

「生産技術力向上（カイゼン活動）アドバイザー派遣」 支援対象企業募集のご案内

広島市では、広島広域都市圏（※1）内の自動車関連企業を始めとするものづくり企業に、生産技術に関するアドバイザーを派遣（※2）し、生産上の問題を明らかにして、要因分析や対策立案などのカイゼン活動に取り組むことで、生産技術力の向上を支援します。（※3）

（※1）広島広域都市圏：広島市、呉市、竹原市、三原市、三次市、庄原市、大竹市、東広島市、廿日市市、安芸高田市、江田島市、府中町、海田町、熊野町、坂町、安芸太田町、北広島町、大崎上島町、世羅町、岩国市、柳井市、周防大島町、和木町、上関町、田布施町、平生町、浜田市、出雲市、益田市、飯南町、川本町、美郷町、邑南町、吉賀町

（※2）派遣（月に1回程度）にかかる費用は無料です。

（※3）本公募は、令和8年度予算成立を前提として実施するものであり、事業開始は令和8年度となります。

また、今後内容等が変更になることもありますので、あらかじめご了承ください。

生産技術に関するアドバイザーを無料で派遣し、
次のような支援を行います

企業の問題解決に資する個別訪問等による助言・指導等

【支援による解決例】

生産性向上（作業ロス削減）、品質不具合削減（工程内不良撲滅）、生産管理（製造リードタイムの削減）・設備管理（維持保全）など

①企業の問題の明確化

企業で顕在化及び潜在化している問題から最優先に解決すべき問題を明確化するとともに、その問題の改善目標を設定します

②要因分析と課題抽出

問題の発生要因を現場視察やチャート分析などから絞り込むとともに課題の抽出を行います

③解決策の立案と効果検証

課題に対する最も効果のある対策を立案し、実際の工程で効果を検証します

④解決策の定着化と歯止め

同一問題を再発させないため、組織・プロセス・設備などを改善検討します

+

人材育成計画書（10社のうち5社程度）

企業の問題解決に取り組む組織または担当者を対象とした人材育成計画書を作成

先進ものづくり企業視察を実施します

【R7年度】 視察先：（株）ハーベスト、事業内容：サイン看板製作、機械部分品製作など
従業員数：57名、視察内容：「生産管理」、「5S」、「人材育成」など

□ 対象 広島広域都市圏のものづくり中小企業 10社
(うち自動車関連企業 6社程度)

□ 申込方法 参加申込書を記入の上、**4月10日（金）まで（必着）**に下記申込先に提出ください。
参加申込書の様式は、広島市ホームページからダウンロードできます。
※4月10日までに募集企業数（10社）に満たない場合、募集を継続します。

4月11日以降の募集状況は、以下問合せ先にお問合せ下さい。

広島市 経済観光局 産業振興部 地域産業振興課

TEL : 082-504-2238 FAX : 082-504-2259

E-mail : chiijisangyo@city.hiroshima.lg.jp

<https://www.city.hiroshima.lg.jp/business/sangyo/1021496/1026450/1017527.html>

申込先・
問合せ先



・ カイゼン 活動 事例

話し合いによる 作業手順の最適化で 生産性UP

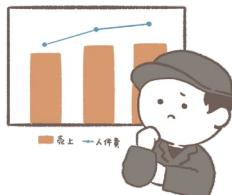
企業情報

従業員数：25名(内 技能実習生10名)

事業内容：自動車金属加工部品の量産 など

困り事

売上高に対する人件費の超過



決算書の分析により、売上高に対する人件費の割合が大きく、生産性の改善が必要とわかりました。会社全体の売上の87%をバリ取り業務が占めており、その生産性改善は会社の存続に直結すると考え、生産性10%UPを目標に設定しました。



提案した 解決方針

主要な製品を中心に生産データを活用して、 現状を分析、作業手順を標準化へ

改善を行う為に、製品別に売上と作業時間を確認し、改善する製品を選定しました。その製品を作業者別に生産のデータを取り、現状を把握。作業者ごとに作業をビデオ撮りして、ベトナム人技能実習生を含む作業者全員でビデオで分析した結果、作業者ごとにやり方が違っていることがわかりました。その後、効率的な作業方法について意見交換を行い、効率的な作業方法を決めました。

解決までのフロー

1 作業をビデオ撮影・確認

ビデオ撮影やビデオでの作業時間計測などを行って、思い込みによらず現状を正しく認識することを心がけました。



改善前の作業時間
2.7分
改善前の作業時間
1.8分
改善前の作業時間
2.0分

2 手順書を作成し、作業を統一 最大で1分近く作業時間を削減

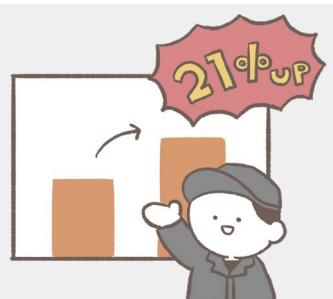
作業をビデオ撮影し確認したのち、作業手順を統一するための手順書を作成しました。手順書作成後、計測した3人の1台当たり作業時間は以下の通り減少しました。

改善前	改善後	
	△	△
ロンさん	2.7分	1.8分 △ 0.9分
クオンさん	1.8分	1.7分 △ 0.1分
チュエンさん	2.0分	1.6分 △ 0.4分

成果と今後

主要な製品の生産性が21%UP 他製品にも水平展開していく

改善を実施した製品の生産性が21%UPしました。自社独自の改善では効果に限界を感じていたところ、専門的なアドバイスで更なる生産性UPにつながり、とても感謝しています。今後、他製品も同様に改善を進め、全体の生産性10%UPを目指していきます。



その他事例・・・

整理整頓・改善活動の
定着化

手直し・手戻りの原因解明と
対策による品質改善

多能工化による
従業員の負荷平準化

など