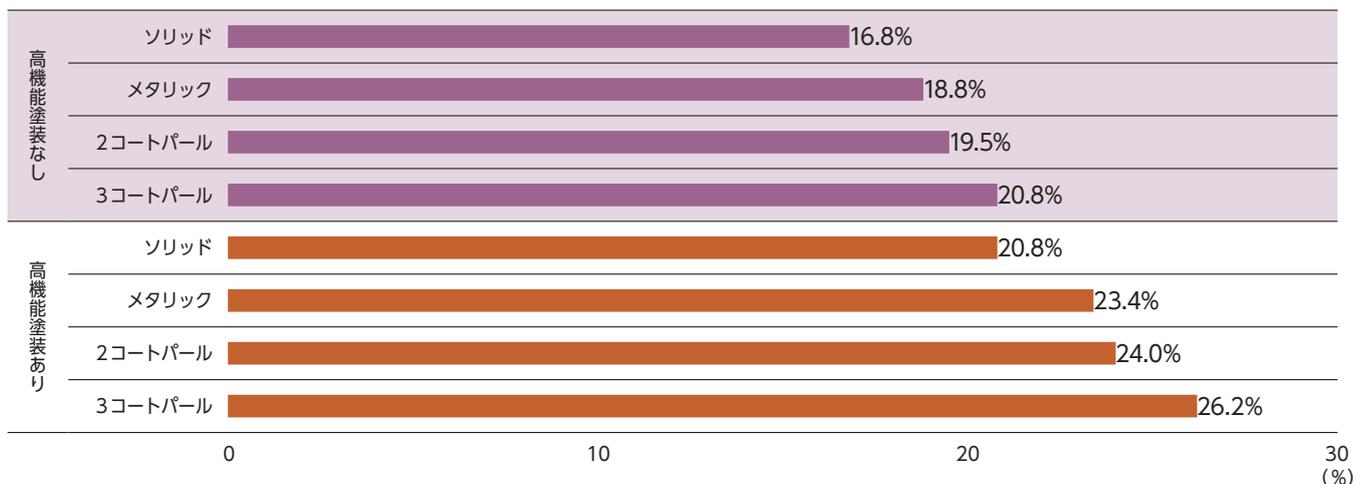
中部



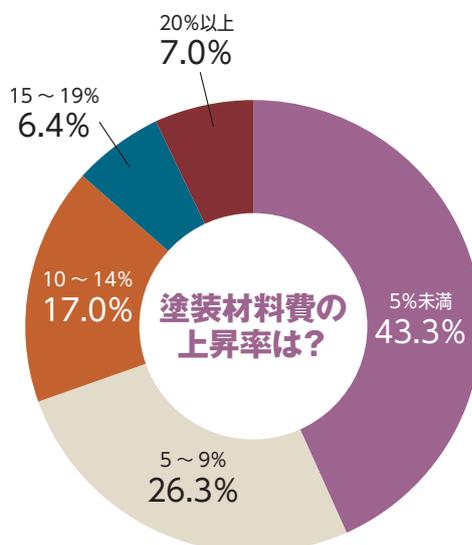
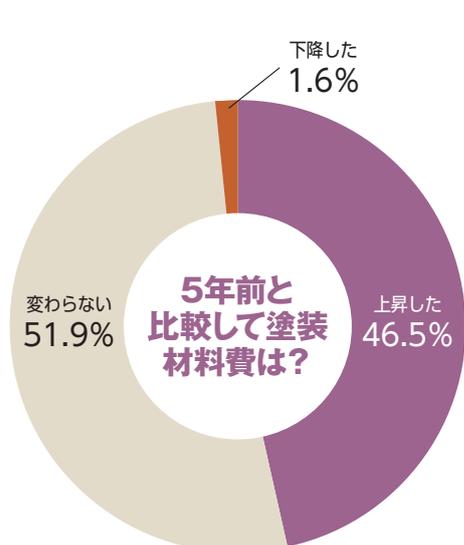
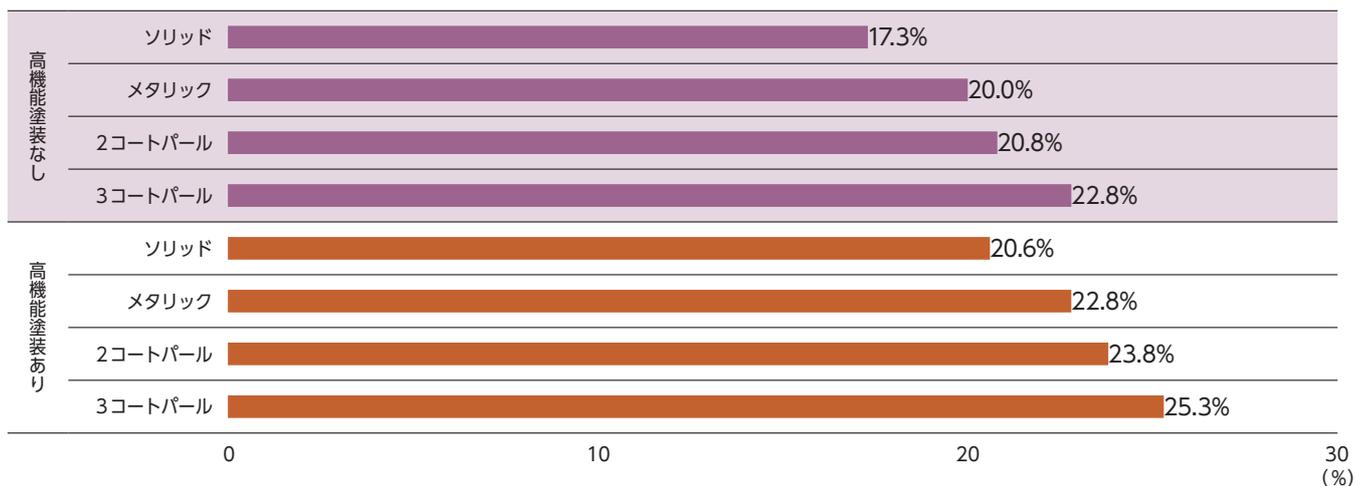
近畿



中国・四国



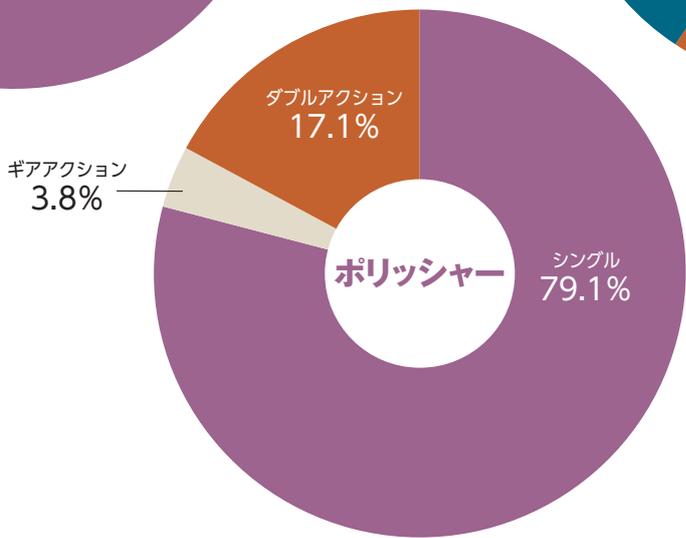
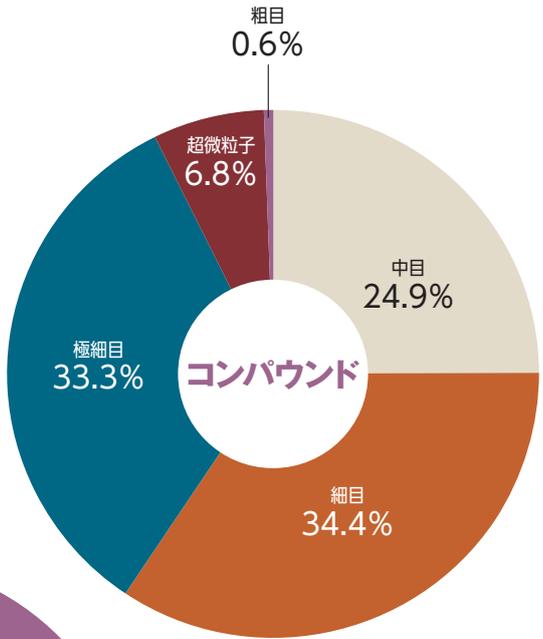
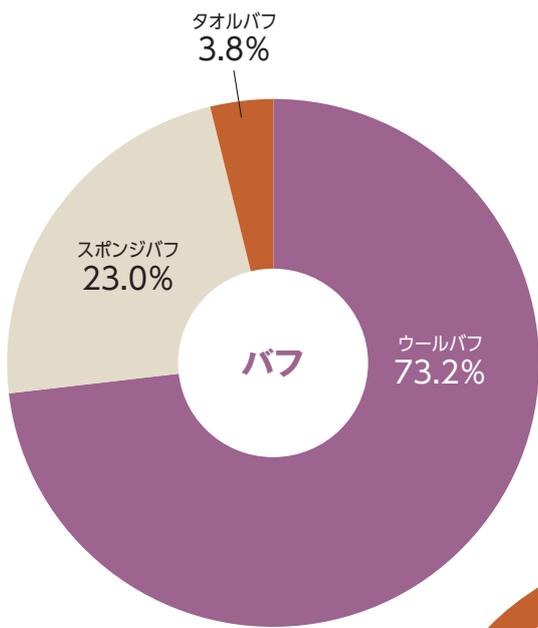
九州・沖縄



平均 7.0%
最高値 50%

磨き作業時に使用するバフ・コンパウンド・ポリッシャー

1 工程目



全29通り

上位5パターン

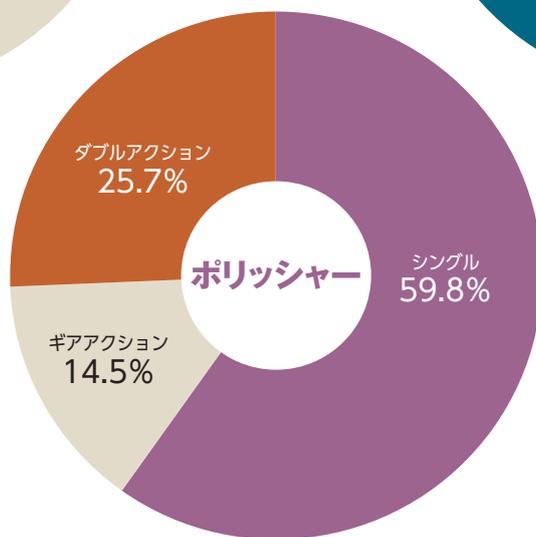
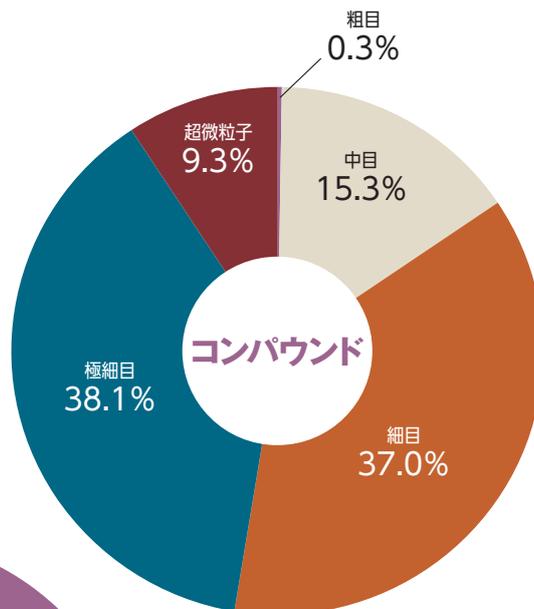
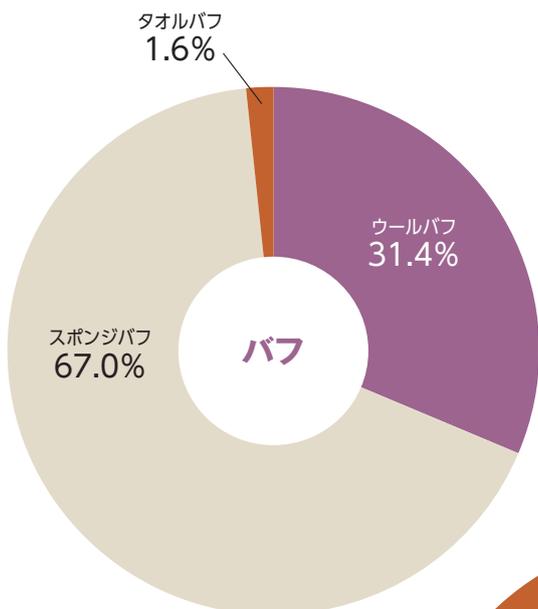
ウールバフ	細目	シングル	23.6%
ウールバフ	中目	シングル	19.6%
ウールバフ	粗目	シングル	15.5%
スポンジバフ	中目	シングル	5.7%
スポンジバフ	中目	ダブルアクション	3.5%

磨きにおいて3工程で仕上げると答えたのは全体の71.4%。工程ごとに用いる材料を集計したところ、肌調整まではシングルで磨き、ダブルアクションで仕上げるのが一般的。バフは

ウールバフでペーパー目を消し、その後は最終仕上げまでスポンジバフを使う技術者が多いようだ。コンパウンドは、工程ごとに粒子の細かいものへと切り替えていく層が大半だった。

2工程で仕上げると答えた層を分析すると、バフとコンパウンドに大きな違いは見られなかったが、2工程目でギアアクションポリッシャーに切り替えるという回答が目立った。

2工程目

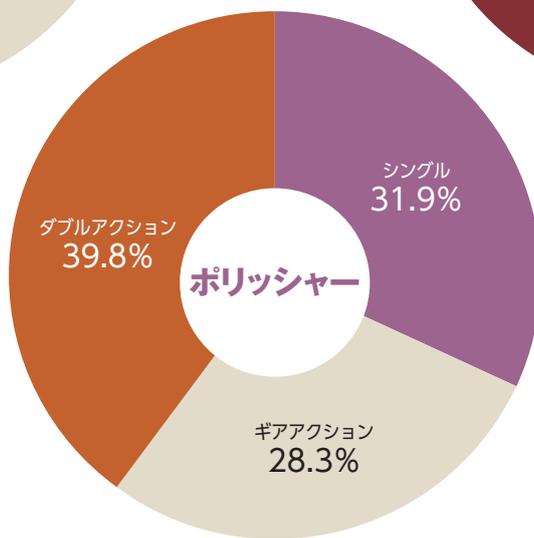
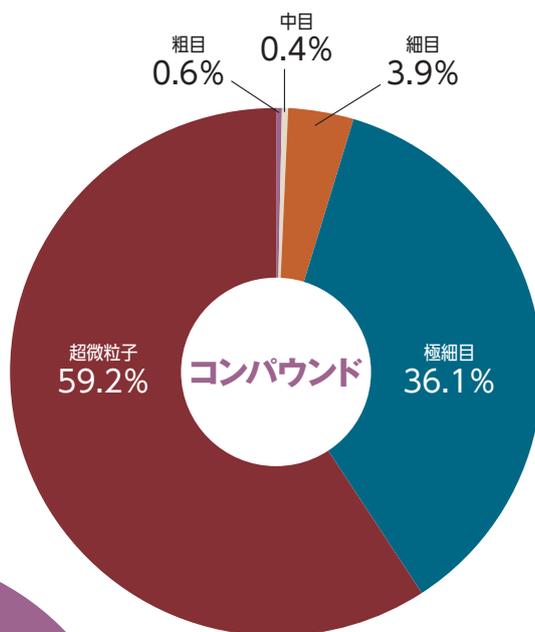
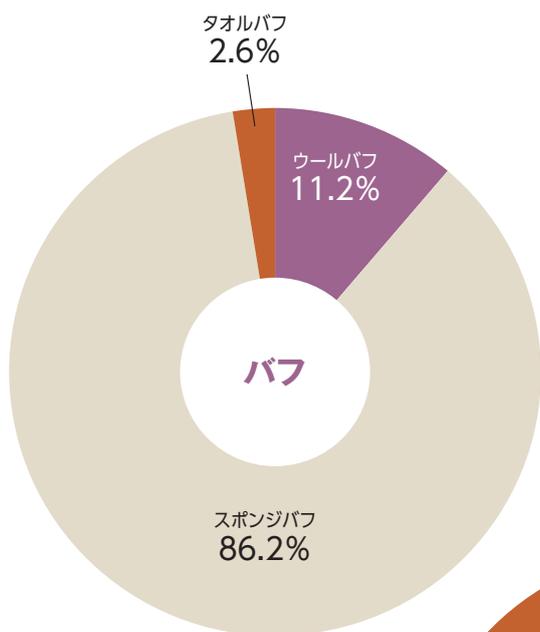


全28通り

上位5パターン

スポンジバフ	細目	シングル	16.1%
スポンジバフ	極細目	シングル	14.2%
スポンジバフ	中目	シングル	8.5%
ウールバフ	極細目	シングル	6.8%
ウールバフ	細目	シングル	6.6%

3工程目



全22通り

上位5パターン

スポンジバフ	超微粒子	ダブルアクション	23.2%
スポンジバフ	超微粒子	シングル	14.9%
スポンジバフ	超微粒子	ギアアクション	13.4%
スポンジバフ	極細目	シングル	12.0%
スポンジバフ	極細目	ダブルアクション	9.4%