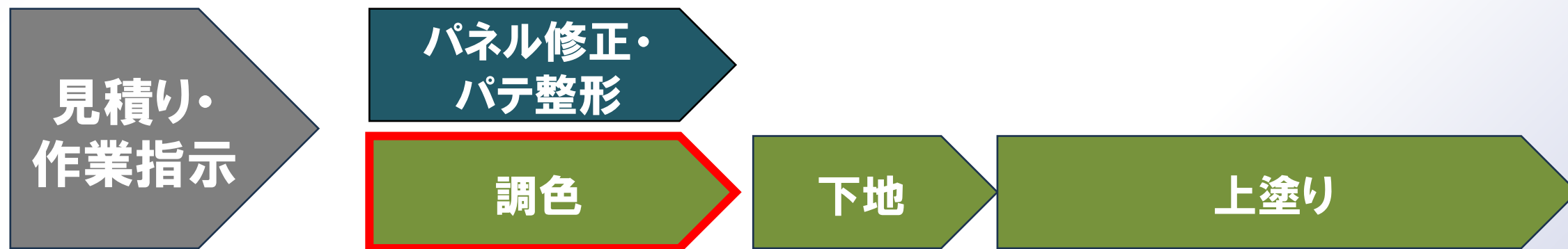




2026年全国トヨタ販売店 サービススキルコンテスト

ボデー・ペイント工程の流れ

- 先ほど実施した見積り工程での見積り内容、作業指示に従い修理作業を実施します
- 2階競技会場では、塗装作業を実施します



競技の狙い

- 見積から板金・塗装まで一連の工程を通じてチームワークを披露
- ボデー工程～ペイント工程は自由に進めることができる競技形態
とすることで、チーム毎の作業上の工夫点を共有することを通じて
学びあいに繋げる
- 競技題材は、日常培ったスキルを披露いただくため
日常的に発生する作業内容





審査ポイント

- 安全・4S
- 正確な見積り
- 総合的な仕上がり品質
- コンプライアンスの順守
- お客様へ寄り添うチーム連携
- 作業品質と作業効率の両立



ペイント競技問題

【調色】 課題色:4X1 (スチールブロンドメタリック)

- ・支給する課題提示色に合うように微調色を行い、
テストピースを塗装
- ・上塗り工程で使用する
塗料全量を調色



ペイント競技問題

【調色とは】

- ・同じ色の車両でも経年具合や保管場所の違いにより、微妙に色が異なります



ペイント競技問題

【調色とは】

- ・微妙に変化した色の違いを判断し、修理車両のボデーカラーを再現するために、数種類の塗料を混合することを調色といいます



一部の作業は前日に実施しています！

配合検索・計量調色

課題色のカラーNo.を確認、課題パネルを測色し
原色の配合割合を検索し調色

※ 調色システムの使用は任意です
カラーチップの使用も可能です



[調色システム]

テストピース塗装

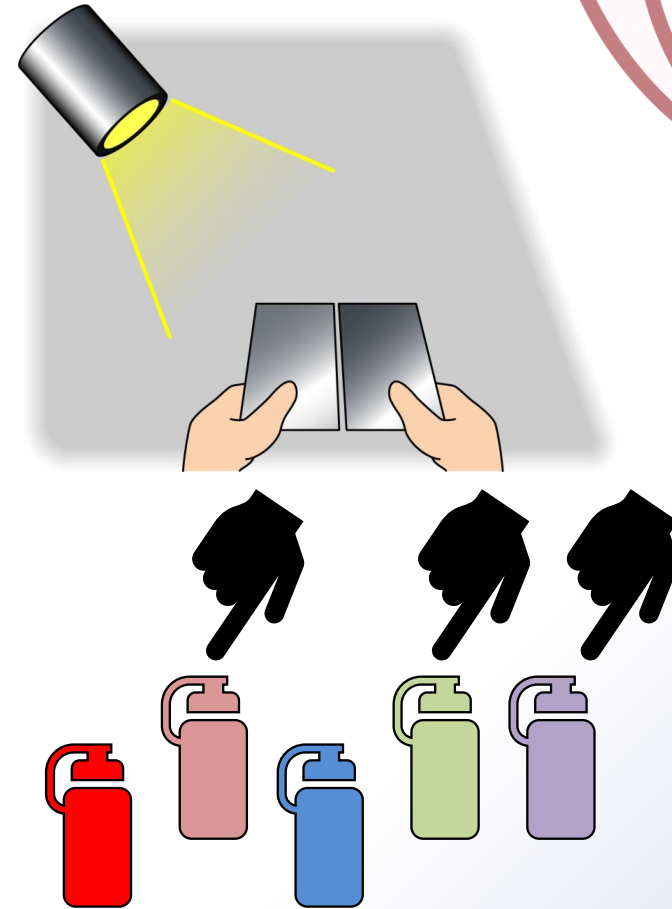
計量調色した塗料でテストピースを塗装



一部の作業は前日に実施しています！

比色・原色塗料選定

課題色とテストピースを比色し、
必要な原色塗料を選定



微調色の経過をご覧いただくため、調色室横に
テストピースを掲示します！

販売店名

	ターゲット	スタート	20分	40分

← テストピース



『調色』の解説です！

作業工程

- 1 比色
- 2 不足原色の判定
- 3 必要量の添加
- 4 テストピース塗装
- 5 提出パネルの塗装



まずは比色の解説です！

作業工程

1 比色

2 不足原色の判定

3 必要量の添加

4 テストピース塗装

5 提出パネルの塗装

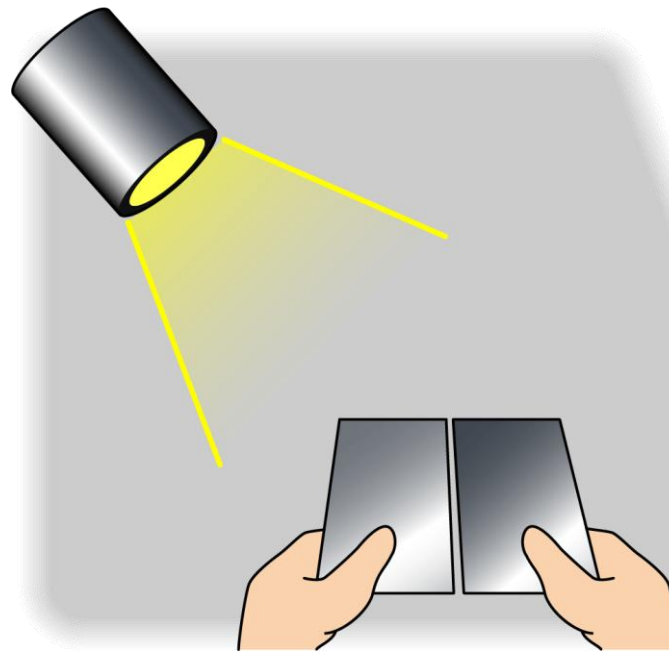


人工太陽灯を使って、ターゲットとテストピースを比較します！

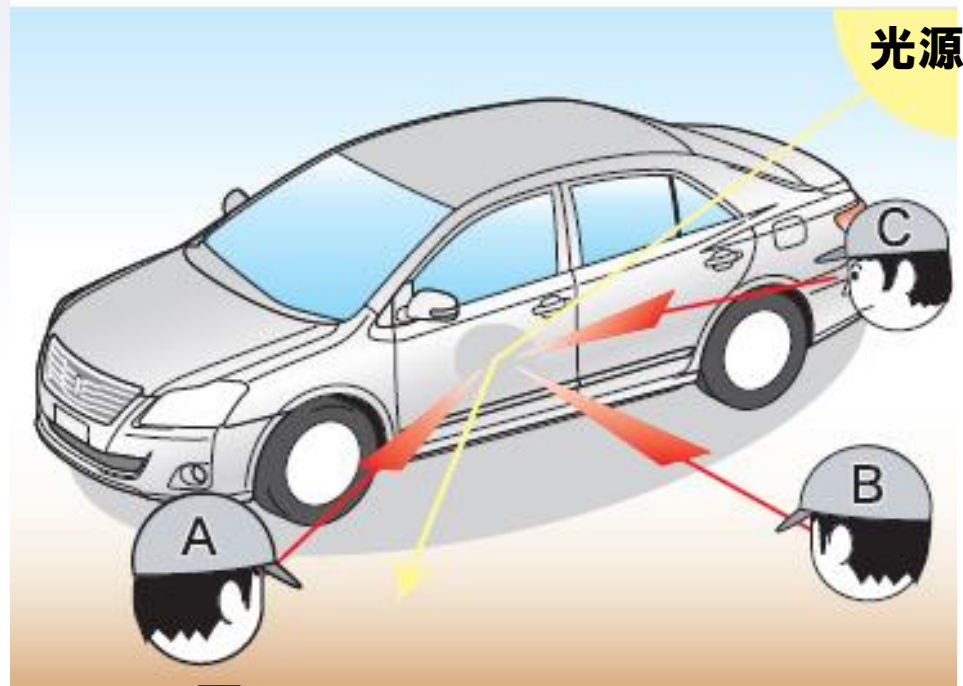


メタリック色はメタリック顔料が配合されている
ため見る角度によって、色合いが変化します！

Point!

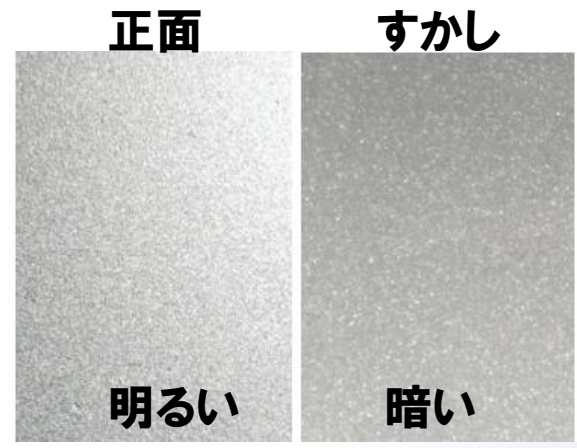


お客様の車の色合いがどうなっているかよく確認 します！



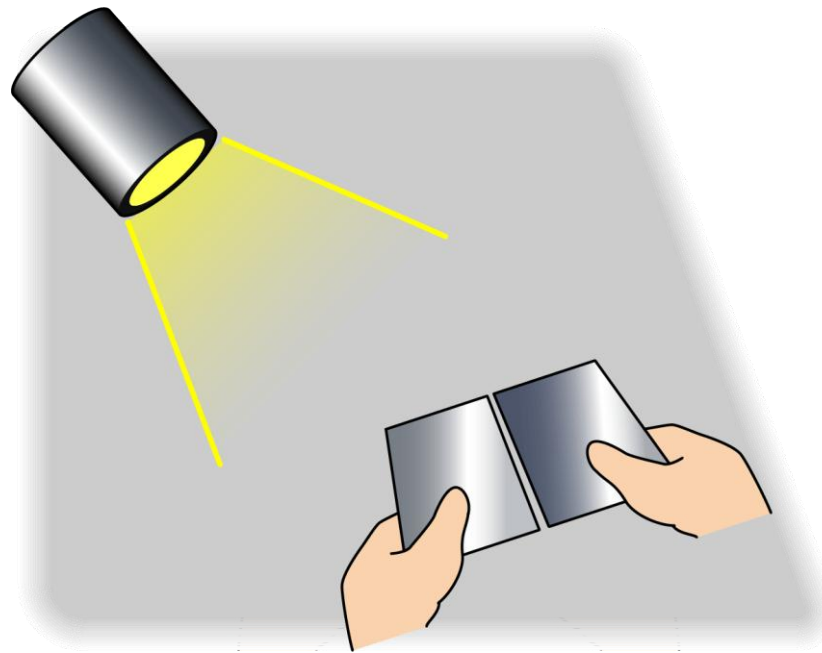
深いですかし

すかし



色・明るさ・メタリックの光輝感など、多方向から比較することが重要です！

Point!



次に、不足原色の判定の解説です！

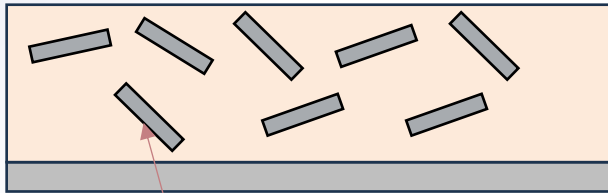
作業工程

- 1 比色
- 2 不足原色の判定**
- 3 必要量の添加
- 4 テストピース塗装
- 5 提出パネルの塗装

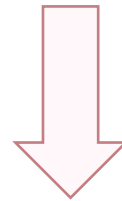
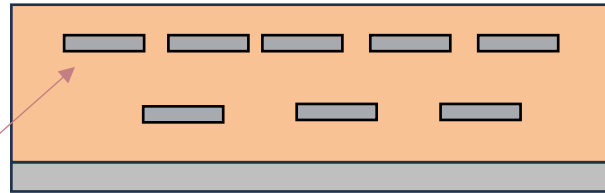


メタリック色はまずメタリック顔料の 光輝感を合わせていきます！

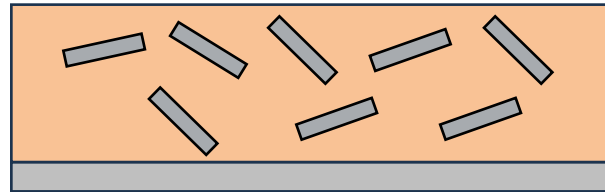
ターゲット



作製塗料



メタリック顔料



メタリック色はまずメタリック顔料の 光輝感を合わせていきます！

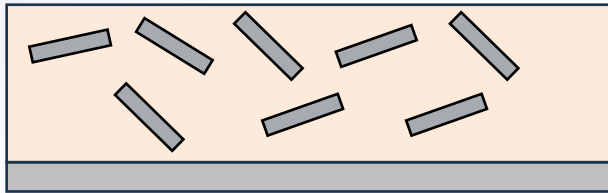
Point!

- 粒子の粒感が合っているか
- いろんな角度で見たときに発色が同じか

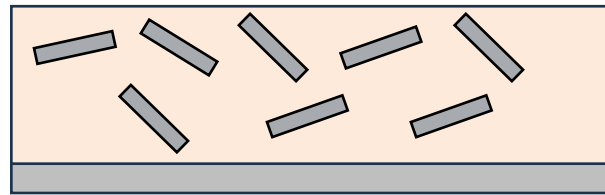
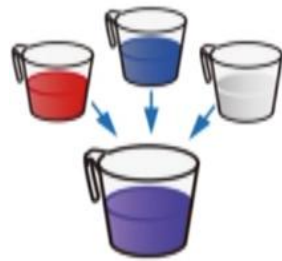
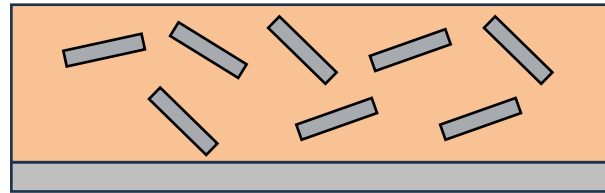


メタリック顔料の調整ができたなら、次に色味の調整をしていきます

ターゲット

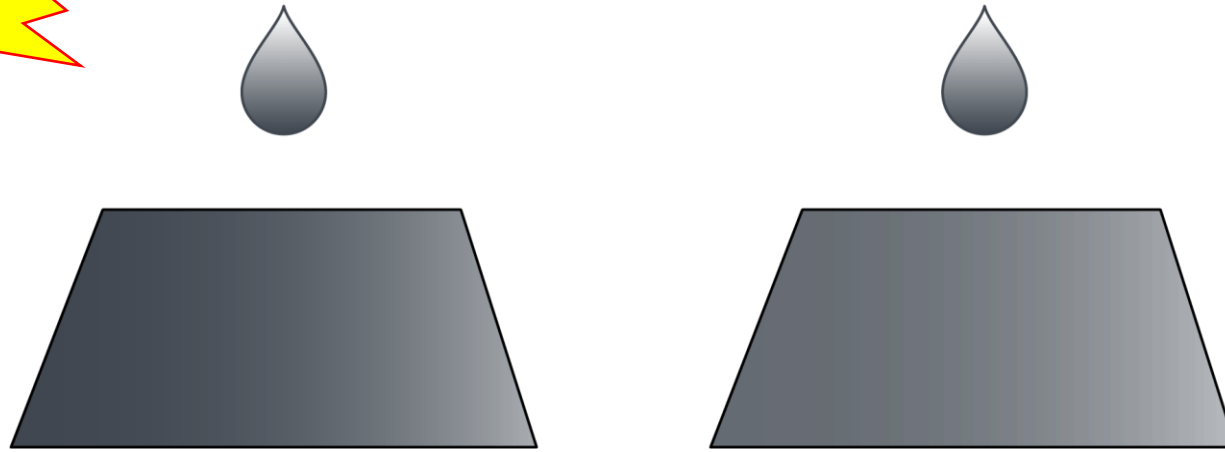


作製塗料



同じ色に見える原色でもそれぞれの特性が異なるため、特性を考えて不足原色を判定します！

Point!



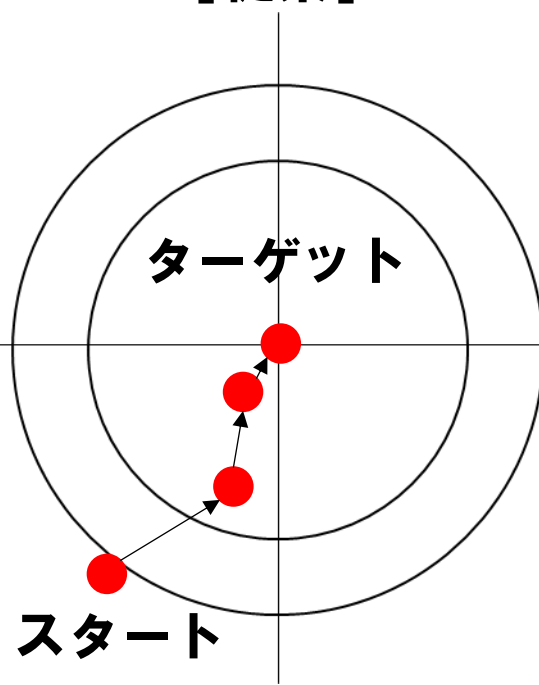
効率化ツールとして出場全チームが調色システムを使用しています！



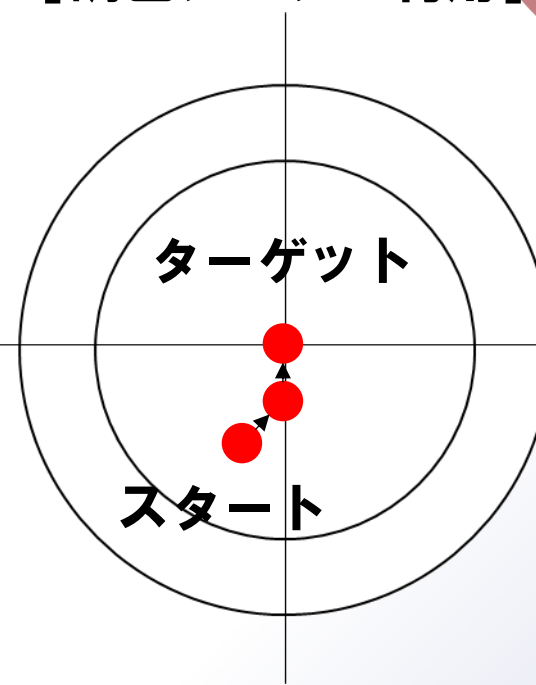
〔調色システム〕

- ・カメラ
- ・ソフトウェア
- ・計量器

〔従来〕



〔調色システム利用〕



引き続き競技をご覧ください！

作業工程

- 1 比色
- 2 不足原色の判定
- 3 必要量の添加
- 4 テストピース塗装
- 5 提出パネルの塗装





2026年全国トヨタ販売店 サービススキルコンテスト

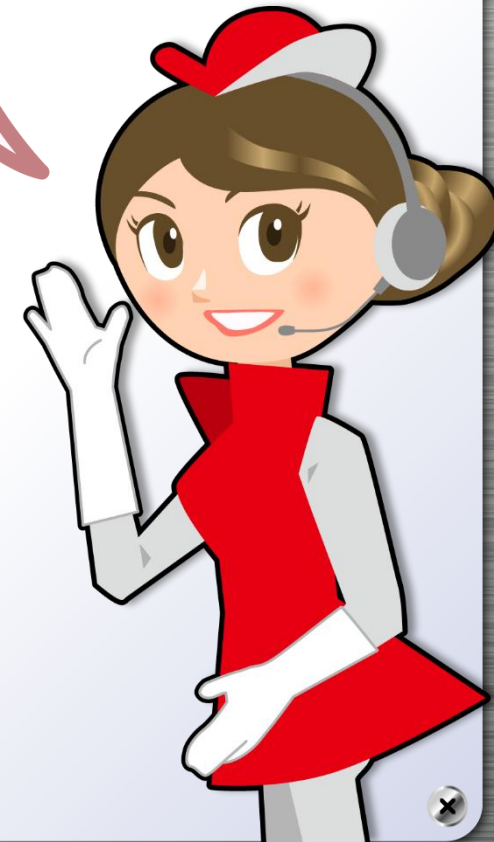
次に、必要量の添加の解説です！

作業工程

- ① 比色 ✓
- ② 不足原色の判定 ✓
- ③ 必要量の添加**
- ④ テストピース塗装
- ⑤ 提出パネルの塗装

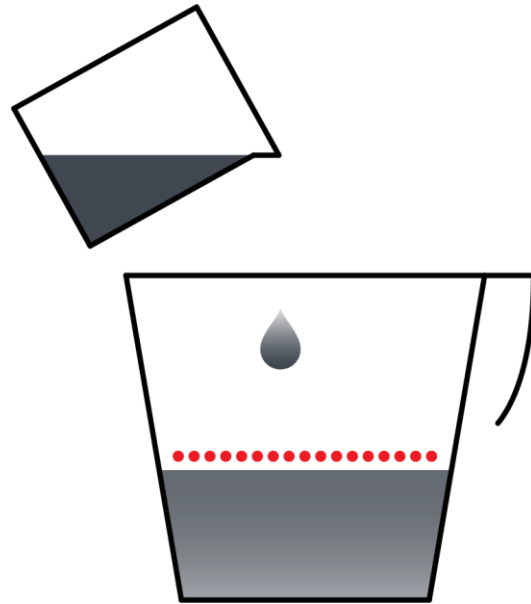


不足していると判断した原色を
調合塗料に添加します！



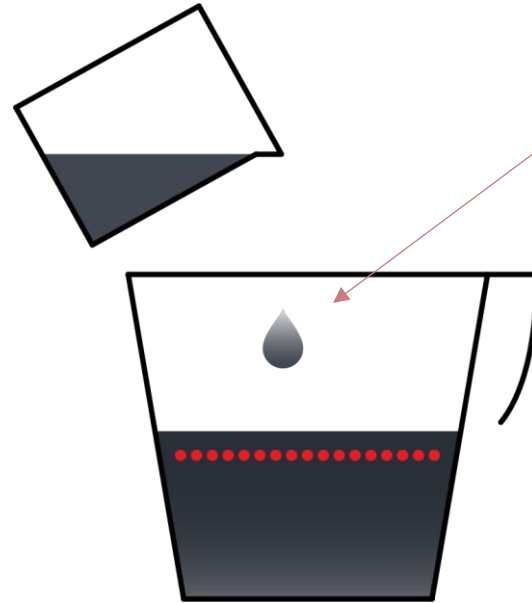
一度に多く原色塗料を入れ過ぎると
色が変わりすぎてしまうので

Point!



色の“利き”を見ながら少量ずつ添加していくことが
重要です！

Point!



0.1g単位



今回の色は8つほどの原色で構成されています！

原色	標準配合率 (%)
メタリックA	43.00
調整剤A	29.45
調整剤B	13.26
レッド	5.34
ホワイトA	3.18
ホワイトB	2.62
ブラック	2.62
ブラウン	0.53



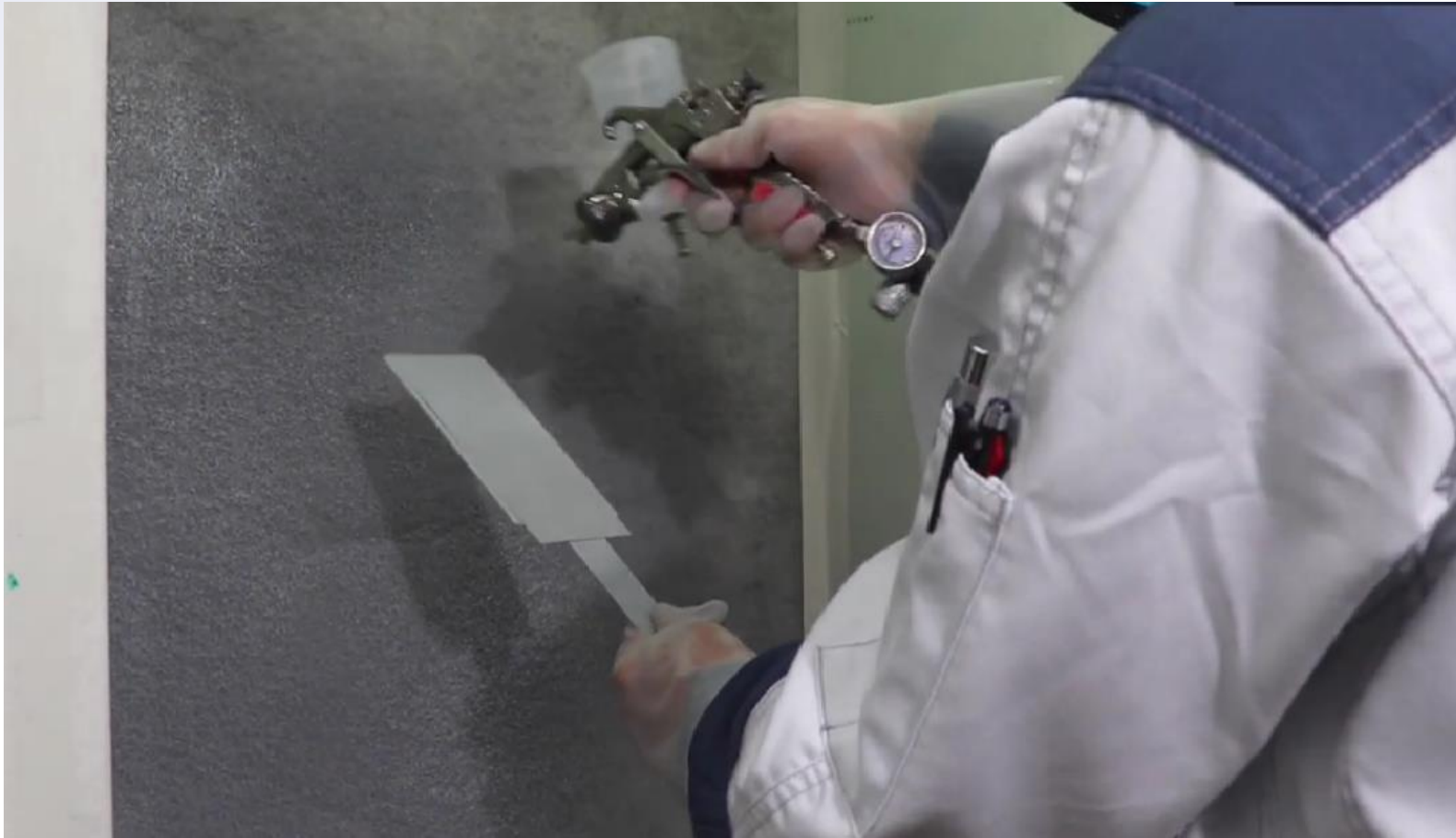
次に、テストピース塗装の解説です！

作業工程

- 1 比色 ✓
- 2 不足原色の判定 ✓
- 3 必要量の添加
- 4 テストピース塗装**
- 5 提出パネルの塗装



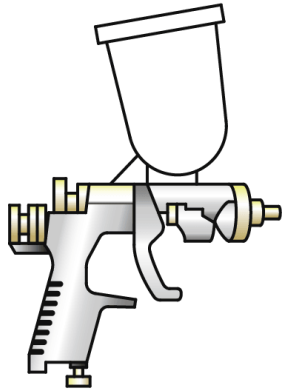
調合した塗料をテストピースに塗装します！



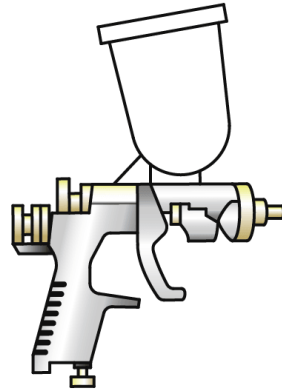
同じ塗料でもスプレー条件により、色が変わってしまうため、常に一定の条件で塗装します！

Point!

吐出量：多い



吐出量：少ない



調色が完了するまで、1～4を繰り返します！

作業工程

- ① 比色
 - ② 不足原色の判定
 - ③ 必要量の添加
 - ④ テストピース塗装**
 - ⑤ 提出パネルの塗装
- 



微調色の経過をご覧いただくため、調色室横に
テストピースを掲示します！

販売店名

	ターゲット	スタート	20分	40分

← テストピース



引き続き競技をご覧ください。

作業工程

- ① 比色 
- ② 不足原色の判定 
- ③ 必要量の添加
- ④ テストピース塗装
- ⑤ 提出パネルの塗装





2026年全国トヨタ販売店 サービススキルコンテスト

最後に、提出パネルの塗装の解説です！

作業工程

- ① 比色 ✓
- ② 不足原色の判定 ✓
- ③ 必要量の添加 ✓
- ④ テストピース塗装 ✓
- ⑤ 提出パネルの塗装



微調色終了後、提出パネルを塗装し提出します！



調色作業終了後は、調色室横に提出テスト ピースを掲示します！

販売店名

最終	ターゲット	スタート	20分	40分

← テストピース



水性塗料のご紹介です！

溶剤塗料には大気汚染物質であるVOC
(揮発性有機化合物)が多く含まれています



水性塗料のご紹介です！

トヨタ自動車は、販売店で働く仲間と地域に優しい町いちばんのお店づくりのために、水性塗料の使用を推進しています。

VOC低減：

働きやすい職場環境づくり
周辺住民（臭気）への配慮



水性塗料のご紹介です！

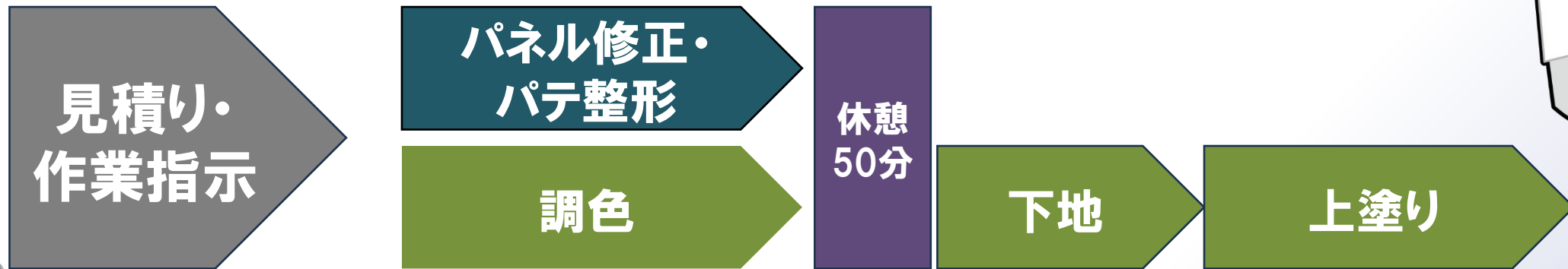
今大会から、出場全社が水性カラーベース塗料を使用しています。



今後の競技の流れについて説明します！

「パネル修正・パテ整形」及び「調色」工程が終了してから50分間の休憩時間を取得します。

作業再開時間はスキルコンテスト特設HPをご確認ください！



BPクイズスタンプラリーのご紹介

- ・各競技会場にて、**各作業工程に関連するクイズ**を出題！
- ・競技終了後にクイズアプリ内で**ランキングを発表**！
- ・パンフレットまたは会場内の**QRコードからご参加**ください！

この体験が一つのきっかけとなり、会社内(本部/BPショップ間 等)での**コミュニケーションの活性化**を狙いとしています

競技時間をうまく使っていただき、ぜひ、お一人でも多くの方のご参加お待ちしております！



BPクイズスタンプラリー

問題 1

競技課題色は白・黒・茶・〇色の原色で構成されています。〇に入る色は、次のうちどれ？

- ① 赤 ② 青 ③ 緑 ④ 黄色



以上で『調色』の解説を終わります。

引き続き、競技をご覧ください。

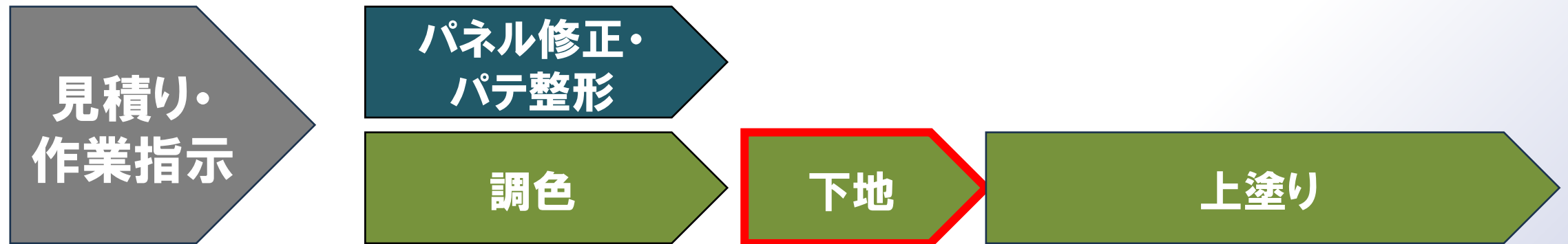




2026年全国トヨタ販売店 サービススキルコンテスト

ボデー・ペイント工程の流れ

- 先ほど実施した見積り工程での見積り内容、作業指示に従い修理作業を実施します
- 2階競技会場では、塗装作業を実施します



『下地作業』の解説です！

作業工程

- 1 プラサフ塗装
- 2 プラサフ研磨
- 3 足付け
- 4 マスキング



プラサフ塗装の解説です！

作業工程

1 プラサフ塗装

2 プラサフ研磨

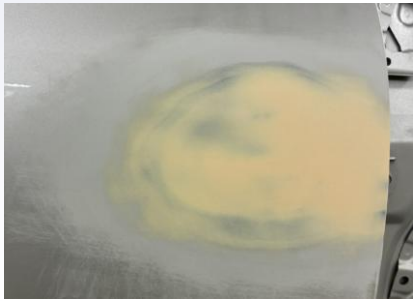
3 足付け

4 マスキング

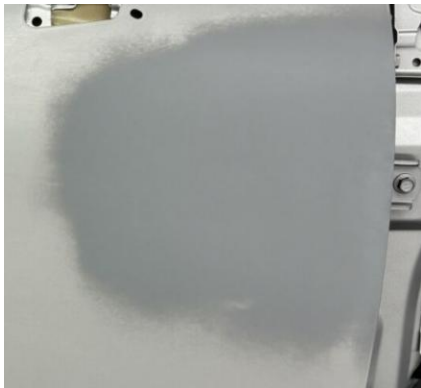




プライマーサフエーサーとは



- ・パテで修正できなかった、細かなひずみを修正するために塗装します
- ・上塗り塗料の吸い込みを防止します



Point!

美しい塗装を実現するための大事な工程



塗装範囲以外に塗料がつかないように
マスキングをします！



Point!

塗装際に段差ができないよう、
マスキングシートを折り返します！



徐々に塗装範囲を広げていきます！



Point!

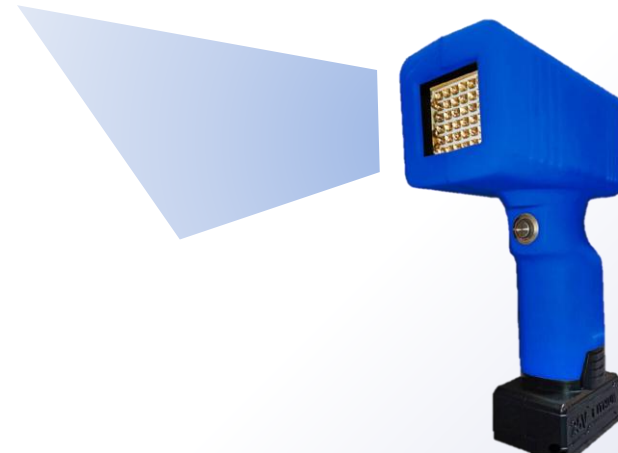
塗装範囲を広げ過ぎないように
徐々に範囲を広げていきます！



光硬化型プラサフについて解説します！

- ・光硬化プラサフは照射機の光を当てることで数秒～数十秒で素早く硬化するプラサフです
- ・短時間で乾燥・硬化するため効率化に寄与するツールです

トヨタモビリティ富山
ウェインズトヨタ神奈川
福島トヨペット の3社が使用します

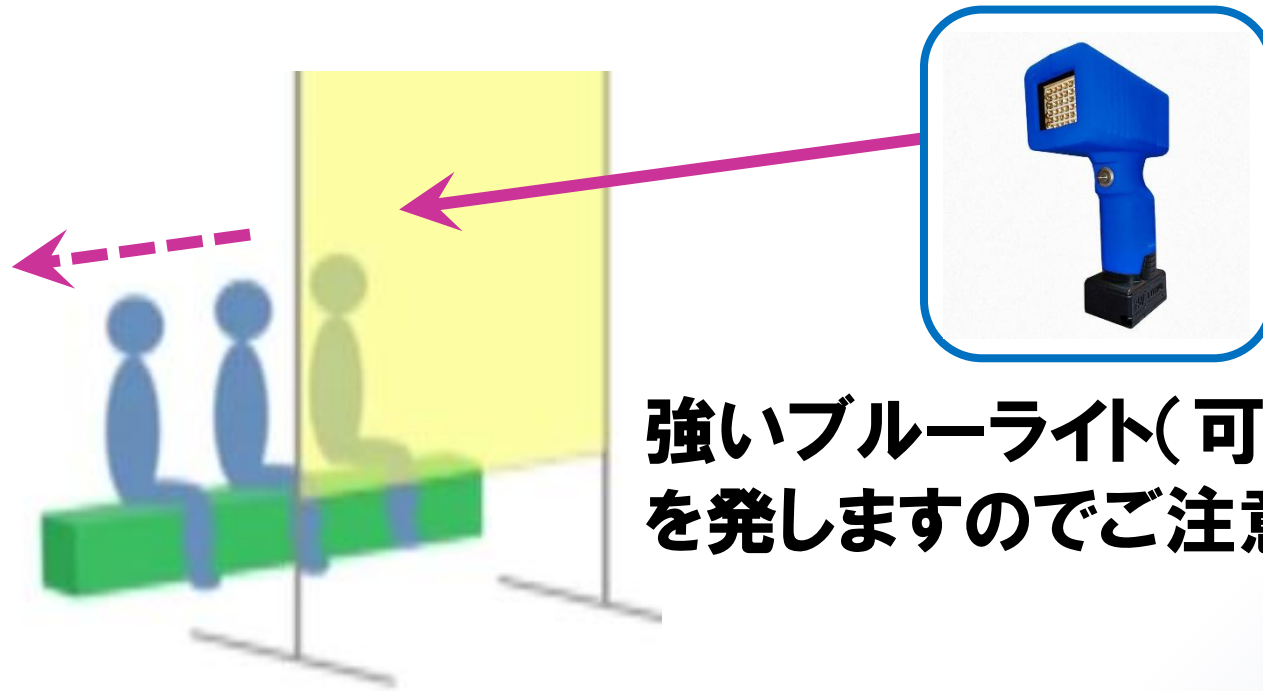


競技観戦中のお客様へのご注意事項です！

- ・光硬化プラサフ硬化時に使用する照射機の照射光について



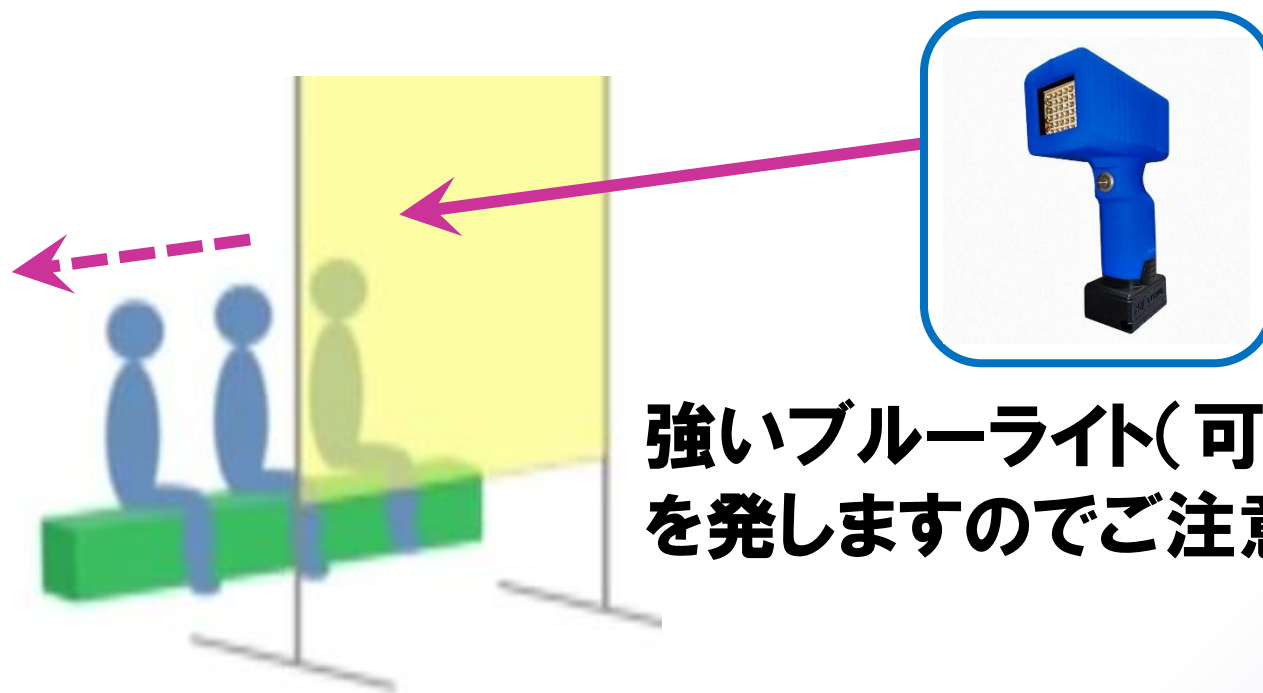
照射光を抑えるため、UVカットパーテーションを設置しています！



強いブルーライト(可視光線)
を發しますのでご注意ください



有害な紫外線は抑えられますが、照射光を直視されないようお願いします！



強いブルーライト(可視光線)を発しますのでご注意ください



水性プラサフ使用販売店をご紹介します！

- ・トヨタモビリティ富山
- ・ウエインストヨタ神奈川
- ・福岡トヨペット

3社水性塗料



クリア

全社水性塗料



カラーベース

3社水性塗料



プラサフ

3社はプラサフも水性塗料を使用し、
ALL水性塗料で競技に取り組んでいます！



プラサフ研磨 の解説です！

作業工程

1 プラサフ塗装

2 プラサフ研磨

3 足付け

4 マスキング



サンドペーパーやサンダーを使用して
プラサフを研磨し平滑な面を形成します！



パテが露出しないように
注意！



サンドペーパーのキズが残ると塗装完了後に
不具合として現れます！



足付け の解説です！

作業工程

1 プラサフ塗装

2 プラサフ研磨

3 足付け

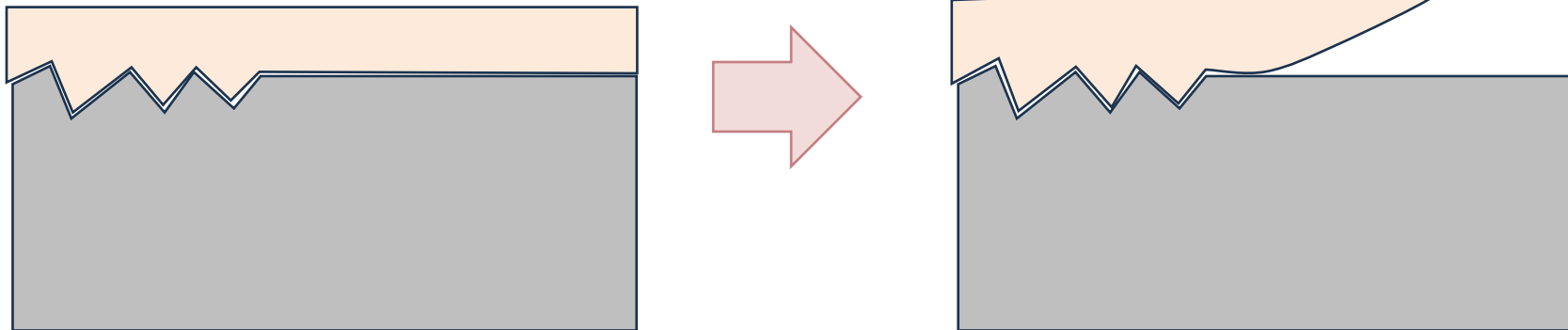
4 マスキング



上塗り塗装の密着性を高めるため、パネル全体をサンダーやサンドペーパーで研磨します！



足付けが足りないと、、、
乾燥後に塗膜が剥がれる原因につながります！



マスクングの解説です！

作業工程

1 プラサフ塗装

2 プラサフ研磨

3 足付け

4 **マスクング**



塗装範囲以外に塗料がつかないように
マスキングをします！



マスキングのすき間から塗
料が入り込まないように
しっかり密着させます！



今回はカットしたボデーのため、マスキングは一部
ですが、実際は車両全体をカバーします！



以上で『下地作業』の解説を
終わります。

引き続き、競技をご覧ください。





2026年全国トヨタ販売店 サービススキルコンテスト

ペイント競技問題

【上塗り塗装】

- ・調色工程で微調色した塗料を使用し、「フロントフェンダーの塗装」と「ドアパネル修理箇所のボカシ塗装」を行います



『上塗り塗装』の解説です！

作業工程

1 塗装準備

2 カラーベース塗装

カラーベースボカシ

3 クリア塗装



まず最初に、塗装準備の解説です！

作業工程

1 塗装準備

2 カラーベース塗装

カラーベースボカシ

3 クリア塗装



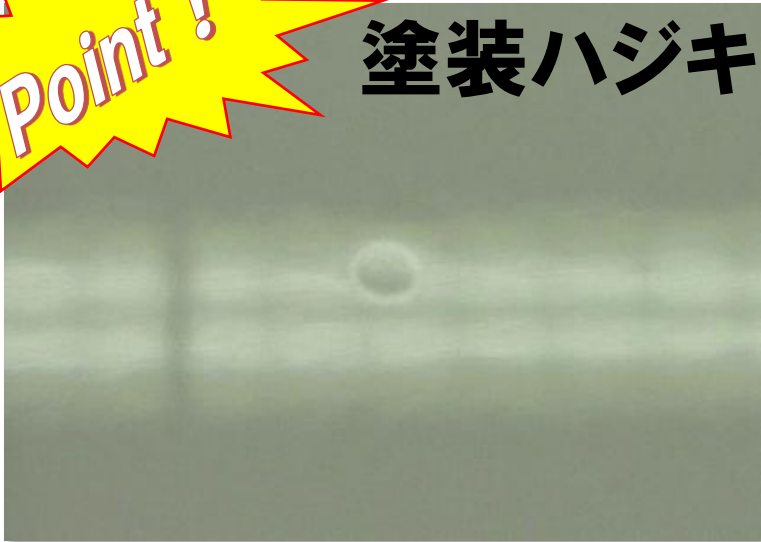
塗装面の油脂分および、ゴミ・ホコリを除去します！



**脱脂・清掃が不十分だと、塗装ハジキ、
塗装ブツなど不具合の原因になります！**

Point!

塗装ハジキ



塗装ブツ



作業終了後に発覚すると、塗り直しが必要な場合もあるので入念に！



温度、湿度に応じて適切な希釈剤を選定し塗料を希釈します！

温度(°C)

40

30

20

10

10

20

30

40

50

60

70

80

湿度(%)

添加剤
併用

低粘度

標準

高粘度

Point!



カラーベース塗装の解説です！

作業工程

1 塗装準備

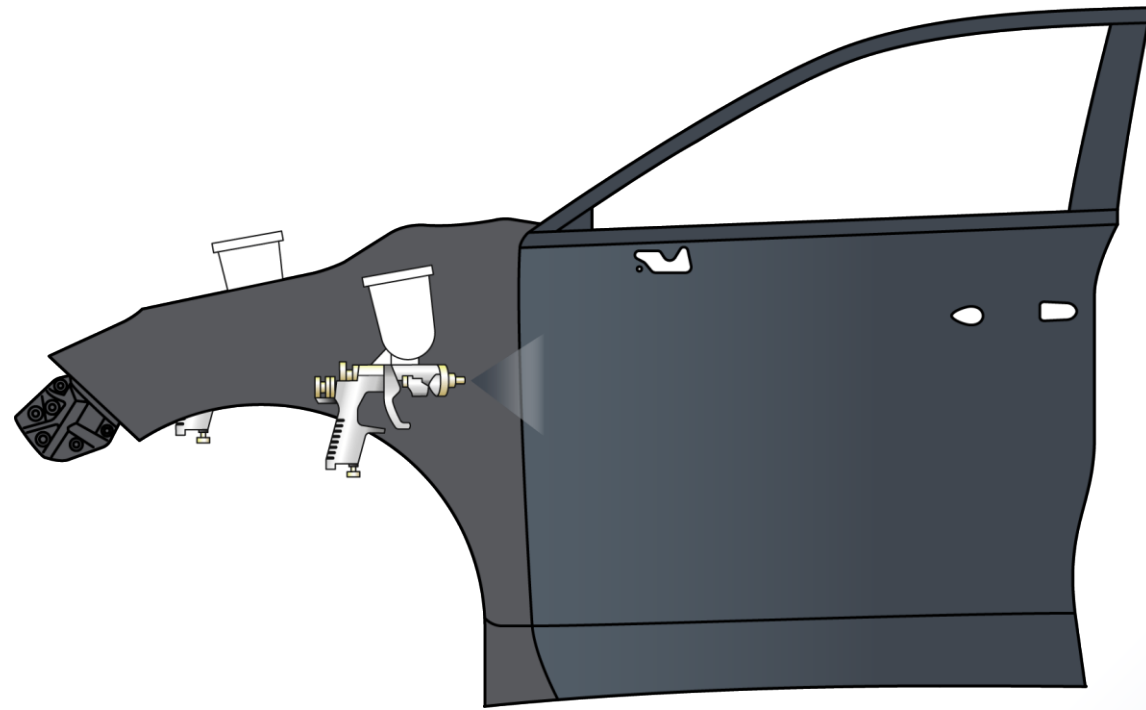
2 **カラーベース塗装**

カラーベースボカシ

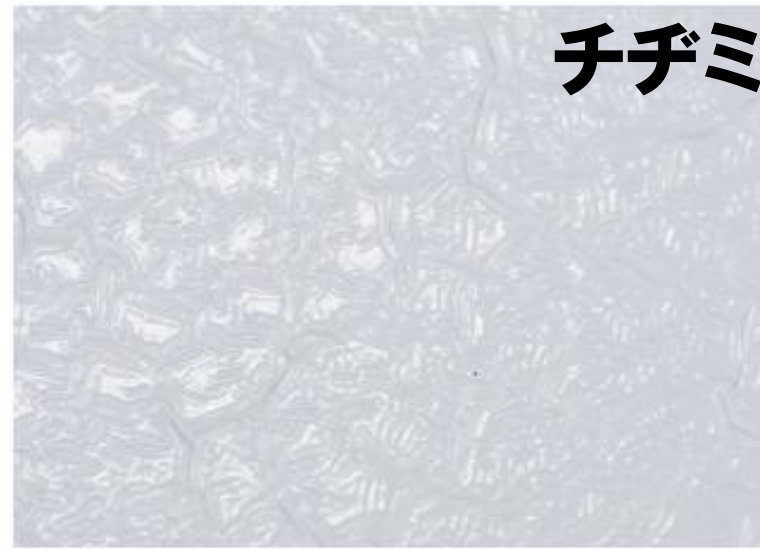
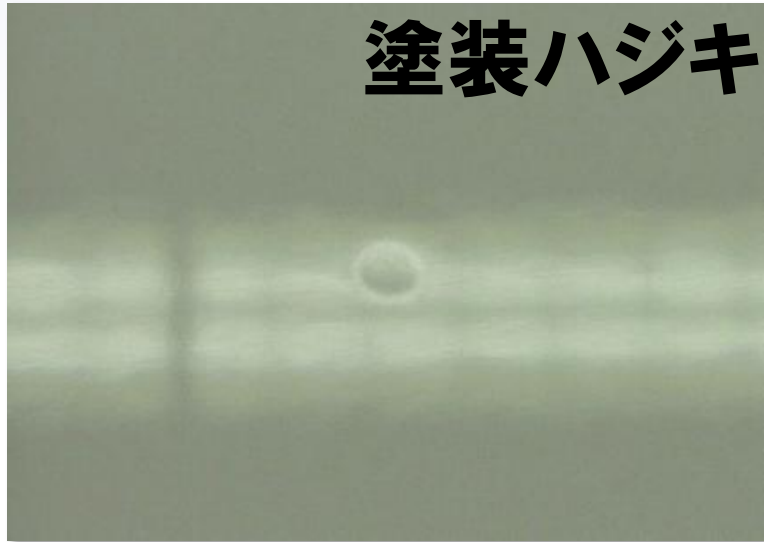
3 クリア塗装



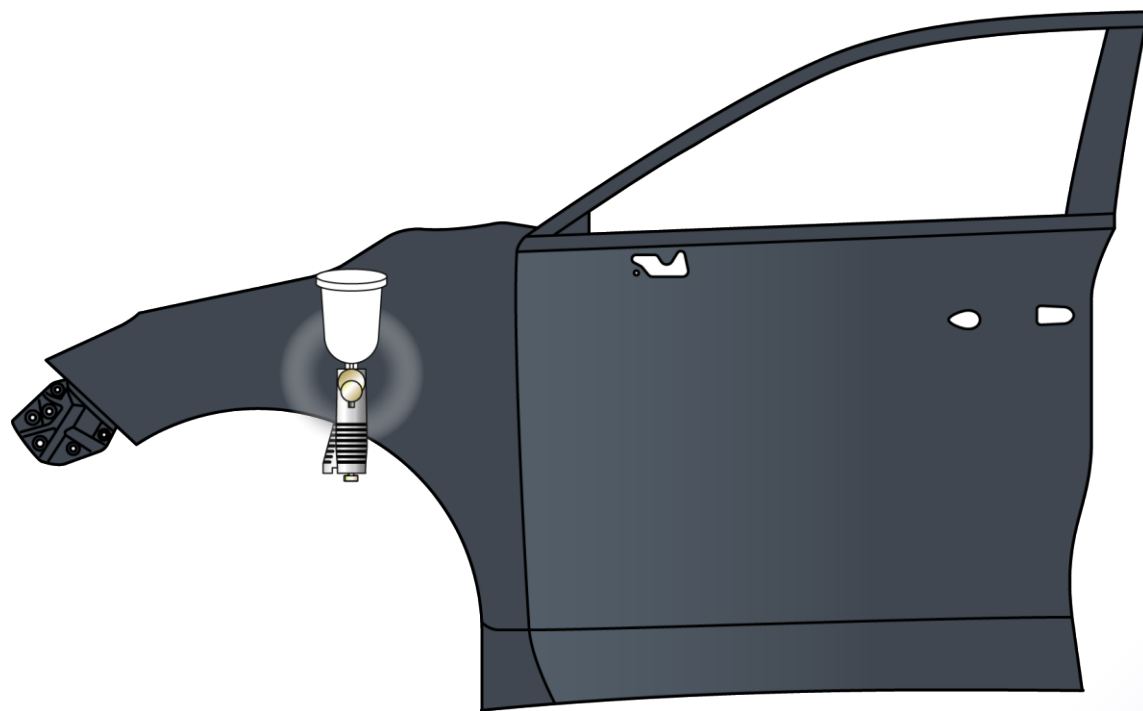
最初は薄く塗装し不具合が無いか確認します！



ハジキやチヂミが発生しないことを確認します



次に、下地が隠れるまで数回に分けて均一に
塗装します！



水性塗料は必要に応じて、コート間で乾燥させます

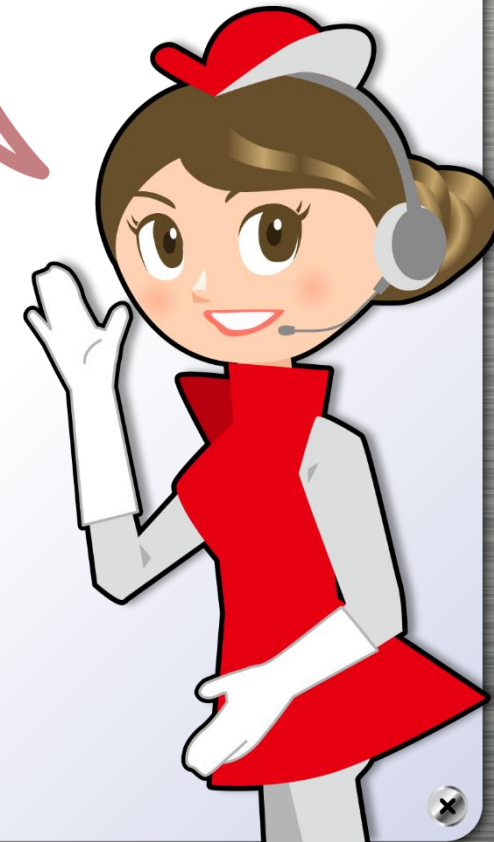
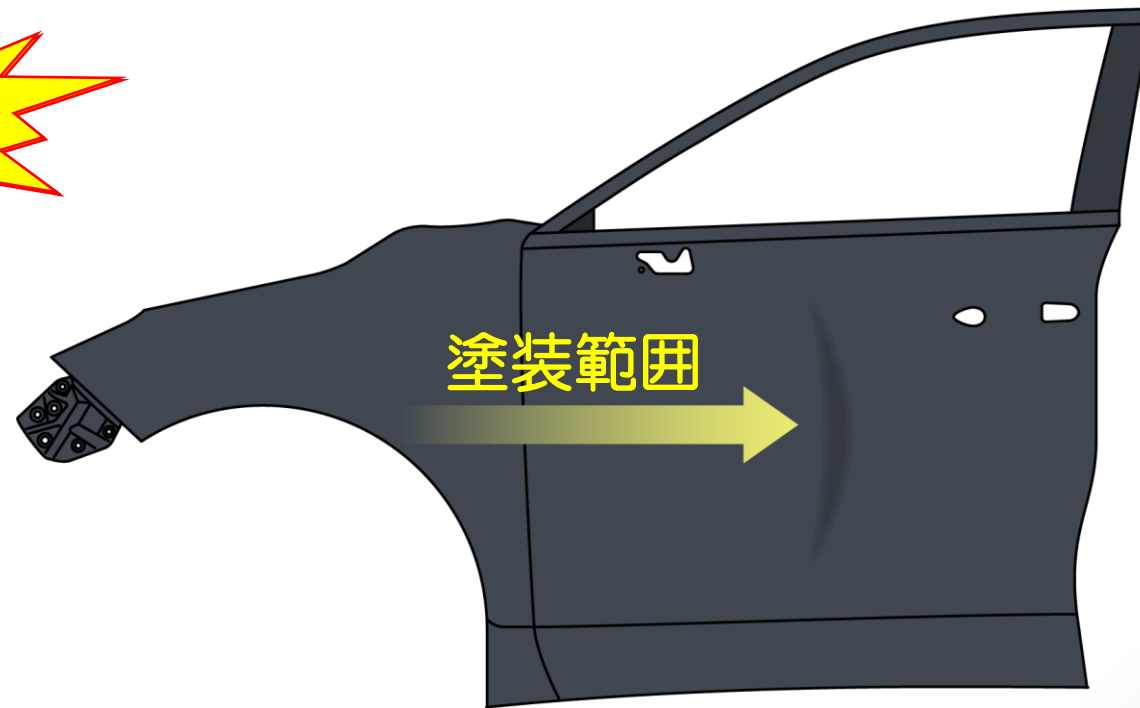


↑ 艶が引いていく様子をご覧ください



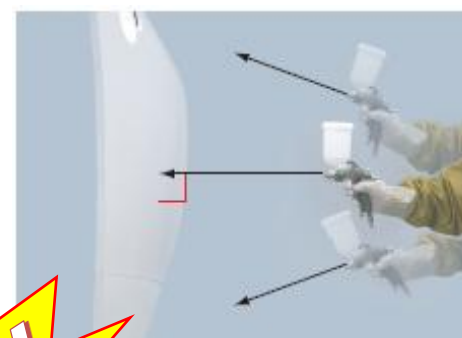
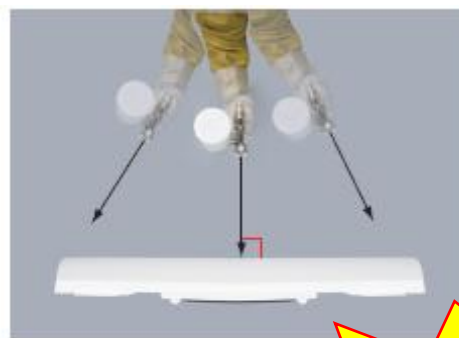
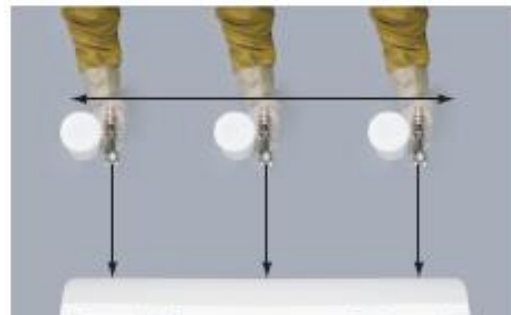
薄く塗装すると肌荒れの原因になり、
厚く塗り過ぎるとムラ・タレの原因になります！

Point!



選手の巧みなスプレーガン捌きにご注目ください！

- パネルに対して常に一定距離
- 上から見ても直角
- 横から見ても直角
- 一定の塗装スピード



Point!



次に、カラーベースボカシの解説です！

作業工程

1 塗装準備

2 カラーベース塗装

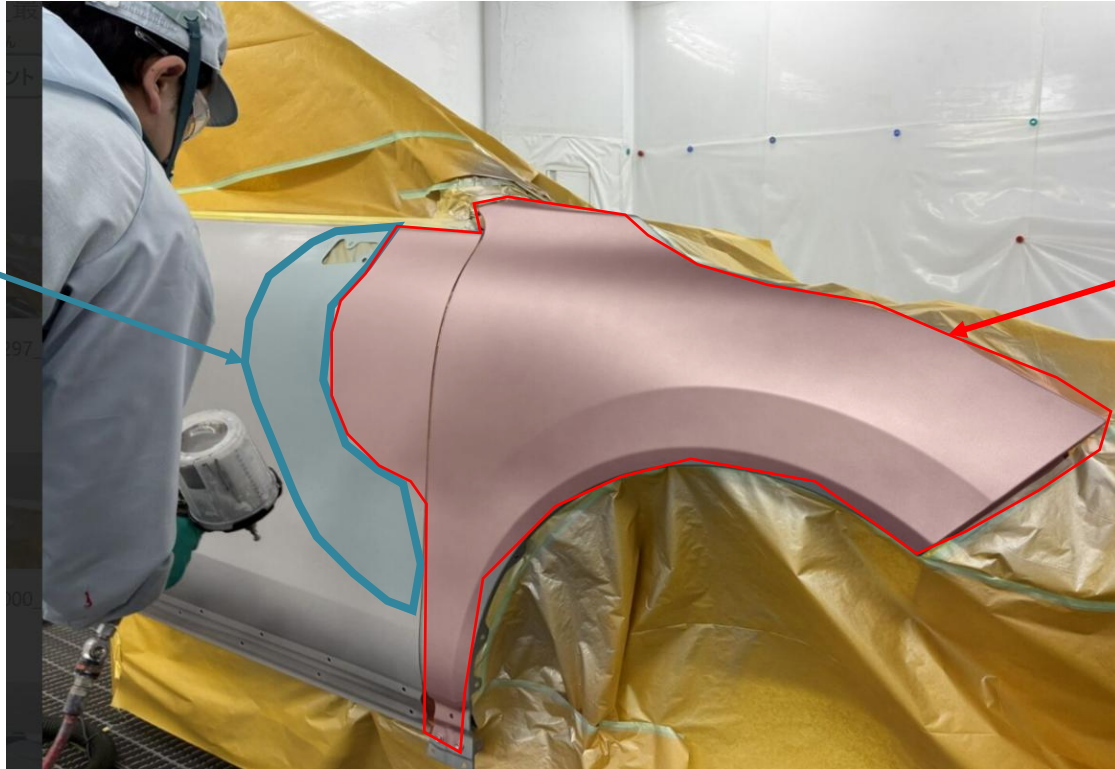
カラーベースボカシ

3 クリア塗装



未損傷部との色の違いを目立たなくするため、
境目がわからないように塗装します！

ぼかし
塗装



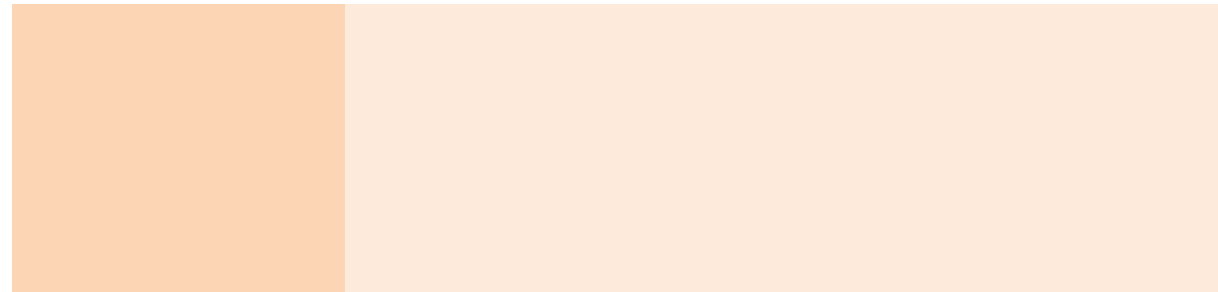
修理
範囲





修理範囲だけの塗装だと、修理の境目がはっきり見えてしまうので、ぼかし塗装で境界を目立たなくします！

ぼかしなし



ぼかしあり



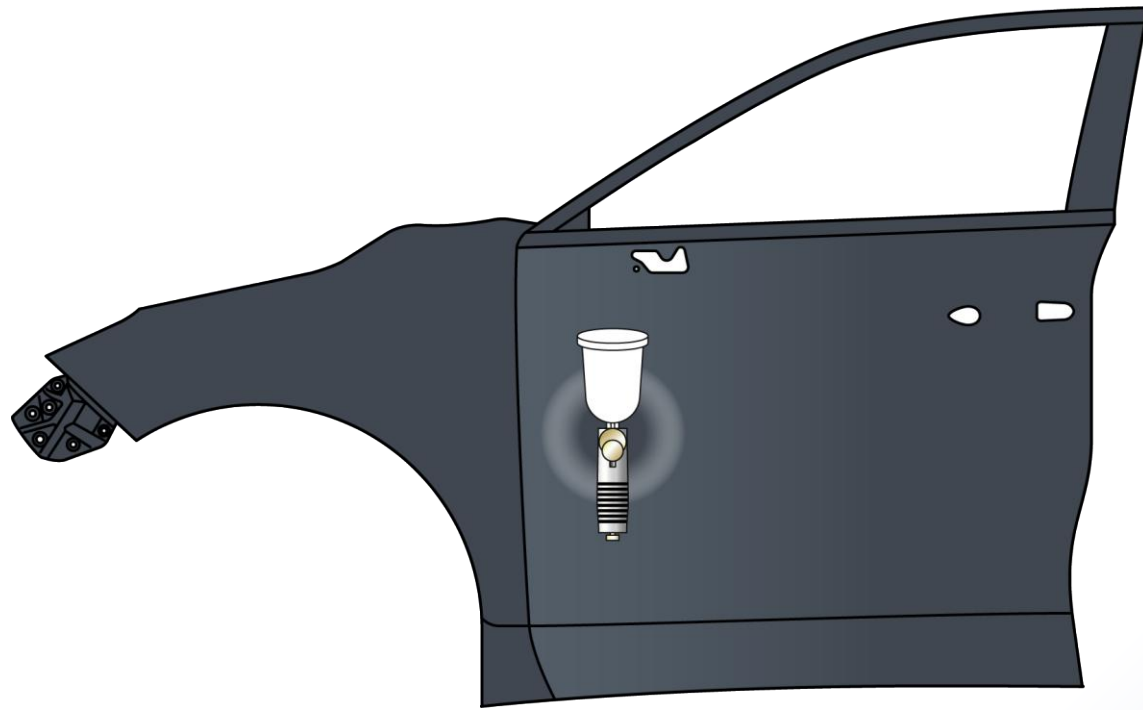
修理範囲

ぼかし部

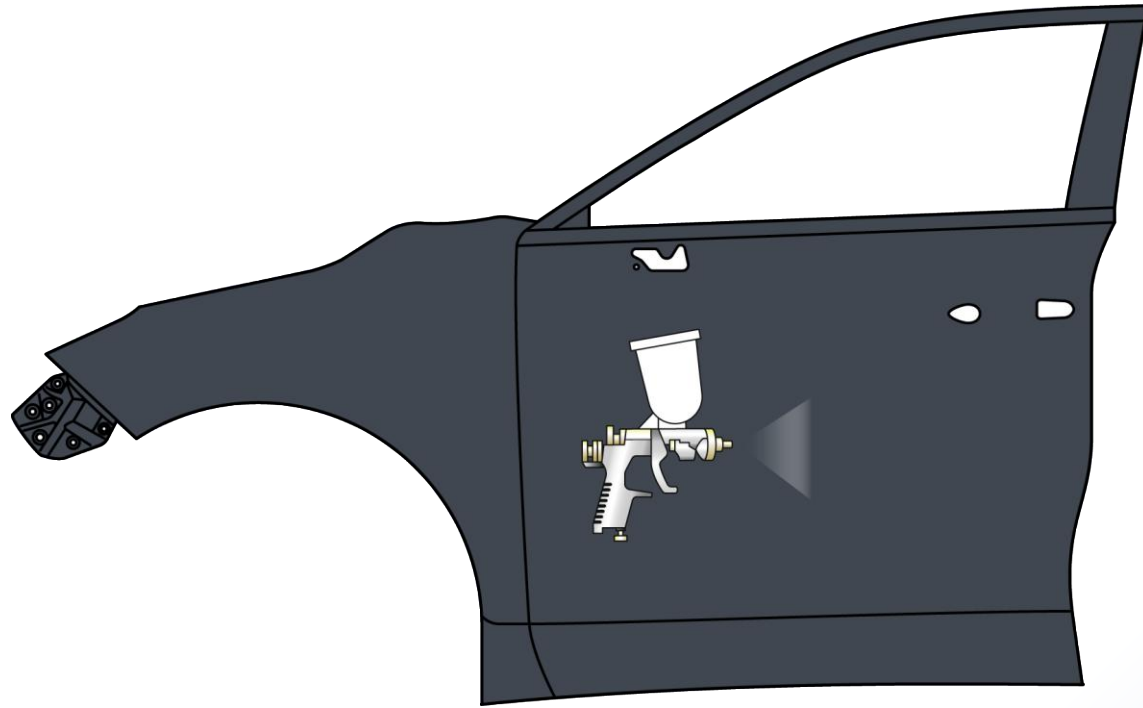
未損傷部



「ボカシ」は塗装際で、スプレーガンを斜めに振り
塗料の範囲を散らすような操作で

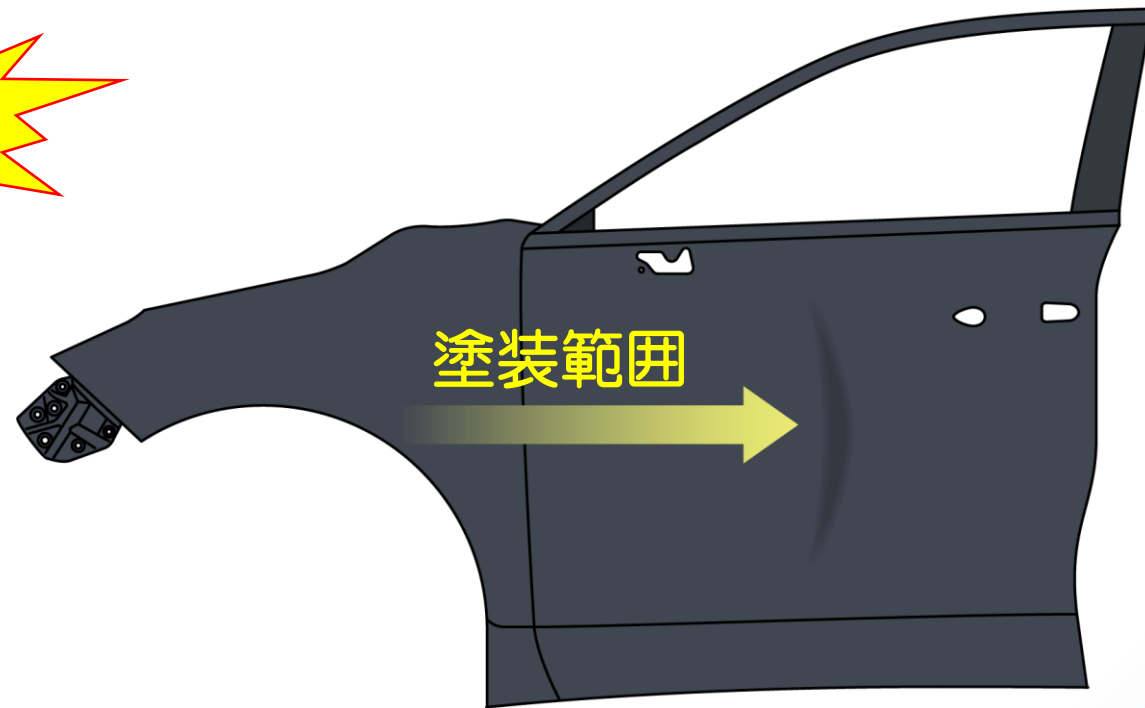


ボカシ際が分からないようにします！



カラーベースが綺麗に仕上がっていないと
斜めから見た時に黒ずんで見えます！

Point!



水性塗料のご紹介です！

溶剤塗料には大気汚染物質であるVOC
(揮発性有機化合物)が多く含まれています



今大会から全社が水性カラーベース塗料を使用 しています！

トヨタ自動車は、販売店で働く仲間と
地域に優しい町いちばんのお店づくりのために、
水性塗料の使用を推進しています。

VOC低減：

働きやすい職場環境づくり
周辺住民（臭気）への配慮



引き続き競技をご覧ください。

作業工程

1 塗装準備

2 カラーベース塗装

カラーベースボカシ

3 クリア塗装





2026年全国トヨタ販売店 サービススキルコンテスト

最後に、クリア塗装の解説です！

作業工程

1 塗装準備



2 カラーベース塗装



カラーベースボカシ



3 クリア塗装

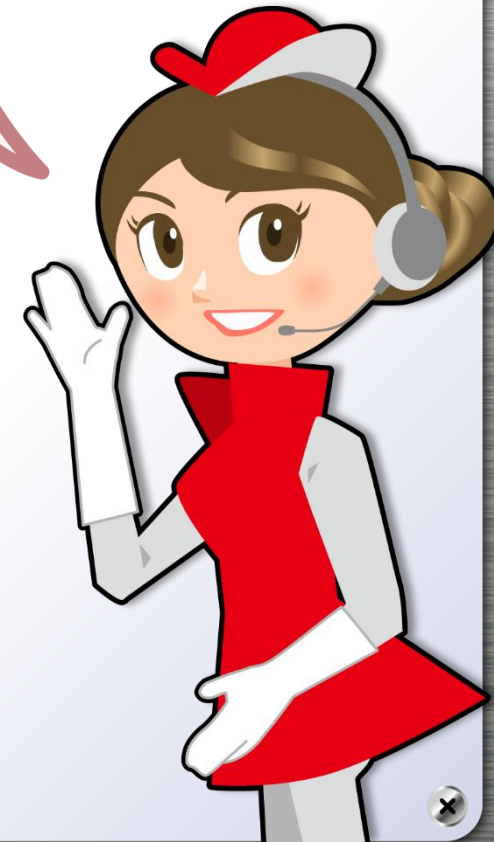
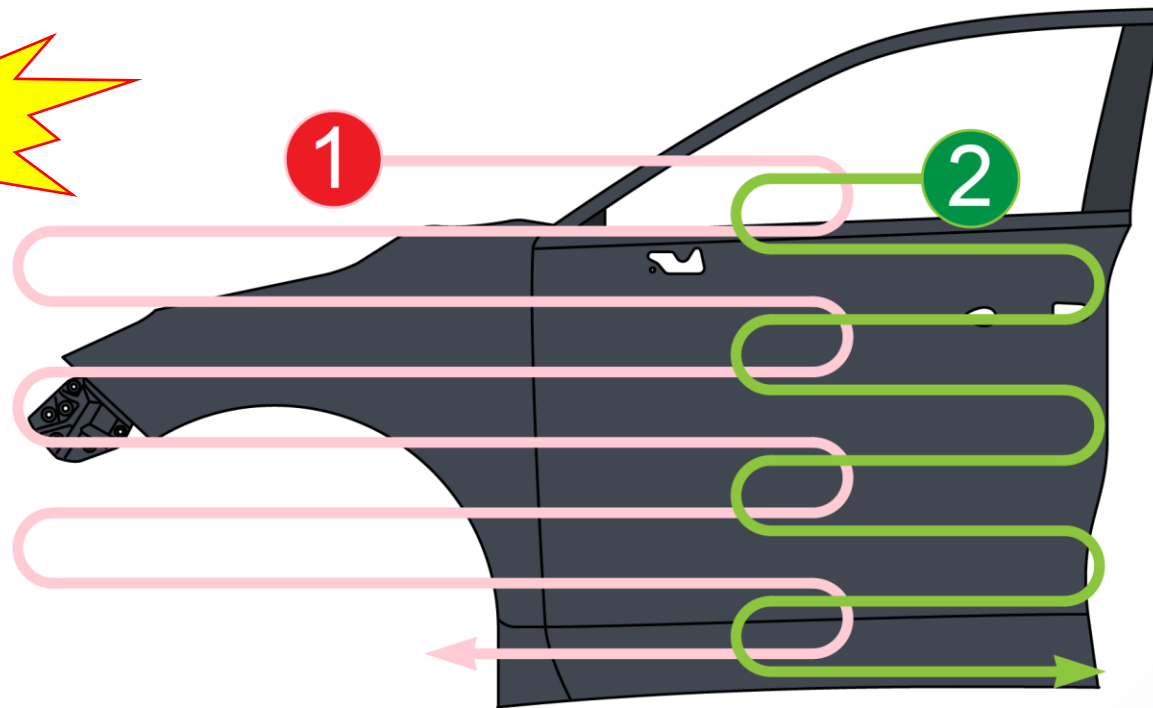


塗装表面のツヤを出すためにクリアを塗装します！



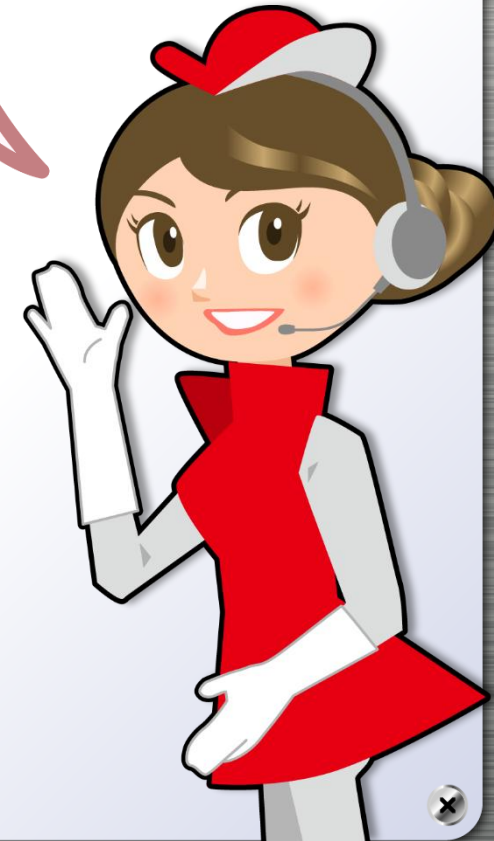
広い面積を塗装する時は、2回に分けて塗装
します！

Point!



綺麗に塗り継ぎができていないと、「タレ」等の原因になります！

Point!



狙った塗装肌になるように、塗装面をよく見ながら塗装します！

粗い

目標

平滑すぎ



パネルの形状と塗装面の状況をよく見ながら
塗装します！ 鋭いまなざしにご注目ください！



以上で クリア塗装の解説を終わります。

作業工程

1 塗装準備



2 カラーベース塗装



カラーベースボカシ



3 クリア塗装



水性塗料のご紹介です！

今回の大会では、3社がクリア塗料も
水性塗料を使用しています！

- ・トヨタモビリティ富山
- ・ウエインズトヨタ神奈川
- ・福岡トヨペット



BPクイズスタンプラリー

問題 1

塗装ムラがより少ない良品パネルは
AまたはBのどちらでしょうか？

① A

② B

5番・6番塗装ブース付近の塗装パネルAとBを比較してみてね！



この工程が本日最後の工程です！

長時間の応援ありがとうございます

**最後まで選手に温かい声援を
お願いいたします！**





2026年全国トヨタ販売店 サービススキルコンテスト