

競走車の検査の要領

平成20年4月1日 平成20・04・01製第11号認可
最終改正 平成27年7月28日

公益財団法人JKA（以下「本財団」という。）は、小型自動車競走法（昭和25年法律第208号。以下「法」という。）第30条第1項及び小型自動車競走法施行規則（平成14年経済産業省令第98号）第38条並びに本財団が定めた小型自動車競走に係る業務の方法に関する規程（平成20年4月1日 平成20・04・01製第9号。以下「業務規程」という。）第131条の規定に基づき、法第42条第1項の指定を受けた法人（以下「競走実施法人」という。）が小型自動車競走施行者から委託を受けて行う小型自動車競走の実施に関する事務のうち、小型自動車競走に使用する競走車の検査の要領をここに定める。

なお、本要領は、「小型自動車競走実施規則（例）（統一運用指針第5号）」（以下「実施規則」という。）に基づくものであるので、当該小型自動車競走施行者の定める小型自動車競走実施規則の条項と本要領における引用条項に相違がある場合は、読み替えるものとする。

目 次

第1章	執務の方針
第2章	執務の体制
第3章	競走車の検査
第1節	競走車の確認
第2節	前日検査
第3節	当日検査
第4節	出走直前検査
第5節	競走車の出場適性の確認
第6節	構造検査
第7節	検査の方法
第4章	競走車及び燃料の管理
第5章	競走車の整備及び修理
第6章	出場停止及び出場取消し
第7章	事故調査
検査基準	別表1 通常検査
	別表2 構造検査
様式	

第1章 執務の方針

検車委員及び検車員は、小型自動車競走に使用する競走車（以下「競走車」という。）について厳正な検査を行い、競走の公正安全の確保に万全を期する。

第2章 執務の体制

- 1 検車委員は、検車業務を総括し、職務執行を補助する係員に、検車員並びに整備指導員を置く。
- 2 検車委員は、係員を指揮統制して当該小型自動車競走施行者の定める実施規則により、競走車の確認、出場適性の検査及び確認を行う。

第3章 競走車の検査

第1節 競走車の確認

- 1 競走車の確認
実施規則第35条第1項第3号に定める競走車登録証と本財団が発行した「登録競走車一覧表」とを照合、確認し、また、到着した競走車が当該開催節に参加する競走車であることを様式1の「出場選手及び競走車前日・当日検査簿」と照合、確認する。
- 2 関係委員に対する通報
競走車の確認の結果について関係委員に通報する。

第2節 前日検査

- 1 登録番号等の検査
競走車が、本財団の発行した「登録競走車一覧表」の記載事項と、競走車の機関番号並びに本財団がクランクケースに打刻した登録マーク及びフレームに取り付けた鑑札番号とを照合し、本財団に登録された競走車であることを検査する。
- 2 出場適性の検査
実施規則第36条第1項第1号の規定に基づく検査を、別表1により実施する。ただし、やむを得ない場合は、当日検査で行うことができる。
- 3 再検査
前日検査において、不合格となった競走車で修理又は部品の交換を行ったものは、再検査を認めることができる。
- 4 前日検査の合格車への合格証の標示
前日検査に合格した競走車に合格証を標示する。
- 5 関係委員に対する通報
前日検査の結果について、様式2の「前日検査通報書」により速やかに関係委員に通報する。

第3節 当日検査

1 出場適性の検査

実施規則第36条第1項第2号イの規定に基づく検査を、別表1により実施する。

2 実施規則第35条第3項の規定に該当する選手であって、前日検査を受けられなかった競走車については、検査の際に競走車の確認及び前日検査に準じた検査を行わなければならない。

3 出走表との照合確認

当日検査実施の際には、当日の出走表と照合確認を行う。

4 当日検査の合格車への合格証の標示

当日検査に合格した競走車に合格証を標示する。

5 関係委員に対する通報

当日検査の結果について関係委員に通報する。

第4節 出走直前検査

1 実施規則第36条第1項第2号ロの規定に基づく検査（以下「出走直前検査」という。）を、試走終了後、試走中の異状の有無について確認するため別表1により実施する。

2 出走直前検査の結果について直ちに審判委員に通報する。

第5節 競走車の出場適性の確認

1 実施規則第38条の規定に基づき、競走開催各節の初日以降において当日の競走を終了した選手に対して、当日検査の結果等を参照し、競走車の翌日の出場適性を確認する。

2 出場適性の確認の結果について速やかに管理委員に通報する。

第6節 構造検査

1 実施規則第41条第1項及び第2項の規定に基づく構造検査を、別表2により実施する。

2 構造検査の結果について、様式5の「構造検査実施報告書」により速やかに関係委員に通報する。

第7節 検査の方法

検査基準に定める各項目の検査の方法は外観検査、機能検査及び測定検査とする。

1 外観検査とは、打コン、変形、ヒビ、キズ、摩耗、腐蝕等目視（拡大鏡の使用を含む。）をもって合否を判定する検査をいう。

2 機能検査とは、結合、接続、回転、往復しゅう動、開閉等の機能について試験を行い、その合否を判定する検査をいう。

3 測定検査とは、目視にて判定困難なものについて測定機器を用いて合否を判定する検査をいう。

第4章 競走車及び燃料の管理

検車委員は、係員を指揮統制して次により競走車及び燃料の管理を行う。

- 1 燃料貯蔵庫には必ず検車員1名以上を配置して検車委員の指示に基づく燃料支給の事務を行わせるものとする。
- 2 競走車の車庫における保管は、次の事項を厳守しなければならない。
 - (1) 競走車の燃料タンクについては、火災予防措置を講ずること。
 - (2) 車庫の鍵は必ず検車員が保管すること。
 - (3) 競走車の配置及び出し入れは検車員の指示に従って行うこと。

第5章 競走車の整備及び修理

検車委員は、係員を指揮統制して競走車の整備及び修理について、次により行う。

- 1 競走車の整備
選手がクランクケースの封印を外してエンジンを整備するときは、検車委員又は検車員はその整備に立会い、整備終了後封印をする。
- 2 競走車の修理
競走中又は競走参加中の事故により競走車が破損したときは、検車委員はその破損程度を調査し、修理を必要と認めるときは、当該選手自らが行うべきか外注にすべきかを判断し指示する。
- 3 修理の外注方法
上記2の修理の外注については、本財団が別に定める方法によるものとする。

第6章 出場停止及び出場取消し

検車委員は、係員を指揮統制して当該競走車の出場停止及び出場取消しに関することをつかさどる。

- 1 前日検査における出場停止
前日検査の結果、実施規則第37条の規定に該当する事実があると認めたときは、当該競走車が出場する予定の競走の全部又は一部についてその出場を停止する。
- 2 番組決定後の出場取消し
番組を決定した後に競走車が、実施規則第40条の規定に該当する事実があると認めたときは、当該競走車のその競走の出場を取り消す。
- 3 当日検査における出場停止
当日検査の結果、実施規則第37条の規定に該当する事実があると認めたときは、当該競走車のその競走の出場を停止する。
- 4 構造検査等における出場停止
 - (1) 構造検査の結果、違反の事実を認めたときは、当該違反に係る競走車が出場予定の競走の全部について、その競走の出場を停止する。

(2) 競走前において、構造基準に違反している事実があると認めるときは、当該違反に係る競走車のその競走の出場を停止する。

5 関係委員に対する通報

(1) 上記1から4における出場停止又は出場取消があったときは、速やかに関係委員に通報する。

(2) 競走車が、当日検査に合格した後出場するまでの間に、実施規則第52条の各号のいずれかに該当する事実があると認めるときは、管理委員に通報する。

6 本財団に対する報告

上記4による出場停止があったときは、直ちにてん末を書面をもって本財団に報告する。

第7章 事故調査

検車委員は、係員を指揮統制して次により事故調査を行う。

1 事故調査

実施規則第77条による事故が発生したときは、直ちにその原因及び事故状況を調査し、競技委員長を通じて開催執務委員長に報告するとともに関係委員に通報しなければならない。

2 報告書の作成

競走実施法人は、競走中において事故又は故障が発生したときは、様式3の「競走車事故報告書」及び様式4の「競走車の故障部位別統計表」により当該開催終了後直ちに本財団に報告するものとする。

附 則（平成20年4月1日）

この要領は、平成20年4月1日から施行する。

附 則（平成21年3月24日）

この要領は、経済産業大臣の認可の日から施行し、平成21年4月1日から適用する。

附 則（平成25年3月19日）

この要領は、公益財団法人JKAの登記の日（平成25年4月1日）から施行する。

附 則（平成27年7月28日）

この要領は、経済産業大臣の認可の日から施行し、平成27年8月1日から適用する。

検 査 基 準

別表 1

1. 通常検査

(1) 実施時期及び検査項目

前日検査、当日検査及び出走直前検査において、下表中丸印のある検査項目について実施する。

実施時期		検査項目	合格基準	検査具	点検箇所	点検要領	備考
前検・ 当検時	直前時						
○		1. 外観の塗装	醜くないこと。			目視をもって確認する。	
○		2. 呼名の表示	鮮明な文字により明示してあること。			同上	
○		3. エンジン取付ボルトナットの締め付け	締め付けは確実であること。	テストハンマー ソケットレンチ メガネレンチ	(ア) フレームとエンジンプレートの結合部 (イ) エンジンプレートとクランクケースの結合部	目視をもって確認するとともにテストハンマーにてボルト、ナットの頭部を軽くたたき、その濁音により判定する。 疑義あるときはレンチ類をもってその緊定度を確認する。	
○		4. 各部溶接箇所の亀裂、折損、ハナレ	各部溶接箇所は確実に溶着されていること。	テストハンマー 六角レンチ	(ア) ステアリングヘッド回り (イ) フレーム本体 (ウ) フォーク脚(つめ) (エ) チェーンケース (オ) ヒザ当て	目視をもって確認するとともにテストハンマーにて検査箇所を軽くたたき、その濁音により判定する。 必要に応じて拡大鏡及び浸透探傷液等をもって確認する。	
○	○	5. 燃料系統、燃焼系統及び潤滑油系統よりのガソリン漏れ及びオイル漏れ	ガソリン漏れ及びオイル漏れのないこと。	両口スパナ メガネレンチ ソケットレンチ プラグレンチ ドライバー 六角レンチ	(ア) シリンダーとシリンダーヘッドの結合部 (イ) シリンダーとクランクケースの結合部 (ウ) シリンダーヘッドとプラグの結合部 (エ) クランクケースとオイルパンの結合部 (オ) エキゾーストパイプの結合部 (カ) ガソリンパイプと口金の結合部 (キ) オイルパイプと口金の結合部	目視をもって検査する。 競走直前検査にあつては特に留意し確認検査する。 必要に応じて、スパナ類、レンチ類等にて結合部の緊定度を確認する。	排気管ナットは緩まぬ処置がしてあること。 ガソリン、オイルパイプと口金との結合は口金に対し30mm程度かん入したうえ口金から抜けぬよう処置してあること。 オイルパン締付ボルトはワイヤーで緩まぬよう処置してあること。

実施時期		検査項目	合格基準	検査具	点検箇所	点検要領	備考
前検・ 当検時	直前時						
○		6. クラッチワイヤーとスロットルワイヤーの作動と遊び	作動は円滑、鋭敏であり、クラッチレバーとの遊びは3mm程度であること。			クラッチレバー及びグリップハンドルを作動し、その円滑鋭敏さを確認すると同時にレバーとの遊びを目視にて確認する。	
○		7. ワイヤーと止金とのろう付け	ろう付けは確実であること。			目視をもって確認する。	
○		8. ステアリングハンドルの取付け	取付けは確実であること。	メガネレンチ又は両口スパナ	ハンドル締付ボルト ハンドルポスト締付ボルト、ナット	検査項目3によるほか直接手で現品に加力し緊定度を確認する。	
○		9. 伝動チェーンの取付け	取付けは確実で適当な張りのあること。 1次チェーンは中央部にて上下に12~13mm、 2次チェーンは同様に20mm内外動く範囲に取り付けてあること。	直定規 ノギス	1次チェーン 2次チェーン	チェーンを手にて上下に動かすか、両側よりつかみ、張りの状態を確認する。 必要に応じて直定規とノギスをもって確認する。	
○		10. 伝動チェーンの割れ、さび、ねじれ及び伸び	割れ、ねじれのないこと、進行性のさびがなく、かつ規定寸法以上に伸びがないこと。	専用ゲージ	1次チェーン 2次チェーン	目視をもって確認する。 伸びについて専用ゲージを駒の間に挿入し確認する。	
○		11. 伝動チェーンのジョイントクリップの取付方向	取付方向はクリップの頭部が回転方向に向かっていること。		クリップ	目視をもって確認する。	クリップはワイヤー等で外れぬよう処置がしてあること。
○	○	12. ミッションの取付ボルト、ナットの締め付け	締め付けは確実であること。	テストハンマー メガネレンチ 両口スパナ	ミッション取付ボルト、ナット	検査項目3の要領による。	
○		13. 各スプロケットの割れ、ヒビ及び摩耗	割れ、ヒビがなく、かつ歯型は正規形状の1/3以上摩耗してないこと。			目視をもって確認する。	
○	○	14. 各スプロケットの取付け又は取付ボルト、ナットによる締め付け	取付けは確実であること。	テストハンマー メガネレンチ 両口スパナ	リヤスプロケット エンジンスプロケット ミッションスプロケット	検査項目3の要領による。	

実施時期		検査項目	合格基準	検査具	点検箇所	点検要領	備考
前検・ 当検時	直前時						
○		15. リヤスプロケットの歯数	58、59、60		リヤスプロケット	目視をもって確認する。	
○		16. スポークの折損、張り	折損なく、適当な張り のあること。	ニップル回し	前後輪スポーク	目視をもって確認するとともに手 にてスポークに加力し張りを確認 する。疑義あるときはニップル回 しにて緊定度を確認する。	クリップはワイヤー等で外れぬ よう処置がしてあること。
○		17. 前後車輪の空気 圧	空気圧は適切であるこ と。	エアゲージ	前後車輪タイヤ	目視をもって確認する。 必要に応じてエアゲージにより空 気圧を確認する。	前輪0.2～0.25MPa 後輪0.23～0.3MPa
○		18. フレーム及びフ ォークのわい曲、 亀裂	わい曲、亀裂がないこ と。	フレームしん出 し器 フォークしん出 し器	フレーム、フォーク本体及び足	検査項目4の要領による。疑義あ る際はしん出し器によりそのわい 曲を確認する。	
○		19. ステップの長さ	車軸中心線より350mm 以上突き出していないこ と。	スケール	フレーム結合部よりステップ最先端 までの長さ。	スケールにより長さを確認する。	
○		20. ステップの亀裂、 折損	亀裂、折損のないこと。	テストハンマー	ステップ	検査項目4の要領による。	
○	○	21. ステップ取付ボ ルトの締め付け	締め付けは確実である こと。	テストハンマー メガネレンチ 両口スパナ		検査項目3の要領による。	
○	○	22. チェーンケース の取付け	取付けは確実であるこ と。	メガネレンチ ボックススパナ 両口スパナ	チェーンケース	検査項目3の要領による。	
○		23. 電気配線の結合 及び絶縁	接続は確実であるこ と。 絶縁は完全であるこ と。	ポケットテスタ ー	配線接続部	目視をもって外被の縦裂け、電線 の露出の有無を確認する。疑義あ るときはポケットテスターにて絶 縁を確認する。	
○		24. CDIユニット 及びイグニッション コイルの取付け	取付けは確実であるこ と。	ソケットレンチ	(ア) CDIユニット収納部 (イ) イグニッションコイルの取付 部	目視をもって確認する。 手にて左右に動かしてみる。	CDIユニット収納部に挿入 したうえ、抜けぬように処置 してあること。

実施時期		検査項目	合格基準	検査具	点検箇所	点検要領	備考
前検・ 当検時	直前時						
○		25. プラグコードとプラグキャップ及び点火プラグとプラグキャップとの接続	接続は確実であること。			目視又は直接手により外方にコードを引張り接続を確認する。	プラグキャップはプラグ（コード）より外れぬよう処置してあること。
○		26. 気化器の取付け	取付けは確実であること。	ドライバー 両口スパナ	ヘッド又はマニホールドとの結合部	検査項目 8 の要領による。	
○	○	27. 気化器のスロットルキャップ、フロートチャンバーの取付け	取付けは確実であること。	両口スパナ モンキーレンチ ドライバー	スロットルキャップねじかん合部 ホールディングボルト締め付け部	検査項目 8 の要領による。	スロットルキャップに緩みが確認できるようペイントでラインを入れてあること。
○	○	28. ミッションケース注油孔及び排油孔プラグの締め付け	締め付けは確実であること。	テストハンマー メガネレンチ 両口スパナ プライヤー	注油孔プラグ及び排油孔プラグの結合部	検査項目 3 の要領によるほか、回り止めが確実であることを確認する。	
○	○	29. オイルタンクのオイル充満量	充満量は適量であること。		オイルタンク内の油量	目視をもってオイル吹き出しの有無を確認する。	
○	○	30. オイルタンクの取付けと溶接部分の亀裂、ハナレ及びさび	取付けは確実で、溶接部分の亀裂、ハナレがなく、かつ進行性のさびが発生していないこと。	テストハンマー スパナ	オイルタンク底部周辺	取付け部分のネジの締め付け及び底部をテストハンマーで軽くたたき腐食状態を調べるとともにタンクキャップの締め付けを確認する。	
○		31. オイルキャッチタンクの取付けと溶接部分の亀裂、ハナレ	取付けは確実で、溶接部分の亀裂、ハナレのないこと。	ソケットレンチ 両口スパナ	オイルキャッチタンクとエンジンプレートとの結合部	取付け部分のネジの締め付け及び底部をテストハンマーで軽くたたき腐食状態を調べるとともにタンクキャップの締め付けを確認する。	
○		32. ブリーザーチューブの取付け	取付けは確実であること。	ドライバー	(ア) ブリーザーチューブとフレームの結合部 (イ) ブリーザーチューブとブリーザーホースの結合部	目視又は直接手で現品に加力しパイプに確実に固着されているかを確認する。	
○		33. その他すべてのボルト、ナット締め付け	締め付けは確実であること。	テストハンマー メガネレンチ 両口スパナ		検査項目 3 の要領による。	

実施時期		検査項目	合格基準	検査具	点検箇所	点検要領	備考
前検・ 当検時	直前時						
○		34-1. 排気管の長さ	指定したもので、かつ追加加工されていないこと。	スケール	排気管	目視をもって「SUZUKI」のマークが排気管の後端部にあることを確認する。	
○		-2. エキゾーストパイプ拡管集合型排気管の外観、取付け	指定したもので、かつ追加加工されていないこと。	スケール テストハンマー	排気管	目視をもってエキゾーストパイプ外径が途中から太くなる拡管型で、2本から1本に集合されていることを確認する。 目視をもってエキゾーストパイプ口元にチャンバーが取り付けられていることを確認する。 目視をもって消音部が1本出しの楕円断面型で、「SUZUKI」のマークが排気管の後端部にあることを確認する。 目視をもって排気管連結部8ヶ所のスプリングの取付けを確認するとともに、テストハンマーにてスプリングを軽くたたき、張りの状態を確認する。	
○	○	35. クランクケースの封印	定められた封印であること。		封印	目視をもって確認する。	
○		36. エンジンアンダーガードの取付け及び亀裂	取付けは確実で、亀裂が発生していないこと。	テストハンマー ソケットレンチ	4本のアンダーガード取付ボルト	検査項目3の要領による。	
○		37. マグネットカバー保護ステイの取付けと溶接部分の亀裂	取付けは確実で、溶接部分に亀裂が発生していないこと。	テストハンマー ソケットレンチ	(ア) ステイとエンジンプレート結合部 (イ) 溶接部分	検査項目3の要領による。	
○		38. オイルギャラリーブラケットの取付け及び亀裂	取付けは確実で、亀裂が発生していないこと。	テストハンマー トルクレンチ	(ア) オイルギャラリーブラケット (イ) 2本の取り付けボルト	検査項目3の要領による。	

検車委員が必要と認めた競走車は、走行によって全般的に性能の可否を確認する。

2. 構造検査

(1) 実施時期

ア 競走場内で分解整備中の競走車に対し随時行う。

イ 競走開催各節の初日以降において、当日の競走を終了した競走車に対して1節最低1台を抽出し行う。

ウ 全才選支部役員から検査の要請があり、検車委員が必要と認めた場合に行う。

エ その他検車委員が必要と認めた場合に行う。

(2) 検査項目及び対象

検査は下表中丸印のある検査項目について、甲1級及び甲2級車を対象にそれぞれ実施する。

(3) 検査立会者

検車委員は検査を行うに際し、立会いが必要と認める場合、全才選支部役員を立ち合わせて意見を徴することができる。

実施時期			検査項目	合格基準	検査要領	検査具	備考												
分解中随時	競走終了後	要請検査																	
○	○	○	1. シリンダーヘッド、シリンダー及び気化器関係部品	指定したもので、かつ、追加工されていないこと。	シリンダーヘッドカバー及び気化器を外して、カム、バルブスプリング、バルブスプリング座金、バルブスプリング座、カムスプロケット、吸気ポート、気化器内面、ラバーフランジ内面について、目視をもって検査する。目視で合否が判定できない場合は、測定検査を行う。		カム、カムスプロケット、ラバーフランジ(製造者マーク「30E」浮出し)については、製造者マークの有無を確認する。吸気ポートについては、鋳はだの有無を確認する。												
	○	○	1-1. カム	カム山高さ 軸受径	カム山高さ、軸受径を測定する。	1 μm単位のマイクロメータ	製造者マーク IN側「30E、IN」鋳出し EX側「30E、EX」鋳出し												
	○	○	1-2. バルブスプリング	<table border="1"> <tr> <td></td> <td>インナー</td> <td>アウター</td> </tr> <tr> <td>線径</td> <td>2.0±0.2mm</td> <td>3.0±0.2mm</td> </tr> <tr> <td>コイル外径</td> <td>16.7mm</td> <td>24.2mm</td> </tr> <tr> <td>総巻数</td> <td>9.0巻</td> <td>7.2巻</td> </tr> </table>		インナー	アウター	線径	2.0±0.2mm	3.0±0.2mm	コイル外径	16.7mm	24.2mm	総巻数	9.0巻	7.2巻	バルブスプリングについて、目視をもって検査する。バルブスプリングの線径、コイル外径、総巻数を測定する。	ノギス	
	インナー	アウター																	
線径	2.0±0.2mm	3.0±0.2mm																	
コイル外径	16.7mm	24.2mm																	
総巻数	9.0巻	7.2巻																	
	○	○	1-3. カムスプロケット	長穴長径 12.05mm以下	カムスプロケットの長穴の長径を測定する。	ノギス	製造者マーク「30E」刻印												
		○	1-4. バルブスプリング座金	厚さ 0.2±0.04mm、0.5±0.05mm、0.3±0.05mm、1.0mm±0.07mm、0.75±0.05mm、1.5±0.07mm、	バルブスプリング座金の厚さを測定する。	1 μm単位のマイクロメータ													
		○	1-5. タペット	吸気側 0.07mm～0.18mm 排気側 0.15mm～0.26mm	タペットクリアランスを測定する。	シックネスゲージ													

実施時期			検査項目	合格基準	検査要領	検査具	備考						
分解中 随時	競走終了 後	要請 検査											
	○	○	1-6. 吸気ポート	入口部 33.3mm以下 出口部 24.2mm以下	吸気ポート入口部を測定する。 バルブシート部内径を測定する。	ノギス							
	○	○	1-7. 気化器	内径 32mm	気化器の内径加工部を測定する。	ボアゲージ、栓ゲージ	製造者マーク「30E」刻印						
	○	○	1-8. シリンダーヘッド	高さ 102.15mm	シリンダーヘッドの管理基準面距離を測定する。	ハイトゲージ	製造者マーク「30E」浮出し						
	○	○	1-9. シリンダーブロック	指定したもので、かつ、追加加工されていないこと。 高さ 90.35mm以上	シリンダーブロックの管理基準面距離を測定する。	ハイトゲージ	製造者マーク「S」浮出し						
○		○	1-10. シリンダー及びストローク	内径 72.05mm以下 1級 ストローク 73.6±0.2mm 2級 " 61.2±0.2mm	シリンダーの内径を上面から20mmにおいて、ピストンピン方向に測定する。 ストロークはピストンピンの中心線が構成する垂直面上において、ピストンピンと直角をなす方向に測定する。	ボアゲージ、デプスゲージ							
○	○	○	2. バルブ、ピストン、ピストンピン	指定したもので、かつ、追加加工されていないこと。	バルブ、ピストン、ピストンピンについて、目視をもって検査する。 目視で合否が判定できない場合は、測定検査を行う。								
	○	○	2-1. バルブ	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td></td> <td style="text-align: center;">I N</td> <td style="text-align: center;">E X</td> </tr> <tr> <td style="border: none;">バルブ径</td> <td style="border: none;">27±0.1mm</td> <td style="border: none;">24±0.1mm</td> </tr> </table>		I N	E X	バルブ径	27±0.1mm	24±0.1mm	バルブ径を測定する。	1μm単位のマイクロメータ	
	I N	E X											
バルブ径	27±0.1mm	24±0.1mm											
	○	○	2-2. ピストン	スカート長径 72.0mm以下 ピストン高さ 42.5mm以上	ピストンのスカート部の下端から10mmの高さの長径及びピストン高さを測定する。	1μm単位のマイクロメータ、ハイトゲージ	製造者マーク「30E」浮出し						
	○	○	2-3. ピストンピン	外径 18 ⁰ _{-0.02mm} 内径 13 ±0.2mm	ピストンピンの内外径を測定する。	1μm単位のマイクロメータ、栓ゲージ							
○	○	○	3. クランクケース関係部品	封印が確実に取付けられていること。	クランクケースの封印について、目視をもって検査する。 封印が外れている場合は、クランクケース、コンロッドを分解して測定検査を行い封印する。								
		○	3-1. クランクケース	指定したもので、かつ、追加加工されていないこと。	クランクケースについて目視をもって検査する。		製造者マーク「S」浮出し						

実施時期			検査項目	合格基準	検査要領	検査具	備考																																						
分解中 随時	競走終了 後	要請 検査																																											
		○	3-2. コンロッド	<p>指定したもので、かつ、追加工されていないこと。</p> <p>メタルについてはコンロッド内径記号及びクランクピン外径記号とメタル色別が照合していること。</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="3">クランクピン外径記号</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>1</td> <td>2</td> <td>3</td> </tr> <tr> <td>コンロッド</td> <td>1</td> <td>緑</td> <td>黒</td> <td>茶</td> </tr> <tr> <td>内径記号</td> <td>2</td> <td>黒</td> <td>茶</td> <td>黄</td> </tr> </table> <p>大端部幅 21.4mm 以上 締め付けトルク (2級車) $52 \pm 2.0 \text{ N} \cdot \text{m}$ (510 ± 20kg f · cm) スナッグトルク (1級車) $15 \pm 0.5 \text{ N} \cdot \text{m}$ (150 ± 5kg f · cm)</p>			クランクピン外径記号					1	2	3	コンロッド	1	緑	黒	茶	内径記号	2	黒	茶	黄	<p>コンロッド及びメタルについて、目視をもって検査する。</p> <p>さらに、大端部幅及びコンロッド組立時において、コンロッドボルト締め付けトルクを測定する。</p>	<p>1 μm 単位のマイクロメータ、トルクレンチ</p>	<p>甲1級車 製造者マーク「30E1」浮出し</p> <p>甲2級車 製造者マーク「AR500」浮出し</p>																		
		クランクピン外径記号																																											
		1	2	3																																									
コンロッド	1	緑	黒	茶																																									
内径記号	2	黒	茶	黄																																									
		○	3-3. クランクシャフト	<p>指定したもので、かつ、追加工されていないこと。</p> <p>メタルについてはコンロッド内径記号及びクランクピン外径記号とメタル色別が照合していること。</p> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="2"></td> <td colspan="2">クランクケース内径記号</td> </tr> <tr> <td colspan="2"></td> <td>A</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td rowspan="3">外径記号及び外径</td> <td>A</td> <td>42</td> <td>0 -0.024mm</td> <td>緑</td> <td>黒</td> </tr> <tr> <td>B</td> <td>42</td> <td>-0.008mm -0.032mm</td> <td>黒</td> <td>茶</td> </tr> <tr> <td>C</td> <td>42</td> <td>-0.016mm -0.040mm</td> <td>茶</td> <td>黄</td> </tr> </table> <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <tr> <td colspan="2"></td> <td>1</td> <td>40</td> <td>0 -0.024mm</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">クランクピン外径</td> <td>1</td> <td>40</td> <td>-0.008mm</td> <td></td> </tr> <tr> <td>2</td> <td>40</td> <td>-0.032mm</td> <td></td> </tr> </table>			クランクケース内径記号				A	B	外径記号及び外径	A	42	0 -0.024mm	緑	黒	B	42	-0.008mm -0.032mm	黒	茶	C	42	-0.016mm -0.040mm	茶	黄			1	40	0 -0.024mm	クランクピン外径	1	40	-0.008mm		2	40	-0.032mm		<p>クランクシャフト及びメタルについて、目視をもって検査する。</p> <p>さらに、クランクピン外径、クランクシャフト外径を測定する。</p>	<p>1 μm 単位のマイクロメータ</p>	<p>甲1級車 製造者マーク「S」刻印2カ所</p> <p>甲2級車 製造者マーク「S」刻印及びクランクホイール部識別溝加工</p>
		クランクケース内径記号																																											
		A	B																																										
外径記号及び外径	A	42	0 -0.024mm	緑	黒																																								
	B	42	-0.008mm -0.032mm	黒	茶																																								
	C	42	-0.016mm -0.040mm	茶	黄																																								
		1	40	0 -0.024mm																																									
クランクピン外径	1	40	-0.008mm																																										
	2	40	-0.032mm																																										

					3	40	-0.016mm -0.040mm		
--	--	--	--	--	---	----	----------------------	--	--

実施時期			検査項目	合格基準	検査要領	検査具	備考
分解中 随時	競走終了 後	要請 検査					
○	○	○	4. マグネット A s s y	指定したもので、かつ、追加工されていないこと。 長穴長径 21.2mm 以下	マグネット A s s y について、目視をもって検査する。 さらに、ステータ取付長穴の長径を測定する。	ノギス	製造者マーク「30E」刻印
○	○	○	5-1. 排気管	指定したもので、かつ、追加工されていないこと。 内径 40.7±0.5mm 長さ 1000±10mm	排気管について、目視をもって検査する。 目視で合否の判定ができない場合は、測定検査を行う。	ノギス	「SUZUKI」のマークが排気管の後端部にあること。 全長を測定する場合はスチール製巻尺とする。
○	○	○	-2. エキゾーストパイプ拡管集合型排気管	指定したもので、かつ、追加工されていないこと。 形状 エキゾーストパイプ外径が途中から太くなる拡管型で、かつ、2本から1本に集合され、口元にチャンバーを取り付けていること。 寸法 エキゾーストパイプ口元外径 φ43.3±0.3mm エキゾーストパイプ拡管外径 φ31.8±0.8mm～φ42.7±0.8mm 消音部出口外径 φ27.2±0.6mm 消音部長さ 440±2mm 排気管横置長さ 1228.7±5.2mm	排気管について、目視をもって検査する。目視で合否の判定ができない場合は、測定検査を行う。	ノギス	「SUZUKI」のマークが排気管の後端部にあること。 全長を測定する場合はスチール製巻尺とする。

(様式1)

「出場選手及び競走車前日・当日検査簿」

年度第 回 営 第 節 オートレース場

検査委員

選手名	呼 名	車 名	年式級	CC	登録番号	機関番号	前 検 日	第 日	第 日	第 日	第 日	第 日	第 日

備考：初日以降の記入について左欄は当日検査、右欄は翌日の確認を行う。

(様式2)

年 月 日

前日検査通報書

委員 殿

検車委員

出場予定選手の使用競走車を検査した結果について、下記のとおり通報
します。

記

年度 第 回 営 第 節				オートレース場	
級 別	参加申込台数	受検台数	合格台数	不合格台数	備 考
1 級					
2 級					
計					

	登録番号	呼 名	車 名	級別容積	(選手名)	理 由
不合格 競走車						

(注) 詳細は別添「出場選手及び競走車前日・当日検査簿」のとおり。(省略)

(様式3)

競走車事故報告書

年度第 回 営 第 節 オートレース場

〇〇〇小型自動車競走会

開催日	出走予定 延べ車数 A	発走前				出走 延べ車数 D	発走后				完走 延べ車数 H	比 率 (%)						
		試走終了前		試走終了後			故 障 E	落 車 F	反 則 G	不成立		欠 車 率 $\frac{B}{A}$	停止除外率 $\frac{C}{A}$	出 走 率 $\frac{D}{A}$	故 障 率 $\frac{E}{D}$	落 車 率 $\frac{F}{D}$	反 則 率 $\frac{G}{D}$	完 走 率 $\frac{H}{D}$
		欠車B		出走停止C														
		車 両	その他	車 両	その他													
第 日																		
第 日																		
第 日																		
第 日																		
第 日																		
第 日																		
第 日																		
第 日																		
第 日																		
第 日																		

落車個人表

選手名	車名	級別	周回	コーナー	摘要	通院	入院	選手名	車名	級別	周回	コーナー	摘要	通院	入院

(様式4)

競走車の故障部位別統計表

1 年 月

2 故障部位内訳

○○○小型自動車競走会

所別	部 位	競走前	競走中	計	箇所別	部 位	競走前	競走中	計	箇所別	部 位	競走前	競走中	計	箇所別	部 位	競走前	競走中	計				
エンジン本体	1. シリンダーヘッドAssy. (カムシャフトハウジングを含む)				エ ン ジ ン 本 体	34. クランクケースボルト				燃 料 装 置	7. ガソリンパイプ類等				伝 達 装 置	18. チェーン (フロント・リヤ)							
	2. シリンダーヘッドカバー/ヘッドカバーガスケット					35. カムチェーンテンショナー					8. キャブレターネット												
	3. バルブ(インテーク/エキゾースト)					36. カムチェーンガイド No.1																	
	4. バルブガイド					37. オイルギャラリプラグNo.2/ガスケット																	
	5. スプリングシート/スプリングシートシム					38. オイルストレーナーComp./ボルト																	
	6. バルブスプリングセット					39. オイルパン/ドレンプラグ														小 計			
	7. バルブスプリングリテーナー					40. オイルフィルターComp./O-リング								小 計									
	8. バルブコッタ					41. オイルセパレータプレート (No.1, No.2, No.3)								1. スパークプラグ						1. 三角フレーム			
	9. ロッカーアームシャフト					42. クランクシャフトオイルシール/サークリップ								2. マグネットAssy. (ロータ/ステータ)						2. 上・下バックフレーム			
	10. ロッカーアームComp./タペットアジャスティングスクリュー/ナット					43. ドライブスプロケット/ボルト								3. マグネットカバーComp.						3. フェンダー (フロント・リヤ) /フェンダーステイ			
	11. カムシャフト (インテーク/エキゾースト)					44. カムシャフトドライブチェーンComp.								4. コイル/ハイテンションコード/プラグキャップ						4. サドル			
	12. カムシャフトスプロケット/カムスプロケットボルト													5. キルスイッチ						5. ヒザ当て			
	13. インテークパイプ Assy./O-リング													6. CDIユニット						6. ステップ			
	14. インテークパイプクランプ																			7. チェーンケース			
	15. カムチェーンガイド, No.2																			8. エンジンアンダーガード			
	16. プリーザーカバー/プリーザーカバーガスケット					小 計														9. マグネットカバー保護ステイ			
	17. ヘッドカバーワッシャー/ボルト					1. No.1オイルポンプロータセット/カバー								小 計					10. エンジンプレート (フロント・リヤ)				
	18. シリンダーヘッドプラグ/ガスケット					2. オイルポンプドリブンスプロケット/サークリップ								1. ミッションケース						11. プリーザーチューブ			
	19. テンションアジャスティングボルト/ナット/スペーサー					3. オイルホースユニオン								2. メインシャフト						12. プリーザーホース			
	20. シリンダーComp./シリンダーガスケット					4. オイルポンプドライブチェーン								3. ローギヤ						13. ハンドル			
	21. シリンダーヘッドガスケット/ヘッドガスケットO-リング					5. No.2オイルポンプ Assy.								4. トップギヤ						14. フロントフォーク			
	22. ピストンピンリングセット					6. オイルリリーフバルブ Assy.								5. カウンターギヤ						15. ホイール (フロント・リヤ)			
	23. ピストン					7. オイルタンク/オイルホース								6. シフトクラッチ						16. リヤスプロケット			
	24. ピストンピン/ピストンピンサークリップ					8. オイルキャッチタンク								7. シフター						17. タイヤ/バルブ (虫) /チューブ (フロント・リヤ)			
	25. コンロッド Assy./ナット													8. カム						18. エキゾーストパイプガスケット/エキゾーストパイプコネクタ			
	26. クランクシャフトスラストベアリング(R/L)													9. カムローラー軸						19. エキゾーストフィッティングフランジ Assy.			
	27. クランクピンベアリング					小 計								10. セクターギヤ						20. エキゾーストパイプ/エキゾーストコネクタクランプ(R/L)			
	28. クランクシャフトComp.					1. キャブレター本体								11. チェンジレバー						21. マフラスステイ			
	29. テンションアジャスタ Assy./ガスケット					2. ジェット類 (メイン/パイロット/ニードル/エアー)								12. クラッチハウジング (インナ・アウト)						22. フロントチェーンガード			
	30. シリンダースタッドボルト (L201/L193)					3. スロットルバルブ								13. フリクションディスク									
	31. シリンダーヘッドナット/ガスケット					4. フロート/ニードルバルブ								14. クラッチディスク									
	32. クランクケースセット					5. スロットルワイヤー								15. クラッチスプリング									
	33. クランクシャフトベアリング (アッパ/ロア)					6. ガソリンタンク/ガソリンコック								16. プッシュロッド/エンド						小 計			
											17. クラッチレバー/クラッチワイヤー					合 計			C	D	E		

3 出走予定延べ車数 (A) 台

4 出走延べ車数 (B) 台

5 故障率 (%) {

ア. (E) / (A) = %

イ. (D) / (A) = %

ウ. (D) / (B) = %

6 箇所別故障率

故障箇所	箇所別(E)/(A)	故障箇所	箇所別(E)/(A)
1. エンジン本体	(%)	4. 点 火 装 置	(%)
2. 潤 滑 装 置	(%)	5. 伝 達 装 置	(%)
3. 燃 料 装 置	(%)	6. 車 体	(%)

(様式5)

年 月 日

構造検査実施報告書

委員 殿

検車委員 (印)

「競走車の検査の要領」の第3章第6節に定める競走終了後の構造検査を実施したので、下記のとおり報告します。

記

年度 営 第 回 第 節 第 日 第 レース

登録番号	所有選手名	呼 名	気筒容積	検査結果	備 考

測定検査実施箇所	測 定 値	検査結果	備 考
①			
②			
③			

※測定検査は、目視により判定できない場合に実施し記入する。