

製品安全に係る人材育成研修

社内における活用・展開のポイント

東京会場 2016年2月4日(木) 16:20～17:00

大阪会場 2016年1月20日(水) 17:00～17:30

名古屋会場 2016年1月26日(火) 17:00～17:30

株式会社インターリスク総研

上席コンサルタント 田村 直義

I. 製品安全に関する人材育成の現状認識と課題

II. 調査研究事業におけるコンピテンシーと研修プログラムの検討

1. 本事業の全体像
2. コンピテンシー一般モデル案の検討プロセス
3. 製品安全に関するコンピテンシー一般モデル案

III. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

1. コンピテンシーの検討手順
2. 研修プログラムの検討手順
3. コンピテンシーと研修プログラムの検討手法

I. 製品安全に関する人材育成の現状認識と課題

市場のグローバル化、流通形態の多様化等に伴い、製品安全を実現するためには、完成品製造事業者・輸入事業者のみならず、部品原材料製造事業者・流通事業者・設置事業者等、バリューチェーンを構成する事業者全体で取り組むことが不可欠となっている。



製品安全の実現に向けた取組においては、法令の遵守はもちろんのこと、事業者における自主的な取組の促進が強く求められている。



経済産業省では、近年、事業者における自主的な取組を推進するために、各種のガイダンスをリリースしている。

- ・製品安全に関する事業者ハンドブック(2012年)
- ・流通事業者向け製品安全に関するガイド(2013年)
- ・流通事業者個別業界向けガイド
(2014年・中小家電販売業、通信販売業、ホームセンター業の3業種)
- ・リスクアセスメントハンドブック(第一版／2010年・実務編／2011年)
- ・リコールハンドブック(2010年) 等



製品安全確保をより確実なものとし、安全・安心な社会を実現するためには、事業者を含む産官学における製品安全に携わる人材の育成面においても、しかるべき支援が必要である。

特に、製品安全に関する幅広い経験と能力を有し、同時に特定分野において高度な専門性を要する人材を育成することが必要である。





- ・現在は、事業者において組織の縦割化による専門特化が進んだ結果、製品安全に関する総合力と特定専門能力の最適バランスの確保が軽視される傾向にあり、しかるべきコンピテンシーが確立されていない。
- ・産業界だけではなく、官・学においても、コンピテンシーが確立されていない。



課題1. コンピテンシー(要求される経験と能力)を明確にする

- ・基本～基礎～応用～発展といった網羅的・体系的で一般に公開された研修プログラムがない。
- ・コンピテンシーと現状のギャップを効果的効率的に埋め合わせるための教育研修制度が不足している。



課題2. 網羅的かつ体系的な研修プログラムを確立する



Ⅱ. 調査研究事業におけるコンピテンシーと研修プログラムの検討

II. 調査研究事業におけるコンピテンシーと研修プログラムの検討

1. 本事業の全体像

コンピテンシーモデル検討の基礎となる要素

◆公開既存情報

- ・製品安全分野の文献
- ・各団体主催のセミナー

◆経済産業省が把握する既存情報

- ・調査研究事業における調査結果
- ・各種ハンドブック策定時の収集情報

◆調査研究において収集予定の情報

- ・各委員の知見およびご意見
- ・事業者に対する実態調査結果

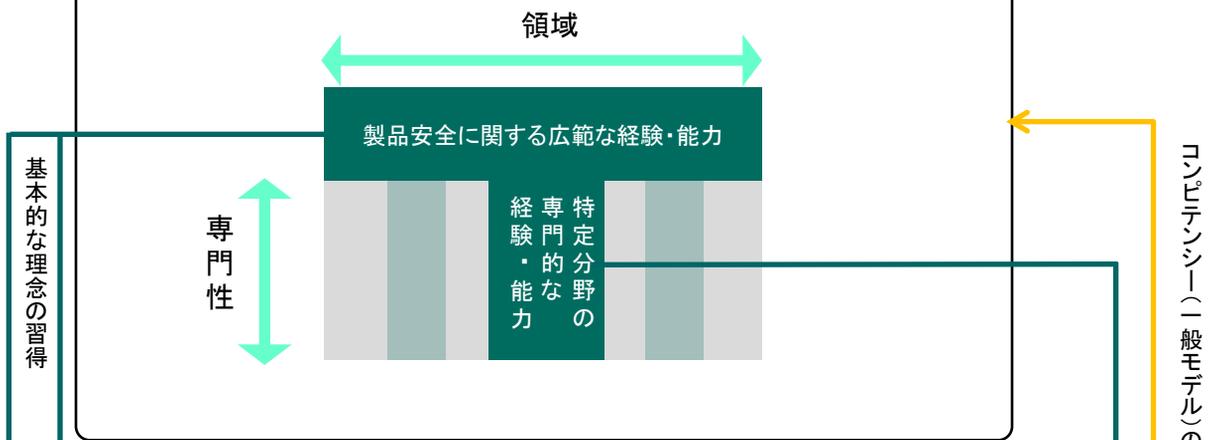
◆その他

- ・社会的な期待

コンピテンシー

T字型またはπ(パイ)字型

→製品安全に関する広範な経験・能力+特定分野の専門的な経験・能力



研修プログラム(東京の場合)

講座
ご挨拶
ガイダンス・製品安全入門
—基調講演—製品安全とは
製品安全政策について
製品安全管理態勢の概説
リスクアセスメントの 基礎知識
製品事故発生時・リコール実施時の対応のポイント
事業者における好取組①
事業者における好取組②
事業者における好取組③
社内における活用・展開のポイント

基礎的な知識の習得

実務的な知識の習得

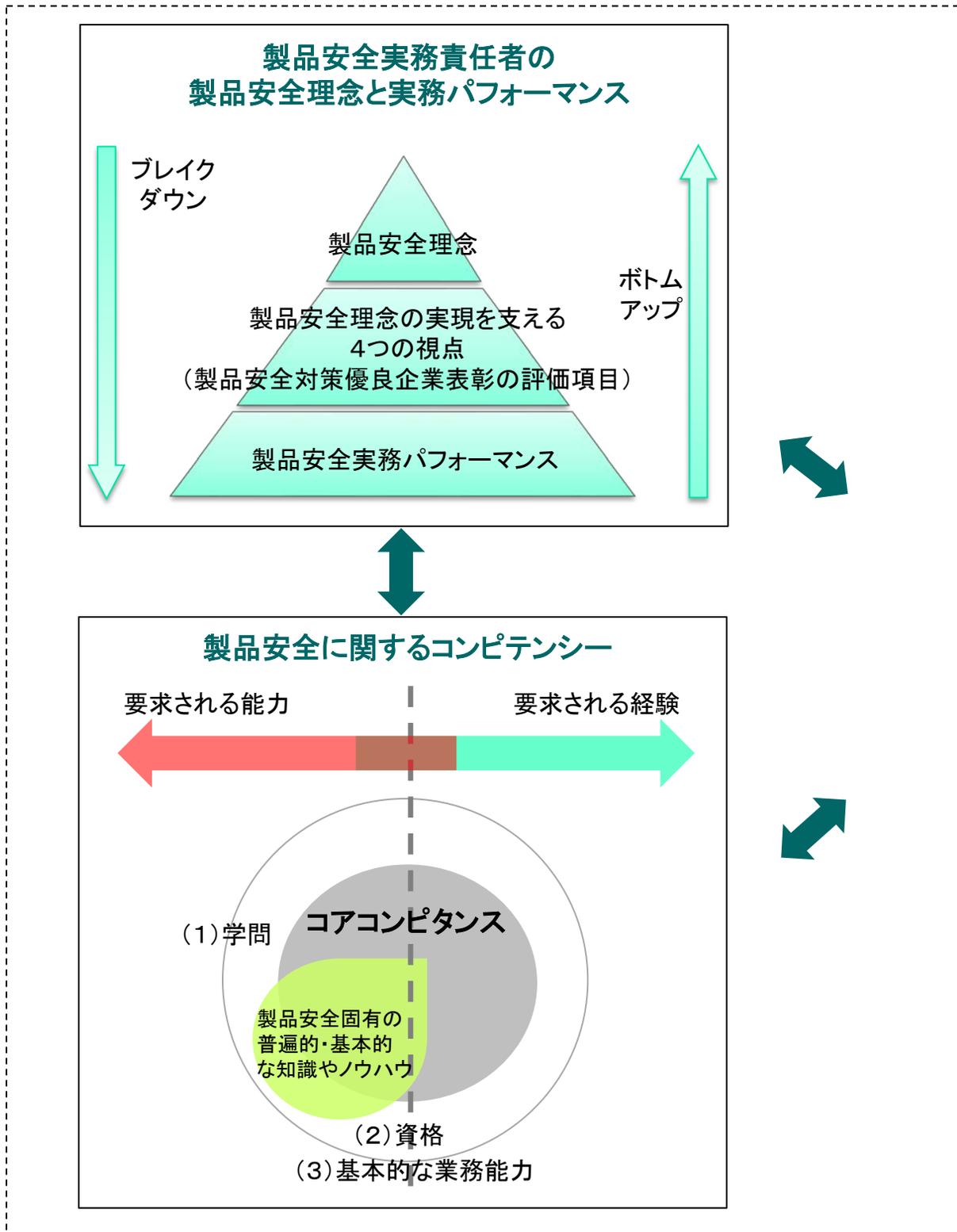
研修プログラムの改善

受講者アンケートの分析



2. コンピテンシー一般モデル案の検討プロセス

製品安全に関するコンピテンシーの検討(全体像)



研修プログラム案

検討の視点

→ 製品安全の構造をマトリクス形式とする

	1. 安全文化	2. リスクコミュニケーション・情報の収集と提供	3. 法制度・規制の役割、保証制度	4. 事故情報の収集・事故原因分析・再発防止策等
1. 製品安全の理念 (安全の定義、大臣表彰制度の4つの評価基準)	…	…	…	…
2. 製造 (リスクアセスメントは必須)	…	…	…	…
3. 流通・販売	…	…	…	…
4. 消費者	…	…	…	…

【ご参考:委員会概要】

■開催概要

製品安全人材育成に関する検討委員会

平成26年度 第一回 日時:平成27年1月22日(木)
第二回 日時:平成27年2月20日(金)

平成27年度 第一回 日時:平成27年10月21日(水)
第二回 日時:平成27年12月11日(金)
第三回 日時:平成28年2月23日(火)予定

■委員会メンバー(敬称略)

[委員]

岡本 満喜子 長岡技術科学大学 技術経営研究科システム安全系 准教授
信太 洋行 東京都市大学 都市生活学部 都市生活学科 准教授
高杉 和徳 製品安全コンサルタント
長田 敏 独立行政法人製品評価技術基盤機構 製品安全センター 参事官
三上 喜貴 長岡技術科学大学 システム安全系 教授
向殿 政男 明治大学 顧問・名誉教授

[事務局]

○経済産業省
○株式会社インターリスク総研

Ⅱ. 調査研究事業におけるコンピテンシーと研修プログラムの検討

【ご参考:各委員会における主なご意見】

<p>平成 二六 年度 第一 回</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・ハザードベースではなくリスクベースで考えられる文化をつくることが重要 ・誰の要求にこたえるためのコンピテンシーなのかを明確にする必要あり ・人材も知識も「継承」が重要 ・製品安全の取組には「センス」と「スキル」が必要 ・規制と自主性の両方が重要 ・検討の切り口は「理念」と「実務」に分かれる ・各部門の専門性を高めつつも、全体・全般を俯瞰できることも重要 ・消費者(社会)の視点と企業側の視点を両方あわせ持つことが重要 ・自社および自身の強みと弱みが整理できることが必要
<p>平成 二六 年度 第二 回</p>	<ul style="list-style-type: none"> ・製品安全の観点から求められるリスクコミュニケーションとは、様々なステークホルダーに対し、一過性のものではなく、本業に則した形で行われ続けることが必要 ・コンピテンシーを考える上で、もっとも重要であることは、製品安全の理念である ・消費者を考える上では、高齢者や子どもなどの脆弱な消費者(危害を受けやすい消費者)をどこまで念頭におけるかである ・コンピテンシーを整理するにあたっては、業務や機能に着目して考えるべきである ・経営層向けの製品安全の重要性を喚起させる講座を設け、その重要性を理解していただくことが社内での展開の早道である
<p>平成 二七 年度 第一 回</p>	<p>■研修について</p> <ul style="list-style-type: none"> ・製品安全四法、認証と安全の関係、リスク低減のための3ステップメソッドの正確な理解を本研修では実現すべき。 ・シラバスにおいて、レベル感と期待される効果について明示する。 <p>■コンピテンシーについて</p> <ul style="list-style-type: none"> ・コンピテンシー検討にあたっては、設置や施工の観点も入れるべき。 ・セーフティマネジャーといった名称で、製品安全について全社での取組の横串を通すことのできる人材を想定してコンピテンシーを検討することがベター。
<p>平成 二七 年度 第二 回</p>	<p>■研修について</p> <ul style="list-style-type: none"> ・危害を受けやすい消費者について言及することが望ましい。 <p>■コンピテンシーについて</p> <ul style="list-style-type: none"> ・コンピテンシー確立のためのあるべき論を見せるのではなく、事業者における現状の棚卸をして、コンピテンシーの基本モデルに当てはめていき、現時点で策定できるものを作るようなガイダンスを目指す。 ・事業者の基本モデルとしては、製品安全の専門性に関してピラミッド化(関心～基礎～広範知識～高度知識)したものと、マネジメント・指導力の視点を入れたものを想定。 ・個々人のコンピテンシーの集積が組織のコンピテンシーの向上につながることを考慮すべき。

II. 調査研究事業におけるコンピテンシーと研修プログラムの検討

3. 製品安全に関するコンピテンシー一般モデル案(第2回委員会時点)

製品安全に関するコンピテンシー(案)

製品安全理念	
<経営課題>	製品安全確保は最優先の経営課題の一つであると認識し、実現に向けて判断・行動している。
<安全文化>	企業行動憲章・役員行動規範を真に理解し、安全文化の定着に取り組んでいる。
<ステークホルダー>	自社の製品安全に関するさまざまなステークホルダーの期待を認識している。
<バリューチェーン>	製品安全実現のため、バリューチェーン・サプライチェーン全体の協働を志向している。
<コミュニケーション>	リスクコミュニケーション・クライシスコミュニケーションの重要性を理解し、実践している。
<製品安全管理態勢>	自社の風土文化を踏まえ、最適な製品安全管理態勢の構築・運用・改善に努めている。

製品安全理念の実現を支える4つの視点(製品安全対策優良企業表彰の評価項目)

安全な製品を製造するための取り組み	製品を安全に使用してもらうための取り組み	出荷後に安全上の問題が判明した際の取り組み	製品安全文化構築への取り組み
-------------------	----------------------	-----------------------	----------------

製品安全実務パフォーマンス(例)

共通項目	製品安全実務パフォーマンス(例)		パフォーマンス実現のためのコンピテンシー	
	業務/機能別の項目	実務能力	実務経験	
<input type="checkbox"/> 競争力強化、他社差別化の観点から製品安全の重要性を捉えている。 <input type="checkbox"/> 自社製品安全管理態勢の現状を正確に理解し、改善すべき事項、強化すべき事項等を認識している。 <input type="checkbox"/> 関連部門との情報共有・役割分担が適切になされている。 <input type="checkbox"/> 複数の製品に關して、製品安全について幅広く検討する素地を作っている。 <input type="checkbox"/> 国内外の製品安全に関する各種法令・規制の最新情報を把握し、関係者に展開している。 <input type="checkbox"/> 法令・規制や民間基準に上乗せした自主基準を設け、安全性を評価している。 <input type="checkbox"/> ハザードベースを踏まえて、リスクベースで製品安全を考え、実践している。 <input type="checkbox"/> 製品のライフサイクル全体を通じた安全性の確保をしている。 <input type="checkbox"/> 社会的弱者(脆弱な消費者(高齢者や子どもなど))について考慮した活動を行っている。 <input type="checkbox"/> 安全確保に有益な情報入手するための社内外のネットワークが構築されている。 <input type="checkbox"/> 製造物責任防衛の基本的な考え方を踏まえて、予防対策を検討している。 <input type="checkbox"/> 社会で発生している不具合事例を継続的に収集分析している。 <input type="checkbox"/> 製品不具合発生時に迅速かつ適切に事実確認を行い、関係部門と情報共有している。 <input type="checkbox"/> 製品安全に関する方針・目標・計画を立案し、ミドルアップ(中間管理職発信型)・トップダウンの手法を活用し、涵養させている。 <input type="checkbox"/> 製品安全の観点からの経営資源の投入に関して提言している。 <input type="checkbox"/> 安全確保に必要な要員を育成するための教育プログラムを構築運用している。 <input type="checkbox"/> 必要に応じて関連各部に改善提案している。 <input type="checkbox"/> 様々なステークホルダーに対し、一過性ではないリスクコミュニケーションを実現している。 <input type="checkbox"/> 自社の製品安全に関する取組について、消費者に対し平易な言葉を使用し、理解の促進を実現している。 <input type="checkbox"/> その他	経営企画 人事 <input type="checkbox"/> 事業計画策定時に安全確保を勘案している(人材、設備投資、コスト計算、販売計画など)。 <input type="checkbox"/> 安全に関する能力・経験を積むためのインセンティブを創出している。 <input type="checkbox"/> 製品安全確保のための社内資格制度を運用し、効果検証している。 法務 総務 <input type="checkbox"/> 製造物責任防衛(示談交渉・訴訟)について適切な方針・対策を立案している。 <input type="checkbox"/> 製造物責任防衛のために必要な社外専門家ネットワークを整備している。 リスク管理 監査 <input type="checkbox"/> 全社リスク管理の中で重要リスクと位置付け、経営判断に必要な情報を収集し、対策・リスク低減度合いを管理している。 <input type="checkbox"/> 製品不具合発生時の事故対応・リコール等に関する緊急時対応計画を立案し危機管理シミュレーション訓練を定期的に企画運営している。 マーケティング 営業 <input type="checkbox"/> エンドユーザーのニーズ・取引先の要求事項を把握し、安全確保に必要な条件(スペック・コスト・時間など)を認識して活動している。 <input type="checkbox"/> 特に技術営業部門は関連各と連携し、安全確保の要件を認識している。 <input type="checkbox"/> 製品安全確認プロセスが完了しなければ(Quality Gate をクリアしなければ)、販売計画を修正するしくみを組み込んでいる。 設計 <input type="checkbox"/> 設計構想の初期段階で安全を作り込む重要性を指摘している。 <input type="checkbox"/> 新技術の開発・活用の際に、製品開発の前段階から安全上の問題を検証している。 <input type="checkbox"/> リスクアセスメントにより許容可能なレベルまでリスク低減を図っている。 <input type="checkbox"/> 同種製品・同リスク製品に関する不具合情報を踏まえて設計している。 <input type="checkbox"/> 設計内容が製造加工において確実に実現されることを勘案している。 <input type="checkbox"/> デザインレビューの頻度・量が十分に確保されている。 <input type="checkbox"/> 設計ソフトによる机上設計のみならず、試作試験やモニターテストなど実体的な安全確認を行っている。 <input type="checkbox"/> 設計プロセスにおけるヒューマンエラーを認識した運営がなされている。 <input type="checkbox"/> 明文化されたルール以外の暗黙知(スペック決定のノウハウ・タブーなど)を共有・更新するしくみを定着させている。 <input type="checkbox"/> 設計変更・仕様変更の履歴が記録保管され、リスクアセスメント・リスク低減対策の向上に活用している。 <input type="checkbox"/> 施工・組立・設置も含めたリスクアセスメントが行われ、しかるべきリスク低減策を踏まえた設計がなされている。 <input type="checkbox"/> 設計上の欠陥、製造上の欠陥だけでなく、指示警告上の欠陥もライフサイクルの中で管理している。 <input type="checkbox"/> 取扱説明書の作成にあたってリスクアセスメントの結果が正しく反映されているか検証している。	<input type="checkbox"/> ベンチマークに基づき、自社の製品安全上の課題を認識することができる。 <input type="checkbox"/> 防衛方針・手法を立案することができる。 <input type="checkbox"/> PL 事故対応の課題を認識することができる。 <input type="checkbox"/> 安全確保の上で必要な要件を理解できる。	<input type="checkbox"/> 事業部門において製品安全に関する実務を経験したことがある。 <input type="checkbox"/> PL クレームハンドリングの経験がある。 <input type="checkbox"/> リスク管理、製品安全の委員会に参画した経験がある。 <input type="checkbox"/> 事業部門において製品安全に関する実務を経験したことがある。	
<input type="checkbox"/> 製品安全に関する方針・目標・計画を立案し、ミドルアップ(中間管理職発信型)・トップダウンの手法を活用し、涵養させている。 <input type="checkbox"/> 製品安全の観点からの経営資源の投入に関して提言している。 <input type="checkbox"/> 安全確保に必要な要員を育成するための教育プログラムを構築運用している。 <input type="checkbox"/> 必要に応じて関連各部に改善提案している。 <input type="checkbox"/> 様々なステークホルダーに対し、一過性ではないリスクコミュニケーションを実現している。 <input type="checkbox"/> 自社の製品安全に関する取組について、消費者に対し平易な言葉を使用し、理解の促進を実現している。 <input type="checkbox"/> その他	調達 <input type="checkbox"/> 調達先の品質・安全管理態勢を把握し、選別・改善指導している。 <input type="checkbox"/> リスクアセスメントの内容も踏まえ、必要なスペックの部品原材料を安定的に調達している。 <input type="checkbox"/> 調達先における有事(被災や不適合発生)に備え、バックアップ対策(代替先の確保、適正在庫の確保など)を講じている。 製造 <input type="checkbox"/> 設計・調達の工程を踏まえ、設計通りに製造可能なように製造ライン・手法を整えている。 <input type="checkbox"/> 少なくとも出荷前、不具合製品が確実に排除可能な運用をしている。 <input type="checkbox"/> 製造プロセスにおけるヒューマンファクター、製造装置不具合などを勘案した運営がなされている。 <input type="checkbox"/> 原材料部品調達から製造・検査・出荷に至るまでトレーサビリティが確保され、不具合対象品を特定する対策を講じている。 品質保証 <input type="checkbox"/> ライフサイクル全体を通じて、安全を含む品質を保証するための仕組みを構築して運用している。 <input type="checkbox"/> 開発プロセスや製品特性を踏まえて重要管理点を定め、重点的な管理を可能としている。 <input type="checkbox"/> 製品不具合発覚後の対応に際して、残留リスクを評価し、リスクの大きさ・種類に応じた対応を立案している。 <input type="checkbox"/> 社内外における不具合情報を一元管理し、予防・再発防止のために活用している。	<input type="checkbox"/> 調達先における製品安全管理態勢上の問題点を特定し、是正を迫ることができる。 <input type="checkbox"/> 調達先に対し、製品安全実現の観点からしかるべき指導・教育ができる(平時・有事とも)。	<input type="checkbox"/> 調達先の検査・監査の経験が豊富である。 <input type="checkbox"/> 調達先に対する製品安全実現のための指導の経験が豊富である。	
<input type="checkbox"/> 製品安全に関する方針・目標・計画を立案し、ミドルアップ(中間管理職発信型)・トップダウンの手法を活用し、涵養させている。 <input type="checkbox"/> 製品安全の観点からの経営資源の投入に関して提言している。 <input type="checkbox"/> 安全確保に必要な要員を育成するための教育プログラムを構築運用している。 <input type="checkbox"/> 必要に応じて関連各部に改善提案している。 <input type="checkbox"/> 様々なステークホルダーに対し、一過性ではないリスクコミュニケーションを実現している。 <input type="checkbox"/> 自社の製品安全に関する取組について、消費者に対し平易な言葉を使用し、理解の促進を実現している。 <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 設計・調達の工程を踏まえ、設計通りに製造可能なように製造ライン・手法を整えている。 <input type="checkbox"/> 少なくとも出荷前、不具合製品が確実に排除可能な運用をしている。 <input type="checkbox"/> 製造プロセスにおけるヒューマンファクター、製造装置不具合などを勘案した運営がなされている。 <input type="checkbox"/> 原材料部品調達から製造・検査・出荷に至るまでトレーサビリティが確保され、不具合対象品を特定する対策を講じている。 <input type="checkbox"/> ライフサイクル全体を通じて、安全を含む品質を保証するための仕組みを構築して運用している。 <input type="checkbox"/> 開発プロセスや製品特性を踏まえて重要管理点を定め、重点的な管理を可能としている。 <input type="checkbox"/> 製品不具合発覚後の対応に際して、残留リスクを評価し、リスクの大きさ・種類に応じた対応を立案している。 <input type="checkbox"/> 社内外における不具合情報を一元管理し、予防・再発防止のために活用している。	<input type="checkbox"/> 製造ライン上における問題点を特定し、是正を図ることができる。 <input type="checkbox"/> 設計・調達段階での問題点を指摘できる。	<input type="checkbox"/> 製造ラインの責任者の経験がある。 <input type="checkbox"/> 製造ライン上の問題点については是正措置を的確に実施したことがある。	
<input type="checkbox"/> 製品安全に関する方針・目標・計画を立案し、ミドルアップ(中間管理職発信型)・トップダウンの手法を活用し、涵養させている。 <input type="checkbox"/> 製品安全の観点からの経営資源の投入に関して提言している。 <input type="checkbox"/> 安全確保に必要な要員を育成するための教育プログラムを構築運用している。 <input type="checkbox"/> 必要に応じて関連各部に改善提案している。 <input type="checkbox"/> 様々なステークホルダーに対し、一過性ではないリスクコミュニケーションを実現している。 <input type="checkbox"/> 自社の製品安全に関する取組について、消費者に対し平易な言葉を使用し、理解の促進を実現している。 <input type="checkbox"/> その他	<input type="checkbox"/> 調達先の品質・安全管理態勢を把握し、選別・改善指導している。 <input type="checkbox"/> リスクアセスメントの内容も踏まえ、必要なスペックの部品原材料を安定的に調達している。 <input type="checkbox"/> 調達先における有事(被災や不適合発生)に備え、バックアップ対策(代替先の確保、適正在庫の確保など)を講じている。 <input type="checkbox"/> 設計・調達の工程を踏まえ、設計通りに製造可能なように製造ライン・手法を整えている。 <input type="checkbox"/> 少なくとも出荷前、不具合製品が確実に排除可能な運用をしている。 <input type="checkbox"/> 製造プロセスにおけるヒューマンファクター、製造装置不具合などを勘案した運営がなされている。 <input type="checkbox"/> 原材料部品調達から製造・検査・出荷に至るまでトレーサビリティが確保され、不具合対象品を特定する対策を講じている。 <input type="checkbox"/> ライフサイクル全体を通じて、安全を含む品質を保証するための仕組みを構築して運用している。 <input type="checkbox"/> 開発プロセスや製品特性を踏まえて重要管理点を定め、重点的な管理を可能としている。 <input type="checkbox"/> 製品不具合発覚後の対応に際して、残留リスクを評価し、リスクの大きさ・種類に応じた対応を立案している。 <input type="checkbox"/> 社内外における不具合情報を一元管理し、予防・再発防止のために活用している。	<input type="checkbox"/> 製品安全を最優先する会社としての意思決定等を行うために、役員も含めた社内関係者との調整を図	<input type="checkbox"/> 設計・調達・製造部門のいずれかまたは複数の箱を置き、多くの製品に關して	

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

1. コンピテンシーの検討手順

【STEP1. 製品安全管理態勢の現状評価】

自社の製品安全管理態勢の弱みは、組織体制・しくみやルールを原因とする場合だけでなく人材を原因とする場合があります。製品安全管理態勢の評価を行ったうえで人材起因の要素を洗い出すことから検討を開始します。

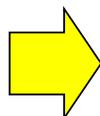
- 強みと弱みの認識(現状と将来の双方の観点)
- 人財育成が必要な要素の抽出

製品安全管理態勢の現状評価

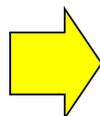
■事業者における簡易的な活用案

本ハンドブック巻末掲載の付属書B「製品安全に関するチェックリスト」を用いて簡易的に自己評価し、点数が低かった項目についてハンドブック本文を参照し、重点取組事項を抽出し、課題設定する。

STEP1
巻末のチェックリスト
による簡易評価



STEP2
ハンドブック本文の該当箇所参照・
重点取組事項の抽出



STEP3
〇〇会社・課題設定

小項目	チェック項目	自己評価
2-2. 設計・開発	製品に適用される安全に関する法令・強制規格の遵守、リスクアセスメントの結果を反映した製品の安全性確保、設計・開発の妥当性検証のプロセスが確立され、実行され、改善が継続されている。	X
2-3. 調達	供給者の選定および採用後の監査における評価項目・基準・手順が明確になっており、手続通りに選定と監査が実施され改善活動が行われている。さらに、必要に応じて供給者を支援するしくみができている。	O
...
2-7. 設置・点検・点検・修理	設置および保守・点検・修理等の作業に関する関係当事者の役割・手順等を明確にした上で適切な態勢を整備しており、各作業により得られた情報を分析し製品安全レベルの向上を消費者保護等に活用している。	X

■ 取組のポイント ■

- 製品に採用する安全方策はリスクアセスメントの結果に関わらず、該当製品に適用される安全に関する法令・強制規格の遵守を最優先とします。
- リスクの評価に当たっては、使用条件とハザードの種類の設定、危害の大きさの判断基準、危害の発生頻度の算出方法、想定される誤使用の範囲等、リスクアセスメント実施に必要な要素を関係部門内で明確にして共通の評価基準を策定しておくことが大切です。

■ 解説2-7-4. 情報収集と製品へのフィードバック

事業者が消費者から直接収集する製品安全関連情報とアフターサービス・ネットワークを通じて収集できる製品安全関連情報について、情報の内容、収集の目的・重要性・緊急性、分析方法、フィードバックする部門等を整理して関係者で共有し、作業の重複や抜け漏れがないようにすることが大切です。これらの情報を、既存の製品の安全性の向上、アフターサービス手法の改善、新たな製品を設計・開発する際のリスクアセスメントへの反映等に活用します。

当社の製品安全管理態勢に関する問題点について

- デザインレビューにおける安全性の検討内容が明らかではない。

【具体的な課題】

- ①安全性の検討に特化したセーフティデザインレビューとそれ以外のデザインレビューに関するデザインレビューの峻別
- ②セーフティデザインレビューにおける安全性評価の基準の見直し
- ③安全性の決裁権限の明確化
- ...

- 製品を市場に流通させた後の市場調査や原因分析について有効な仕組みが存在しない。

【具体的な課題】

- ①流通後の不具合情報報告ルール（報告フロー・報告内容・情報管理）の見直し
- ②即時報告対象不具合情報の明確化
- ③不具合情報をもとにした安全性検証スキームの確立
- ...

〔出所：製品安全に関する事業者ハンドブック、経済産業省、2012年〕

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

【STEP2. コンピテンシーの補完要素の検討】

明文化されたコンピテンシーが存在する場合は、補完要素を検討します。
規定されていない場合においても、人事考課指標・部門別研修資料・部門別難易度別担当表などは、コンピテンシーを勘案した上で策定されたルールですので、これらを棚卸した上で策定に至る背景を勘案して、改めてコンピテンシーの要素を棚卸します。

- 全社共通製品安全教育資料の参照
- 全社共通人事考課指標の参照
- 部門別人事考課指標の参照
- 部門別人財育成要領(部門OFFJT資料など)の参照
- コンピテンシー一般モデル案(別紙)の参照
- 既存教育プログラムの参照



Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

【STEP3. 自社コンピテンシーの見える化】

上記STEP1. STEP2. を踏まえて、検討結果を以下のフォーマット(イメージ)へ落とし込みます。

1. 共通

プレーヤー

	期待されるパフォーマンス	コンピテンシー (要求される経験と能力)
基礎基本	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
応用	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
専門	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …

2. 部門別

プレーヤー

	期待されるパフォーマンス	コンピテンシー (要求される経験と能力)
基礎基本	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
応用	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
専門	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …

マネージャー

	期待されるパフォーマンス	コンピテンシー (要求される経験と能力)
基礎基本	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
応用	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
専門	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …

マネージャー

	期待されるパフォーマンス	コンピテンシー (要求される経験と能力)
基礎基本	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
応用	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …
専門	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …	<input type="checkbox"/> … <input type="checkbox"/> …

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

2. 研修プログラムの検討手順

【STEP1. 既存研修プログラムの棚卸】

全社共通・各部門固有の研修プログラムを棚卸します。

【STEP2. 自社コンピテンシーと現状のギャップ評価】

上記1. で見える化したコンピテンシーの現状のギャップ評価を行います。
全社レベルでの弱みと各部門ごとの弱みを抽出します。

【STEP3. 既存研修プログラムの改善・追加の検討】

既存プログラムでは解決できない弱みについて、具体的なOJT・OFFJT研修のあり方を検討し、既存研修プログラムの改善・追加を行います。
(詳細は次ページ以降のプログラム例①～③を参照)

【STEP4. 経営者による承認】

改善・追加されたプログラム案については、経営者の承認を得ます。

1-2. 経営者の責務

推奨事項

経営者は、企業の社会的責任に鑑み、安全・安心な社会づくりに貢献するために、製品安全管理態勢の整備・維持・改善に関する責務を認識した上で、自らリーダーシップを発揮して迅速かつ適切に判断・行動する必要がある。

推奨事項の解説(基本的な考え方)

事業者が製品安全を実現するためには、しかるべき方針・目標の策定、しくみ・ルールの整備、経営資源の適切な投入や管理等、経営全般に関するさまざまな要素が求められ、全役職員が製品安全を重んじる企業文化・風土を醸成することが必要となります。

このため、**経営者がリーダーシップを発揮し、製品安全管理態勢を整備・維持・改善し、迅速かつ適切な経営判断を行うと同時に説明責任を果たし続けることが求められます。**

解説

解説1-2-1. 製品安全に関する事業者の社会的責任

解説1-2-2. 経営者によるリーダーシップの発揮

解説1-2-3. 経営者による製品安全管理態勢の妥当性評価と判断

解説1-2-4. 製品事故・製品不具合発生時におけるリーダーシップの発揮

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

研修プログラム例①

(設計・製造、品質保証に携わる入社数年の社員を対象にした基本的な内容)

	連番	今回 時間帯	所要	講座名	内容	狙い
1日目	1	10:00- 10:10	10	オープニング	□開会ご挨拶 □事務連絡(プログラム説明・講師紹介など)	
	2	10:10- 10:25	15	研修の全体像	□製品安全に関する取組の全体像と研修の射程	研修の趣旨目的の理解
	3	10:25- 11:55	90	製品安全の基本	□「安全」「リスク」に関するフリーディスカッション(45分) □ISO/IEC Guide51の解説(45分)	「安全」「リスク」の理解
		11:55- 12:05	10	確認テスト①	□製品安全の基本	
		12:05- 12:50	45	昼食	—	—
	4-1	12:50- 14:30	100	リスクアセスメント概論	□リスクアセスメントの意義 □リスクアセスメントの基本的な手法 □リスクアセスメントの留意点	リスクアセスメントの基本的な考え方の復習
		14:30- 14:40	10	確認テスト②	□リスクアセスメント	
		14:40- 14:50	10	休憩		
4-2	14:50- 17:30	160	ワークショップ1	□グループディスカッション □発表 □講評	リスクファインディング、ハザードマトリックス&リスクアナリシスの基本手法の確認	
2日目	5-1	9:00- 10:10	70	PL法概論	□製造物責任法概要・日本のPL法・海外のPL法 □さまざまなPL事件事例と教訓	最低限の要求事項に関する基本的理解の促進、動向の把握
		10:10- 10:20	10	確認テスト③	□PL法	
		10:20- 10:30	10	休憩		
	5-2	10:30- 12:00	90	ワークショップ2	□グループディスカッション □発表 □講評	失敗事例の活用方法の習得
		12:00- 12:45		昼食	—	—
	6	12:45- 13:45	60	電気安全法の概要	□電安法の概要	電安法の基本の理解
		13:45- 13:55	10	確認テスト④	□電安法	
		13:55- 14:05	10	休憩		
	7	14:05- 15:45	100	ワークショップ3	□ワークショップの進め方と検討事項の説明 □グループディスカッション □発表 □講評	他社事例を踏まえ、安全確保に必要な要素の理解
		15:45- 15:55	10	休憩		
	8	15:55- 17:00	65	ワークショップ4	□ワークショップの進め方と検討事項の説明 □グループディスカッション □発表	自社・自部門における課題解決の契機の創出
9	17:00- 17:15	15	研修の総括	□講座の振り返り	趣旨目的の再確認、今後の活用方法の理解	
10	17:15- 17:25	10	クロージング			
11	17:25- 17:30	5	アンケート			

講義と演習を組み合わせ理解を促す。
確認テストを行い、知識の定着を図る。

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

研修プログラム例②

(製品安全について全社的な理解を促進するための基本的な内容)

	タイトル	時間	概要	狙い
0	研修の趣旨・目的	9時30分～10時	－研修の趣旨・目的、背景及び本研修による獲得目標についての説明	
1	なぜ製品安全が求められるか？	10時～11時	－製品不具合・事故発生が企業と社会に与える影響 －行政による指導・処分等 －製品の安全性確保に関する企業の社会的責任 －グローバル化と製品安全規制・規格、最近のトピックス	法令遵守による製品の安全性確保が破綻した場合に、社会に与える影響と企業・経営者・実務者の負うべき責任の重さを理解する。
2	製品安全と法	11時～12時	－製品安全の実現と維持のための関連法令の位置付け －製品安全四法の解説 －電安法の概要 －電安法で要求される手続きと社内ルール	製品安全四法について「法制定の背景と期待される効力」、「対象となる製品またはサービスの範囲」、「自社製品との関連」を理解する。
3	PL法	13時～14時	－PL法の概要 －PL法の事例と教訓	PL法及び関連判例の解説をもとに製品安全確保のために必要な事項を理解する。
4	製品不具合・事故の予防策	14時～15時	－製品安全管理態勢の構築 －リスクアセスメントの重要性と概要 －貴社の製品安全確保のための業務フローにおける留意すべきポイントの解説	製品安全管理態勢、リスクアセスメントの重要性を認識する。
5	自社に求められる製品安全	15時～17時	－自身あるいは所属する組織が経験した製品の安全性に関する問題について、事前学習→研修内での発表(問題の概要～原因究明～対策に至る経緯)→意見交換を行う。 ★特に、製品を上市するまでのプロセスにおける製品群別に適用される法令と手続(項目と手段)と遵守のための留意点等に注目する。 －この発表を基に、自社が市場から求められている製品の安全性確保について、「企業の役割と責任」「社会・市場からの要求」「社内における安全な製品を実現するための仕組み・ルール」等の観点よりワークショップ(グループ討議、意見の調整、結論)を行う	製品の安全性確保について、自身ができる約束を宣言して実行する。
	研修の総括	17時～17時15分	－研修の総括と今後の取組において留意すべき点の確認	

企業の社会的責任、法的責任を切り口にして製品安全実現の重要性についての理解を促す。

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

研修プログラム例③

(階層別にプログラムを構成したケース)

	対象	タイトル	時間	概要	狙い
第1回	役員 管理職	製品安全に関する今日の課題～貴社のグローバル事業拡大を踏まえて～	120分	はじめに ～PL事故が企業経営に与える影響～ I. 企業経営と製品安全 1. 内部統制システム構築義務 2. 役員の善管注意義務 3. 経営層に期待される役割 II. グローバル事業拡大と製品安全 1. 各国の製品安全規制 2. 海外におけるリコール・PL事例 III. 事例に見る予防と防御の要点 1. 事例の概要 2. 製品安全対策 3. 防御対策	役員が、グローバル展開加速に伴う製品安全管理の重要性を再認識するとともに、管理職においては、経営上の課題を再認識し、製品安全に関する具体的な課題解決検討の機会を提供する。
第2回	管理職	製品安全に関する実務的課題の解決方針	120分	はじめに(第1回のレビュー) I. 法令・規格の最新動向 1. EUのニューアプローチと機械指令 2. 日本版ニューアプローチ II. リスクアセスメント導入運用の実際 III. PL事故対応・リコールの実践 1. PL訴訟における事業者としての留意点 2. リコール実施時における留意点	管理職に、製品安全に関する具体的な課題解決の要点について情報とノウハウを提供する。
第3回	管理職 リーダー層	リスクアセスメント導入運用の実際	240分	I. 講義:リスクアセスメントの概要(60分) 1. リスクアセスメントとは 2. リスクアセスメントの目的と期待される効果 3. リスクアセスメントの実施 II. 講義+演習:電気ケトルのリスクアセスメント実習(180分) 1. 想定と実施手順 2. ハザードマトリクスとリスクアナリシス表の例 3. 電気ケトルの事故事例 4. リスクアセスメントの実習	各事業部門がリスクアセスメントによる製品の安全性確保の必要性を共有し、具体的な展開につなげる。

階層別に適したテーマを設定し、全社的な取組を推進させる。

Ⅲ. コンピテンシーと研修プログラムの具体的展開

3. コンピテンシーと研修プログラムの検討手法

これらの一連の取組については、アクションラーニング手法によって実践することを推奨します。

①実施手法

製品安全確保に向けた中心的役割を有する関連部門の管理職複数名により、製品安全人材のコンピテンシーと人材育成プログラムの確立に向け検討・審議し、経営に対し提言を行う。

<検討・審議の手順>

- ①当該テーマに関する他社取組例、製品安全に関する国内外の動向、自社を取り巻く内外の環境変化、その他関連情報に関する学習を行いつつ
- ②自社固有の文化風土や既存の取組を踏まえて、環境変化も予測した上で
- ③今後のコンピテンシーの確立と人材育成のありようについて段階的に審議・レポートニング作業を実施する。

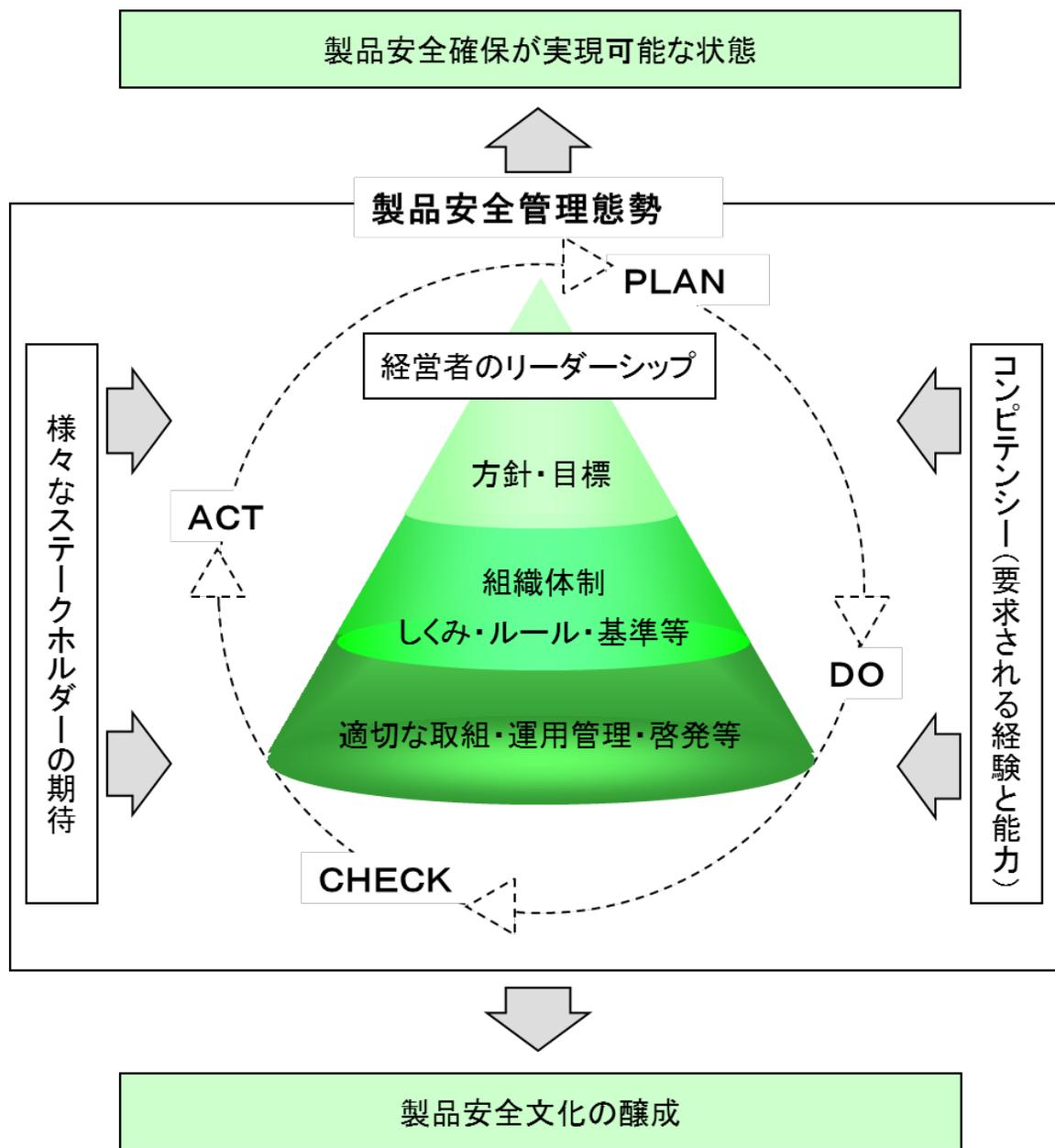
2. 実施例

参画者	品質保証、設計・開発、製造、サービス、営業、人事、法務の管理職事務局(主管部門:品質保証) プレゼンター(必要に応じた専門家)
実施手順	①ゴールイメージの共有、取組計画の立案、役割分担の確認 ②関連情報収集 ③エクセレントカンパニーからのヒアリング ④現状再認識と環境変化予測(SWOT分析等) ⑤ビジョンに関する仮説検討 ⑥個別テーマの検討(組織体制・管理手法・人材育成に関する評価と対策のありよう・その他) ⑦現状における課題の洗い出しと解決策の立案・審議 ⑧ビジョンの修正・ビジョン実現に向けた具体的方策の立案・審議 ⑨レポートニング作業 ⑩担当役員への中間報告 ⑪再審議 ⑫取締役会メンバーへの提言および意見交換 ⑬所管部門による中期事業計画化 ⑭確立したコンピテンシーと人材育成プログラムの段階的運用、個別課題の段階的实施など
開催回数	月2回×4ヶ月+α

◆取組にあたっての留意点

本取組の成果を得るためには、メンバーの参画に際して正式な業務指示等(優先順位の低い付加的な業務ではなく、ミッションを付与しコミットすること)が必要不可欠。

製品安全管理態勢の整備・維持・改善



照会先

株式会社 インターリスク総研

上席コンサルタント

田村 直義

101-0063

東京都千代田区神田淡路町2-105

ワテラスアネックス

TEL: 03-5296-8912 FAX: 03-5296-8941