

九州の自動車サプライヤーに求められる今後の取組 及び行政機関等による支援のあり方に関する報告書 概要

令和8年4月17日
九州経済産業局 地域経済部

報告書とりまとめの経緯

- ◆ 経済産業省で推進しているミカタプロジェクト※が令和8年度で5年目の節目を迎えることを受け、九州の地域支援機関が連携し、九州における自動車産業の更なる成長に向けた議論を行うために、学識経験者、業界団体、支援機関等の有識者をメンバーとする「九州地域自動車サプライヤー企業支援勉強会」を開催。
- ◆ 九州における支援の状況や企業の課題、支援ニーズなどについて参加者からの意見を集約・整理し、自動車業界の変革の動きを踏まえ、今後サプライヤーに求められる取組や、九州における支援のあり方などについて報告書としてとりまとめた。

※ミカタプロジェクトとは、自動車の車両構造の変化等により影響を受ける中堅・中小サプライヤーの新事業進出や事業成長を支援するために令和4年度に開始された事業。

【構成メンバー】

座長(学識経験者)・・名城大学 経営学部 教授 田中 武憲氏

業界団体・・(一社)日本自動車部品工業会 技術顧問 松島 正秀氏

参画機関・・九州各県自動車産業振興担当課、九州管内外郭団体((公財)くまもと産業支援財団、
(公財)大分県産業創造機構、(一社)宮崎県工業会、(公財)北九州産業学術推進機構)

(事務局) 九州経済産業局

先進モビリティ産業総合支援センター((公財)福岡県中小企業振興センター)

【各回テーマ】

第1回目(10月27日):自動車産業の現状、サプライヤーに求められる取組、九州の自動車産業の特徴

第2回目(12月15日):九州におけるサプライヤーの支援ニーズ、支援の動向、支援の生声等

第3回目(3月4日):九州で求められる取組や支援機関に求められる支援のあり方等

1. 背景

2. 九州の現状、九州の地域特性・他地域との比較等

3. 九州における自動車関連企業への支援の概要

- (1)ミカタプロジェクトによる支援
- (2)九州における自動車関連産業振興組織等の設置状況・支援内容等

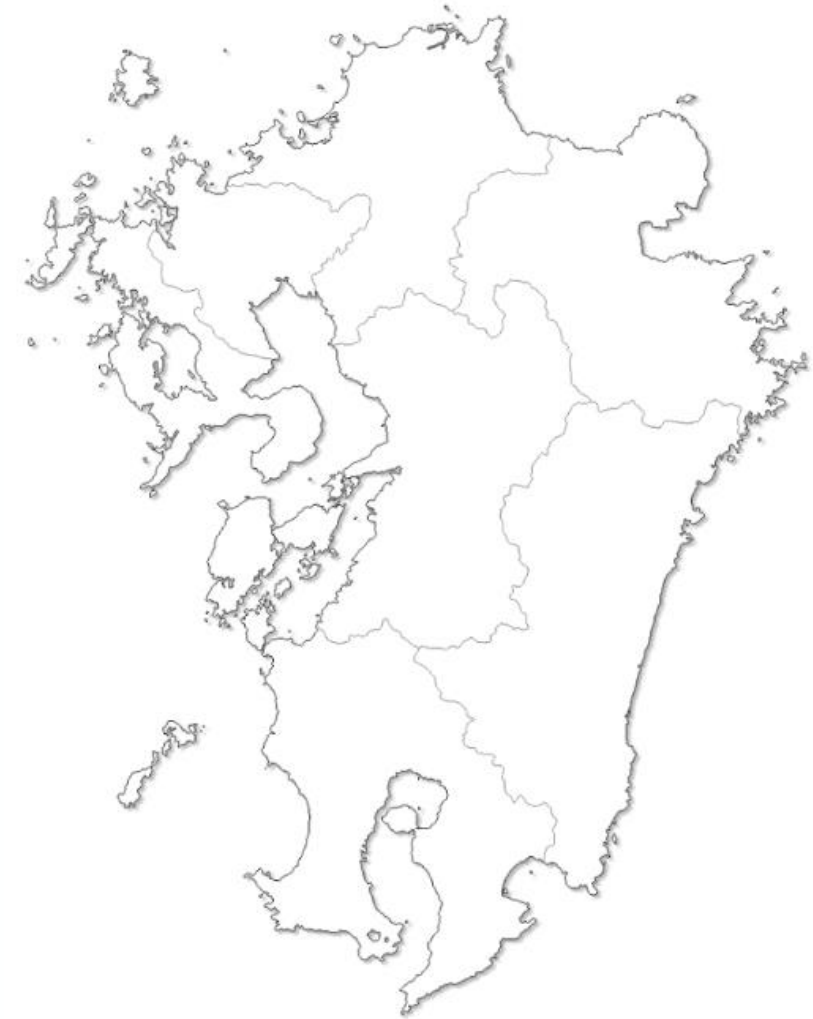
4. 企業の課題・求められる取組等

- (1)生産性向上及び経営基盤強化 (2)人材確保・定着、人材育成
- (3)取引の拡大及びサプライチェーンの強化 (4)設備投資を伴う生産体制・能力の増強

5. 今後の支援の方向

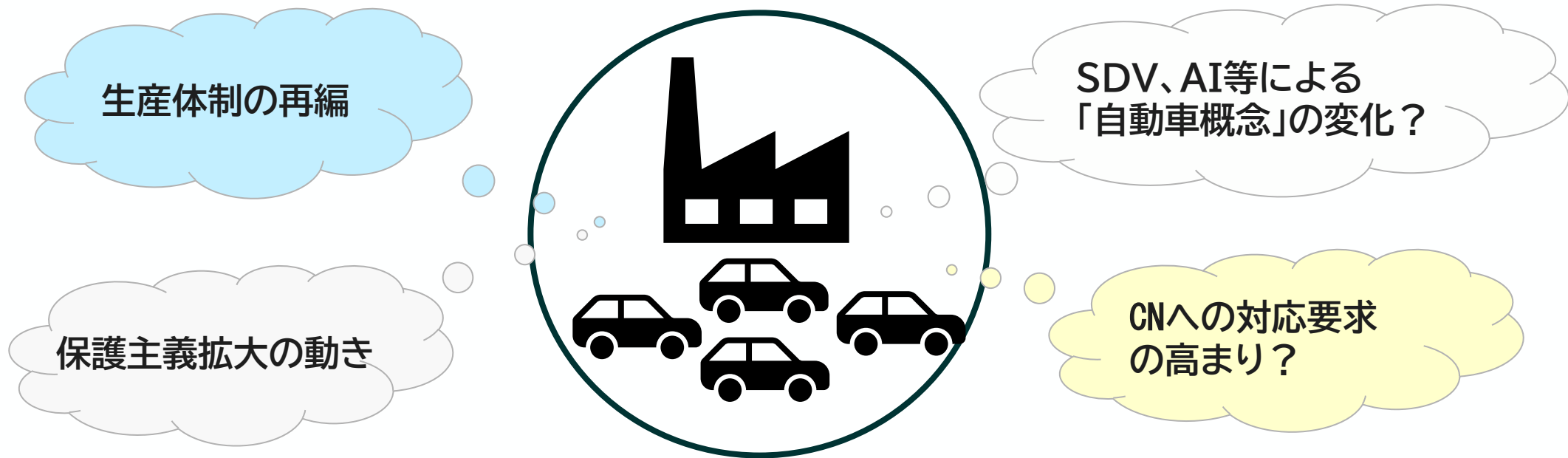
- (1)生産性向上及び経営基盤強化 (2)人材確保・定着、人材育成
- (3)取引の拡大及びサプライチェーンの強化 (4)設備投資を伴う生産体制・能力の増強

6. 総括



1. 背景

- ◆ 自動車業界はCASE(※1)のみならず、SDV(※2)、AI など、既存の常識を覆す大変革が同時並行で進展。加えて、大国における保護主義拡大の動きも見られている。
- ◆ そんな中、九州においては、自動車メーカー(OEM)の生産体制の再編の動きが見られるなど、大きな環境変化を迎えようとしており、九州の地域サプライヤーにも大きな影響を与えることは確実。
- ◆ 今後、地場の関連企業が生き残り、発展していくためには、自動車業界が今後進む方向や九州における自動車関連企業の状況を踏まえた取組が求められる。



※1 Connected(コネクテッド)、Autonomous(自動運転)、Shared & Services(シェアリング&サービス)、Electric(電動化)

※2 SDV(Software Defined Vehicle)ソフトウェアによって車両の機能や性能を定義・制御し、出荷後も継続的にアップデート可能な次世代自動車

2. (1)九州の現状

九州の現状

- ◆九州には完成車メーカー4社が立地。年間150万台の生産能力を持つ世界有数の生産拠点。
- ◆九州には1,200社を超える自動車部品の製造・加工等を担うサプライヤーが集積。



	日産自動車九州(株)	日産車体九州(株)	トヨタ自動車九州(株)			ダイハツ九州(株)	
			宮田工場	苅田工場	小倉工場	大分(中津)工場	久留米工場
生産開始	1976年12月 (車両生産)	2009年12月	1992年12月	2005年12月	2008年8月	2004年11月	2008年8月
生産能力	50万台	12万台	40万台	44万基	47万基	46万台	32.4万基
生産車種 (品目)	セレナ エクストレイル ローグ	インフィニティQX80 パトロール アルマーダ エルグランド キャラバン	レクサス ES レクサス UX レクサス RX レクサス NX	エンジン	ハイブリッド部品	ハイゼットトラック ハイゼットカーゴ アトレー ミライース タフト ムーヴキャンパス ムーヴ	エンジン トランスミッション部品

2. (1)九州の地域特性・他地域との比較等

九州の地域特性・他地域との比較等

- ◆九州の自動車産業は、域外の自動車メーカー(OEM)の完成車工場進出をきっかけに、OEMと取引関係のあるTier1が進出。その後九州の地場企業が支援を受け、自動車産業へ参入したため、自動車専門の企業は少ない。
- ◆九州のOEM/Tier1は多くの部品を本社地区など九州域外から調達しており、九州地域で完結したサプライチェーンが構築されていない。
- ◆九州のOEM・Tier1は部品の調達権や、設計・開発機能を持っていない場合が多く、各本社が意思決定を一元的に実施している場合が多い。また九州は製造工場に特化しており、最新の開発情報が届きにくく、CASEやSDV等に対して、地場関連企業の関心が高まらない。
- ◆九州の地場企業は、OEMを跨いで複数のTier1と取引する場合が多く、本社地区に見られる日本の自動車産業特有の取引先からの組織的・日常的な支援や指導を受けづらい。

3. 九州における自動車関連企業への支援の概要

(1)ミカタプロジェクトによる支援

- ◆ミカタプロジェクトとは、自動車産業に関わる中堅・中小企業への支援として、令和4年度に開始された経済産業省の支援事業。
- ◆当初は自動車の車両構造の変化により影響を受ける中堅・中小サプライヤーの新事業進出等の支援を行っていたが、近年はサプライヤーの悩みや課題解決に向けた幅広い支援にも対応。
- ◆九州では、九州7県を対象とした九州拠点「先進モビリティ産業総合支援センター」が設置。(受託先:公益財団法人福岡県中小企業振興センター)

(2)九州における自動車関連産業振興組織等の設置状況・支援内容等

- ◆九州には、九州各県及び各県の外郭団体の他、「北部九州自動車産業グリーン先進拠点推進会議」や「九州自動車・二輪車産業振興会議」など様々な産業振興組織が存在。
- ◆各組織が管内企業の販路開拓に向けた商談会の開催や、最新情報の提供を行うセミナー等を開催。

4. 企業の課題・求められる取組等

(1) 生産性向上及び経営基盤強化

- ◆ 九州の地場企業は自動車専業でない企業が多く、三河・浜松・広島地域などの自動車城下町のサプライヤーに比べると、価格・コスト競争力が相対的に低く、生産現場における改善活動の導入・DX化等による生産性向上が必要。

(2) 人材確保・定着、人材育成

- ◆ 九州では、TSMCなどの進出を契機として、周辺の賃金が上昇し、人材の確保や定着に課題を抱える企業が多く、地域として人材の確保・育成を効率的・体系的に行う体制の整備が必要。

(3) 取引の拡大及びサプライチェーンの強化

- ◆ 九州の多くのOEM、Tier1は部品の調達権や開発機能を持っていないため、地場企業が持つ新技術の積極的な提案等により取引の拡大を行うためには、OEM、Tier1及び各本社と一体となった取組が必要。
- ◆ CASEやSDVなど自動車の機能の高度化・複雑化・ソフト化が急速に進む中、九州におけるサプライチェーンの強化のために自動車分野へ新たに参入する企業を促進する取組も重要。

(4) 設備投資を伴う生産体制・能力の増強

- ◆ 九州での今後の増産に対応するために、工場や生産ラインの新設・増設・移設など設備投資を伴う生産体制・能力の増強が必要だが、国や自治体などが提供する設備投資に係る補助金の情報が企業側に伝わっておらず、補助金を有効に活用できる仕組みを構築することが必要。

5. 今後の支援の方向性 (1)生産性向上及び経営基盤の強化

【参加者からの主な意見】

- ◆ 九州の企業は自動車専業ではない企業が多いため、他地域と比べてコスト競争力が低く、現場改善やデジタル化・DX化による生産性向上や経営基盤強化への支援が最優先な課題。
- ◆ 九州には中核サプライヤーが少なく、Tier1.5 や上位 Tier など中核サプライヤーになるための育成サポートが、九州におけるサプライチェーンの強化のためにも必要。
- ◆ 自動車業界は、景気変動リスクにさらされており、事業の多角化を視野に入れた取組が必要。

【取組の方向性】

①現場改善による生産性向上
(5S、手順書の見直し、QC活動支援)

③省力化等による生産性向上
(省力化補助金等の有効活用)

⑤事業の多角化に向けた支援
(中期計画策定支援等による次の一手を後押し)

②標準化を前提とするデジタル化・DX化による生産性向上

④中核サプライヤー候補等への支援

5. 今後の支援の方向性 (2)人材の確保・定着、人材育成

【参加者からの主な意見】

- ◆ 人材確保に関しては、多様な人材の活用を視野に、採用する人材に応じた企業への効果的な支援が必要。また人材の定着に関しては従業員満足度向上の取組や福利厚生の充実、さらには一人一人の意欲や能力が引き出されるようなチャレンジしやすい職場環境の整備も求められている。
- ◆ 中小企業は人材育成にリソースを割けない状況にあり、公的機関等が中小企業に対して階層別カリキュラム等を提供するなど地域で人材教育の体制を構築することも一案。

【取組の方向性】

①人材確保・定着、採用

- (ア)業界一体となった若年層への周知活動
- (イ)外国人材の活用
- (ウ)外部人材の活用
- (エ)従業員満足度の向上
- (オ)福利厚生の実施、職場環境の整備
- (カ)人材定着の仕掛けづくり

②人材育成

- (ア)階層別研修・専門スキル研修
- (イ)e-learning研修

5. 今後の支援の方向性 (3)取引の拡大及びサプライチェーンの強化

【参加者からの主な意見】

- ◆ OEMやTier1からの調達に関する情報が取りにくくなっており、より上流側のニーズを把握するためにも行政機関がOEMやTier1等と連携し、地域サプライヤーとのマッチングを促進するような取組が必要。
- ◆ 企業の取引を拡大するためには、サプライヤーの保有技術・生産能力等の見える化の取組が挙げられる。それらの情報を掲載したページもあるが、その情報量や検索機能などは十分ではなく、情報の整備が必要。
- ◆ 企業の競争力を高めるためには、生産連携・地域間ネットワーク構築に向けた取組が重要。
- ◆ 今後の増産の流れに対応するためには、新たに自動車以外の分野からの参入企業を増やすことが必要。
- ◆ 取引拡大のためには、企業のブランディングが重要であり、公的機関や第三社機関による表彰制度の活用も有効。

【取組の方向性】

①OEMやTier1等と連携した販路開拓
(サプライヤーとのマッチング)

②サプライヤーの保有技術・生産能力の見える化

③生産連携・共同受注による競争力の強化

④自動車分野への新規参入

⑤企業の信頼性・ブランドイメージの向上

保有技術の見える化の例(九州自動車部品・技術展示館)

1 加工分類から探す

金型	表面処理	鋳造・鍛造
プラスチック加工	プレス加工	機械加工
生産設備	カーエレクトロニクス	その他

金型

あ行

> I-PEX(株)

> (株)エヌ.エフ.ティ

> (株)イガフテック

> (有)工.フォト

> (株)イワモト 九州工場

↑ 企業名をクリックすると企業の基本情報に加えて、主要取引先、主要製品、主要設備が表示される

2 地域から探す

福岡県	佐賀県	長崎県
熊本県	大分県	宮崎県
鹿児島県		

金型

さ行

> 聖徳ゼロテック(株)

出所福岡県中小企業振興センターHP(<https://www.joho-fukuoka.or.jp/index.html>)を元に九州経済産業局で一部加工

5. 今後の支援の方向性 (4)設備投資を伴う生産体制・能力の増強

【参加者からの主な意見】

- ◆ 企業が活用可能な支援メニューは豊富であるが、忙しい経営者から見ると自治体、支援機関、国などから提供される補助金等に関する情報を全て理解・把握するのは非常に困難であり、企業が望む情報が一目でわかるように情報を整理することが必要。
- ◆ これらの機能を一元的に担う案内窓口(補助金コンシェルジュ)を設置することも一案。

【取組の方向性】

①補助金情報の整理(国・九州各県の補助金情報等の整理・見える化)

②補助金サポート機能の充実

ミラサポの概要

- 1 中小企業・小規模事業者向けの支援策(国・自治体含む)を網羅的に提供

自社の経営を俯瞰する | 人気の補助金 | 事例を探す | 経営のヒント | ローカルベンチマーク | 成長加速マッチング

- 2 補助金を主な経営課題と投資規模等、シーン別に分類するとともに、絞り込み検索機能を用いることで、地域や提出したい補助金での活用事例を調べることが出来る。

検索ワード

条件絞り込み▲

事例所在地: [] 業種: 製造業 x

従業員数: [] 資本金: []

お困りごと: 設備投資 x

事例集: []

支援制度の種類: 補助金 x

活用施策: ものづくり補助金 x

3件の事例があります

この条件で検索 🔍

「製造業×設備投資×補助金×ものづくり補助金」
ので検索結果

「新しい生活様式にあった萬古焼土鍋"bestpot"のE
C・クラウドファンディングによる販路開拓」

企業名: 株式会社中村製作
所
業種: 製造業

江戸時代中期から続く萬古焼の優れた耐熱性と航空宇宙産業にも対応できる精密加工技術を組み合わせた番熱土鍋"bestpot"に在宅調理や一人利用ニーズに対応した新商品を加え、オンラインでの実況料理教室等で家庭とソーシャルを繋ぎECによる販路開拓を行うとともに、SNSにより顧客ニーズに即応した商品開発を展開する。

販路開拓 | 設備投資 | 資金繰り | 人材

6. 総括

1. 背景 自動車業界はCASEのみならず、SDV、AI搭載車など大変革の時代を迎えている。こうした中九州では、OEMの生産体制再編の大きな環境変化を迎えている。九州のサプライヤーはこれらの動きを見据え、「供給体制強化に向けた対応」が必要。

2. 九州地域の現状及び課題

(1)生産性向上/経営基盤強化

- 部品等の九州内での調達率の低さ
- コスト競争力の低さ
- 中核サプライヤー不足
- 経営資源が不足している企業が多い

(2)人材確保・育成

- 半導体企業進出等により人材確保が困難に
- 企業内の人材育成が不十分

(3)取引拡大・サプライチェーンの強化

- 九州内のOEM、Tier1に部品の調達権、研究開発機能がない
- 自動車分野へ新規参入する企業への取組が必要

(4)生産体制・能力の増強

- 今後OEMによる増産が見込まれる。
- 補助金情報が企業側に伝わっていない

3. 重点的取組

1)自動車版よろず支援機能の強化

(例:生産性向上支援、事業の多角化に向けた支援、人材の確保・定着支援、人材育成支援、企業の生産連携に向けた支援、自動車分野への新規参入、企業のブランドイメージ向上に向けた支援、補助金情報の整理、補助金サポート機能の充実)

2)中核サプライヤーの創出

(例:中核サプライヤー候補等への支援)

3)OEMやTier1との更なる連携強化による取組

(例:OEMやTier1等と連携した販路開拓、サプライヤーの保有情報等の見える化)

「オール九州」での支援による
供給体制強化を実現
支援機関同士が連携した

7. 重点的取組の内容

1) 自動車版よろず支援機能の強化

生産性向上や人材確保・人材育成の支援、さらに補助金情報の提供など、企業の多様な支援ニーズに応えるために、多様な専門家による支援を実施。また2026年度に新設される生産性向上支援センターとの連携による、企業への伴走支援を実施。

ミカタプロジェクトでは、九州で62名、全国で約730名の専門家による幅広い支援を実施予定。

各都道府県に設置された「よろず支援拠点」内に令和8年度から「生産性向上支援センター」を設置。複数回・現場訪問型の徹底した伴走支援が可能。



生産性向上支援センター 概要

- 支援のポイント**
- 01 生産性向上のプロがアドバイス
 - 02 無料で複数回の現場訪問
 - 03 国の補助金における加点 (予定)

	課題のありか	目的	方法・支援内容
⑤ 自動化・IoT	・定期的な省人化・省力化 ・工法・加工技術の開発改良 ・リアルタイム管理	・AI/ロボットセンサー/カメラなどメカトロ技術を活用 システムインテグレーション ・情報ネットワーク技術によりリアルタイム化とアクション	
④ スタッフ業務改革	・受発注・生産管理・設計開発 事務・技術・計画業務効率化 とリードタイム短縮	・アナログな作業をデジタル化 (DX) 一気通貫・一括処理 ・POS、RPA、クラウドなどITの活用 ・CAD/CAMなどデジタルエンジニアリング技術の活用	
③ プロセス改革	・コスト単位の基づいた改革 ・工程短縮・共通化、在庫低減 ・レイアウト・物流・動線改革	・ヒト・モノ・情報の流れを整理と分析、減らす/止める/共通化 作業手順・工程・在庫率、仕掛かりタイムを明らかにし シミュレーション・スリム・スピーディ・フレキシブルに	
② 改善職場づくり	・作業者の声をもとに自発的に 改善の進む職場文化・風土	・ムリ/ムダ/ムラ、やりにくい作業、守りにくいルールの変更 ・全員参加・現地現物・チームワーク・改善マインドの醸成	
① 作業環境の整備	・安全・安心・健康な作業環境 ・正常・異常がすぐわかる ・ムリ/ムダ/ムラを自覚させる	・5S(3S) 必要な物は近く、分けるように、不要物は整理 ・災害・病リスクアセスメントで、より良い作業環境作り	

金属製品製造業の例

支援対象事業者の状況

- 金属加工により「箱文字看板」等を生産する看板メーカー
- 製造リードタイムの短縮が課題

支援回数

- 15回 (支援期間16ヶ月)

支援内容

- 生産フロー図を作成し、課題を抽出。
- 工場のレイアウトの見直し、自動バリ取り装置の導入、ダブリ作業を一箇所に集約すること等をサポート。

箱文字の生産フロー図(一部)

塗装工程の「前処理作業」の改善

※「複数回」の支援は、合計10回程度を想定しています。
 ※省力化投資補助金(一般型)の採択審査における加点措置については、2026年度以降の公募回から実施予定です。
 ※「支援内容の一例」は「福岡県中小企業DX推進センター」HPを引用し、中小企業庁が作成した資料を九州経済産業局で再加工。

7. 重点的取組の内容

2) 中核サプライヤーの創出

Tier1とTier2の中間に位置するような比較的規模の大きいサプライヤーへ成長させるために、企業に対して中長期かつ複数回の集中支援を実施し、地域の核となる企業を複数創出することで、九州地域のサプライチェーンの強靱化を図る。

(支援事例) 自動車部品メーカーA社は、自動車業界を取り巻く厳しい環境変化に対応して持続的に成長していくためには企業体質の大幅な強化が必要と考え、「商品・技術の開発」「生産基盤の強化」「組織能力の獲得(ヒトづくり)」の3つの経営戦略を掲げて取組を実施。

(公財)北九州学術推進機構(FAIS)に所属する専門家により、品質経営に関する方針管理、日常管理、人材育成、QCサークルなどを行う講座や実践的な支援など、数年に渡り複数回の支援を受けるとともに、新技術開発を進める中で、国の研究開発補助金なども活用。

これらの支援を受けた結果、全国的にも品質規格の分野で権威のある賞を受賞。企業ブランディングにも大きな効果をもたらしている。

STEP1

準備・構想期

STEP2

離陸期

STEP3

成長期

①「生産基盤の強化」・・・工場内のIot化

②「組織能力の獲得(ヒトづくり)」・・・独自教材による社員教育

③「商品・技術の開発」

外部専門家によるTQM指導

国の研究開発予算活用による研究開発支援

【社内の取組】

7. 重点的取組の内容

3)OEMやTier1との更なる連携強化による取組

より上流側のニーズを把握するために、今後はOEMやTier1等と連携した販路開拓支援や、OEMやTier1等のニーズを踏まえた取組を実施。

「自動車部品現調化促進展示会in トヨタ自動車九州」では、同社の協力の下、今後九州での現地調達を希望する構成部品(約200点)を展示することで、参加企業にとってあらたな取引の拡大を目的に開催。

今後はこれらの取組を九州管内のOEM各社に拡大することで、OEMの九州における生産体制とサプライチェーンを強化に向けた支援が求められている。

Tier1等と連携した販路開拓事例(自動車部品現調化展示会)

2. 鍛造/圧造 21点 (展示予定)

項目	内容
社名	豊田合成九州 (No.18)
展示品	フランジナット
主な工法	冷間鍛造
材質	SWRCH10R
設備クラス	
製品サイズ	Φ11
月産数量	当日公開予定
備考	



開催日時: 令和8年3月17日~18日
出展企業数: 19社 参加企業数: 177社 354人