令和２年度
産業保安等技術基準策定研究開発等
(製品安全対策優良企業表彰等)
【調査報告書】

令和 3 年 3 月 29 日

ＭＳ＆ＡＤインターリスク総研株式会社

目次

第１　事業概要 3
１．事業目的 3
２．事業内容 3
（１）製品安全対策優良企業表彰事業 3
（２）表彰に連動した製品安全に関する情報発信 5
（３）製品安全対策優良企業表彰制度における審査基準の見直し及び認知度向上等に関する検討 5
（４）受賞企業講演会の運営・開催 5
（５）製品安全コミュニティの運営・開催 5
（６）全体スケジュール 6
第２　実施報告 7
１．製品安全対策優良企業表彰事業 7
（１）審査委員会 7
（２）表彰制度の周知および応募企業・団体の募集 9
（３）審査 12
（４）表彰式 18
（５）受賞企業による講演会 22
（６）広報活動等 23
（７）製品安全対策ゴールド企業に対するフォローアップの実施 30
（８）今年度の表彰事業の課題と改善案 30
２．表彰に連動した製品安全に関する情報発信 36
３．製品安全対策優良企業表彰制度における審査基準の見直しおよび認知度向上等に関する検討 37
（１）これまでの経緯 37
（２）今年度のあり方検討会 38
（３）検討概要・結果および今後のプロセス 40
（４）総括 50
４．製品安全コミュニティの運営・開催 51
（１）製品安全コミュニティの活動結果 51
（２）製品安全コミュニティメンバー向けアンケートの実施 51
（３）次年度の活動 53

添付資料

別紙１　募集用ポスター
別紙２　制度の概要と応募方法等に関する説明動画資料
別紙３　表彰式配布プログラム
別紙４　受賞企業講演会資料一式
別紙５　SNS 投稿内容一覧
別紙６　令和２年度受賞企業紹介パンフレット
別紙７　製品安全対策ゴールド企業フォローアップ プレゼンテーション資料
別紙８　製品安全総点検月間ポスター

第１　事業概要

１．事業目的

国民が日々の生活の中で用いる製品の安全を実質的に確保していくためには、行政による製品安全の確保のための規制等だけではなく、事業者による自主的な取組および消費者による製品の合理的な選択や使用など、行政・事業者・消費者それぞれが適切にその役割を果たしていくことが重要である。

また、本表彰制度発足から 10 年以上経過している中で社会状況は大きく変化しており、高齢者事故の増加や、AI や IoT を搭載した製品の登場など、新たな製品安全の問題も登場してきており、そういった製品安全問題に合わせた事業者の自主的な取組はますます重要となってきている。

そのため、本事業では、製品安全に積極的に取り組む事業者が消費者・取引先等から適切に評価され、製品安全が持続的に確保されるような安全・安心な社会の構築と製品の安全・安心を重要な価値とする「安全文化」の定着を図ることを目的として、製品安全対策優良表彰事業を実施するとともに、事業の効率化に向けた検討を行うこととした。

２．事業内容

（１）製品安全対策優良企業表彰事業

製品安全に積極的に取り組んでいる事業者等を広く公募し、厳正な審査の上で「製品安全対策優良企業（各賞）」、「製品安全対策優良企業表彰特別賞」として表彰するために、製品安全対策優良審査委員会を組成し、以下の業務を実施した。

① 表彰制度の周知および応募企業・団体の募集

消費生活用製品の製造事業者、輸入事業者、小売販売事業者および関係団体等の広範な関係者に対して、広く本表彰事業の周知に努め、応募企業・団体の募集を行った。企業・団体の応募を促すため、広告媒体を作成・配布（応募要領 4,100 部、募集用ポスター120 部）するとともに、公式ウェブサイトや公式 SNS による発信、応募に関する説明動画の YouTube での公開、オンライン会議システム等を利用した個別相談の受付を行った。

② 応募受付

令和 2 年 6 月 23 日から 9 月 8 日にかけて、応募を受け付けた。

新型コロナウイルスの感染拡大にともない緊急事態宣言が発出された影響で、応募受付の開始を例年より 1 か月遅らせるとともに、応募期間を例年より 2 週間程度延長した。

今年度は評価の視点 1 に関する「製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理」および「高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組」を特に加点評価の

対象とするとともに、視点 4 に関する「ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信」を審査基準に追加した。また、特別賞に「ネットモール運営事業者」を対象とした賞を新設した。

③ 審査

学識経験者、消費者団体、中小企業団体、マスコミ関係者、試験研究機関、専門家等で構成する「製品安全対策優良企業表彰審査委員会」（以下、「審査委員会」という。）を設置し、5 回開催した。

今年度事業においては、新型コロナウイルス感染拡大防止の観点から、対面・集合形式での委員会を開催せず、二次プレゼンテーション審査（プレゼン審査）を含めて、オンライン会議システムによるリモート形式で実施した。

④ 表彰式

経済産業省本館地下 2 階講堂にて製品安全対策優良企業表彰の表彰式を実施した。新型コロナウイルス感染拡大の影響で、例年の「製品安全総点検セミナー」という枠組では実施せず、参加者を受賞企業関係者に限定し、開催時期も変更した。

開催に際し、表彰状や盾の作成、受賞企業との各種調整・連絡、会場における感染防止対策、撮影業者の手配、当日の運営等、開催に係る作業全般を行った。

⑤ 受賞企業等による講演会

受賞企業による優良な取組の紹介および製品安全対策優良企業表彰の概要説明等により、広く事業者に向けた製品安全に関する情報発信を行うとともに、次年度の表彰制度への応募を促進するための講演会をオンライン会議システムによって開催した。

⑥ 受賞企業紹介パンフレットの作成

令和 2 年度の受賞企業および取組事例を紹介するパンフレットを 4,100 部作成し、関係各所に配布した。

⑦ 製品安全対策優良企業表彰の認知度向上に向けた広報周知

事業者および消費者に対する本表彰制度の認知度の向上をねらいとし、今年度より Twitter および Instagram のアカウントを開設し、年度を通じて計 31 回、表彰制度の募集や過去の受賞企業の紹介等の発信を行った。

また、一昨年度より引き続いて「製品安全を『価値』に　その取組を応援します」というキャッチコピーを採用するとともに、ハイライトの一つである表彰式の模様を YouTube にて公開することで認知度の向上を図った。

⑧ 製品安全対策ゴールド企業に対するフォローアップの実施

製品安全対策ゴールド企業として認定後 5 年が経過した株式会社バンダイ、株式会社相田合同工場、株式会社イトーヨーカ堂の 3 社に対し、当該認定のフォローアップを行い、3 社とも製品安全対策ゴールド企業としての取組が確認できた。

今年度は表彰式内で製品安全対策ゴールド企業による発表の機会が設けられなかった関係上、オンライン会議システム等を使ってプレゼンテーションを録画し、その内容を収録した DVD を審査委員に配付の上、書面確認によりフォローアップを実施した。

⑨ 今年度の審査方法および審査基準等の見直し

当該事業の総括を行い、実施内容、実施方法・スケジュール、制度周知の観点から課題等の洗い出しを行い、改善案を提示した。

（2）表彰に連動した製品安全に関する情報発信

製品安全総点検月間（11 月）にあわせて、消費者向けの製品安全の啓発ポスターを作成し、関係各所に配布（A1：1,209 枚、A3：5,068 枚）した。

（3）製品安全対策優良企業表彰制度における審査基準の見直し及び認知度向上等に関する検討

昨年度に引き続き、「製品安全対策優良企業表彰」の市場・消費者からの認知度向上、受賞企業の応募促進に向けて、「製品安全対策優良企業表彰制度のあり方検討会（以下、「あり方検討会」という）」を組成し、3 回開催した。昨年度にとりまとめた「製品安全対策優良企業表彰の改善アクションプラン」に沿って各項目の実施・検討を行った。

同アクションプランに基づいて次年度より実施することとなっている「自己宣言制度」および「審査過程の見える化」については、それぞれ作業部会を組成し、検討会とは別に各 3 回の検討を行った。また、PS アワードに代わる新しい略称の検討を行い、略称案について製品安全コミュニティへのアンケートを実施した。

（4）受賞企業講演会の運営・開催

製品安全に関する優良な取組（グッドプラクティス）の紹介や次年度の応募促進等を目的とし、今年度の受賞企業 5 社による講演会をオンライン会議システムによるリモート形式で開催した。

（5）製品安全コミュニティの運営・開催

製造・販売の業種・業態の枠や大企業・中小企業の垣根を超えた、受賞企業の集まり

である「製品安全コミュニティ」を、オンライン会議システムによるリモート形式で1回開催した。実施に際しては、過去の製品安全対策優良企業表彰の受賞企業・団体、審査委員等の製品安全の専門家、経済産業省等の意見交換等の場として機能することに留意し、さらなる製品安全の取組の向上と製品安全文化の醸成を図った。

（6）全体スケジュール

以下のスケジュールで、本事業を実施した。

実施日	実施事項
令和2年6月8日	第1回審査委員会
令和2年6月23日	募集開始
令和2年6月26日	第1回あり方検討会
令和2年6月29日	応募説明動画の公開（YouTube）
令和2年7月6日～8月28日	個別相談の受付
令和2年9月8日	募集締切
令和2年10月2日	第2回審査委員会（一次審査）
令和2年11月4日 令和2年11月5日 令和2年11月6日 令和2年11月10日 令和2年11月12日 令和2年11月13日	第3回審査委員会（二次審査）
令和2年11月20日	第2回あり方検討会
令和2年12月1日～12月21日	現地調査
令和2年12月25日	第4回審査委員会（受賞候補決定）
令和3年2月12日	受賞企業・団体の発表
令和3年2月19日	表彰式
令和3年2月26日	製品安全対策ゴールド企業フォローアップが完了
令和3年3月9日	受賞企業講演会
	製品安全コミュニティ
令和3年3月12日	第3回あり方検討会
令和3年3月18日	第5回審査委員会

第２　実施報告

１．製品安全対策優良企業表彰事業

（１）審査委員会

① 審査委員会の構成

製品安全対策優良企業表彰の審査にあたって、以下の有識者により構成される審査委員会を組成した。

今年度から新たに大崎委員、夏目委員、西田委員が就任した。

委員名（敬称略）	所属等
大崎　弘江	株式会社日刊工業新聞社　編集局　局次長兼第一産業部長
小田　泰由	独立行政法人製品評価技術基盤機構　製品安全センター　所長
加藤　義信	独立行政法人中小企業基盤整備機構 経営支援部 イノベーションナビゲーター
釘宮　悦子	消費生活アドバイザー
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
高橋　茂樹	元　国際標準規格（IEC）　WG　座長
夏目　智子	全国地域婦人団体連絡協議会　事務局長
西田　佳史	東京工業大学工学院教授　兼　国立研究開発法人産業技術総合研究所人工知能研究センター　招聘研究員
升田　純	升田純法律事務所　代表　弁護士
三浦　佳子	消費生活コンサルタント
三上　喜貴 （委員長）	開志専門職大学副学長
吉田　勝	株式会社日経 BP　日経ものづくり　副編集長
鷲田　祐一	一橋大学大学院　経営管理研究科　教授
渡部　利範	株式会社テクノクオリティー　代表取締役

② 審査委員会の実施内容

審査委員会は、以下のとおり実施した。

	日時	次第	概要
第1回	令和 2 年 6 月 8 日（月）10 時～12 時	1.　経済産業省挨拶 2.　委員紹介 3.　委員長挨拶 4.　今年度の表彰について 5.　審査方法について	今年度の本事業の進め方、スケジュール、審査方法・審査基準、広報活動につい

	日時	次第	概要
		6. 普及広報活動について 7. その他	て報告・審議を行った。
第2回	令和2年10月2日（金）10時～12時	1. 開会 2. 審査方法の確認 3. 各部門の一次審査通過者の選出 4. 二次審査方法と今後の予定確認 5. その他	一次審査を実施し、通過者を選出した。二次審査に向けて、審査方法、スケジュール等の確認を行った。
第3回	令和2年11月4日（水）8時45分～18時 令和2年11月5日（木）8時45分～18時 令和2年11月6日（金）8時45分～18時 令和2年11月10日（火）12時35分～16時30分 令和2年11月12日（木）8時45分～18時 令和2年11月13日（金）8時45分～18時	1. 配布資料および二次審査の進め方の説明 2. 二次審査 3. 二次審査結果および現地調査に関する意見交換 4. その他	各部門の二次審査（プレゼン審査）を実施し、現地調査実施企業・団体を選出した。
第4回	令和2年12月25日（金）14時～16時	1. 審査方法確認 2. 今年度PSアワードの表彰候補決定 3. 今後の予定確認 4. その他報告事項	現地調査結果を踏まえ、今年度の表彰候補となる企業・団体を決定した。
第5	令和3年3月18日（木）10時～12時	1. 今年度の表彰事業の振り返りと次年度に向けた改善の検討	今年度の事業全体の振り返りを

	日時	次第	概要
回		2. 今年度の広報活動の振り返りと次年度に向けた改善の検討 3. 製品安全対策優良企業表彰制度のあり方検討会の検討結果についての報告 4. その他	行い、今後に向けた課題と解決方針に向けて検討した。

※ 新型コロナウイルス感染拡大防止の観点から、今年度の審査委員会はすべてオンライン会議システム（Skype for Business）によるリモート形式にて実施した。

（2）表彰制度の周知および応募企業・団体の募集

① 実施した募集活動

a. 応募要領等の送付および各種媒体による告知

表彰制度の周知と応募企業・団体への募集促進のため、関係各所に対し、応募要領等の送付および各種媒体（募集用ポスターについては「別紙 2-1　募集用ポスター」を参照）による告知を行った。概要は、以下のとおり。

＜応募要領等の送付および各種媒体による告知＞

ア　応募要領等の送付

【送付物】

- 募集案内
- 応募要領
- 応募説明に関する動画・個別相談会の案内
- これまでの受賞企業分野別一覧
- 令和元年度受賞企業紹介パンフレット

【送付先一覧】

ア）経済産業省および関係機関

- 経済産業省本省：応募要領 400 部＋ポスター10 枚
- 経済産業省地方局：9 ヵ所（応募要領各 100 部＋ポスター各 10 枚）
- 独立行政法人製品評価技術基盤機構：応募要領 100 部

イ）公的機関、団体、自治体

- 商工会議所：68 ヵ所（応募要領各 10 部）
- 商工会連合会：48 ヵ所（応募要領各 10 部）
- その他工業会等：77 ヵ所（応募要領各 3 部）

ウ）民間企業

- 過去の応募企業（直近の非受賞者）：58 社
- 製品安全に係る人材育成研修参加者：88 部
- 個別企業へのアプローチ：1,163 部

イ　各種媒体による告知

- 経済産業省のニュースリリース
- NITE　PS マガジン（製品安全情報メールマガジン）での告知（Vol.359　6 月 23 日号）
- 中小企業庁　e-中小企業ネットマガジンでの告知（Vol.932／2020 年 7 月 15 日号）
- 製品安全対策優良企業表彰メールマガジンでの告知
- 公式ウェブサイトへの掲載
- 公式 SNS への投稿
- YouTube での応募に関する説明動画の公開
- 経済産業省省内へのポスター掲示
- 審査委員へのメール周知
- 製品安全コミュニティ参加企業へのメール周知

b. 制度の概要と応募方法等に関する動画の公開

例年、募集活動の一環として応募説明会を開催しているが、今年度は新型コロナウイルスの感染リスクを考慮し実施しなかった。

代替策として、応募説明会の際に事務局から説明を予定していた内容を動画に収録し、経済産業省の公式アカウント（metichannel）より YouTube に投稿の上、一般公開した（https://youtu.be/jahzfTTSxdc）。説明に用いた資料は「別紙 2-2　制度の概要と応募方法等に関する説明動画資料」を参照。

＜制度の概要と応募方法等に関する動画（YouTube 画面）＞



当該動画の視聴回数は募集締め切り段階で 200 回を超えており、昨年度の応募説明会の参加者数（3 会場で合計 37 名）を上回った。

c. 個別相談の受付

例年、応募説明会の会場において個別相談を受け付けているが、今年度は前述の事情によりこれが行えなかった。

代替策として、応募を検討している企業・団体を対象に、7 月 6 日（月）から 8 月 28 日（金）までの期間で、オンライン会議システムまたは電話による個別相談（1 回最大 30 分間）の受付を行った。

締切までに 3 社から申し込みがあり、合計 5 回にわたって相談を実施した。なお、個別相談を実施した 3 社からはいずれも応募があった。

② 募集

a. 募集期間

令和 2 年 6 月 23 日から募集を開始し、同年 9 月 8 日に締め切った。

新型コロナウイルスの感染拡大にともない、4 月 7 日から 5 月 25 日まで東京都などを対象に緊急事態宣言が発出されていたことも踏まえ、今年度は募集の開始時期を例年より 1 か月程度遅らせた。募集開始時期の変更については、公式ウェブサイトおよび SNS によって周知を行った。

また、感染拡大等の影響で応募に向けた準備が進まなかった事業者がいる可能性に配慮し、応募期間を例年より 2 週間程度延長した。

b. 年度テーマの設定

昨年度のあり方検討会からの提案等を踏まえ、今年度は評価の視点 1 に関する「製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理」および「高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組」を特に加点評価の対象とした。

c. 「ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信」の審査基準への追加

昨年度のあり方検討会からの提案等を踏まえ、評価の視点 4 に関する「ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信」を審査基準に追加した。

d. 特別賞「ネットモール運営事業者部門」の新設

昨年度のあり方検討会からの提案等を踏まえ、特別賞に「ネットモール運営事業者部門」を新設した。併せて、従来の「企業部門」の名称を「企業総合部門」に改めた

本表彰制度における「ネットモール運営事業者」とは、「インターネット上で製品の売買を行うオンライン・ショッピング・モール 、インターネット・オークション、オンライン・ フリーマーケット等の場を運営する事業者」と定義した。

なお、上記 ii ）から iv ）の内容については、応募要領、公式ウェブサイトなどの媒体に記載するとともに、制度の概要と応募方法等に関する動画においても説明するなど、応募企業・団体へ周知を図るとともに、応募書類等でのアピールを促した。

（3）審査

① 実施方法

新型コロナウイルスの感染流行状況を考慮し、今年度の一次審査、プレゼン審査、最終審査については、会議室での対面・集合形式ではなく、オンライン会議システム（Skype for Business）によるリモート形式で実施した。

一方、現地調査については、参加者が感染防止対策を講じた上で例年と同様の手法

で実施した。ただし、1 社については、大阪府全域に不要不急の外出自粛を呼びかける「医療非常事態宣言」が発出されたことを受け、急遽リモート形式での実施に切り換えた。

② 一次審査

応募企業等から提出された書類をもとに審査委員が以下の審査方法に基づき審査を行った上で、第 2 回審査委員会において、一次審査通過企業の選定を行った。

各部門の審査にあたっては、前年度と同様、以下の視点を設けた。

製造事業者・輸入事業者部門	視点1　安全な製品を製造するための取り組み 視点2　製品を安全に使用してもらうための取り組み 視点3　出荷後に安全上の問題が判明した際の取り組み 視点4　製品安全文化構築への取り組み
小売販売事業者部門	視点1　安全な製品を仕入れ・販売するための取り組み 視点2　製品を安全に使用してもらうための取り組み 視点3　事故やリコール等が起きた際の取り組み 視点4　製品安全文化構築への取り組み
特別賞	視点1　製品の安全を確保・支援するための取り組み 視点2　製品安全文化構築への取り組み

過去に受賞経験のある企業が再応募するケースの増加に伴い、受賞経験のある応募企業・団体は、前回受賞時から変更・改善した取組内容が分かるように記載してもらうこととした。

③ 二次審査

a. プレゼン審査

一次審査通過企業等を対象として、令和 2 年 11 月 4 日、5 日、6 日、10 日、12 日、13 日の日程で、プレゼン審査を行った。また本審査は第 3 回審査委員会を兼ねており、現地調査を行う企業の選定を行った。

- プレゼンテーションの時間配分は 50 分（発表 20 分、質疑応答 30 分※）。
- 発表内容は、原則として、審査の「4 つの視点」（特別賞は 2 つの視点）に沿って構成するものとした。
- 採点は、各視点それぞれについて 9 段階（A+ ～ C-）で評価した。なお、製造輸入事業者部門および小売販売事業者部門については、視点 1 を他の視点の 2 倍の重みで評価した。
- 審査員の評価点は審査に参加した審査員の人数を考慮し、平均点を算出し

た。

※ リモート形式での実施によって意思疎通に時間を要する可能性を考慮し、例年の 20 分から 30 分に延長した。

b. 現地調査

プレゼン審査を経て、受賞候補として評価が高かった企業等に対し、授与する賞を決定することを目的に令和 2 年 12 月 1 日～21 日の日程で現地調査を行った。

- 一次審査・二次審査で紹介された内容に関するエビデンス（内部資料等）の詳細確認（確認するポイントは、企業・団体ごとに事前に伝達）。
- アピールポイントに関する実際の活動の様子の確認。
- プレゼン審査で紹介しきれなかったアピール事項の紹介。

④ 最終審査

第 4 回審査委員会にて、これまでの審査の結果を基に、審査委員会が総合的に判断して「令和 2 年度製品安全対策優良企業（各賞）」の候補企業、「令和 2 年度製品安全対策優良企業表彰特別賞」の候補企業・団体を決定した。その結果に基づき、経済産業大臣宛てに「審査結果報告」を作成し、審査結果を報告した（令和 3 年 1 月 22 日付）。

⑤ 受賞企業

「令和 2 年度製品安全対策優良企業（各賞）」、「令和元年度製品安全対策優良企業表彰特別賞」は以下のとおりであった。

部門	賞	受賞企業・団体名
大企業 製造事業者・輸入事業者部門	経済産業大臣賞	パナソニック株式会社 アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部
	技術総括・ 保安審議官賞	該当なし
	優良賞（審査委員会賞）	株式会社アシックス
		株式会社コロナ
大企業 小売販売事業者部門	経済産業大臣賞	該当なし
	技術総括・ 保安審議官賞	大阪ガスマーケティング株式会社
	優良賞（審査委員会賞）	該当なし
中小企業 製造事業者・輸入事業者部門	経済産業大臣賞	マツ六株式会社
	技術総括・ 保安審議官賞	有限会社鈴文
	優良賞（審査委員会賞）	新潟精密鋳造株式会社
中小企業 小売販売事業者部門	経済産業大臣賞	株式会社大一電化社
	技術総括・ 保安審議官賞	株式会社カイノ電器
	優良賞（審査委員会賞）	該当なし
特別賞（審査委員会賞）	団体部門	一般財団法人ニッセンケン品質評価センター
	企業総合部門	該当なし
	ネットモール運営事業部門	株式会社メルカリ

⑥ 審査に関するアンケート結果

本表彰制度の普及および審査方法の改善を目的とし、今年度の応募企業に対し、審査に関するアンケート調査の協力を依頼した。得られた結果の概要は以下のとおりであった。

a. 応募のきっかけ・動機

PS アワードを知ったきっかけとしては、「製品安全対策優良企業表彰 HP」と「地方経産局からの応募案内」が並んで最も多かった。自由回答では「東北経済産業局からの案内で応募した」という趣旨の回答が 2 件あり、地元の地方経産局からの働きかけが有効であることがわかった。

応募動機としては、「自社の製品安全対策を客観的に評価したい」と「社内での製品安全に対する意識を向上させたい」が並んで最も多かった。応募・審査のプロセス自体が自社の取組のブラッシュアップにつながる機会として認識されていることが読み取れた。

b. 一次審査

応募シートの設問数、審査の観点例の記載についてはいずれも 90%超が「適切」と回答し、応募シートの設問数および審査の観点について応募企業からは一定支持されていることがわかった。

一方で、「『応募シート』の設問の中で、回答に困った質問はありましたか」の設問には、30.0%が「はい」と回答しており、その理由としては「設問の趣旨・意図が解り難かった」、「自社に関わりが薄い分野だった」という意見が寄せられていた。今後、個別相談の機会を通してのサポート強化などの対応を検討する必要があるといえる。

c. 二次審査・現地調査

プレゼン及び現地調査の内容・時間・質問については、約 90%が適切であったと回答し、現在の方法が支持されていることが確認できた。また、プレゼン資料作成を通して、「自社の取り組みに対して、改めて再確認しながら資料作成することができた」「PR 出来る項目を取捨選択することで、自社の本当の意味での強みや、ウィークポイントを知ることが出来た」という意見があり、応募・審査のプロセス自体が取組のさらなる改善につながるものとなっていることが示唆された。

オンラインで実施したプレゼン審査の運営については、90%が適切であったと回答した。適切でなかったと答えた企業からのコメントは「通信不良のトラブルと時間配分のミスで報告時間をオーバーし迷惑を掛けてしまった」という趣旨のものであった。今後オンラインでの審査を継続する上では通信不良の発生を防止するとともに、時間配分の重要性を事前に十分必要があるといえる。

d. 受賞による反響・効果

社外からの反響、受賞による効果等については、「地元紙に掲載された」等の内容の回答が寄せられた。また、社内での反響としては、「自社の安全への取組が評価されたことでモチベーションがあがっています」等の回答があった。今年度においても、受賞が社内のモチベーションアップ、社外のメディア掲載につながっていることがある程度裏付けられた。

e. フィードバックコメント

「審査委員会コメントシートは、今後の製品安全活動に際して参考になる内容でしたか」という問いには、100%が「はい」と回答しており、フィードバックの内容に納得いただけていることがわかった。

（4）表彰式

① 概要

今年度の受賞企業の取組を表彰するとともに、表彰状および表彰盾の授与を行うため、令和 3 年 2 月 19 日に表彰式を開催した。

今年度は新型コロナウイルスによる感染拡大防止の観点から、十分な感染防止策を講じた上で、一般参加者を受け付けず、受賞企業関係者、経済産業省および事務局のみにて実施した。

当日は、下表の次第に沿って実施した（配布資料については、「別紙 4　表彰式配布資料一式」を参照）。

日時	令和 3 年 2 月 19 日（金）14:00～16:05
会場	経済産業省本館地下 2 階講堂
次第	1.　開会挨拶 （経済産業省　宗清 皇一　経済産業大臣政務官） 2.　表彰 －　審査委員長代理（※）による講評 －　表彰状および盾の授与 3.　記念撮影 4.　受賞企業によるショートスピーチ 5.　閉会挨拶 （経済産業省　太田 雄彦　大臣官房技術総括・保安審議官）

※ 升田委員が三上審査委員長の代理として講評の代読および表彰状の授与を行った。

※ 株式会社カイノ電器（中小企業 小売販売事業者部門 技術総括・保安審議官賞）は欠席。

＜表彰式の様子＞



経済産業省
宗清 皇一
経済産業大臣政務官



製品安全対策優良企業表彰審査委員会
升田 純
審査委員長代理



大企業　製造事業者・輸入事業者部門
経済産業大臣賞
パナソニック株式会社 アプライアンス社
ランドリー・クリーナー事業部



中小企業　製造事業者・輸入事業者部門
経済産業大臣賞
マツ六株式会社



中小企業　小売販売事業者部門
経済産業大臣賞
株式会社大一電化社



大企業　小売販売事業者部門
技術総括・保安審議官賞
大阪ガスマーケティング株式会社



中小企業　小売販売事業者部門

技術総括・保安審議官賞

有限会社鈴文



大企業　製造事業者・輸入事業者部門

優良賞（審査委員会賞）

株式会社アシックス



大企業　製造事業者・輸入事業者部門

優良賞（審査委員会賞）

株式会社コロナ



中小企業　製造事業者・輸入事業者部門

優良賞（審査委員会賞）

新潟精密鋳造株式会社



特別賞（審査委員会賞）

団体部門

一般財団法人ニッセンケン品質評価センター



特別賞（審査委員会賞）

ネットモール運営事業者部門

株式会社メルカリ



受賞企業集合写真

② 感染防止対策

表彰式当日は「内閣官房新型コロナウイルス感染症対策推進室」が公表している「イベント開催時の必要な感染防止策」に準拠して感染防止策を講じた。具体的には、会場内でのマスク常時着用、手指の消毒および大声での会話を控えること、座席間および会場内でのソーシャルディスタンスの確保などを呼びかけるとともに、それらの担保にあたって必要な対応をとった。

これに加えて、話者からの飛沫拡散防止のため、登壇者、授与者、司会者の前には大型のアクリル板を設置した。また、表彰状および盾を授与する際は、授与者と受賞企業の登壇者の双方が手袋を着用した。

③ 受賞企業によるショートスピーチ

今年度の表彰式においては、出席した受賞企業が「受賞の喜び」や「製品安全への想い」などを自由に述べるショートスピーチ（各社５分）の機会を設けた。例年は一部の受賞企業が代表する形での講演を実施しているが、今回のショートスピーチにおいては出席したすべての受賞企業が登壇の機会を得る形とした。

なお、当日欠席した 1 社については、予め撮影したショートスピーチの動画を上映する形に代えた。

（5）受賞企業による講演会

① 講演会の概要

受賞企業が実施している製品安全に関する優良な取組（グッドプラクティス）の紹介および受賞企業紹介等を行い、主に事業者の製品安全活動の参考や次年度の応募を促進することを目的とし、受賞企業による講演会を開催した。

今年度は新型コロナウイルスによる感染拡大防止の観点から、会場での対面・集合形式による開催を避け、Zoom ビデオウェビナーによるオンライン開催とした。

当日は、下表の次第に沿って実施した（配布資料については、「別紙 5-1　受賞企業講演会配布資料一式」を参照）。

日時	令和 3 年 3 月 9 日（火）9:30～12:00
実施方法	Zoom ビデオウェビナー
参加者数	75 名
議事次第	1.　開会挨拶 2.　事務局による PS アワードの概要説明と今年度審査の概括 3.　今年度受賞企業による取組事例の紹介
講演企業 ※丸数字は講演順	① 大企業製造･輸入事業者部門　経済産業大臣賞 パナソニック株式会社　アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部 ② 中小企業製造･輸入事業者部門　経済産業大臣賞 マツ六株式会社 ③ 大企業小売販売事業者部門　技術総括・保安審議官賞 大阪ガスマーケティング株式会社 ④ 中小企業小売販売事業者部門　技術総括・保安審議官賞 株式会社カイノ電器 ⑤ 特別賞　ネットモール運営事業者部門 株式会社メルカリ

② アンケート結果

参加者へのアンケート結果の概要は以下のとおりであった。

- 事務局による説明については、「大変参考になった」ないし「参考になった」という回答が全体の 89.8%を占め、大半の参加者の参考となる内容であったことが読み取れた。
- 受賞企業による取組事例の紹介については、約 90%以上が参考になったと回答しており、同様に参加者の参考となる内容であったことが読み取れた。

- 受賞企業講演会を知ったきっかけとしては、「PS アワード事務局からのご案内」という回答の割合が 3 分の 1 を占め最も多かった。事務局のメールによる周知が集客につながったことが読み取れる。
- 出席の理由としては、「他社の先進的な取組を参考にするため」が過半数を占めた。受賞企業講演会への参加目的は本表彰制度の受賞企業による先進的な取組について知るためであることが確認できた。
- 今後の応募の予定については、「来年応募予定」が 4 件あり、「数年以内に応募予定」の 6 件、「時期未定だが検討中」の 11 件と合わせると、今回の講演会に参加した企業の 4 割程度が潜在的な応募企業であったことが読み取れた。

（6）広報活動等

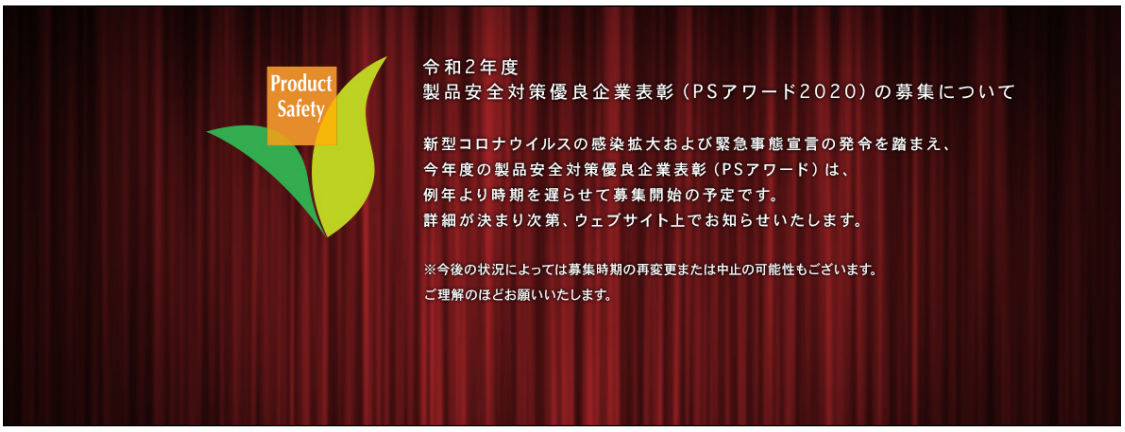
① 公式 SNS による発信

昨年度のあり方検討会からの提案等を踏まえ、事業者および消費者に対する本表彰制度の認知度の向上をねらいとし、Twitter（@psawardmeti）および Instagram（ps_award_seihinanzen）のアカウントを開設し、年度を通じて表彰制度の募集や過去の受賞企業の紹介等の発信を行った。本報告書の作成時点までの投稿数は 32 回、フォロワー数は Twitter が 24、Instagram が 31 がとなっている。具体的な投稿内容については、「別紙 6-1　SNS 投稿内容一覧」を参照。

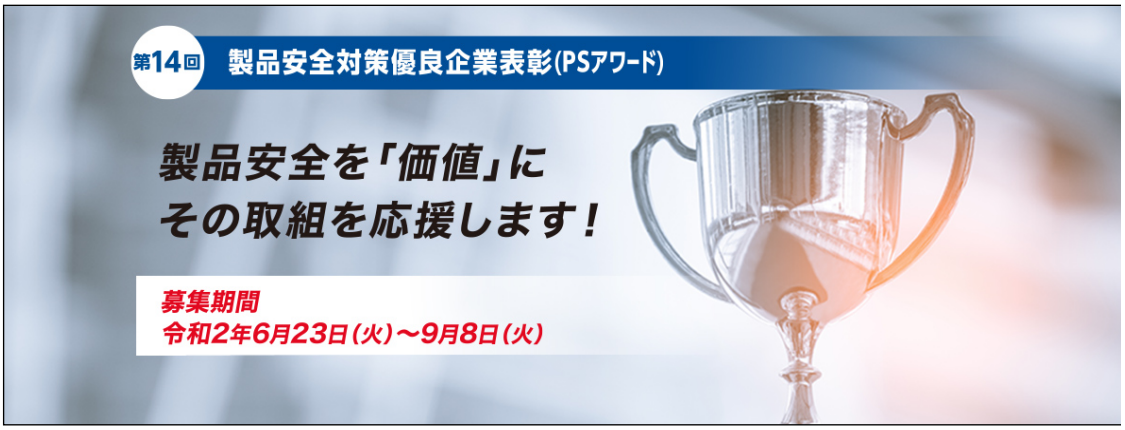
② 公式ウェブサイトの更新

本事業の各イベントの活動内容を明示化するとともに、表彰事業のブランドイメージをより伝播させるため、事業フェーズにあわせたメインビジュアルの更新を行った。

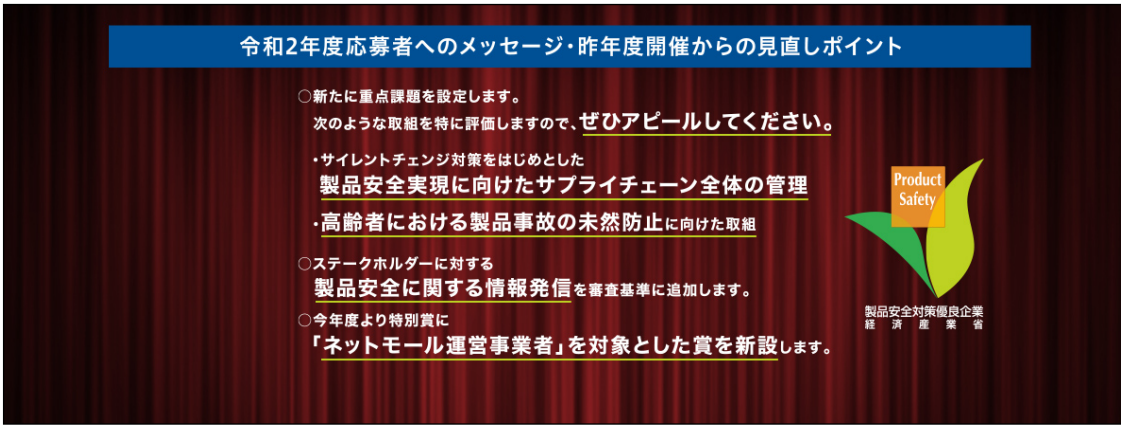
＜公式ウェブサイトのメインビジュアル＞



【募集開始の遅れについての告知】



【募集開始～表彰カップ～】



【募集開始～特定の取組へのフォーカス～】



【募集終了】



【受賞企業決定】

③ キャッチフレーズの活用

さらなる浸透を意識し、一昨年度から引き続き「製品安全を『価値』に　その取組を応援します」をキャッチフレーズとして採用し、公式ウェブサイトや各種情報媒体において掲げた。

④ 受賞企業紹介パンフレットの作成・配布

今年度の受賞企業およびフォローアップの対象となった製品安全対策ゴールド企業の取組事例を紹介するパンフレット（詳細は「別紙 6-2　令和元年度受賞企業紹介パンフレット」を参照）を作成した。

＜受賞企業紹介パンフレット（左：表紙、右：受賞企業紹介ページ）＞





受賞企業紹介パンフレットは、A4 版全 24 ページで構成される冊子で、受賞企業および製品安全対策ゴールド企業ごとに 1 ページを割り当てる形で、会社紹介、優れた取組紹介、消費者へのコメントを掲載した。

レイアウトは昨年度のものを踏襲し、ベースカラーをオレンジ色に変更した。

当該パンフレットは 4,100 部作成し、経済産業省、各経済産業局、審査委員に送付した。また、受賞企業および製品安全対策ゴールド企業にも希望部数を送付した。主な送付先は以下のとおり。

- 経済産業省（計 1,640 部）
- 経済産業省地方局に各 100 部を配布（計 900 部）
- 受賞企業、製品安全対策ゴールド企業 14 社に希望部数を配布（計 1,460 部）

⑤ 表彰式の周知活動

事業者の本表彰制度への応募意欲を高めるとともに、消費者による認知度向上をねらいとし、YouTube での公開を前提とした、本表制度のハイライトである表彰式のダイジェスト版を作成した。

⑥ 受賞企業講演会の周知活動

広く事業者の製品安全の取組への参考となるとともに、消費者による認知度向上をねらいとし、受賞企業講演会における受賞企業 5 社の講演を収録した動画を経済産業省の公式アカウント（metichannel）より YouTube に投稿の上、一般公開した。

講演企業名	YouTube の URL
パナソニック株式会社 アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部	https://youtu.be/jbZUR_E9sy4
マツ六株式会社	https://youtu.be/qAhj67w9INU
大阪ガスマーケティング株式会社	https://youtu.be/RoBywLbInKs
株式会社カイノ電器	https://youtu.be/o1ieSycUnyg
株式会社メルカリ	https://youtu.be/uX9UKcrYSnA

＜受賞企業講演動画（YouTube 画面）＞



⑦ 受賞企業・団体による広報活動等

a. 受賞企業・団体による情報発信

受賞企業・団体による本表彰制度のロゴマークを活用した広報活動は以下のとおり（各受賞企業からの本報告書の作成時点までの情報提供に基づく）。

自社ウェブサイトへの掲載（予定含む）	・ パナソニック株式会社 アプライアンス社ランドリー・クリーナー事業部 ・ 株式会社アシックス ・ マツ六株式会社 ・ 新潟精密鋳造株式会社 ・ 大阪ガスマーケティング株式会社 ・ 株式会社メルカリ
名刺へのロゴマーク表示（予定含む）	・ マツ六株式会社 ・ 株式会社カイノ電器
社内掲示	・ 有限会社鈴文 ・ 株式会社カイノ電器
その他の広報物での掲載等（予定含む）	・ 社内報（パナソニック株式会社 アプライアンス社ランドリー・クリーナー事業部） ・ 製品マニュアル（マツ六株式会社） ・ パンフレット（株式会社メルカリ） ・ IR レポート（大阪ガスマーケティング株式会社） ・ サステナビリティレポート（株式会社アシックス）

＜社内掲示の例（有限会社鈴文）＞



b. メディアによる情報発信

受賞企業・団体のメディアへの掲載は以下のとおりであった（各受賞企業からの本報告書の作成時点までの情報提供に基づく）。

受賞部門	企業名	媒体名
大企業 製造事業者・輸入事業者部門 経済産業大臣賞	パナソニック株式会社 アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部	・ニッポン消費者新聞 （2021年3月1日付） ・日刊工業新聞 （2021年2月22日付）
大企業 製造事業者・輸入事業者部門 優良賞（審査委員会賞）	株式会社コロナ	・ にいがた経済新聞 （2021年2月12日付） ・ 電波新聞 （2021年2月22日付） ・ 三条新聞 （2021年2月26日付）
中小企業 製造事業者・輸入事業者部門 経済産業大臣賞	マツ六株式会社	・ 住研タイムス （2021年4月号）
中小企業 製造事業者・輸入事業者部門 技術総括・保安審議官賞	有限会社鈴文	・ 三条新聞 （2021年2月26日付）
中小企業 製造事業者・輸入事業者部門 優良賞（審査委員会賞）	新潟精密鋳造株式会社	・ 三条新聞 （2021年2月26日付）
大企業 小売販売事業者部門 技術総括・保安審議官賞	大阪ガスマーケティング株式会社	・ ガスエネルギー新聞 （2021年3月15日付）
中小企業 小売販売事業者部門 経済産業大臣賞	株式会社大一電化社	・ 奈良新聞 （2021年2月26日付）

（7）製品安全対策ゴールド企業に対するフォローアップの実施

製品安全対策ゴールド企業として認定後 5 年が経過する株式会社バンダイ、株式会社相田合同工場、株式会社イトーヨーカ堂に対して、当該認定のフォローアップを以下のステップで実施した。

ステップ 1	各社による製品安全対策ゴールド企業の認定後の取組についてのプレゼンテーション（20 分間）を録画※
ステップ 2	上記録画を収録した DVD を審査委員に配付
ステップ 3	DVD を視聴した審査委員が各社の発表内容に関する意見を書面にて提出
ステップ 4	上記意見を踏まえ、審査委員長がフォローアップの是非を判断

※ 株式会社バンダイは自社で録画を実施、株式会社相田合同工場、株式会社イトーヨーカ堂は事務局が録画。

最終的に上記 3 社とも製品安全対策ゴールド企業として十分な取組が行われているという判断が下された。これを踏まえ、上記 3 社には結果通知とともに、審査委員会からのコメントをあわせて伝達した（詳細は「別紙 7-1　製品安全対策ゴールド企業フォローアップ プレゼンテーション資料」）。

また、広く多くの事業者に製品安全のトップランナーとしての取組を参考としてもらう目的で、上記 3 社によるプレゼンテーション動画を経済産業省の公式アカウント（metichannel）より YouTube に投稿の上、一般公開した。

（8）今年度の表彰事業の課題と改善案

今年度の表彰事業を通じた課題とその改善案を、「①実施内容」、「②実施方法・スケジュール」、「③制度周知」の観点から、以下に整理した。

なお、あり方検討会の検討に基づく提案、次年度の製品安全コミュニティの実施内容については、それぞれの項で記載する。

① 実施内容

実施内容に関しては、審査委員会での議論および応募企業アンケートへの回答を通じ、一次審査から最終審査までの各段階で以下の課題が指摘された。これに対する改善案を併せて述べる。

a. （一次審査）具体性および製品安全に関する記載を欠いた応募書類

(a) 課題

特に初めて応募した企業・団体の一部において、取組内容についての具体的な記載やエビデンスによる裏付を欠いたり、品質や労働安全など製品安全以外の取組についてのみを記載した応募書類が散見された。

(b) 改善案

募集開始後の応募説明や個別相談の段階で、応募書類においては製品安全の取組に関する具体的な記述や裏付けとなるエビデンスが求められることを強調して伝える。

また、落選後のフィードバックコメントにおいても同様に上記の点を強調し、次回の応募での改善につなげてもらう。

b. （二次審査）現地調査における工場・設備等の確認

(a) 課題

大阪府における医療非常事態宣言等の影響で工場・設備等への立ち入りが禁止された結果、現地調査の目的が部分的に達成できないケースが発生した。

(b) 改善案

次年度も新型コロナウイルスの感染状況によって工場・設備等への立ち入りが困難になるケースがあることを見越し、応募企業・団体には実際に足を運ぶことができなくても工場・設備等の内容や様子がわかる資料（動画を含む）の提供を依頼する。

c. （最終審査）現地調査結果の評価への反映

(a) 課題

現地調査を行った審査委員からの報告を踏まえて、プレゼン審査時の評価結果を必要に応じて修正するというプロセスが、今年度の審査においては十分に行われなかったという指摘が一部の審査委員からあった。

(b) 改善案

最終審査においては、現地調査の報告を踏まえた評価を行うことを明確にするため、委員会資料にこの点を明記するとともに、審査の冒頭で審査委員長にその旨の説明をお願いする。

② 実施方法・スケジュール

今年度事業では、新型コロナウイルスの感染拡大による影響で実施方法・スケジュー

ルの変更を余儀なくされた。それにともなって生じた課題とその改善案について述べる。

a. スケジュールの変更

(a) 課題

新型コロナウイルスの感染拡大にともない、表彰制度の実施可否も含めて状況を見極める必要が生じた結果、応募開始時期が例年より遅れた。これと併せて、応募企業・団体に配慮する形で応募期間を例年より延長した結果、表彰式を初めとしたイベントの時期が例年より後ろにずれ、特に年度末にかけて経済産業省および事務局に負荷がかかった。

(b) 改善案

次年度も新型コロナウイルスの感染拡大は完全に収束しないと考えらえるため、感染急拡大による移動自粛要請や緊急事態宣言の発出などを予め織り込んだ上で、柔軟に対応できるスケジュールおよび体制を整備する。

また、受賞企業には審査やイベント開催の方法が変更になる可能性を早めに伝え、方法の切り替えがスムーズに行えるようにする。

b. オンライン会議システムによる審査

(a) 課題

新型コロナウイルスの感染拡大による影響で対面・集合形式での審査が行えなくなったため、オンライン会議システムを利用したリモート形式に移行したものの、審査中に音声が途切れる、画面が暗転するなどのトラブルが散発した。

また、リモート形式での実施により意思疎通に時間を要することを想定し、質疑応答の時間を例年の 20 分間から 30 分間に延ばしたが、その結果として一問ごとの時間配分に苦慮したという意見が応募企業から寄せられた。

加えて、二次プレゼン審査に先立って、応募企業・団体と事務局との間で接続テストを行う必要性および労力が生じた。

(b) 改善案

前述のとおり、次年度も新型コロナウイルスの影響は継続すると考えられるため、引き続きリモート形式での審査を取り入れつつ、より通信が安定し、かつ応募・企業団体も使い慣れている一般的な会議システム（Zoom、Microsoft Teams など）を利用することが適切と考える。

また、質疑応答については、一問ごとの標準時間を設定し、審査委員および応募企業・団体に事前に周知の上、厳守をお願いする運用とする。

c. 表彰式の一般公開の中止

(a) 課題

緊急事態宣言が発出されているという状況を考慮し、今年度の表彰式は一般公開せず、応募企業・団体の関係者のみを会場に集めて実施した。結果として、潜在的な応募企業・団体も含め、広く一般に表彰制度についてアピールする機会が失われた。

(b) 改善案

次年度においては、感染対策を十分に講じた上で一般公開を再開するとともに、オンライン会議システムを使ってライブ中継を行うなど、参加・視聴の機会を増やす。

③ 制度の周知

本表彰制度の周知に関する課題・改善案について、方法および内容の観点から整理する。

a. 周知方法について

(a) 課題

本表彰制度への企業・団体からの応募数は未だ十分でないと考えられ、応募者の増加等を目的として、さらに制度の周知を図っていく必要がある。

(b) 改善案

イ. SNS の発信力の強化

今年度は公式 SNS による継続的な投稿を行ったものの、未だフォロワー数が限定されているため、発信効果が及ぶ範囲が十分とはいえない。

発信力の強化のため、フォロワー数の多い受賞企業の公式アカウントとの相互フォローや、募集開始などの重要な投稿のリツイートの依頼を行うことが有効と考える。

ロ. YouTube での積極的な動画の公開

今年度事業においては、応募に関する説明動画を YouTube に投稿・公開し、例年の応募説明会へ参加者数を上回る、300 視聴回数を記録した。

これを踏まえ、次年度においては、経済産業省の公式 YouTube アカウントの発信力を活用する形で、さらに積極的な発信を行う。

具体的な発信内容としては、受賞企業の受賞に関する喜びの声をまとめた動

画や、表彰ロゴマークの実使用例を示した動画などが考えられる。前者については、こうした生の声は従来あまり発信されていなかった一方、応募を考えている企業・団体の背中を押す効果が期待される。後者については、大型店舗でのバナーやのぼりの掲示例を示すことで、写真のみでは伝わらない発信の実際の様子を見せることができる。

また、YouTube のアナリティクス機能を活用し、公開した動画へのアクセス状況を分析することで、発信内容の改善につなげることも併せて検討する。

ハ. 有料媒体による応募開始等の発信

SNS や動画サイト以外のインターネットを活用した発信方法として、有料のプレスリリース発信サービスの利用が考えられる。候補の一つとしては、上場企業の多くが利用し、業界シェアが高いとされる PR TIMES が挙げられる。

これまで行ってきた経済産業省のニュースリリースとあわせて、応募開始時のアナウンスを行うことで、より幅広い企業・団体へ訴求し、応募につながることが期待される。

ニ. メディア掲載に向けた働きかけ

インターネットを利用しない事業者および消費者にアプローチするため、発信力の強いテレビや新聞、雑誌などのメディアに対し、本表彰制度の活動内容等を番組や記事で取り上げるよう、働きかけを行うという方策が考えられる。

具体的な方法としては、受賞企業の所在する地方自治体の行政の広報課など、従来からつながりを有する公的機関を介在し、その地域のテレビ局や新聞に働きかけるのが有効ではないかと思われる。

ホ. 地方経産局を介した地元企業へのアプローチ

今年度の応募企業アンケートの結果において、応募したきっかけとして地方経産局から打診があったことを挙げるものが 2 件あった。ここから、地方経産局と地元企業のつながりを活用して、特定の企業に個別にアプローチし応募を促すという方策が応募増につなげられると考える。

たとえば、地方経産局の担当者に同行して事務局が地元企業を訪問する、または地方経産局が主催する勉強会などのイベントで事務局より本表彰制度について説明を行うなどのやり方がありうる。こうした企画に要する準備期間や、募集期間の締切を考慮すると、オンライン会議システムと組み合わせて実施することがより効率的とも考える。

b. 周知内容について

(a) 課題

製品安全に関する取組内容について受賞企業講演会で発表する機会を除くと、受賞企業・団体が受賞の喜びや製品安全への想いなどを公的に発信する機会が限られている。このため、応募を考えている企業・団体は、こうした内容に触れる機会がない。

(b) 改善案

今年度は上記の発信を行う機会として表彰式において各社 5 分間のショートスピーチの機会を設けた。こうした声は他の企業・団体の応募への後押しや、製品安全に向けた意欲向上につながると考えられ、発信の価値がある。

次年度においてはこの内容を YouTube や SNS で発表するなど、広く発信することで、応募の増加や製品安全に関する啓発につなげる。

２．表彰に連動した製品安全に関する情報発信

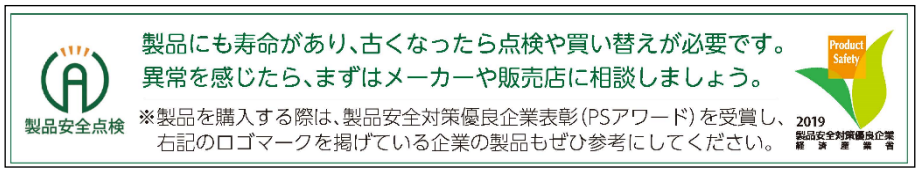
令和 2 年 11 月 1 日（日）～30 日（月）の「製品安全総点検月間」に併せ、製品を安全に使用するための周知活動の一環として、製品安全総点検月間 PR 用ポスター（別紙 8-1 製品安全総点検月間ポスター）の作成および配付を行った。

＜製品安全総点検月間ポスター＞



本ポスターは、消費者の目に直接触れる可能性も高く、消費者による点検の取組を通じて製品安全対策優良企業表彰の認知度向上に繋げることを目的に、以下のような表彰企業への注目を促すメッセージをポスター下部に配置した。

＜製品安全総点検月間ポスター下部のメッセージ＞



本ポスターは A1 版で 1,209 枚、A3 版 5,068 枚作成し、経済産業省に納品するとともに、各地方経済産業局、独立行政法人製品評価技術基盤機構、地方行政機関、希望企業等に配付した。

３．製品安全対策優良企業表彰制度における審査基準の見直しおよび認知度向上等に関する検討

（１）これまでの経緯

① あり方検討会の組成

本表彰制度は平成 19 年度の開始以来、製品安全に積極的に取り組む事業者の表彰を通じて、事業者における製品安全の実現、社会における製品安全文化の醸成に寄与してきた。

一方、開始から 10 年以上が経過した現在においても、本表彰制度の市場および消費者からの認知度、事業者からの応募数については十分とはいえない状況にある。また、特に近年、社会状況の変化が著しい中において、本表彰制度もそれに対応していくことが望まれている。

こうした課題および状況を踏まえ、将来を見据えた本表彰制度のあり方を検討するため、製品安全対策優良企業表彰制度のあり方検討会（以下、「あり方検討会」）を組成した。

② 昨年度の検討結果

令和元年度においては 4 回の検討会を開催し、本表彰が目指すべき方向性およびそのために具体的に取り組むべき事項を整理した上で、検討すべき優先度の高い事項や具体的な制度設計を行う必要のある事項を抽出した。

最終的な検討の成果は「製品安全対策優良企業表彰制度の改善アクションプラン」として取りまとめた。

③ 今年度の検討事項

前述のアクションプランにおいて、今年度は以下の項目について検討・実施することが規定された。

検討・実施項目		
大項目	中項目	小項目
今年度から 実施・継続検討 する事項	特定の取組への フォーカス	年度テーマの設定
		特別賞の拡充
		製品安全に関する 情報の発信力に 対する評価
	効果的な周知方策	SNS による発信
今年度中に検討し 次年度から 実施する事項	自己宣言の制度設計	
	審査過程の見える化	
	略称の見直し	
今年度以降、 継続的に 検討する事項	他薦の制度化	
	審査過程における消費者の関与	
	表彰ロゴマークの見直し	
中長期的に 検討する事項	教育による周知	
	持続的に運営可能な実施主体	
	認証制度化・標準化	

（2）今年度のあり方検討会

① 検討会の構成

今年度のあり方検討会は、以下の有識者によって構成された。

昨年度に引き続いた検討を行うため､今年度の就任を辞退した１名の委員を除き、座長以下、同じメンバーとした。

また、鷲田座長、釘宮委員、高橋委員は審査委員会との兼任である。

委員名（敬称略）	所属等
神山　久美	山梨大学大学院　総合研究部教育学域　教育実践創成講座 教授
菊盛　真衣	立命館大学　経営学部経営学科　准教授
釘宮　悦子	消費生活アドバイザー
国岡　正雄	国立研究開発法人産業技術総合研究所 イノベーション推進本部　知的財産・標準化推進部　審議役
源田　浩	三井住友海上火災保険株式会社　金融公務営業推進本部 部長（企画開発担当）
高橋　茂樹	元　国際標準規格（IEC）　WG　座長
永井　一史	株式会社 HAKUHODO DESIGN　代表取締役社長
原　雅宣	TMI 総合法律事務所　パートナー　弁護士
蛭間　芳樹	株式会社日本政策投資銀行 サステナビリティ企画部　BCM 格付主幹
鷲田　祐一 （座長）	一橋大学　大学院経営管理研究科　教授

② 実施内容

3 回の検討会は下表のとおり実施した。

	日時・場所	次第	概要
第1回	令和 2 年 6 月 26 日 （金）10 時～12 時	1.　経済産業省挨拶 2.　委員紹介 3.　昨年度の振り返り 4.　今年度の検討事項 （1）今年度中に検討を行い、表彰制度に導入する事項について （2）略称の案について （3）次年度以降に導入する検討事項（含む中長期的課題）について （4）アクションプランに含まれなかった検討事項について 5.　その他	前年度の検討内容を振り返るとともに、今年度の検討事項を整理し、検討を行った。
第2	令和 2 年 11 月 30 日 （月）15 時～17 時	1.　前回の振り返り 2.　今回の検討事項	今年度の実施事項について状況

	日時・場所	次第	概要
回		(1) 今年度施策の実施状況 (2) 自己宣言の制度設計 (3) 審査過程の見える化 (4) 新しい略称 (5) より効果的な周知方法 (6) アクションプランへの追加項目 3. その他	を報告するとともに、2 つの作業部会の中間報告、略称のアンケート結果等に基づき検討を行った。
第3回	令和 3 年 3 月 12 日（金）10 時 30 分～12 時 30 分	1. 前回の振り返り 2. 今回の検討事項 (1) 自己宣言の制度設計 (2) 審査過程の見える化 (3) 新しい略称 (4) 次年度以降継続して検討する事項 (5) 今年度の検討・実施結果および今後の方針案 3. 今年度総括	今年度の検討・実施結果および今後の方針を整理した。

（3）検討概要・結果および今後のプロセス

今年度の各検討・実施項目について、(a). 検討概要、(b). 結果の報告、(c). 今後のプロセスの順に整理する。

① 今年度から実施・継続検討する事項

a. 特定の取組へのフォーカス

(a). 検討概要

「特定の取組へのフォーカス」の枠組で行った今年度の「年度テーマ」、「特別賞の拡充」、「製品安全に関する情報の発信力に対する評価」について、実施状況を確認し、その効果を確認するとともに、次年度に向けて変更・追加すべき点がないかを検討した（「特定の取組へのフォーカス」の具体的な内容については、第２ １．（２）② b.から d.を参照）。

下表のとおり、いずれも応募企業・団体から積極的なアピールがあったため、今年度の実施事項は表彰制度の活性化につながったと考えられるという結論となった。

(b). 結果の報告

第 3 回あり方検討会において、次年度も引き続き今年度と同様の形で「特定の取組へのフォーカス」を行うという方針案が確認された。

この方針案について、検討会座長である鷲田委員より第 5 回審査委員会に報告を行い、審査委員会の了承が得られた。

(c). 今後のプロセス

次年度は上記方針に基づき、特定の取組へのフォーカスを継続する。

b. 効果的な周知方策

(a). 検討概要

SNS による発信およびフォロワー数の現状について確認した上で、発信力のさらなる向上に向けた方策について検討した。

その結果、年度を通じて定期的な発信を行ったことは有意義であったとする一方、フォロワー数が伸び悩んでいるため、受賞企業に相互フォローや重要な投稿のリツイートを依頼し、発信力の強化に努めるべきという意見が出された。

(b). 結果の報告

第 3 回あり方検討会において、フォロワー数の増加方法および外部機関との連携を検討しつつ、次年度も引き続き SNS による発信を行うという方針案が示され、了承が得られた。

これに基づき、検討会座長である鷲田委員より第 5 回審査委員会に報告を行い、発信力のさらなる向上に取り組むことを前提に次年度も SNS による発信を継続するという形で、審査委員会の了承が得られた。

(c). 今後のプロセス

次年度も SNS による発信を継続する。

② 今年度中に検討し次年度から実施する事項

a. 自己宣言の制度設計

(a). 検討概要

イ. 作業部会の組成

自己宣言の制度設計については、実務的な検討が必要であること、また検討会の開催回数が限られていることを踏まえ、第 1 回検討会での了承を経て、以下の委員から構成される作業部会を組成し、検討を行った。

委員名（敬称略）	所属等
高橋　茂樹 （リーダー）	元　国際標準規格（IEC）　WG　座長
鷲田　祐一	一橋大学　大学院経営管理研究科　教授

ロ. 検討の観点

本表彰制度は製品安全についての優れた取組を表彰対象とするものであり、製品安全への取組を始めたばかりの事業者が応募するのは敷居の高い側面がある。そこで、事業者が自身の取組内容のセルフチェックを行うとともに、本表彰制度へ関心を持ち、将来的な応募のきっかけとなる仕組みを作ることで潜在的な応募者数の拡大が図れないかという観点から検討を行った。

ハ. 作業部会での検討内容

作業部会ではまず、自己宣言制度の位置づけについて重点的に検討が行われた。その上で、事業者が自己宣言を行うインセンティブについて検討を行うとともに、自己宣言手続きに関するツール類の中身の検討を行った。作業部会での各回の検討事項等は以下のとおり。

日時・場所	次第
令和 2 年 8 月 18 日（火） 13 時 30 分～15 時 30 分	1. 制度の大方針の確認 2. 検討事項の整理 3. 今後のスケジュール 4. その他
令和 2 年 10 月 26 日（月） 9 時 00 分～10 時 30 分	1. 自己宣言制度の具体化案について 2. ツール類について （1）自己宣言書 （2）企業情報入力シート 3. その他
令和 3 年 3 月 8 日（月） 10 時 30 分～12 時 00 分	1. 自己宣言の全体像 2. その他

ニ. 作業部会での検討結果

検討の結果、自己宣言制度は本表彰制度の応募者を増やすことを目的とし

た普及促進のためのツールであると位置づけられた。また、自己宣言制度はあくまで本表彰制度の枠内で運営を行うこと、本表彰制度のステータスを下げることがないよう留意することも併せて確認された。

インセンティブとしては、製品安全コミュニティへのゲスト参加を認めることで受賞企業による製品安全の優れた取組に触れる機会を創出すること、本表彰制度の応募時に一定条件の下で加点を与えることが定められた。

ツール類のうち、チェックシートについては、経済産業省が発行している「製品安全に関する事業者ハンドブック」および「製品安全に関する流通事業者向けガイド」に完全準拠することとした。ただし、内容の陳腐化に伴い将来的に同ハンドブックおよびガイドが更新された場合は、チェックシートの内容も併せて改定することとされた。

(b). 結果の報告

第 3 回検討会において作業部会リーダーの高橋委員が検討結果の報告と成果物である実施計画についての説明を行い、検討会の了承を得た。

これを踏まえ、検討会座長である鷲田委員より第 5 回審査委員会に検討結果の報告と成果物である実施計画についての説明を行い、次年度から自己宣言制度の運用を開始することについて、審査委員会の了承が得られた。

(c). 今後のプロセス

次年度より自己宣言制度の運用を開始する。

応募時の加点方法や製品安全コミュニティへのゲスト参加の具体的な形については次年度の審査委員会等で検討する。

b. 審査過程の見える化

(a). 検討概要

イ. 作業部会の組成

自己宣言の制度設計と同様、第 1 回検討会での了承を経て、以下の委員から構成される作業部会を組成し、検討を行った。

委員名（敬称略）	所属等
菊盛　真衣 （リーダー）	立命館大学　経営学部経営学科　准教授
釘宮　悦子	消費生活アドバイザー

ロ. 検討の観点

本表彰制度においては、募集の締め切り後から受賞企業の発表までの審査過程における情報が一般に開示されておらず、ブラックボックス化している。そこで、審査過程を可能な範囲で見える化することにより、事業者および消費者の関心を引き寄せ、応募者数や認知度の向上につなげられないかという観点から検討を行った。

ハ. 作業部会での検討内容

作業部会では、審査過程において見える化可能な項目の洗い出しを行い、それぞれについて見える化の可否を検討するとともに、見える化可能な項目についてはその具体的な方法を検討した。作業部会での各回の検討事項等は以下のとおり。

日時・場所	次第
令和 2 年 7 月 21 日（火） 10 時～12 時	1. 作業部会の趣旨・目的 2. 「見える化」できる項目の検討 3. その他
令和 2 年 9 月 3 日（木） 13 時 30 分～14 時 50 分	1. 今回の趣旨・目的 2. 各項目の検討 3. その他
令和 3 年 3 月 1 日（月） 13 時 30 分～14 時 30 分	1. 今回の趣旨・目的 2. 各項目の検討 3. その他

ニ. 作業部会での検討結果

応募の募集段階から第一次・第二次・最終の各審査段階、表彰までの各プロセスにおいて、見える化可能な項目（69 項目）を洗い出した上で、見える化を行った場合のメリットとデメリットを総合的に判断し、見える化すべき項目を絞り込んだ（16 項目）。検討過程においては、他の表彰事業における見える化の実施状況も参考とした。

続いて、これらの各項目について見える化の具体的な内容、実施時期などを検討し、見える化を行う媒体やターゲットの設定などを行った。

こうした作業部会における検討の成果物として、第 3 回作業部会において次年度の審査過程の見える化実施計画（実施計画）を取りまとめた。

(b). 結果の報告

第 3 回検討会において作業部会リーダーの菊盛委員が検討結果の報告と成果物である実施計画についての説明を行い、検討会の了承が得られた。

これを踏まえ、検討会座長である鷲田委員より第 5 回審査委員会に検討結果の報告と成果物である実施計画についての説明を行い、次年度から同計画に沿って見える化を行うことについて、審査委員会の了承が得られた。

(c). 今後のプロセス

次年度事業において、実施計画に沿って審査過程の見える化を行う。

c. 略称の見直し

(a). 検討概要

イ. 検討の観点

表彰制度の認知度向上に向け、PS アワードという現行の略称に代わる略称について検討した。

特に、安全性への取組が評価される賞であることを伝える、長すぎる略称は流通しないので伝えるべき要素を整理するという観点から検討を行った。

ロ. 新しい略称案

上記の観点に基づき、ブランディングを専門とする永井委員から 11 の略称案が提示された。具体的には次のとおり。

- 安全優良アワード
- 優良安全アワード
- 安全企業アワード
- 安全対策アワード
- 安全性アワード
- 安全アワード
- 安全優良賞
- 優良安全賞
- 安全企業賞
- 安全対策賞
- 安全賞

ハ. 製品安全コミュニティのアンケート結果

上記の略称について、製品安全コミュニティに対し、「制度趣旨が反映され

ているか」、「消費者への訴求力があるか」、「受賞時に価値を感じるか」の 3 つの観点からのアンケート調査を行った。

ニ. あり方検討会での検討

第 3 回あり方検討会において永井委員より、製品安全コミュニティのアンケートで総合的な支持を得た 3 案が最終案として適切であるという最終報告が行われた。

これに対し、いずれも「製品安全」ではなく、単に「安全」という文言を掲げることから、「労働安全」など他の分野の安全との混同を生じる恐れがあるという指摘がなされた。

当該指摘に対しては、永井委員より安全の対象がモノからサービスに広がっている中で、「製品」という単語で制限を設けることは時代に逆行するのではないかという回答がなされた。併せて、略称には文字数の制限があり、表彰制度のすべての意味を込めることは困難であること、ウェブサイトや応募要領等で補足説明を行えば問題ないと考えられるという補足説明がなされた。

(b). 結果の報告

上記の検討を経て、永井委員による上記略称 3 案をあり方検討会の最終案とするということで了承が得られた。

これを踏まえ、検討会座長である鷲田委員より第 5 回審査委員会に略称 3 案の報告を行うとともに、これらの案について改めてステークホルダー（審査委員会、受賞企業、消費者等）へヒアリングを実施するという方針案が提示された。

上記方針案については、審査委員会から了承が得られた一方で、審査委員会としてもこれらの案を検討する時間が必要という意見が出された。

(c). 今後のプロセス

略称案については、今後の然るべきタイミングにおいて、検討を図っていく。

③ 今年度以降、継続的に検討する事項

a. 他薦の制度化

(a). 検討概要

応募の活性化の観点から、消費者団体等を推薦団体とした他薦の制度化について検討を行った。検討の初期段階においては、業界団体を推薦団体として、優れた取組を行っている会員企業を他薦してもらう形が検討された。しかし、業界団体はその立場上、会員企業に対して公平でなければならず、他薦を行うことは困難な可能性が指摘された。

一方で、一部の委員から提案があった、製品安全に貢献している個人に対する表彰も、同様に応募の活性化を目的とするものであり、他薦によって実現が可能であることから、この案を取り入れることで検討の軌道修正が図られた。

最終的に、製品安全に貢献している個人を製品安全コミュニティからの他薦によって表彰する制度を検討するという方向性が示された。

(b). 結果の報告

上記の方向性に基づき、第 3 回あり方検討会において、今後の審査委員会等で継続的に検討を行うという方針案が示され、了承が得られた。

その上で、上記方針案について鷲田座長より第 5 回審査委員会に報告が行われ、了承が得られた。

(c). 今後のプロセス

製品安全に貢献している個人を製品安全コミュニティから推薦によって表彰する制度について、次年度以降も本表彰事業の継続的な検討項目とする。

b. 審査過程における消費者の関与

(a). 検討概要

より消費者の視点を審査過程に反映するため、消費者が関与する仕組みを構築できないかについて検討を行った。

検討の中で、製品安全について理解・知識を有し、かつ企業・団体の取組に対する審査能力を備えた消費者を集めることは困難である可能性が示された。

一方で、今年度の審査委員会においては、消費者団体を代表する審査委員が 1 名、消費生活コンサルタント、消費生活アドバイザーの審査委員が 1 名ずつ、含まれている。ここから、現状は消費者の視点が一定反映され得るメンバー構成となっており、むしろそれが有効に機能するよう留意することが重要であることが確認された。

(b). 結果の報告

第 3 回検討会において、現行の審査の体制において消費者の視点が審査により確実に反映されるようにするという方針案が示され、承認が得られた。その際、消費者の視点が確実に反映されることを担保するため、審査基準の改定の余地があるという意見も併せて出された。

その上で、上記方針案について鷲田座長より第 5 回審査委員会に報告が行われ了承が得られた。

(c). 今後のプロセス

審査過程において、消費者団体等をバックボーンとする委員には、より消費者の視点を意識して審査を担当いただく。

併せて、今後の然るべきタイミングにおいて、消費者の視点がより確実に反映されるよう審査基準の改定を行うことを審査委員会で検討する。

c. 表彰ロゴマークの見直し

(a). 検討概要

より訴求力のある、かつ表彰制度の価値・意義を反映したロゴマークへの変更について検討を行った。

製品安全コミュニティからはロゴマークの変更より、本表彰制度の認知度向上に直接つながる PR 活動への注力が求められていることが改めて確認された。

また、他の表彰制度においてロゴマークを変更した事例は見当たらない一方、グッドデザイン賞の場合、1957 年の開始以来、継続して同じマークを使用することで認知度を 80%超にまで高めていることが分かった。

加えて、現在のロゴマークガイドラインでは表彰ロゴマークを直接的に製品に貼付することができず、事業者が受賞を対外的にアピールする上で一つの支障になっていることが整理された。

以上を踏まえ、まずは表彰ロゴマークを変更する必要性について、審査委員会、受賞企業、消費者などステークホルダーの意見を確認するべきではないかという結論となった。

(b). 結果の報告

第 3 回あり方検討会において、表彰ロゴマークを変更する必要性について、改めて審査委員会、受賞企業、消費者などステークホルダーの意見を確認し、その要否を検討するという方針案が示され、了承が得られた。

その上で、上記方針案について鷲田座長より第 5 回審査委員会に報告が行われ、了承が得られた。

(c). 今後のプロセス

表彰ロゴマークを変更する必要性については、今後の然るべきタイミングにおいて、検討を図っていく。

④ 中長期的に検討する事項

a. 教育による周知

(a). 検討概要

学校教育課程において、製品安全を体系的に学べる機会がないという現状に鑑み、本表彰制度の存在も含めて製品安全に関する教育の機会を設け、制度周知につなげられないかという観点から検討を行った。

有識者の委員より「義務教育は学習指導要領でカリキュラムの基準が定められており、製品安全の取り入れは難しいのではないか」という指摘がなされた。

(b). 結果の報告

学校教育を通じた周知はただちには難しいという現状を踏まえ、第 3 回検討会において「次年度からすぐ具体化の検討を行うことはしないが、継続的な検討項目としては維持する」という方針が示され、了承された。

この方針は第 5 回審査委員会においても、特に異論なく了承された。

(c). 今後のプロセス

次年度以降も本表彰事業の継続的な検討項目とする。

b. 持続的に運営可能な実施主体

(a). 検討概要

経済産業省の単年度事業ではなく、持続的に運営可能な実施主体を事務局とする方向性について検討を行った。

検討の中では、本表彰制度がさらに普及すれば、グッドデザイン賞のように経済産業省から独立した別組織による運営が可能になるのではという趣旨の意見が出された。

(b). 結果の報告

グッドデザイン賞と比較して制度の認知度において大きな差があること等を踏まえた上で、第 3 回検討会において「次年度からすぐ具体化の検討を行うことはしないが、継続的な検討項目としては維持する」という方針が示され、了承された。

この方針は第 5 回審査委員会においても、特に異論なく了承された。

(c). 今後のプロセス

次年度以降も本表彰事業の継続的な検討項目とする。

c. 認証制度化・標準化

(a). 検討概要

本表彰制度の認知度の向上や国際的な発展に向けた、認証制度化・標準化の可

能性について検討した。

検討の中で、本表彰制度を海外に向けて発信していくという観点から、認証制度化・標準化を目指すという選択肢が示され、標準化に知見のある委員よりそうした考え方は重要であるとして同意する意見が出された。

(b). 結果の報告

認証制度化・標準化には多額の資金が必要である一方、現状ではその目途が立っていないことを踏まえ、第 3 回検討会において「次年度からすぐ具体化の検討を行うことはしないが、継続的な検討項目としては維持する」という方針が示され、了承された。

この方針は第 5 回審査委員会においても、特に異論なく了承された。

(c). 今後のプロセス

次年度以降も本表彰事業の継続的な検討項目とする。

（4）総括

以上の検討・実施結果および審査委員会への報告・了承をもって、あり方検討会による検討は終了することとなった。

次年度は「特定の取組へのフォーカス」、「効果的な周知方策」について今年度の枠組を継続するとともに、「自己宣言の制度」の運用と、「審査過程の見える化」を開始する。

また、「他薦」については、製品安全に貢献している個人を製品安全コミュニティからの他薦によって表彰するという形での制度化を目指し、次年度以降も本表彰事業の継続的な検討項目とする。加えて、「審査過程への消費者の関与」に関しては、消費者に近い立場の 3 委員が、より消費者の視点を意識して審査を担当することとなった。

それ以外の項目については、それぞれ今後の然るべきタイミングにおいて検討を図っていくという結論となった。

４．製品安全コミュニティの運営・開催

（１）製品安全コミュニティの活動結果

製造・販売の業種・業態の枠や大企業・中小企業の垣根を超えた、製品安全に関する情報交換を目的とした製品安全コミュニティを１回開催した。製品安全対策優良企業・団体、製品安全対策優良企業表彰審査委員、経済産業省が参加した。

今年度は新型コロナウイルスによる感染拡大防止の観点から、会場での対面・集合形式による開催を避け、Zoom ミーティングを用いたオンライン開催とした。

当日は、下表の次第に沿って各報告および意見交換を実施した。

日時	令和３年３月９日（火）14:00～16:50
実施方法	Zoom ミーティング
参加者数	50 名
議事次第	1. 開会挨拶 2. 経産省より製品安全に関するトピックスの紹介 3. 今年度受賞企業の紹介 4. パネルディスカッション① 「高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組」 5. パネルディスカッション② 「ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信」 6. パネルディスカッション③ 「製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理」 7. 次年度の活動に関する提案 8. 閉会挨拶

この中で、「パネルディスカッション」では、各テーマに沿ってあらかじめ指名したパネラーの企業・団体からの参加者による討議・意見交換を行った。

また、次年度の製品安全コミュニティの活動について、テーマ別の分科会を組成した上で、年度末の製品安全コミュニティで報告するという提案が経済産業省よりなされ、参加企業から了承が得られた。

（２）製品安全コミュニティメンバー向けアンケートの実施

製品安全コミュニティの運営に関する今後の施策検討のため、製品安全コミュニティメンバー向けにアンケートを実施した。

アンケート結果の概要は以下のとおりであった。

- 今年度のコミュニティ参加者のうち、初参加が全体の約 3 分の 1 を占めた。ここから、参加者層が過去の受賞企業に極端に偏っていないことが確認できた。
- コミュニティへの参加理由として、3 割超の回答者が「製品安全行政に関する最新情報を得るため」と回答しており、経産省からの発表内容が重視されていることがわかった。
- 得られたメリットとして「製品安全行政に関する最新情報が得られた」が回答の 3 分の 1 を占めており、参加目的が一定達成されている様子がうかがえた。自由回答においては、今回初めての試みとなったオンライン開催について「WEB だからこそ時間が取れた」、「移動時間がないことで参加しやすい」という肯定的な意見が寄せられる一方、「今回はオンラインでの開催について意見等の出方に限界がある。現場開催をのぞみます」という反対の意見もあった。両方の声に応える開催方法としてはハイブリッド開催（会場での開催とオンラインの併存）というやり方も今後考えられる。また、パネルディスカッションについては「ファシリテーターが良かった」という声も寄せられており、運営面では一定の評価を得られたと思われる。
- これまでの製品安全コミュニティの運営に関する課題は回答が分かれたが、「参加が対外アピールにつながらない」、「受賞企業同士の情報交換ができなかった」、「ネットワークが広がらなかった」といった選択肢が選ばれていた。昨年度と異なり、グループワークを行わなかったため、参加者の発言の機会が限られことが、こうした回答結果になった可能性が考えられる。一方で、自由回答においては特に「複数回での開催」を望む声が 2 件寄せられていた。今回のコミュニティにおいて経産省から提案があった通年での分科会活動について支持が得られる土壌があることがうかがえた。
- 「高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組」、「ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信」、「製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理」の三本立てで行われたパネルディスカッションについては、いずれについても「大変満足」ないし「満足」との回答が約 60～70%を占め、「不満」という回答はゼロ、「やや不満」は 1 件であった。オンライン開催という点も含めて初めての試みではあったが、概ね肯定的な評価であったといえる。
- 今後、コミュニティの活動で実施を求めるものとしては、「受賞企業の製品安全確保・事故予防に向けた取組の紹介」、「受賞企業・団体同士の製品安全活動の連携」、「受賞企業の工場見学会」が多く選ばれた。参加する目的が参加者によって異なることがうかがわれるが、自社の製品安全に向けた取組への改善のヒントを求めてコミュニティに参加していることが読み取れる。
- 製品安全コミュニティの活性化に向けた意見としては、リモートの活用を支持

する意見、今回の参加を今後の社内取組につなげたいという感想がそれぞれ2件寄せられていた。また、1件のみではあるが、制度の普及促進に向けたロゴマークのリニューアルを求める声があった。ロゴマーク変更については今後コミュニティの意見を聞く必要があるといえる。

（3）次年度の活動

今年度は初めての試みとしてテーマ別のパネルディスカッションを実施し、活発な議論が展開されるとともに、参加企業によるアンケート結果でも肯定的な意見が寄せられた。

また、アンケート結果から、今後の製品安全コミュニティにおいて、「受賞企業の製品安全確保・事故予防に向けた取組の紹介」、「受賞企業・団体同士の製品安全活動の連携」が求められていた。加えて、一部の参加者からは複数回でのコミュニティ開催を求める意見があった。

以上を踏まえると、次年度のコミュニティでは、事業者が抱える製品安全に関する共通課題などをテーマとした複数の分科会を組成し、年度を通じて議論を行うとともに、年度末のコミュニティにおいてその成果を報告する機会を設けることが望ましいと考える。

これにより、製品安全コミュニティの活動の活性化を図るとともに、分科会の検討・報告を通じて経済産業省の政策に対するフィードバックが得られないかを模索する。

以　上

添付資料

別紙１　募集用ポスター
別紙２　制度の概要と応募方法等に関する説明動画資料
別紙３　表彰式配布プログラム
別紙４　受賞企業講演会資料一式
別紙５　SNS 投稿内容一覧
別紙６　令和２年度受賞企業紹介パンフレット
別紙７　製品安全対策ゴールド企業フォローアップ
プレゼンテーション資料
別紙８　製品安全総点検月間ポスター

別紙１　募集用ポスター

第14回 製品安全対策優良企業表彰(PSアワード)

企業や団体の製品安全への優れた取組を募集し、表彰しています。
あなたの会社の製品安全対策をご紹介ください。



製品安全を「価値」に その取組を応援します！

募集期間
令和2年6月23日（火）～9月8日（火）

令和2年度応募者へのメッセージ・昨年度開催からの見直しポイント

○新たに重点課題を設定します。

次のような取組を特に評価しますので、**ぜひアピールしてください。**

・サイレントチェンジ対策をはじめとした
製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理

・**高齢者における製品事故の未然防止**に向けた取組

○ステークホルダーに対する**製品安全に関する情報発信**を審査基準に追加します。

○今年度より特別賞に
「ネットモール運営事業者」を対象とした賞を新設します。

製品安全対策優良企業
経　済　産　業　省

応募手順　募集期間：令和2年6月23日（火）～9月8日（火）

ホームページにアクセス
↓
応募資料をダウンロード
↓
必要事項を記入
↓
指定のメールアドレスへ送信　ps_award2020@ms-ad-hd.com

※オンラインでの説明会・個別相談会を開催予定です。

スケジュール

一次審査（書類審査）	二次審査［プレゼンテーション審査 現地調査等］	受賞企業の公表	表彰式
9月中旬～10月上旬	11月上旬～12月中旬	12月下旬	2月上旬

■ **相談窓口を設置しております。お気軽にご相談ください。**
製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）事務局
ps_award2020@ms-ad-hd.com

■ **SNSによる情報発信を行っています。ぜひフォローをお願いします。**
twitter：@psawardmeti　instagram:ps_award_seihinanzen

令和元年度受賞企業

■ **経済産業大臣賞**
山本光学株式会社

■ **技術総括・保安審議官賞**
株式会社リコー

■ **優良賞（審査委員会賞）**
株式会社サマンサタバサジャパンリミテッド
アイリスオーヤマ株式会社
株式会社カインズ
ふとんのにしなか

■ **特別賞（審査委員会賞）**
ＮＴＴタウンページ株式会社
株式会社榎本金属製作所

経済産業大臣賞あるいは金賞を3度以上受賞した企業　製品安全対策ゴールド企業

■ **大企業　製造事業者・輸入事業者部門**
株式会社バンダイ
YKK AP株式会社

■ **大企業　小売販売事業者部門**
上新電機株式会社
株式会社イトーヨーカ堂

■ **中小企業　製造事業者・輸入事業者部門**
株式会社相田合同工場
アキュフェーズ株式会社

製品安全対策ゴールド企業
ロゴマーク

経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry

詳しくはホームページで
製品安全表彰　検索

別紙２　制度の概要と応募方法等に関する説明動画資料

第14回 製品安全対策優良企業表彰(PSアワード)

企業や団体の製品安全への優れた取組を募集し、表彰しています。
あなたの会社の製品安全対策をご紹介ください。



製品安全を「価値」に
その取組を応援します！

募集期間
令和2年6月23日（火）～9月8日（火）

Product Safety

制度の概要と応募方法等について

経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry

目　次

1. 表彰事業の概要

2. 審査の概要

3. 応募・受賞のメリット等

4. 質疑応答

１．表彰事業の概要

製品安全対策優良企業表彰とは

経済産業省が、企業や団体の、製品安全への優れた取組を表彰する制度です。

- これまでに延べ１５３の企業･団体が表彰を受けています。
- 今年は１４回目の開催です。

審査のポイント（何を審査するか？）

製品安全を確保するための体制を審査するとともに、
特に優れた取組に重点を置いて審査します。
製品自体が安全かどうかは評価の対象にしません。

- ルールや仕組みだけでなく、実際に行われている取組を重視します。
- 過去の製品事故やリコールなどの有無は問いません。

２．審査の概要

① 賞の構成、審査の流れ

賞の構成

部門	表彰内容	募集対象
大企業 製造事業者・輸入事業者部門	経済産業大臣賞 技術総括・保安審議官賞 優良賞（審査委員会賞）	「消費生活用製品※1」の製造事業または輸入事業を行う者を対象[a]
中小企業 製造事業者・輸入事業者部門	経済産業大臣賞 技術総括・保安審議官賞 優良賞（審査委員会賞）	
大企業 小売販売事業者部門	経済産業大臣賞 技術総括・保安審議官賞 優良賞（審査委員賞）	「消費生活用製品※1」の小売販売事業を行う者を対象[b]
中小企業 小売販売事業者部門	経済産業大臣賞 技術総括・保安審議官賞 優良賞（審査委員会賞）	

※1「消費生活用製品」とは、主として一般消費者の生活の用に供される製品をいいます。
（消費生活用製品安全法第2条）

賞の構成（つづき）

部門	表彰内容	募集対象
団体部門	特別賞（審査委員会賞）	[a][b]以外の「消費生活用製品※1」に関連した事業を行なっている団体を対象
企業総合部門	特別賞（審査委員会賞）	[a][b]以外の「消費生活用製品※1」に関連した事業を行なっている企業（「ネットモール運営事業者※2」を除く）を対象
NEW ネットモール運営事業者部門	特別賞（審査委員会賞）	「ネットモール運営事業者※2」を対象

※1「消費生活用製品」とは、主として一般消費者の生活の用に供される製品をいいます。
（消費生活用製品安全法第2条）

※2「インターネット上で製品の売買を行うオンライン・ショッピング・モール 、インターネット・オークション、オンライン・フリーマーケット等の場を運営する事業者」をいいます。なお、ネットモール運営事業者が自ら製造、輸入又は販売の事業も行う場合には、製造事業者・輸入事業者部門、又は小売販売事業者部門にも該当しますので、主たる業務に応じて応募部門を選択してください。

昨年度開催からの見直しポイント1

- 今年度より特別賞に
  「ネットモール運営事業者」を対象とした賞を新設します。
  応募者へのメッセージなど、詳細は19頁を参照。

- 従来の「特別賞 企業部門」は、「特別賞 企業総合部門」へ名称が変更になりました。

審査の流れ

募集期間　6月23日(火)～9月8日(火)

一次審査（書類審査）・・・・・・・・・・・・・・・9月中旬～10月上旬

書類審査を行い、二次審査進出企業を選出します。

二次審査（プレゼンテーション審査、現地調査等）　11月上旬～12月中旬

二次審査進出企業によるプレゼンテーション審査を行います。
なお、必要に応じて追加のヒアリングや現地調査を実施する場合があります。

受賞企業の公表　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・　12月下旬

受賞企業および公表内容については、経済産業省のホームページ等で発表します。

表彰式　・・・　2月上旬

※ 受賞に至らなかった場合も含め、すべての応募企業に対して、
審査委員からのアドバイスをお送りします。

２．審査の概要

② 審査基準等

審査基準：一次審査、二次審査の評価方法

1. 応募シートに示した４つの視点（特別賞は２つの視点）に関する取組が総合的に優れている企業・団体

2. 応募シートに示した４つの視点（特別賞は２つの視点）いずれかにおいて卓越した取組を行っている企業・団体

取組の先進性、積極性、意欲性等の観点で優れた企業・団体を選出します。

審査基準
＜４つの視点＞

製造事業者・輸入事業者部門
小売販売事業者部門

視点１
安全な製品を
製造・輸入（仕入・販売）
するための取組

視点２
製品を**安全**に
使用してもらうための取組

視点３
出荷後に**安全**上の**問題**が
判明した際の取組

視点４
製品**安全**
文化構築への取組

※ 平成29年(2017年)4月1日から審査時点までの約3年間の製品安全に対する取組を評価対象期間とします。

審査基準
＜２つの視点＞

特別賞





※ 平成29年(2017年)4月1日から審査時点までの約3年間の製品安全に対する取組を評価対象期間とします。

受賞企業の評価ポイント（製造・輸入事業者）

視点1　安全な製品を製造・輸入（仕入・販売）するための取組

- 高齢者の事故防止に向けた設計等
- グローバル視点製品安全基準策定
- PDCAサイクルの実践
- リスクアセスメント手法開発と運用
- 製品安全実践のための体制づくり
- 新技術採用による安全性向上
- 原因究明のための解析技術
- 最悪事態を想定した試験実施
- ヒューマンエラー発生防止の取組
- 製造委託工場における品質確保
- 経年劣化を考慮した品質管理
- 資材調達における安全管理徹底

視点2　製品を安全に使用してもらうための取組

- IoT・ビックデータを活用した使用者情報の収集分析
- Q&Aによる誤使用防止の情報提供
- 利用者行動分析でニーズ把握
- 遠隔診断保守による製品監視
- 誤設置防止のための取組
- 顧客とのコミュニケーション確保
- 安全確保に向けた施工業者との連携

視点3　出荷後に安全上の問題が判明した際の取組

- 不具合・事故に対する迅速な対応
- 安全確保のトレーサビリティ確立
- 原因究明と再発防止の徹底
- サプライチェーン全体の協力体制
- サイレントチェンジ対策
- セカンドユーザー登録

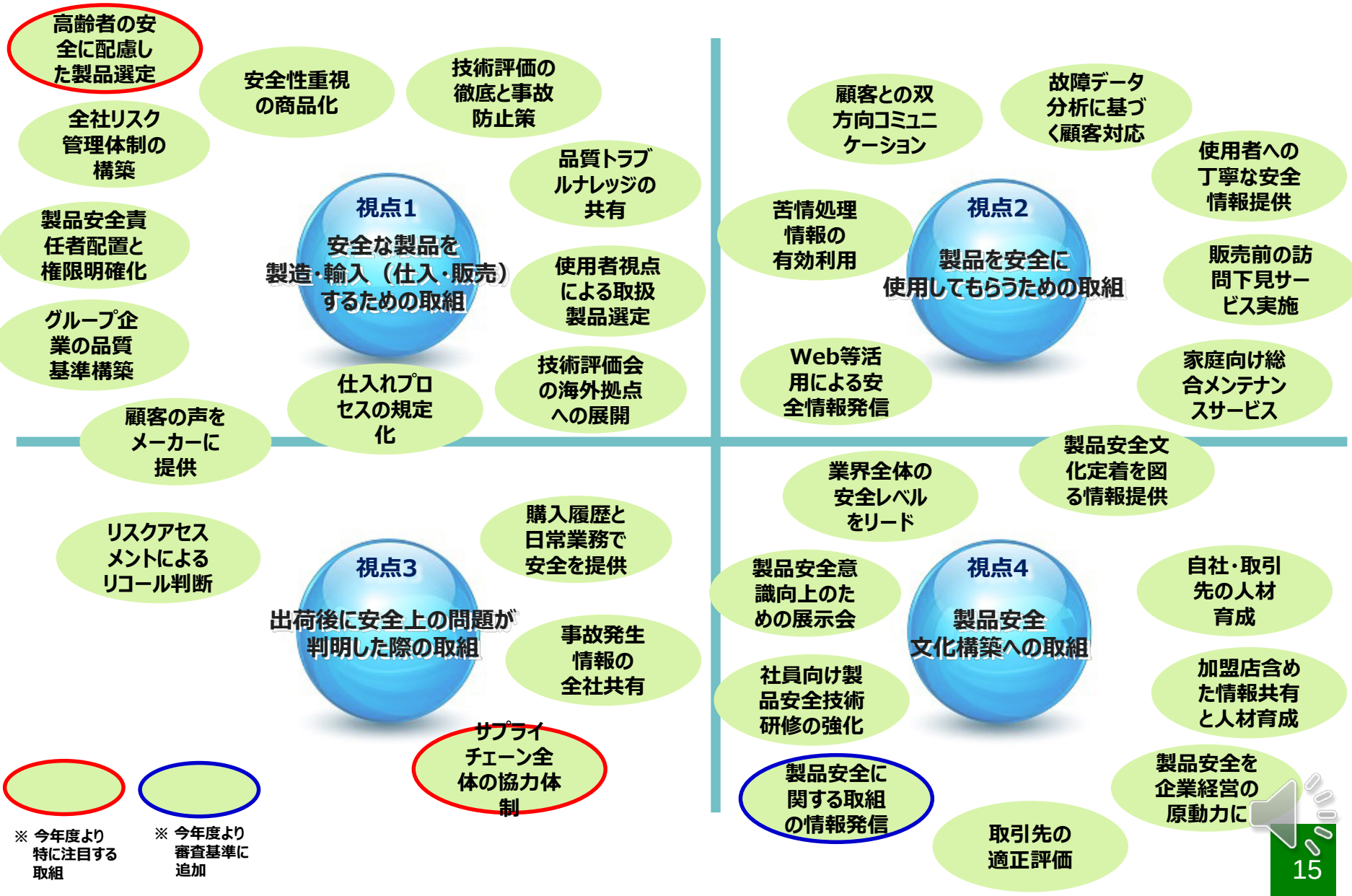
視点4　製品安全文化構築への取組

- グループ社員向け幅広い安全教育
- 地域と協力した啓発活動
- サプライヤー表彰制度
- 他業種との製品安全文化醸成
- 業界全体での安全性向上
- 社外との連携強化
- 製品安全に関する取組の情報発信
- 人材育成と技術継承の取組
- 製品安全情報の社内共有推進

※ 今年度より特に注目する取組

※ 今年度より審査基準に追加

受賞企業の評価ポイント（小売販売事業者）



昨年度開催からの見直しポイント２

■ 今年度は次のような取組を特に加点評価しますので**ぜひアピールしてください**。

- **製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理**
- **高齢者における製品事故の未然防止**に向けた取組

詳細は次ページ以降

■ ステークホルダーに対する**製品安全に関する情報発信**を審査基準に追加します。

例：ウェブサイトや統合報告書などを通じ、製品安全の概念・製品安全の取組を継続することによる効果などのステークホルダーに対する積極的な情報発信

「製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理」について

問題意識：
グローバル化に伴ってサプライチェーンの国際化・拡大・複雑化が進み、事故原因の特定が困難な製品事故が発生している。

応募者へのメッセージ：
製品安全実現のためにサプライチェーン全体での取組が必要であるという認識の下、サプライチェーンを構成する各社への支援や各社と連携した取組をアピールしてください。

取組例：

■　製造事業者・輸入事業者の場合
「契約関係にある部品メーカーや資材調達先だけでなく、製品安全を実現するためにサプライチェーン全体での管理を指向しています。」

■　小売販売事業者の場合
「サイレントチェンジによる製品事故を防止するため、一次取引先に対して二次・三次の調達先に対するモニタリングを依頼するなど、サプライチェーンの末端までを管理する工夫を行っています。」

「高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組」について

問題意識：

超高齢社会を迎え、高齢者の重大製品事故の割合も増加傾向にある。
高齢者の不注意・誤使用に起因する事故の割合が多いが、高齢者には特有の身体機能や認知機能、判断力の低下があり、高齢者自身の注意に頼るだけではなく製品設計の観点から事故を防止することが重要。

応募者へのメッセージ：

高齢者による製品事故防止のための、高齢者の生活機能の変化に配慮した製品の開発設計や商品選定の取組をアピールしてください。

取組例：

■　製造事業者・輸入事業者の場合

「高齢者による製品事故を予防するために、高齢者の身体的特徴や認知的特徴、使用環境等を十分に踏まえたリスクアセスメントを実施しています。」

■　小売販売事業者の場合

「高齢者による製品事故を予防するために、高齢者の身体的特徴や認知的特徴、使用環境等を十分に踏まえて製品選定を行い、仕入れています。
また、製品を買うお客様に、製品の正しい使い方や注意点などについて説明し販売します。」

新設「特別賞 ネットモール運営事業者部門」について

問題意識：

近年、ネットモールでの消費生活用製品の流通拡大に伴って、インターネット販売事業者による製品安全４法違反件数やインターネットを利用して購入された製品による重大製品事故の比率は増加傾向にある。

応募者へのメッセージ：

自社ネットモール内への出店者が扱う製品に起因する事故や不具合の未然防止および拡大防止に向けた、自主的かつ積極的な取組や、安全性の確認されていない製品（製品安全４法違反の未然防止や違反事案）への対応をアピールしてください。

取組例：

- 「販売されている製品の監視（ネットパトロール）を行うとともに、危害を及ぼす恐れのある製品や製品安全4法に違反する製品の削除を行っています。」
- 「危害を及ぼす恐れのある製品に関し、販売事業者および購入者への注意喚起をメールや掲示板などを通じて行っています。」

テーマ別 参考資料

製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理

「新しい製品安全課題 “サイレントチェンジ”の現状」
https://www.meti.go.jp/product_safety/producer/point/pdf/silent_change.pdf

「平成３０年度産業保安等技術基準策定研究開発等（製品安全に係る海外制度及びグローバルサプライチェーンに係る動向調査事業）報告書」
https://www.meti.go.jp/meti_lib/report/H30FY/000150.pdf

「令和元年度産業保安等技術基準策定研究開発等事業　（グローバルサプライチェーンを背景とした輸入製 品事故の減少に資する海外制度に係る動向調査）　報告書」
https://www.meti.go.jp/product_safety/consumer/pdf/R1fy_houkokusyo.pdf

高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組

「高齢者の生活機能変化に配慮した安全に関するユニバーサルデザインの実現に向けて」
https://www.meti.go.jp/press/2019/03/20200325002/20200325002-2.pdf

「高齢者製品事故防止に関するハンドブック」
https://www.meti.go.jp/press/2019/03/20200325002/20200325002-1.pdf

「高齢者の特性を踏まえた製品設計の促進」
https://www.meti.go.jp/product_safety/policy/2019fyreport/document4-2.pdf

テーマ別 参考資料

特別賞 ネットモール運営事業者部門

「インターネット取引における製品安全に関する提言（概要版）」
https://www.meti.go.jp/product_safety/consumer/system/20200601_i_kentoukai_gaiyo.pdf

「インターネット取引における製品安全に関する提言」
https://www.meti.go.jp/product_safety/consumer/system/20200601_i_kentoukai_honbun.pdf

ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信

「産業保安及び製品安全における統合的開示ガイダンス（概要版）」
https://www.meti.go.jp/press/2018/02/20190227002/20190227002-1.pdf

「産業保安及び製品安全における統合的開示ガイダンス」
https://www.meti.go.jp/press/2018/02/20190227002/20190227002-2.pdf

2．審査の概要

③ 一次審査について

一次審査（書面審査）

- 「応募資料記載要領」を参考に、「応募者概要シート【共通】」、「応募シート（部門別）」の2種類の資料を作成してください。
- 「応募シート（部門別）」に示した**視点１～視点４**それぞれに関する取組について、**できる限り具体的に**ご記載ください。
- アピールしたい取組について**補足する資料を任意で提出可能**です。

（二次審査で使用することを想定したプレゼンテーション資料等を提出されても結構です。）

- 作成した電子ファイルを以下のメールアドレスに送付してください

ps_award2020@ms-ad-hd.com

メール1通あたり5MBを超えるファイルは添付いただけません。
複数のメールに分割するか、送付方法について事務局にご相談ください。

＜注意点＞
社外秘及び個人情報の取扱いに注意を要する補足資料には、
当該資料にはっきりと明示してください。

2．審査の概要

④ 二次審査について

二次審査：プレゼンテーション審査

- 二次審査進出企業によるプレゼンテーション審査を行います。
  特にアピールしたい取組、活動、仕組み、工夫点などについて、
  具体的な内容を交えてご発表ください。
- プレゼンテーション審査の時間：説明２０分、質疑応答２０分
- プレゼンテーション審査の内容は、審査基準の**４つの視点**（特別賞は**２つの視点**）に沿って構成してください。

新型コロナウイルス感染症の流行状況への対応

例年は都内会議室にてプレゼンテーション審査を行っていますが、今年度は**新型コロナウイルス感染症の流行状況により、ウェブ会議システムによるオンラインでのプレゼンテーション審査に切り替えさせていただく可能性**がございます。
予めご承知おきください。

中小企業の応募者様へ

ご要望に応じて、プレゼンテーションの構成に関するアドバイスや、PCでの資料作成等を事務局がサポートします。

プレゼンテーション審査後について

●一次審査の「応募シート」の記述内容

●プレゼンテーション審査の内容

について、原則として**現地調査**や**追加のヒアリング**を実施します。

新型コロナウイルス感染症の流行状況への対応

新型コロナウイルス感染症の流行状況により、現地調査ではなく、ウェブ会議システムを用いたオンラインでのヒアリングに切り替えさせていただく可能性がございます。
予めご承知おきください。

日程調整について

※現地調査や追加のヒアリングの実施については、別途日程を調整します。

３．応募･受賞のメリット等

①応募・審査を受けた企業・団体の声（応募のメリット）

- 設問が製品安全全般に渡っているため、**自社の取組全体を再確認**することができた。
- 製品安全についてのアドバイスが得られ、**自社の強み・課題を認識**することができた。
- 製品安全にかかわる社員の**モチベーションが向上**した。
- 4つの視点に基づき考えることで、**製品安全の取組を体系的に整理**できた。

②受賞した企業・団体の声（受賞のメリット）

- 経済産業大臣賞の**受賞をPR**できた。
- 受賞をきっかけに**新たな取引先を獲得**した。
- **求人への応募**人数が増えた。
- **社員の製品安全に対する意識**・スキルが高まった。
- 取材や講演依頼を受けるなど、**情報発信の機会**が増えた。
- **お客様からの信頼**を高めることに繋がった。

③製品安全対策優良企業ロゴマーク

- 「製品安全対策優良企業表彰」を受賞した企業・団体のみ使用可能。
- A.図柄、B.決定した年度(西暦）、C.製品安全対策優良企業の文字、を示して使用。
- 製品本体への表示は不可。製品パッケージ等（梱包箱、包装紙、タグ等）への表示は可。
  （詳しくは製品安全対策優良企業表彰ロゴマークガイドラインを参照）



■製品安全対策ゴールド企業ロゴマーク

経済産業大臣賞（第３回以降）あるいは金賞（第 1,2 回）を計３回以上受賞した企業のみ、ご使用できます。
ゴールド企業ロゴマークの受賞年度は、記載の省略が可能です。



■特別賞ロゴマーク

製品の安全確保あるいはその支援に積極的に取り組み、「特別賞」を受賞した団体または企業のみご使用できます。



④ロゴマーク使用例

- ショールーム受付に掲示
- 商談会ブースでの紹介
- 店頭でのポスター掲示
- 懸垂幕での紹介
- Webでの紹介
- 名刺

※ ロゴマーク使用例の見本は、「ロゴマークガイドライン」11頁 を参照

https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/2-entry/pdf/r1psa_logo.pdf

⑤製品安全コミュニティ

- 「製品安全対策優良企業表彰」を受賞した企業・団体は、「製品安全コミュニティ」のメンバーとして参加可能。
- 「製品安全コミュニティ」は、業種・業態、企業規模の垣根を越えた、製品安全に関する課題の解決に向けた意見交換や情報交流などを行う場。
- 全体会合が年に2回開催され、受賞企業、製品安全専門家、NITE、経産省等が参加して、意見交換等が行われる。
- 受賞企業間の自主的な交流も行われており、製品安全対策に関する情報交換や、製品企画での協力等、様々な協力関係が生まれている。

※ 実施報告は、公式HP「イベント (説明会等)」を参照 (写真あり)。
https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/3-consumer/r1_community.html

＜参考＞審査委員

有識者、消費者団体代表等で構成する審査委員会において審査します。

【委員長】

三上　喜貴	開志専門職大学　副学長

【委 員】

大崎　弘江	（株）日刊工業新聞社　編集局　局次長兼第一産業部長
小田　泰由	（独）製品評価技術基盤機構　製品安全センター　所長
加藤　義信	（独）中小企業基盤整備機構　経営支援部　イノベーションナビゲーター
釘宮　悦子	消費生活アドバイザー
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
高橋　茂樹	元　国際標準規格（ＩＥＣ）ＷＧ　座長
夏目　智子	全国地域婦人団体連絡協議会　事務局長
西田　佳史	東京工業大学　工学院　教授 兼（国研）産業技術総合研究所　人工知能研究センター 招聘研究員
升田　純	升田純法律事務所　代表　弁護士
三浦　佳子	消費生活コンサルタント
吉田　勝	（株）日経BP　日経ものづくり　副編集長
鷲田　祐一	一橋大学大学院　経営管理研究科 教授
渡部　利範	（株）テクノクオリティー　代表取締役

４．個別相談会のご案内

個別相談会のご案内

- ウェブ会議システムを用いた**オンラインまたは電話での個別相談会**を開催します（**7月6日～8月28日**）。
- 応募にあたって気になる点や、書類作成上のお悩み、アピールすべきポイントなどお気軽にご相談ください。
- 申込はメールにて受け付けます。

＜個別相談会の申込窓口＞

メールアドレス：ps_award2020@ms-ad-hd.com

※ 事前予約制・先着順受付・参加無料

※ 1回最大30分

※ 件名を「個別相談会申込」とし、本文に以下をご記入ください。
①会社名、②住所、③電話番号、④参加者の氏名（複数可）、
⑤参加者のメールアドレス、⑥ご希望の日時（第3希望まで）

皆様のご応募お待ちしております！

その他、不明点なども
どうぞお気軽にお寄せください

問い合わせ先

製品安全対策優良企業表彰（ＰＳアワード）事務局
MS&ADインターリスク総研（株）　リスクマネジメント第三部
製品安全グループ

担当：鶴田、佐藤、吉田
メールアドレス：ps_award2020@ms-ad-hd.com
電話：03-5296-8974

別紙３　表彰式配布プログラム

第 14 回
製品安全対策優良企業表彰　表彰式

2021 年 2 月 19 日（金）

14:00～16:05（受付開始 13:10）

会場　経済産業省　地下 2 階講堂

主催　経済産業省

プログラム

14:00	開会挨拶
14:05	表彰
14:40	記念撮影
14:50	休憩
15:00	受賞企業によるショートスピーチ
16:00	閉会挨拶

※プログラムの内容は変更になる場合があります。

経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry

経済産業大臣賞

大企業　製造事業者・輸入事業者部門

パナソニック株式会社　アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部

設立　　：1951 年
代表者　　：アプライアンス社　ランドリー・クリーナー事業部 事業部長　堤　篤樹
従業員数　：3,429 名（2020 年 3 月）
所在地　　：滋賀県草津市
事業内容　：電化製品などの生産、販売、サービス

受賞ポイント

サプライヤー管理の強化・徹底

コロナ禍において海外へ監査員を派遣できない状況に対応するため、リモート教育および独自のスキル認定基準による海外拠点監査員の育成・認定により注力することで、海外拠点が主体的に一次サプライヤーを管理する体制の構築を図っている。また、二次・三次サプライヤーに対しては、相対する一次サプライヤーに改善・是正指導の責任を契約によって負わせることで、実効性のある管理体制を目指している。このような一連のサプライヤー管理の強化・徹底により、サイレントチェンジ防止を図っている。

部品レベルでのトレーサビリティ確保

製品出荷時において製品ごとに割り当てた QR コードと搭載している重要管理部品の製造ロットや検査データ等の情報を紐づけるとともに、使用者に対し購入した製品の QR コードをユーザー登録するように求めている。この仕組みにより、出荷後に部品の不具合等の問題が判明した場合には、当該部品を搭載する製品の所有者に対し迅速に連絡することが可能な仕組みとなっている。

IoT 技術を活用した耐久試験の改良および設計開発への活用

IoT 技術を活用して得られた製品のデータログに基づき、製品の使用状況および動作状態を分析することで、より実使用条件に近い形に耐久試験の方法の改良を行っている。これによって、経年劣化や寿命による製品の死に際を開発現場においてより正確に再現することが可能となり、安全な製品の設計開発に役立てられている。

中小企業　製造事業者・輸入事業者部門

マツ六株式会社

設立　　：1948 年
代表者　　：代表取締役社長　松本　将
従業員数　：242 名（2020 年 4 月）
所在地　　：大阪府大阪市
事業内容　：住宅関連資材の開発並びに販売、「高齢者リフォーム」のための資材開発と販売

受賞ポイント

高齢者の事故防止に向けた製品開発

高齢者向けの製品開発において、これまでに蓄積されたデータに加え、使用者の行動特性を把握するための長期的な調査や作業療法士、理学療法士等へのヒアリングで得られた情報を活用している。また、高齢者の立場に立った使い方や実際に起こりうる設置環境や設置作業について、安全確保の観点から、より安全な自社基準を設定し、実使用環境における最悪事態を想定した独自の評価試験を専用の試験室で実施している。

マニュアル等の安全情報の充実とその内容の確実な伝達

施工方法や利用方法等を充実させたマニュアルやカタログ（過去 3 年で 54 万部弱発行）、動画（157 件）等を作成している。その中では、シーン別の使用例や図解入りで説明したり、正しい組み立てや設置のためのチェックリストを掲載している。取扱製品の製品安全に関する情報を発信すべき対象者が多いこと（施主、施工事業者、介護事業者、ケアマネ、理学療法士、作業療法士等）から、伝達すべき情報の均一化を図り、安全に関する情報を確実に伝達することに留意している。

施工事業者との連携による安全な施工方法の実現

2015 年以降、定期的に優良な施工事業者を認定する会を開催するとともに、安全な施工方法の共有や施工事業者間の意見交換が行われている。その中で、より安全に資する施工方法の共有が行われ、合理性が認められる場合には、施工マニュアルに反映している。また、施工事業者からの要望・提案から製品の改良につながったケースもある。

中小企業　小売販売事業者部門

株式会社大一電化社

設立　　：1967 年
代表者　　：代表取締役　上田　隆
従業員数　：25 名（2020 年 12 月、パート含む）
所在地　　：奈良県天理市
事業内容　：エスプレッソマシン・グラインダーの輸入販売

受賞ポイント

故障率のデータから仕入先を絞り込み

機種別の故障状況を集計し、故障率を明らかにしている。当該結果を踏まえ、故障しにくい、より安全な製品を取り扱うべく、タンク式小型マシンでは 5 社 30 種あった仕入品を、2 社 4 種（2020 年 9 月現在）に絞り込んでいる。仕入先を絞ったことで、当該仕入先からの取扱量が増え、使用部品の確認や技術的な照会がしやすくなるとともに、部品改善や設計変更の提案を行いやすい環境にまで至っている。

製品安全実現に向けた試験検査機能の強化や第三者機関との連携

技術棟を新設し、仕入製品の安全性確認の試験検査機能を強化している。また、自社での確認のみならず、第三者機関との連携を新たに開始し、製品安全および法令適合性の観点から支援、助言を得て、取扱製品の安全性確保に向けて力を入れているとともに、第三者機関から得られる知見を自社のスキルアップ等に活かしている。

積極的な情報発信による製品安全文化の醸成

これまでも実施してきた使用者、取引先に対して使用方法やメンテナンス方法等、製品安全を確保する観点からの情報発信を拡大し続けている。また、天理市と協力して市内の中小企業に対して製品安全の勉強会を実施。PS アワードの受賞企業の講演を設定するなど、同地域における製品安全文化醸成に寄与している。

技術総括・保安審議官賞

大企業　小売販売事業者部門

大阪ガスマーケティング株式会社

設立　：2019 年
代表者　：代表取締役社長 中村 剛
従業員数　：990 名（2020 年 4 月、嘱託含む）
所在地　：大阪府大阪市
事業内容　：家庭用お客さま向けガス・電気の販売および保守等、機器販売事業、リフォーム事業

受賞ポイント

製品安全実現のため開発初期段階から積極的に参画

新たに取り扱う製品について、材料や仕入先の製造事業者との共同開発など開発上流部分から関与し、品質・メンテ検討会、性能評価、モニター調査、工程監査、初頭品検査等の関門を設け、より安全な製品の販売につなげている。また、高齢者におけるコンロでの着衣着火リスクの低減に向けて開発段階から積極的に関与し、製品化した実績などもある。

製品安全に関する体系的な情報共有

使用者、仕入先の製造事業者、施工事業者のステークホルダーおよび自社内の関係部門における製品安全に関する様々な情報を共有・連携するためのシステムが体系的に構築され、運用されている。これにより製品安全実現に向けた抜け漏れなく効率的かつスピーディーな対応、知識・知見の継承等につながっている。

IoT 技術搭載機器の活用による製品事故の未然防止

IoT 技術を搭載し、機器の状況を遠隔で見守り、不具合発生前の是正措置や不具合発生時における迅速なメンテナンス等の対応を実現する IoT 製品の開発・販売を行い、製品事故の未然防止を図っている。また、高齢者の安全確保の観点から、当該製品を介して、使用状況を家族等に伝達するなどのサービスも展開している。

中小企業　製造事業者・輸入事業者部門

有限会社鈴文

設立　：1975 年
代表者　：代表取締役 鈴木 一
従業員数　：12 名（2020 年 11 月）
所在地　：新潟県三条市
事業内容　：雪止め金具など雪害防止製品の製造卸

受賞ポイント

厳格な自社基準による安全性確保の取組

JIS 等の公的規格が存在しない雪止め金具について、第三者機関とも連携し、独自の厳格な社内基準を策定・運用している。雪の荷重への耐性を確認する強度試験や、海沿いの地域で設置されることを想定した塩水噴霧試験など、実使用環境を考慮した複数の試験を組み合わせることで、製品として、またその使い方の安全性を担保している。

インターネットを活用した安全性に関する情報発信

施工事業者向けに雪止め金具の正しい設置方法について説明した資料や動画を自社ウェブサイトにおいて公開している。公開する資料・動画はすべて自社で制作しており、必要な場合に迅速な情報更新が行える体制を備えている。加えて、主に施工事業者を対象にウェブ会議システムを活用した「よろず相談会」を実施しており、設置する環境や条件に適した雪止め金具の選定等についての相談に応じている。

製品安全の価値についての多面的なアピール活動

県内の組合や事業者の集まりにおける製品安全への取組およびその価値についての講演や、地元の教育機関における出前授業による啓発活動を行っている。加えて、県内の PS アワード受賞企業による地域コミュニティを設立し、地元企業による PS アワードへの応募・受賞を後押しする取組を行うなど、製品安全の価値についての多面的なアピール活動を展開している。

中小企業　小売販売事業者部門

株式会社カイノ電器

設立　：1926 年
代表者　：代表取締役社長 海野 晋
従業員数　：15 名（2021 年 1 月）
所在地　：山形県寒河江市
事業内容　：家庭用電化製品、住宅設備の販売、設置、サービス全般

受賞ポイント

地域における電器店の使命を意識した製品安全活動

地域においての高齢化が著しく進む中で、高齢者の行動特性や身体的特徴等を強く意識して、仕入段階では、操作性や視認性、軽量であること、メンテナンス性に優れた製品を選定している。販売後においては、お客様宅を定期的に巡回により、自社で販売した製品を含め家電製品の使用実態を把握し、製品の長期使用についての注意喚起など製品事故のリスクを啓発や必要に応じて交換、修理等を行い、製品事故の未然防止に寄与している。

製造事業者への積極的な改善提言

過去の受賞実績が製造事業者側にも評価されている。この環境を活用し、定期巡回によって得られるお客さまの使用実態や製品事故の予兆と考えられる不具合や故障などの情報を集約し、製造事業者に対して製品安全の観点から積極的に改善提言を行っている。また、本活動は、地域の同業他社とも連携し、展開を図っている。この提言活動は従業員にも共有し、日々の定期巡回の活動が、安全な製品の開発に寄与していることの認識の定着を図っている。

人材育成の充実と社外への積極的な情報発信

地域の高齢化が進み、住民の生活上の困りごとへの解決のニーズが高まる中で、製品安全に関連する資格はもちろんのこと、各種工事資格等の取得を推奨するなど人材育成に力を入れている。また、電機商業組合、商工会、法人会等において、高齢化が進む地域における電器店が製品安全実現のために果たすべき役割や活動を数多く講演し、訴えている。

優良賞（審査委員会賞）

大企業　製造事業者・輸入事業者部門

株式会社アシックス

設立　　：1949 年
代表者　：代表取締役社長 COO 廣田 康人
従業員数：9,039 人（2019 年 12 月）［連結］
所在地　：兵庫県神戸市
事業内容：各種スポーツ用品等の製造および販売

受賞ポイント

重点化されたサイレントチェンジ対策と制限化学物質管理

シューズ製品の安全上の重要部分であるソールについては、材料工場に対し自社独自の配合を指定した上で生産工場へ一括供給させるとともに、ソールの材料段階、部品化された段階、最終製品に組み込まれた段階でサンプル抜き取りによる組成分析を行い、サイレントチェンジの防止を図っている。また、有害な制限化学物質に関するフットウェア・アパレルのグローバル基準の AFIRM RSL を社内基準化し、製品 OEM 工場や材料サプライヤーに遵守を求めるとともに、最終製品の抜き取り分析で混入等がないか自ら確認をすることで、サプライチェーンを通じた制限化学物質管理体制を構築している。

実使用条件を意識した製品開発

シューズの外底が滑ることによる重大事故を防止するため、実際の使用者の動作や路面状況を踏まえた、独自の厳しい耐滑性基準を設定している。また、経年劣化による安全性への影響を確認する高温・高湿状態での加速試験や、自社開発の人工足を使った屈曲耐久試験、モーションセンサーを活用した動作分析など、実使用条件を意識した様々な観点から製品の安全性の評価を行い、設計開発に役立てている。

製品安全文化構築に向けた品質情報展の継続開催

自社製品・サービスの品質に対する意識の向上、より良い製品・サービスの開発、ミスの再発防止を企図した品質情報展を 2003 年より継続的に開催している。制限化学物質のもたらす危険性や、過去のクレーム・リコール事例などについて学ぶ機会を設けることで、社内の製品安全に対する意識の向上を実現している。今年度は特に、コロナ禍での新しい取組として、e-Learning を取り入れたオンラインでの品質情報展を行っている。

大企業　製造事業者・輸入事業者部門

株式会社コロナ

設立　　：1950 年
代表者　：代表取締役社長 小林 一芳
従業員数：2,304 名（2020 年 3 月）［連結］
所在地　：新潟県三条市
事業内容：暖房機器、空調・家電機器、住宅設備機器の製造・販売

受賞ポイント

設計開発段階における安全性の追求

すべての安全装置が故障した状態で製品がどのように作動停止するかといった寿命時の製品動作を確認する「なれのはて試験」や、使用者が必要なメンテナンスを行わずに製品を使用し続けた状態などの意図的に厳しい条件を課する「意地悪試験」を通じて、想定されうるあらゆる場面において製品安全が担保されるよう、製品の設計開発段階において取り組んでいる。

経営トップが先頭に立った製品安全の推進

企画段階（商品企画推進会議）、構想・設計段階（本部 DR）、生産準備段階（品質保証会議）の各工程における主要会議に経営トップである社長が出席し、自ら製品に関する指摘や指導を行っている。また、社内報において安全・品質への想いや考え方、活動方針を定期的に発信することで、製品安全文化の醸成を図っている。

一人暮らし高齢者世帯への訪問指導による事故防止活動

暖房機器の使用にともなう火災事故の発生防止を目的とした防火活動に 1986 年から継続的に参加しており、消防、ガス事業者、電気事業者とも連携して、専門的な立場から地元地域の一人暮らし高齢者世帯への訪問指導を行っている。使用機器の異常有無や設置状態の確認、簡単な点検・整備を行なうとともに、正しい使用方法について説明することで、メンテナンス不備を含めた誤使用による事故防止を図っている。

中小企業　製造事業者・輸入事業者部門

新潟精密鋳造株式会社

設立　　：1973 年
代表者　：代表取締役社長 佐藤 紀男
従業員数：50 名（2020 年 12 月）
所在地　：新潟県燕市
事業内容：鋳物素材・鋳物製品の製造販売

受賞ポイント

安全性に配慮した材料の採用および確認の徹底

製品のホーロー塗膜にカドミウムや鉛などの有害物質が含まれない釉薬を採用するとともに、ステンレス材料には医療用器具にも使われるサージカルステンレスを用いることで、使用者の人体に危害が及ばないよう最大限配慮している。特に塗膜については、釉薬の調達先に安全データシートの提出を求めるとともに、外部機関での成分分析を行うという二重のチェックによって、有害物質の意図しない混入がないかを確認している。

製造工程から出荷までのトレーサビリティの確保

製造時において型の作成、鋳造、ホーローといった工程がいつ行われたかを随時記録し、こうした記録と製品のシリアルナンバー、販売記録を紐づけることによって、万一の製品の不具合発生時においても、個々の製造工程まで遡り、原因分析および対応を行うことが可能な仕組みを設けている。

高齢者や女性が安全に使える製品設計の実現

鋳物ホーロー鍋という製品の特質から重量があることや、調理にともなって本体および内容物が高温となるため落下が大きな事故につながることを踏まえ、握力や腕力の弱い高齢者や女性などの使用者に配慮した設計を行っている。特に鍋の蓋については、重さが分散することで保持しやすい持ち手を採用するとともに、本体部とのかみ合わせにより滑り落ちない設計としている。

特別賞（審査委員会賞）

団体部門

一般財団法人ニッセンケン品質評価センター

設立　　：1948 年
代表者　：理事長 駒田 展大
従業員数：343 名（2020 年 3 月）
所在地　：東京都台東区
事業内容：衣料品・洋品、雑貨・インテリア、玩具、ペット用品、日用品、テクニカルマテリアル、香粧品等の性能・品質試験、機能性試験、化学分析試験、安全評価、製品検査、品質コンサルティング業務等

受賞ポイント

繊維製品の安心・安全を証明する認証規格の推進

繊維製品からホルムアルデヒド、残留農薬、アレルギー誘発性染料などの有害化学物質を排除することを目的とした安全規格である「エコテックス®」の試験および認証機関として、繊維業界の製品安全に向けた取組やグローバル市場への展開を支援している。さらには「エコテックス®認証」を通じ、国際的な安全基準を日本に根付かせるよう尽力している。

教育機関での講義や展示会などを通じた製品安全の普及啓発

大学などの教育機関での講義や、一般消費者向け情報展への出展、ラボの見学受け入れによって、安全な衣類の普及・教育活動を草の根レベルで展開している。特に、窒息や巻き込みの恐れがある子ども用衣料で使用されているひもについては、幼稚園・保育園を訪問して注意喚起するとともに、関連する安全規格を紹介する活動を継続的に行っている。

第三者試験機関の立場からの製品安全への貢献

アパレル製品のみで 400 種類を超える安全性・耐久性試験のサービス提供、法令・規格に適合する正しい表示方法についての事業者へのアドバイス、製造物責任の原因究明機関ネットワーク登録機関としての製品事故の解析などによって、第三者試験機関の立場から製品安全の実現に貢献している。

ネットモール運営事業者部門

株式会社メルカリ

設立　　：2013 年
代表者　：代表取締役 CEO 山田 進太郎
従業員数：1,752 名（2020 年 9 月）[連結]
所在地　：東京都港区
事業内容：個人が簡単に中古品の売買を行える CtoC マーケットプレイスを運営

受賞ポイント

経営トップらの参画による禁止出品物ルールの策定

人体に危害を及ぼす可能性があるなど、安全性に問題がある製品が出品されることを防ぐルールを定めるとともに、具体的に出品が禁止される製品の例を公式ブログで公開している。ルールの検討は、日本事業の CEO を委員長とし社内を横断したメンバーから構成される週次の基準策定委員会で行っており、経営トップを含めた全社的活動によって安全性の担保を志向している。

自動検知システムとオペレーターによる二重の監視システム

検知システムによる自動キーワード検索により禁止出品物に該当する恐れがある商品を検出するとともに、検出通知を受けたオペレーターが目視による確認および出品取消等を 24 時間体制で行うことにより、安全性に疑いのある製品が流通することを未然に防止している。キーワードのリストは随時更新し、オペレーターに対してはマニュアルの整備や研修を実施することで、実効性のある監視体制を維持している。

出品者・購入者へのリコール情報の通知

一部の製造事業者等との間で、製品情報（商品名、型番、商品の仕様等）の提供を受け、それを出品者が活用できる仕組みを講じている。当該事業者がリコールを実施した場合、この仕組みを利用して、特定した出品者、購入者に対してアプリ上でリコール情報を通知し、製造事業者等によるリコール回収率の向上につなげている。

別紙４　受賞企業講演会資料一式

第14回 製品安全対策優良企業表彰(PSアワード)

企業や団体の製品安全への優れた取組を募集し、表彰しています。
あなたの会社の製品安全対策をご紹介ください。



経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry

目　次

1. 令和2年度　受賞企業
2. 表彰事業の概要
3. 審査基準 4つの視点
4. 企業･団体の声

１．令和２年度 受賞企業

令和2年度 受賞企業

大企業 製造・輸入事業者部門

経済産業大臣賞
- パナソニック株式会社 アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部

優良賞（審査委員会賞）
- 株式会社アシックス
- 株式会社コロナ

大企業 小売販売事業者部門

技術総括・保安審議官賞
- 大阪ガスマーケティング株式会社

特別賞（審査委員会賞）

団体部門
- 一般財団法人ニッセンケン品質評価センター

ネットモール運営事業者部門 new
- 株式会社メルカリ

中小企業 製造・輸入事業者部門

経済産業大臣賞
- マツ六株式会社

技術総括・保安審議官賞
- 有限会社鈴文

優良賞（審査委員会賞）
- 新潟精密鋳造株式会社

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞
- 株式会社大一電化社

技術総括・保安審議官賞
- 株式会社カイノ電器

２．表彰事業の概要

製品安全対策優良企業表彰とは

経済産業省が、企業や団体の、製品安全への
優れた取組を募集し、表彰する制度です。

審査のポイント（何を審査するか？）

製品安全を確保するための**体制**を審査するとともに、
特に**優れた取組**に重点を置いて審査します。

- 社内のルールや仕組みの元で、**実際に行われている**取組を重要視します。
- 製品自体の安全性を評価するものではありません。

審査における考え方

- 人が作る以上、事故はゼロにならない
  （人は必ずミスをする）

- 事故が起きた後に、消費者の立場に立って、
  真摯にスピーディーに対応することが大切

過去の製品事故やリコールなどの有無は問いません。

事故やトラブルの経験を糧に、どのように取組を改善したか、

どのように体制を整備しているかなどを確認します。

３．審査基準 4つの視点

審査基準：一次審査、二次審査の評価方法

1. ４つの視点（特別賞は２つの視点）に関する取組が総合的に優れている企業・団体

2. ４つの視点（特別賞は２つの視点）いずれかにおいて卓越した取組を行っている企業・団体

取組の先進性、積極性、意欲性等の観点で
優れた企業・団体を選出します。

審査基準
＜４つの視点＞

製造事業者・輸入事業者部門
小売販売事業者部門

視点１

安全な製品を
製造・輸入（仕入・販売）
するための取組

視点２

製品を安全に
使用してもらうための取組

視点３

出荷後に安全上の問題が
判明した際の取組

視点４

製品安全
文化構築への取組

審査基準
＜２つの視点＞

特別賞





今年度の注目ポイント

■ 今年度は次の取組を**特に加点評価**。

・ サイレントチェンジ対策をはじめとした
製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理

例：一次取引先に対し二次・三次の調達先に対するモニタリングを契約で義務付け

・ **高齢者における製品事故の未然防止**に向けた取組

例：高齢者の身体的特徴や認知的特徴、使用環境等を踏まえたリスクアセスメントの実施

■ ステークホルダーに対する**製品安全に関する情報発信**を審査基準に追加。

例：製品安全への継続的な取組に関するステークホルダーへの積極的な情報発信

受賞企業の評価ポイント（製造・輸入事業者）

視点1
安全な製品を製造・輸入（仕入・販売）するための取組

- 海外拠点監査員の育成
- グローバル視点製品安全基準策定
- PDCAサイクルの実践
- 製品安全実践のための体制づくり
- リスクアセスメント手法開発と運用
- 原因究明のための解析技術
- 新技術採用による安全性向上
- ヒューマンエラー発生防止の取組
- 最悪事態を想定した試験実施
- 製造委託工場における品質確保
- 経年劣化を考慮した品質管理
- 高齢者を意識した安全設計
- 経営トップの関与
- 資材調達における安全管理徹底

視点2
製品を安全に使用してもらうための取組

- IoT・ビックデータを活用した使用者情報の収集分析
- Q&Aによる誤使用防止の情報提供
- 利用者行動分析でニーズ把握
- 遠隔診断保守による製品監視
- ネットによる情報発信
- 誤設置防止のための取組
- 顧客とのコミュニケーション確保
- 安全確保に向けた施工業者との連携

視点3
出荷後に安全上の問題が判明した際の取組

- 部品レベルでのトレーサビリティ
- 原因究明と再発防止の徹底
- サプライチェーン全体の協力体制
- IoT技術によるデータ収集
- セカンドユーザー登録
- 不具合・事故に対する迅速な対応
- カスタマーセンターの設置

視点4
製品安全文化構築への取組

- グループ社員向け幅広い安全教育
- 地域と協力した啓発活動
- サプライヤー表彰制度
- 他業種との製品安全文化醸成
- 業界全体での安全性向上
- 社外との連携強化
- 製品安全情報の社内共有推進
- 人材育成と技術継承の取り組み
- オンライン教育の充実化

今年度追加事項

受賞企業の評価ポイント（小売販売事業者）

視点1
安全な製品を製造・輸入（仕入・販売）するための取組

- 安全性重視の商品化
- 技術評価の徹底と事故防止策
- 全社リスク管理体制の構築
- 品質トラブルナレッジの共有
- 製品安全責任者配置と権限明確化
- 使用者視点による取扱製品選定
- グループ企業の品質基準構築
- 技術評価会の海外拠点への展開
- 仕入れプロセスの規定化
- 顧客の声をメーカーに提供

視点2
製品を安全に使用してもらうための取組

- 故障データ分析に基づく顧客対応
- 顧客との双方向コミュニケーション
- 使用者への丁寧な安全情報提供
- IoT技術による遠隔での見守り（今年度追加事項）
- 苦情処理情報の有効利用
- 販売前の訪問下見サービス実施
- Web等活用による安全情報発信
- 家庭向け総合メンテナンスサービス

視点3
出荷後に安全上の問題が判明した際の取組

- 購入履歴と日常業務で安全を提供
- リスクアセスメントによるリコール判断
- 事故発生情報の全社共有
- 回収の素早い意思決定

視点4
製品安全文化構築への取組

- 製品安全文化定着を図る情報提供
- 業界全体の安全レベルをリード
- 自社・取引先の人材育成
- 製品安全意識向上のための展示会
- メーカーへの改善提言（今年度追加事項）
- 社員向け製品安全技術研修の強化
- 加盟店含めた情報共有と人材育成
- 取引先の適正評価
- 製品安全を企業経営の原動力に
- 力量の定量評価

今年度追加事項

４．企業･団体の声

審査を受けた企業・団体の声

- 自社の取組内容を改めて再確認しながら資料作成することができた。
- プレゼンテーション審査にあたりPRする項目を取捨選択することで、自社の本当の意味での強みや、ウィークポイントを知ることができた。
- 自社の取組を客観的に見ることができ、改善ポイントの気付きにつながった。
- 応募の過程を通じて、社内の各部における製品安全に対する取組内容を把握する機会が得られ、最新情報にアップデートすることができた。
- 現地調査は想定していたより深堀した調査内容で驚いた。結果的に自社の強みと課題が浮き彫りなり、有意義であったと感じている。
- フィードバックコメントにより、求められている製品安全活動の内容について理解できた。
- 経済産業省・審査委員・事務局との意見交換により、製品安全の実現に向けた知見を得ることができた。

受賞企業の声

- 自社の製品安全への取組が評価されたことで社員のモチベーションがあがった。
- 従前から関係のある企業・団体からお祝いの言葉を頂戴した。
- 自社のSNSやウェブサイトで受賞の事実を広く発信した。
- 受賞の事実を自社のサステナビリティレポートでPRする予定。
- 受賞企業の証である「製品安全対策優良企業ロゴマーク」を自社カタログや名刺で積極的に使っていきたい。
- 製品安全と品質に関わる団体から、自社の取組内容について講演依頼をいただいた。
- 受賞が業界誌で取り上げられた。
- 今後はぜひ、製品安全対策ゴールド企業を目指してチャレンジしていきたい。

ご清聴ありがとうございました。

問い合わせ先

製品安全対策優良企業表彰（ＰＳアワード）事務局
MS&ADインターリスク総研（株）　リスクマネジメント第三部
製品安全グループ

担当：鶴田、佐藤
メールアドレス：ps_award2020@ms-ad-hd.com
電話：03-5296-8974

Panasonic

製品安全コミニュティ講演会

パナソニック株式会社
アプライアンス社
ランドリー・クリーナー事業部の
製品安全活動

2021年3月9日

ランドリー・クリーナー事業部

杉山　英樹

製品安全対策優良企業表彰とは

経済産業省が,企業や団体の,製品安全への優れた取組を募集し,表彰する制度です。

審査基準　＜評価の4つの視点＞

視点１：安全な製品を製造・輸入するための取り組み
視点２：製品を安全に使用してもらうための取り組み
視点３：出荷後に安全上の問題が判明した際の取り組み
視点４：製品安全文化構築への取り組み

本表彰に応募した背景

背景：社外の見識と社内の見識・取組にズレがないかPSアワードで再確認

目的：①審査を通じて,第三者の客観的な評価を得ることができ,改善につなげられる
②受賞を目指すことで,製品安全に携わる社員のモチベーションアップを図る
③受賞による製品安全を訴求したPR活動で,お客様や販売店様からの信頼が向上

①-1PSアワード　令和２年度（第１４回）受賞企業･団体

経済産業大臣賞

■大企業　製造･輸入事業者部門

パナソニック株式会社 AP社
ランドリー･クリーナー事業部

■中小企業　製造事業者･輸入事業者部門

マツ六　株式会社

■中小企業　小売販売事業者部門

株式会社　大一電化社

技術総括･保安審議官賞

■大企業　小売販売事業者部門

大阪ガスマーケティング　株式会社

■中小企業　製造事業者･輸入事業者部門

有限会社　鈴文

■中小企業　小売販売事業者部門

株式会社　カイノ電器

優良賞

■大企業　製造･輸入事業者部門

株式会社　アシックス　株式会社　コロナ

■中小企業　製造事業者･輸入事業者部門

新潟精密鋳造株式会社

特別賞

■団体部門

一般財団法人　ニッセンケン品質評価センター

■ネットモール運営事業者部門

株式会社　メルカリ

①サプライヤー管理の強化・徹底

コロナ禍において海外へ監査員を派遣できない状況に対応するため、リモート教育および独自のスキル認定基準による**海外拠点監査員の育成・認定**により注力することで、**海外拠点が主体的に一次サプライヤーを管理する体制**の構築を図っている。また、**二次・三次サプライヤー**に対しては、相対する一次サプライヤーに**改善・是正指導の責任を契約によって負わせる**ことで、実効性のある管理体制を目指している。このような一連のサプライヤー管理の強化・徹底により、**サイレントチェンジ防止を図っている。**

②部品レベルでのトレーサビリティの確保

製品出荷時において**製品ごとに割り当てたQRコード**と搭載している重要管理部品の**製造ロットや検査データ等の情報を紐づける**とともに、使用者に対し購入した製品の**QRコードをユーザー登録**するように求めている。この仕組みにより、出荷後に部品の不具合等の問題が判明した場合には、当該部品を搭載する**製品の所有者に対し迅速に連絡することが可能な仕組み**となっている。

③IoT技術を活用した耐久試験の改良及び設計開発への活用

IoT技術を活用して得られた製品のデータログに基づき、**製品の使用状況および動作状態を分析**することで、より実使用条件に近い形に**耐久試験の方法の改良**を行っている。これによって、**経年劣化や寿命による製品の死に際**を開発現場においてより正確に再現することが可能となり、**安全な製品の設計開発に役立てられている。**

綱　領

産業人たるの本分に徹し
社会生活の改善と向上を図り
世界文化の進展に寄与せんことを期す

信　条

向上発展は各員の和親協力を得るに非ざれば得難し
各員至誠を旨とし　一致団結　社務に服すること

私たちの遵奉すべき精神

一、産業報国の精神
一、公明正大の精神
一、和親一致の精神
一、力闘向上の精神
一、礼節謙譲の精神
一、順応同化の精神
一、感謝報恩の精神



2．商品の安全

（1）安全性の最優先
（2）情報の提供
（3）事故発生時の対応

Panasonic行動基準（22言語）で明記

- パナソニック株式会社
  - アプライアンス社
  - ライフリューションズ社
  - コネクティッド ソリューションズ社
  - オートモーティブ社
  - インダストリアル ソリューションズ社
  - US社
  - 中国・北東アジア社

ランドリー・クリーナー事業部（LVBD）

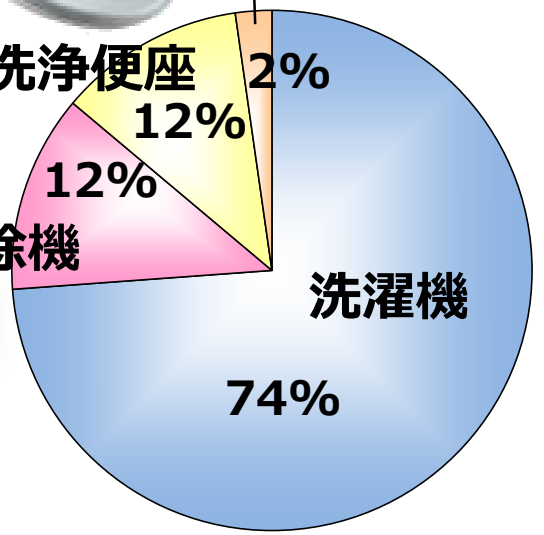
■ 事業構成















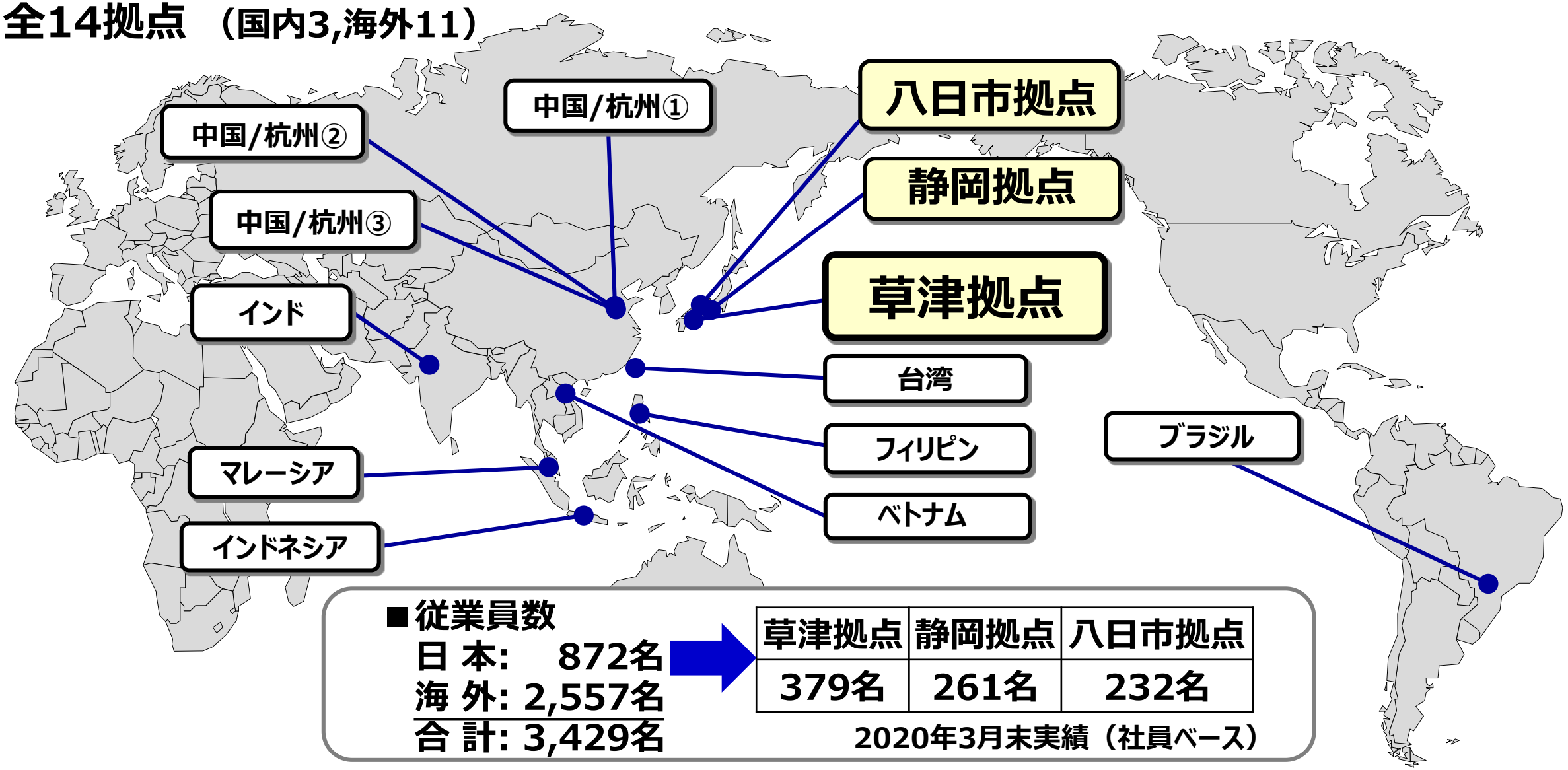
販売高　2,821 億円　（2019年度実績）

他6事業部

- 空調冷熱ソリューションズ
- スマートライフネットワーク
- キッチン空間
- ビューティ・パーソナルケア
- コールドチェーン
- スマートエネルギーシステム

■事業のグローバル展開と製品安全・品質のグローバル高位平準化

全14拠点　（国内3,海外11）



■従業員数

日 本:　872名
海 外: 2,557名
合 計: 3,429名

草津拠点	静岡拠点	八日市拠点
379名	261名	232名

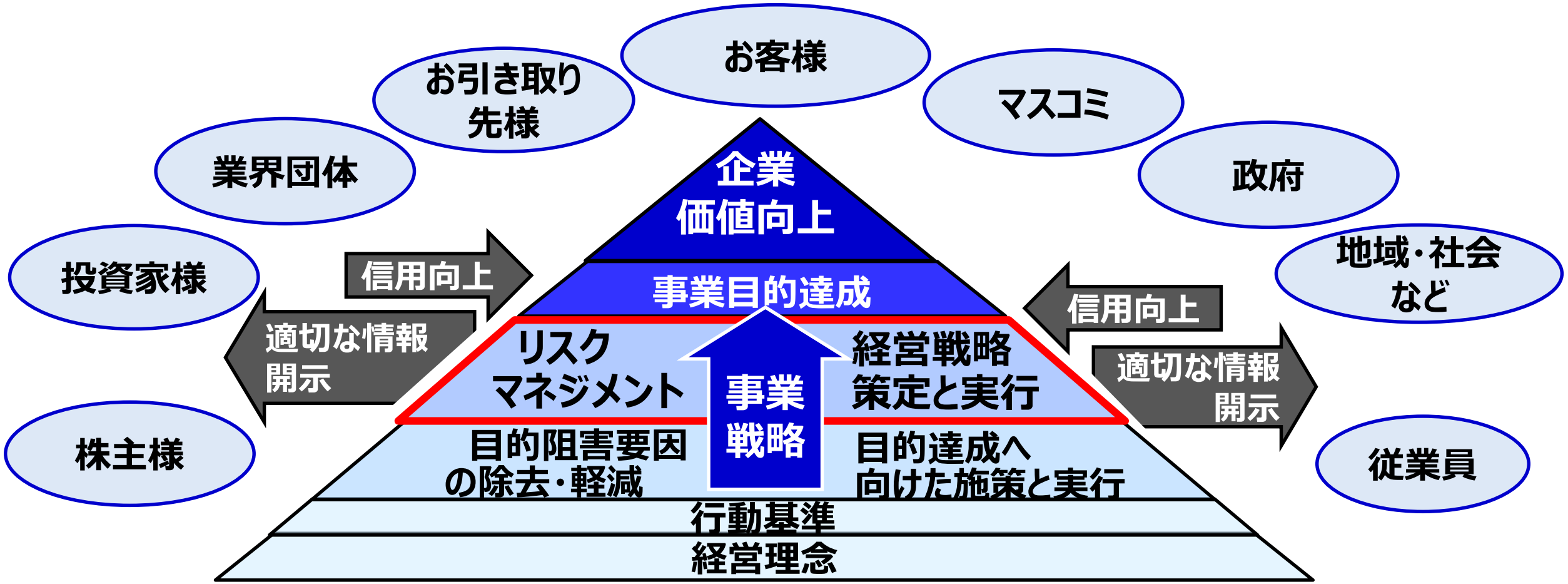
2020年3月末実績（社員ベース）

事業経営におけるリスクマネジメント -1/3

［基本的な考え方］

リスクマネジメント活動は 経営戦略の策定・実行と共に事業経営を推進する両輪の活動であり,
事業経営の透明度を高め リスクを事前に低減し,お客様をはじめとするステークホルダーの皆様や
地域・社会にご安心いただくことができるものと考えています。

事業経営におけるリスクマネジメントの役割



□2020年度 パナソニック全社重要リスク

感染症パンデミック

自然災害（地震,水害）

重大不正（カルテル,贈賄など）

貿易規制・経済制裁

安全（品質）問題

□想定される重要リスク

安全（品質）問題

ランドリー・クリーナー事業部は,**重要リスクの「安全（品質）問題」**に対し**『製品安全取組』**を継続しながら**『顧客価値創造』**の両輪で品質確保,価値の向上に取組んでいます。
また,企業活動を通じ,ESG[環境(Environment)・社会(Social)・ガバナンス(Governance)]の課題解決に向け**『SDGs』**に貢献できる取組を拡大してまいります。

製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）の取組

企業や団体の製品安全に関する優れた取組の表彰制度
2017年度　優良賞受賞　**2018年度　2020年度　経済産業大臣賞受賞**

持続可能な開発目標（SDGs）

あらゆる形態の貧困に終止符を打ち,不平等をなくし,誰一人取り残されないようにするための17の目標に直接的,間接的に貢献してまいります



具体的取組みの報告内容

視点１	安全な製品を製造・輸入(仕入・販売)するための取組
視点2	製品を安全に使用してもらうための取組
視点3	出荷後に安全上の問題が判明した際の取組
視点4	製品安全文化構築への取組

ランドリー・クリーナー事業部製品安全遵守体制

Panasonic 品質・環境本部

技術法規順守（IEC/ISO,GB規格など）
Panasonic安全規格（PCSS/PRSS/PSSS）
Panasonic工業規格（MIS）

AP社 製品安全センター

ＡＰ社 製品安全設計基準
（※リチウムイオン電池安全基準追加）
製品安全設計業務基準

LVBD 品質統括部

ランドリー・クリーナー安全設計業務基準
製品安全規格,重要安全部品,安全工程
表示印刷物業務基準

具体的・厳しい

製品安全管理責任者/技術法規統括責任者/リスクアセスメント推進責任者

日 本

グローバル横展開

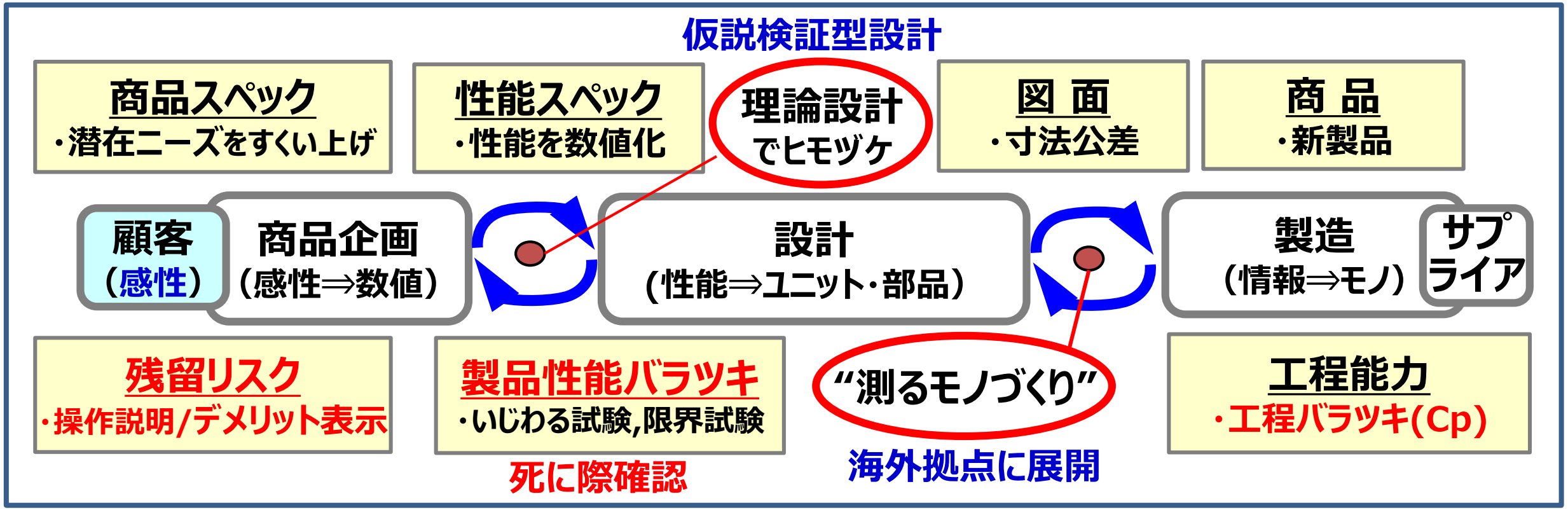
海外拠点

中国 / 台湾 / ベトナム / タイ / マレーシア / フィリピン / インドネシア / ブラジル / インド

販売先 各国 安全法規・規格

■製品安全,品質向上のための 『モノづくりの基本骨子』

「優れた設計」「良い部品」「正しい作業」をモットーに製品安全に取組む



顧客ニーズを数値化し各プロセスをヒモヅケ,商品化への実現

品質保証の考え方-2/3 リスクアセスメント（RA）

①企画段階 → ②設計開発段階 → ③量産化段階

企画方針　商品化決定　設計完了　量産決定　出荷認定

RA検討会【第1段階】	RA検討会【第2段階】	RA検討会【第3段階】
危険源の抽出,リスクの定量化 リスクの低減検討	リスクの低減検討 保護方法の検討	量産試作品での 妥当性の確認

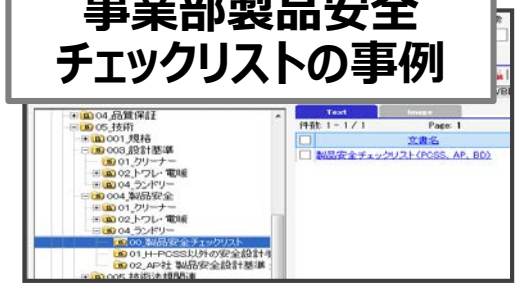
各ステップ毎にリスクアセッサーの合議

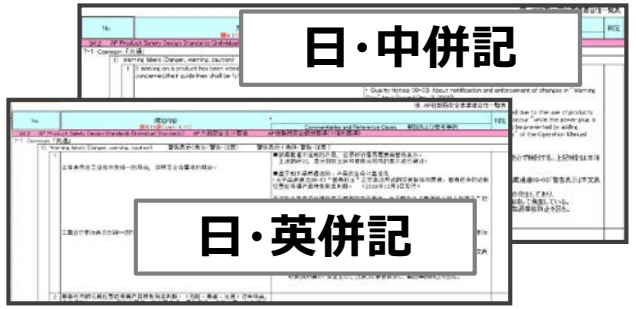
製品安全管理責任者の承認

社内での安全基準の共有・海外拠点への水平展開

社内イントラで製品安全規格・基準類を共有

事業部製品安全
チェックリストの事例





海外拠点の製品安全プロセス管理の見届け

事業部による
海外拠点の
確認結果一覧



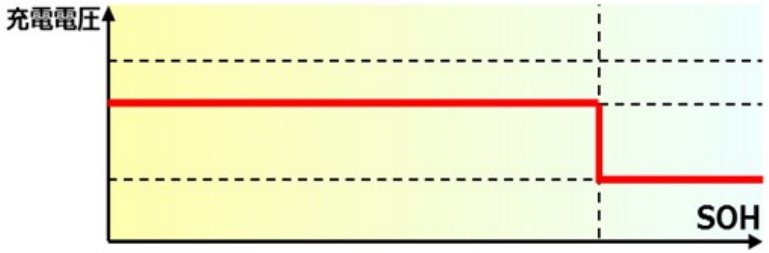
（RA事例①）ロボット掃除機　リチウムイオン電池安全設計保証

■ 安全強化のため,電池セル監視機能の充実とセル熱暴走時にも安全性を確保
①セル劣化時の保護機能により安全性の確保
②セル熱暴走を想定したパック構造による安全性を確保

①セル劣化時の保護機能による安全性の確保

■ 充電制御（ライフエンド制御）

劣化率/セルバランスにより段階的に充電電圧を下げ,
安全性を確保



■ セル不安全時のエラー制御

セル不安全を検出すると復帰不可とし,
安全性を確保

- セルインバランスエラー　:充電時500mV以上
- 低電圧セル禁止機能:充電開始時1.3V未満

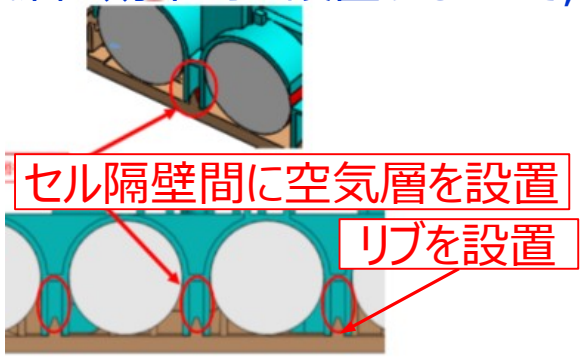
充放電OFF（永久故障）

②セル熱暴走を想定したパック構造による安全性の確保

隣接セルへの熱伝導を軽減するため,空気層を効果的に設置することで,省スペースで類焼を防止

■ 隔壁間に空気層を設置し
熱伝導を低減

■ ボトムケースからのリブにより
高温ガス影響を遮断



釘刺し試験での他セルへの
類焼・炎の露出無し

試験結果	
釘刺し時の炎の露出	類焼
無し	無し

品質保証の考え方-3/3 設計～製造～『部品品質保証』の取組

■安全に関わる重要な部品・工程についてPS部品・PS工程を特定し,作業工程の見える化

設計

リスクアセスメント ― 重要安全部品の特定,安全工程の明確化

製造

図　面	部品の使用目的,管理項目記載
管理工程図	安全工程作業仕様を記載
作業指図書	作業仕様・作業手順を記載
チェックシート	各ユニットの出来栄え確認（２回/日）

「測るモノづくり」
重要部を測定,管理
工程能力を把握,
設計へフィードバック

New 海外購入部品に対する製品安全活動

部品

各Pana海外拠点 ← 教育・スキルUP しくみ展開・共創 ― ランドリー・クリーナー（事）

品質契約締結,品質責任の明確化
品質定期監査/改善指導の実施

基本取引契約書　４M変化点管理
図面・納入仕様書　品質異常処置報告

１次サプライヤ ← 監査フォロー

1次サプライヤの見届け

品質契約

２次サプライヤ

問題解決のPDCAを回し
自立した品質保証体制の共創

17 パートナーシップで目標を達成しよう

2018 PSアワード 経済産業大臣賞（大企業小売販売事業者部門）受賞
株式会社ニトリ様との交流

〔サイレントチェンジ撲滅に向けた取組〕

1. サイレントチェンジ防止に向けた品質保証マニュアルの適用範囲拡大
2. 海外取引先への技術指導および経営指導・品質改善指導の拡大
3. 海外拠点での技術評価会の実施による安全性評価の展開





■海外各拠点における安全工程（PS工程）管理の見届け

■各海外拠点（中国・ベトナム他）への現地、現場確認による指導,見届けを実施

日本主導型の改善指導,定期監査で
改善サイクルを展開

（変化し続ける部品調達の変化）
ビジネスモデルの変化
グローバルサプライチェーンの急速な拡大

Panasonicグループとしてリスクマネジメント

海外拠点の自立した管理体制構築 ⇐ 日本支援

REGULAR CHECK PLAN & RESULT OF THE PS PROCESS(Plan)

[○:Own factory check plan , ●:Presence of the department.(Factory's desired date)]

FY2020		First quarter (1Q)						Second quarter (2Q)						Third quarter (3Q)					
Category	Factory (Inside): Model	Apr		May		Jun		Jul		Aug		Sep		Oct		Nov			
		Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual

[○:Own factory check plan , ●:Presence of the department.(Factory's desired date)]

FY2019		First quarter (1Q)						Second quarter (2Q)						Third quarter (3Q)					
Category	Factory (Inside): Model	Apr,2018		May		Jun		Jul		Aug		Sep		Oct		Nov		Dec	
		Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual	Plan	Actual
Full Auto	PAPTH					○	Postpon	○	○			○			○			○	Postpon
	PAPWMHZ			○	●			○			○								
	APIN					○			○			○	○					○	○
	PTW					○	○					○						○	
	PANABRAS					●	●					○	○					○	○
	PAPVN			○	○					○	○					●			
	SHIZUOKA(FA,FW)					6/28	○					9/27	○				○	12/26	
	PMPC																		
Drum	PAPWMHZ							○			○	○		○		○			
	PTW					○	○					○						○	
	SHIZUOKA(VG,VX)					6/28	○					9/27	○				○	12/26	
	PAPVN			○	○					○	○					●			
Twin Tub	PAPTH					○	Postpon	○	○			○			○			○	Postpon
	PAPWMHZ																		
	PMI					○			○			○	○					○	●
	PMPC	○	◌		○					○				○					
Dryer	PAPWMHZ																		

教育訓練によるスキルUPで海外拠点のキー拠点化
サプライヤ管理体制強化とスピード対応を目論む

パナソニック　海外購入先品質保証体制の課題

パナソニックG

日本

中国

ベトナム

【品質契約の締結】
基本取引契約書・図面・納入仕様書
【対応】購入先定例会等で徹底

１次サプライヤ

品質契約

２,3次サプライヤ

不十分

■ New 海外拠点の
教育・訓練体制

【課題①】日本に偏った監査体制の再整備
・対応の迅速化
・海外拠点監査員のレベルUP

（現状）
サプライヤ品質定期監査,
改善指導の継続実施（日本支援）

不十分

■２次サプライヤ以降への牽制

【課題②】1次サプライヤを巻き込んだ
是正強制力のあるしくみの構築

【解決策】
①企業間の品質概念のレベル差を埋める監査体制の再整備
②2次サプライヤ以降への是正強制力のあるしくみの構築

■海外拠点サプライヤ監査員「工程品質監査スキル」の習得支援

■教育訓練手法

- 品質監査経験によるOJT
- 品質研修の受講
- 国家検定試験の受験
- **日本の品質部門による指導**
- 品質革新本部による教育研修

品質指導

■スキル認定基準に合わせた教育訓練方法

①**問題提起**:マニュアルを理解し,相違点に気づく
→1年以上(10社以上)の経験,マニュアル・勉強会資料の熟知

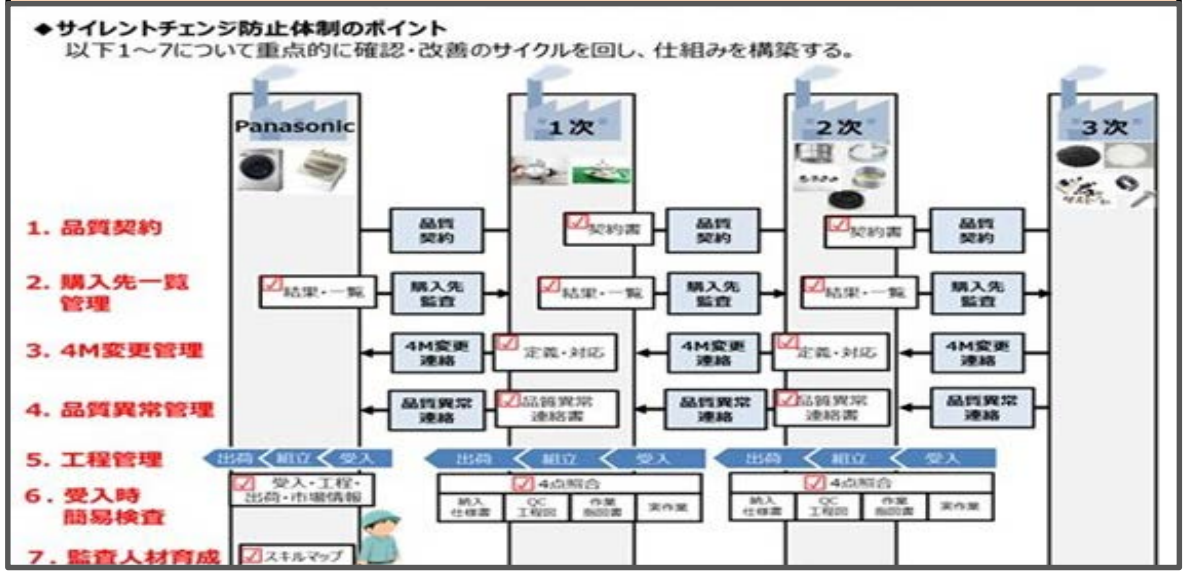
②**改善提案**:問題に対し,事例から改善点を提案できる
→4年以上(50社以上)の経験,他チーム改善事例の勉強会

③**課題解決**:経験事例を駆使して課題を解決できる
→7年以上(100社以上)の経験,他拠点情報の共有

サプライヤ監査勉強会 継続実施

取引開始時 活動	ポイント
サプライヤー認定監査（または再評価）	品質体制・技術力・供給能力・協力姿勢（品質マインド）の判定
取引基本契約の取り交わし	取引形態・協力体制・4M変更管理と事前協議制の契約について両社間の合意
部品仕様の整合	要求仕様の規定・明確化と両社間の整合（使用条件含）
開発・試作評価 活動	**ポイント**
新部品の認定	量産同条件での試作品の評価と認定
工程監査・工程立会い・品質管理体制指導 ↓ 工程の認定（商品毎）	量産同条件での工程能力・マージンの確保（工法の固定）
	工程＆検査設計・トラブルの未然防止・標準類（QC工程図・作業標準）の整備、課題の明確化（ステップ移行条件）4M変更管理と事前協議制の実務指導
納入仕様書・承認サンプル等の取り交わし	承認時品質レベルの明確化、良/不良/限度サンプル整備 納入仕様書による判断基準の明確化と詳細部の調整
量産・出荷 活動	**ポイント**
工程管理	工程能力確保と全数保証、未然防止活動
受入検査・工程検査および出荷判定	効率的な検査と不良品の流入・流出防止 簡略化された出荷判定（品質保証部門による判断）
品質情報と改善活動	顧客とサプライヤーの品質情報交換、タイムリーなアクション（集計データ交換・TV品質会議・改善支援）
品質定期監査と事後（事故後）監査	品質問題の改善・トラブルの再発防止・水平展開の確認、品質教育・4M変更管理の遵守（サイレントチェンジの防止）

サイレントチェンジ防止 マニュアル勉強会 実施



■海外拠点サプライヤ監査員のスキルレベル明確化

レベル	品質監査レベル	サプライヤ品質監査能力					【品質監査のスキル認定】 LVBD QAで能力レベル確認し認定
		方針管理	製造工程管理	品質管理	異常処置	自己管理	
5	監査専門家リーダー	○	○	○	○	○	①監査レポート10件以上 ②レベル４経験3年（50社）以上
4	監査専門家	○	○	○	○	○	①監査レポート10件以上 ②レベル３経験3年（50社）以上
3	監査員リーダー		○	○	○	○	①監査レポート10件以上 ②レベル２経験3年（50社）以上
2	一般監査員		○	○		○	①監査レポート提出 ②レベル１経験1年（10社）以上
1	監査員補助			○		○	①研修受講 ②作業経験で判断

監査員スキルを「知識＋経験」でランク分け
見える化によるスキルUPを醸成

【課題①-3】サプライヤ監査体制　スキルレベル判定基準の策定

■海外拠点監査員のスキル認定基準　（10項目5段階レベル）

レベル	部品認定レベル	品質監査レベル	基本イメージ
5	専門家	監査専門家リーダー	◇業務指導・勉強会講師ができる又、業務の改善指導ができる
4	A認定責任者	監査専門家	◇業務遂行の要点が理解でき、自らの判断で応用改善の提案が出来る ◇問題提起と改善提案ができ、課題解決できる ◇部品認定は技術者同等レベル
3	B/C認定責任者	監査員リーダー	◇自らの作業ができ、問題提起と改善提案ができる ◇異常の重要度が理解できて、適時問題提起と改善提案ができる
2	作業者	一般監査員	◇指定されたマニュアルを理解し作業ができる ◇問題提起ができる
1	作業補助	監査員補助	◇指示通り定型作業ができる基本作業を習得している

レベル	品質監査レベル	基本イメージ
5	監査専門家リーダー	業務指導・勉強会講師ができる, また業務の改善指導ができる
4	監査専門家	業務遂行の要点が理解でき,問題提起と改善提案,課題解決できる 部品認定は技術者同等レベル
3	監査員リーダー	自らの作業ができ,問題提起と改善提案ができる 異常の重要度が理解できて,適時問題提起と改善提案ができる
2	一般監査員	指定されたマニュアルを理解し作業ができ,問題提起ができる
1	監査員補助	指示通り定型作業ができる基本作業を習得している

| | | |

【課題②】是正強制力のあるしくみの構築

パナソニックG

日本

中国

ベトナム

海外拠点のサプライヤ管理レベルUP

1次サプライヤへの改善・是正指導

【品質契約の締結】
基本取引契約書・図面・納入仕様書
【対応】購入先定例会等で徹底

１次サプライヤ

品質契約

２,3次サプライヤ

【２次サプライヤとの品質契約再確認】
＜未実施の場合＞
①一次サプライヤが契約
②契約サンプルを提示
③定期的,事故発生時は強く再要請〉
④定期監査で繰り返し依頼
※1次サプライヤ主導で展開

1次サプライヤは指導された内容展開
2次サプライヤへ改善・是正指導

海外拠点のサプライヤ管理を向上させ『指導展開』,『品質契約』で
管理の高位平準化を目論む

具体的取組みの報告内容

視点１	安全な製品を製造･輸入(仕入･販売)するための取組
視点2	**製品を安全に使用してもらうための取組**
視点3	出荷後に安全上の問題が判明した際の取組
視点4	製品安全文化構築への取組

お客様目線の安全表示・FAQの充実

■2015年,2018年,子供のドラム内への入り込みによる痛ましい出来事が発生
公的機関,マスメディアとも,「チャイルドロック」機能の活用を啓発

2018年　経済産業省子どもデーに事例出展

「チャイルドロックの使用実態調査」
・約80%が使っていない,わかっていない
・誤った理解　→　ドアロックをチャイルドロックと認識

※子供を危険から守る「チャイルドロック機能」を正しく伝える
イラスト化で,**“読む取説”**から**“見る取説”**へ
かつ,QRコードからＦＡＱ動画に連携させ動画で
“動画を観る取説”にて操作手順を説明

チャイルドロック動画

リスクアセスメント結果



危害シナリオ	子供がドラム内に閉じ込められて窒息して死亡
ハザードを有する部位	フタ
リスクの大きさ	危害の程度:Ⅳ(死亡),危害の発生頻度:4,リスク評価結果:A2
危害の発生頻度の根拠	【危険な状況】 子供の割合(0) 子供が付近で遊び,フタを開け,中に入る(-2) 【危険事象の発生】 子供が内側からフタを閉める(-1) 【危害の回避の可能性】 気付く大人が周りにいない(-1)
保護方策とリスク低減効果	①内側から閉めにくいフタ形状(-1) :本質的安全設計 リスクの低減(最小) ②ドラム内側から開けられる荷重の適正化(-2):35N~70Nで管理 ②-2全数検査による管理(安全工程検討中)(-1) :本質的安全設計 リスクの低減(通常) ③未使用時のチャイルドロック(-1) :安全防護(保護装置・防護装置)(通常)
製品では防げない使用者に委ねる内容	④子供に自力で脱出するように委ねている(+1) 本体 警告文 追加 取説 イラスト特出し 追加 取説 警告文 追加 QRコード⇒動画FAQ
保護方策検討後のリスクの大きさの推定	危害の程度:Ⅳ(死亡),危害の発生頻度:1,リスク評価結果:B2

取説,本体にＱＲコード搭載



2019年　第13回キッズデザイン賞受賞

（子供たちの安全・安心に貢献するデザイン部門）
子供に安全なドラム式洗濯乾燥機
マニュアルのユニバーサルデザイン

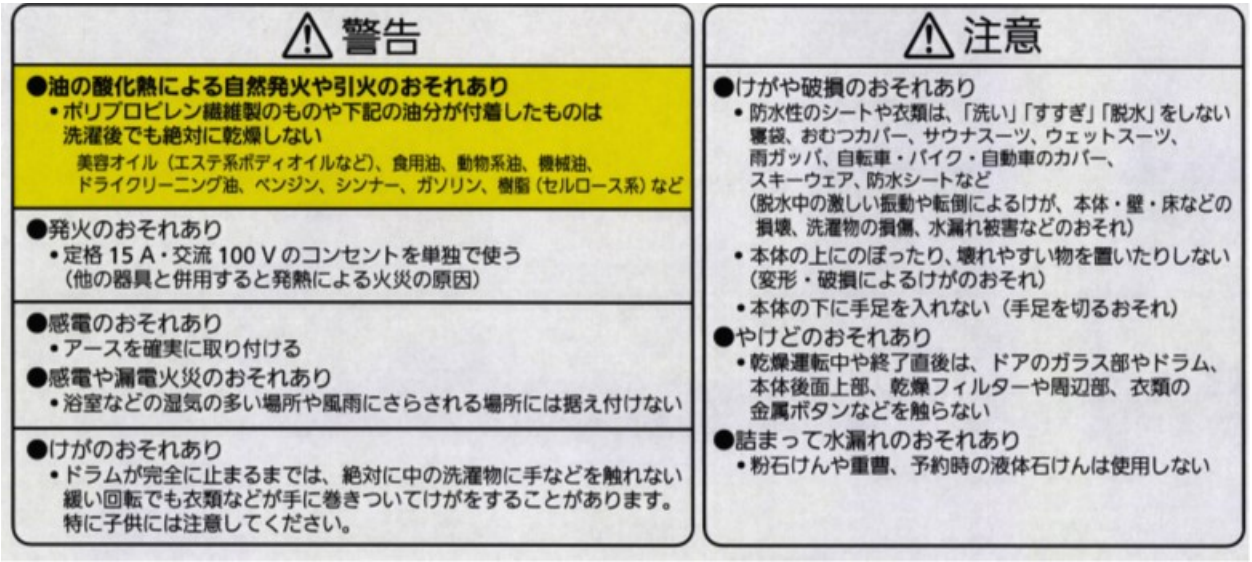
継続的な安全啓発の実践に加えマニュアルも使いやすく わかりやすいUDを

■高齢者にも見やすく,わかりやすい警告表示の見直し（事例：ドラム式洗濯乾燥機）

before



・酸化熱による発火警告
（製品天面に表示）



⚠警告

●油の酸化熱による自然発火や引火のおそれあり
- ポリプロピレン繊維製のものや下記の油分が付着したものは洗濯後でも絶対に乾燥しない

美容オイル（エステ系ボディオイルなど）、食用油、動物系油、機械油、ドライクリーニング油、ベンジン、シンナー、ガソリン、樹脂（セルロース系）など

●発火のおそれあり
- 定格15A・交流100Vのコンセントを単独で使う（他の器具と併用すると発熱による火災の原因）

●感電のおそれあり
- アースを確実に取り付ける

●感電や漏電火災のおそれあり
- 浴室などの湿気の多い場所や風雨にさらされる場所には据え付けない

●けがのおそれあり
- ドラムが完全に止まるまでは、絶対に中の洗濯物に手などを触れない緩い回転でも衣類などが手に巻きついてけがをすることがあります。特に子供には注意してください。

⚠注意

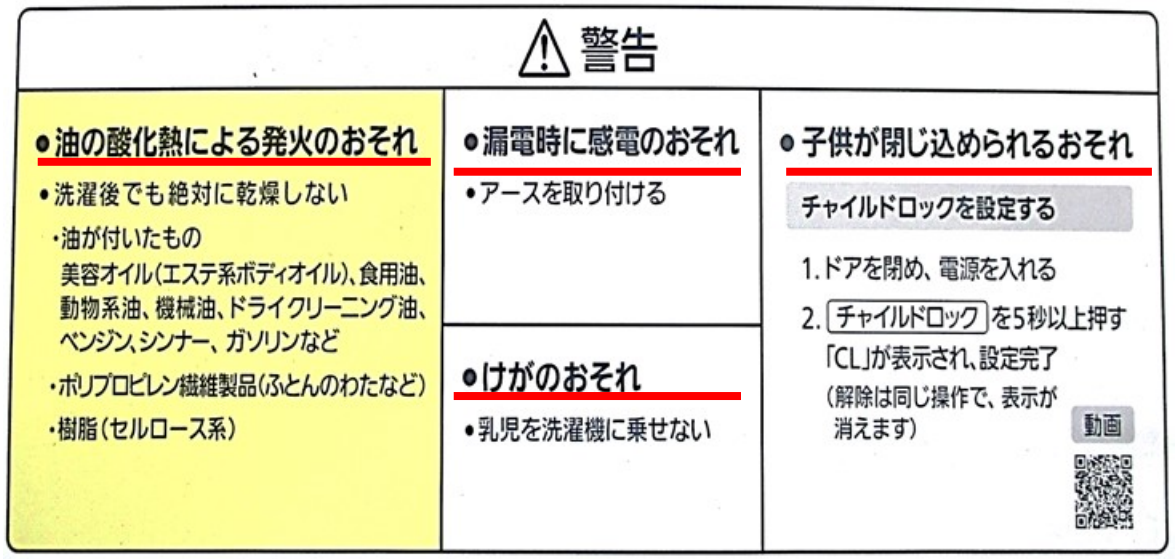
●けがや破損のおそれあり
- 防水性のシートや衣類は、「洗い」「すすぎ」「脱水」をしない寝袋、おむつカバー、サウナスーツ、ウェットスーツ、雨ガッパ、自転車・バイク・自動車のカバー、スキーウェア、防水シートなど（脱水中の激しい振動や転倒によるけが、本体・壁・床などの損壊、洗濯物の損傷、水漏れ被害などのおそれ）
- 本体の上にのぼったり、壊れやすい物を置いたりしない（変形・破損によるけがのおそれ）
- 本体の下に手足を入れない（手足を切るおそれ）

●やけどのおそれあり
- 乾燥運転中や終了直後は、ドアのガラス部やドラム、本体後面上部、乾燥フィルターや周辺部、衣類の金属ボタンなどを触らない

●詰まって水漏れのおそれあり
- 粉石けんや重曹、予約時の液体石けんは使用しない

After

文字をはっきり見やすく,読みやすく
フォントサイズも大きく



⚠警告

●油の酸化熱による発火のおそれ
- 洗濯後でも絶対に乾燥しない
- 油が付いたもの
  美容オイル(エステ系ボディオイル)、食用油、動物系油、機械油、ドライクリーニング油、ベンジン、シンナー、ガソリンなど
- ポリプロピレン繊維製品(ふとんのわたなど)
- 樹脂(セルロース系)

●漏電時に感電のおそれ
- アースを取り付ける

●けがのおそれ
- 乳児を洗濯機に乗せない

●子供が閉じ込められるおそれ

チャイルドロックを設定する

1. ドアを閉め、電源を入れる
2. チャイルドロック を5秒以上押す
   「CL」が表示され、設定完了
   （解除は同じ操作で、表示が消えます）

動画

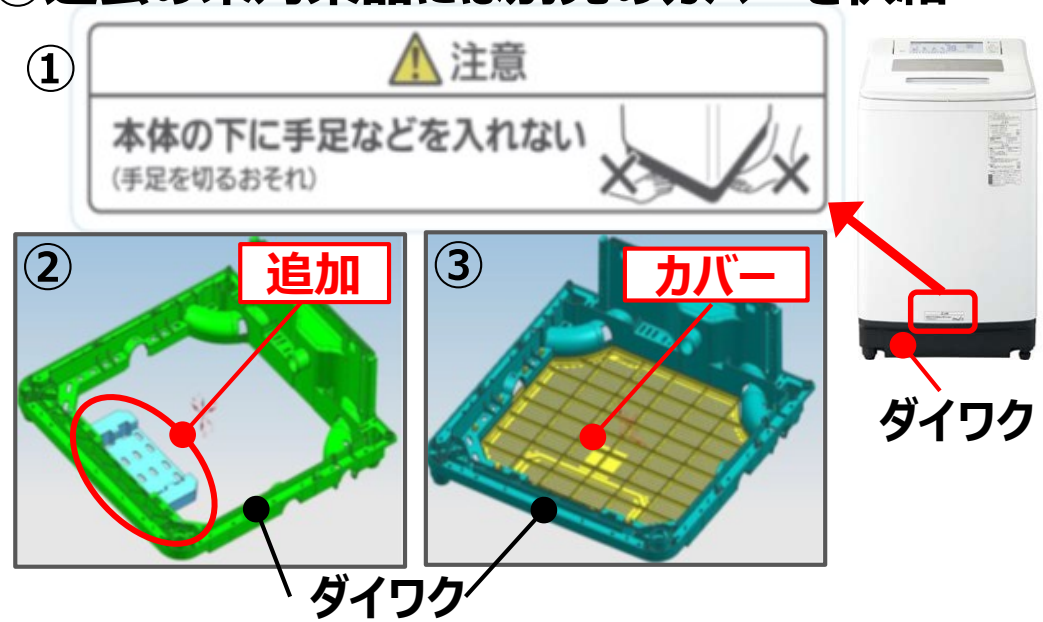
お客様目線の安全表示・構造対策

■高齢者が点検のため運転中の機体下部から手を入れ回転部に接触するケガが発生

発生状況	洗濯機の設置は,ブロックを置き,かさ上げしている状態で下部から進入しやすい状態
注意表示	本体表示および取扱説明書に 禁止事項として明記
法規再確認	IEC規格：試験指による可触試験実施→通常設置の場合,危険な可動部には接触しない

対　策

①注意シールを機体下部にも貼付け
②新製品よりダイワクを入りにくい構造へ変更
③過去の未対策品には別売のカバーを供給



対策によるリスクの再評価:リスク低減（-4）



お客様目線の安全表示・構造対策・・・業界横展開

■高齢者が点検のため運転中の機体下部から手を入れ回転部に接触ケガが発生

[市場実態調査]

設置環境等の変化に伴い約10% のお客様が,かさ上げ式の
防水板に機器を設置しているケースがある

[他社ベンチマーク]

他社との比較をし“指”の進入による可動部接触と,
さらにかさ上げし,“腕”の進入による可動部接触を評価

結果：“指”の進入で接触はなし
“腕”の進入は一部の機種で認められる



[今後の対応]

上記の現状を工業会とも連携し，老若男女誰でも起こりうる事象とらえ
業界全体を巻き込んだ対応,対策に向けて取組む

事故の迅速対策と市場実態に追従した再発防止を業界全体で推進

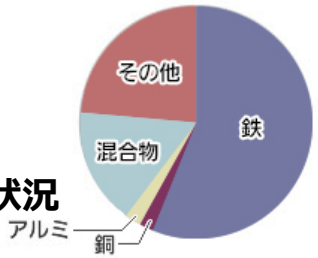
■環境配慮・ユニバーサルデザインの取組

■環境配慮 の取組

●**高濃度セルロースファイバー成型材料** を実用化した掃除機
（天然由来の繊維を活用した環境配慮型の成形材料）



●洗濯機（廃家電4品目）の **再商品化率：88%**



洗濯機・衣類乾燥機構成状況

■ユニバーサルデザイン（UD）の取組

●**取り出しやすい**
ドラム式洗濯乾燥機



●軽量化掃除機で**ラクに家事が出来る**
Jコンセプト紙パック掃除機



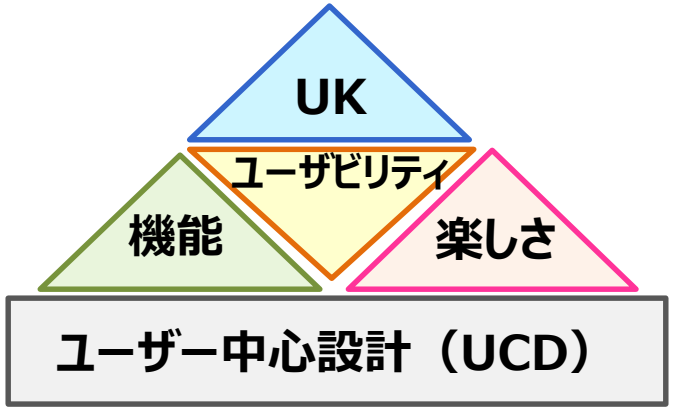
●**人の代わりに家事**をする
ロボット掃除機



■ユニバーサルデザイン（UD）は人を想いやる創造力

UD方針

当社のUDは,より多くの人々への心配りを,商品・サービスを通じて
提供し,共に生き生きと快適に,豊かに暮らせる生活の実現をめざす。



UD基本6要素

UD方針を実現するために,6つの基本要素で取組んでいます。

1	2	3
理解しやすい 操作への心配り	わかりやすい表示と 表現への心配り	楽な姿勢と 動作への心配り
4	**5**	**6**
移動と空間への 心配り	安心安全への 心配り	使用環境への 心配り

Panasonic UDで全ての人に「あると助かる」「ちょっとしたコト（配慮）」

日常家事

「洗濯」「掃除」・・・・食事・etc

安全・安心・愛着・見守り

情報支援・早期発見,対処
不安解消・危機管理

ISO/IEC ガイド５１に準拠

製品・安全サービス

配慮した設計

- 操作しやすい
- 見やすい表示
- 楽な姿勢・動作

「あると助かる」

連携

安全・安心サービス

- 運転ログモニタリング
- 便利情報提案
- 修理情報の提供

「ちょっとしたコト」（配慮）

使いやすい,やさしい製品提供と「安全」「安心」と「見守り」による安全・安心の提供

UD Universal Design

2	3
わかりやすい表示と表現への心配り	楽な姿勢と動作への心配り

3万人の家電調査から生まれた『Jコンセプト』シリーズ



-W(クリスタルホワイト)

NA-JFA807

ラクな姿勢で奥まで
手が届きやすい

すぐソコ スタイル



(イメージ図)

従来品 当社2014年発売 NA-FA80H1

洗濯槽の奥に
手が届きにくい

かさ上げが不要



(イメージ図)

「腰への負担をラクに」洗濯する人にとっての理想のカタチを追求」

「身長152cm」というものさし（65歳以上の女性の平均身長152cmを基準）
年齢をかさねた方にとっての使いやすさをデザインするために,取り出しやすさを徹底的に研究



大画面でシンプルで見やすく,「不安全事象」の啓発
使う人目線で考えた操作のしやすさ

IoTを活用したお客様情報の確保

UD Universal Design

5
安心安全への
心配り

■『IoTデータの見える化』により,実使用環境,製品動作状態の見える化を実現
■蓄積された情報を分析・対策し,より安全な製品をお客様にお届け

【お客様情報】
・ご使用時間
・衣類量
・洗剤量 等

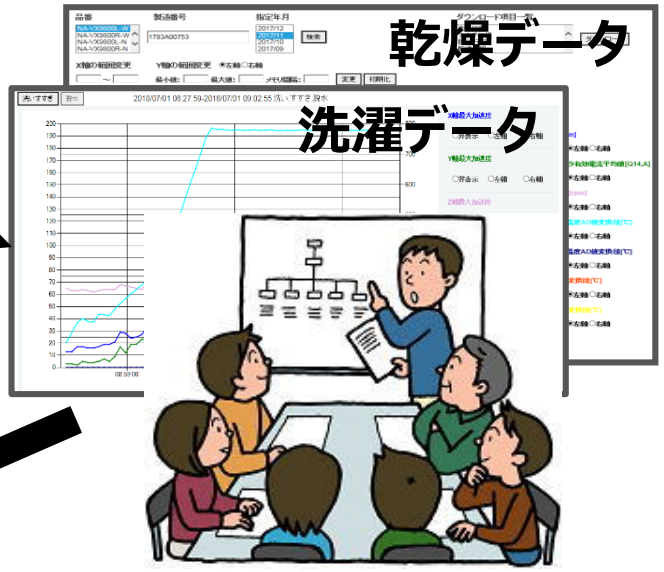
＋

【製品情報】
・エラー状態
・振動量
・センサー値 等



洗濯機本体

クラウドサーバ



新製品



より安全な製品を
お客様へお届け

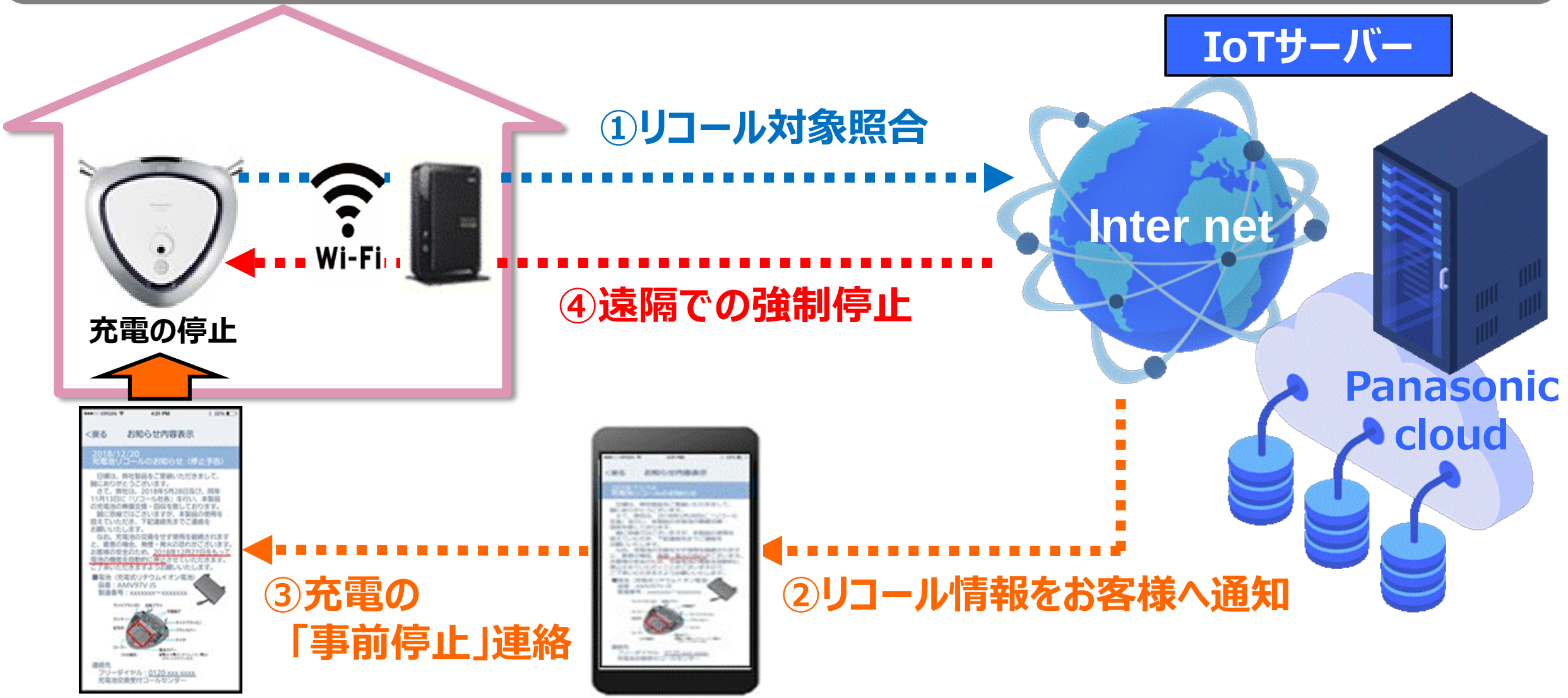
データ分析・真因究明,
対策を行い,
新製品開発に反映

具体的取組みの報告内容

視点１	安全な製品を製造･輸入(仕入･販売)するための取組
視点2	製品を安全に使用してもらうための取組
視点3	**出荷後に安全上の問題が判明した際の取組**
視点4	製品安全文化構築への取組

IoT活用による　ロボット掃除機のリチウムイオン電池の安全性確保 -1/2

■リコール発生時はリコール情報を通知し,バッテリー交換を誘導
期日を越えても交換されない場合は遠隔で充電機能を強制停止



IoT活用による ロボット掃除機のリチウムイオン電池の安全性確保 -2/2

■リコール発生時はリコール情報を通知し,バッテリー交換を誘導
期日を越えても交換されない場合は遠隔で充電機能を強制停止

リコール対応機能の告知

取説,カタログ,HPなど

万が一,リコール対象になったとき,不安全を回避するため,当社がアプリの画面で事前にお知らせしたうえで,運転および充電を事前に停止させる場合があります。

■「E00」が表示されたときはリコールです

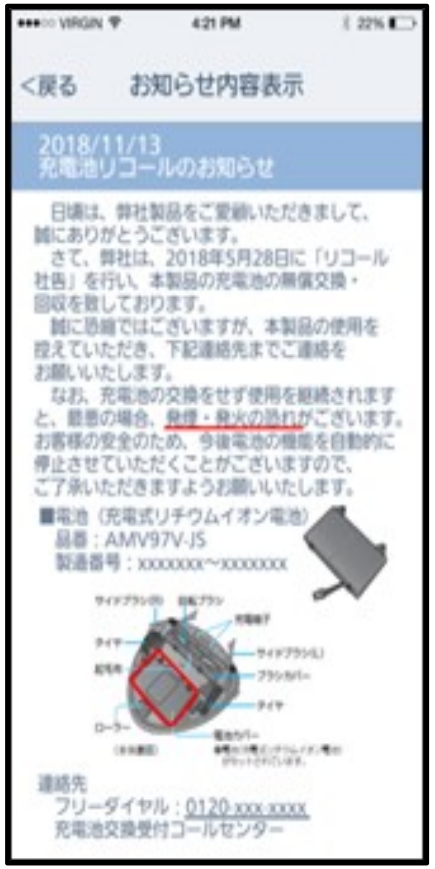
本体



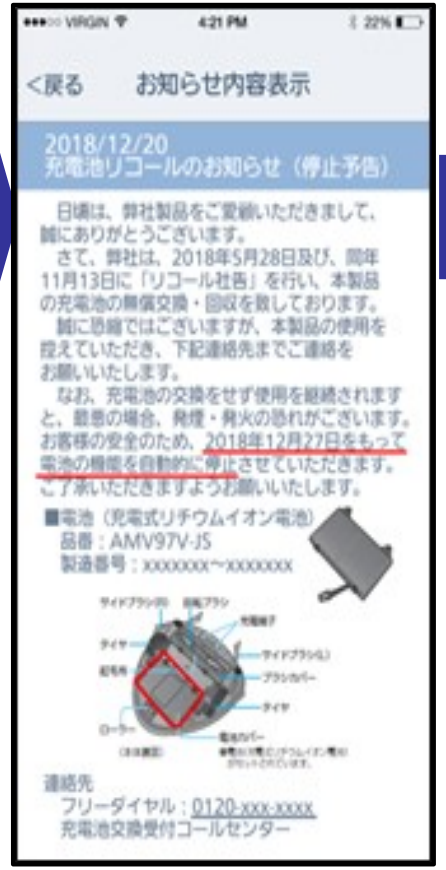
すぐに充電台の電源プラグを抜いて,リコール専用フリーダイヤルまたは,お買い上げの販売店にご連絡ください。

リコール発生時

①リコール情報通知

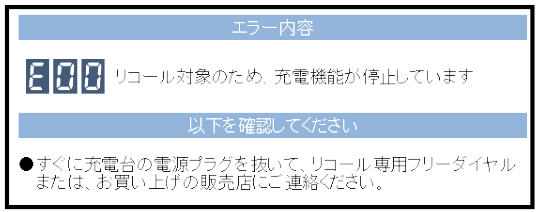


②停止の予告



③充電機能の停止

充電停止の通知



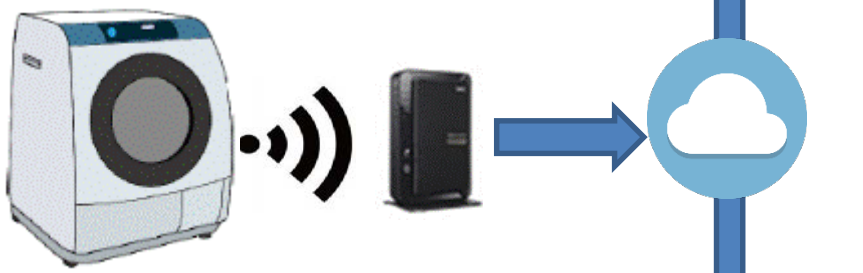
本体にﾘｺｰﾙｺｰﾄﾞを表示



充電機能の強制停止

※バッテリー交換で復帰

■アプリの有効活用と啓発







生活スタイルに合わせた最適なお洗濯の提案

・運転ログデータから運転実態把握とサービスの実現
・お洗濯運転情報の可視化で安心サービスの提供



クラウド＋アプリソフト
Update対応機器

安心な修理・点検・サービスの提供

・運転ログ,故障モニタリングで適正サービスの実現
・ログデータに基づいた点検・安心修理の提供

安全・安心・サービスのアップデート

■トレーサビリティを部品レベルで追跡するシステム構築

（部品管理システム構築と既存の工場トレサの融合）

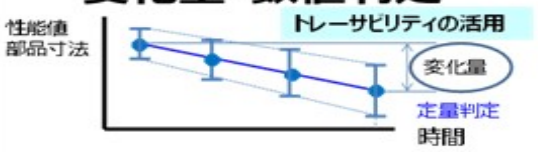
市場返品解析

各工程の測定データを
ロギングし傾向管理

市場情報

耐久品解析

耐久試験・死に際確認
変化量・数値判定



ヒモ付け

工場トレーサビリティシステム

《検査データ》

測定結果

シリアルNo.

工場内サーバー

《QRコード》

品質トレサビリティ

《部品》

ドラムユニット
《偏心データ》

《脱水シャフト　データ》

ヒモ付け

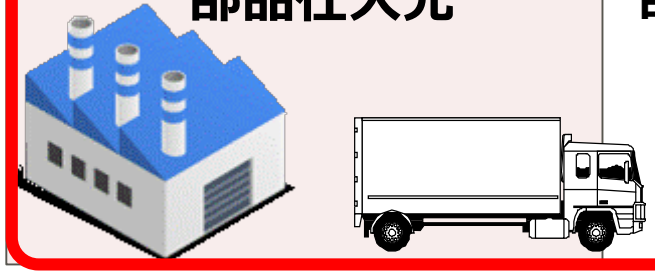
統合トレサ

製造 S/N

検査データ

部品ロット

部品仕入先



部品情報をヒモヅケ

部品倉庫管理
保管場所/箱別管理



部品トレーサビリティ

製造No
部品ロット
ヒモヅケ



製品SN





製品安全問題対応フロー

不安全・法規案件
（重大事故,不安全,法規）
▶ 品質部門で特別管理
(リスク専任2名体制)
▶ 再発防止
▼
予兆管理

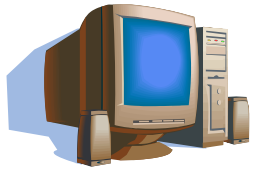
発生都度

お客様　消防・警察　消費者センター　nite　海外拠点

不安全・法規情報

情報収集し品質リスク報告書作成

消費者庁報告書,nite報告書
など必要に応じ作成



データー保存

リスク検討会

必要に応じ公的機関へ報告

重大な製品事故など
▼
品質政策委員会
▼
事業部の意思決定
対応の指針/処置

必要に応じ再発防止
テーマとして取上げる
▼
再発防止委員会
▼
・再発防止
・予兆管理

月次

総合製品安全委員会を開催

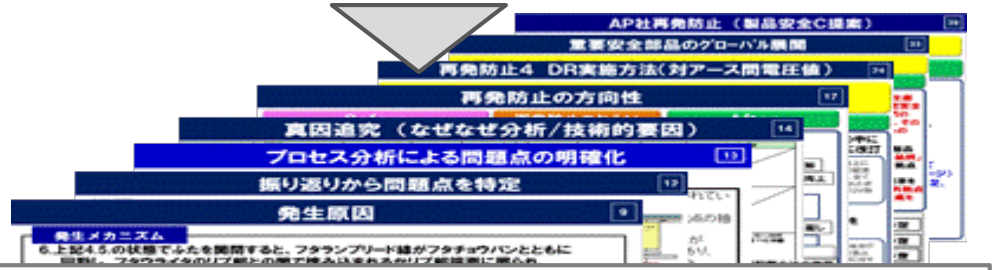
具体的取組みの報告内容

視点１	安全な製品を製造･輸入(仕入･販売)するための取組
視点2	製品を安全に使用してもらうための取組
視点3	出荷後に安全上の問題が判明した際の取組
視点4	**製品安全文化構築への取組**

不安全問題の再発防止活動

■再発防止実践:再発防止委員会の強化

問題事象⇒振返り⇒なぜなぜ⇒真因追求
⇒対策 ⇒再発防止⇒グローバル横展開



報告書にまとめ共有化⇒グローバル横展開

■再発防止管理台帳による進捗管理

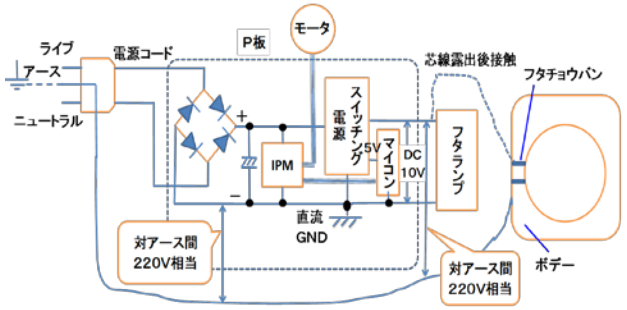


再発防止の横展開見届け
有効性の確認までを
管理台帳で一括管理

■再発防止の事例:ﾘｰﾄﾞ線ｶﾐｺﾐによる感電

①ヒンジ部リード線カミコミ（中国設計製造販売）
　中国独自仕様,中国独自設計
②設計認識不足,ライン-アース間電圧検証モレ

③設計基準化,重要安全部品
④製品安全専門家の専任体制





■横展開の事例:ﾘｰﾄﾞ線ｶﾐｺﾐによる感電

①AP社製品安全設計基準の改訂

7-4.漏電・感電防止の設計基準
3)漏電・感電防止の内部配線
（リード線など）設計（P15）
2.内部配線（リード線など）の噛み込み
防止設計

②LVBD基準の改訂

重要安全部品管理基準の改定
各生産拠点は,Bランク以上の製品について重要安全部品対象リストの妥当性をLVBD技術部門の承認を得ること

異業種交流で安全文化の醸成

	交流会企業/法人様	内容
対外発表活動	・ 2019年度　キッズデザイン賞 ・ 2019年度　TC協会特別賞	・安全表示の啓発 
関連情報掲載	・ 2018年度　安全工学会誌　寄稿 ・ 2018年度　ACAP研究所ジャーナル ・ 2019年度　近畿経済産業局　広報	・製品安全取組み ・安全表示取組み 
講演/実演	・ 2018年度　産業安全シンポジウム ・ 2018年度　日本電化協会　基調講演 ・ 2018年度　台湾経済部　勉強会 ・ 2018年度　経済産業省　子どもデー ・ 2015年～2020年　日科技連	・製品安全取組み ・IoTを用いた製品安全 ・チャイルドロック啓発 ・リスクアセスメント応用 
情報交流会	・ ACAP、NITE、AEHA、日科技連 ・ TOTO様、日立アプライアンス社様、 ・ トヨタ様、ニトリ様、リコー様 ・ 流通業者、大学　　など	・リスクアセスメント活用相談 ・情報提供推進相談 ・海外部品品質保証 ・モニタ評価　など 

■社外講師を招いて製品安全の再認識,品質保証,品質管理の再認識

□2019年～　製品安全館（アプライアンス社）開設で社内ポータルでの閲覧開始
　　バーチャル見学可能



□2019年11月　ソフトウェア品質講演会（アプライアンス社主催）
　講習内容：～『つながる世界のソフトウェア品質の考え方』セミナー～
　講師：電気通信大学　西康晴先生

□2020年8月31日（LVBD実施）
　講習内容：管理者向け･実務担当者向け品質保証
　講師：ＴＯＹＯクオリテイ･アップ･サポーター代表　　豊高　勝氏
　　（日本電気環境研究所契約審査員　松下電工出身）

□2020年11月24日（LVBD予定）
　講習内容：製品安全講習会
　講師：日本科学技術連盟　リスクアセスメント実践研究会　伊藤主査

□2020年11月12日　　製品化学物質管理講演会

社外の見識と社内の見識にズレがないか定期的な確認を実施

ご清聴ありがとうございました。



2020
製品安全対策優良企業
経　済　産　業　省

令和２年度
製品安全対策優良企業表彰

受賞企業講演会

2021.03.09

マツ六株式会社

目 次

１．会社概要

２．受賞内容

３．製品安全に関する取組

４．受賞によって得られたものおよび今後の取組

１．会社概要



１．会社概要

- 社名　マツ六株式会社
- 本社所在地　〒543-0051　大阪府大阪市天王寺区四天王寺1丁目5番47号
- 創業　1921年3月3日
- 企業理念　『協調互敬』
- 資本金　1億円
- 従業員　242名（2020年4月1日現在）
- 事業内容
  - ・住宅資材、インテリア資材、エクステリア資材、ビル建材等を中心とした新築・増改築市場への販売
  - ・住宅及び住宅関連資材の開発並びに販売
  - ・住宅メーカーへの各種金物住宅関連資材の販売
  - ・自立支援「高齢者住宅リフォーム」のための資材開発と販売
  - ・各種金物、日用品を中心としたDIY市場への販売
  - ・カタログネット販売『ファーストリフォーム』の運営
  - ・海外市場に対する輸出入業務

１．会社概要









「高齢者住宅リフォーム 」

「モノ」ではなく「コト」と捉えている

2．受賞内容

Product Safety
2020
製品安全対策優良企業
経　済　産　業　省

令和２年度
製品安全対策優良企業表彰

経済産業大臣賞　受賞



受賞ポイント

- 高齢者の事故防止に向けた製品開発
- マニュアル等の安全情報の充実と
  その内容の確実な伝達
- 施工事業者との連携による
  安全な施工方法の実現



３．製品安全に関する取組

３．製品安全に関する取組

評価頂いた点

- 高齢者の事故防止 に向けた製品開発
- マニュアル等の 安全情報の充実 と
  その 内容の確実な伝達
- 施工事業者との連携 による
  安全な施工方法の実現

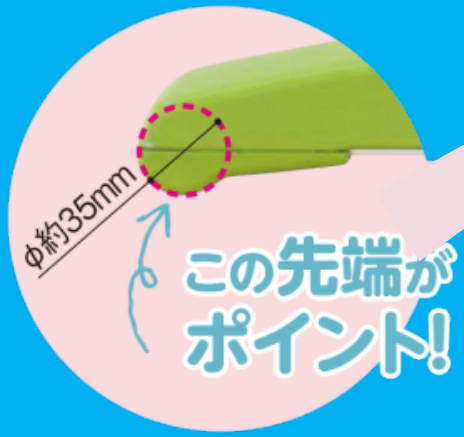
高齢者の事故防止に向けた製品開発



- **専門家へのヒアリング** を基に設計
  - ・作業療法士
  - ・理学療法士
  - ・一級建築士

高齢者の事故防止に向けた製品開発





手首を手の甲側に曲げる**『伸展』**





- **『腱固定作用』**

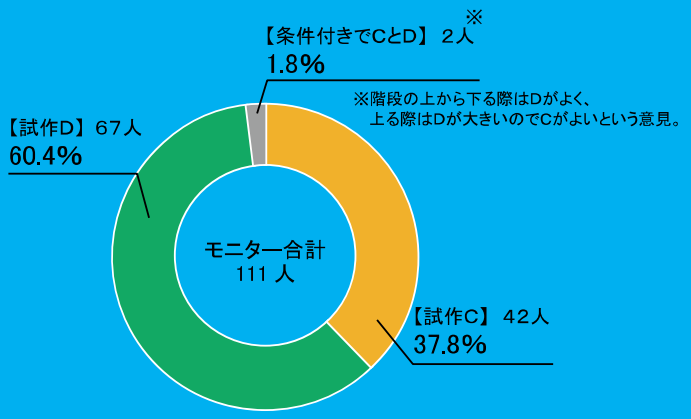
  を利用した形状

高齢者の事故防止に向けた製品開発



端部の「コブ」が

次の動作をお知らせ。

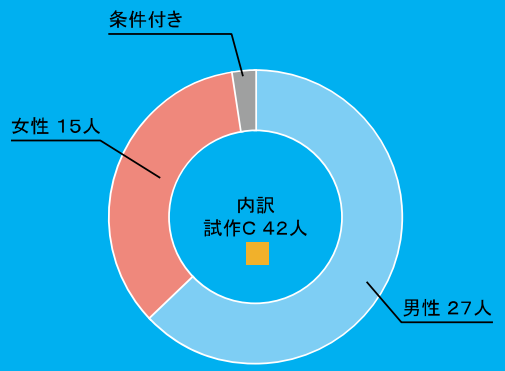


- **『社内モニタリング』**

  を行い考察

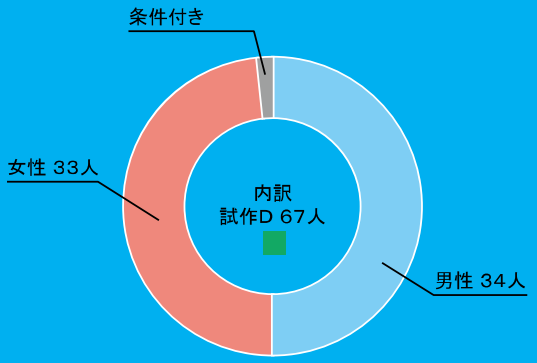
【試作C】
手がかりが
低い



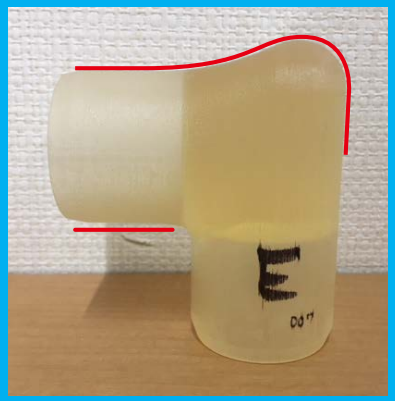


【試作D】
手がかりが
高い





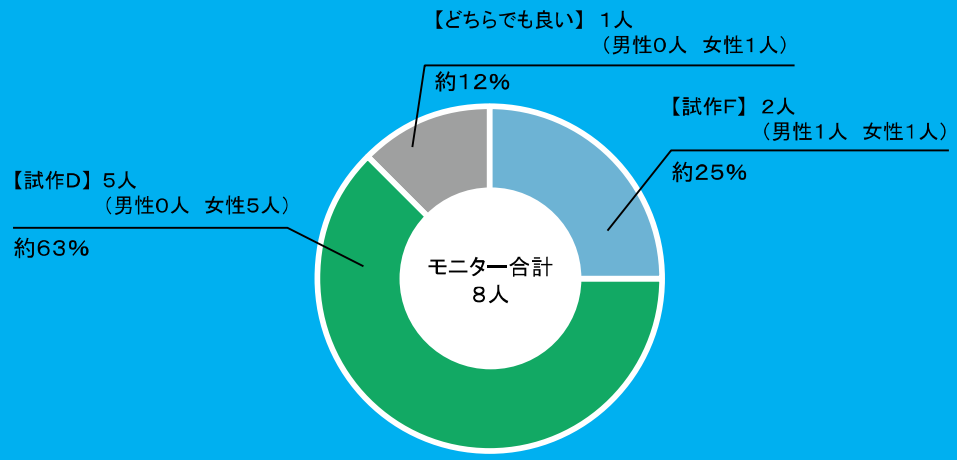
高齢者の事故防止に向けた製品開発











- **『社外モニタリング』**

  を行い形状を決定

高齢者の事故防止に向けた製品開発



- より安全な **自社強度基準** を設定
  - ・実使用環境における最悪事態を想定した独自の評価試験

安全情報の充実とその内容の確実な伝達



- **誤設置防止**

  のための取組

下地が **ある** 壁



下地が **ない** 壁



安全情報の充実とその内容の確実な伝達



- **カタログやマニュアル** による啓蒙
  - ・施工方法や利用方法を掲載
  - ・伝達すべき情報の均一化を図り、安全に関する情報を確実に伝達

施工事業者との連携による安全な施工方法の実現



- **安全な施工方法の共有**
  - ・定期的に優良な施工事業者を認定する会を開催し意見交換
  - ・要望・提案のフィードバック

施工事業者との連携による安全な施工方法の実現





















- **優良施工業者認定会**

  ・2015年より10回にわたり開催

  コロナ禍ではWeb座談会を企画し

  施工業者間の意見交換・

  情報交流を継続している

BAUHAUS Meister 優良施工業者 認定

４．受賞によって得られたもの
および今後の取組



４．受賞によって得られたものおよび今後の取組

応募のきっかけ

- 自社の安全への取組に対する客観的評価
- 「高齢者住宅リフォーム」における、業界全体での安全性向上に向けた情報発信



４．受賞によって得られたものおよび今後の取組

フィードバック

- 審査委員の先生からのコメント

2020 年度　製品安全対策優良企業表彰
審査結果

部門・賞	中小企業　製造事業者･輸入事業者部門　経済産業大臣賞
社名	マツ六株式会社

総評

高齢者の安全を強く意識し、行動特性の把握のための長期的な調査や関係者へのヒアリングを行っていることを評価します。

施工事業者との連携を重視し、マニュアルやカタログなどの媒体によって情報発信を行うとともに、施工方法の共有や意見交換の機会を設けることで、製品安全の観点からの改善につなげていることを評価します。

審査委員からのコメントを参考として、さらに取組を深め、製品安全ゴールド企業を目指して再度応募いただくことを期待します。

４．受賞によって得られたものおよび今後の取組



百年先も
誇れる今で
あるために

ご清聴頂きありがとうございました。

マツ六株式会社

大阪ガス Marketing

製品安全対策優良企業表彰
受賞企業講演会
― 製品安全の取組 ―



2021年3月9日

大阪ガスマーケティング株式会社

目次

1．会社概要

2．当社で取り扱う消費生活用製品

3．製品安全の歴史

4．業務体制

5．製品安全の主な取り組み内容

1：新製品開発時の開発初期段階からの参画

2：製品安全に関する体系的な情報共有

(当社導入システムの紹介)

3：IoT技術搭載機器の活用

大阪ガス及び大阪ガスマーケティング　会社紹介

大阪ガス(株)の組織再編により、Daigasグループ(大阪ガスグループ)の一つとして2020年4月に大阪ガスマーケティング（株）(OGM)が発足

大阪ガス株式会社　(OG)

創業	明治38年10月19日
資本金	1,321億円
ガス供給件数	522万件※
売上高	13,687億円※
ガス販売量	73.6億m^3※
従業員数	20,543名※

※2020年3月末時点 [連結]

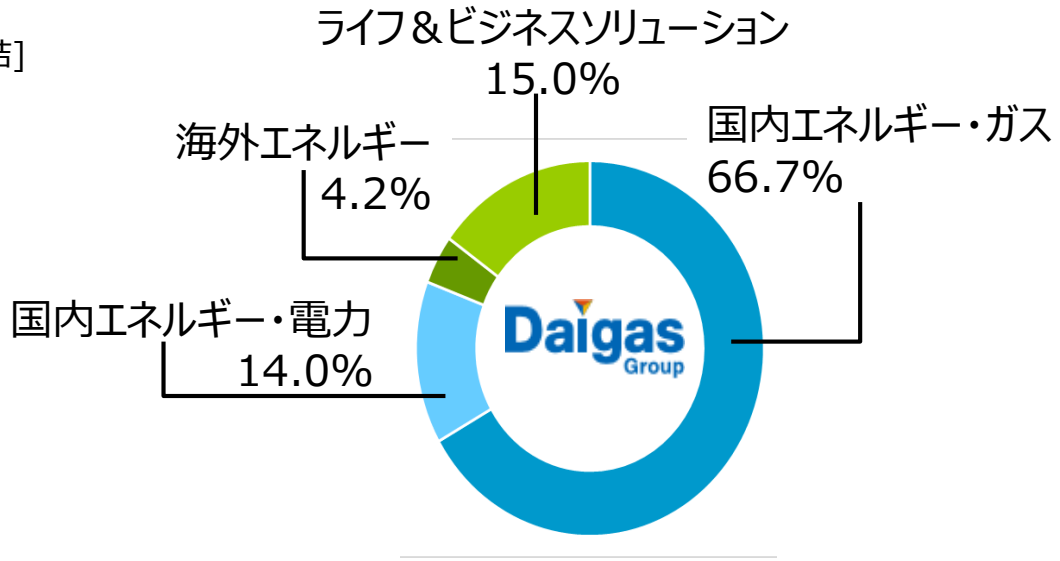


本社　大阪市中央区平野町4丁目1番2号

大阪ガスマーケティング株式会社　(OGM)

創業	令和2年4月1日
資本金	1億円　(大阪ガス100%出資)
従業員数	990名

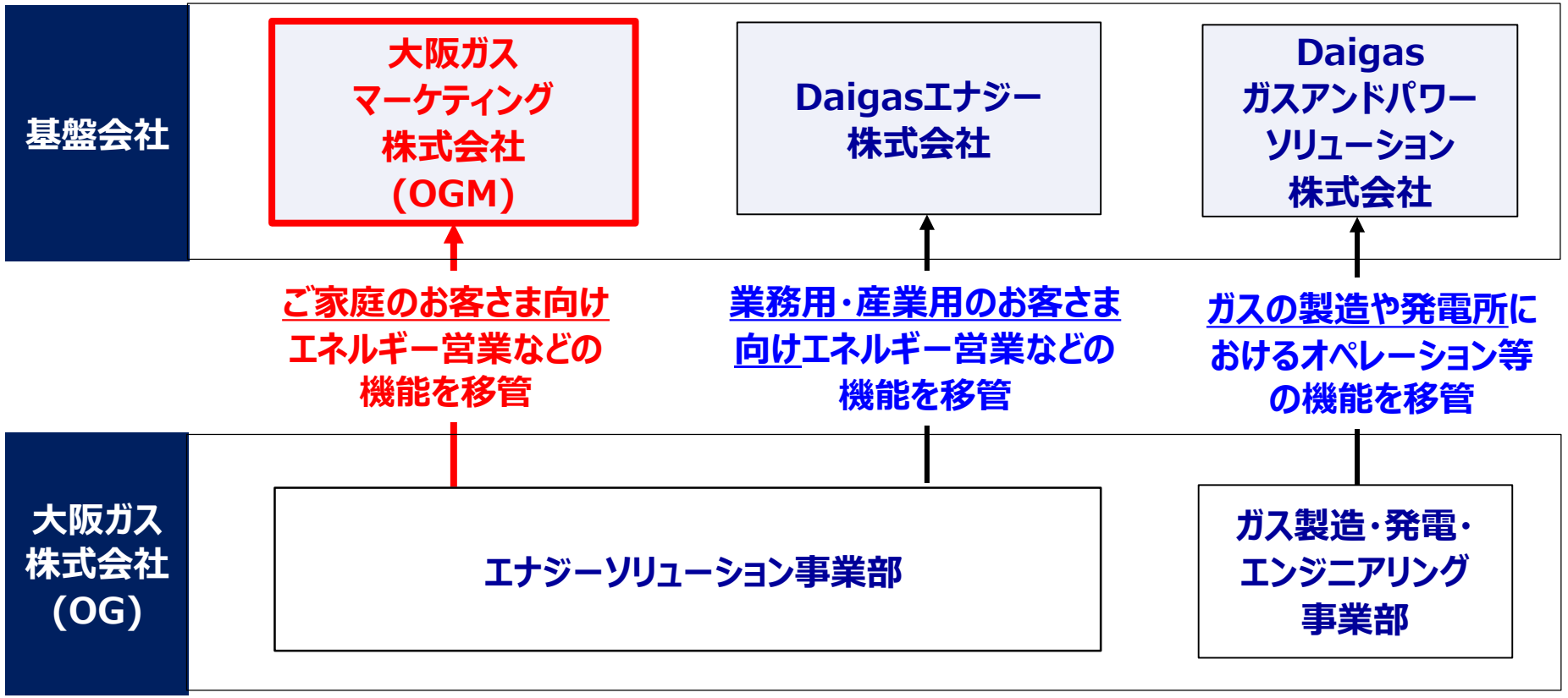
■ Daigasグループの
セグメント別売上高構成 (2019年度)



大阪ガスの組織改編

大阪ガス (OG)より家庭用顧客向け業務※を委託
※ガス・電気の販売、ガス機器の開発、品質管理、販売、メンテ等

Daigasグループのソリューションを活かした最適なサービスをワンストップかつスピーディにご提供



企業理念

・大阪ガスは創業以来、安心してガスをご利用いただくための情報発信や、
安全性の高い機器・サービスの充実と普及促進に尽力
・大阪ガスの基本精神である「サービス第一」をグループ全体の社是と位置付け

Daigasグループの目指す姿

暮らしとビジネスの“さらなる進化”のお役に立つ企業グループ

Daigasグループの宣言

Daigasグループは、4つの価値創造を実現します

Daigasグループは、「お客さま価値」の創造を第一に、

これを「社会価値」「株主さま価値」「従業員価値」の創造につなげます。

Daigasグループ社是

「サービス第一」

当社で取り扱う消費生活用製品

家庭用ガス機器を通して快適で便利・安心・安全な暮らしをご提案

キッチン関連





ビルトインコンロ



オーブン



炊飯器

リビング・空調関連



ファンヒーター



床暖房

発電・省エネ関連

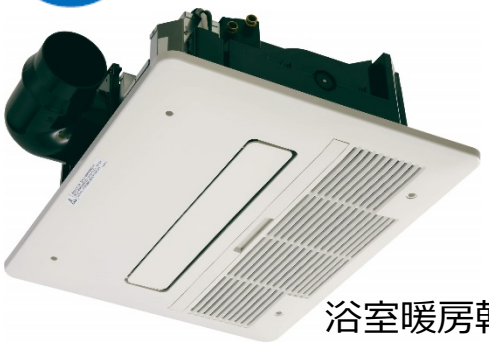


エネファーム

バス・洗面関連



給湯器



浴室暖房乾燥機

安心・安全関連



警報器

製品安全の歴史

・安全装置を搭載した製品や新しい安全サービスの普及
・安全装置を装備していないガス機器への注意喚起・買換え促進

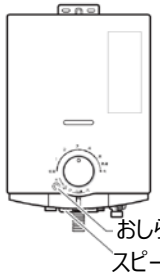
1980　1990　2000　2010



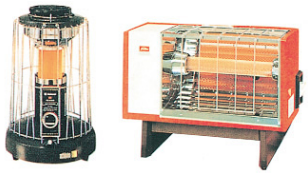
不完全燃焼
防止装置の
搭載



CO検知機能付
ガス警報器の
普及



インターロック
機能の搭載
(不完全燃焼防止装置が3回作動した後、
点火動作を停止する装置)



金網ストーブの
喚起周知・買換え促進
(不完全燃焼による
一酸化炭素中毒事故の防止)



全口センサー搭載
Siセンサーコンロ
ガスコンロの全バーナーに
安心センサー搭載



リナガルde機能
IoT機能を搭載した
遠隔見守りサービスの
開始



特定保守製品にタイムスタンプ搭載
(10年相当の機器使用と判断時に、
お知らせランプやリモコン表示等でお知らせ)

OGMの業務内容

- 商品開発からメンテナンスまでの業務を一貫して行い、徹底した製品安全を追求
- 販売/施工/メンテナンスは、309店の代理店さまと業務連携し、充実した教育体制を整備

製品安全実現のための取組

製品品質保証

普及促進

施工品質・メンテ品質保証

商品開発 ⇨ 販売 ⇨ 施工 ⇨ メンテナンス



点検・周知

保安

品質改善

品質管理

代理店さま

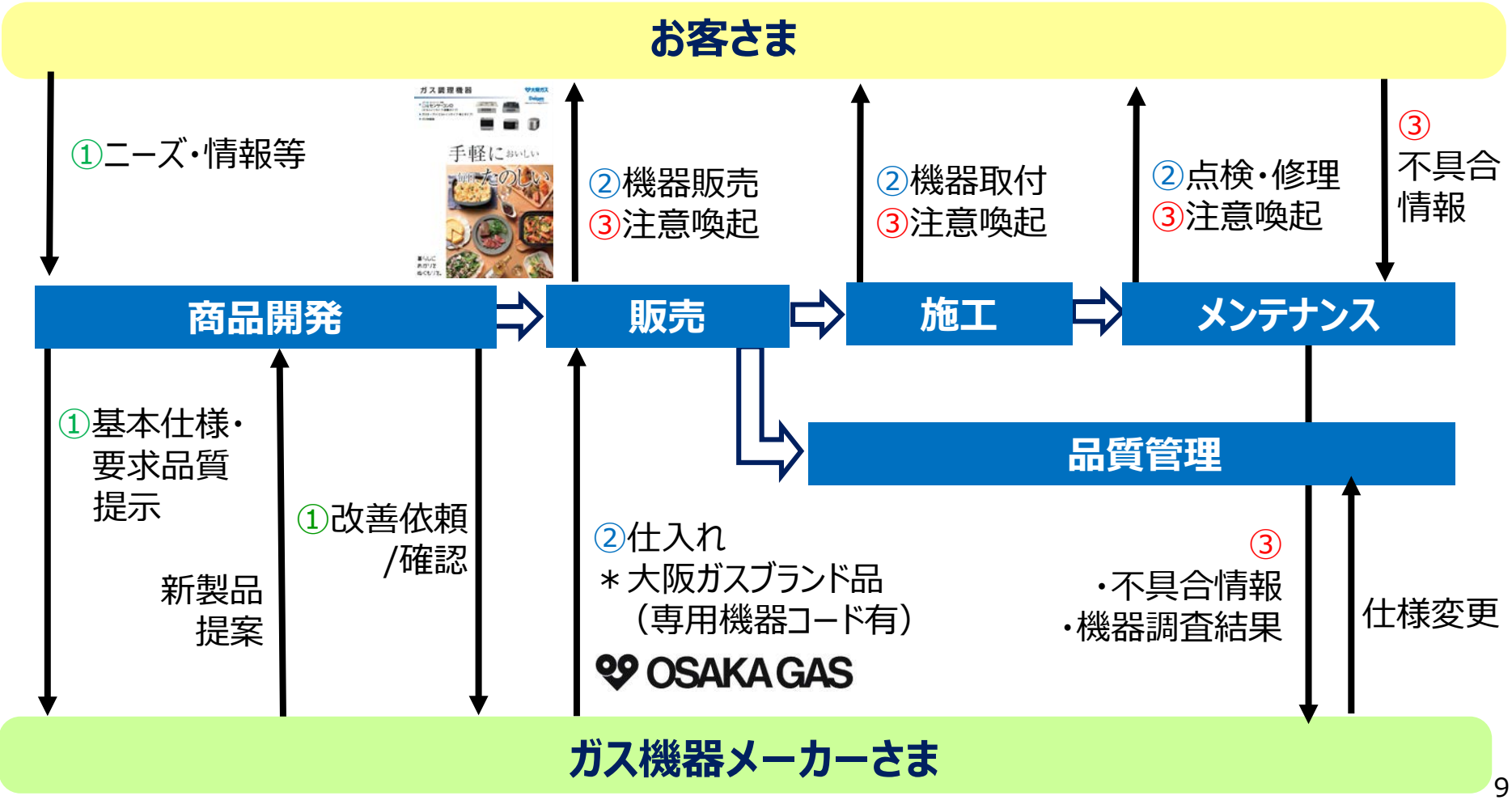






業務体制 （社外との関連性）

①お客さまニーズに基づく商品企画を実施し、新製品の品質・安全性を確認
②メーカーさまに製造を委託し、仕入れた商品を大阪ガスブランド品として販売
③安心・安全を守る情報発信を積極的に実施し、不具合情報はメーカーさまと共有



応募のきっかけ

・審査いただくことで、**自社の製品安全の取組レベルを把握**する
・自社の**強み・課題を明確**にし、個々の取り組みのレベルアップを図る
・社内だけでなく、ガス機器メーカーさま・代理店さまと共に**製品安全に関する意識向上**を図る

【これまでの当社の製品安全の取組】

【1995～】
性能評価基準の強化

→

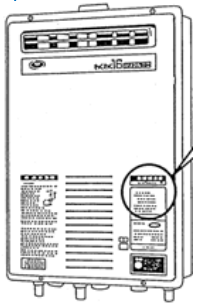
【2001～】
製品リスク対応体制の強化
・リコール対応マニュアルの充実
・故障・事故情報の社内共有化体制を構築

→

【2007】
製品安全自主行動計画の作成

【これまでの主なリコール内容】

【1990】
給湯器・給湯暖房機の熱交換器の亀裂による排気ガス漏れ・火災



【2001】
ふろ給湯器・給湯暖房機用ふろアダプターの作動不良による高温出湯・火傷



【2006～】
浴室暖房乾燥機の基板内の部品過熱による発熱・発火

製品安全への主な取り組み内容

１．新製品開発時の開発初期段階からの参画

２．製品安全に関する体系的な情報共有
(当社導入システムの紹介)

３．IoT技術搭載機器の活用

１．新製品開発時の開発初期段階からの参画

製品の仕入れに関する取組

新製品開発の上流部分から関与し、幅広い技術的知見を自社基準や監査等に活用し、不具合品の未然流出を防止

品質・メンテ検討会

ガス機器メーカーさまと合同での
実機検証による不具合の芽の早期潰し込み



性能評価

当社の品質・性能・安全性の基準を
満たしていることを確認

モニター調査

社員宅に試作機器を設置し、実使用上での問題点の洗い出し
(新規性の高い機種)

製造工程監査

製造工程での製造品質の確認と
実機の組立状況確認
製造工程に特化したチェックシートを導入
(機器一般・電装基板・樹脂部品・保証体制)



初頭品検査

出荷前製品の梱包・外観・動作確認等による最終品質確認

Daigas Group

製品安全の評価基準の策定

家庭用ガス機器の品質・性能・安全性を確保するための評価基準を策定 （1995～）
⇒過去トラブルの再発防止と水平展開、及び技術の進歩・公的基準との整合を図るため毎年見直しを実施

機器ジャンル及びジャンルを横串するチェックシートを計17種類策定 （毎年改定）

- 調理 (1995-)
- 暖房 (1995-)
- 浴室暖房 (1999-)
- エネファーム (2008-)
- 温水 (2002-)
- ・・・

【項目数】
(例：温水)

構造・性能・安全性
耐久性　等を含む
248項目

- プラスチック・ゴム部品 （1999-）
- リモコンに関するユーザビリティ （2011-）
- 電装基板 （1995-）
- ：

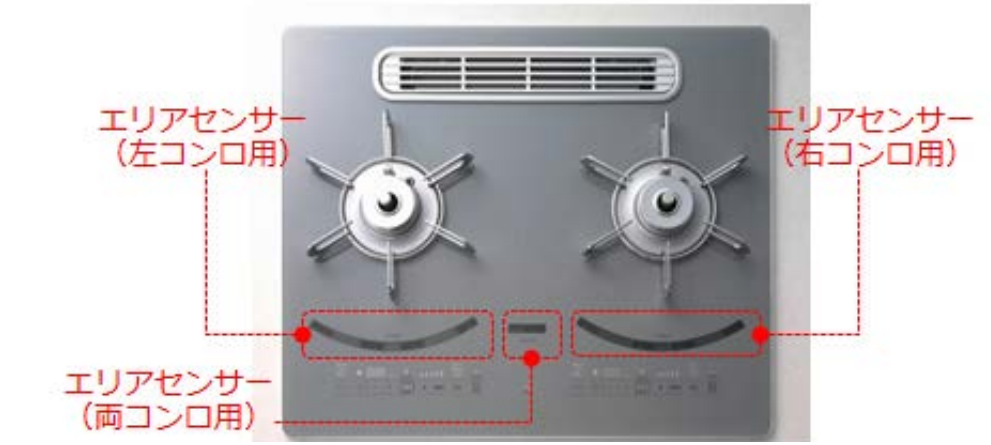
(例：電装基板の一部抜粋)
・電装基板の異常時の過電流を把握し、発煙・発火を防止する評価手法
・基板防湿材の耐久性の判定基準を策定

Daigas Group

高齢者における製品事故の未然防止に向けた製品開発

調理中の着衣着火（袖などに火が着く事例）の不安低減を目的に、
業界初の新技術「エリアセンサー」を搭載したガスコンロ「AVANCE」を開発
「キッズデザイン優秀賞受賞（’19.9）」「防災製品認定（’19.10）」

調理中、ものや袖口などがバーナー側に近づくとセンサーが反応し、火力を自動調節





静電タッチ式のコンロ操作部を天板手前に配置し、
腰をかがめることなく操作可能



調理中のバーナーに衣類の袖などが近づくと
エリアセンサーが作動しすばやく最小火力に

センサーから袖などを離すと
火力を復帰
（最大火力は手動で設定）

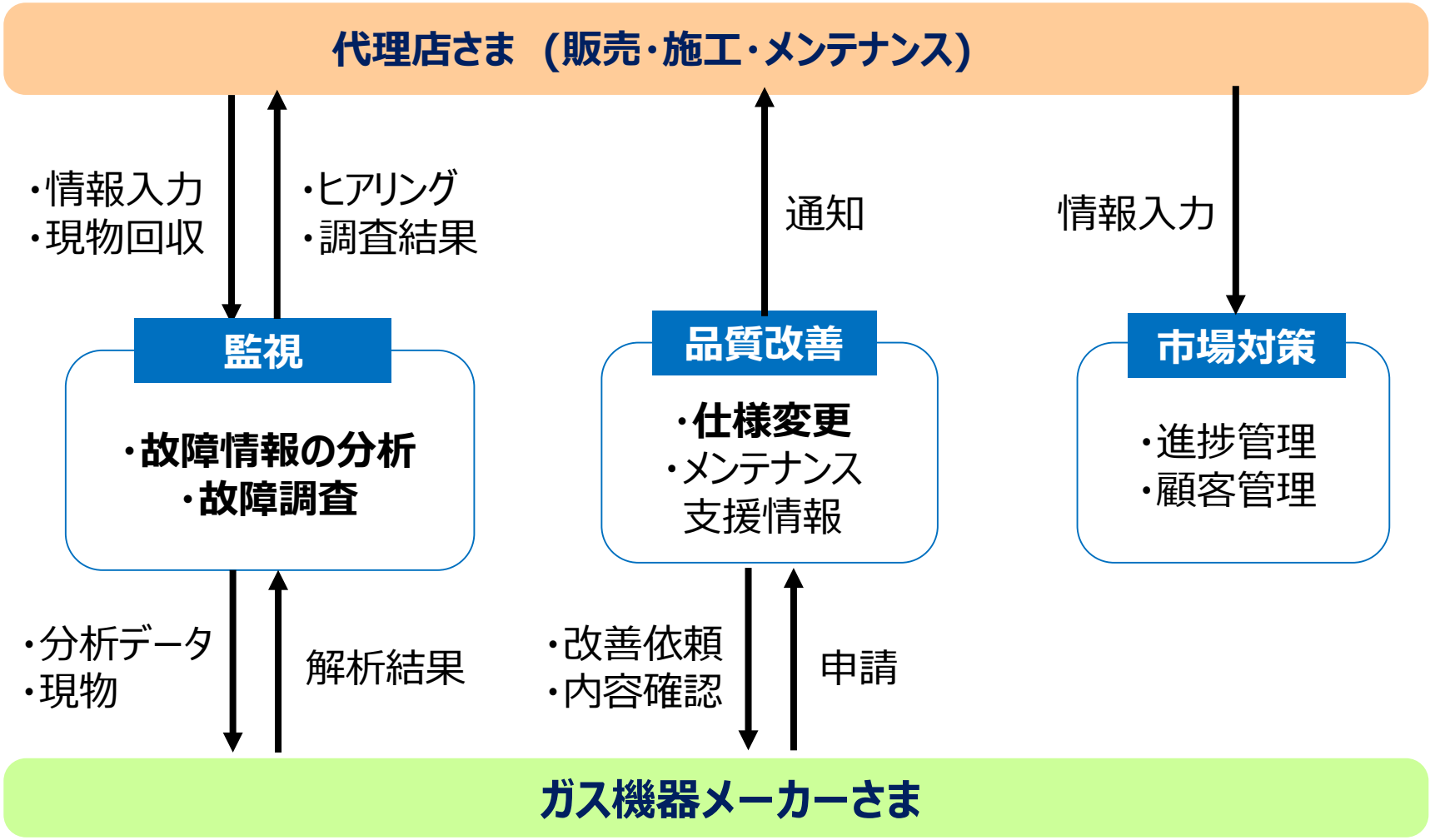
KIDS DESIGN AWARD 2019

消防防災 推奨

２．製品安全に関する体系的な情報共有
(当社導入システムの紹介)

システムの活用によるサプライチェーンとの情報連携

**複数の独自システムを開発し、製品安全に関する情報を抜け漏れなく
スピーディにサプライチェーンと連携できる体制を整備**



製品の使用実態や不具合・事故情報の把握

現場の故障情報やIoT対応機器の機器データ等より、独自システムを用いて、詳細な使用実態や不具合情報等を早期に把握し、迅速な品質改善を実施

監視

故障情報・機器情報の収集

機器調査依頼

故障情報の監視（毎日）
・新製品　・重大故障　等

↓ **現場情報**
現場作業者への詳細ヒアリング（毎日）

↓ 必要に応じて **現物回収**

IoT対応機器データ（遠隔取得）
データ分析（毎日）

お客さまからの調査依頼
調査結果をシステムに登録（5700件）

↓ **現物回収**

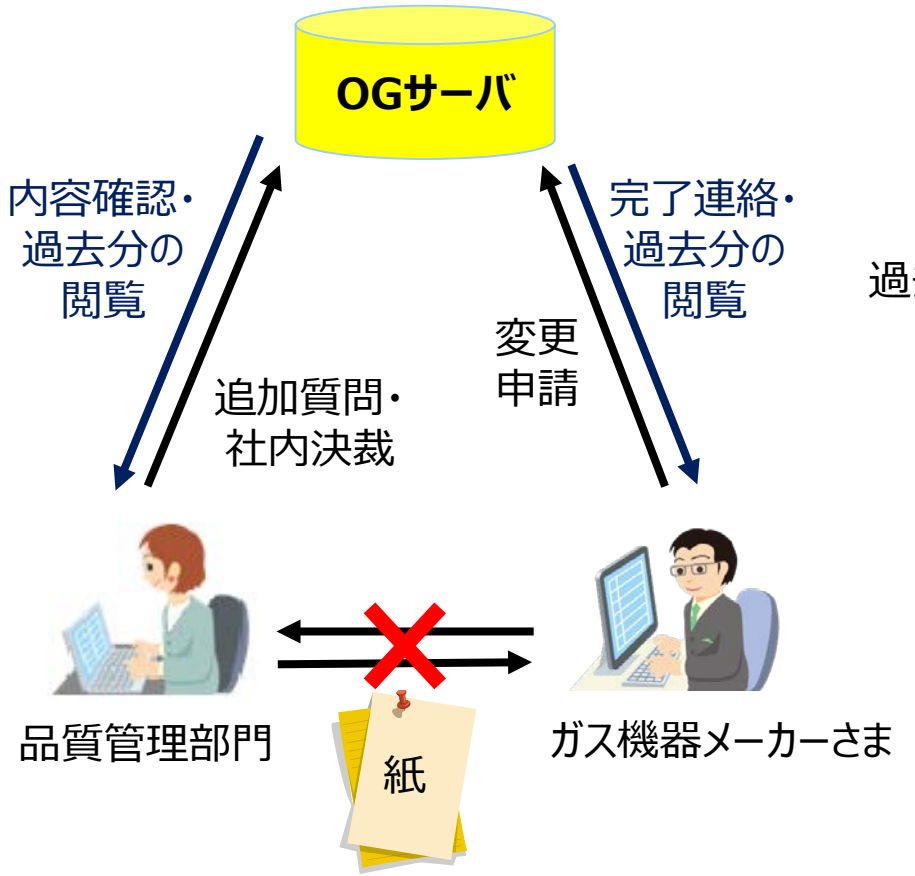
メーカーさまへ

ガス機器メーカーさまへの故障情報の早期提供による品質改善の迅速化

仕様変更情報の管理

ガス機器メーカーさまの仕様変更内容をすべて電子化し、一元管理するための独自の仕様変更システムの運用（2013年～）

品質改善 仕様変更



進捗の見える化

進捗状況を一覧表示（メーカーさまも閲覧可）

情報の共有化

過去発行分を全て閲覧可（メーカーさまは自社分のみ）

仕様変更のスピード化

紙資料送付の手間省力化

完全電子化
→抜け漏れのない確認
→効率的、スピーディーな処理

３．IoT技術搭載機器の活用

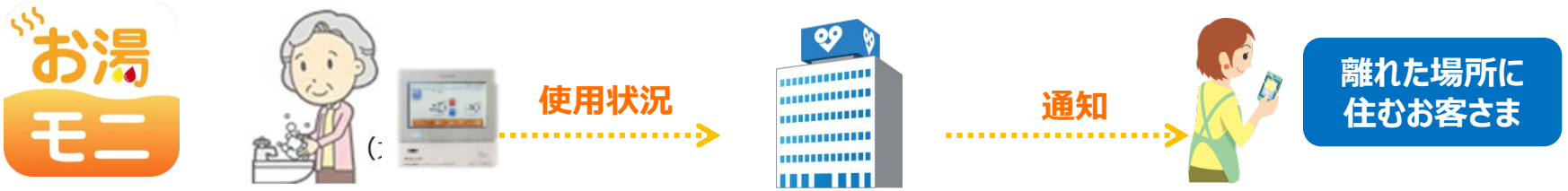
IoT技術搭載機器による情報の収集と提供

IoT技術を搭載した新製品を開発 （エネファーム・給湯器・警報器）
機器の情報を把握し、不具合時の迅速な対応や遠隔見守りサービス等、
お客さまへ安心・安全情報を提供

【例１：エネファーム】 エラー発生時は、大阪ガスサーバより当社とお客さまに迅速に情報発信
コールセンターが迅速に対応し、発電復旧のサポートや修理の手配



【例２：給湯器】【高齢者の安心・安全】 お湯の使用履歴を1日1回離れた家族にお知らせ



故障の予兆検出及び改善

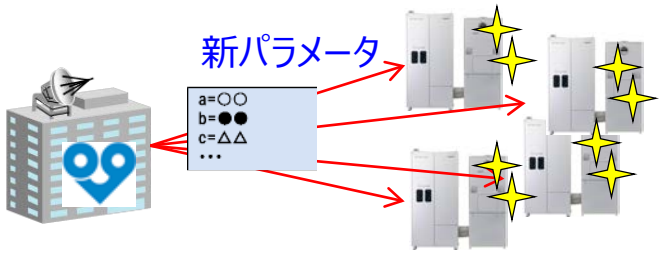
遠隔(インターネット経由)で収集したデータを活用し、故障の予兆検出と同時に、遠隔で予防保全を実施　(2016～)
遠隔でソフトのアップデートをすることで、エネファームが故障しにくい機器に更新される

■IoTを活用した故障予兆検出・遠隔予防保全

遠隔監視によるわずかな不調の早期検出することで、故障する前に修理対応を実施



遠隔でソフトのアップデート
（制御パラメータ配信）



予兆検出、事前対策をすることで、
さらに故障しにくい機器に！

受賞によって得られた効果・今後の取組み

・社内の製品安全に対する関心の高まり
・これまでの取組みを総整理し、強点・弱点を把握

⇒サプライチェーンとの情報連携の強化等、
製品安全対策のさらなるレベルアップを目指します！



総合TOP > お知らせ一覧

お知らせ一覧

製品安全対策優良企業表彰　技術総括・保安審議官賞を受賞

2021年03月04日
大阪ガス株式会社
大阪ガスマーケティング株式会社

igasグループの大阪ガスマーケティング株式会社（社長：中村　剛）は、経済産業省が主催する「2020年度　製安全対策優良企業表彰（PSアワード）」の大企業小売販売事業者部門において、技術総括・保安審議官賞を受賞しした。

大阪ガスHPに掲載いたしました。

商品技術開発部
品質管理チームのメンバー

2020
製品安全対策優良企業
経　済　産　業　省

ご清聴ありがとうございました。



2020製品安全対策優良企業表彰

中小企業小売販売事業者部門

『お客様によりそう企業への挑戦』

山形県寒河江市　株式会社カイノ電器

あい電カイノ寒河江店／大江店

会社紹介

- *株式会社カイノ電器（設立51年、創業94年）*
- 代表取締役　海野　晋
- 山形県寒河江市大字寒河江字塩水５番地
- http://kaino-denki.jp
  - あい電カイノ寒河江店
    - 山形県寒河江市大字寒河江字塩水５番地
  - あい電カイノ大江店
    - 山形県西村山郡大江町大字左沢１９８番地
  - ぱそび庵パステル（パソコン教室）
    - あい電カイノ寒河江店内



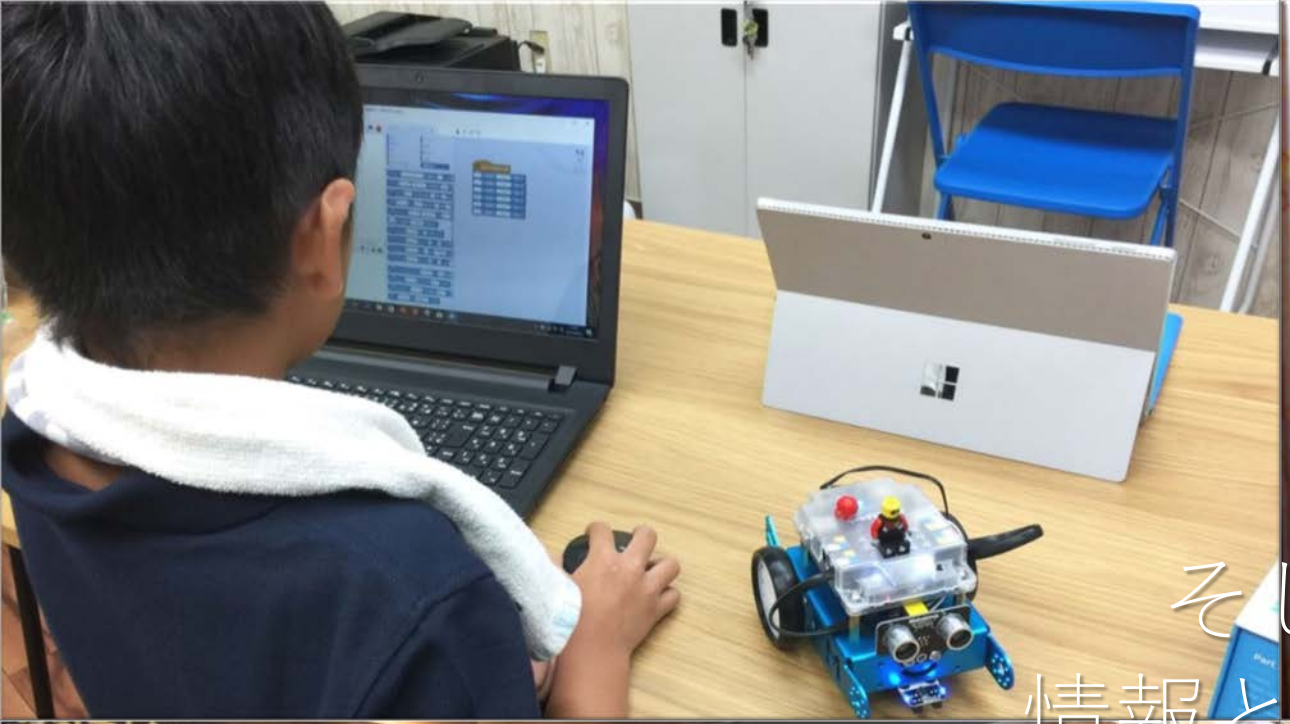






ラヂオと共に
九十五年


ラヂオから
テレビへ
テレビから
情報の時代へ





そして
情報と住まい
への取り組み











ロケーション

- 山形県の中心部にある寒河江市・西村山郡
  - 農業＝さくらんぼやリンゴ、ラフランスなどの果樹とつや姫など
  - 工業＝ニットなどの繊維業（佐藤繊維さんが有名）、自動車部品など
  - 文化＝天平の時代から続く名刹慈恩寺、出羽三山信仰、最上川舟運

お客様のSOSをキャッチする

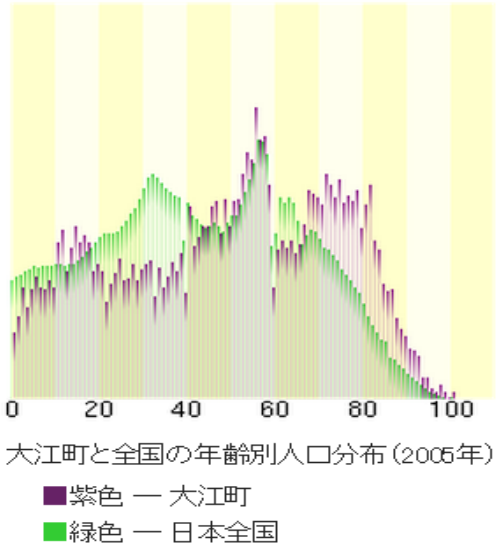
- **地域が抱える問題点**
- リコールで目覚めた安全への意識
- お客様との接点づくり

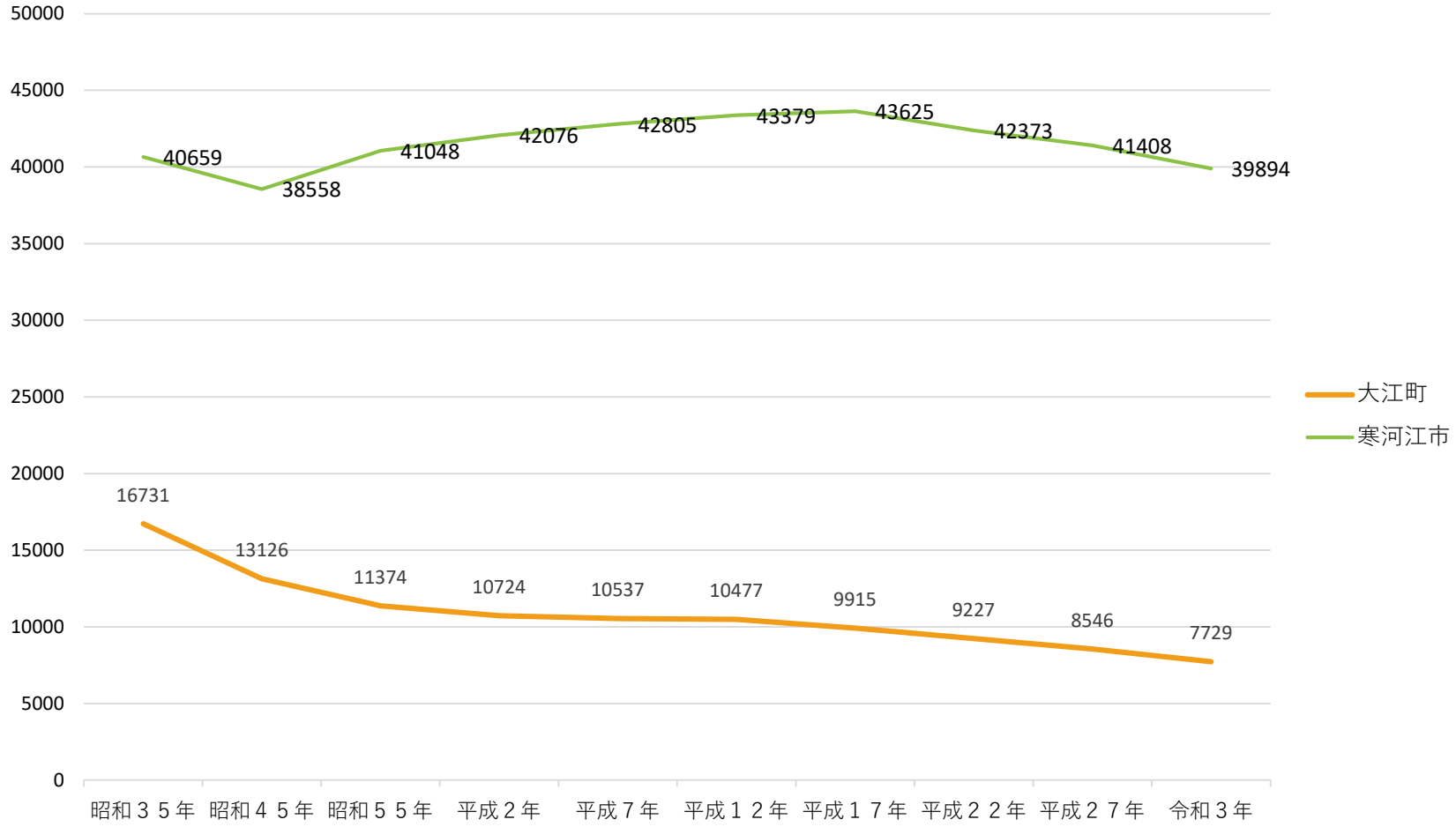
地方の典型である限界集落を抱える自治体の例（大江町）

高齢化率（人口に占める65才以上人口）	
全国平均	25.1％
山形県	29.1％（全国6位）
山形市	25.6％
寒河江市	28.0％
朝日町	37.1％
西川町	38.7％
世帯の高齢化率でいくと、 山形県は２軒に１軒に65才以上の人が住まいする （全国トップクラス）	

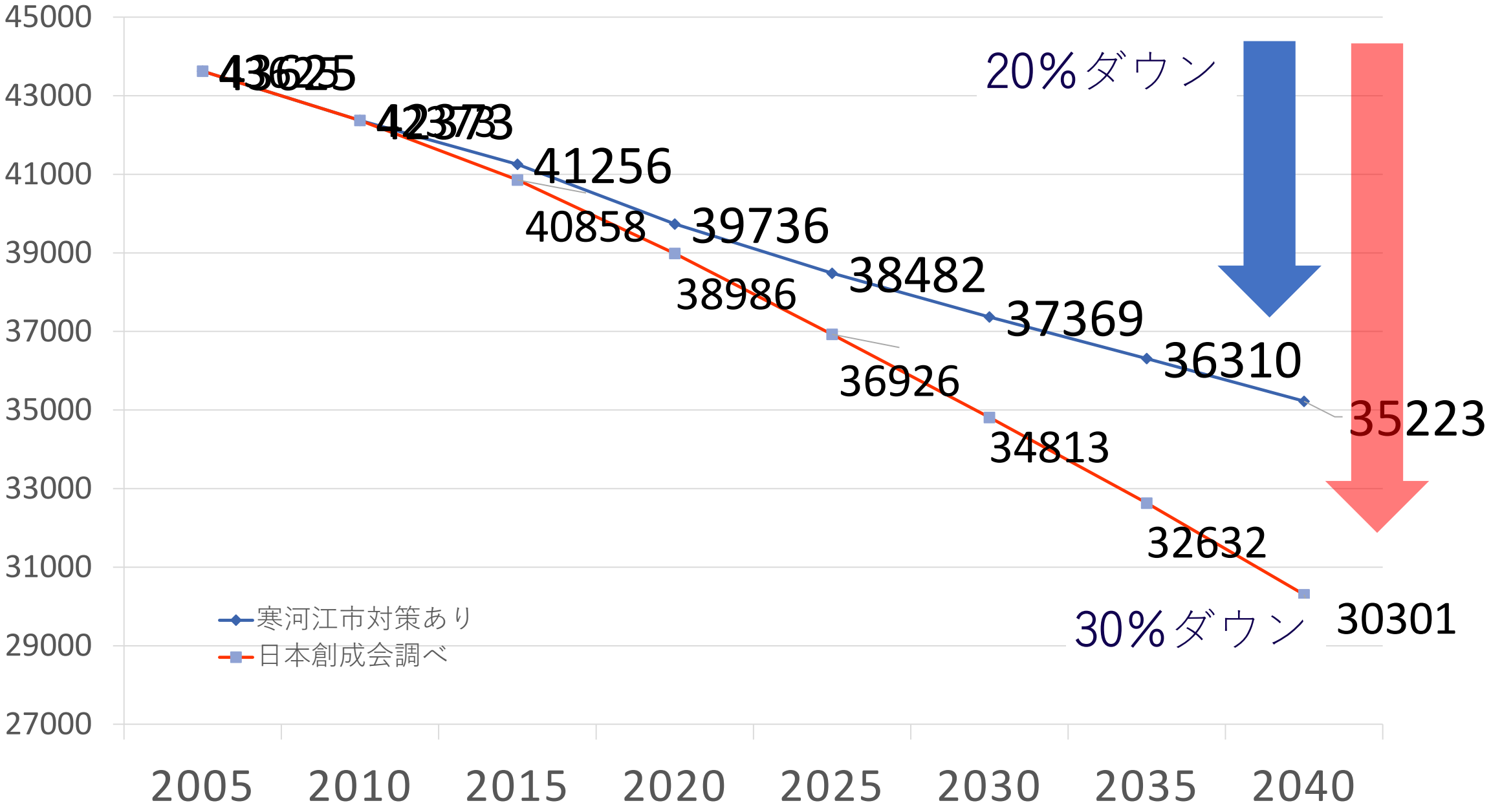
人口動向

人口 [編集]


0
20
40
60
80
100
大江町と全国の年齢別人口分布（2005年）
紫色 ― 大江町
緑色 ― 日本全国


50000
45000
40000
35000
30000
25000
20000
15000
10000
5000
0
40659
38558
41048
42076
42805
43379
43625
42373
41408
39894
16731
13126
11374
10724
10537
10477
9915
9227
8546
7729
昭和３５年
昭和４５年
昭和５５年
平成２年
平成７年
平成１２年
平成１７年
平成２２年
平成２７年
令和３年
大江町
寒河江市

一般的な都市自治体の例（寒河江市）



参考資料元

- 総務省　国勢調査
- 山形県　統計年鑑
- 寒河江市　人口統計
- 大江町　人口統計
- Wikipedia

地方から若者が出荷されている

東京へ若者は出荷されていく

卒業後、若者は都会の労働力になる

高齢者の割合が増える

長寿命になると高齢化人口が増え続け、老老介護の現状に

最先端事例は田舎で起こる

AIや自動運転、５Ｇこそ田舎が必要。そしてマンパワー

田舎のかかえる問題点　1

- **「ＩＴ難民化による疎外感」「流行疎遠」**
  - 時代の流れが速すぎ
    →ロングライフサイクルを望む高齢者とのギャップが生まれる
  - 新しい機器の操作についていけない
    →使い勝手を変えたくない高齢者が覚えきれないため誤操作する
  - 新しい言葉の難解が覚えられない、浸透しない
    →もはや覚える気すらない（他力本願）
  - 生活スタイルの違い
    →誰をターゲットにしているか？メディアやＳＮＳ受けが優先？
  - 説明書がネット上、あるいは機器に組み込まれている
    →それを探せない。操作補助が必要となる

田舎のかかえる問題点　2

- 「製品トラブルの危機感」
  - 日本語ではない／日本語が小さい
  - 商品耐久性がない
    （ロングライフ＝もったいない文化）
  - 商品安全への意識が低い
  - 製品リコールなどの情報が乏しい
    （テレビやラジオ、新聞が情報源）
  - 対応に手間や時間がかかる
  - 災害トラブルへの対応
  - 地域特性による不具合

田舎のかかえる問題点　3

- 「高齢化社会の不安」
  - 若い人口の流出／高齢者だけの家
    →教える人、フォローする人がいないくなっている
  - 使用方法の誤り
    →覚えられない／忘れた／痴呆症
  - 器具の経年劣化を認知していない
    →まだ使える／新しくすると覚えられない
    器具より私の寿命の方が短いから・・・

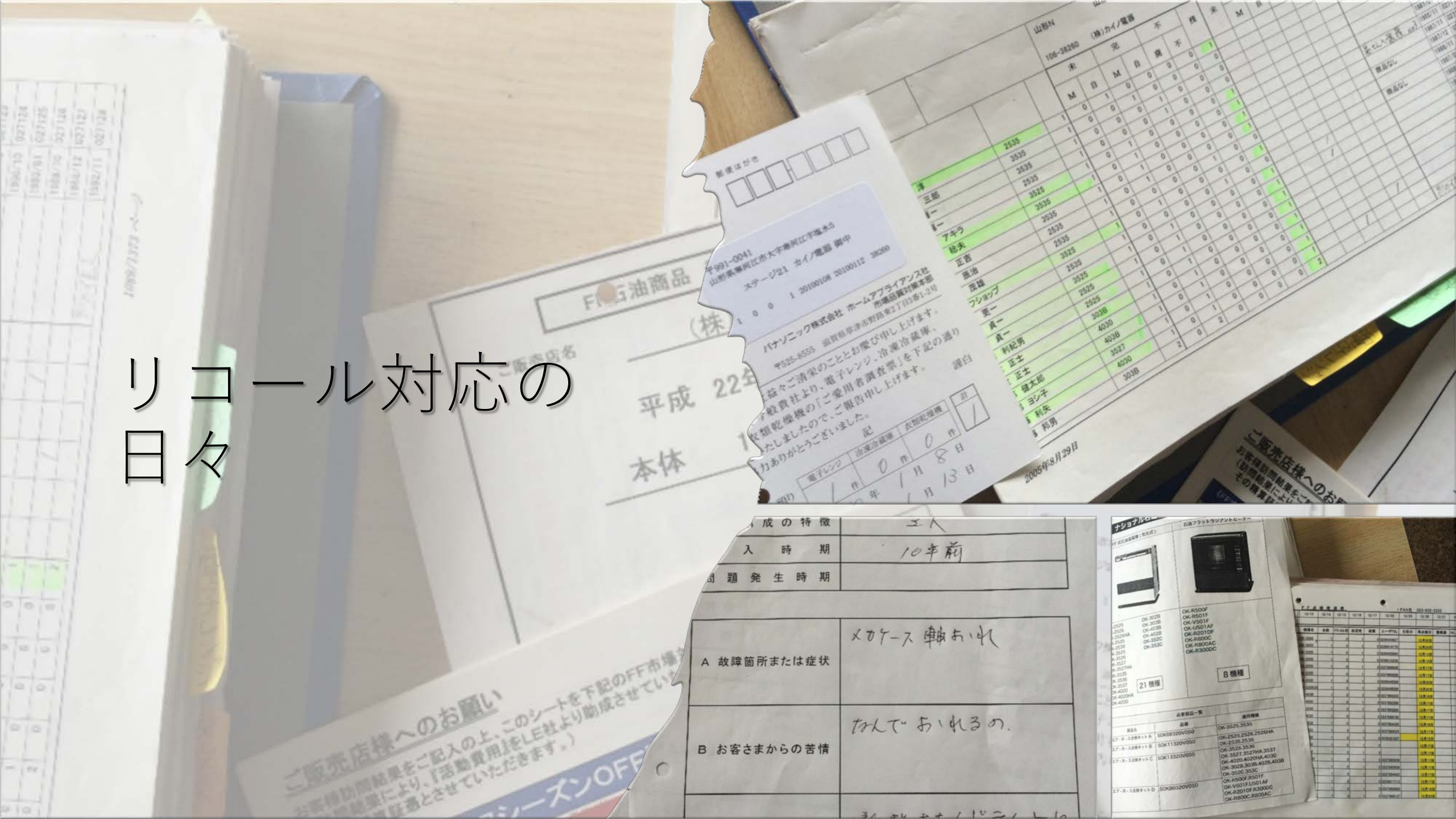
まとめ（高齢の消費者傾向）

相談できる相手が必要
点検・管理が必要

お客様のSOSをキャッチする

- 地域が抱える問題点
- **リコールで目覚めた安全への意識**
- お客様との接点づくり

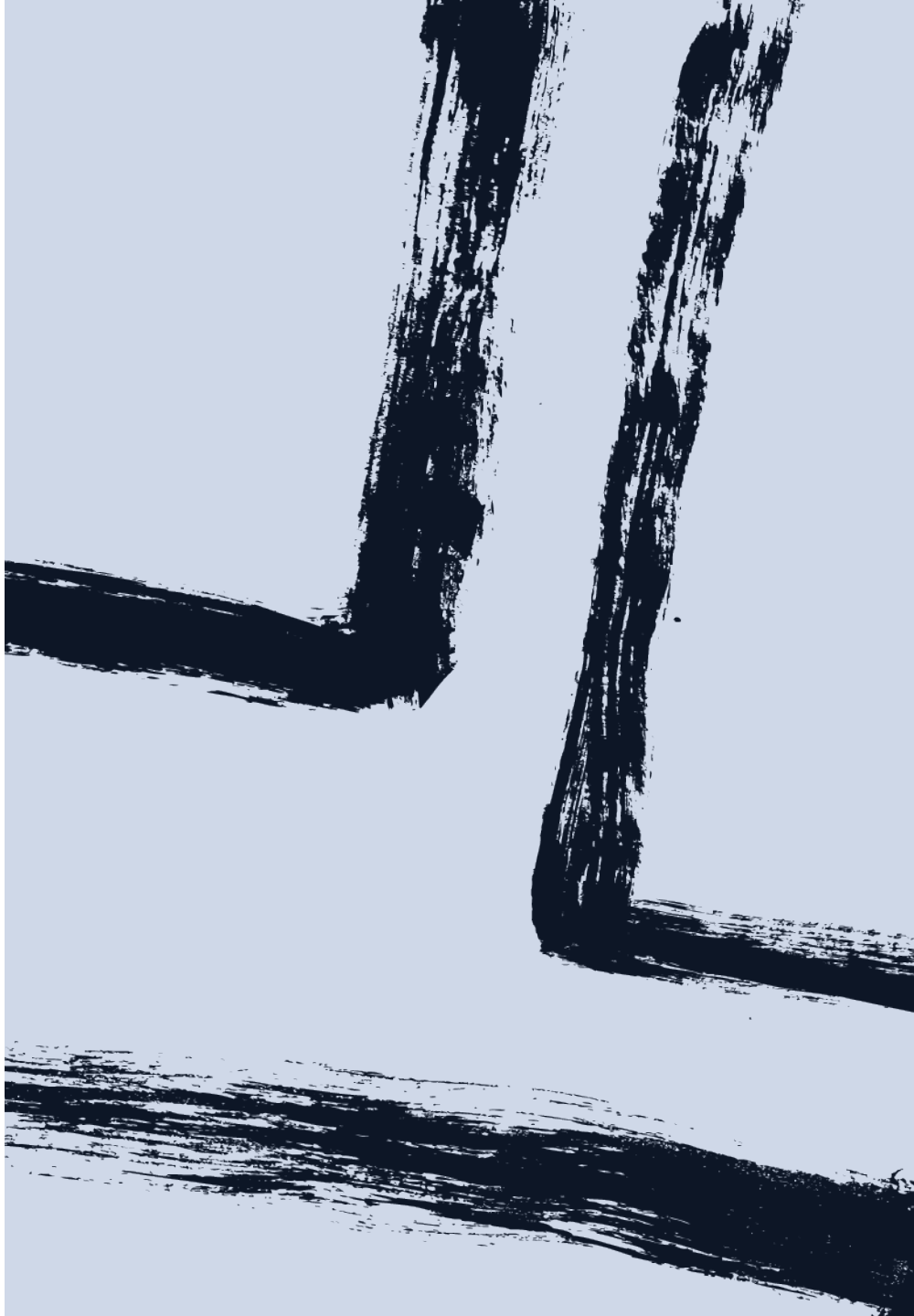
リコール対応の日々


ご販売店様へのお願い
平成 22年
本体
2005年8月29日
ご販売店様へのお
成の特徴
入時期
10年前
題発生時期
A 故障箇所または症状
メカケース 軸おれ
B お客さまからの苦情
なんでおれるの.
8機種
21機種

安全に対する意識が芽生えた瞬間

- 販売のためのアフター
  - 点検活動
  - 購入後訪問
  - 調子伺い

- リコールでのトラブル
  - 社内でもめた考え方
  - 震える従業員
  - 蒼ざめる　そして　何より悔しい



ステークホルダーとの連携

- 東日本大震災／平成２５年山形県豪雨災害／令和２年７月豪雨
- 災害時の家電が持つ役割強化の提案
- 災害に強い電化製品をお客様へ提案
- ハイブリッド型商品保有のススメ



ステークホルダーとの連携

- サービス会社との連携による不具合・故障の対応
- メーカーとの連携による原因究明や事例の共有化
- 高齢者側の目線での商品開発提案

商品開発のお手伝い

- 某PCメーカーとの懇談会への参加
- 専門電器店とメーカー開発各部門との話し合い
- 視点が違う
  - 老眼・・・字の大きさと色覚
  - キー配列
  - 専用マウス
  - 日本語にこだわる
  - マニュアルや操作ガイドシートの付録
  - 立ち上がりメニュー（余計な操作いらず）
  - タッチパネル



災害時の製品安全に関する報告

平成 25 年 8 月 1 日

断水による電化製品のトラブル事例

山形県寒河江市大字寒河江字塩水 5 番地
株式会社カイノ電器
代表取締役　海野　晋

　平成 25 年 7 月 18 日の山形県村山地域を襲った豪雨水害による影響で、寒河江川が濁り、西川町吉川の浄水場を利用する村山広域水道管内において、最大 4 万世帯が断水する状況となりました。その断水や停電により、我々電化製品がトラブル（故障やクレーム等）になった事例をここに集計しています。
　これらのデータをメーカーに提出することで、今後の製品づくりの参考になっていただければ幸いです。

【断水トラブル】
商品名：全自洗　型式：NA-FS80M1
お客様のコール内容・故障症状・エラーコード
　水漏れ
対応・処理内容
　給水弁交換
推測される原因

断水との因果関係
　ある　※断水前まで発生していなかった

商品名：全自洗　型式：NA-F70H1
お客様のコール内容・故障症状・エラーコード
　水漏れ
対応・処理内容
　給水弁交換
推測される原因

『2011/06/20　VigoFM　パブリシティフォーマットへの回答』

○先の震災で停電になり困ってしまった事。
　震災で起きた停電の際、常にコンセントからの電源供給を必要とするタイプの電化製品はほとんど使えませんでした。さらに、その日は吹雪になるほど寒かったですよね。そのため、暖をとる器具がなく寒さに凍えた方、お湯を沸かしたり、調理したりする器具がなく食事に困られた方、灯りが十分になく暗くて何も出来なかった方、携帯電話も通じずテレビも映らないため、ラジオが重宝した話などをお聞きしております。
　その中でも、最近の新しい住宅では、暖房設備のほとんどが電源を必要とするために、停電の間はまったく使えませんでした。
　お湯については、瞬間湯沸かし器をのぞく、電源を必要とするガスボイラーや灯油ボイラー、電気温水器等は使用できませんでした。タンクにお湯を貯める方式のエコキュートや電気温水器は、そのタンクに貯めてあった分のお湯を出すことはできたようです。
　調理器具については、都市ガスも供給が止まらなかった地域では、プロパンガスも都市ガスも使えたようです。ただ、電源を必要とするタイプのガステーブルや IH クッキングヒーターは残念ながら使えませんでした。
　乾電池が売り切れました。通常あまり売れない単一や単二型の乾電池の需要が多く、そちらから先に売れきれてしまいました。懐中電灯やラジオのために購入されたからだと思います。その電池切れのあおりを受け、せっかく停電でも使えるはずのガスコンロや瞬間湯沸かし器、石油ストーブなどの機器でも、運悪く、震災後に電池が切れ、予備の乾電池も買えなくて、使用出来なってしまったご家庭もあったと聞きました。
　停電が長引くと見て、懐中電灯を買いに来られた方。情報源が断たれ、余震もひどく、緊急地震速報などの情報を得るためラジオを買いに来られる方。暖房器具がなく石油ストーブを買いに来られる方。携帯電話等の充電をするためのツールを買いに来られる方など、多くのお客様が来られましたが、どれもが品切れしてしまい、ご要望に添えることが出来ませんでした。本当に申し訳ないと思っております。

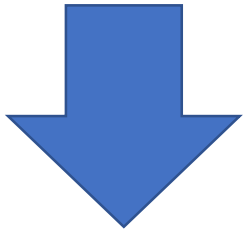
○震災の時に多くのお客様からお問い合わせが来た事柄。
　震災後、すぐに大勢のお客様がご来店されました。　停電はいつまで続くのだろうかとお聞きになる方が多かったのですが、阪神大震災の時に聞いた話から、遅くとも三日以内には電気は復旧するのではないかとお応えしました。しかし、これほどまでに被害が大きいと知っていたら、答えられなかったかもしません。
　電化製品に関する問い合わせもいろいろとありました。
　震災後、電話が鳴らない。電話にノイズが入る。インターネットが繋がらないなどの通信

お客様のSOSをキャッチする

- 地域が抱える問題点
- リコールで目覚めた安全への意識
- **お客様との接点づくり**

ザイアンスの法則

・人は知らない人には攻撃的、冷淡な対応をする
・人は会えば会うほど好意をもつようになる
・人は相手の人間的な側面を知ったとき、より強く相手に好意をもつようになる



・巡回重視の営業
・御用聞き訪問
・点検活動

巡回活動



営業活動について





営業活動について



- 営業テリトリー制
- 担当客数　250～350軒
- 巡回:水曜、土曜の午前
- 年五回の個展
- 年三回の商談会／教室
- 売上実績による能力給と
  年齢給による二階建て

商品の使い方教室











地域との連携活動

- 小学校「放課後とくべつクラブ」などによる安全への啓蒙
  - これまで、十数年、地元小学生を年一回呼んでの放課後クラブを行い、家電製品の分解授業をおこなっている。その授業の中で、子供たちの目線による製品安全監視を呼び掛けている。
- 電機商業組合・・・地域巡回（独居老人・老世帯夫婦）





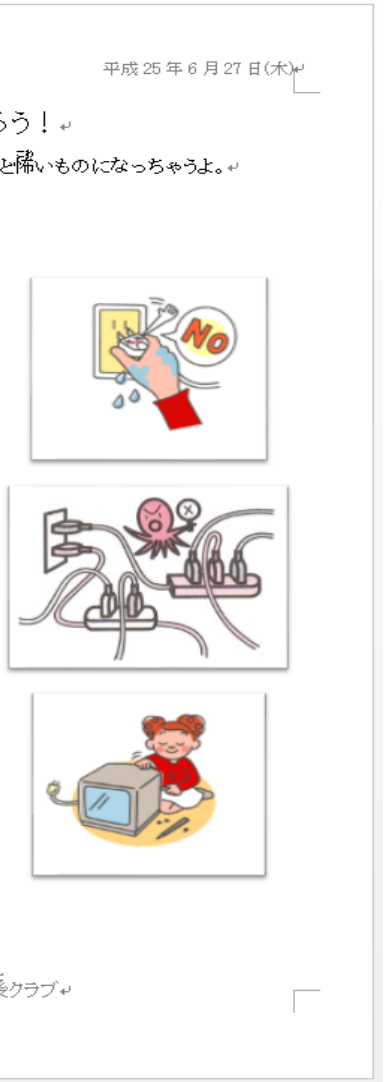





クラブ・自社通信


ママ得News vol.1
発行：株式会社カイノ電器　／　発行責任者：海野　晋
題名の由来
「特にお母さん方へ、とっておきのお得な情報（ニュース）をお届けしたい」
との想いから命名いたしました。
年６回程度発行する予定です。よろしくお願いいたします。
以前よりご飯の味が落ちたなと感じていませんか？
ひょっとすると原因は、消耗部品の衰えかもしれません。
こんな症状は出ていませんか？
□ 炊飯中に吹きこぼれる。
□ 芯が残る、柔らかい。
□ 保温中のご飯が黄ばむ。
□ 炊き上がったご飯が固い。
□ 炊き上がったご飯が焦げる。
などの症状がございましたら、
ご連絡ください！
お使いの炊飯ジャーは大丈夫？
内蓋
・パッキンがゆるくなっている、
割れているなどの劣化がみられる。
・蒸気穴が目詰まりしている。
内釜
・内釜の塗装が剥がれている。
・内釜がボコボコしている。
本体底
・温度センサーが汚れている。
（汚れていると、炊き上がりにムラができます。）
本体外観
・隙間ができ、閉まり方が悪くなっている。
（お米などがはさまり隙間ができている場合もあります。）
蒸気穴
取扱説明書をご覧ください
お使いの機種によって、消耗品・お手入れ方法は異なります。一度ご確認ください。


ママ得News vol.3
発行：株式会社カイノ電器　／　発行責任者：海野　晋
ご購入後 9年を超えたら
冷蔵庫の点検をお勧めします。
家電製品は機能を維持するために必要な部品の保有年数を「補修用性能部品の最低保有期間」として、製品ごとに定められています。冷蔵庫の場合、製造を打ち切ってから9年となります。万一の場合、修理用の交換部品が無いということもあります。そのため、お使いの冷蔵庫が9年を超えていましたら、一度点検をお勧めします。
こんな症状に
冷蔵庫の冷えが悪い
すごく熱くなるときがある
本体がグラグラする
食品が凍結する
などなど
コンセントの点検
押しつぶされて変形することがあります。電源ですので万一があると危険です。
詰め方
詰め込みすぎると、冷気の流れが悪くなり、消費電力が増えてしまいます。
ドアパッキン
パッキンが古くなると、冷気が漏れ、冷えが悪くなります。さらに、設定温度にするために余分に電気を消費します。隙間があるようでしたら、一度ご相談ください。
部品取り寄せます
「自動製氷機のフィルター」「消臭カートリッジ」など各種部品のご注文も承ります。
ホコリ
本体下の隙間にホコリが詰まると本体が熱くなります。掃除機の隙間ブラシでキレイにホコリをとりましょう。
すぐにできる省エネアイディア
ドアの開け閉めを少なくする。
熱い物は冷ましてから入れる。
庫内に食品を詰め込みすぎないようにする。
季節によって温度調節をする。
壁にピッタリつけず、放熱用のスペースを空ける。


平成 25 年 6 月 27 日(木)
電気と仲良くなろう！
電気は便利なんだけど、ルールを守らないと怖いものになっちゃうよ。
気の特性を知ってね！　～
氷と仲良し
れている手で電気はさわらない！
張りすぎると熱くなる
コ足配線は危険です。
ミはないかな？
たくさん使うと？
いる器具の使用
には寿命があるよ
注意してね
NO
カイノ電器　特別放課後クラブ

２０１４年受賞のその後

葛藤と普及の６年

受賞後
変わったこと

- **社内での波及効果**
- 業界内外への情報発信
- メーカーからの評価

業界・地元紙での掲載

- 山形新聞



2014年12月12日 山形新聞

地域密着評価され
経産省の審議官賞
寒河江のカイノ電器

家電・住宅設備販売のカイノ電器（寒河江市、海野晋社長）は本年度の経産省製品安全対策優良企業表彰で大臣賞に次ぐ商務流通保安審議官賞を受けた。東北地域からの受賞は初めて。

同社は寒暖差の激しい地域特性や断水、停電などで発生した製品の問題点を集計、分析し、メーカーに報告して製品の改善につなげているほか、定期的な顧客訪問で正しい使用方法の啓発などを続けている。

審査では地域に密着した一連の活動が評価された。

海野社長は「今後もお客さまの信頼を得られるよう社員一丸となって取り組みたい」と話している。

同表彰制度は民間企業の製品安全に対する積極的な取り組みを促進するため同省が2007年に始めた。8回目の本年度は全国17企業が受賞。カイノ電器は中小企業小売販売事業者部門で表彰を受けた。

- 電波新聞



ことができる。全組合員に配布し、街の電器店を消費者に訴える。

山形商組 理事会、賀詞交歓会を開催

時代先取りし顧客を増やす

【山形】山形県電機商業組合が、山形市のホテルキャッスルで理事会、山形県家電業界合同新春賀詞交歓会を開催した＝写真。

はじめに峯田季志理事長が「家電製品は成熟期を迎え、AV、白モノの単価が毎年下がっている。合わせて、量販、通販、ネットなど垣根なくどこからでも購入でき、競争相手も増えている。常に時代を先取りした店でないと、顧客は増えない。組合も出資組合として昨年5月にスタート、体制も整えつつあり大いに利用してほしい」とあいさつした。

議事に移り、スマートライフコンシェルジュ認定講習会は講習内容や、山形地区、庄内地区の2会場での開催が説明された。長期保証制度は現在までの稼働状況を説明、力強い促進を訴えた。

また、昨年10―11月に行った「秋のエコキュート&IHクッキングヒーターキャンペーン」は76店が参加し、エコキュート194台、IHクッキングヒーター171台、セミ電化87件など、目標を達成したことが報告された。

消費者懇談会は今月12日、米沢市で開催。平成27年度総代会は5月26日の開催が決まった。

賀詞交歓会は、山形商組の中小企業団体の組織に関する法律施行55周年記念経済産業大臣賞、カイノ電器（山形県寒河江市）の製品安全対策優良企業表彰受賞のお祝いを兼ねて行った。カイノ電器の海野晋社長が「山形の地でもっと電器店をアピールしたい。また、受賞をありがたく受け止め、もっと上を目指したい」と述べた。

- 家電ニュース（全国電機商業組合）



家電ニュース

〈第9回製品安全セミナー〉

山形・カイノ電器が受賞

経済産業省が主催した「第9回製品安全総点検セミナー」が11月20日に開催され、平成26年度の製品安全対策優良企業表彰が行われた。

表彰では、商務流通保安審議官賞の小売販売事業者部門で、山形県寒河江市の「㈱カイノ電器」が選ばれ、海野晋社長が授賞式に臨み、表彰状を受け取った。

受賞理由は「寒暖差の激しい地域特性や、お客様の生活環境・要望などを考慮し、家電製品等を販売前に実機で確認、安全使用を提案・販売」「営業担当者が週1回、お客様宅を巡回訪問。困りごと相談や製品の安全使用チラシの配布、高齢者宅の安全パトロール、小学生向け安全教育などを実施」「寒暖の差、断水・停電等で発生した製品不具合を集計・分析、メーカーにトラブル例として報告。メーカーの製品づくりに貢献している」等々。

また、製品安全対策優良企業の講演では、上新電機・金谷隆立副社長から「製品安全への取組について」が披露された。

（右）海野社長

受賞による社内における波及効果

- 最初は戸惑いも
- **問題発生時の協力的な体制**
- 自発的に問題点への注目
- **会社としての方向性が決まった**

商品仕入れに関して

- 新製品について、今まで取引のなかったメーカー製品、市場になかった製品、新しい特徴の製品の取り扱いにあたり、製品の良し悪し、その製品を販売するメーカーの持続性やメンテナンス（修理対応、部品供給等）性を鑑みて、安全性を軸に一般客への販売可能かどうかを幹部会議で話し合い決定している。
- 当社の顧客には高齢者の割合が多いことから、そのターゲット層に販売するものとして、使いやすさ（視認性や操作性、軽量かどうか等）、安全性（誤操作や複雑さがないか）、メンテナンス性（ご自身で点検や修理、掃除などが出来るか）を吟味している。
- 製品の販売後、アフターフォローでお客様宅を伺った際に、お客様の使用感や気になる点等の意見をよく聞き、メーカーに質問や要望を出して問題解決に努める一方、その評価に従って、その後の商品の仕入れの参考にすることも多い。

商品を体験してもらう

- お客様が商品を購入するにあたりその商品の取り扱いに不安を覚える場合、ご希望によっては、貸し出しなどで使用体験してもらえるようメーカーと交渉している。
- また、当社でも商品を貸し出してもらえると、実際に使ってみて、あらかじめ、製品の問題点や癖などを認知できることがある。それらを知っていると、お客様に販売時に問題がある場合、注意点を喚起しやすい。
- 売り出しなどのイベントで、できるだけ体験頂けるように体験型のイベントを目指している。

売るときの工夫

ＰＯＰを活用
わかりやすい商品説明





受賞後の取り組み事例

- お元気ですか？ハガキ
  - 購入後のアフター
  - 経年数がわかる
  - 店との結びつき
  - 話題化
  - 捨てられない工夫
  - 「購入からどのぐらい経ったかわかる」
  - 「商品購入後、守られている感じがする」
  - 概ね好評である。



受賞後
変わったこと

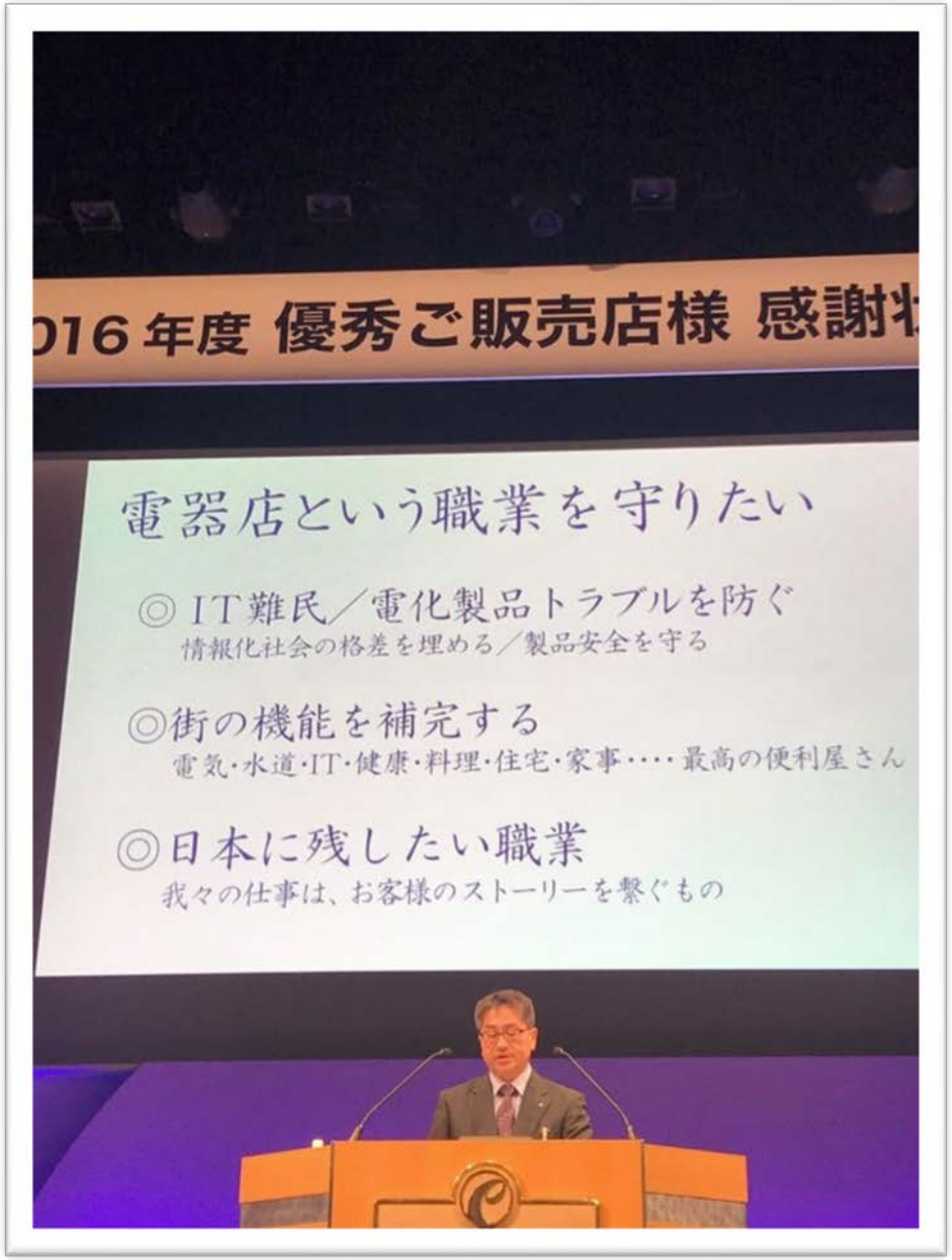
- 社内での波及効果
- **業界内外への情報発信**
- メーカーからの評価

講演の中で「安全」の大切さを訴えた

- 電機商業組合
  - 山形県電機商業組合　青年部総会
  - 宮城県電機商業組合　総会
- 大江町商工会　青年部総会
- 倫理法人会
  - 山形県天童市／寒河江市／山形市／新庄市／上山市
  - 山形県鶴岡市／庄内町／東根市
  - 北海道小樽市／福島県白河市／秋田県秋田市／新潟県三条市
  - 茨城県潮来市／栃木県鹿沼市／宇都宮市／長野県安曇野市
- メーカー主催
  - パナソニック　2016年度優秀販売店表彰式　活動事例発表（受賞者代表）
  - 富士通パーソナルズ　FITSメンバー向け講演（東京／名古屋）
- パナソニック系　ｅプラザグループ総会　記念講演（新潟県）

活動事例の発表から


PORTOPIA HALL


016 年度 優秀ご販売店様 感謝
電器店という職業を守りたい
◎IT難民／電化製品トラブルを防ぐ
情報化社会の格差を埋める／製品安全を守る
◎街の機能を補完する
電気・水道・IT・健康・料理・住宅・家事・・・・最高の便利屋さん
◎日本に残したい職業
我々の仕事は、お客様のストーリーを繋ぐもの

事故発生！

もしも、あなたが販売した電化製品が原因で、
重大な事故が起こったとしたら？

人殺し！

それが「安全」に目覚めた一言でした

増える電化製品トラブル

損害賠償
刑事的責任

火傷

怪我

発火・発煙

瑕疵

火事

リコール
クレーム
重大事故

病気

爆発

死亡事故

増える電化製品トラブル【原因】

- 製品の欠陥
- 使い方の誤り
- 経年劣化
- 設置ミス
- 故障
- メンテナンス不良

責任はだれ？

販売の方法？
製品仕入責任？
販売後の管理？

中小家電販売事業者向け
製品安全に関するガイドブック

- 全国電機商業組合のＷＧにおいて作成したガイドブック

- ガイドブックは流通業界全体の取り組み
  - 通信販売業者
  - DIY業者
  - 全国電機商業組合

社会的問題：進む高齢化社会

- 面倒なのはいやだ
- 説明書見ない、読めない
- 製品寿命をはるかに超えて、長く製品を使う
- 危険性を認識していない
- 買い換えるお金がない
- いろいろな問題に気付かない
- 相談する相手がいない

社会的問題：メンテナンス

- メンテナンスが必要だと認知していない
- メンテナンスにお金をかけたくない
- メンテナンスが法制度化されていない
- メンテナンスをする業者が少ない
- 販売店がメンテナンスを嫌がる
- 正しいメンテナンス方法を教わっていない

売りっぱなしの業界全体の問題

業界への投げかけ

- 「安く売る」販売店より、「親切で丁寧に」販売し、「納得して」使用でき、買ったあとも「安心で安全な」販売店を求めている。

- ユーザーは情報不足。いろいろな情報が発信されていても、他人事である。誰が教えてくれるのか？

- 我々の分野を越えて、他の業界が取り組んでいる。そして、安心を提供してくれるところから購買したい。

事例：三洋ハイアール洗濯機

- ハイアールジャパンセールス株式会社および三洋ハイアール株式会社（2007年3月解散）が2002年から2006年に輸入した家庭用全自動洗濯機
- [リコールの理由]
　モーター用コンデンサの製造工程において異物が混入したため、使用中に徐々に絶縁劣化を起こし出火する可能性があるため。
- [連絡先]
ハイアールジャパンセールス株式会社
電話番号：0120-865-123
受付時間：9時～17時（土・日・祝日を除く。）

事例：旧松下　FF式石油温風機

- 1985年(昭和60年)から1992年(平成4年)製のナショナルFF式石油温風機及び、石油フラットラジアントヒーターの部品劣化により、部品交換処置をしないまま使用したため、一酸化炭素（無臭）を含む排気ガスが室内に漏れ出し、死亡事故に至った事故が複数発生した。

事例：

石油ストーブで死亡事故が多く発生しています！！

こぼれた灯油に引火して火災

事例
石油ストーブ付近から出火して、住宅を全焼し、１人が死亡した。
（2014年２月　香川県）



原因
石油ストーブの火を消さずにカートリッジタンクに給油した際、カートリッジタンクのふたの締め方が不十分だったために灯油がこぼれ、ストーブの火が引火したものです。

就寝中に一酸化炭素中毒

事例
石油ストーブをつけたまま就寝中、一酸化炭素中毒で死亡した。（2013年12月　島根県）



原因
密閉した室内で使用していたため、給気不足から不完全燃焼状態となって一酸化炭素が発生したものです。

ガソリンを誤給油して火災

事例
使用中の石油ストーブから出火し、1人が一酸化炭素中毒で死亡し、1人が重傷を負った。（2014年４月　兵庫県）



原因
ガソリンを灯油と間違って給油したため、異常燃焼を起こして火災に至ったものです。

- 給油するときは、必ず火を消してください。カートリッジタンクのふたが確実に締まっているか確認してください。
- 就寝時はストーブを使用しないでください。
- 使用する際は、こまめに窓を開けるなど換気をしてください。
- 間違ってガソリンを入れると、異常燃焼を起こします。保管場所に注意してください。

ゆたんぽで低温やけど

事例
ゆたんぽで低温やけどを負った。
（2014年１月　東京都）



原因
長時間ゆたんぽを使っていたため、低温やけどを負ったものです。

- 「低温やけど」は、ゆたんぽやこたつのほか、使い捨てのカイロなどでも発生します。同じ部位を長時間温めないでください。また、違和感や熱いと感じたら、直ちに使用を中止してください。
- 厚手のタオルや専用カバーなどで包んでいても低温やけどを負うことがあります。ゆたんぽは、就寝前に布団の中に入れて、暖まったら出し、電気あんかはスイッチを切ってください。

電気こたつでやけど

事例
電気こたつの一部が溶け、足にやけどを負った。
（2014年３月　兵庫県）



原因
こたつ布団をこたつの中に押し込んで使用していました。そのため、ヒーター周辺の温度が上昇して反射板が変形し、ヒーターの放射熱によりやぐらが過熱されたものです。

- 電気こたつの中にこたつ布団や座いす、座布団などを押し込まないでください。
- 洗濯物を乾かして火災になった事例もあります。
- 電源コードをこたつの脚で踏んだり、折り曲げたりすると断線の原因になるので注意してください。

スプレー缶が破裂して火災

事例
スプレー缶が破裂し、周辺を焼く火災が発生した。
（2014年２月　青森県）



ファンヒーターの前に置いていたスプレー缶が破裂して引火。（再現実験）

原因
石油ファンヒーターの近くに置いていたスプレー缶が加熱されて破裂し、ファンヒーターの火が引火したものです。

- カセットボンベやスプレー缶などは、加熱されると、内圧が上昇して破裂・爆発し、噴き出た可燃性ガスに引火します。ストーブやガスこんろなど熱源の近くには置かないでください。

ガスファンヒーターが爆発

事例
ガスファンヒーターが爆発して周辺が焼け、けがを負った。
（2014年11月　大阪府）



原因
専用のガスホース（ガスコード）ではなく、取扱説明書で禁止されているゴム管で接続していたため、接続部からガスが漏れ、ファンヒーターの火が引火したものです。

- ガス栓とガス機器の接続は、ガス栓にごみなどが挟まっていないことを確認してから、適正な接続具を使用してください。
- ゴム管での接続は、ガス栓の赤い線まで差し込んでゴム管止めをしてください。
- 使っていないガス栓は、閉栓カバーをかぶせるなど誤って開かないようにしてください。

電気ストーブに布団が触れて火災

事例
電気ストーブ付近から出火し、集合住宅の一室を全焼した。（2014年２月　岐阜県）



原因
電気ストーブをベッドの近くで使用していたため、布団がヒーターに触れて火がついたものです。

- 寝るときは、スイッチを切ってください。寝返りをうったときなどに、布団や毛布などがストーブに触れると、ヒーターの熱で火がつくことがあります。
- ストーブの近くに燃えやすいものを置かないでください。カーテンの近くで使用するのも危険です。

電気ミニマットで火災、死亡

事例
電気ミニマットとその周辺を焼く火災が発生し、１人が死亡して1人が重傷を負った。
（2013年３月　岐阜県）

原因
布団の中で、電気ミニマットと電気毛布を併用していました。そのためにこもった熱で電気ミニマットのウレタンフォームが劣化し、ヒーター線の位置がずれて重なってしまい、過熱して発火したものです。



- 電気ミニマットは就寝時の暖房器具として使用しないでください。また、ほかの暖房器具と併用しないでください。

消費者庁：リコール情報

http://www.recall.go.jp/



NITE（独立行政法人製品評価技術基盤機構）

http://www.nite.go.jp/



製品安全ガイド（経済産業省）

http://www.meti.go.jp/



製品対策優良企業表彰


経済産業省
製品安全対策優良企業表彰
文字サイズ変更 小 中 大
よくあるご質問 お問い合わせ サイトマップ
製品安全対策優良企業表彰とは
賞の構成と審査
応募手続き
これまでの受賞企業
イベント（説明会等）
ニッポンの製品安全対策を、
もっと世界へ。
募集中
平成27年度(第９回)
製品安全対策優良企業表彰
受賞企業
メールマガジンのご案内
製品安全の分野に関する情報をお届けいたします。こちらよりお申し込みいただけます。
お知らせ
[2016.07.05] 応募説明会資料を掲載しました。 NEW!
[2016.05.23] 平成28年度応募説明会・個別相談会を、2地域（東京、大阪）で開催します。
▶お知らせ一覧はこちら
製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）
製品安全対策優良企業表彰とは
賞の構成と審査
これまでの受賞企業
イベント（説明会等）
応募手続き
応募資料
よくあるご質問
インフォメーション
お知らせ一覧
お問い合わせ
製品安全表彰メルマガ
サイトマップ
関連リンク
主催
経済産業省
経済産業省「製品安全ガイド」
個人情報保護方針
サイト利用条件
関連リンク
経済産業省

危機感を持つことの大切さ

- やるべきこと
  - 販売した電化製品のフォロー
  - 顧客の電化生活のフォロー
  - 電化生活のコンサルタント
  - 家族ぐるみのおつきあい
- 危機感
  - 異業種からの積極的アプローチ
  - 我々電器店のメンテナンス技術が低下
  - お客様宅への訪問不足

責任を持って、
製品寿命が尽きる
その日まで
面倒をみる覚悟

受賞後
変わったこと

- 社内での波及効果
- 業界内外への情報発信
- **メーカーからの評価**

メーカーからの評価

- 以前より問題解決に協力的になった
- メーカーの幹部クラス（社長クラス）の訪問があった
- 現在、超高齢化社会向けの商品開発を打診している

メーカーとの忌憚のない話し合い

メーカーとタイアップ

- 富士通とパソコンの開発。過去には高齢者向けパソコンの開発に携わり、高齢者も使いやすい「楽々パソコン」の開発事例もある。最近では、小学校の授業でも取り上げられる予定の、プログラミング言語に注目し、富士通が開発したキッズ向けパソコンのデモンストレーションと、そのパソコンを使った小学生へのプログラミング授業なども行った。



パナソニックとの協議

- 不具合が多発している家電製品について、販売した従業員（場合によってはグループ会社）に事例がないかリサーチした。
- リサーチの結果、問題ありと判断した場合、商品への意見書をメーカーに提出した。
- 上記対応の中で、メーカーの開発部門からのヒアリング等を通じて、メーカーへ商品改良の提案なども行っている。
- 例：パナソニック冷蔵庫、洗濯機、掃除機、エアコン、ジャーポットなど

一番は

- お客様の支持を得られていること
- お客様が相談してくれる
- 売らずに、売れている面も多い

売りに執着しないので
安心して相談できる

お客様からの支持

- 最近は、住宅の改修工事の依頼も多い。これは、お抱えの工務店や大工さんがいなくなっていることもあり、また、訪問してくる悪徳リフォーム会社も多いため、どこに頼んでいいのかわからないお客様が多かったからである。
- そのため、私たちは、電化製品だけでなく、電化設備、住宅改修も含めて、お客様の安全を見守ることができるようになった。





これから

- 2017年株式会社あい電を設立
  - 山形県内の電器店７社と「あい電」グループを作り、人づくりと点検活動を軸にした活動を行っている。

- 少子高齢化社会への対応
  - 「どうやったら食い止められるか？」ではなく、「どうやったらこの状態を乗り越えられるか？」を考える

営業活動について

株式会社あい電

- ７社８店舗
- 令和元年度売り上げ　１０億５千万弱
- 本部長　１名／副本部長　２名
- 営業総数　41名
- 店舗

あい電寒河江カイノ店　　あい電大江カイノ店
あい電酒田ダイワ・一番館店　あい電鶴岡ハセガワ店
あい電遊佐こんの店　　あい電まつやま店
あい電余目スガワラ店　　あい電米沢月岡店

「あい」のコンセント、
つなぎます。



社会問題をあい電と共に乗り越える

- 労働力やサービスの幅広い提供
  - 業種の垣根を乗り越えて、お客様に幅広いニーズに応えていく
  - 例：「住宅の改修」から「不用品の処理代行」まで
  - 例：「家具の移動」や「バリアフリー」「見守りサービス」提案

- 山形県全域で取り組みを広めたい







社会問題を地元の仲間達と取組む

- 買い物難民を救う
  - 寒河江市ではじまった「たすかるちゃぁ」事業
  - 当社ではＬＩＮＥなどのＳＮＳを使ってお客様やそのご家族とのやりとりをしている

たすかるちゃあ事業

2020年（令和2年）9月1日（火曜日） 地域 山形新聞

寒河江「たすかるちゃあ」に61事業所

現代の御用聞き 今月20日始動

寒河江市で、自前の交通手段がない人や新型コロナウイルスの影響で外出をためらう市民の買い物などを、市内事業所が連携し手助けする取り組み「たすかるちゃあ」が、9月20日に始まることになった。参加事業所は食料品店、日用品店、理容店、クリーニング店、建具店など61に上る。関係者はこのほど市内で決起集会を開き、商人としての地域貢献を確認した。



写真に納まる「たすかるちゃあ」参加事業所の担当者＝寒河江市・ホテルサンチェリー

市内経営者でつくる「さがえ商人道」（秋葉拓代表）のメンバーが企画し、実行委員会（木村洋祐委員長）を組織し取り組む。買い物したい人から相談を受けた参加事業所が出張、送迎、配送のサービスを行うことが特徴。対象は高齢者、コロナ禍を心配し外出したくない人、買い物先の情報がない人、妊婦や障害者などを想定する。要望に応え他業種を紹介するなど、現代の「御用聞き」を目指す。

出張、送迎、配送サービス ◆ パンフ配布へ

61の参加事業所の名前と具体的なサービス内容、担当者の写真、連絡先を網羅したパンフレットを作り、市報の9月20日号と共に市内各世帯に配布し、事業開始とする。買い物客からの信用を積み上げ、地元商人の存在感を高め、まちづくりの持続も目指す。

決起集会は8月28日夜にホテルサンチェリーで開催し、参加事業所の担当者がガッツポーズ姿で一緒に写真に納まった。木村委員長は「商人が有機的に連携し人の利を考え、前に進む必要がある」とあいさつ。秋葉さが え商人道代表は「売り手よし、買い手よし、世間よしの『三方よし』は地域貢献の考え方を示す。たすかるちゃあは三方よしにぴたりと合う」とし、人々の満足が鍵と呼び掛けた。

「たすかるちゃあ」の問い合わせは実行委事務局の島屋・阿部巧さん0 9 0（2980）3 1 6 0。

（黒田良太）

社説

買い物支援「たすかるちゃあ」

頼られる地元事業者に

高齢化が進む地域で充実した生活を営むために、買い物支援に注目が集まっている。2019年の高齢化率が33・4％と全国6位の高さの本県にとっては、今後さらに重要性を増す課題といえる。

県内ではスーパーなどによる移動販売が拡大しており、新型コロナウイルス感染症の全国的な拡大に伴いタクシー会社は買い物代行などに力を入れた。こうした中、寒河江市内の各種事業者が連携し出張サービス、送迎、配送で手助けする「たすかるちゃあ」が先月20日に始動した。業種を超えたネットワークをつくり要望に応える仕組みで、参加事業所数が61と多いことが特徴。地元店が信頼と存在感を高めることで、持続性のあるまちづくりの面でも期待がかかる。

県警によると、高齢化に伴い県内の運転免許証の自主返納は増加傾向で、15年の2435人に対して19年は5595人と2倍以上になった。「たすかるちゃあ」では、こうした自前の交通手段がない高齢者、さらに妊婦や子育て中の女性、障害者、コロナ禍を受け外出をためらう人などの不便解消を図る。

若手経営者らが企画し、実行委員会を組織し参加事業所を募った。61事業所の内訳は、地元食品スーパー、菓子店、衣料品店、建具店、クリーニング店、美容室、家電販売店、酒店、土木業など幅広い。県の商業・県産品振興課によると、これだけの数の事業所が連携し協力する買い物支援事業は珍しいという。

各事業所で可能なサービス内容、電話番号、担当者の写真を網羅したパンフレットを作り、市の協力で市報と一緒に各戸配布してスタートした。実行委は当面は周知期間と捉えているが、菓子配送やコメの宅配、自宅のアンテナや雨どいの修理など複数の依頼が寄せられている。

これらに加えて「たすかるちゃあ」が目指すのは、各事業者が「御用聞き」になることだ。生活全般の困り事を聞き、自らの専門でない場合は得意とする事業所を紹介し解決に努める。こういった事例は既にあるという。ネットワークを生かした利便性は取り組みの肝となる。連携を緊密にするため、事業者同士が互いのサービスや得意分野について理解を深めることも重要だ。

コロナ禍によって事業所の中には売り上げ減少などのダメージを受けているところもある。地元事業者も地域に生きる市民であり、共にまちづくりを担う。今回の取り組みは、さまざまな市民にとって互いの顔が見える関係を維持・構築する効果もあるだろう。暮らしていく上での安心にもつながる。参加事業者はコロナ禍に負けず存在感を高めてほしい。

サービスは寒河江市民を対象にしているが、参加事業所には市外からの問い合わせも寄せられているという。実行委では各事業所が可能な範囲で対応するとしている。過疎化が進む地域ほど関心を持ち、今後さらにニーズが増えるかもしれない。市外地域の事業主との連携や、今後蓄積するノウハウの提供も検討してはどうだろう。

「たすかるちゃあ」という言葉には、改めて助け合いのカルチャー（文化）をつくりたいとの思いがある。息の長い活動でその願いを現実にしてほしい。

2020年10月5日







松下幸之助
商売戦術三十カ条

- 第一条　商売は世の為、人の為の奉仕にして、利益はその当然の報酬なり
- 第十一条　無理に売るな、客の好むものを売るな、客の為にあるものを売れ
- 第十七条　仕入れ先に親切にせよ。そして正当な要求は遠慮なく言え
- 第二十六条　「あの店の品だから」と信用し、誇りにされるようになれ

仲間は増えている

- 『共存共栄』
  「お互いさま」の世の中へ
- お客様に「向かいあう」から
  「よりそう」企業へ

内容は以上です。

皆様の御清聴に感謝申し上げます。

メルカリによる製品安全確保に向けた取組

株式会社メルカリ



株式会社メルカリ　概要



会社設立日

2013年2月1日



オフィス

東京、仙台、
福岡、大阪、
Palo Alto、
Portland、Boston



従業員数

約1,700名（連結）

コーポレートミッション

新たな価値を生みだす
世界的なマーケットプレイスを創る

Create value in a global marketplace where anyone can buy & sell

「限りある資源を循環させ、より豊かな社会をつくりたい」。
創業者である山田進太郎が世界一周の旅で抱いた、そんな問題意識によって生まれたのが
フリマアプリ「メルカリ」です。テクノロジーの力によって、世界中の個人と個人を
つなぎ、誰もが簡単にモノの売り買いを楽しめる。それにより資源を循環させる豊かな
社会、個人がやりたいことを実現できる社会をつくっていきたいと考えています。

メルカリとは



●サービス開始日：2013年7月

●対応OS：Android、iOS

※Webブラウザからも利用可能

●利用料：無料

※売れたときの手数料：販売価格の0%

●対応地域・言語：日本・日本語基本仕様

●累計出品数：20億品を突破（2020年12月）

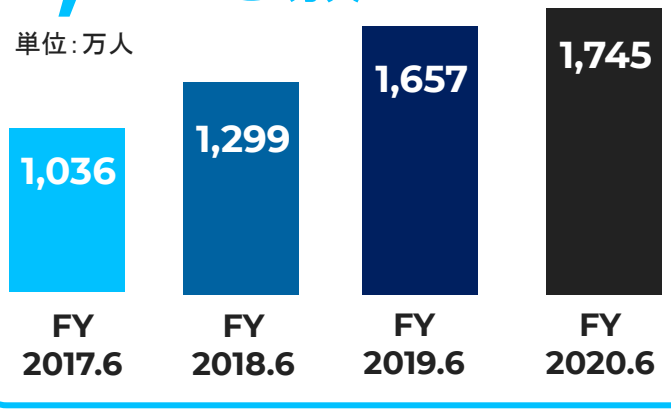
フリマアプリ「メルカリ」は、個人が簡単に中古品の売買を行えるCtoCマーケットプレイスです。出品者・購入者双方が、安全・安心な取引を楽しんでいただけるサービスを目指し、「メルカリ」が一時的に購入代金を預かるエスクロー決済を活用した取引環境の整備や、簡単かつ手頃な価格の配送オプション、差別化されたユニークなお客さま体験を提供しています。多くの出品者は、自分にとって必要でなくなったモノが、

それを必要とする人の手に渡り、使用されることに喜びを感じ、また購入者は、多彩かつユニークな商品の中から「宝探し」感覚で掘り出し物を見つける買い物体験を楽しんでいます。さらに「メルカリ」では、物の売買だけではなく、出品者・購入者間のチャットや「いいね！」機能を通じて、お客さま間のコミュニケーションも活発に行われています。

メルカリを取り巻く環境

月間利用ユーザ数[1]

1,745万人

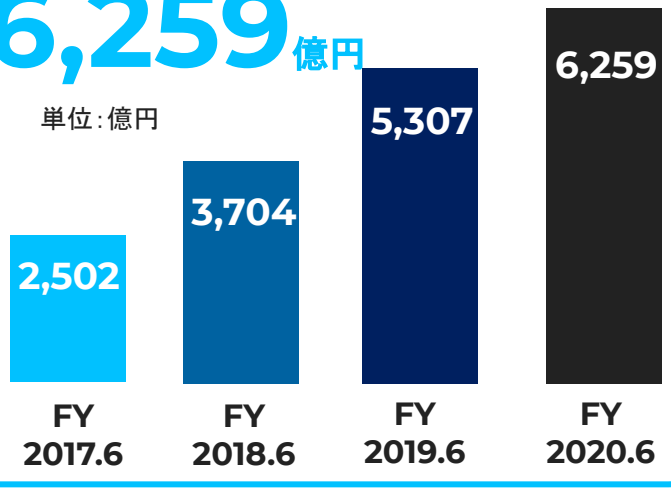


日本の10人に一人以上が利用

二次流通は製品安全確保にとって前提

メルカリでの総取引額[2]

6,259億円



CtoC ECの市場規模（1兆7407億円[3]）の約⅓

メルカリは中古品取引の代表的な立ち位置

出典：会社資料。JP版メルカリ事業の通期決算概況（FY2020..6）より。
1. Monthly Active Userの略であり、1ヶ月に一度以上利用した登録ユーザーの数
2. キャンセル等を考慮後の取引高の合計
3.令和元年度内外一体の経済成長戦略構築にかかる国際経済調査事業（電子商取引に関する市場調査）（令和2年7月、経済産業省）

マーケットプレイスの基本原則（2021年1月27日～）

mercari

安全であること

安全に利用できる環境があってこそ、
自由な取引が実現する

信頼できること

CtoCのマーケットプレイスは
相互の信頼を前提に成立する

人道的であること

一人一人の価値観や立場が尊重され、
人道に反することがあってはならない

この3つの原則に基づき、

誰もが安心して参加できる、多様で自由なマーケットプレイスを目指す

「安全であること」

**何よりもまず、安全に利用できる環境があってこそ、
メルカリ上での自由な取引が実現する**

考え方	・自由な取引は、安全に利用できる環境があってはじめて成り立つ ・そのため、法令に違反する取引を禁止することはもちろん、 以下のような取引についても禁止し、 **取引の当事者及び取引の結果影響を受ける第三者の安全を確保**
該当する例	・**身体・生命への危害が加わる可能性が高い商品の取引** ・違法・犯罪行為につながる可能性が高い商品の取引 ・緊急事態において、生命身体の安全や健康の維持に関わる必需品であり、 できるだけ早く多くの人に届けることが求められるが供給が著しく不足している商品の取引 （例：パンデミック下のマスク・消毒液など）

メルカリの「安全・安心」

- 「メルカリ」は安全・安心な取引を楽しんでいただけるサービスを目指しており、その安全性には**取引いただくものの安全性も含まれる**。
- この考えのもと、メルカリは、**出品前から取引後のあらゆる面で製品安全の確保に取り組んでいる**。

出品前

CEOの参加の下での
出品物に関するルール検討

出品時

システム・人の両輪による
24時間体制での監視

取引後

出品者・購入者に対する
製品安全に関する情報提供
（省庁・他事業者様と連携）

製品安全文化構築

- EC事業者協議会（同業者の会合）での製品安全に関する議論のリード
- 「製品安全の確保に向けたインターネットモール等運営事業者との連絡会合」への参加と、お客様への注意喚起

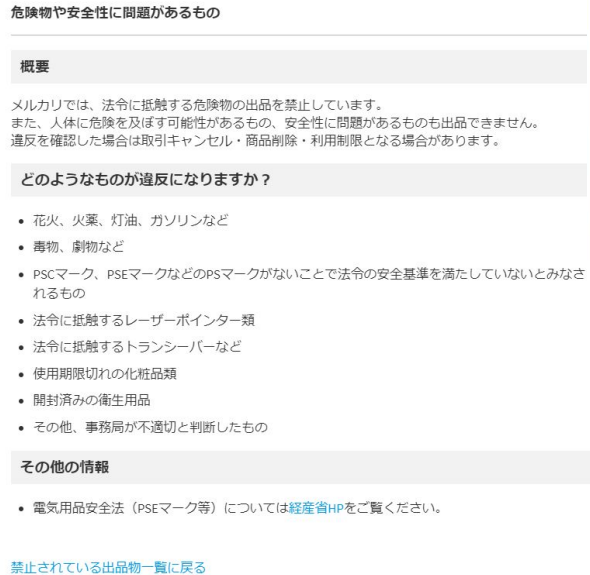
CEOの参加の下での出品物に関するルール検討

- メルカリでは、法令に抵触する危険物の出品や、人体に危険を及ぼす可能性があるもの、安全性に問題があるものを出品禁止とするルールを定め、具体例と合わせて「メルカリガイド」として公開。
- ルールの検討にあたっては、**メルカリジャパンのCEOを委員長とする「マーケットポリシー委員会」を週次で開催**。（2018年9月～）

マーケットポリシー委員会の構成

- メルカリジャパンCEOを筆頭に、社内横断のメンバー構成で禁止出品物等のルールを随時検討。
- 開催は1週間に1度。

（委員構成）
委員長：メルカリジャパン CEO
委員（関係部署）：
メルカリ・メルペイCS（お客様対応・監視）
法務部門（利用規約、法令遵守の観点）
プロダクト部門（アプリの改修等の観点）
政策企画（政府との連携の観点）
広報部門（お客様への周知等の観点）
コンプライアンス部門（金融サービスの観点）



危険物や安全性に問題があるもの

概要

メルカリでは、法令に抵触する危険物の出品を禁止しています。
また、人体に危険を及ぼす可能性があるもの、安全性に問題があるものも出品できません。
違反を確認した場合は取引キャンセル・商品削除・利用制限となる場合があります。

どのようなものが違反になりますか？

- 花火、火薬、灯油、ガソリンなど
- 毒物、劇物など
- PSCマーク、PSEマークなどのPSマークがないことで法令の安全基準を満たしていないとみなされるもの
- 法令に抵触するレーザーポインター類
- 法令に抵触するトランシーバーなど
- 使用期限切れの化粧品類
- 開封済みの衛生用品
- その他、事務局が不適切と判断したもの

その他の情報

- 電気用品安全法（PSEマーク等）については経産省HPをご覧ください。

禁止されている出品物一覧に戻る

メルカリガイド
（禁止出品物の例）



【出品OK】「PSEマーク」が画像で明確に確認できる

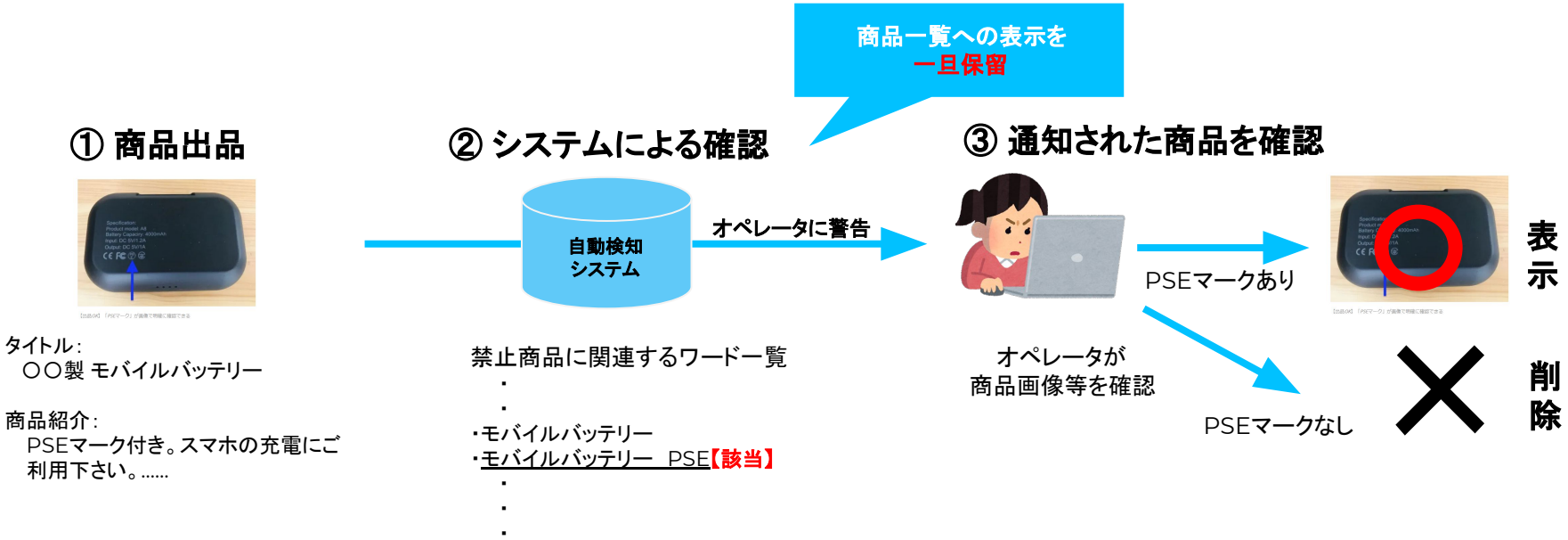


【出品NG】「PSEマーク」が画像で明確に確認できない

ブログでの補足説明
（出品可／不可のモバイルバッテリー例）

監視について（自動検知システム）

- 自動検知システムでは、出品物のタイトルや説明文などと事前に登録されたキーワードを照合して禁止出品物に該当する恐れがあるものを検知。**検知した場合にはオペレータに警告を発出** 。
- システムから警告情報を受け取った **オペレータが目視により確認** し、最終判断。



監視について（カスタマーサービス）

- メルカリでは、お客さまが安心してサービスを利用できるよう、社内にカスタマーサービス体制を整備し、**365日24時間体制で対応**。
- 監視業務のノウハウ共有と品質の管理のため、マニュアルの整備、研修、多重の確認体制の構築を行っている。

365日 24時間
不正出品・不正行為対策を実施



お問い合わせ
お客さまから寄せられるお問い合わせの対応。

規約違反対応

通報対応
ガイドライン違反に関するお客さまからの報告を検証し、問題のある商品の削除、出品者の利用停止を実施。

監視対応
ガイドライン違反の可能性のある商品や出品者を抽出し、削除、利用停止を実施。

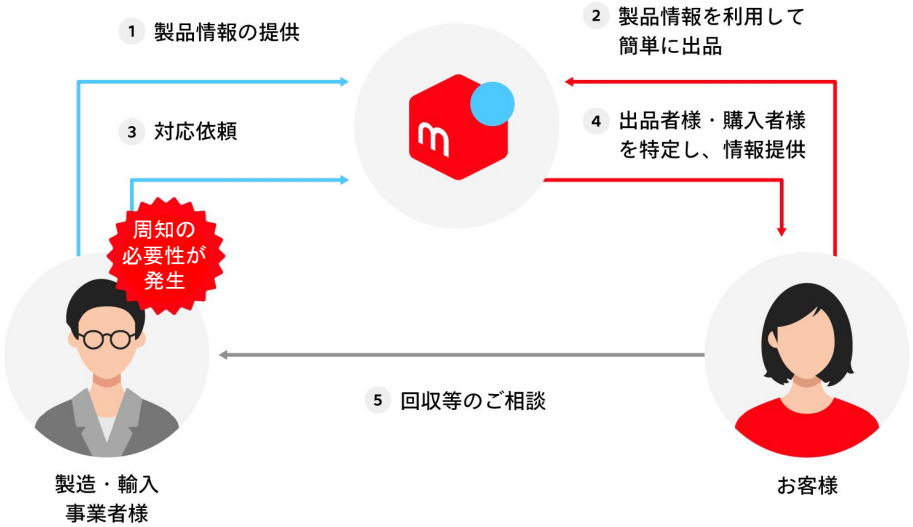
お客さまからのお問い合わせ対応　09:00～23:00
ガイドラインに違反に関する通報対応及び監視対応　24時間常時対応

製造・輸入事業者等と連携した製品安全に関する情報提供

- メルカリでは、メーカー様等が日頃発信する製品安全に関する情報を、当該商品のメルカリ上での出品者・購入者を特定し、ピンポイントで提供する**「製品安全サポート」**（通称）**を提供**。
- 商品をお持ちのお客様を特定して、連携いただいたメーカー様等からの製品安全に関する情報をお届けすることで、製品事故の防止に繋げる。

サポートの流れ

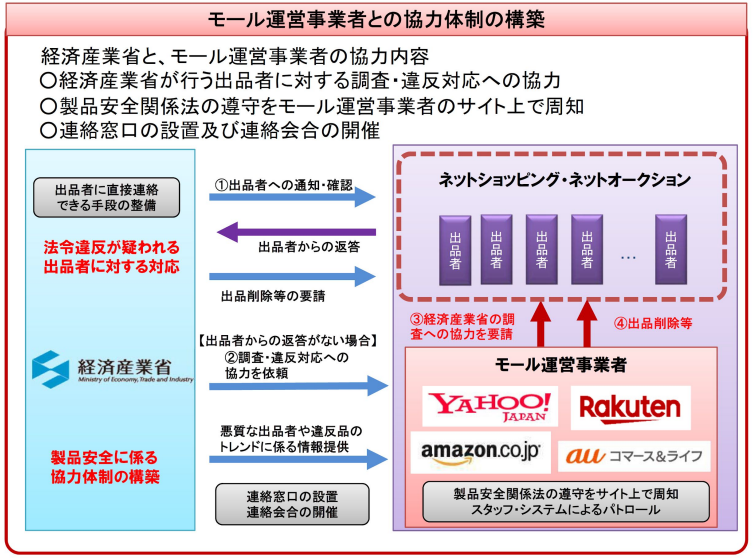
- メーカー様等から製品に関する情報（商品名、型番、JANコード、商品の仕様など）をあらかじめメルカリに提供いただき、お客様が製品情報を利用して簡便に出品可能に
- 製品安全に関する情報提供・周知の必要性が発生した際、メーカー様等からの依頼に基づき、提供済みの製品情報を利用し、メルカリが当該商品の出品者・購入者を特定
- 特定したお客様に対して、製品安全に関する情報をメルカリアプリ上で通知



経済産業省・同業他社との連携

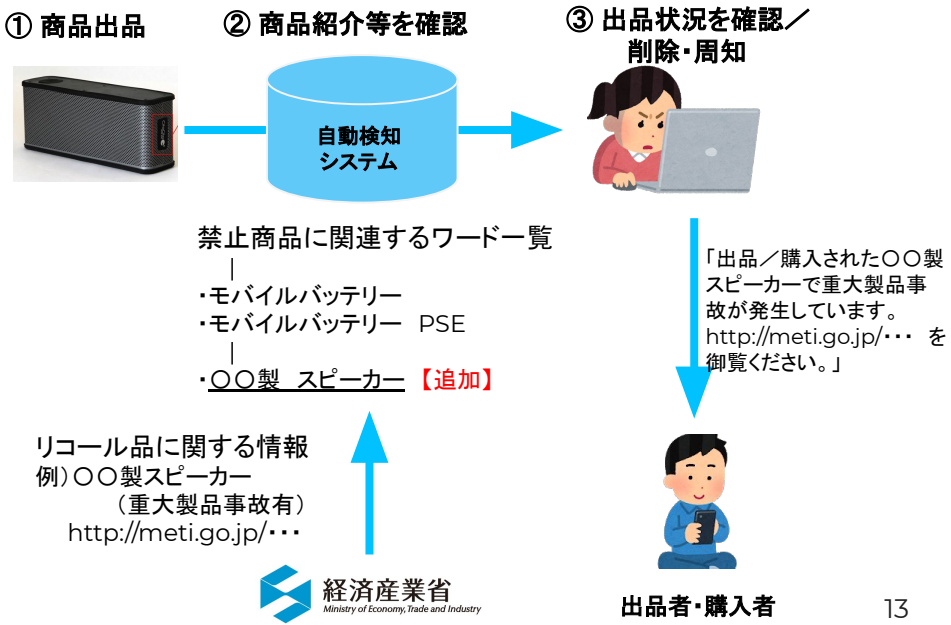
- 経済産業省主催の**「製品安全の確保に向けたインターネットモール等運営事業者との連絡会合」**に参加。同業他社に対するメルカリの**取り組みの共有**や、同省からリコール品に関する**情報の連携を受けた注意喚起や商品削除**等を実施。

- 2017年9月に、安心安全なEC環境整備を目的として、ヤフー株式会社とともに**「EC事業者協議会」**を立ち上げ。同業他社と製品安全に関する取り組みを議論する際、メルカリを通じて経済産業省製品安全課及び独立行政法人 製品評価技術基盤機構**（NITE）をオブザーバに招聘**。



モール運営事業者との協力体制（経産省資料より）

メルカリも2018年からこの枠組に参加



別紙５　SNS 投稿内容一覧

令和2年度 SNS投稿内容一覧

	更新日	テキスト	画像	Twitter	Instagram
1	2020年5月29日	新型コロナウイルスの感染拡大および緊急事態宣言の発令を踏まえ、今年度の製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）は、例年より時期を遅らせて募集開始の予定です。 詳細が決まり次第、ウェブサイト上でお知らせいたします。 #製品安全		https://twitter.com/psawardmeti/status/1266285647691571200	https://www.instagram.com/p/CAxBGyFn7IJ/?igshid=1m4p6sk3exe44
2	2020年6月8日	本表彰のロゴマークは、Product（製品）の『P』とSafety（安全）の『S』の二枚のグリーンの葉が、「Product Safety」と書かれたオレンジの四角の花びらを包み込む形でチューリップの花をかたどっています。花びら（製品、安全）を葉（人の手、企業）で包むように大切にしていることを表現しています。 #製品安全		https://twitter.com/psawardmeti/status/1269919415836921856	https://www.instagram.com/p/CBK0erhs9nN/?igshid=3xd7vyzgdbn8
3	2020年6月18日	いよいよ来週23日より、令和2年度製品安全対策優良企業表彰の募集を開始します！新型コロナウイルスの影響で募集開始が遅れましたが、募集期間も例年より延長し、6月23日～9月8日としております。たくさんの皆様からのご応募をお待ちしております！ #製品安全		https://twitter.com/psawardmeti/status/1273548861793906689	https://www.instagram.com/p/CBknz-EszvY/?igshid=q65dlr5yamwi
4	2020年6月26日	今週23日(火)よりPSアワードの募集を開始しました！ 今年度から新たに「グローバル・サプライチェーン管理に対する取組」「高齢者の安全確保に向けた取組」を重点課題に設定しました。積極的なアピールお待ちしています！ 詳細はウェブサイトをご参照ください。 #製品安全		https://twitter.com/psawardmeti/status/1276434587896307712	https://www.instagram.com/p/CB5Gg-bMKOB/?igshid=mqpk6zb4q1i7
5	2020年7月3日	個別相談会を来週7月6日（月）～8月28日（金）で実施いたします！応募にあたって気になる点や、書類作成上のお悩み、アピールすべきポイントなど、どうぞお気軽にご相談下さい！事前予約制でウェブ会議または電話にて行います。詳細は下記URLをご確認ください。 #製品安全		https://twitter.com/psawardmeti/status/1278932902214950913	https://www.instagram.com/p/CCK1qwCMVMm/?igshid=1wcl2rskchg5y
6	2020年7月10日	「制度の概要と応募方法等について」の説明動画を公開中です！ 受賞のメリットや、評価につながるポイントなども分かりやすく解説しておりますので、ぜひご覧ください！ #製品安全 https://www.youtube.com/watch?v=jahzfTTSxdc		https://twitter.com/psawardmeti/status/1281416476344238082	https://www.instagram.com/p/CCcfRVQscKO/?igshid=rhlei3icsm3a
7	2020年7月17日	今年度より、ネットモール運営事業者を対象とした賞を新設しております！ インターネット上で製品の売買を行う、 ・オンライン・ショッピング・モール ・インターネット・オークション ・オンライン・フリーマーケット 等の場を運営する事業者の方もぜひご応募ください！ #製品安全 https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/		https://twitter.com/psawardmeti/status/1284045380548587520	https://www.instagram.com/p/CCvKVqYsZMk/?igshid=4bxoylb4q0fw

	更新日	テキスト	画像	Twitter	Instagram
8	2020年7月22日	今年度より「ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信」を審査基準に追加しております！「安全な使い方や誤使用の事例、点検方法などの情報を消費者に向けてSNSで発信している」「自社の製品安全への取組を統合報告書で説明している」などPRをお待ちしております！		https://twitter.com/psawardmeti/status/1285863151271940099	https://www.instagram.com/p/CC8FeL9Mcsl/?igshid=1adcp095j82sc
9	2020年7月31日	今年度は、 ①製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理 ②高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組 を重点課題に設定、 「ステークホルダーに対する製品安全に関する情報発信」を審査基準に追加しています！ 「テーマ別の参考資料」もご参照ください！		https://twitter.com/psawardmeti/status/1289117178894008320	https://www.instagram.com/p/CDTMz6WMwJd/?igshid=wywqmbp90rqk
10	2020年8月7日	今年度の募集期間の終了まで残り1か月ほどとなりました。応募をお考えの事業者で書類の書き方やアピールの方法に悩まれている方は、ぜひお気軽に個別相談をお申し込みください！ご都合に合わせウェブ会議または電話にてお答え致します。詳細は以下のURLまで！		https://twitter.com/psawardmeti/status/1291648175682404352	https://www.instagram.com/p/CEbPEuaM_L3/?igshid=9yoptpsc2ffm
11	2020年8月17日	令和元年度受賞企業紹介① 経済産業大臣賞を受賞した山本光学株式会社は、公的基準より厳しい自社基準の試験方法・装置の開発による製品の安全確保、プロ用製品で培った技術の一般消費者用製品への展開、製品の安全とデザインの両立を根底にした製品安全文化の醸成などが評価されました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1295253195422228482	https://www.instagram.com/p/CEtUGCCnh_B/?igshid=12a615u9j33wa
12	2020年8月28日	令和元年度受賞企業紹介② 技術総括・保安審議官賞を受賞したリコー株式会社は、コピー機の試験・評価手法等の技術開発とその知見の社内共有とデザインルールへの反映、部門連携によるリスク抽出に向けた活動強化、製品事故・不具合発生時等の対応について現地言語での周知などの取組が評価されました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1299253448739713026	https://www.instagram.com/p/CEbPEuaM_L3/?igshid=kpej5xamfcjo
13	2020年9月4日	今年度のPSアワードの募集期間は9月8日（火）までです。まだ間に合いますので、ぜひ奮ってご応募ください！ ご不明な点はWebサイト掲載のメールアドレスより事務局までご相談ください。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1301798570283032577	https://www.instagram.com/p/CEtUGCCnh_B/?igshid=1gtwcjzwb56v4
14	2020年9月11日	令和元年度受賞企業紹介③ 優良賞を受賞した株式会社サマンサタバサジャパンリミテッドは、経営幹部の強いリーダーシップのもと製品安全の取組の推進を行い、製品安全に関する情報の可視化、共有化、一元化を図ると共に、職員教育の充実に注力したことが受賞に繋がりました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1304330292048457728	https://www.instagram.com/p/CE_TfKqHW_U/?igshid=1ta00pokmvmez

	更新日	テキスト	画像	Twitter	Instagram
15	2020年9月23日	今年度の製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）の募集を終了いたしました。 コロナ禍の影響で例年とは募集時期・期間が変更になったにも関わらず、多数のご応募をいただき、ありがとうございました。 また来年度のご応募よろしくお願い致します！		https://twitter.com/psawardmeti/status/1308624878648483840	https://www.instagram.com/p/CFdzTgvMhjw/?igshid=18pva83li547q
16	2020年10月2日	令和元年度受賞企業紹介④ 優良賞を受賞したアイリスオーヤマ㈱は、経営トップ主導による全社の製品安全管理態勢の再構築・拡充が評価されました。 経営幹部も出席する週例のプレゼン会議では、安全→品質→コスト→スピードの順に重みづけし、製品開発等の決定を行っています。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1311952602272206849	https://www.instagram.com/p/CGHWaSPM7-B/?igshid=13uqjlm6s5e01
17	2020年10月9日	令和元年度受賞企業紹介⑤ 優良賞を受賞した㈱カインズは、法令・業界基準・過去トラブル等を踏まえ1000超の品目に社内基準を設けることや、問題発生時には役員会議にて素早い意思決定を行う態勢を備え、経営資源の投入により迅速な回収と回収率の向上の実現が評価されました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1314470544742342656	https://www.instagram.com/p/CGHWe6tMiK2/?igshid=1wyhhoq6glqk9
18	2020年10月16日	令和元年度受賞企業紹介⑥ 優良賞を受賞したふとんのにしなかは安全な製品や素材の仕入れに向けた取組の充実、顧客ヒアリングや製造工場への監査を含めた睡眠による健康維持の実現のための製品安全活動、購入データの把握などによる不具合発生時に備えた準備が評価されました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1317046087606104065	https://www.instagram.com/p/CGZo1yxsSNF/?igshid=1ks0u45ipehzk
19	2020年10月23日	令和元年度受賞企業紹介⑦ 優良賞を受賞したNTTタウンページ㈱は、タウンページという情報媒体の特性・強味（住戸・事務所へのポスティングによる網羅性、紙媒体としての保存性、高齢者への親和性、定期的な情報提供）を活かした情報の掲載などの取組が受賞につながりました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1319575473077153792	https://www.instagram.com/p/CGrnFXJMCGg/?igshid=1g4o653cipwl9
20	2020年11月11日	今月初めより二次審査を実施中です。書類選考を通過した企業がプレゼンを通じて自社の取組内容をアピールしています。今年度はオンライン開催となりましたが、各企業の製品安全にかける熱意は画面越しでも十二分に伝わっており、審査委員との活発な質疑応答も展開しています。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1326386711333658624	https://www.instagram.com/p/CHcWnUbsYjs/?igshid=1hcgwmk4o2lm4
21	2020年11月13日	令和元年度受賞企業紹介⑧ 優良賞を受賞した株式会社榎本金属製作所は、独自の「ツルツル端面処理加工技術」によって部品のバリをプレス加工だけで取り除き、手入れの際の手切れ事故の防止に貢献しています。また、製品安全文化構築への取組や充実した人材育成プログラムも高く評価されました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1327160241650163712	https://www.instagram.com/p/CHhhlNzsgPd/?igshid=1biuaf4zk8kaz

	更新日	テキスト	画像	Twitter	Instagram
22	2020年11月27日	本表彰制度においては、経済産業大臣賞あるいは金賞を計3度以上受賞した企業を「製品安全対策ゴールド企業」と認定しており、これまで6社が認定を受けています。これらの企業は、製品安全対策を意欲的・継続的に取り組むトップランナーであり、本表彰制度の伝道師として継続的な取組が期待されます。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1332267749330980864	https://www.instagram.com/p/CIFzQKtMATg/?igshid=sh1ukh2t1ass
23	2020年12月11日	製品安全対策ゴールド企業紹介① 上新電機は、製品事故防止のため、取引先と「製品の安全性に関する覚書」を締結するなど、安全な製品を仕入れる取組に注力していること、リコール発生時に備えた購入者履歴DBの整備、サプライヤーとの連携・協働による被害拡大防止の取組が高く評価されています。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1337225768305262598	https://www.instagram.com/p/CIpCIS3se2i/?igshid=1e4mfjjtr93am
24	2020年12月22日	製品安全対策ゴールド企業紹介② 株式会社バンダイは、協力メーカーを含めサプライチェーン全体で安全意識の向上に積極的に取り組んでいます。自社・他社製品の問題事例の現物展示等を行う「製品安全を考える展示会」の開催や、サプライヤーに対する表彰制度といった取組が評価されました。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1341288757551484929	https://www.instagram.com/p/CJF4h8Ss1b5/?igshid=aizlkofjy6mj
25	2021年1月22日	製品安全対策ゴールド企業紹介③ アキュフェーズは、安全設計思想の徹底と第三者機関の有効活用による安全性の確保、トレーサビリティ確保に向けたセカンドユーザーまで顧客登録を広げた取組、安全規格の検討への参画を含む製品安全の向上と普及に向けた取組が評価された。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1352570227892969473	https://www.instagram.com/p/CKWDq1js7yK/?igshid=1cg7lkxuegbz3
26	2021年1月22日	製品安全対策ゴールド企業紹介④ 農具の製造および販売を行う相田合同工場は、他業種を含めた地域の産業界や地元行政と連携し、農具の枠を越えて正しい道具の選び方・使い方や安全安心なものづくりの重要性を伝え、製品安全文化の醸成に大きく寄与していることが評価された。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1352570810951589888	https://www.instagram.com/p/CKWDw1SMDzx/?igshid=10hslzo3dbldz
27	2021年2月26日	製品安全対策ゴールド企業紹介⑤ 株式会社イトーヨーカ堂は、過去の事故・トラブルや顧客要望などを踏まえ、製品群ごとに公的基準をベースにした自社独自の品質基準を策定・運用するとともに、こうした基準の共有をグループ会社や取引先に対しても行っています。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1365169354778628100	https://www.instagram.com/p/CLvkpavMA3T/?igshid=ci6vfqa4t7it
28	2021年2月26日	製品安全対策ゴールド企業紹介⑥ YKK AP㈱は、取締役が全国の製造拠点および主要な営業拠点を巡回し、現場との直接対話を通して製品安全方針の周知徹底と各拠点の課題と改善の進捗の共有を図ることで、トップダウンによる製品安全活動の前線への落とし込みを行っています。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1365169634400292864	https://www.instagram.com/p/CLvkuiyMxTP/?igshid=wt9jgwoxclng
29	2021年2月26日	令和2年度製品安全対策優良企業表彰の受賞企業・団体が決定しました。ご応募いただいた企業・団体の製品安全への優れた取組について審査した結果、今年度は11 の企業・団体が表彰の対象となりました。受賞のポイント等詳細については、公式サイトよりご確認いただけます。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1365169903364239362	https://www.instagram.com/p/CLvky_DM6zA/?igshid=aqm1sg91xdij

	更新日	テキスト	画像	Twitter	Instagram
30	2021年3月17日	2月19日に本年度表彰制度の表彰式を開催しました。当日は、受賞企業への表彰状、記念盾の授与を行うとともに、出席された受賞企業から自社の製品安全に関する取組内容や受賞の喜びについてのショートスピーチをいただきました。詳細については、下記をご確認ください。		https://twitter.com/psawardmeti/status/1372109447414255619	https://www.instagram.com/p/CMg5SC8MRa3/?igshid=qassc3a1ydyh
31	2021年3月17日	3月9日に今年度の受賞企業講演会を開催し、「パナソニック株式会社アプライアンス社ランドリー・クリーナー事業部」、「マツ六株式会社」、「大阪ガスマーケティング株式会社」、「株式会社カイノ電器」、「株式会社メルカリ」の5社にご講演いただきました。動画公開予定です	Product Safety 製品安全対策優良企業 経　済　産　業　省	https://twitter.com/psawardmeti/status/1372109824809332738	https://www.instagram.com/p/CMg5WUOs7rC/?igshid=9ojm2w5968ia

別紙６　令和２年度受賞企業紹介

パンフレット

製品安全を「価値」に
その取組を応援します！

第14回 PSアワード
製品安全対策優良企業表彰

受賞企業紹介



2020
製品安全対策優良企業表彰

経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry

ご挨拶

本表彰制度は平成19年に創設され、今年で14回目を迎えました。

近年、グローバル化に伴ってサプライチェーンの国際化・拡大化・複雑化が進み、事故原因の特定が困難な製品事故が発生しています。また、超高齢社会を迎え、高齢者の重大製品事故の割合も増加傾向にあります。こうした問題意識の下、本年度の審査においてはこれらの課題に向けた取組を特に重要視し、「製品安全実現に向けたサプライチェーン全体の管理」と「高齢者における製品事故の未然防止に向けた取組」を加点評価の対象としました。

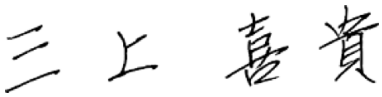
また、ネットモールでの消費生活用製品の流通拡大に伴って、インターネットを利用して購入された製品による重大製品事故の比率が増加傾向にあることも踏まえ、特別賞に「ネットモール運営事業者部門」を新設いたしました。

その一方で、本年度の審査は新型コロナウイルスが猛威を振るう中で行われることとなりました。この影響で、募集開始が例年より遅れるとともに、二次（プレゼンテーション）審査はウェブ会議システムによるオンライン上での実施に急遽変更となりました。

このように評価面、運営面で多くの変更がありましたが、そういった中でご応募いただいた皆様方の製品安全に対する真摯な取組は、いずれも素晴らしいものばかりであり、安全と安心を求める社会の要請に応えようとする熱意にあふれる内容であったと、審査を通じて強く感じました。

本表彰制度は、そうした優良な取組を検証し、その優れた英知を広く社会に還元することを通じて日本社会全体の製品安全レベル向上が図られることを目的とするものであり、今後さらに製品安全文化が普及・浸透されていくことを願っています。

製品安全対策優良企業表彰 審査委員会委員長　三上喜貴



製品安全対策優良企業表彰の審査概要

審査にあたっては「安全な製品を製造・輸入（仕入・販売）するための取組」、「製品を安全に使用してもらうための取組」、「出荷後に安全上の問題が判明した際の取組」、「製品安全文化構築への取組」の4つの視点から評価を行いました。「特別賞」は、「製品の安全を確保・支援するための取組」、「製品安全文化構築への取組」の2つの視点から評価を行いました。

一次審査では、審査委員が応募シートに記載された内容に基づき書類審査を行い、製品安全に関する取組の内容について評価しました。その後、各審査委員の評価結果に基づき審査委員会において審査を行い、一次審査通過企業を決定しました。

二次審査では、一次審査通過企業を対象として「プレゼンテーション審査」を行い、特にアピールしたい各社の製品安全に関する取組を紹介していただきました。また、紹介いただいた取組内容を確認するため、審査委員が現地に赴き「現地調査」を実施しました（ただし、一部の企業はオンラインでの調査に変更）。

最後に、プレゼンテーション審査と現地調査の結果を基に審査委員会において最終審査を行い、受賞企業11社を選出するに至りました。

Web エントリー ▶ **一次審査** 書類審査 ▶ **二次審査** プレゼンテーション審査 現地調査 ▶ **最終審査** 受賞企業選出

経済産業大臣賞

大企業　製造事業者・輸入事業者部門

パナソニック株式会社アプライアンス社ランドリー・クリーナー事業部

弊社は、より良いくらしを創造し、世界中の人々の幸せと社会の発展、そして地球の未来に貢献し続けるサスティナブル経営を続けています。弊事業部は「お客様へ安全・安心」な商品を開発、製造、販売し貢献しています。開発では社会情勢に鑑みたリスクを抽出・極小化する安全取組を推進、パートナー企業とは教育・管理体制の強化、製造では部品と製品とをヒモづけし、部品をロットで追跡、及び販売後は IoT を利用して実使用動作分析・劣化進行データから安全な商品づくりへ活かす活動を進めています。PSアワードへの挑戦は、常に弊事業部の安全活動を社会に問い、お客様からの「真の信頼」を構築できる活動として取組んでおります。本年の「経済産業大臣賞」は2度目の受賞となり、今後も「製品安全対策ゴールド企業」を目指し積極的に取組んで参ります。

Panasonic Appliances Company

- 設　　立：1951年
- 代 表 者：アプライアンス社ランドリー・クリーナー事業部
  事業部長 堤 篤樹
- 従業員数：3,429名（2020年3月）
- 所 在 地：滋賀県草津市
- 事業内容：電化製品などの生産、販売、サービス
- U　R　L：https://www.panasonic.com/jp/home.html
- 受 賞 歴：第11回 優良賞（審査委員会賞）　第12回 経済産業大臣賞



優れた取組紹介

サプライヤー管理の強化・徹底

コロナ禍において海外へ監査員を派遣できない状況に対応するため、リモート教育および独自のスキル認定基準による海外拠点監査員の育成・認定により注力することで、海外拠点が主体的に一次サプライヤーを管理する体制の構築を図っている。また、二次・三次サプライヤーに対しては、相対する一次サプライヤーに改善・是正指導の責任を契約によって負わせることで、実効性のある管理体制を目指している。このような一連のサプライヤー管理の強化・徹底により、サイレントチェンジ防止を図っている。



部品レベルでのトレーサビリティ確保

製品出荷時において製品ごとに割り当てたQRコードと搭載している重要管理部品の製造ロットや検査データ等の情報を紐づけるとともに、使用者に対し購入した製品のQRコードをユーザー登録するように求めている。この仕組みにより、出荷後に部品の不具合等の問題が判明した場合には、当該部品を搭載する製品の所有者に対し迅速に連絡することが可能な仕組みとなっている。



IoT技術を活用した耐久試験の改良および設計開発への活用

IoT技術を活用して得られた製品のデータログに基づき、製品の使用状況および動作状態を分析することで、より実使用条件に近い形に耐久試験の方法の改良を行っている。これによって、経年劣化や寿命による製品の死に際を開発現場においてより正確に再現することが可能となり、安全な製品の設計開発に役立てられている。



消費者へのコメント

コロナ禍で閉塞感が続く中でも、家事は毎日発生します。弊社の生活家電をお使い頂くことで、毎日の家事が安全・安心で楽しくなるよう、継続して製品安全対策に取組んで参ります。より良いくらし、より良い社会の実現に向けて、新たな挑戦を重ねてまいります。

優良賞（審査委員会賞）

大企業　製造事業者・輸入事業者部門

株式会社アシックス

アシックスは、スポーツによる青少年の育成を通して社会の発展に貢献したいという創業者の思いから、戦後間もない1949年に生まれました。お客様に安全で快適な製品をご使用頂くために、「スポーツを通して、すべてのお客様に価値ある製品・サービスを提供する」を企業理念の一つとして掲げています。この度の製品安全に対する当社の取り組みの中で、サプライチェーン全体での制限化学物質管理が高く評価された事を非常に嬉しく思います。管理体制の構築は、社内のみならず社外のステークホルダーとの長期に渡る協働の賜物であり、結果として目に見える成果が現れ、価値ある製品づくりに繋がっていると考えております。今後もお客様に喜んで頂けるよう、さらに製品の安全・安心を高める活動に全社員で取り組んでまいります。

- 設　　立：1949年
- 代 表 者：代表取締役社長COO 廣田 康人
- 従業員数：9,039人（2019年12月）［連結］
- 所 在 地：兵庫県神戸市
- 事業内容：各種スポーツ用品等の製造および販売
- U　R　L：https://corp.asics.com/jp/
- 受 賞 歴：第1回 銀賞　第3回 商務流通審議官賞



優れた取組紹介

重点化されたサイレントチェンジ対策と制限化学物質管理



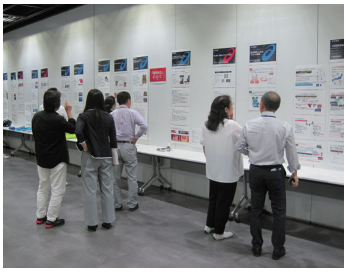
シューズ製品の安全上の重要部分であるソールについては、材料工場に対し自社独自の配合を指定した上で生産工場へ一括供給させるとともに、ソールの材料段階、部品化された段階、最終製品に組み込まれた段階でサンプル抜き取りによる組成分析を行い、サイレントチェンジの防止を図っている。また、有害な制限化学物質に関するフットウェア・アパレルのグローバル基準のAFIRM RSLを社内基準化し、製品OEM工場や材料サプライヤーに遵守を求めるとともに、最終製品の抜き取り分析で混入等がないか自ら確認をすることで、サプライチェーンを通じた制限化学物質管理体制を構築している。

実使用条件を意識した製品開発



シューズの外底が滑ることによる重大事故を防止するため、実際の使用者の動作や路面状況を踏まえた、独自の厳しい耐滑性基準を設定している。また、経年劣化による安全性への影響を確認する高温・高湿状態での加速試験や、自社開発の人工足を使った屈曲耐久試験、モーションセンサーを活用した動作分析など、実使用条件を意識した様々な観点から製品の安全性の評価を行い、設計開発に役立てている。

製品安全文化構築に向けた品質情報展の継続開催



自社製品・サービスの品質に対する意識の向上、より良い製品・サービスの開発、ミスの再発防止を企図した品質情報展を2003年より継続的に開催している。制限化学物質のもたらす危険性や、過去のクレーム・リコール事例などについて学ぶ機会を設けることで、社内の製品安全に対する意識の向上を実現している。今年度は特に、コロナ禍での新しい取組として、e-Learningを取り入れたオンラインでの品質情報展を行っている。

消費者へのコメント

弊社では、お客様から頂いた要望などの情報を宝の泉と呼び、新製品開発や次期製品の改良等に利用しています。お客様の不満・不平をほりおこせ、そこには宝の泉があるという、創業者のアイデアによって生まれた取り組みです。

優良賞（審査委員会賞）

大企業　製造事業者・輸入事業者部門

株式会社コロナ

弊社は1937年に石油コンロのメーカーとして創業しました。現在は石油ファンヒーター等の暖房機器、エアコン等の空調･家電機器、給湯機等の住宅設備機器の開発、製造、販売を行っており、弊社が果たすべき使命（企業ミッション）の1つとして「だれでもいつでも安心な社会」を掲げ、この実現のために安全な製品づくりを通じて価値創造に努めております。このたび、弊社の製品安全における組織的運用や体制、ならびに特長ある活動について評価していただき、優良賞を受賞したことは、大変光栄なことと感謝しております。これに慢心することなく一層の磨きをかけるため、審査の際に頂きましたご講評をもとに強み・弱みの改善に取り組み、より高いレベルの製品安全の実現に向けて、全社一丸となって進めてまいります。

つぎの快適をつくろう。

CORONA

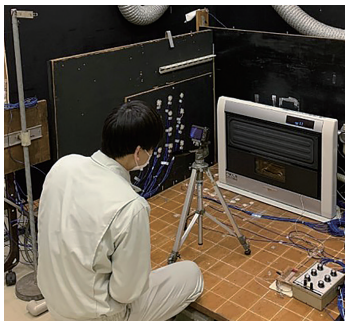
- 設　　立：1950年
- 代 表 者：代表取締役社長 小林 一芳
- 従業員数：2,304名（2020年3月）[連結]
- 所 在 地：新潟県三条市
- 事業内容：暖房機器、空調･家電機器、住宅設備機器の製造･販売
- U　R　L：https://www.corona.co.jp/
- 受 賞 歴：初受賞



優れた取組紹介

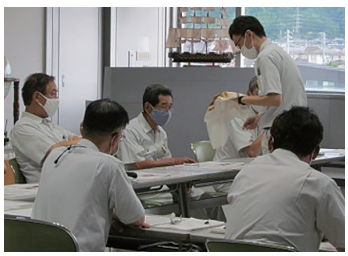
設計開発段階における安全性の追求

すべての安全装置が故障した状態で製品がどのように作動停止するかといった寿命時の製品動作を確認する「なれのはて試験」や、使用者が必要なメンテナンスを行わずに製品を使用し続けた状態などの意図的に厳しい条件を課する「意地悪試験」を通じて、想定されうるあらゆる場面において製品安全が担保されるよう、製品の設計開発段階において取り組んでいる。



経営トップが先頭に立った製品安全の推進

企画段階（商品企画推進会議）、構想・設計段階（本部DR）、生産準備段階（品質保証会議）の各工程における主要会議に経営トップである社長が出席し、自ら製品に関する指摘や指導を行っている。また、社内報において安全・品質への想いや考え方、活動方針を定期的に発信することで、製品安全文化の醸成を図っている。



一人暮らし高齢者世帯への訪問指導による事故防止活動

暖房機器の使用にともなう火災事故の発生防止を目的とした防火活動に1986年から継続的に参加しており、消防、ガス事業者、電気事業者とも連携して、専門的な立場から地元地域の一人暮らし高齢者世帯への訪問指導を行っている。使用機器の異常有無や設置状態の確認、簡単な点検・整備を行なうとともに、正しい使用方法について説明することで、メンテナンス不備を含めた誤使用による事故防止を図っている。



消費者へのコメント

弊社は、製品安全への取り組みや培ってきた技術により、今後も快適で安全･安心な商品･サービスの提供に努めてまいります。そして、体感できる快適性にとどまらない、ワンランク上の「つぎの快適」を提供するために、常に追究することを続けてまいります。

技術総括・保安審議官賞
大企業　小売販売事業者部門

大阪ガスマーケティング株式会社

大阪ガス(株)は1905年の創業以来長年に渡り、お客さまが安心してガスをご利用いただくための情報発信や、安全性の高い機器・サービスの充実と普及促進に努めてまいりました。大阪ガスマーケティング(株)は、2020年4月の組織再編に伴い、大阪ガス(株)から家庭用の業務全般を請け負う基盤会社として事業を開始いたしました。
新会社設立後も引き続き、商品開発から販売・施工・メンテまで一貫して業務を行う特徴を生かした様々な製品安全対策を行っております。今回初めて応募させていただきましたが、これまでガス機器メーカー様や代理店様とともに構築してきた取り組みが評価され、名誉ある賞をいただいたことを嬉しく思っております。今後も製品安全対策のさらなるレベルアップを図れるよう取り組んでまいります。

大阪ガス Marketing

- 設　　立:2019年
- 代 表 者:代表取締役社長 中村 剛
- 従業員数:990名　(2020年4月、嘱託含む)
- 所 在 地:大阪府大阪市
- 事業内容:家庭用お客さま向けガス・電気の販売および保守等、機器販売事業、リフォーム事業
- U　R　L:https://www.osakagas-marketing.co.jp/
- 受 賞 歴:初受賞



優れた取組紹介

製品安全実現のため開発初期段階から積極的に参画

新たに取り扱う製品について、材料や仕入先の製造事業者との共同開発など開発上流部分から関与し、品質・メンテ検討会、性能評価、モニター調査、工程監査、初頭品検査等の関門を設け、より安全な製品の販売につなげている。また、高齢者におけるコンロでの着衣着火リスクの低減に向けて開発段階から積極的に関与し、製品化した実績などもある。



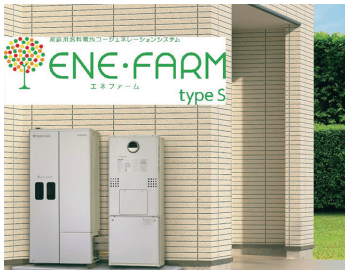
製品安全に関する体系的な情報共有

使用者、仕入先の製造事業者、施工事業者のステークホルダーおよび自社内の関係部門における製品安全に関する様々な情報を共有・連携するためのシステムが体系的に構築され、運用されている。これにより製品安全実現に向けた抜け漏れなく効率的かつスピーディーな対応、知識・知見の継承等につながっている。



IoT技術搭載機器の活用による製品事故の未然防止

IoT技術を搭載し、機器の状況を遠隔で見守り、不具合発生前の是正措置や不具合発生時における迅速なメンテナンス等の対応を実現するIoT製品の開発・販売を行い、製品事故の未然防止を図っている。また、高齢者の安全確保の観点から、当該製品を介して、使用状況を家族等に伝達するなどのサービスも展開している。



消費者へのコメント

事業活動の基本精神である「サービス第一」をグループ社是として掲げ、お客さまからの声を商品やサービスに反映し、新しい技術も取り入れながら、安心・安全で使いやすい商品作りやサービスの提供に努めております。

経済産業大臣賞

中小企業　製造事業者・輸入事業者部門

マツ六株式会社

弊社はビル･住宅建築関連資材を取り扱う専門商社として、つねに「生活情報」と「最新技術」を先取りし、商品やサービスの研究･開発を積極的に推進して参りました。また2000年に介護保険制度が設立されたことを契機に、バリアフリーリフォーム商材の開発にも注力。創業から守る理念『協調互敬』のもと、医療、福祉･保健、建築の連携や協力メーカー様との協業を進めながら、商品という「モノ」ではなく、ユーザー様の豊かな暮らしという「コト」のご提案で、製品安全の実現に取組んでいます。創業100周年という節目を迎える本年に、弊社の取組みをご評価いただけたことに感謝申し上げます。また、審査の際に頂戴したコメントは多くの気付きにつながり、「次の100年に向けた課題の見える化」ともなりました。今後も全社でさらなる製品安全の向上に努めて参ります。

マツ六株式会社



- 設　　立：1948年
- 代 表 者：代表取締役社長 松本 將
- 従業員数：242名(2020年4月)
- 所 在 地：大阪府大阪市
- 事業内容：住宅関連資材の開発並びに販売、「高齢者リフォーム」のための資材開発と販売
- U　R　L：https://www.mazroc.co.jp/
- 受 賞 歴：初受賞

優れた取組紹介

高齢者の事故防止に向けた製品開発

高齢者向けの製品開発において、これまでに蓄積されたデータに加え、使用者の行動特性を把握するための長期的な調査や作業療法士、理学療法士等へのヒアリングで得られた情報を活用している。また、高齢者の立場に立った使い方や実際に起こりうる設置環境や設置作業について、安全確保の観点から、より安全な自社基準を設定し、実使用環境における最悪事態を想定した独自の評価試験を専用の試験室で実施している。



マニュアル等の安全情報の充実とその内容の確実な伝達

施工方法や利用方法等を充実させたマニュアルやカタログ（過去3年で54万部弱発行）、動画（157件）等を作成している。その中では、シーン別の使用例や図解入りで説明したり、正しい組み立てや設置のためのチェックリストを掲載している。取扱製品の製品安全に関する情報を発信すべき対象者が多いこと（施主、施工事業者、介護事業者、ケアマネ、理学療法士、作業療法士等）から、伝達すべき情報の均一化を図り、安全に関する情報を確実に伝達することに留意している。



施工事業者との連携による安全な施工方法の実現

2015年以降、定期的に優良な施工事業者を認定する会を開催するとともに、安全な施工方法の共有や施工事業者間の意見交換が行われている。その中で、より安全に資する施工方法の共有が行われ、合理性が認められる場合には、施工マニュアルに反映している。また、施工事業者からの要望・提案から製品の改良につながったケースもある。



消費者へのコメント

ちょっとした心遣いで、人々が生き生きと自立した生活を過ごすことができます。
医療、福祉･保健、建築の専門知識に基づく厳しい社内基準をクリアした、安全で安心な生活のためのバリアフリー商材で、豊かなくらしをサポートいたします。

技術総括・保安審議官賞

中小企業　製造事業者・輸入事業者部門

有限会社鈴文

弊社は雪止め金具等の雪害防止製品を、主力に製造卸をしております。雪止め金具は設置後３０年以上、屋根からの落雪事故を防ぐ金具です。長い年月安心して使用していただく為に製品安全への取組みを続けて参りました。
社員全員で創り上げた弊社の経営理念「雪国を幸国（ゆきぐに）に変える」は、雪害事故を無くし雪国の人々や弊社のサプライチェーン全体の幸せを願ったものです。この願いを叶えるためには製品安全対策は大切なものです。
今回の審査の中でご指導いただき、たくさんの気づきがございました。もう一度、弊社の取組を見直し改善し続けます。
長年　雪害防止製品を製造していることから　雪害の経験を発信し続け　後世にしっかり伝えます。子供たちに雪国は良い地域だから一緒に住もうと自信をもって言える幸国にして参ります。

SUZUBUN

- 設　　立：1975年
- 代 表 者：代表取締役 鈴木 一
- 従業員数：12名（2020年11月）
- 所 在 地：新潟県三条市
- 事業内容：雪止め金具など雪害防止製品の製造卸
- U　R　L：http://www.suzubun.info
- 受 賞 歴：第10回 商務流通保安審議官賞



優れた取組紹介

厳格な自社基準による安全性確保の取組



JIS等の公的規格が存在しない雪止め金具について、第三者機関とも連携し、独自の厳格な社内基準を策定・運用している。雪の荷重への耐性を確認する強度試験や、海沿いの地域で設置されることを想定した塩水噴霧試験など、実使用環境を考慮した複数の試験を組み合わせることで、製品として、またその使い方の安全性を担保している。

インターネットを活用した安全性に関する情報発信



施工事業者向けに雪止め金具の正しい設置方法について説明した資料や動画を自社ウェブサイトにおいて公開している。公開する資料・動画はすべて自社で制作しており、必要な場合に迅速な情報更新が行える体制を備えている。加えて、主に施工事業者を対象にウェブ会議システムを活用した「よろず相談会」を実施しており、設置する環境や条件に適した雪止め金具の選定等についての相談に応じている。



製品安全の価値についての多面的なアピール活動

県内の組合や事業者の集まりにおける製品安全への取組およびその価値についての講演や、地元の教育機関における出前授業による啓発活動を行っている。加えて、県内のPSアワード受賞企業による地域コミュニティを設立し、地元企業によるPSアワードへの応募・受賞を後押しする取組を行うなど、製品安全の価値についての多面的なアピール活動を展開している。

消費者へのコメント

動画、取扱説明書、ホームページで様々な情報を積極的に発信しております。金具の設置方法や設置個数などお問合わせください。またZOOMにて雪止め金具や金属加工、ものづくりのオンライン説明会を行っておりますのでお気軽にご連絡ください。

優良賞（審査委員会賞）

中小企業　製造事業者・輸入事業者部門

新潟精密鋳造株式会社

当社は新潟県燕市の鋳造メーカーです。当社のものづくり企業方針では「信頼と創造」を社是としております。
お客様と社員から信頼される企業を目指し、そして価値のある製品を開発・改善し、顧客満足を高める経営としております。お客様の立場で、何ができるかを常に考えて行動することが当社の基本姿勢です。今回、受賞に至ったことを社員一同、大変喜ばしく思います。審査からも当社に足りないところを気づくことができ、製品安全に対しての意識を改めて見直すこともできました。今後も当社では、更に高い意識で製品安全に取り組む環境を整えながら、社内外にも良い影響を与えられるようにしたいと思います。
PSアワードの受賞を今後の企業活力として、持続的に製品安全活動に努めていきます。

NIC 新潟精密鋳造株式会社
NIIGATA INVESTMENT CASTING CO.,LTD.

- 設　　立：1973年
- 代 表 者：代表取締役社長 佐藤 紀男
- 従業員数：50名（2020年12月）
- 所 在 地：新潟県燕市
- 事業内容：鋳物素材・鋳物製品の製造販売
- U　R　L：http://www.niigata-cast.co.jp
- 受 賞 歴：初受賞



優れた取組紹介

安全性に配慮した材料の採用および確認の徹底

製品のホーロー塗膜にカドミウムや鉛などの有害物質が含まれない釉薬を採用するとともに、ステンレス材料には医療用器具にも使われるサージカルステンレスを用いることで、使用者の人体に危害が及ばないよう最大限配慮している。特に塗膜については、釉薬の調達先に安全データシートの提出を求めるとともに、外部機関での成分分析を行うという二重のチェックによって、有害物質の意図しない混入がないかを確認している。



製造工程から出荷までのトレーサビリティの確保

製造時において型の作成、鋳造、ホーローといった工程がいつ行われたかを随時記録し、こうした記録と製品のシリアルナンバー、販売記録を紐づけることによって、万一の製品の不具合発生時においても、個々の製造工程まで遡り、原因分析および対応を行うことが可能な仕組みを設けている。



高齢者や女性が安全に使える製品設計の実現

鋳物ホーロー鍋という製品の特質から重量があることや、調理にともなって本体および内容物が高温となるため落下が大きな事故につながることを踏まえ、握力や腕力の弱い高齢者や女性などの使用者に配慮した設計を行っている。特に鍋の蓋については、重さが分散することで保持しやすい持ち手を採用するとともに、本体部とのかみ合わせにより滑り落ちない設計としている。



消費者へのコメント

国内生産工場として、安心・安全なものづくり企業活動を行っております。お客様にも安全にご使用頂けるよう、取扱説明書は徹底した注意喚起表示を行っております。当社ではこれからも製品安全の構築に尽力致します。

経済産業大臣賞

中小企業　小売販売事業者部門

株式会社大一電化社

この度は栄えある経済産業大臣賞にお選びいただきありがとうございます。2015年第9回PSアワードに初エントリーし2016年から2018年まで3年連続で当社をお選びいただきました。応募要項から2020年に再エントリーし今回の受賞となりました。4回連続して受賞できたことで、当社が今まで行ってきた安全対策に間違いがなかったと胸をなでおろしております。『お客様に安心安全な製品をお届けし、正しい使い方やクリーニング方法を発信する』『消耗部品を簡単に購入できる仕組みを作り、その交換方法を動画でお伝えする』『全てのお客様と直接つながることで最終ユーザーと使用状況を把握し迅速で的確な修理体制を整える』『お客様から直接得た情報をメーカーにフィードバックしより安全な製品を提供する』今回の受賞に慢心することなくこの一連の流れを今まで以上に確実に実践いたします。

Daiichi denkasha®



- 設　　立：1967年
- 代 表 者：代表取締役 上田 隆
- 従業員数：25名（2020年12月、パート含む）
- 所 在 地：奈良県天理市
- 事業内容：エスプレッソマシン・グラインダーの輸入販売
- U　R　L：http://www.daiichi-mottainai.com/
- 受 賞 歴：第10回 商務流通保安審議官賞　第11回 技術総括・保安審議官賞
  第12回 経済産業大臣賞

優れた取組紹介

故障率のデータから仕入先を絞り込み

機種別の故障状況を集計し、故障率を明らかにしている。当該結果を踏まえ、故障しにくい、より安全な製品を取り扱うべく、タンク式小型マシンでは5社30種あった仕入品を、2社4種（2020年9月現在）に絞り込んでいる。仕入先を絞ったことで、当該仕入先からの取扱量が増え、使用部品の確認や技術的な照会がしやすくなるとともに、部品改善や設計変更の提案を行いやすい環境にまで至っている。



製品安全実現に向けた試験検査機能の強化や第三者機関との連携

技術棟を新設し、仕入製品の安全性確認の試験検査機能を強化している。また、自社での確認のみならず、第三者機関との連携を新たに開始し、製品安全および法令適合性の観点から支援、助言を得て、取扱製品の安全性確保に向けて力を入れているとともに、第三者機関から得られる知見を自社のスキルアップ等に活かしている。



積極的な情報発信による製品安全文化の醸成

これまでも実施してきた使用者、取引先に対して使用方法やメンテナンス方法等、製品安全を確保する観点からの情報発信を拡大し続けている。また、天理市と協力して市内の中小企業に対して製品安全の勉強会を実施。PSアワードの受賞企業の講演を設定するなど、同地域における製品安全文化醸成に寄与している。



消費者へのコメント

当社は「日本に本物のエスプレッソ文化を広める」を企業使命に日本全国のカフェ・レストランやご家庭に直輸入エスプレッソマシン・グラインダーをお届けしています。安心安全な製品をお届けすることは輸入販売会社にとっての最優先事項で、そこには会社の大小は関係ありません。これからもより良い安全な製品を日本のエスプレッソ文化、カフェ文化の為にお届けいたしますのでどうぞ大一電化社をよろしくお願いします。

技術総括・保安審議官賞
中小企業　小売販売事業者部門

株式会社カイノ電器

創業95年目の節目の年、PSアワード受賞のうれしいメールが届きました。当社は昭和の初めより、山形の片田舎で最先端の電化製品を地域のお客様に紹介しつつ、お客様の電化生活を守ってきました。
近年の著しい技術革新で、デジタル社会が進むほど、人と人との距離が遠くなりつつあります。高齢化と過疎化が進む田舎では、IT弱者の方々は取り残されがちですが、リコール対応、操作の補助、点検などのメンテナンス、電化生活に対する相談など、ニーズは数多くあります。それらに対応するため、我々はお客様宅を一軒一軒訪問巡回し御用聞きを行うなど、アナログ的で地道な活動を通してお客様のご要望にお応えしております。この受賞に甘んずることなく、地方が抱える実態とユーザーの要望をメーカーに伝えつつ、よりよい社会作りにこれからも貢献していきたいと思います。

Kaino Denki
カイノ電器

■ 設　　立：1926年　■ 代 表 者：代表取締役社長 海野 晋
■ 従業員数：15名（2021年1月）　■ 所 在 地：山形県寒河江市
■ 事業内容：家庭用電化製品、住宅設備の販売、設置、サービス全般
■ U　R　L：https://kaino-denki.jp
■ 受 賞 歴：第8回 商務流通保安審議官賞



優れた取組紹介

地域における電器店の使命を意識した製品安全活動



地域においての高齢化が著しく進む中で、高齢者の行動特性や身体的特徴等を強く意識して、仕入段階では、操作性や視認性、軽量であること、メンテナンス性に優れた製品を選定している。販売後においては、お客様宅を定期的に巡回により、自社で販売した製品を含め家電製品の使用実態を把握し、製品の長期使用についての注意喚起など製品事故のリスクを啓発や必要に応じて交換、修理等を行い、製品事故の未然防止に寄与している。

製造事業者への積極的な改善提言



過去の受賞実績が製造事業者側にも評価されている。この環境を活用し、定期巡回によって得られるお客さまの使用実態や製品事故の予兆と考えられる不具合や故障などの情報を集約し、製造事業者に対して製品安全の観点から積極的に改善提言を行っている。また、本活動は、地域の同業他社とも連携し、展開を図っている。この提言活動は従業員にも共有し、日々の定期巡回の活動が、安全な製品の開発に寄与していることの認識の定着を図っている。

人材育成の充実と社外への積極的な情報発信



地域の高齢化が進み、住民の生活上の困りごとへの解決のニーズが高まる中で、製品安全に関連する資格はもちろんのこと、各種工事資格等の取得を推奨するなど人材育成に力を入れている。また、電機商業組合、商工会、法人会等において、高齢化が進む地域における電器店が製品安全実現のために果たすべき役割や活動を数多く講演し、訴えている。

消費者へのコメント

当社が販売している商品は、お客様への販売が不安な場合、メーカーからお借りして従業員が使ってみたり、メーカーへ問い合わせしたりと不安を解消してから販売を行っております。我々が不安に感じる商品の販売やメーカーの取り扱いを控える場合がございます。

特別賞（審査委員会賞）
団体部門

一般財団法人ニッセンケン品質評価センター

当財団は繊維製品等の第三者評価機関として1948年に設立しました。日本のJISをはじめ、世界標準であるISOや各国の基準、さらには世界的に注目を集めるサステナビリティに関わるZDHC等の各種規制・基準に基づく安全性等の試験・検査を行っています。また近年では繊維製品に限らず、人々の生活に深く関わる衣食住全般の製品安全に対する第三者評価に取り組んでまいりました。各種製品の技術的背景は年々向上・多様化しており、それに対応できるよう当財団も試験・検査の技術向上を図り、消費者の安全性確保に資するよう尽力しています。その点を今回ご評価いただいたものと理解しております。この受賞を機に、さらに製品の安全性向上＝消費者の安心・安全に貢献できるよう努めてまいります。

Nissenken

- 設　　立：1948年
- 代 表 者：理事長 駒田 展大
- 従業員数：343名（2020年3月）
- 所 在 地：東京都台東区
- 事業内容：衣料品・洋品、雑貨・インテリア、玩具、ペット用品、日用品、テクニカルマテリアル、香粧品等の性能・品質試験、機能性試験、化学分析試験、安全評価、製品検査、品質コンサルティング業務等
- U　R　L：https://www.nissenken.or.jp
- 受 賞 歴：初受賞



優れた取組紹介

繊維製品の安心・安全を証明する認証規格の推進

繊維製品からホルムアルデヒド、残留農薬、アレルギー誘発性染料などの有害化学物質を排除することを目的とした安全規格である「エコテックス®」の試験および認証機関として、繊維業界の製品安全に向けた取組やグローバル市場への展開を支援している。さらには「エコテックス®認証」を通じ、国際的な安全基準を日本に根付かせるよう尽力している。

OEKO-TEX®
CONFIDENCE IN TEXTILES
STANDARD 100
00000000 Nissenken
有害物質検査済
www.oeko-tex.com/standard100

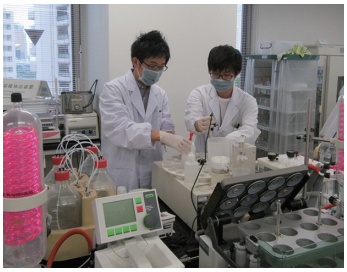
教育機関での講義や展示会などを通じた製品安全の普及啓発

大学などの教育機関での講義や、一般消費者向け情報展への出展、ラボの見学受け入れによって、安全な衣類の普及・教育活動を草の根レベルで展開している。特に、窒息や巻き込みの恐れがある子ども用衣料で使用されているひもについては、幼稚園・保育園を訪問して注意喚起するとともに、関連する安全規格を紹介する活動を継続的に行っている。



第三者試験機関の立場からの製品安全への貢献

アパレル製品のみで400種類を超える安全性・耐久性試験のサービス提供、法令・規格に適合する正しい表示方法についての事業者へのアドバイス、製造物責任の原因究明機関ネットワーク登録機関としての製品事故の解析などによって、第三者試験機関の立場から製品安全の実現に貢献している。



消費者へのコメント

消費者が適切な商品やサービスを選択できるよう、事業者は各種情報を消費者に提供しなければなりません。当財団の試験・検査結果は、直接的・間接的に主に「表示」という形で、皆さんに届けられています。安全性・機能性等、商品購入の際に表示をぜひご確認下さい。

特別賞（審査委員会賞）

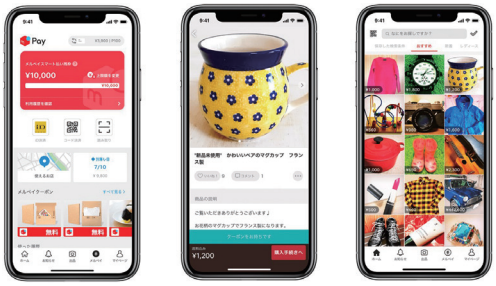
ネットモール運営事業者部門

株式会社メルカリ

弊社は、「新たな価値を生みだす世界的なマーケットプレイスを創る」というミッションの下、資源を循環させる豊かな社会、個人がやりたいことを実現できる社会の実現に向けて、誰かにとって不要になったモノが他の誰かの役に立つマーケットプレイスを運営しています。個人間での取引は、安全に利用できる環境があって初めて成り立つものであると考え、出品前から取引後のあらゆる面で製品安全の確保に努めてまいりました。
「二次流通市場」という事業の性質上、弊社の製品安全の取り組みは自社だけで完結するものではありません。他社・関係機関の皆様とも連携して、日々、製品安全に取り組んでいます。今回受賞できましたのは、弊社にご協力いただいている多くの皆様のご支援の賜物でもあります。この場を借りて感謝申し上げます。

mercari

- 設　　立：2013年
- 代 表 者：代表取締役CEO 山田 進太郎
- 従業員数：1,752名（2020年9月）[連結]
- 所 在 地：東京都港区
- 事業内容：個人が簡単に中古品の売買を行えるCtoCマーケットプレイスを運営
- U　R　L：https://about.mercari.com/
- 受 賞 歴：初受賞



優れた取組紹介

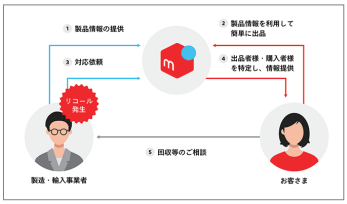
経営トップらの参画による禁止出品物ルールの策定

人体に危害を及ぼす可能性があるなど、安全性に問題がある製品が出品されることを防ぐルールを定めるとともに、具体的に出品が禁止される製品の例を公式ブログで公開している。ルールの検討は、日本事業のCEOを委員長とし社内を横断したメンバーから構成される週次の基準策定委員会で行っており、経営トップを含めた全社的活動によって安全性の担保を志向している。



自動検知システムとオペレーターによる二重の監視システム

検知システムによる自動キーワード検索により禁止出品物に該当する恐れがある商品を検出するとともに、検出通知を受けたオペレーターが目視による確認および出品取消等を24時間体制で行うことにより、安全性に疑いのある製品が流通することを未然に防止している。キーワードのリストは随時更新し、オペレーターに対してはマニュアルの整備や研修を実施することで、実効性のある監視体制を維持している。



出品者・購入者へのリコール情報の通知

一部の製造事業者等との間で、製品情報（商品名、型番、商品の仕様等）の提供を受け、それを出品者が活用できる仕組みを講じている。当該事業者がリコールを実施した場合、この仕組みを利用して、特定した出品者、購入者に対してアプリ上でリコール情報を通知し、製造事業者等によるリコール回収率の向上につなげている。

消費者へのコメント

誰もが安心して参加できる多様で自由なマーケットプレイスを創るために、「安全であること」「信頼できること」「人道的であること」の基本原則に則り、幅広く関係者とも連携して、これからも安心して取引いただける場の提供に全力で取り組んでまいります。

製品安全対策ゴールド企業
フォローアップの紹介

株式会社バンダイ

弊社は1955年におもちゃ業界初の「品質保証制度」を導入いたしました。これは「お子様が遊ぶおもちゃだからこそ、品質や安全が大切」という考え方のもと、修理や交換をお約束する制度となります。企業スローガンには「夢・クリエイション」を掲げており、夢がある製品は安全・安心であることが重要不可欠です。弊社ではお客様の安全・安心の為、社内品質保証部門を中心に、各部門、及びサプライチェーン全体で積極的に製品安全に取り組んでおります。弊社は「経済産業大臣賞」受賞を重ね、2015年に大企業製造事業者・輸入事業者部門初の「製品安全対策ゴールド企業」に認定されました。ゴールド企業として各企業の模範となることはもちろん、今後も安全・安心を追求し、お子様の夢を育む企業となることを目指してまいります。



■ 設　　立：1950年7月5日　■ 代 表 者：代表取締役社長 川口 勝
■ 従業員数：851名（2020年6月）　■ 所 在 地：東京都台東区
■ 事業内容：玩具、カプセルトイ、カード、菓子・食品、アパレル、生活用品などの企画・開発・製造・販売
■ U　R　L：https://www.bandai.co.jp/
■ 受 賞 歴：第2回金賞　第6回経済産業大臣賞　第9回経済産業大臣賞

優れた取組紹介

「誤使用」を想定した品質基準



弊社製品の使用者は安全なことと危険なことの区別が難しいお子様が主要となっております。その為、「誤使用」を前提としたものづくりが不可欠となります。弊社では、「誤使用」を前提とした考え方のもと、各種法律、業界基準、海外の規格・基準、過去の製品事故事例等を踏まえた約370項目に及ぶ『バンダイ品質基準』を策定し運用しております。各基準項目にはそれに応じた検査があり、各製品に該当する基準項目の検査にすべて合格しない限り、製品化が行えないと言う体制を構築し、安全・安心な製品がご提供できるように努めております。

お客様対応と情報の活用



昨今ではインターネットを使用した情報収集が最も効果的であり、お問合せフォームの拡充やチャット機能の導入によってお客様のお声を収集することに力を入れております。そして、お客様のお声を迅速に製品に反映するために、素早く多角的に分析可能な機能を構築しており、分析の結果、『バンダイ品質基準』の妥当性の確認、見直しを毎月実施し、必要に応じ改定を行っております。また、弊社ホームページにてお客様が必要とする情報を迅速に発信し、お客様に安心をお届けできるよう努めております。

製品安全文化の醸成



安全・安心な製品を常にご提供するには、それを文化として根付かせることが必要です。社内での教育はもちろん、生産工場の理解と協力を得ることが重要となり、サプライチェーン全体へ品質向上を目的とした勉強会などを実施することにより、安全・安心を追求しております。また、お客様にも安全に使用していただくことで安全が守られると言う側面もあります。各種イベントや教育機関への出前授業を通じて、製品を実際にお使いになるお子様への情報共有とともに、ホームページなども活用し、保護者の皆様へも安全に対する意識付けに取り組んでおります。

消費者へのコメント

バンダイは「夢・遊び・感動」をお届けする企業として、「Fun For the Future! 楽しみながら、楽しい未来へ。」を合言葉に、お客様のよろこびにつながる活動を推進してまいります。

製品安全対策ゴールド企業
フォローアップの紹介

株式会社イトーヨーカ堂

イトーヨーカ堂は昨年(2020年)創業１００周年を迎えました。その間『信頼』『誠実』を企業理念とし、常にお客様に品質にこだわり安全でご満足頂ける商品、サービスのご提供に注力してまいりました。1970年に現在のＱＣ部の前身の商品開発室を開設。小売業としていち早く品質管理業務を開始し、今では繊維業界の安全スタンダードとなった針管理手法、帳票管理の策定をはじめ、お客様に商品を安全に安心してご使用頂く為の対策を構築してまいりました。この理念は現在のコロナ禍のニューノーマルの時代においてもいささか変化をする事なく、今後も継続する事が当社に課せられた重要な責務と考えております。創業１００周年を機に『いいもの。いつもの。いつまでも。』を新たなスローガンとし、これからもお客様にご満足頂ける安全で品質にこだわった商品をご提供してまいります。

イトーヨーカドー

- 設　　立:1920年
- 代 表 者:代表取締役社長 三枝 富博
- 従業員数:31,513人(2020年2月)
- 所 在 地:東京都千代田区(本部)
- 事業内容:総合スーパー (GMS)　衣料品･住居品･食料品小売販売
- Ｕ　Ｒ　Ｌ:https://www.itoyokado.co.jp/
- 受 賞 歴 :第5回経済産業大臣賞　第7回経済産業大臣賞　第9回経済産業大臣賞



優れた取組紹介

取引先を含めた製品安全文化の構築　【第5回受賞ポイント】



海外を含めた取引先、工場に向け『品質改善提案会』を定期的に開催。ダイレクトに情報共有を実施し、更なる製品安全、品質向上を推進しております。又、お客様に製品安全への意識をより高めて頂く事を目的とし、経産省や行政、お取引先のお力をお借りし、様々な啓発活動を推進しております。特に受賞以降小学生高学年対象の製品安全店頭学習、製品安全消費者セミナー、店頭にて来店されるお客様に向けた製品安全啓発イベント等、お客様に最も近い小売業ならではの立ち位置を活用した製品安全文化の構築を進めております。

第三者認証機関を活用した工場監査の強化　【第7回受賞ポイント】



工場毎の製品安全の取組み、品質のばらつきを是正し品質を向上させるため、セブンプレミアム商品をはじめとするＰＢ商品の工場に対し、外部機関による監査を推進。当初は法令遵守を目的としたＣＳＲ監査を中心に進めてまいりましたが、サイレントチェンジ等工程起因による重大事故防止に向け、新たに工程監査を加え二つの監査(ＣＳＲ監査･工程監査)により、客観的な視点で工場を評価。監査結果より工場毎の課題を顕在化させた上で改善対策を求め、製品安全の取組レベルの底上げを図り、お客様に安全な商品のご提供を推進しております。

グループ企業の品質基準構築をリード　【第9回受賞ポイント】



イトーヨーカ堂を含め、多種多様の業種をメンバーとするグループ各社の品質や製品安全の方針を統一するため、ＰＳアワードで培ったスキルをグループ各社で構成されるＱＣプロジェクト(毎月開催)で共有。共通の品質方針の策定やグループで販売するセブンプレミアム等のプライベートブランド商品の品質基準の整備に注力し、安全な製品のご提供を目指しております。これらの取組みをご評価頂き、第11回ＰＳアワードにおいてイトーヨーカ堂に続きセブン&アイ・ホールディングスが特別賞(審査委員会賞)を受賞いたしました。

消費者へのコメント

創業以来、当社が掲げる『信頼』と『誠実』の社是の元、お客様へご提供させて頂く商品が安全にご使用頂ける事は、全ての商品で基礎品質である事を再認識し、これからも社員一同お客様にご満足頂ける、安全･安心な商品のご提案に努めてまいります。

製品安全対策ゴールド企業
フォローアップの紹介

株式会社相田合同工場

弊社は長年にわたって、日本の風土に合わせた農具を作り続けてきました。しかし、時代と共に生活様式が変わり、使用者は農業から家庭菜園へと大きく変わりました。弊社の考える「製品安全対策」とは、使用者に対する十分な情報提供です。情報の伝達手段として業界で初めて製品に取扱説明書を付けました。併せて『トリセツムービー』を開発し映像でも製品情報を提供しています。また、『鍬の修理相談会』を開催しメンテナンスや修理、廃棄の相談や、『鍬の選び方・使い方ワークショップ』では使い方の周知活動を行っています。弊社は「経済産業大臣賞」の受賞を重ね、2015年には中小企業初の「製品安全対策ゴールド企業」に認定されました。ゴールド企業5年目のフォローアップを節目として、今後も更に努力を続け、製品安全文化の醸成と安心・安全な社会づくりに貢献して参ります。

相田合同

- 設　　立：1949年
- 代 表 者：代表取締役社長 相田 聡
- 従業員数：16名（2021年1月）
- 所 在 地：新潟県三条市
- 事業内容：農具・鍬類、鍛造諸刃物の製造および販売
- U　R　L：http://www.kuwaya.com/
- 受 賞 歴：第4回経済産業大臣賞　第7回経済産業大臣賞　第9回経済産業大臣賞



優れた取組紹介

「鍬の安全」とは何か?を研究した製品づくりへの取り組み



社内ワークショップ、製造者による実使用試験によって導き出された加工法によるリスクの低減を更に深めた部品の開発に成功した。２０１３年から研究を開始し、２０１６年に実用新案を取得。部品の脱落による製品事故防止に寄与している。さらに、使用者による部品交換やメンテナンスを容易にし、経年劣化による製品事故のリスクを低減する製品を開発した。２０２０年に構造を特許申請している。PSアワード受賞時にいただいた、『鍬そのもの安全性を確保する』という宿題を、製品作りの中でチャレンジし続けている。

取扱説明書等表示物の活用拡大



社外ワークショップ、ユーザーとの実使用試験から導き出された表示上の改善措置となる取扱説明書の活用拡大に取り組んでいる。共通取扱注意書から商品個別の取扱説明書への移行をすすめ、特に販売数量の多いものや問い合わせの多い商品については、取扱説明書の映像版『トリセツムービー』を作成している。文字情報では伝えきれない使用方法やメンテナンス情報を効果的に伝えることができている。また、商品個別のラベルにも商品特性によるリスク回避情報を記載。取扱説明書をもとにした表示物全般への活用拡大を進めている。

製品安全文化醸成のための新事業部の設立



社外に向けた製品安全文化醸成のための新事業部『ラブオール事業部』を２０１７年１０月に立ち上げた。取引先への製品安全対策の周知を広げ、取引先における製品安全態勢の構築や個別の製品安全対策事案に対するアドバイス等支援を行っている。同時に、地元企業等のPSアワードエントリーの支援やPSアワード周知の活動を積極的に行っている。また、新たな試みとしてビジネスマッチングの展示会に出展。中小企業特に小規模事業者の経営支援の一方策として、製品安全対策を起点とした「製品安全・品質向上」のビジネスモデル構築を提案している。

消費者へのコメント

弊社は家庭菜園需要が高まる中、農具を使ったことが無いお客様のために、使用場面に応じて正しく道具を選び、安全に使用できるよう製品情報の提供に取り組んでいます。これからも、安全にお使いいただける製品作りと製品安全社会の構築に尽力して参ります。

製品安全対策優良企業表彰　過去受賞企業・団体

※企業・団体情報は受賞時のものです。

2007年 受賞企業（第1回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

金賞　日立アプライアンス株式会社
事業内容：総合空調および家電製品の開発・製造・販売
所在地：東京都港区（本社）

銀賞　株式会社アシックス
事業内容：各種スポーツ用品および各種レジャー用品の製造および販売
所在地：兵庫県神戸市（本社）

銅賞　セイコーエプソン株式会社
事業内容：情報関連機器、電子デバイス等の開発・製造・販売・サービス
所在地：長野県諏訪市（本社）

大企業 小売販売事業者部門

金賞　株式会社ビックカメラ
事業内容：カメラ、パソコン、家電製品、スポーツ用品等の販売
所在地：東京都豊島区（本社）

銀賞　イオン株式会社
事業内容：総合小売業
所在地：千葉県千葉市（本社）

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

金賞　大塚製靴株式会社
事業内容：靴の製造・販売
所在地：東京都港区（本社）

2008年 受賞企業（第2回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

金賞　株式会社バンダイ
事業内容：玩具、模型、食玩、生活雑貨、アパレルなどの企画、製造、販売
所在地：東京都台東区（本社）

銀賞　富士ゼロックス株式会社
事業内容：オフィス機器（複写機・複合機、プリンター等）およびサービス・ソリューション商品の開発、生産、販売
所在地：東京都港区（本社）

銀賞　三菱電機株式会社
事業内容：エレクトロニクス・エネルギー・宇宙・通信・家電・半導体など、電気機器の開発、製造、販売
所在地：東京都千代田区（本社）

特別賞　IDEC株式会社
事業内容：制御機器製品、制御装置およびFAシステム製品、制御用周辺機器製品、防爆・防災関連機器製品、その他の電気機械器具の製造、販売
所在地：大阪府大阪市（本社）

大企業 小売販売事業者部門

金賞　上新電機株式会社
事業内容：家電製品、情報通信機器、エンターテインメント商品および住宅設備機器の販売、配送、据付・修理および保守業務
所在地：大阪府大阪市（本社）

銀賞　株式会社ニトリ
事業内容：家具・インテリア・ホームファニシング商品の企画販売、新築住宅のコーディネート、海外直輸入品・海外開発商品の販売、広告・宣伝事業
所在地：北海道札幌市（本社）東京都北区（本部）

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

銀賞　株式会社ハート
事業内容：オーガニック繊維製品（布団、タオル、肌着）などの企画、販売
所在地：高知県高知市（本社）東京都千代田区（東京事務所）

銅賞　日本宅配システム株式會社
事業内容：宅配ボックスの製造、販売、管理
所在地：愛知県名古屋市（本社）

2009年 受賞企業（第3回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　東芝テック株式会社
事業内容：ドキュメントシステム（複合機、ファクシミリ）およびリテールソリューション（POS、レジスター）製品の開発、生産、販売
所在地：東京都品川区（本社）

商務流通審議官賞　株式会社アシックス
事業内容：各種スポーツ用品および各種レジャー用品の製造および販売
所在地：兵庫県神戸市（本社）

商務流通審議官賞　ソニー株式会社
事業内容：オーディオ、ビデオ、テレビ、コンピュータ、情報通信関連機器、半導体、記録メディアなどの研究、開発ならびに販売
所在地：東京都港区（本社）

優良賞　株式会社クレハ
事業内容：機能製品（炭素繊維、機能樹脂）、化学製品（農薬、医薬品）、樹脂製品（家庭用ラップ）の製造、販売
所在地：東京都中央区（本社）

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社エディオン
事業内容：家電、情報通信機器等の販売
所在地：大阪府大阪市（本社）

優良賞　株式会社良品計画
事業内容：「無印良品」を中心とした専門店事業の運営、商品企画、開発、製造、卸しおよび販売
所在地：東京都豊島区（本社）

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　フットマーク株式会社
事業内容：介護用品／ヘルスケア用品・用具・出産用品、スイミング用品・用具／プール備品・遊具、心身教育ウェアの企画、製造、販売
所在地：東京都墨田区（本社）

商務流通審議官賞　株式会社アペックス
事業内容：輸入・国内商品の企画開発、ソーシングマーケティング、販売プロデュース業務
所在地：群馬県高崎市（本社）

優良賞　有限会社坂本石灰工業所
事業内容：食品乾燥剤、工業用石灰、農業用石灰など石灰製品の製造、販売
所在地：熊本県玉名市（本社）

優良賞　日本フイルム株式会社
事業内容：各種ポリエチレンフィルム（自治体指定ごみ袋、水切りポリ袋等）製造、販売
所在地：大分県大分市（本社）

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社ヤマグチ（でんかのヤマグチ）
事業内容：家庭用電化製品、OA機器、住宅設備機器等の販売、設計、施工
所在地：東京都町田市

商務流通審議官賞　株式会社タケシゲ（サウンドサカタ）
事業内容：家庭用電化製品販売・修理・設置、PC関連セットアップ、白物家電製品販売・取付工事
所在地：東京都練馬区

商務流通審議官賞　有限会社永谷テレビサービス（ライフページ・ナガタニ）
事業内容：家庭用電化製品販売・修理・設置
所在地：山口県宇部市

優良賞　株式会社ダイプロ
事業内容：ガス（プロパン・ブタン）、ガス器具類、日用品、住宅設備機器の卸売販売、建設工事業（リフォーム中心）
所在地：大分県大分市

優良賞　株式会社パナ・トップ
事業内容：テレビ、冷蔵庫、エアコン等家庭用電化製品の販売、修理
所在地：新潟県新潟市

2010年 受賞企業（第4回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　YKK AP株式会社
事業内容：住宅建材、ビル建材、その他アルミ形材等の設計、製造、施工および販売
所在地：東京都千代田区（本社）

商務流通審議官賞　株式会社INAX
事業内容：タイル・建材、住宅設備機器、事業開発
所在地：愛知県常滑市（本社）

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　上新電機株式会社
事業内容：家電製品、情報通信機器、エンターテイメント商品、住宅設備機器等の販売と附帯事業
所在地：大阪府大阪市（本社）

商務流通審議官賞　株式会社ニッセン
事業内容：婦人服を中心とした衣料品、インテリア雑貨、和装品などのインターネット・カタログ通信販売
所在地：京都府京都市（本社）

商務流通審議官賞　株式会社ベネッセコーポレーション
事業内容：教育、出版、通信販売事業等
所在地：岡山県岡山市（本社）

団体部門

団体特別賞　あんしん高度化ガス機器普及開発研究会
事業内容：ガス機器の安全性の研究・検討
研究会メンバー：日本ガス体エネルギー普及促進協議会、ガス機器メーカー、（財）日本ガス機器検査協会、キッチン・バス工業会、（社）日本厨房工業会、日本製パン製菓機械工業会、ガス警報器工業会、消費者代表者

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社相田合同工場
事業内容：農具、鍬類、鍛造諸刃物の製造および販売
所在地：新潟県三条市

商務流通審議官賞　エビス株式会社
事業内容：歯ブラシ日用品、プラスチック家庭用品の製造および販売
所在地：奈良県大和郡山市

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　奈良日化サービス株式会社
事業内容：住宅機器の販売、施工、修理・サービス
所在地：奈良県大和郡山市

商務流通審議官賞　有限会社池田電気
事業内容：家庭用電化製品販売・修理・設置
所在地：愛知県尾張旭市

商務流通審議官賞　有限会社ナルデン
事業内容：家庭用電化製品販売・修理・設置、オール電化、太陽光発電、リフォーム全般、介護用品・福祉用具の販売・レンタル
所在地：和歌山県和歌山市

2011年 受賞企業（第5回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　レノボ・ジャパン株式会社
事業内容：パーソナルコンピュータ、サーバー、ワークステーションおよび周辺機器の製造、販売
所在地：東京都港区（本社）

商務流通審議官賞　ソニー株式会社 コンスーマープロダクツ&サービスグループ VAIO&Mobile 事業本部
事業内容：パソコン、タブレット、ポータブルオーディオ、ポータブルナビ、電子書籍の設計、企画、マーケティング等
所在地：長野県安曇野市

商務流通審議官賞　TOTO株式会社
事業内容：住宅設備機器、新領域事業商品（環境建材、セラミック製品）の開発・製造
所在地：福岡県北九州市（本社）

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社イトーヨーカ堂
事業内容：総合スーパー（GMS）・住居品・衣料品・食料品小売販売
所在地：東京都千代田区（本社）

商務流通審議官賞　株式会社ニトリホールディングス
事業内容：家具・インテリア用品の販売チェーン、トータルコーディネート販売、海外製造開発輸入推進
所在地：東京都北区（本部）

商務流通審議官賞　株式会社ビックカメラ
事業内容：カメラ、パソコン、家電製品、スポーツ用品等の販売
所在地：東京都豊島区（本社）

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　アキュフェーズ株式会社
事業内容：高級民生用音響機器、業務用音響機器の開発・製造
所在地：神奈川県横浜市（本社）

商務流通審議官賞　株式会社川口技研
事業内容：住宅関連金物（レバーハンドル、物干金物）および網戸、各種化成品等の製造・販売
所在地：埼玉県川口市

商務流通審議官賞　株式会社丸五
事業内容：靴（安全シューズ、地下足袋、作業靴、長靴）、手袋の開発・製造
所在地：岡山県倉敷市（本社）

優良賞　バッグワークス株式会社
事業内容：鞄、袋物類の製造および販売
所在地：兵庫県豊岡市

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　びーんず株式会社
事業内容：家庭用電化製品の販売、修理、サービス全般
所在地：兵庫県西宮市

2012年 受賞企業（第6回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　**株式会社バンダイ**
事業内容：玩具、模型、食玩、生活雑貨、アパレルなどの企画、製造、販売
所在地：東京都台東区

商務流通保安審議官賞　**株式会社東芝**
事業内容：デジタルプロダクツ、電子デバイス、社会インフラ、家庭電器の製造、販売
所在地：東京都港区

商務流通保安審議官賞　**トリンプ・インターナショナル・ジャパン株式会社**
事業内容：インティメイト・アパレル（ファンデーション・ランジェリー等）、紳士下着の製造、販売
所在地：東京都中央区

優良賞　**ミーレ・ジャパン株式会社**
事業内容：家電機器（掃除機、食洗機、ランドリー機器等）および業務用機器（洗浄機、洗濯脱水機等）の輸入、販売
所在地：東京都目黒区

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　**上新電機株式会社**
事業内容：家電製品、情報通信機器、エンターテインメント商品、住宅設備機器等の販売と附帯事業
所在地：大阪府大阪市

商務流通保安審議官賞　**株式会社チヨダ**
事業内容：紳士靴・婦人靴・スニーカー等の販売
所在地：東京都杉並区

商務流通保安審議官賞　**パナホーム株式会社**
事業内容：戸建住宅・賃貸集合住宅などの建築工事、リフォーム工事の請負および施工等
所在地：大阪府豊中市

優良賞　**株式会社ディノス**
事業内容：通信販売事業（カタログ・地上波・BS放送・インターネット・雑誌・新聞他）、直販事業（催事・店舗）
所在地：東京都中野区

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　**日進木工株式会社**
事業内容：木製洋家具（ダイニング用・リビング用イス、テーブル、ボード等）の製造、販売および文化財（建具等）の復元・修復
所在地：岐阜県高山市

商務流通保安審議官賞　**カリモク家具株式会社**
事業内容：木製家具（リビング、ダイニング、ベッド、学習机・棚等）の製造、卸売
所在地：愛知県知多郡東浦町

商務流通保安審議官賞　**名和興産株式会社**
事業内容：各種ヘルメット等の開発、製造
所在地：愛知県名古屋市

優良賞　**長谷川工業株式会社**
事業内容：総合仮設機器、家庭用作業用品、イベント機材、自動車用品、園芸用品の製造、販売
所在地：大阪府大阪市

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　**有限会社協和電気商会**
事業内容：家庭用電化製品の販売、修理、サービス全般
所在地：千葉県四街道市

2013年 受賞企業（第7回）

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　**株式会社イトーヨーカ堂**
事業内容：総合スーパー（衣料品・住居品・食品の小売販売）
所在地：東京都千代田区

商務流通保安審議官賞　**株式会社ニトリホールディングス**
事業内容：家具・インテリア用品の販売チェーン、トータルコーディネート販売、海外製造開発輸入推進
所在地：東京都北区（本部）

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　**株式会社相田合同工場**
事業内容：農具、鍬類、鍛造諸刃物の製造および販売
所在地：新潟県三条市

商務流通保安審議官賞　**株式会社シナノ**
事業内容：スキーポール、トレッキングポール、ウォーキングポール、歩行杖の製造・販売
所在地：長野県佐久市

商務流通保安審議官賞　**株式会社タバタ**
事業内容：ダイビング用品、スノーケリング用品、スイミング用品、ゴルフ用品等の製造および販売
所在地：東京都墨田区

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　**有限会社ナルデン**
事業内容：家庭用電化製品販売・修理・設置、オール電化、太陽光発電、リフォーム全般、介護用品・福祉用具の販売・レンタル
所在地：和歌山県和歌山市

商務流通保安審議官賞　**株式会社ダイワ**
事業内容：各地域のJA（農協）を通じた通信販売
所在地：大阪府堺市

特別賞

特別賞　**株式会社コシダアート**
事業内容：プロダクトデザイン、パッケージデザイン、取扱説明書等のさまざまなデザイン制作
所在地：大阪府大阪市

特別賞　**日本福祉用具・生活支援用具協会**
事業内容：業界共通基盤の整備や普及等の部会活動、福祉用具の標準化や安全性等の策定
所在地：東京都港区

特別賞　**兵庫県電機商業組合**
事業内容：各法令関係の周知、安全点検技術講習会の開催
所在地：兵庫県神戸市

特別賞　**一般財団法人ボーケン品質評価機構**
事業内容：繊維・衣料品、インテリア、台所用品等の生活用品、服飾雑貨、家具などの性能・品質試験、化学分析試験、機能性試験
所在地：大阪府大阪市（本部）

2014年 受賞企業（第８回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　YKK AP株式会社
事業内容：住宅建材、ビル建材、その他アルミ形材等の設計、製造、施工および販売
所在地：東京都千代田区

商務流通保安審議官賞　株式会社ニトリホールディングス
事業内容：家具・インテリア用品の企画、開発、製造（海外および国内）、販売チェーン、トータルコーディネート販売
所在地：東京都北区（本部）

優良賞　株式会社バンダイナムコゲームス
事業内容：家庭用ゲームソフト・業務用ゲーム機などの開発、製造、販売
所在地：東京都品川区

優良賞　ヤマトインターナショナル株式会社
事業内容：カジュアルウェアを中心としたアパレル製品の企画・製造・卸・販売
所在地：大阪府大阪市

優良賞　株式会社ＬＩＸＩＬ
事業内容：建材・設備機器の製造・販売およびその関連サービス業
所在地：東京都千代田区

大企業 小売販売事業者部門

優良賞　ジュピターショップチャンネル株式会社
事業内容：CATV放送、衛星放送、インターネット、カタログ等の媒体を通した通信販売
所在地：東京都中央区

優良賞　株式会社ベルーナ
事業内容：カタログ、インターネット等の媒体を通した通信販売
所在地：埼玉県上尾市

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　アキュフェーズ株式会社
事業内容：高級民生用音響機器、業務用音響機器の開発・製造・販売
所在地：神奈川県横浜市

商務流通保安審議官賞　気高電機株式会社
事業内容：家庭用電気製品の設計、製造
所在地：鳥取県鳥取市

優良賞　株式会社エンジニア
事業内容：作業用工具の開発、製造
所在地：大阪府大阪市

優良賞　フジイコーポレーション株式会社
事業内容：除雪機、草刈機等の設計製造販売、鋼板、板金部品の製造販売
所在地：新潟県燕市

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社ダイワ
事業内容：各地域のJA（農協）を通じた通信販売
所在地：大阪府堺市

商務流通保安審議官賞　株式会社カイノ電器
事業内容：家庭用電化製品、住宅設備の販売、設置、サービス全般
所在地：山形県寒河江市大江町

特別賞

特別賞　カイハラ産業株式会社
事業内容：デニム素材の一貫生産（紡績、染色、織布、整理加工）
所在地：広島県福山市

特別賞　地方独立行政法人東京都立産業技術研究センター
事業内容：中小企業技術支援のための依頼試験、研究開発、技術相談等
所在地：東京都江東区

特別賞　ヤマトマルチメンテナンスソリューションズ株式会社
事業内容：リコールなど製品回収に関するプランニング、開発、提案、運用管理、家電等の修理、保守部品配送
所在地：東京都江東区

特別賞　株式会社UL Japan
事業内容：製品試験、各国の認証並びに認可取得支援、アドバイザリーサービス/セミナーの提供等安全科学に関連するサービス
所在地：三重県伊勢市

2015年 受賞企業（第９回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社バンダイ
事業内容：玩具・プラモデル・菓子・食品・カプセルトイ・カード・アパレル・生活用品などの企画・製造・販売
所在地：東京都台東区

商務流通保安審議官賞　パラマウントベッド株式会社
事業内容：医療・介護用ベッド、什器備品の製造及び販売
所在地：東京都江東区

商務流通保安審議官賞　日立アプライアンス株式会社
事業内容：家電製品の開発・製造
所在地：東京都港区

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社イトーヨーカ堂
事業内容：総合スーパー（衣料品・住居品・食品の小売販売）
所在地：東京都千代田区

商務流通保安審議官賞　パナホーム株式会社
事業内容：戸建住宅・賃貸住宅などの建築工事、リフォーム工事の請負及び施工等
所在地：大阪府豊中市

優良賞　ダイアナ株式会社
事業内容：婦人靴・バッグの企画・製造・販売
所在地：東京都渋谷区

優良賞　株式会社ダスキン
事業内容：清掃用具・衛生用品、介護用品・福祉用具のレンタルや清掃サービス、「ミスタードーナツ」を中心とする外食事業などのフランチャイズチェーンを展開
所在地：大阪府吹田市

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社相田合同工場
事業内容：農具・鍬類、鍛造諸刃物の製造および販売
所在地：新潟県三条市

商務流通保安審議官賞　有限会社栄工業
事業内容：有害鳥獣駆除器等の企画・製造・販売
所在地：新潟県燕市

商務流通保安審議官賞　株式会社シナノ
事業内容：杖・ステッキ、スキーポール、トレッキングポール、ウォーキングポールの製造・販売
所在地：長野県佐久市

優良賞　東洋羽毛工業株式会社
事業内容：羽毛寝具の製造・販売
所在地：神奈川県相模原市

優良賞　ファイン株式会社
事業内容：歯ブラシ、介護用品、臨床用各種洗剤の製造・販売
所在地：東京都品川区

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　奈良日化サービス株式会社
事業内容：住宅設備機器の販売、設置、点検、修理等のサービス全般
所在地：奈良県大和郡山市

特別賞

特別賞　一般財団法人 電気安全環境研究所
事業内容：電気製品等に係る試験・検査・認証業務“安全性向上等のニーズに対応した各種サービス”
所在地：東京都渋谷区

特別賞　一般社団法人 日本ガス石油機器工業会
事業内容：ガス機器、石油機器に関する生産、流通、消費等に関する情報収集、提供及び調査研究
所在地：東京都千代田区

特別賞　ヤマトマルチメンテナンスソリューションズ株式会社
事業内容：家電を含む故障品の修理及び、リコールなど製品回収に関するプランニング、開発、提案、運用管理業務等
所在地：東京都中央区

2016年 受賞企業（第10回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞 パナソニック株式会社 エコソリューションズ社
事業内容：照明器具、ランプ、配線器具、太陽光発電システム、水廻り設備、内装建材・換気・送風・空調機器、空気清浄機、介護関連等の開発・製造・販売
所在地：大阪府門真市

商務流通保安審議官賞 三協立山株式会社 三協アルミ社
事業内容：ビル用建材、住宅用建材、エクステリア建材の開発・製造・販売
所在地：富山県高岡市

優良賞 ダイキン工業株式会社
事業内容：空調・冷凍機器、化学、他
所在地：大阪府大阪市

優良賞 株式会社ワコール
事業内容：インナーウェア、ナイトウェア、アウターウェア、スポーツウェア、その他の繊維製品および関連製品の製造及び卸売販売・直接販売
所在地：京都府京都市

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞 株式会社ニトリホールディングス
事業内容：家具、インテリア用品の企画、開発、製造委託、小売及びネット販売
所在地：東京都北区

優良賞 株式会社カインズ
事業内容：ホームセンターとして「住環境の改善」を理念にSPA（製造小売業）を推進しライフスタイル提案企業としてチェーン展開
所在地：埼玉県本庄市

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞 京都機械工具株式会社
事業内容：自動車整備用、その他一般作業工具などの製造販売
所在地：京都府久世郡久御山町

商務流通保安審議官賞 三陽金属株式会社
事業内容：農園芸用機械刃物の製造販売
所在地：兵庫県三木市

商務流通保安審議官賞 有限会社鈴文
事業内容：建築金具製造卸
所在地：新潟県三条市

優良賞 エビス株式会社
事業内容：歯ブラシ日用品製造販売、プラスチック家庭用品製造販売
所在地：奈良県大和郡山市

中小企業 小売販売事業者部門

商務流通保安審議官賞 株式会社大一電化社
事業内容：エスプレッソマシン・グラインダーの輸入販売
所在地：奈良県天理市

商務流通保安審議官賞 株式会社ダイワ
事業内容：全国各地のJAを通じた通信販売
所在地：大阪府堺市

特別賞

特別賞 ヤマトマルチメンテナンスソリューションズ株式会社
事業内容：家電を含む故障品の修理及び、リコールなど製品回収に関するプランニング、開発、提案、運用管理業務等
所在地：東京都中央区

特別賞 株式会社友和
事業内容：生活用品の専門卸売業
所在地：東京都中野区

2017年 受賞企業（第11回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞 YKK AP株式会社
事業内容：住宅建材、ビル建材、その他アルミ形材等の設計、製造、施工および販売
所在地：東京都千代田区

技術総括・保安審議官賞 日立アプライアンス株式会社
事業内容：キッチン・家事製品、照明・住宅設備機器の開発・製造・販売、および冷凍・空調機器の販売・サービス
所在地：東京都港区

優良賞 パナソニック株式会社 アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部
事業内容：洗濯機、掃除機、トワレ、電気暖房機器の製造、販売、サービス
所在地：滋賀県草津市

優良賞 不二サッシ株式会社
事業内容：カーテンウォール、ビル用サッシその他建築材料の製造・販売・施工、各種アルミニウム製品の製造・販売・施工
所在地：神奈川県川崎市

優良賞 株式会社ワコール
事業内容：インナーウェア、ナイトウェア、アウターウェア、スポーツウェア、その他の繊維製品および関連製品の製造及び卸売販売・直接販売
所在地：京都府京都市

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞 アキュフェーズ株式会社
事業内容：高級オーディオ機器の企画・開発・製造・販売・サービス
所在地：神奈川県横浜市

技術総括・保安審議官賞 山本光学株式会社
事業内容：スポーツ用品・眼鏡・サングラス・光学機器、産業用保護具の製造販売
所在地：大阪府東大阪市

中小企業 小売販売事業者部門

技術総括・保安審議官賞 株式会社大一電化社
事業内容：エスプレッソマシン・グラインダーの輸入販売
所在地：奈良県天理市

技術総括・保安審議官賞 奈良日化サービス株式会社
事業内容：住宅設備機器の販売、設置、点検、修理等のサービス全般
所在地：奈良県大和郡山市

特別賞

特別賞（団体部門） 消費者行政充実ネットちば
事業内容：千葉県内の消費者行政の充実・強化のための活動（県内の消費者団体等17団体で構成されるネットワークグループ）
所在地：千葉県千葉市

特別賞（企業部門） 株式会社セブン&アイ・ホールディングス
事業内容：コンビニエンスストア、総合スーパー、食品スーパー、百貨店、専門店、フードサービス、金融サービス、IT／サービス等の各事業を中心とした企業グループの企画・管理・運営（純粋持株会社）
所在地：東京都千代田区

2018年 受賞企業（第12回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　パナソニック株式会社 アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部
事業内容：洗濯機、掃除機、トワレ、電気暖房機器の製造、販売、サービス
所在地：滋賀県草津市

技術総括・保安審議官賞　株式会社リコー
事業内容：オフィス向け画像機器を中心とした製品とサービス・ソリューション商品の開発・生産・販売
所在地：東京都大田区

大企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社ニトリホールディングス
事業内容：家具及びインテリア用品の販売、製造・輸入等
所在地：東京都北区

技術総括・保安審議官賞　パナソニックホームズ株式会社
事業内容：戸建住宅・賃貸集合住宅等の建設工事、リフォーム工事の請負及び施工等
所在地：大阪府豊中市

優良賞　株式会社千趣会
事業内容：衣料品・家具・雑貨などのインターネット・カタログ通信販売
所在地：大阪府大阪市

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

優良賞　株式会社幸和製作所
事業内容：福祉介護用品全般の製造および販売
所在地：大阪府堺市

優良賞　株式会社ヨシカワ ライフスタイル事業部
事業内容：キッチン用調理用品の企画・販売
所在地：新潟県西蒲原郡弥彦村

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　株式会社大一電化社
事業内容：エスプレッソマシン・グラインダーの輸入販売
所在地：奈良県天理市

技術総括・保安審議官賞　有限会社ナルデン
事業内容：家庭用電化製品の販売・修理・設置、太陽光発電システム、リフォーム全般、介護用品・福祉用具の販売・レンタル
所在地：和歌山県和歌山市

特別賞

特別賞（団体部門）　一般社団法人日本サッシ協会
事業内容：サッシ、ドアなどの開口部用建材等に関する性能・仕様の普及啓発、品質及び規格に関する調査研究等
所在地：東京都港区

特別賞（企業部門）　ヤマトロジスティクス株式会社
事業内容：納品物流、通販物流、メディカル物流などのロジスティクスサービス 社内便、文書物流サービス 機器のセットアップ業務、設置、セッティング・工事サービス 修理・保守・リコール・自主回収等のマルチメンテナンスサービス
所在地：東京都中央区

特別賞（企業部門）　株式会社友和
事業内容：生活用品の専門卸売
所在地：東京都中野区

2019年 受賞企業（第13回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

技術総括・保安審議官賞　株式会社リコー
事業内容：オフィス向け画像機器を中心とした製品とサービス・ソリューション、プロダクションプリンティング、産業用製品、デジタルカメラなどの開発・生産・販売
所在地：東京都大田区

優良賞　株式会社サマンサタバサジャパンリミテッド
事業内容：バッグとジュエリーの企画・製造・販売
所在地：東京都港区

大企業 小売販売事業者部門

優良賞　株式会社カインズ
事業内容：ホームセンターチェーンの経営
所在地：埼玉県本庄市

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　山本光学株式会社
事業内容：産業安全用保護具、スポーツ用各種アイウェア、眼鏡、光学機器等の製造販売
所在地：大阪府東大阪市

優良賞　アイリスオーヤマ株式会社
事業内容：生活用品の企画、製造、販売
所在地：宮城県仙台市

中小企業 小売販売事業者部門

優良賞　ふとんのにしなか
事業内容：寝具の製造と販売、睡眠サポート
所在地：和歌山県和歌山市

特別賞

特別賞（企業部門）　ＮＴＴタウンページ株式会社
事業内容：各種電話帳の発行等に係る事業、各種データベース等の販売に関する事業、IT（情報技術）に関するコンサルティング、商品・サービスの企画・開発・販売等
所在地：東京都港区

特別賞（企業部門）　株式会社榎本金属製作所
事業内容：金属プレス加工、金型製作、組立
所在地：大阪府岸和田市

2020年 受賞企業（第14回）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　**パナソニック株式会社 アプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部**
事業内容：洗濯機、掃除機、トワレ、電気暖房機器の製造、販売、サービス
所在地：滋賀県草津市

優良賞　**株式会社アシックス**
事業内容：各種スポーツ用品および各種レジャー用品の製造および販売
所在地：兵庫県神戸市（本社）

優良賞　**株式会社コロナ**
事業内容：暖房機器、空調・家電機器、住宅設備機器の製造・販売
所在地：新潟県三条市

大企業 小売販売事業者部門

技術総括・保安審議官賞　**大阪ガスマーケティング株式会社**
事業内容：家庭用お客さま向けガス・電気の販売および保守等、機器販売事業、リフォーム事業
所在地：大阪府大阪市

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

経済産業大臣賞　**マツ六株式会社**
事業内容：住宅関連資材の開発並びに販売、「高齢者リフォーム」のための資材開発と販売
所在地：大阪府大阪市

技術総括・保安審議官賞　**有限会社鈴文**
事業内容：建築金具製造卸
所在地：新潟県三条市

優良賞　**新潟精密鋳造株式会社**
事業内容：鋳物素材・鋳物製品の製造販売
所在地：新潟県燕市

中小企業 小売販売事業者部門

経済産業大臣賞　**株式会社大一電化社**
事業内容：エスプレッソマシン・グラインダーの輸入販売
所在地：奈良県天理市

技術総括・保安審議官賞　**株式会社カイノ電器**
事業内容：家庭用電化製品、住宅設備の販売、設置、サービス全般
所在地：山形県寒河江市大江町

特別賞

特別賞（団体部門）　**一般財団法人ニッセンケン品質評価センター**
事業内容：衣料品・洋品、雑貨・インテリア、玩具、ペット用品、日用品、テクニカルマテリアル、香粧品等の性能・品質試験、機能性試験、化学分析試験、安全評価、製品検査、品質コンサルティング業務等
所在地：東京都台東区

特別賞（ネットモール運営事業者部門）　**株式会社メルカリ**
事業内容：個人が簡単に中古品の売買を行えるCtoCマーケットプレイスを運営
所在地：東京都港区

受賞企業イベント

2021年2月19日（金）に経済産業省本館地下講堂にて、第14回製品安全対策優良企業表彰の表彰式が行われました。
当日は、宗清経済産業大臣政務官より経済産業大臣賞の受賞企業に表彰状と記念盾が、太田技術総括・保安審議官より技術総括・保安審議官賞の受賞企業に表彰状と記念盾が授与されました。続いて升田審査委員長・代理より優良賞（審査委員会賞）および特別賞（審査委員会賞）の受賞企業に表彰状が授与されました。表彰式の後、受賞企業によるショートスピーチが行われました。



「製品安全対策ゴールド企業マーク」

製品安全対策が顕著に優れているとともに、客観的な評価を基に自社の取組を意欲的に改善し、継続的に本表彰制度の審査を受け、経済産業大臣賞あるいは金賞を計3度受賞した企業を「製品安全対策ゴールド企業」と認定しております。

製品安全対策ゴールド企業には、製品安全対策を意欲的・継続的に取り組むトップランナーであり、本表彰制度の伝道師として、継続的な取組が期待されます。

また、製品安全対策ゴールド企業認定から5年経過ごとに、認定時の取組が引き続き維持されているか、審査委員会によるフォローアップを行っています。ロゴマークにはフォローアップを受けた回数に応じて星マークが追加されます。



大企業 製造事業者・輸入事業者部門
株式会社バンダイ（平成27年度）
受賞年度：平成20年度（第2回）、平成24年度（第6回）、平成27年度（第9回）

大企業 小売販売事業者部門
上新電機株式会社（平成26年度）
受賞年度：平成20年度（第2回）、平成22年度（第4回）、平成24年度（第6回）

大企業 小売販売事業者部門
株式会社イトーヨーカ堂（平成27年度）
受賞年度：平成23年度（第5回）、平成25年度（第7回）、平成27年度（第9回）

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門
株式会社相田合同工場（平成27年度）
受賞年度：平成22年度（第4回）、平成25年度（第7回）、平成27年度（第9回）



大企業 製造事業者・輸入事業者部門
YKK AP株式会社（平成29年度）
受賞年度：平成22年度（第4回）、平成26年度（第8回）、平成29年度（第11回）

中小企業 製造事業者・輸入事業者部門
アキュフェーズ株式会社（平成29年度）
受賞年度：平成23年度（第5回）、平成26年度（第8回）、平成29年度（第11回）

※製品安全対策優良企業表彰の詳細は、下記HPまでアクセスください。

www.meti.go.jp/product_safety/ps-award　製品安全対策優良企業　検索

別紙７　製品安全対策ゴールド企業
フォローアップ
プレゼンテーション資料

楽しいときを創る
～安全・安心を目指して～

製品安全対策優良企業
経 済 産 業 省

株式会社バンダイ

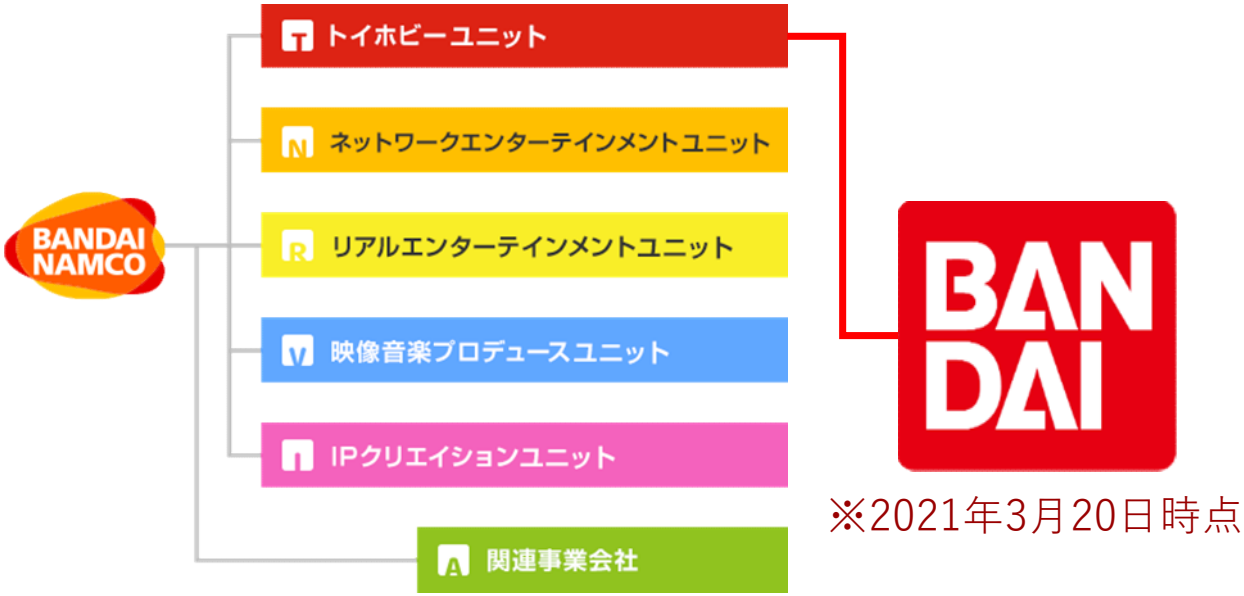
アジェンダ

- 会社紹介
- 製品安全対策優良企業表彰における4つの視点に関する取組み紹介

【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み
【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み
【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み
【視点4】製品安全文化構築への取組み

会社紹介

会社紹介



※2021年3月20日時点

社名	株式会社バンダイ
所在地	東京都台東区
設立	1950年7月5日
従業員数	851名（2020年6月10日時点）
代表者	代表取締役社長　川口勝
事業内容	玩具、カプセルトイ、カード、菓子・食品、アパレル、生活用品などの企画・開発・製造・販売



会社紹介

企業スローガン

夢・クリエイション

～楽しいときを創る企業～

お客さまの夢を創造するのがバンダイの仕事です。
まずはバンダイで働く私たち社員が夢を持つ。
その夢をステークホルダーの皆さんと分かち合い、一緒に育てて形にしていく。
バンダイならおもしろいことをやってくれそうだ、
バンダイを見ているとワクワク・ドキドキしてしまう。
そんな存在でありたいと思います。

代表取締役社長　川口勝

会社紹介

■受賞履歴

2008年度（第2回）
★金賞受賞

2012年度（第6回）
★経済産業大臣賞受賞

2015年度（第9回）
★経済産業大臣賞受賞
★ゴールド企業認定



■視点別評価ポイント

【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

- 業界最高レベルの品質基準の設定/2008年度（第2回）
- 生産工場の積極的なモニタリング/2008年度（第2回）
- 自社独自の品質・安全基準を策定・運用し、基準の製品リスク低減効果を分析/2012年度（第6回）
- 本質的な安全を実現するための取組み/2015年度（第9回）

【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

- 子どもに安全に遊んでもらうための安全情報の提供/2012年度（第6回）

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

- 消費者からの情報収集・分析による情報提供/2015年度（第9回）

【視点4】製品安全文化構築への取組み

- 製品安全に関する教育・情報交換の充実/2008年度（第2回）
- 協力メーカーを含めサプライチェーン全体で製品安全文化を醸成/2012年度（第6回）
- サプライヤーに対する表彰制度等による品質維持の取り組み/2015年度（第9回）

【視点1】
安全な製品を製造・輸入する為の取組み

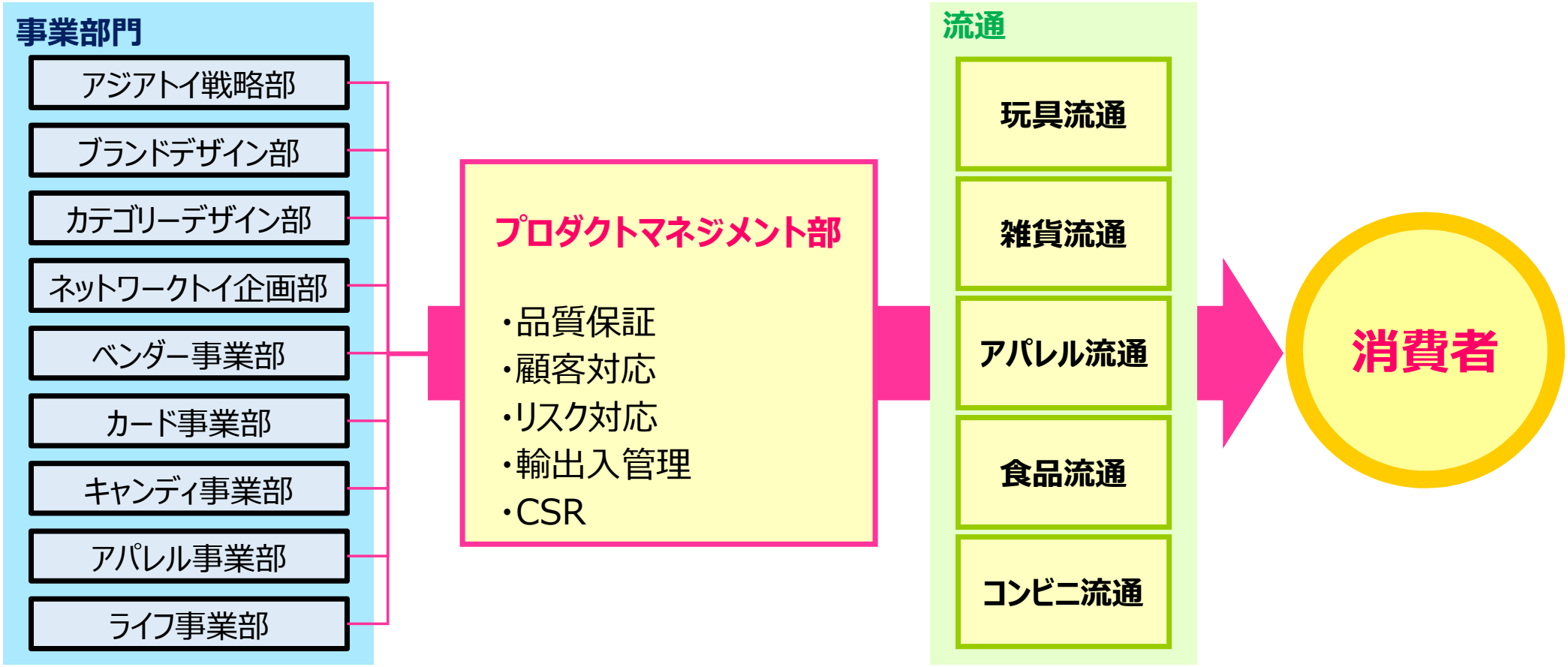
- 業界最高レベルの品質基準の設定/2008年度（第2回）
- 生産工場の積極的なモニタリング/2008年度（第2回）
- 自社独自の品質・安全基準を策定・運用し、基準の製品リスク低減効果を分析/2012年度（第6回）
- 本質的な安全を実現するための取組み/2015年度（第9回）

【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

Keep

■ 品質保証体制

多岐に渡る製品群を体系と品質基準で統括管理



【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

Keep

■ 誤使用の想定とそれに基づく品質基準

バンダイ製品の主な使用者はお子様

➡大人の常識は通用しない

× 取扱説 読む

× 丁寧

×



「 る

「予 」でも

」は

「あり得る使 と考える

【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

Keep

■ 誤使用の想定とそれに基づく品質基準

バンダイ製品の主な使用者はお子様

➡大人の常識は通用しない

- × 取扱説明書を読む
- × 丁寧に扱う
- × 口に入れない　　etc・・・

「予見可能な誤使用」は
「あり得る使用方法」と考える

「予見不可能な誤使用」でも
「認識できた誤使用」は
「あり得る使用方法」と考える

【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

Keep

■ 誤使用の想定とそれに基づく品質基準

バンダイ製品の主な使用者はお子様

➡大人の常識は通用しない

- × 取扱説明書を読む
- × 丁寧に扱う
- × 口に入れない　　etc・・・

「予見可能な誤使用」は「あり得る使用方法」と考える

「予見不可能な誤使用」でも「認識できた誤使用」は「あり得る使用方法」と考える

誤使用に関する考え方の基、約370項目にわたるバンダイ品質基準を策定



策定されている基準は定期的に各部門の代表者と基準審議会を開催し、基準を改定

ゴールド企業認定以降としては172項目を改定

【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

Keep →

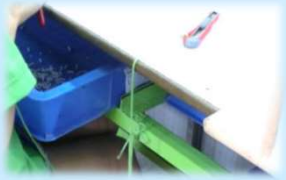
■ サプライチェーンの管理体制や労働環境をモニタリング

BANDAI Factory Audit

● Minimum Requirement

25項目

・幼年労働にあたる行為が行われていないか
・労働時間、賃金は適切か
・危険物や異物の混入を防止　　など





● General Requirement

60項目

・消防設備の設置、検査が行われているか
・医療品を設置しているか
・宿舎は清潔で、照明と換気は十分か　など





■ 他業界との意見交換による自社へのフィードバック

ゴールド企業認定以降も引き続き意見交換を実施

文房具・オフィス家具メーカー／デジタル家電・パソコン周辺機器メーカー
楽器・オーディオ機器メーカー／アルミ建材メーカー、酒類メーカー
電気通信機器メーカー　　など

会社紹介

Evolution

■AEO制度特例輸入者

AEO（Authorized Economic Operator）制度の特例輸入者として認定

2012年6月
特例輸入者に認定

認定以降順次
業務提携事業者を拡大
現時点で17拠点

貨物のセキュリティ管理と法令遵守の体制が整備された輸入者として、安全・安心をお届け

■BCPの強化

会社全体の事業継続計画から、各業務に落とし込んだ計画を策定



事業継続計画規定

有事の際にも普段と同じ業務が行え、
安全・安心な製品がいつでもお届けできる体制を構築

【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

New

■ アイテムバンクシステムの導入

製品に関わる仕様書や検査書類は紙媒体にて回覧・保管をしていたが、ワークフローの導入により、電子承認とデータ保管を可能に



【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

New

■ アイテムバンクシステムの導入

製品に関わる仕様書や検査書類は紙媒体にて回覧・保管をしていたが、ワークフローの導入により、電子承認とデータ保管を可能に



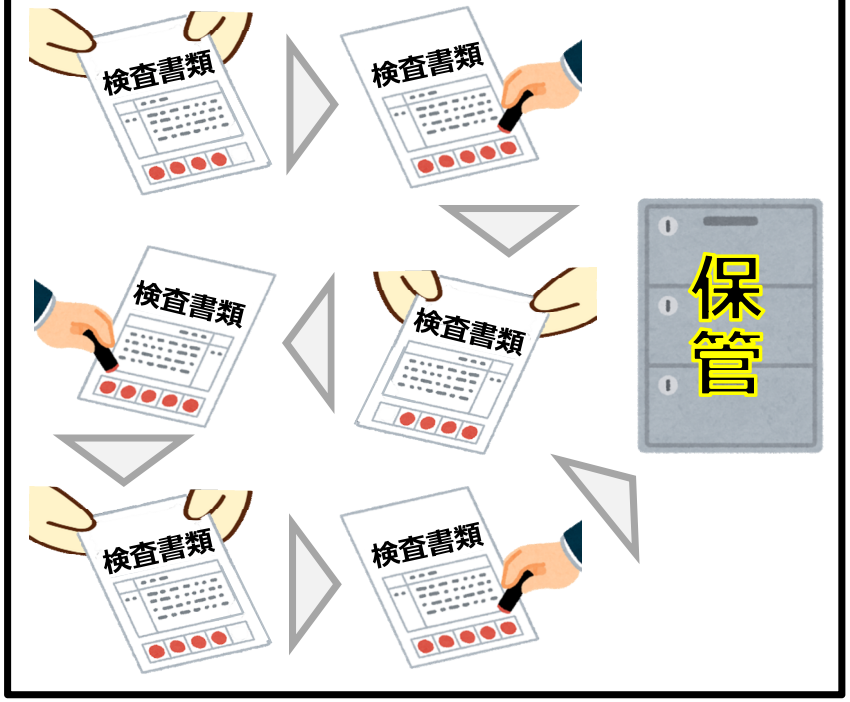
【視点1】安全な製品を製造・輸入する為の取組み

New

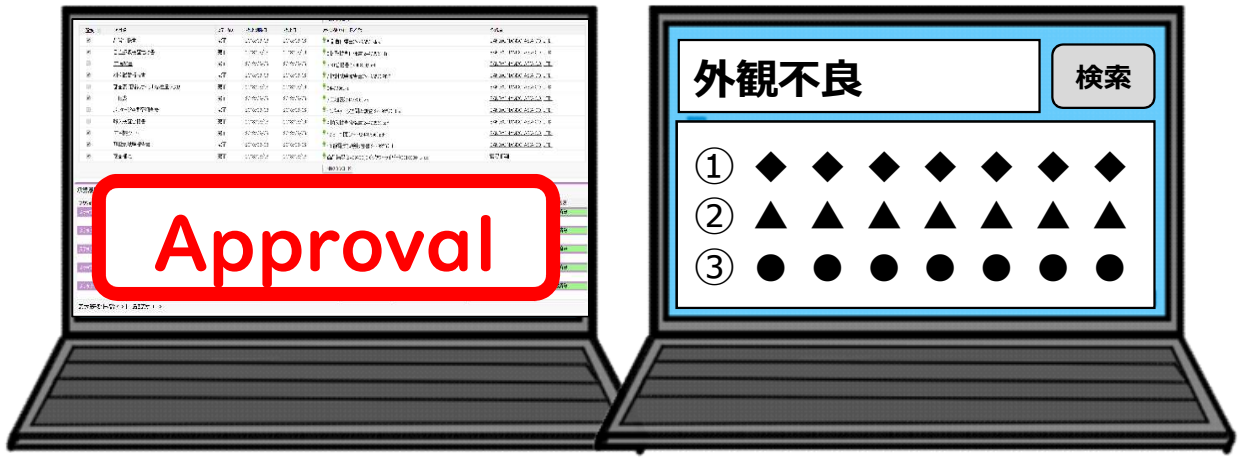
■ アイテムバンクシステムの導入

製品に関わる仕様書や検査書類は紙媒体にて回覧・保管をしていたが、ワークフローの導入により、電子承認とデータ保管を可能に

システム導入前



システム導入後



- ✓ 過去製品の仕様を簡単に把握することが可能となり、類似製品への応用展開も可能となった
- ✓ 製品不具合発生時に素早く仕様の確認を行うことが可能となった

【視点2】
製品を安全に使用してもらう為の取組み

● 子どもに安全に遊んでもらうための安全情報の提供/2012年度（第6回）

【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

Keep

■ 安全に遊んでいただくための情報提供

子どもの笑顔を守るために「安全」という面から保護者の方にお伝えしたい情報を提供



【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

Keep

■ 安全に遊んでいただくための情報提供

子どもの笑顔を守るために「安全」という面から保護者の方にお伝えしたい情報を提供



【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

Keep

■ 安全に遊んでいただくための情報提供

子どもの笑顔を守るために「安全」という面から保護者の方にお伝えしたい情報を提供



【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

Keep

■ 安全に遊んでいただくための情報提供

子どもの笑顔を守るために「安全」という面から保護者の方にお伝えしたい情報を提供



【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

Keep

■ 安全に遊んでいただくための情報提供

子どもの笑顔を守るために「安全」という面から保護者の方にお伝えしたい情報を提供



【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

Keep

■ 安全に遊んでいただくための情報提供

子どもの笑顔を守るために「安全」という面から保護者の方にお伝えしたい情報を提供





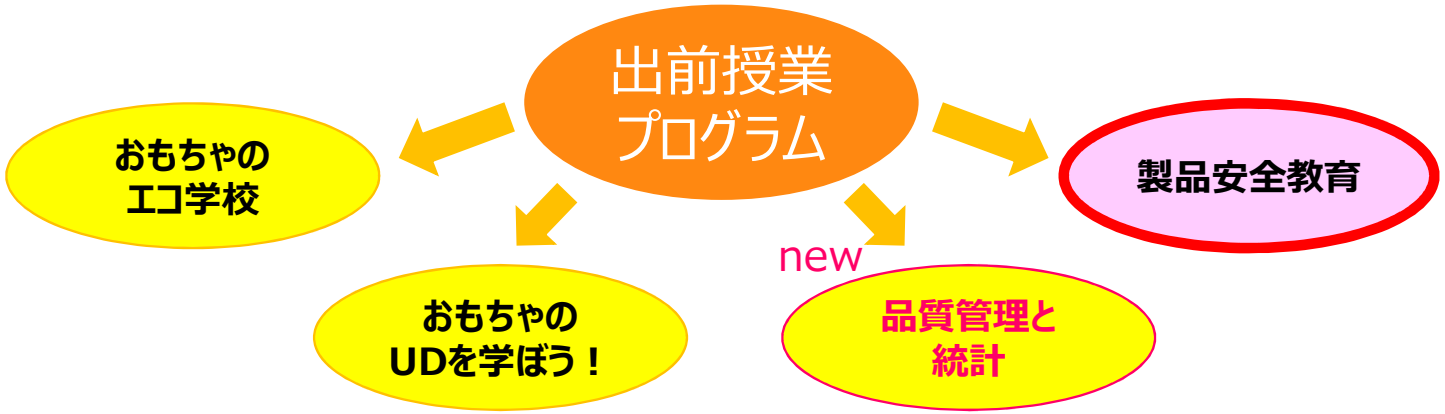
おもちゃで遊ぶ時の注意点もWebにて掲載

【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

Evolution

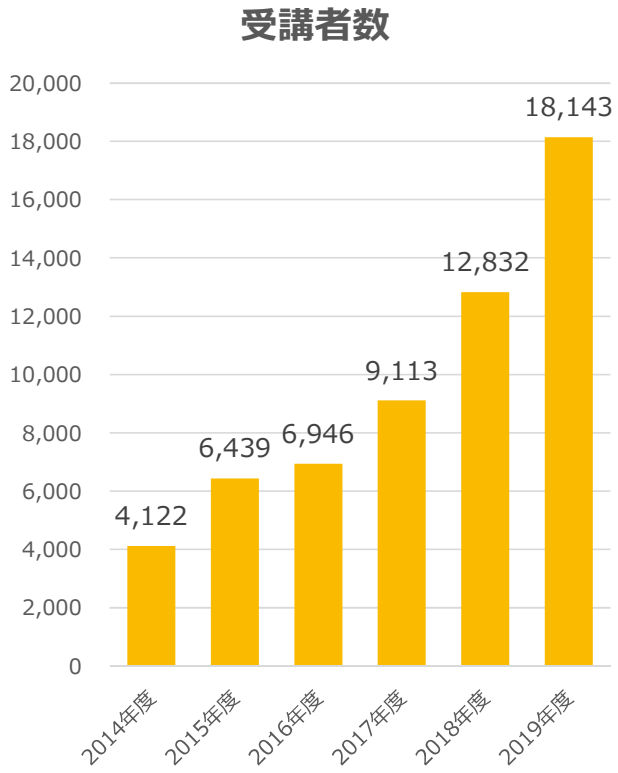
■ 出前授業の実施

安全授業をプログラム化し、次世代を担う子どもたちを対象に小学校～高校等に出向いて授業を実施







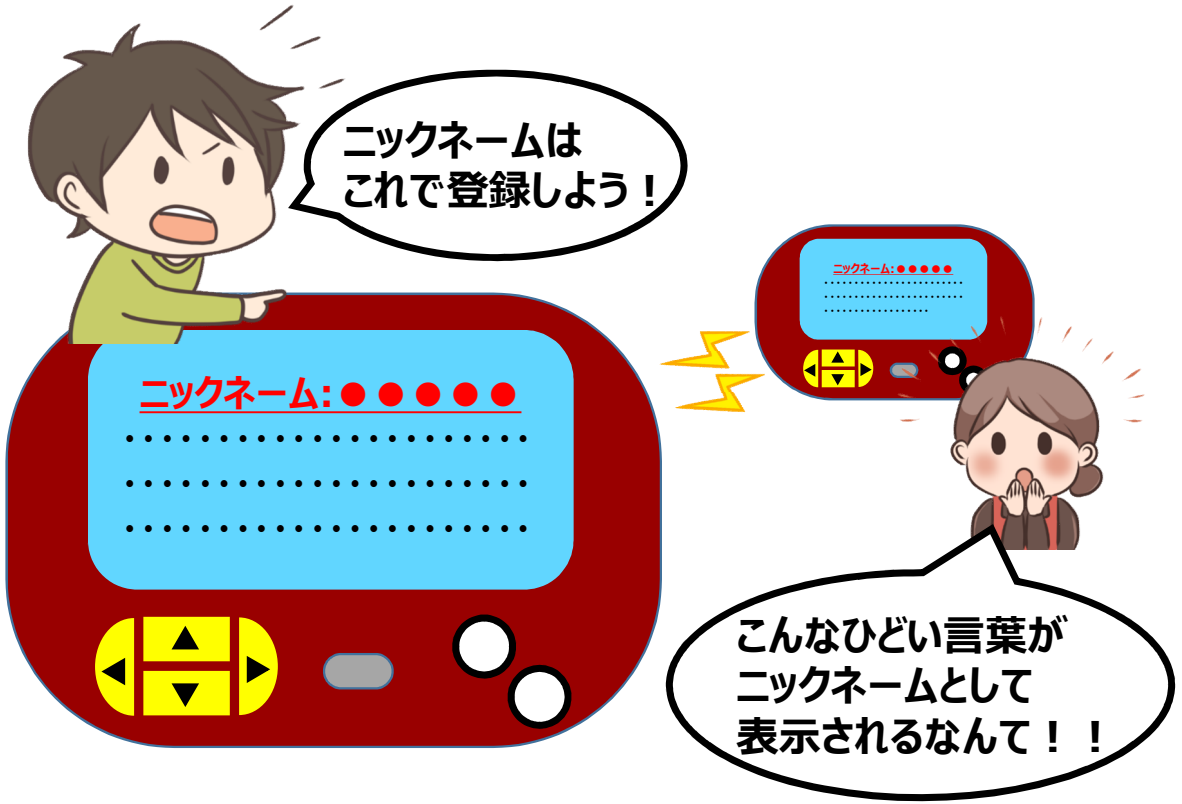


【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

New

■ ワードフィルタリングリスト（WFL）の導入

商品・サービスのニックネームや掲示板などで、ユーザーが登録した用語が他のユーザーに不快感を抱かせることが無いようにし、**心の安全・安心も追及**

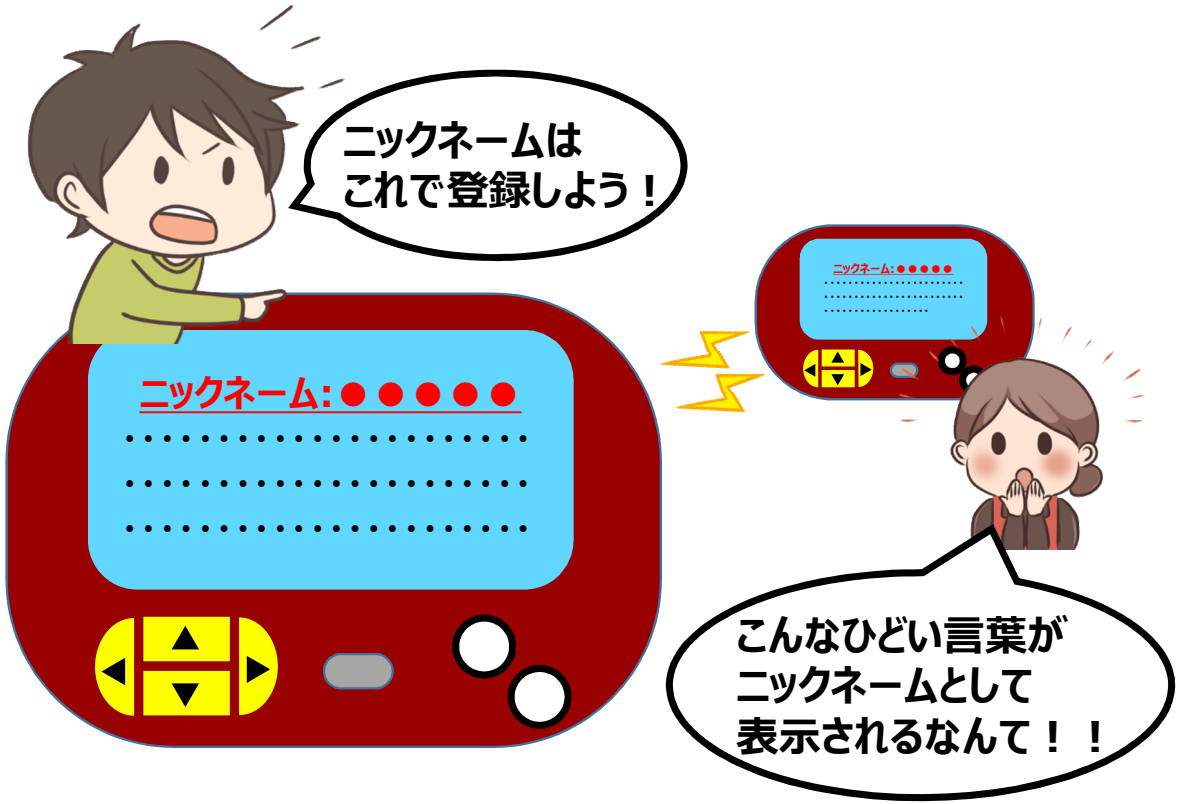


【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

New

■ ワードフィルタリングリスト（WFL）の導入

商品・サービスのニックネームや掲示板などで、ユーザーが登録した用語が他のユーザーに不快感を抱かせることが無いようにし、**心の安全・安心も追及**

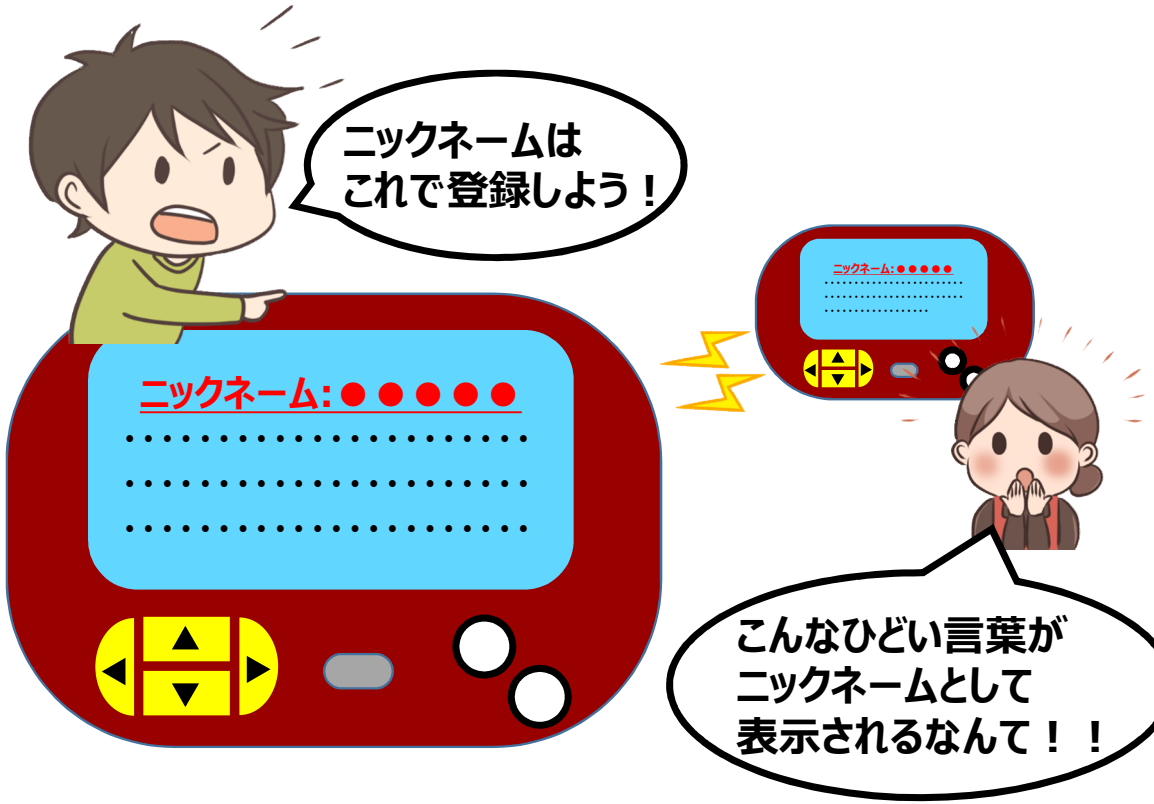


【視点2】製品を安全に使用してもらう為の取組み

New

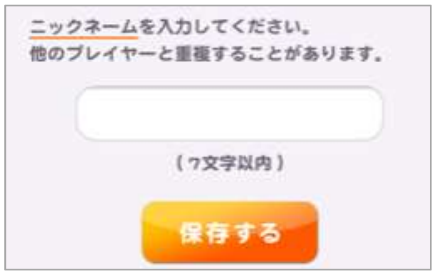
■ ワードフィルタリングリスト（WFL）の導入

商品・サービスのニックネームや掲示板などで、ユーザーが登録した用語が他のユーザーに不快感を抱かせることが無いようにし、**心の安全・安心も追及**



WFL導入

**ユーザーが
ニックネーム等の
テキストを入力**



チェック

WFLに含まれているプログラムとNGワードリストで入力されたテキストに問題ないかをチェック

**不快な用語が
含まれている場合、
エラーメッセージを表示**



【視点3】
出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

●消費者からの情報収集・分析による情報提供/2015年度（第9回）

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

Keep

■ R-mapによるリスクの可視化

製品事故発生時にはR-mapを使用し、リスクを可視化することで、リスクに伴った行動を実施

A領域
リコールを検討する領域
社会的に受け入れられないレベル

B領域
危険/効用領域
実現性を考慮してリスク低減する

C領域
現状ではリスクの少ない領域

5	頻繁に起こる	～1/1万	C	B3	A1	A2	A3
4	しばしば発生する	1/1万～1/10万	C	B2	B3	A1	A2
3	時々発生する	1/10万～1/100万	C	B1	B2	B3	A1
2	起こりそうにない	1/100万～1/1000万	C	C	B1	B2	B3
1	まずありえない	1/1000万～1/1億	C	C	C	B1	B2
0	考えられない	1/1億以下	C	C	C	C	C
			0	Ⅰ	Ⅱ	Ⅲ	Ⅳ
			無傷	軽微	中程度	重大	致命的

お子様向けの製品が多いため、
Ⅰより大きい危害は日本科学技術連盟のR-Mapより
１ランク厳しくリスクを設定

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

Evolution

■ 直接お客様のお声をお聞きする機能の拡充

	ゴールド企業認定当時	ゴールド企業認定以降
電話によるお問合せ 	多 	少 
インターネット経由（メール）によるお問合せ 	少 	多 

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

Evolution

■ 直接お客様のお声をお聞きする機能の拡充

	ゴールド企業認定当時	ゴールド企業認定以降
電話によるお問合せ 	多 	少 
インターネット経由（メール）によるお問合せ 	少 	多 

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

Evolution

■ 直接お客様のお声をお聞きする機能の拡充

	ゴールド企業認定当時	ゴールド企業認定以降
電話によるお問合せ	 多	少
インターネット経由（メール）によるお問合せ	 少	多



チャット機能の導入やお問合せフォームへのファイル添付機能追加によって、情報収集を容易に

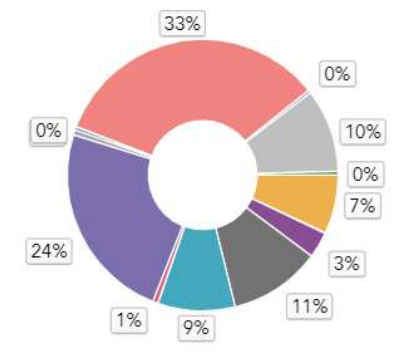
【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

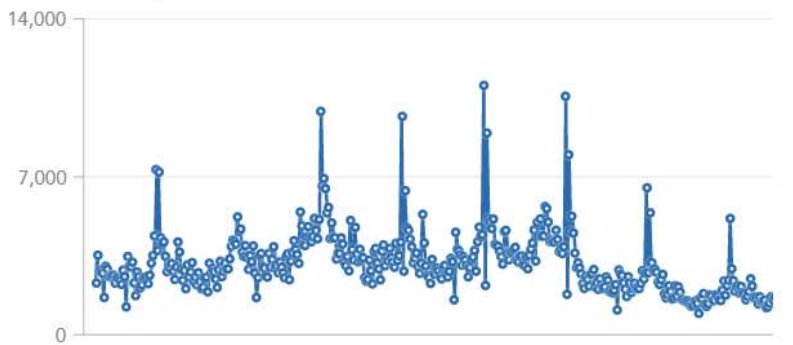
New

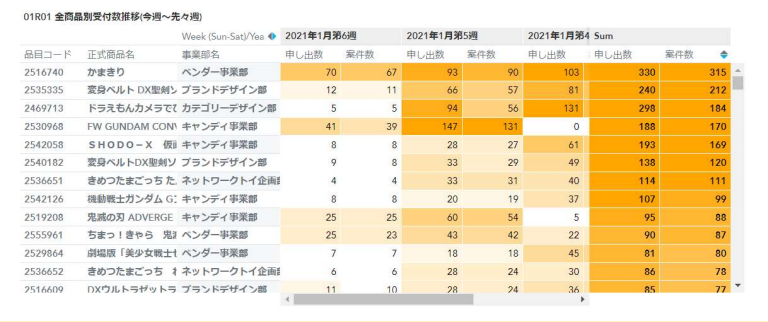
■ 分析機能の拡充

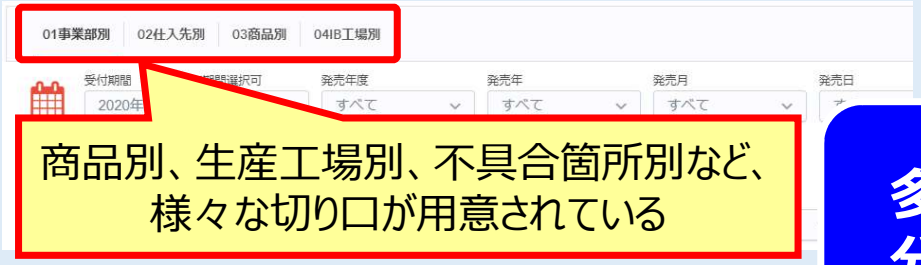
分析機能の拡充により、収集したお客様のお声の視覚化と、様々な切り口からの分析により、ボトルネックの把握を可能に

視覚化









商品別、生産工場別、不具合箇所別など、
様々な切り口が用意されている

多角分析

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

New

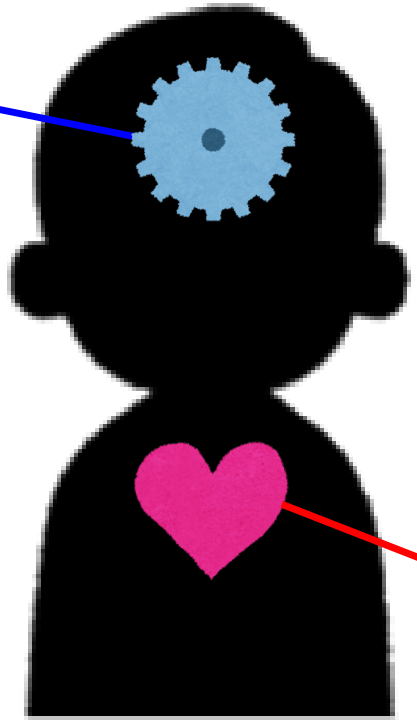
■ Net Promoter Score（NPS）

理性

・価格が安い
・商品が優れている

これまでのアンケート手法は
理性に関する質問

価格が安くて、
優れた商品があれば、
他社に乗り換える



感情に響く価値を
提供できれば、
その企業に愛着がわき、
他社に乗り換える
可能性が低くなる

新しいアンケート手法は
感情に関する質問

・自分のことを分かってくれている
・自分の声に耳を傾けてくれている

感情

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

New

■ Net Promoter Score（NPS）

顧客ロイヤルティ（企業やブランドに対する愛着・信頼の度合いなどの**感情**）を数値化



【導入経緯】　（2017年7月より開始）

- ネット上で顧客が手軽に回答できる
- 本音をタイムリーに聞けるため、対応に生かすことが出来る
- 各種セミナーや業界誌でも取り上げられており、業界他社と比較できる “ものさし” になる

【アンケート内容】

① バンダイの**商品やサービス**を友人や知人に勧めたいと思われますか？

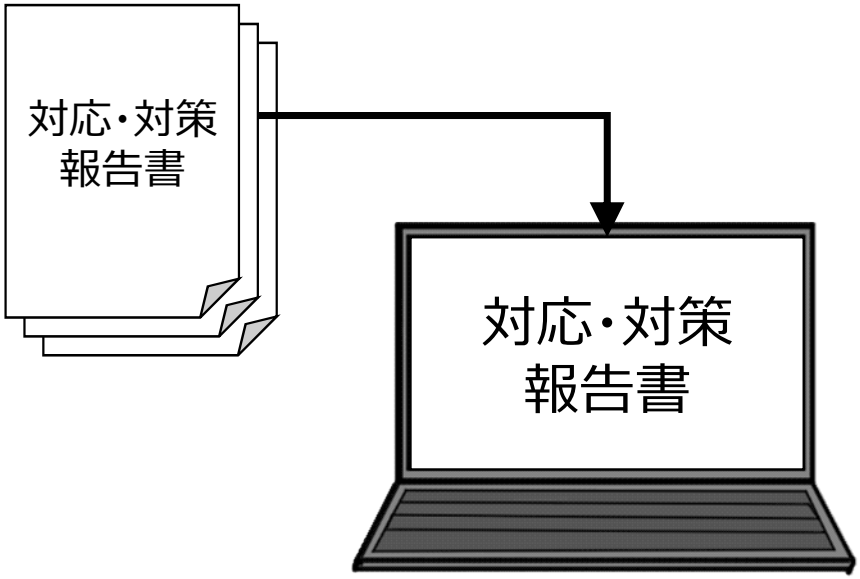
② バンダイ**相談センターの対応**は、友人や知人に勧めたいものでしたか？

【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

New

■製品改善対応報告のシステム化

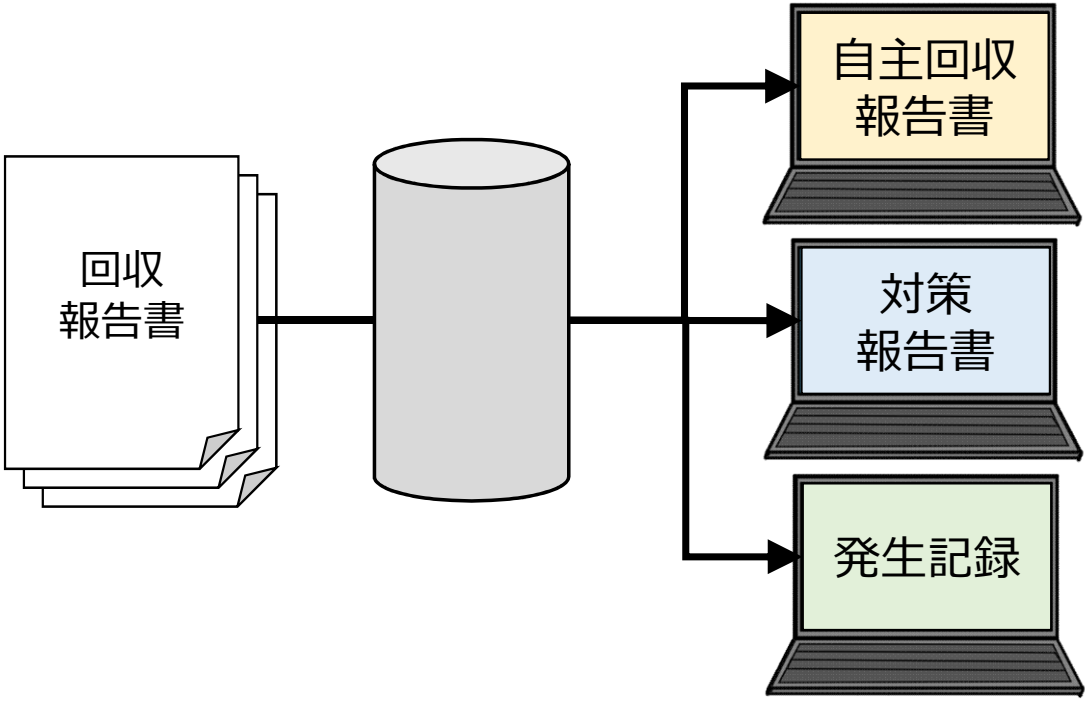
製品で不具合が発生した際の原因、今後の対応・対策を記した書面をシステム化



- 過去に発生した不具合の確認を簡単に行うことが可能となり、類似製品への応用展開が可能となった
- 製品不具合発生時に、素早く類似製品の過去対応・対策確認を行うことができるようになった

■報告書の改定

不具合により回収を実施した製品に関する報告書の改定とデータ化



- 重要度別に報告書を分割するのと同時に、発生・流出それぞれで原因・対策を入力するフォーマットへ

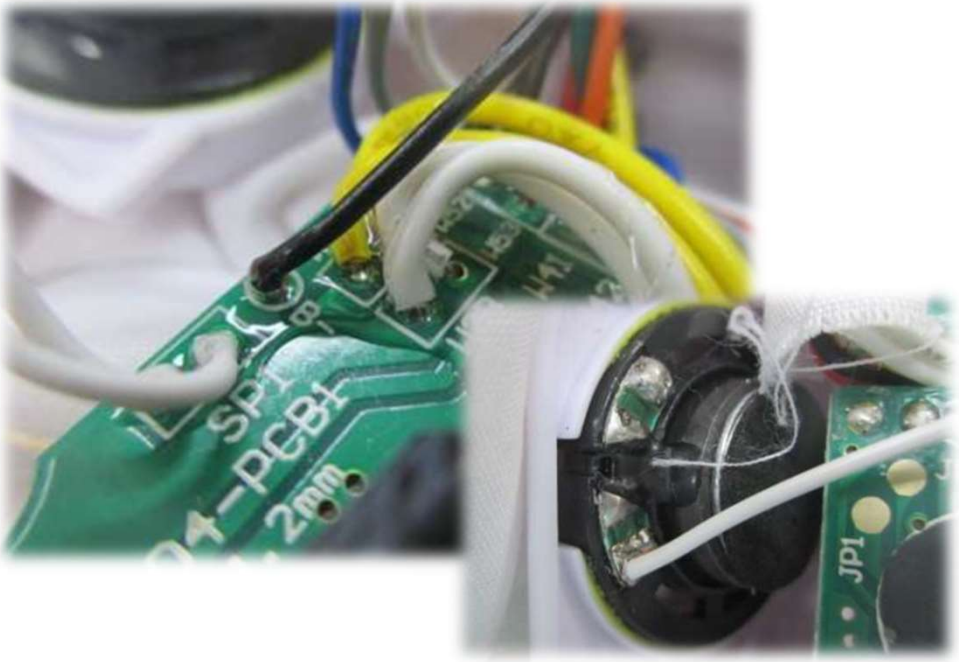
【視点3】出荷後に安全上の問題が判明した際の取組み

New

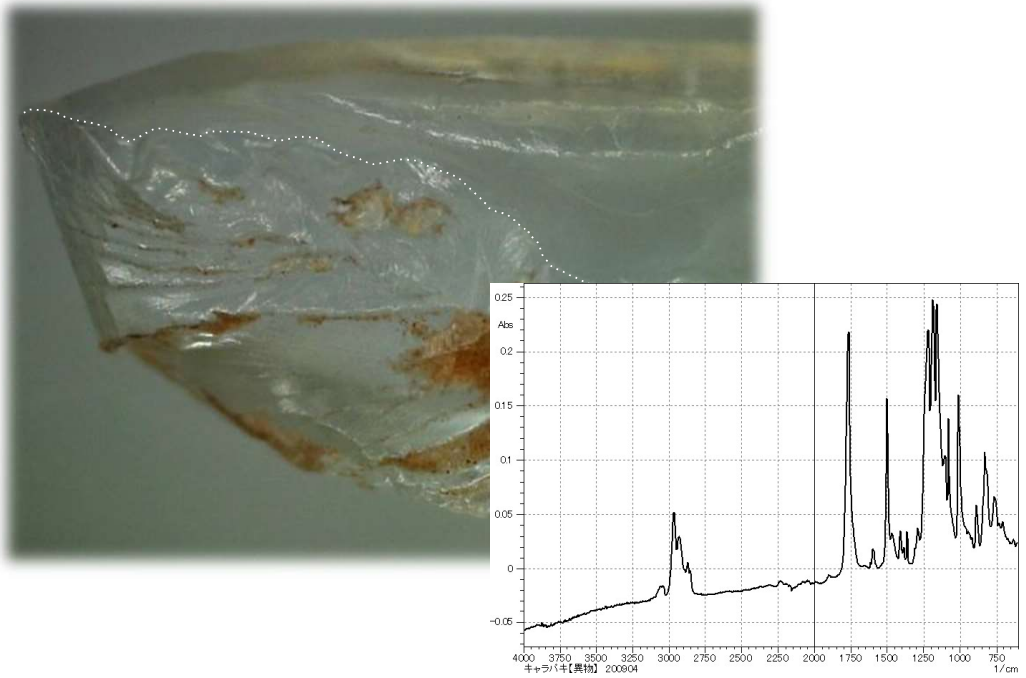
■分析業務の提携

ISO17025認定機関との業務提携により、不具合製品の分析をスピーディーに実施し、お客様へのフィードバックと次製品への応用展開を実施

回路分析



異物分析



【視点4】
製品安全文化構築への取組み

- 製品安全に関する教育・情報交換の充実/2008年度（第2回）
- 協力メーカーを含めサプライチェーン全体で製品安全文化を醸成/2012年度（第6回）
- サプライヤーに対する表彰制度等による品質維持の取り組み/2015年度（第9回）

【視点4】製品安全文化構築への取組み

Keep

■労働環境・品質を引き上げる表彰制度

労働環境・品質に関する監査にて、監査項目に対する適合度の高いメーカー、工場を表彰し、により良好な労働環境や安定した品質での生産を維持・向上していただけるような施策を実施





メーカー表彰指標

①新規工場の監査適合度
②監査維持継続度
③不合格率
④重欠点混入率
⑤苦情率　など

生産工場表彰指標

①監査維持継続適合度
②不合格率
③重欠点混入率
④苦情率
⑤QCIの頻度　など



【視点4】製品安全文化構築への取組み

Keep

■各種講演の実施

弊社の取組みが他企業の製品安全に少しでも寄与することを願い、ゴールド企業認定以降も積極的に講演を実施





ゴールド企業認定以降の講演実績

アルミ建材メーカー様／住宅設備機器メーカー様／生活用品商社様
財団法人様／経済産業省様

【視点4】製品安全文化構築への取組み

Evolution

■製品安全と品質を考える展示会

安全や品質に関する問題事例を製品と共にパネル展示し、社内・社外の失敗事例の風化を防ぎ、新製品の開発に活かすことで、未然・再発防止を促進





▲ 深圳や上海でも開催

【視点4】製品安全文化構築への取組み

Evolution

■製品安全と品質を考える展示会

安全や品質に関する問題事例を製品と共にパネル展示し、社内・社外の失敗事例の風化を防ぎ、新製品の開発に活かすことで、未然・再発防止を促進







▲ 深圳や上海でも開催

<u>バーチャルリアリティーでの開催により、来場者数が例年の2倍以上に</u>

【視点4】製品安全文化構築への取組み

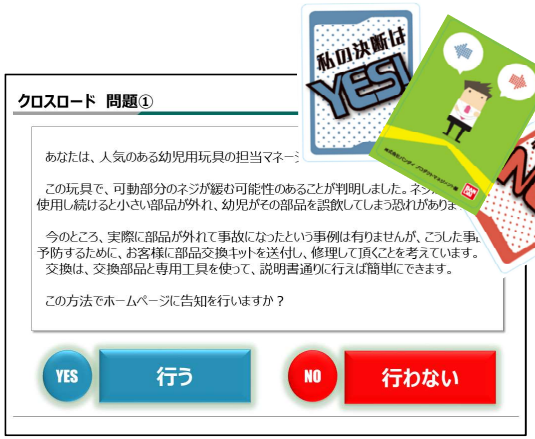
Evolution

■製品事故対応研修

弊社社員へ向けた従来の研修にゲーム性を取り入れ、楽しみながらより製品安全を学べる研修に変更

従来











【視点4】製品安全文化構築への取組み

New

■検査動画の公開

協力メーカー・協力工場にも正しい検査を実施していただく為に、検査動画を制作





現在14コンテンツを収録

夢・遊び・感動を
提供し続ける企業として
さらなる
安全・安心の向上に
取り組みます。

夢・クリエイション

BANDAI

イトーヨーカ堂とセブン＆アイグループの製品安全の取り組み

～安全な製品をお客様までお届けするために～



This is ito-yokado

私たちは日本国内及び中国に展開する
総合スーパーです



1932年浅草時代　羊華堂











成都イトーヨーカ堂



- ●１９２０年　現在の前身の「めうがや」を浅草に開業。1928年「羊華堂」に改名
  後に千住に移転し1号店となる（2019年食品館千住店としてリ・オープン）
- ●１９５８年　株式会社ヨーカ堂を設立。
- ●１９７０年　商品開発室（現ＱＣ部）開設。小売業としていち早く品質管理業務の
  取組みを開始いたしました。
- ●１９８９年　通商産業大臣製品安全功労者表彰を受賞
- ●2011、2013、2015年にＰＳアワードで経済産業大臣賞を受賞
- ●２０２０年　創業100周年を迎えました

2011年（第5回）～2015年（第9回）の「製品安全対策優良企業表彰」大企業小売販売事業者部門において、3度の経済産業大臣賞を受賞し『ゴールド企業』に認定頂き、ロゴマークを拝受いたしました



当社社長に磯崎政務次官より授与

製品安全対策優良企業
経　済　産　業　省

主な受賞のポイント

■取引先を含めた製品安全文化の構築【第５回　2011年】

自社の製品安全への取り組み、品質情報の共有を図るため、グループ会社や取引先を対象とした講習会やイベントを開催。

■第三者認証機関を活用した工場監査の強化【第7回　2013年】

プライベートブランド製品の製造委託先工場などの監査の精度を高めるため、持ち株会社と連携し、外部の第三者認証機関と業務委託契約を行って、特にＣＳＲの視点を加えた監査を実施している。

■グループ企業の品質基準構築をリード【第9回　2015年】

多種多様の業種をメンバーとするグループ各社の品質や製品安全の方針を統一するため、自社が中心となってグループ共通の品質方針の策定、各社の品質基準の整備に注力し、安全な製品の流通に貢献している。
また、社内教育用に製品安全の関係法令や事故事例なども含めた「商品知識ハンドブック」を編集し、その活用を推進する活動を実施している。

受賞により変化したこと　取り組んだこと

当社において、製品安全対策優良企業表彰受賞が「製品安全」の取組みを更に深耕させる大きなきっかけになりました。

その大綱は、品質基本方針として「安全」を独自品質基準書に明記し自社、グループ内は元より、各お取引先に対しても具体的に製品安全対策を実践する体制の構築を主眼に奨めております

イトーヨーカドー独自の品質基準策定・運用
～安全な製品を仕入れ・販売するための取り組み～

プライベート・ブランド（PB)製品の安全性の確保

◆生産現場（工場）を確認



製品安全の一丁目一番地・・・生産現場を知る事
～5S（整理・整頓・清掃・清潔・躾）の励行、工場への推奨～

黄色帽子は品質管理担当者、赤色帽子は工程管理責任者





外来者も靴カバー装着



清掃の励行



教育施設
新入社員は教育を受け、試験に合格後現場に出る







座椅子のロットサンプル保管庫







座椅子のパイプ溶接工程





自転車の組立てライン（中国工場）

危害物・異物混入事故防止に向けた基本的管理の徹底





備品定置定数管理



個人備品管理棚



備品全てにナンバー



備品持ち出し時の保管棚



危害物管理帳票



使用針登録票



折れ針管理票



個人ロッカー設置



二重検針



検針記録帳票



検品台の十分な照度

危害物・異物混入事故防止に向けた基本的管理の徹底

帳票例 A.3　ミシン針交換記録台帳

ミシン針交換記録台帳

工場名:

班名		針種類、品番							責任者名		
10本毎のケース	年月日										
	時間										
	作業者名										
	品 名										
	品 番										
	色										
	サイズ										
	部 位										
	交換理由	折 交	折 交	折 交	折 交	折 交	折 交	折 交	折 交	折 交	折 交
	復 元	可 否	可 否	可 否	可 否	可 否	可 否	可 否	可 否	可 否	可 否
	回収針貼付										
	折針確認責任者										
	検針確認										
	在庫数										

注意　①在庫本数と貼付折れ針、交換針を合計して10本が常にあること
②新品在庫0本となり、貼付針が10本になったら、新ケースを貼った台帳と交換

台帳管理責任者　確認サイン



今では国内は元より、海外の繊維製品生産工場で一般的に使用されている、一連の『針管理帳票』類は1980年代にイトーヨーカ堂が検査機関と策定したフォーマットが基本となっております。

監査機関による生産現場（工場）に対しての二つの監査⇒客観的評価
～PB生産工場に対し【CSR監査】･･･法令順守＆【工程監査】･･･製品安全、品質の確保～

イトーヨーカ堂の社是の一文

お客様に信頼される誠実な企業でありたい。

お取引先に信頼される誠実な企業でありたい。







商品品質
・原材料調達
・製造加工
・安全衛生
等

ＣＳＲ品質
・法令遵守
・労働安全
・環境保全
等

「安全・安心」の商品には

「商品品質」と「ＣＳＲ品質」、双方ともに不可欠

監査機関による生産現場（工場）に対しての二つの監査⇒客観的評価
～【工程監査】･･･工場の設備管理、生産管理、安全の仕組みについて工程監査の実施～



■原料受け入れ確認



■検針精度の確認

SEVEN&I HOLDINGS

Certificate

適合認証書

Certificate Holder :	LeeTat Luggage Bags Co., LTD.
Street Address :	Qiaoli Village, ChangPing Town, Dongguan City, GuangDong Province, China
Requirements :	As a result of evaluation, we certify that regarding the state of factory management and implementation in your organization, sufficient evidence have been provided to meet the requirements based on "Factory Audit Check List" established by Seven & i Group.
Certificate No. :	19-19-75020-00102-CN
Audit Date :	2019/11/12
Validity :	2020/11/1～2022/10/31
Certificate issue date :	2020/11/1
Publisher :	Auditing organization :

SEVEN&i HLDGS.Co.,Ltd.



■検品作業の精度確認



■監査終了後改善事項確認会

監査機関による生産現場（工場）に対しての二つの監査⇒客観的評価
～【CSR監査】・・・CSR（法令順守）についてのCSR監査・取引先向け説明会の実施～



■オープンニングミーティング



■各種管理帳票の確認





■工場の安全性確認

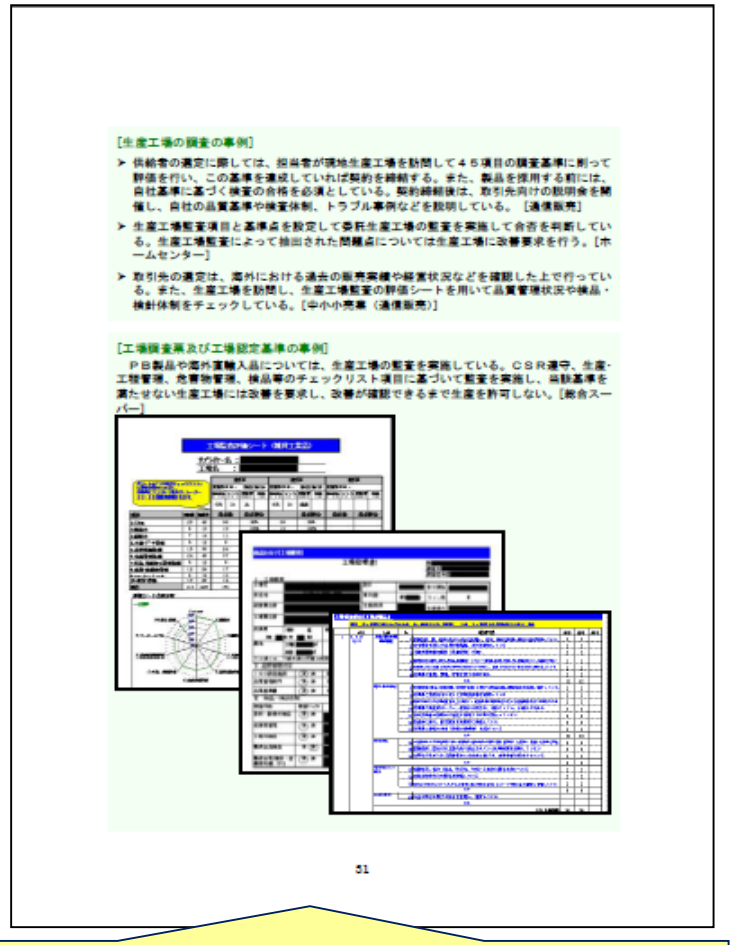


■工場向け行動指針説明会

当社の工場チェックの取組みは平成25年経産省様発刊
～「製品安全に関する流通事業者向けガイド」に紹介～

製品安全に関する流通事業者向け
ガイド

平成２５年７月
経済産業省



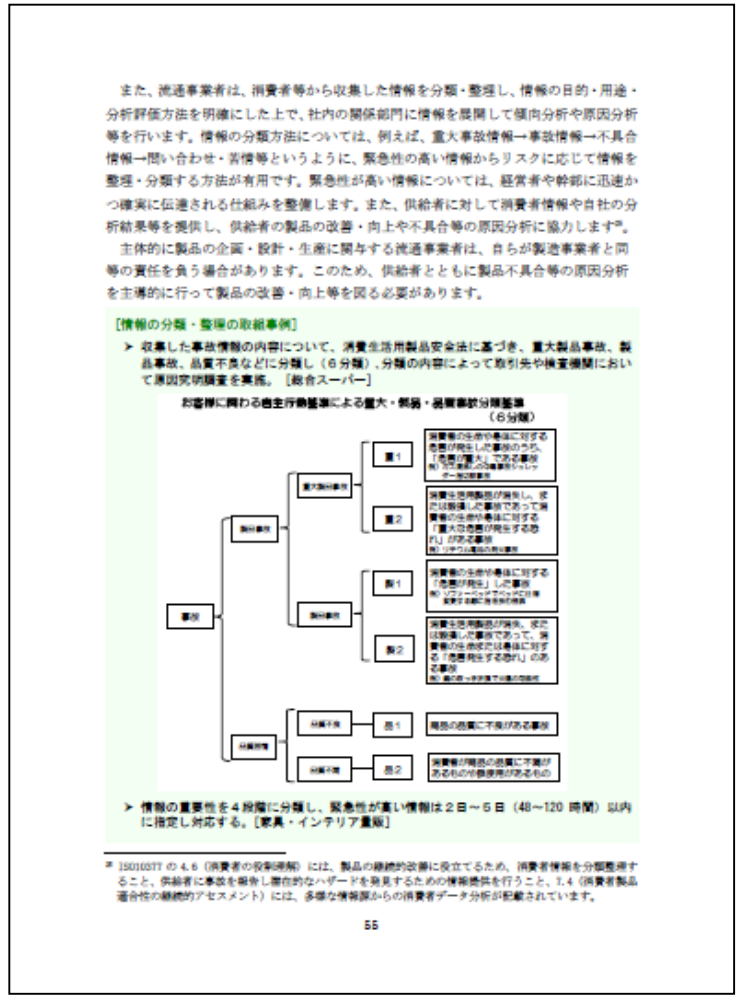
［生産工場の調査の事例］

- 供給者の選定に際しては、担当者が現地生産工場を訪問して４５項目の調査基準に照らして評価を行い、この基準を達成していれば契約を締結する。また、製品を採用する前には、自社基準に基づく検査の合格を必須としている。契約締結後は、取引先向けの説明会を開催し、自社の品質基準や検査体制、トラブル事例などを説明している。［通信販売］
- 生産工場監査項目と基準点を設定して委託生産工場の監査を実施して合否を判断している。生産工場監査によって抽出された問題点については生産工場に改善要求を行う。［ホームセンター］
- 取引先の選定は、国外における過去の販売実績や経営状況などを確認した上で行っている。また、生産工場を訪問し、生産工場監査の評価シートを用いて品質管理状況や検品・検針体制をチェックしている。［中小小売業（通信販売）］

［工場調査票及び工場認定基準の事例］

ＰＢ製品や国外直輸入品については、生産工場の監査を実施している。ＣＳＲ遵守、生産・工程管理、危害物管理、検品等のチェックリスト項目に基づいて監査を実施し、当該基準を満たせない生産工場には改善を要求し、改善が確認できるまで生産を許可しない。［総合スーパー］

51



また、流通事業者は、消費者等から収集した情報を分類・整理し、情報の目的・用途・分析評価方法を明確にした上で、社内の関係部門に情報を展開して傾向分析や原因分析等を行います。情報の分類方法については、例えば、重大事故情報→事故情報→不具合情報→問い合わせ・苦情等というように、緊急性の高い情報からリスクに応じて情報を整理・分類する方法が有用です。緊急性が高い情報については、経営者や幹部に迅速かつ確実に伝達される仕組みを整備します。また、供給者に対して消費者情報や自社の分析結果等を提供し、供給者の製品の改善・向上や不具合等の原因分析に協力します*。

主体的に製品の企画・設計・生産に関与する流通事業者は、自らが製造事業者と同等の責任を負う場合があります。このため、供給者とともに製品不具合等の原因分析を主導的に行って製品の改善・向上等を図る必要があります。

［情報の分類・整理の取組事例］

- 収集した事故情報の内容について、消費生活用製品安全法に基づき、重大製品事故、製品事故、品質不良などに分類し（６分類）、分類の内容によって取引先や検査機関において原因究明調査を実施。［総合スーパー］

- 情報の重要性を４段階に分類し、緊急性が高い情報は２日～５日（48～120 時間）以内に指定し対応する。［家具・インテリア量販］

* ISO10377 の 4.6（消費者の役割理解）には、製品の継続的改善に役立てるため、消費者情報を分類整理すること、供給者に事故を報告し潜在的なハザードを発見するための情報提供を行うこと、7.4（消費者製品適合性の継続的アセスメント）には、多様な情報源からの消費者データ分析が記載されています。

55

当社の品質管理、製品安全対策が事例として掲載

お客様に製品を安全に使用してもらうための取り組み

お客様お申し出、事故事例の対応

①. 取扱説明書、製品本体の注意表示の改善

②. 販売方法の変更による安全確保

③. 重大事故発生時の対応・・・・隠蔽しない

④. 事故の拡大被害を防ぐ・・・リコールへの協力

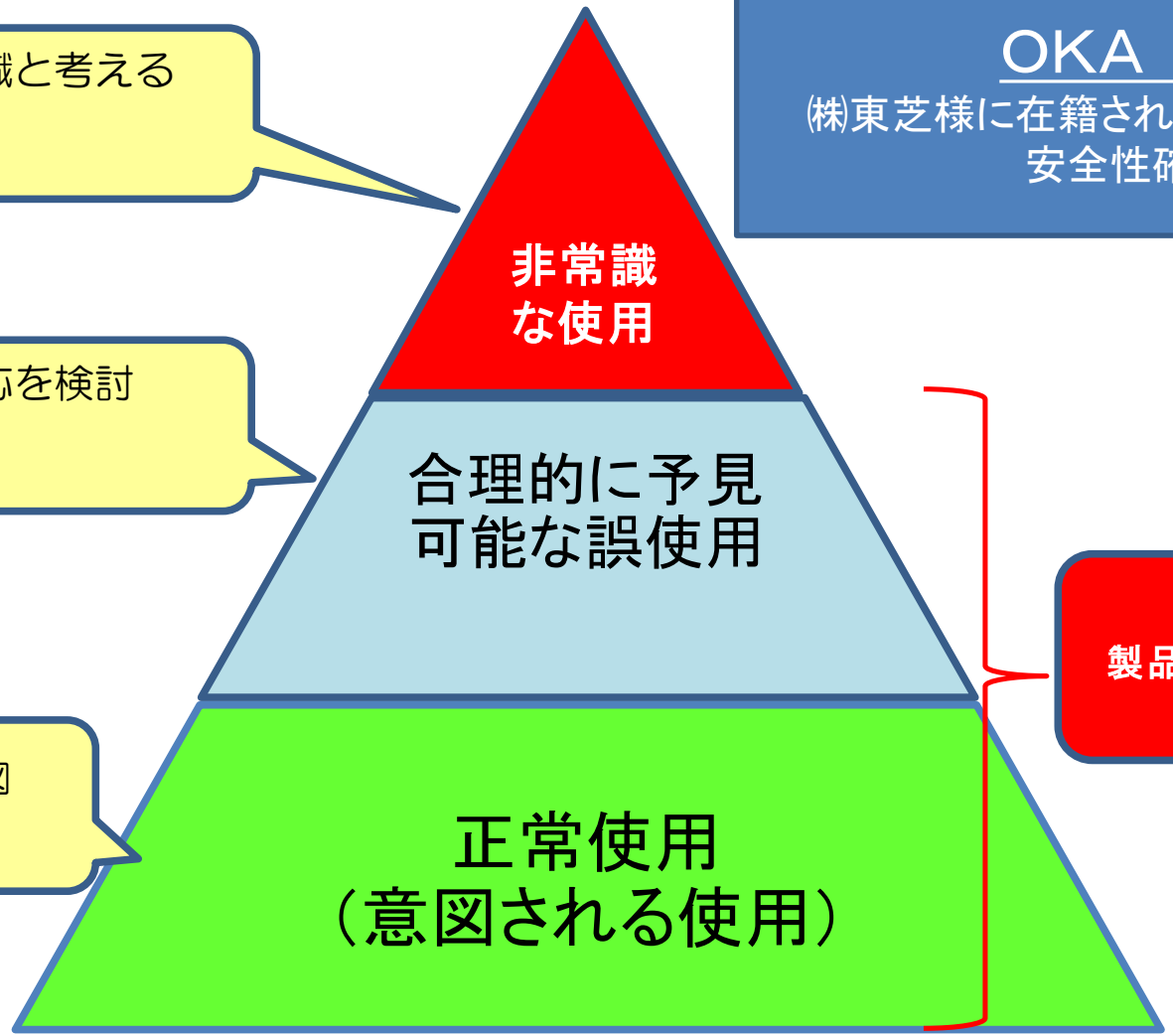


製品の販売に関する取組
～正常使用と誤使用の考え方を踏まえた対応～

誰もが非常識と考える
使用方法

事業者が対応を検討
すべき領域

事業者が意図
した使い方



OKA Triangle
㈱東芝様に在籍された岡修一郎氏が提唱した
安全性確保の概念図

事業者
製品で安全を確保する義務

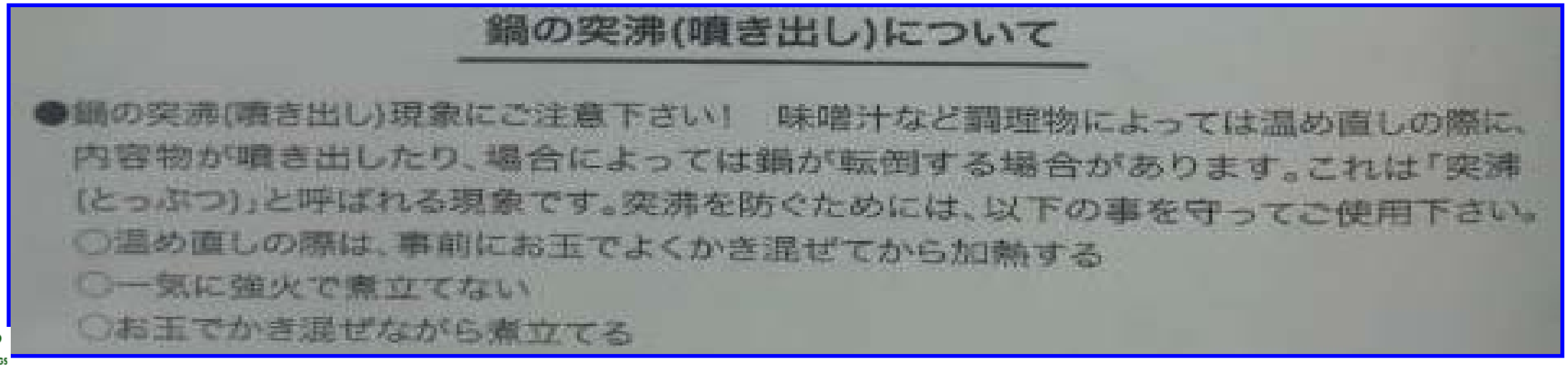
イトーヨーカ堂の製品安全の原点
取説に書いてある！！！･･･お客様はお読おみにならない
～製造者とお客様の意識の乖離～

製品評価技術基盤機構（nite)の発表抜粋

◆電子レンジやガスコンロなどで飲み物や、食べ物を加熱する際に、突然沸騰する現象＝『突沸』が起きたとの報告が発表された。

◆鍋が横転しやけどを負う事案につながっている事故もあり、注意を呼びかけ。

◆一般的なステンレス鍋には、従来より突沸現象について取扱説明書に表記がされている
････しかし一向に突沸による吹き出し事故が減らない
何故？････　お客様が取扱説明書をお読みにならない･･･



鍋の突沸(噴き出し)について

●鍋の突沸(噴き出し)現象にご注意下さい！　味噌汁など調理物によっては温め直しの際に、内容物が噴き出したり、場合によっては鍋が転倒する場合があります。これは「突沸(とっぷつ)」と呼ばれる現象です。突沸を防ぐためには、以下の事を守ってご使用下さい。

○温め直しの際は、事前にお玉でよくかき混ぜてから加熱する

○一気に強火で煮立てない

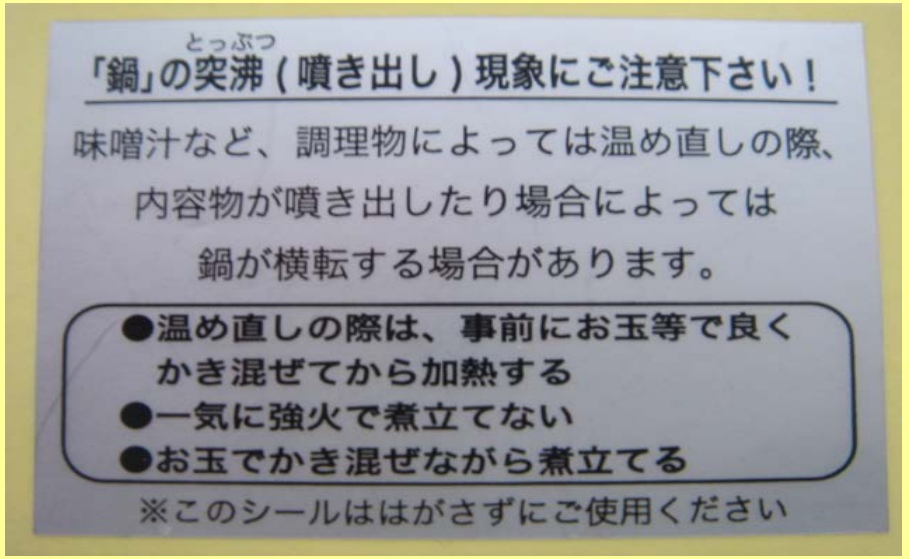
○お玉でかき混ぜながら煮立てる

鍋の突沸現象を防止し、安全ご使用のため本体表示を実施





蓋貼付用　　３０×４０mm
取っ手貼付用　　２０×３０mm
※蓋が無い鍋のみ取っ手に貼付

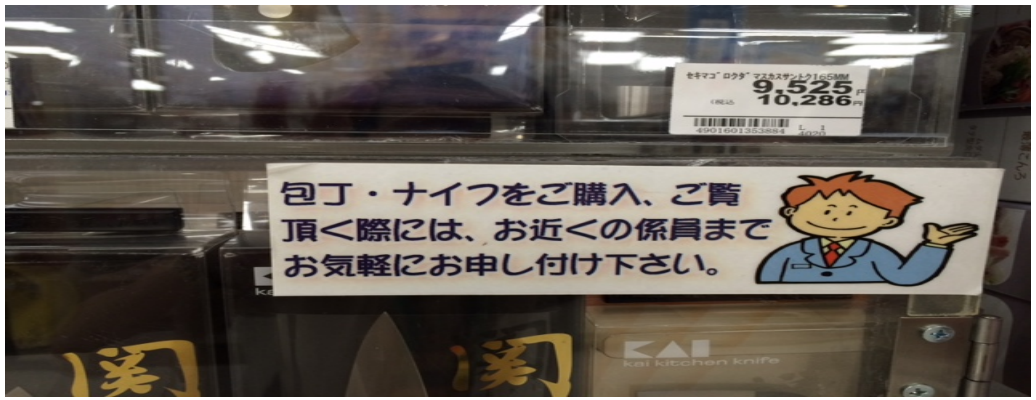


●従来より実施されている取扱説明書の表記に追加し、独自基準としてＰＢ商品鍋本体に注意表記のシールの取り付けを実施
⇒現在はＮＢ商品の表記により、他社販売商品にも拡大
●一定期間、鍋売場にもＰＯＰによる注意表示の実施。

製品の販売に関する取組（販売上の安全確認徹底）
～「包丁」はセルフで販売しない・・・鍵の掛かったケースに陳列保管～







【事例①】安全上の問題が判明した際のリコール事例（2015年）
～自社PB（プライベートブランド）婦人パンツによる皮膚障害対応～

不慮の事故としないできちっと原因追及、報告

消費生活用製品安全法に定められた重大事故として消費者庁へ報告

※イトーヨーカ堂では商品因果によるとの申し出のあった重大事故（骨折など）については、すべて消費者庁へ重大事故報告を実施。

【事例①】安全上の問題が判明した際のリコール事例（2015年）
～自社PB（プライベートブランド）婦人パンツによる皮膚障害対応～

1．発生内容
＜婦人パンツ　皮膚障害の事例＞



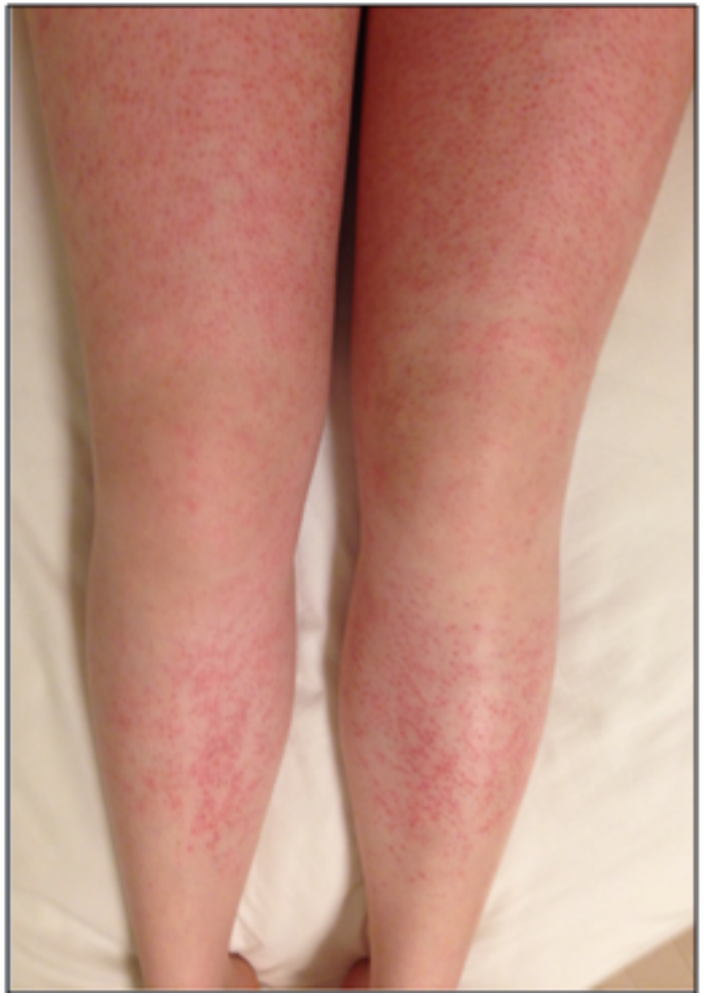
【素材】
綿59％
ポリエステル39％
ポリウレタン2％

【機能】
・吸汗速乾
・接触冷感
・紫外線遮蔽
・部屋干し対応

※同生地の3品番で発生

【事例①】安全上の問題が判明した際のリコール事例（2015年）
～自社PB（プライベートブランド）婦人パンツによる皮膚障害対応～

皮膚障害の症状例



- **症状**
  着用により足や腹部に痒み、
  発疹が発生

- **発症部位**
  明らかに生地と接する部分のみ

- **症状の程度**
  様々（治療期間１日～30日以上）

- **発生件数（リコール実施により）**
  お申し出件数は約100件
  うち、重症化が3件

【事例①】安全上の問題が判明した際のリコール事例（2015年）
～自社PB（プライベートブランド）婦人パンツによる皮膚障害対応～

消費者庁へ報告
ホームページ掲載による注意喚起、リコール（自主回収）告知

当社HP

2015年7月8日
株式会社イトーヨーカ堂

婦人パンツの販売に関するお詫びとお知らせ

平素より格別のご愛顧を賜り、厚く御礼申し上げます。
このたび、弊社衣料扱い店舗にて本年 2 月より販売いたしました、下記婦人パンツにおいて、ごく稀にお客さまの肌に異常がでる事例が報告されました。
弊社では既に、対象商品の販売を中止いたしておりますが、お心当りのお客さまにおかれましては、店舗販売員または下記、弊社お客様相談室までお申し出くださいますようお願い申し上げます。
お客さまにご心配、ご迷惑をお掛けいたしますことを、心よりお詫び申し上げます。

【対象商品】

商品名	goodday ボディケーラー 綿サテンストレートパンツ	goodday ボディケーラー 綿サテンアンクルパンツ	goodday ボディケーラー 綿サテンクロップドパンツ
型番	510823	510824	510825
画像			
取扱いタグ表示			

＊型番は、ウエストベルト裏側の取り扱い表示タグに記載されています。

【お問い合わせ先】　㈱イトーヨーカ堂　お客様相談室
電話番号：05-5238-5152
受付時間：全日　午前9時00分～午後5時30分

以　上

経産省様HP



【事例①】安全上の問題が判明した際のリコール事例（2015年）
～自社PB（プライベートブランド）婦人パンツによる皮膚障害対応～

重大事故　リコール実施で終わらせる事なく、再発防止策を具現化する

発生原因究明

◆化学物質による接触性皮膚炎◆

付加価値機能（部屋干し対応）に使用した薬剤の一部に、
アレルギー性接触皮膚炎の発症事例のある薬剤が使用

【今回の原因：生産指示の流れ】



再発防止策の策定

◆化学物質に関するガイドラインの策定◆（2016年策定済）

1、使用薬剤の把握と管理の要請
※とくにPBは『安全性基準 自己適合確認書』を提出してもらう

2、未確認および人体に影響が疑われる薬剤
（法規制物質以外の薬剤）の使用禁止



上記に係る品質基準書の変更点（主な部分）

①品質確認報告書に**安全性**について確認実施した項目を追加

②**化学物質に関するガイドライン**の追加
・製品含有化学物質管理ガイドライン（付属書A）
・使用を制限する物質（付属書B）

【事例②】安全表示上の問題が判明した際のリコール事例（2020年）
～法律改正によるモバイルバッテリーPSEマーク未表示商品販売が判明～

【背景】
モバイルバッテリーについては、過去に発煙・発火、破裂事故が多発した為、経済産業省がメーカーに対し、2019年2月以降、指定検査機関にて安全性を確認しPSEマークを表示した製品以外の出荷を規制し、小売店に対しても販売を認めない事を法令化。

【法律改定への対応】
◆IYでは法令、規制化を前に2018年の2回の全社マネジャー会議、及び2回の通達により、PSEマーク未表示商品の売り切りを。更に法施行直前の在庫については廃棄により売場在庫ゼロを指示。

【法律改定後の販売事実が判明・・・・法律違反】
◆2019年2月1日以降法令違反（表示不適）商品を76店舗で414個の販売実績が判明

【事例②】安全表示上の問題が判明した際のリコール事例（2020年）
～法律改正によるモバイルバッテリーPSEマーク未表示商品販売が判明～

【経済産業省事故対策室へ届け出】

◆6/1　経産省製品安全課事故対策室へ届け出を実施
⇒以下ご指示を受ける
①.当該案件は電気安全法に関わる法令違反であり、リコール対象となる為『製品リコール開始の報告書』の提出
②.販売数の90%の回収が出来るまで、定期的なリコール進捗状況報告書の提出

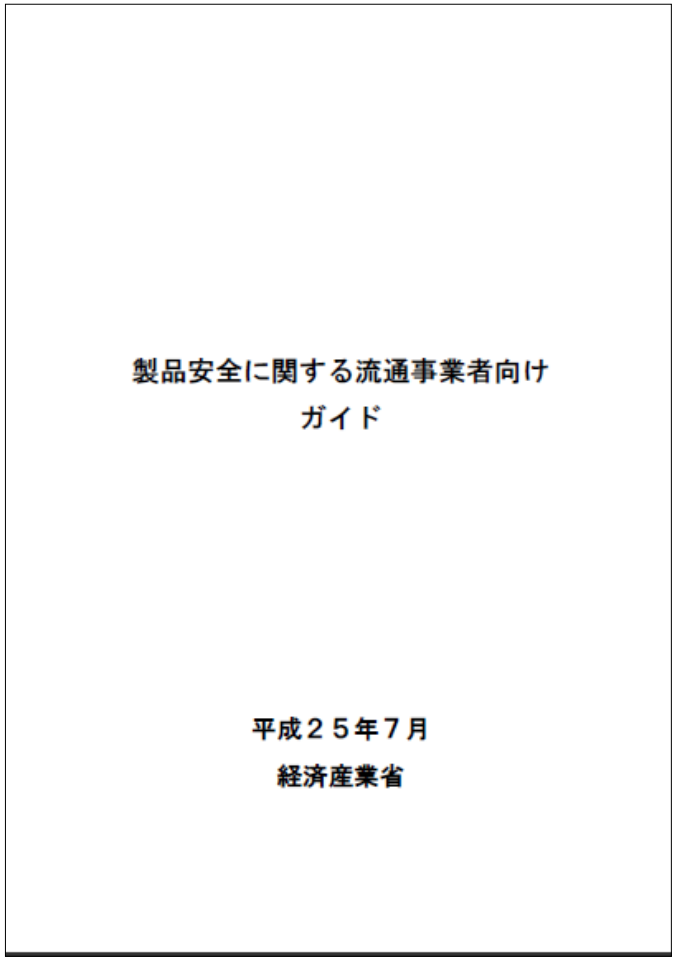
【リコールの対策内容】

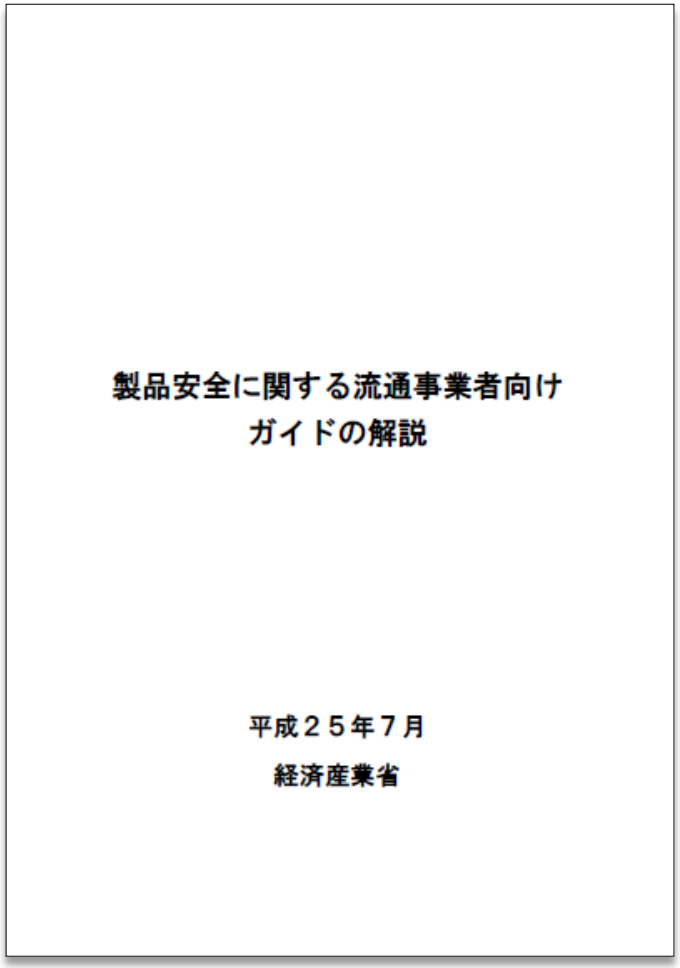
◆2020年6月8日　販売実績のある店舗においてPOP掲出による告知
◆2020年6月下旬　クレジットカード、電子マネーで購入履歴によるお客様特定し、当社よりお客様へ直接電話等により連絡。返金による商品回収を実施
◆3カ月毎にリコール進捗状況を経産省製品安全課事故対策室へ報告を継続



ゴールド企業認定後の取組み
～製品安全に関する流通事業向けガイドを指標にした取り組み～

製品安全の知見を十分持たない我々が最も基本と考えたのが●「製品安全に関する流通事業向けガイド」　●「製品安全に関する流通事業向けガイドの解説」を活用し、実践する事でした。





ゴールド企業認定後の取組み・・・・　製品安全に向けた基盤整備
～製品安全の理念をイトーヨーカ堂からグループへ拡大～

◆セブン＆アイ・ホールディングスは会社発足から様々な領域の事業会社が営業参加をいたしました。 しかしながら、それぞれの事業会社が今まで企業文化や分野の違う立ち位置で企業活動をしていた事から、品質管理手法、製品安全の考え方について統一されておらず、リスク管理の観点からも様々な課題が見えてきました。

セブン＆アイ・ホールディングスグループQCプロジェクトを発足

◆組織として権限・責任を明確にし、各事業会社の品質管理部門の代表者が定期的に集まり、グループとして共通で進める目標を討議し、運用実現に向けた活動を推進。

ゴールド企業認定後の取組み・・・・　製品安全に向けた基盤整備
～製品安全の理念をイトーヨーカ堂からグループへ拡大～



グループの経営幹部によるお客様対応情報共有会議体
『ｾﾌﾞﾝ&ｱｲ･ﾎｰﾙﾃﾞｨﾝｸﾞｽサプライチェーン部会（旧消費者・公正取引部会）』
を通じ、様々な品質情報を共有してきました。

製品安全に向けた基盤整備
～イトーヨーカ堂よりグループQCプロジェクトを通じグループ全体へ製品安全活動を拡大～

製品安全に関する流通事業向けガイドに沿った優先取組み項目

1. 製品安全に関する経営者の責務

経営者は、安全・安心な社会を実現するという企業の社会的責任を踏まえ、経営者の責務を認識した上で、製品の安全確保に努める必要があります。

7. 製品事故・製品不具合発生時の取組

7-1 製品事故・製品不具合への対応

流通事業者は、法的責務及び社会的責任を踏まえた上で製品事故・不具合を認識した際は、被害の拡大防止に必要な対応を迅速かつ適切に実施します。

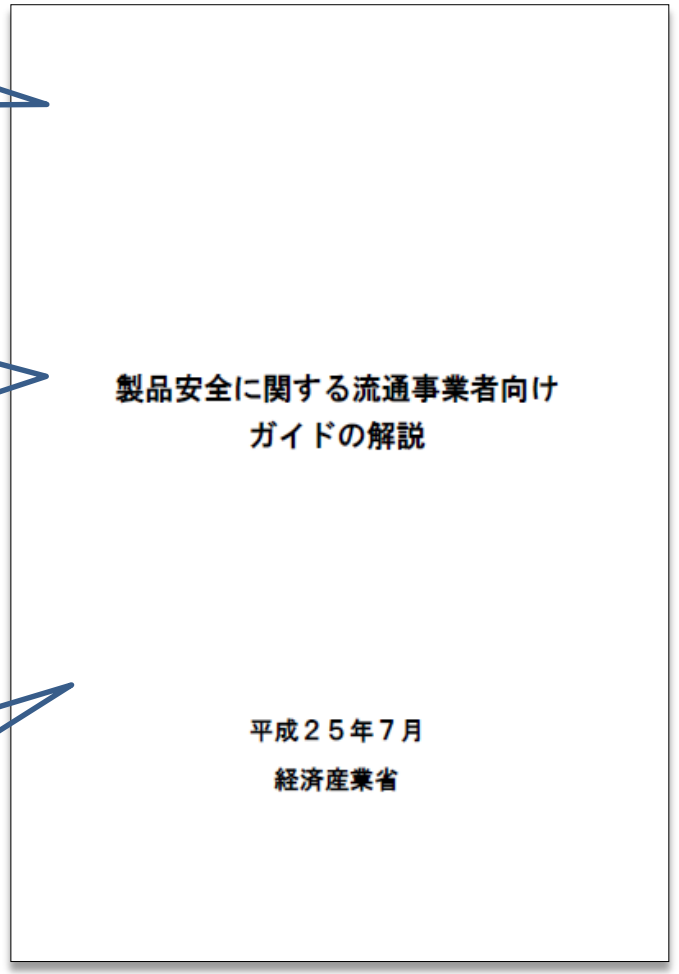
7-2 製品リコールへの対応

流通事業者は、製品リコールに積極的に協力するなど、消費者の被害の拡大を防止するよう努める必要があります。

9. 製品安全に関する経営資源の運用管理

9-1 人的資源の運用管理

流通事業者は、人材の育成等を実施して人材価値の向上を図るとともに、社外人材を有効に活用して自社の製品安全の向上に努めます。



※製品安全に関する流通事業向けガイドの解説　9ﾍﾟｰｼﾞ、59ページ・74ﾍﾟｰｼﾞより抜粋

製品安全に向けた基盤整備
～イトーヨーカ堂よりグループQCプロジェクトを通じグループ全体へ製品安全活動を拡大～

重大事故発生時の報告ルートを明確化

1．製品安全に関する経営者の責務

重大事故発生時に自社内報告ラインは元より、ホールディングスの情報管理室を経由し、**ホールディングス社長まで、最短かつ、正確に報告が上がる仕組みを再構築。リスクを最小限に抑える為の経営判断を迅速に実施。**

・・・・従来も各事業者内報告ラインは整備されていたが、重大事故においてイトーヨーカドーは元より、ホールディングス事業会社各社での被害発生拡大防止を目的に、迅速な情報共有を図り**経営トップに伝わる仕組み**を構築実施しました。

製品安全に向けた基盤整備
～重大事故発生時の商品の販売継続可否、リコール判断ガイドライン策定～

グループ各社が同じ視点で対応が出来るガイドライン（指針）を策定

7-2 製品リコールへの対応

当社はセブンプレミアムに代表される、グループ各社共通のプライベートブランド（PB）商品の他、各事業会社毎にのPB商品を開発、販売を実施しております。

その様な商品で万一事故が発生した場合の対応が、事業会社や、判断者により判断が違ったり、お客様への応対にバラツキが有ってはならない事です。

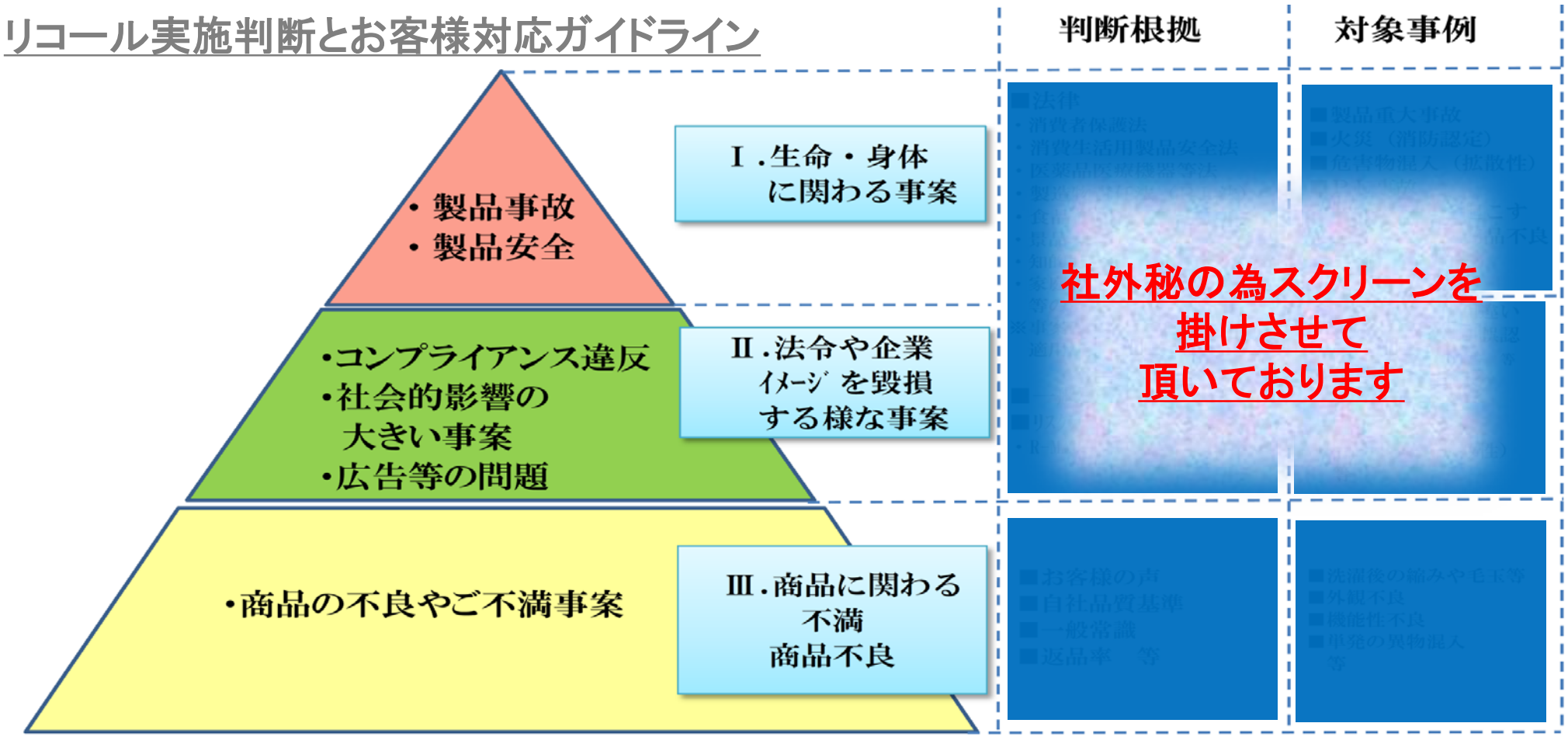
その為にPB商品で事故が発生した場合、事故の重要度に応じた対応ルールを策定しました。

製品安全に向けた基盤整備
～重大事故発生時の商品の販売継続可否、リコール判断ガイドライン策定～

7-2 製品リコールへの対応

イトーヨーカドー

リコール実施判断とお客様対応ガイドライン



※このピラミッド体系図は、商品に関わる事故によるリスクに対しての基本的な定義を表したもので、事案の重篤度、緊急性により対応の変更を要求される場合もある

事故のレベルを3段階に分類し、事故の大きさにより以下ガイド指針作成

製品安全に向けた基盤整備
～重大事故発生時の商品の販売継続可否、リコール判断ガイドライン策定～

7-2 製品リコールへの対応

イトーヨーカドー

Ⅰ－２．リコールハンドブックに沿った対応

セブン&アイHLDGS.

リコールハンドブックとは
消費者の生命又は身体への危害の拡大を防止を第一に図るための
リコールの在り方について示したものである
経済産業省の委託事業として、関連業界団体の代表者や学識経験者
により、これまでのリコールの事例を踏まえ議論を行い作成

消費生活用製品のリコールハンドブック2016　目次（抜粋）

Ⅰ　はじめに
1. 本ハンドブックの目的
2. なぜリコールを実施するのか
3. 誰がリコールを実施するのか
4. リコールの管理体制像

Ⅱ　日ごろから求められる取組
1. 日ごろからの心構えの徹底
2. 未然防止のための措置
3. 速やかなリコール実施のための日頃からの準備措置

Ⅲ　製品事故等の速やかな対応
アクション1　事実関係の把握等
アクション2　リコールを実施するか否かの判断
アクション3　対策本部等の実施母体の設置
アクション4　リコールプランの策定
アクション5　社告等の情報提供方法の選択
アクション6　関係機関等への連絡と協力要請

Ⅳ　リコールの実施状況の継続的管理・評価
1. モニタリングの体制
2. モニタリングデータの分析
3. リコール実施状況の評価
4. リコール方法のフォローアップ
5. 記録の作成、リコール漏れへの対処
6. 再発防止・未然防止のための措置
7. リコールの終了

SEVEN&I HOLDINGS

製品安全に向けた基盤整備
～重大事故発生時の商品の販売継続可否、リコール判断ガイドライン策定～

7-2 製品リコールへの対応

イトーヨーカドー

リコールの判断根拠と対応（衣料・住居）

セブン&アイHLDGS.

対象商品	NB・PB全般		PB（※NBは製造者の対応、対策に協力する）		
	リコール実施判断根拠	継続販売の可否判断（在庫への対応）	購入されたお客様への告知方法	事業会社内、HD.報告	行政・関連機関への報告
Ⅰ.生命・身体に関わる事案					
Ⅱ.法令や企業イメージを毀損する事案					
Ⅲ.商品に関わる不満商品不良					

社外秘の為スクリーンを掛けさせて頂いております

事故の大きさにより◆リコール実施判断　◆継続販売の可否判断（在庫への対応）　◆購入されたお客様への対応　◆お客様への告知方法
◆事業会社内、HD.報告　◆行政・関連機関への報告　　以上6項目について、行動指針をまとめルール化しました。

SEVEN&I HOLDINGS

製品安全に向けた基盤整備
～人材育成、知識・技術継承～

9-1 人的資源の運用管理

外部機関（行政・公的機関）開催の製品安全研修受講





製品安全協会様





ボーケン品質評価機構様

繊維製品、家電製品、キッチン用品等各商品群の構造、安全チェックのポイントについて専門家よる研修受講

製品安全に向けた基盤整備
～人材育成、知識・技術継承～

9-1 人的資源の運用管理

●外部機関（行政・公的機関）開催の製品安全研修受講



製品安全に係る人材育成研修
修了証

株式会社イトーヨーカ堂

貴殿は経済産業省が開催する
「製品安全に係る人材育成研修」を受講し
全課程を修了したことを証します。

受講年月日：平成27年2月18日、2月24日、3月3日

平成27年3月3日

経済産業省 商務流通保安グループ
製品安全課長 川原 誠

川原 誠

経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry

1）製品安全に係る人材育成研修受講
2015年2月から3月の3日間開催の
経済産業省様主催の「製品安全に係る
人材育成研修」を受講し、修了証を頂く。



nite

第2014ST441031号

受講修了証

殿

あなたは 2014 年度知の市場において、製品評価技術基盤機構及び早稲田大学規範科学総合研究所が主催し、製品評価技術基盤機構が組織した講師陣が講義する ST441 製品総合管理特論 を受講し、所定の課程を修了したことを証します。

2015 年3月31日

製品評価技術基盤機構
理事長 安井 至

早稲田大学規範科学総合研究所
所長 竹山春子

知の市場
会長 増田 優

2）2014製品総合管理持論～
製品安全対策の基礎知識を受講
nite様、早稲田大学様、知の市場様
共催の講座を受講し修了証を頂く。

イトーヨーカ堂からグループに拡がった製品安全の取組みに対し セブン＆アイ・ホールディングスがPSアワード特別賞受賞

～2017年『第11回PSアワード』においてセブン＆アイ・ホールディングスが特別賞受賞～

特別賞（審査委員会賞）

企業部門

株式会社セブン&アイ・ホールディングス

事業内容：コンビニエンスストア、総合スーパー、食品スーパー、百貨店、専門店、フードサービス、金融サービス、IT／サービス等の各事業を中心とした企業グループの企画・管理・運営（純粋持株会社）
所在地：東京都千代田区
設立：2005年
代表者：代表取締役社長　井阪　隆一
従業員数：140,938名［連結］（2017年2月）
URL：http://www.7andi.com/
受賞歴：初受賞

株式会社セブン&アイ HLDGS.

優れた取り組み紹介

製品安全実現に向けた基盤整備の確立

製品安全・品質に係るリスクをグループ内における重要リスクの 1 つとして捉え、ホールディングス傘下企業の各品質管理担当部門の代表者が集まるセブン&アイ・ホールディングス QC プロジェクトを発足し、グループ各社横断で、共通課題の解決に向けた活動を行っている。これまでも同様の横断的な取組はあったが、本プロジェクトでの検討結果がホールディングス経営幹部に提案されるなど権限・責任を明確にした。

重大製品事故発生時のレポートラインの明確化

各社の品質担当部門の実態調査を踏まえ、傘下各社に対し、品質担当部門の新設、人員の増加等の品質管理部門の強化を通達し、各社においてその強化を図るとともに、製品事故発生時の各社及びホールディングスにおけるレポートラインの明確化やリコール判断基準の統一を行った。

今後の具体的な取組計画の策定

サイレントチェンジ対策も含めたサプライチェーン管理の強化に向けた計画を設定するなど、自社グループにおける製品安全実現に向けた課題の明確化とその解決に向けて具体化した取組を進めている。

受賞企業コメント



セブン&アイ・ホールディングスは発足から１２年余りを経過しその間、様々な業態の事業会社が傘下に加わりました。コンビニのセブン・イレブン、スーパーのイトーヨーカドー、百貨店のそごう・西武、専門店の赤ちゃん本舗、バーニーズやロフト、カタログ通販のニッセン、シャディ等が各領域で活動をしております。しかしながら各社の品質管理、製品安全の考え方について統一されておらず、リスク管理の観点からも多くの課題を抱えておりました。

本年より各社品質管理部門の代表者が、グループとして共通の目標を設定し、安全な商品のご提供に向けたプロジェクト活動を推進しております。

今回の受賞は各社の垣根を越え、グループ横断の製品安全を進める私たちに大変励みとなりました。今後もより安全でお客様にご支持頂ける商品の販売に、グループ全体で取組んでまいります。

製品安全文化構築への取組
～小売事業者だからこそ出来る製品安全文化の構築～

ご来店頂くお客様（消費者）に日常生活における製品安全に向けた
様々な啓発活動を定期的に実施



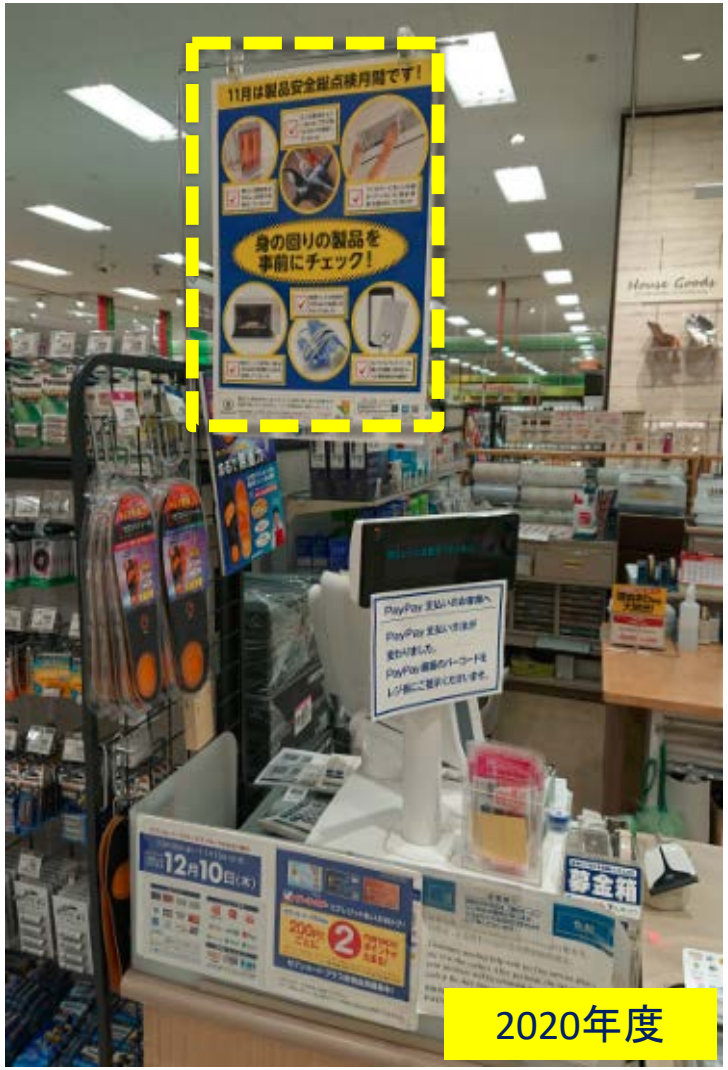
安全に関わる情報の提供･発信
～11月『製品安全総点検月間』における啓発ポスター（経産省様作成）を掲出～



2018年度







2020年度


2020年度



2020年度

製品安全文化構築への取組
～小売事業者だからこそ出来る製品安全文化の構築～

電気製品の安全マーク（Sマーク）の啓発活動キャンペーン







電気製品認証協議会様と共同し、当社店頭における一般のお客様（消費者）に向けた
電気製品の安全マーク(Sマーク)の啓発活動キャンペーン開催
【毎年9月に都内大型店（木場店、大森店、大井町店等）で開催】

製品安全文化構築への取組
～小売事業者だからこそ出来る製品安全文化の構築～

～埼玉版ウーマノミックスプロジェクト『Women フェスタ　in　川口』～

2019年1月　アリオ川口開催



経済産業省「製品安全」パネル展示

家庭内に潜む危険をパネルやDVD映像により紹介。更に啓発パンフレットを経済産業省職員による配布・説明実施。
合わせて『製品安全対策優良企業表彰』制度についてもPRし、イトーヨーカドーの取り組みを紹介

経済産業省
製品安全課係長（当時）をはじめ、経産省の皆様による資料配布、説明を実施

製品安全文化構築への取組
～小売事業者だからこそ出来る製品安全文化の構築～

埼玉県、経産省タイアップ企画～埼玉県防災・製品安全フェスタを毎年開催（ARIO川口店、ARIO深谷店)～



経産省製品安全課
＝家庭内の安全確認啓発コーナー





バンダイ様　電池の安全性啓発・・実験コーナー



ボランティアの運営参加

製品安全文化構築への取組
～小学校高学年向け製品安全教育検討委員会への参画





葛飾区立新宿小学校5年生・6年生生徒約70名が当社店頭にて体験学習





葛飾区立新宿小学校にて製品安全体験学習授業講師（出前授業）

『全国経産省・経済局職員対象製品安全研修』
『タイ製品安全向上支援研修』の講師を受託



2019．10．2
全国経産省・経済局職員対象
製品安全研修



2019．11．26
タイ製品安全向上支援研修
◆タイ行政官対象
タイ検査認証機関【6名】
タイ王国国家警察庁法科学捜査局【3名】
タイ消費者局【1名】

ＳＤＧｓに基づく
「持続可能な調達」に向けた
品質管理体制の共有





これからの社会における品質課題･製品安全対策

お客様からは直接見えない、
商品の生産過程を含めた品質管理が求められる

サプライチェーン
（原材料調達～製品がお客様に届く迄のプロセス）
で適切な社会的責任を果たした上での
企業活動・品質管理が問われる時代

これからの社会における製品安全対策・品質課題
～日本の品質管理に関わる不祥事【2017年～）～

検査データ改竄	無資格者の製品検査
製造担当者に加え品質保証担当者も製品検査改ざんに関与	無資格の従業員が製品検査を実施

品質管理部門の独立性と体制強化は重要

直接一般のお客様（消費者）に被害が生じた訳では無い　⇒会社の姿勢を問われる

製造現場及び管理部門が一体となって対策を推進する必要がある



工程管理　サイレントチェンジを巡る問題

【一事例として】・・・
グローバル調達が避けられない現代で『サイレントチェンジ』が大きな課題になっている

サイレントチェンジとは・・？
製造メーカーが発注元の企業に告知することなく、「知らぬ間に」部品、原材料、工程等の仕様を勝手に変更してしまうこと

基準未達による商品の事故、お客様からのクレーム多発等のトラブルが発生

資料出典：一般財団法人化学研究評価機構（JCII）

工程管理　サイレントチェンジを巡る問題



サイレントチェンジについては経済産業省も、ホームページで注意を呼びかけています

工程管理　サイレントチェンジの影響
～様々な影響が一般消費者まで及ぶ可能性～

健康被害

強度低下

変質

劣化

性能不良

安全性低下

●原因究明、製品回収、被害補償の対応　●経済的損失とブランドの棄損

資料出典：一般財団法人化学研究評価機構（JCII）

工程管理　サイレントチェンジが起きる背景

最近のサイレントチェンジの特徴

◆海外（特に中国での五次、六次のサプライヤーがサイレントチェンジを行うケースが多い
⇒品質管理の実態やトレーサビリティーの把握が困難

◆事故を契機に問題が発覚する
⇒事前の発見が難しい中、時間の経過と共にある日突然問題が発覚する

◆一つの仕様変更が他社の仕様にも波及する
⇒調達先が同じ場合、被害が同時多発的な広がりを見せる

◆納入先からのコスト削減要請
⇒「バレなければよい」「契約条件や仕様書で明記されていないので問題ない」

◆各種の規制変更に基づく素材変更
⇒素材の変更に伴う新たなリスクの見落とし
・・・納入先任せで、自社での品質管理を怠たった

資料引用:　２０１８年７月　オープンセミナー　『製品安全と企業の対策』 ～市場で今何が起きてるか～
第一部「製品安全を取り巻く近年の動向と経営への影響」MS&ADインターリスク総研㈱
（上記セミナーレジュメを基に、イトーヨーカ堂にて編集）

品質管理　サイレントチェンジの防止に向けた対策

1.発注、契約時の仕様を厳密に規定

2.継続的な工程管理、品質管理の徹底

3.外部の監査機関による製造時の工程確認の実施

4.検査機関による定期的、継続的な製品検査を実施

品質管理　サイレントチェンジの防止に向けた対策
～セブンプレミアム・PB製造海外メーカーへ説明～

セブンプレミアム・ＰＢ製造海外メーカーに対し、定期的に現地説明会を開催。
工場のコンプライアンス遵守・工程での製品安全対策、管理の徹底を依頼








◆開催地：バンコク（タイ）・深圳、上海、青島（中国）　　◆参加社：延べ179社306名（現地お取引先・工場）

定期的に開催実施の取引先品質改善提案会
～タイ（バンコク）、中国（深圳・上海・青島）にて ～

優良工場表彰

CSR監査・工程監査優良工場は表彰状と
クリスタルトロフィーを授与







イトーヨーカ堂はこれからも、
お取引先の皆様のご協力を頂き、
日々ご来店、ご購入頂くお客様に
安心・安全な商品の
ご提供を推進してまいります。

本日はご清聴頂き
ありがとうございました。

製品安全対策ゴールド企業としての取組

株式会社 相田合同工場

aidagodo

製品安全ゴールド企業認定時の取組の継続について

製品安全ゴールド企業認定時の取組

①製造者による使用者の道具の使用実態把握　（ワークショップの社内活用）　4つの視点①

・製造者による実使用試験の実施　・製造者によるユーザーとの実使用試験の実施

②①を踏まえた「鍬製造の製品安全自主基準」の策定　4つの視点①.②

③「鍬そのものの安全性を確保する」製品作りへチャレンジ　「鍬の安全」とは何か？　4つの視点①

④全社員参加による安全対策の確認、各業務プロセスによる安全対策への対応、
各業務プロセス間の安全対策の情報共有及び統合への取組み　4つの視点①.②.③.④

⑤他者との連携の範囲を広げた、ステイクホルダーへの普及・啓発活動　4つの視点④

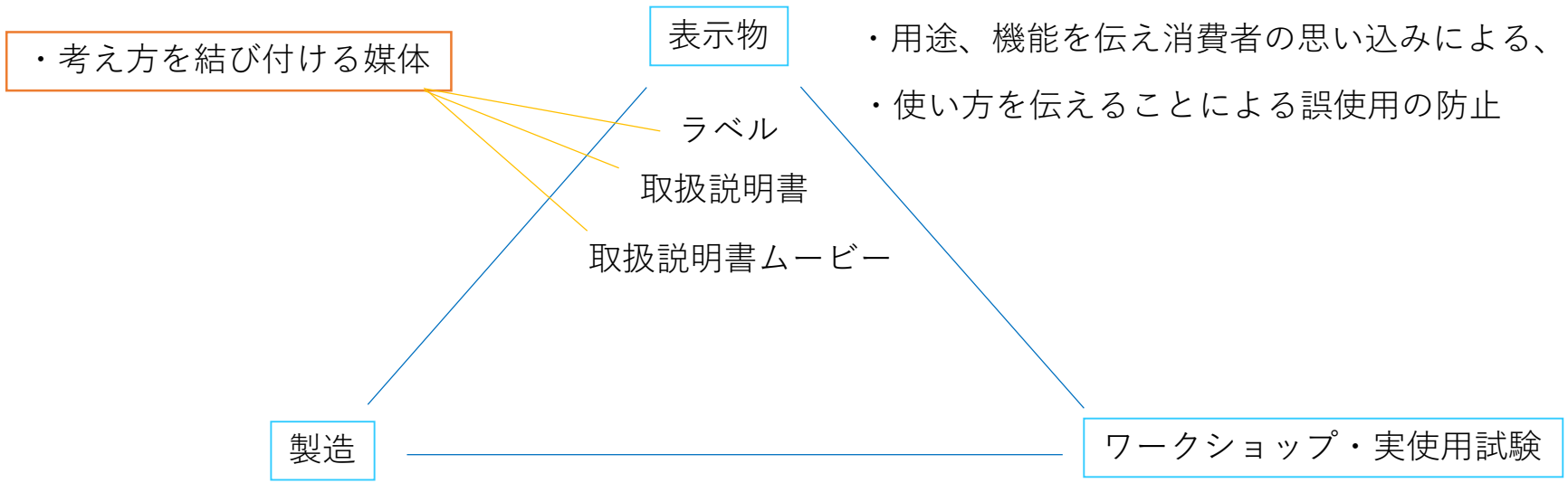
aidagodo

①製造者による使用者の道具の使用実態把握　（ワークショップの社内活用）　4つの視点①.②

・製造者による実使用試験の実施

・製造者によるユーザーとの実使用試験の実施

製品安全の考え方　表示とワークショップと製造の相関関係



・用途、機能を伝え消費者の思い込みによる、誤購入の防止

・使い方を伝えることによる誤使用の防止

・リスクに対する加工上の軽減措置の検討

・設計から考える安全な商品の開発

・消費者の意見、要望を取り入れた設計・製造

・製品設計の確認

・説明書、ラベル表示と製品の整合性確認

・ユーザーの意見、要望等ヒアリング

・製品設定とユーザーの使用方法モニタリング

弊社では正しい使い方を伝えることに重点を置き、使用者に対する十分な情報提供に努めています

aidagodo

ワークショップの社内活用　・製造者による実使用試験　　4つの視点①

「鍬の安全」とは何か？を研究した製品づくりへの取り組み

①リスクの低減を更に深めた部品の開発

【抜けにくいクサビの開発】





３年にわたる耐久試験





２０１６年
実用新案の取得



aidagodo

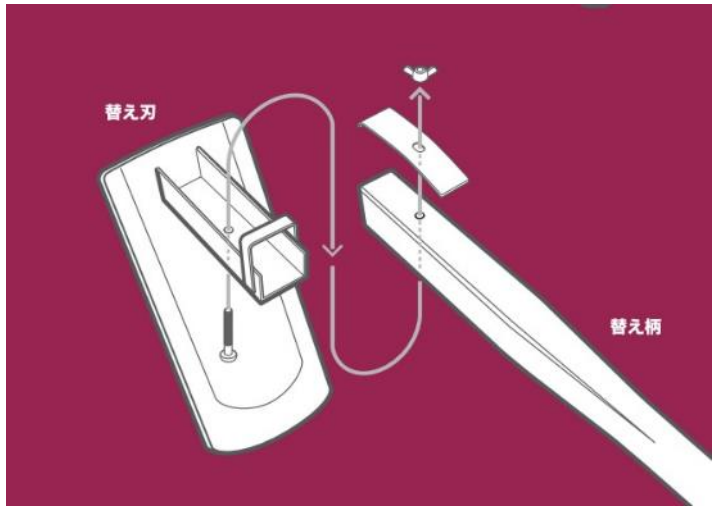
ワークショップの社内活用　・製造者による実使用試験　　4つの視点①

「鍬の安全」とは何か？を研究した製品づくりへの取り組み

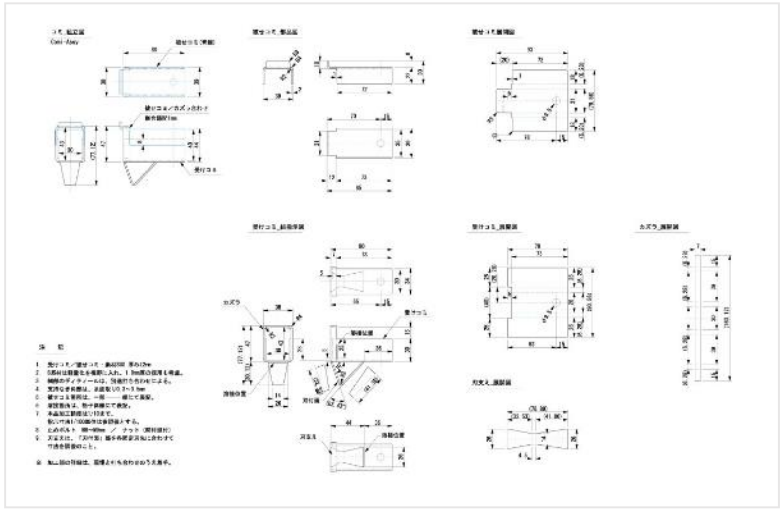
②使用者による部品交換やメンテナンスを容易にし、
　経年劣化による製品事故のリスクを低減する製品の開発

【メンテナンスしやすい鍬の開発】

２０２０年１１月
構造・機構の特許出願



構造イメージ　ラフ



設計　起案



試作

ワークショップの社内活用　・製造者によるユーザーとの実使用試験　4つの視点①.②

取扱説明書等表示物の活用拡大

①共通取扱注意書から商品個別取扱説明書への移行

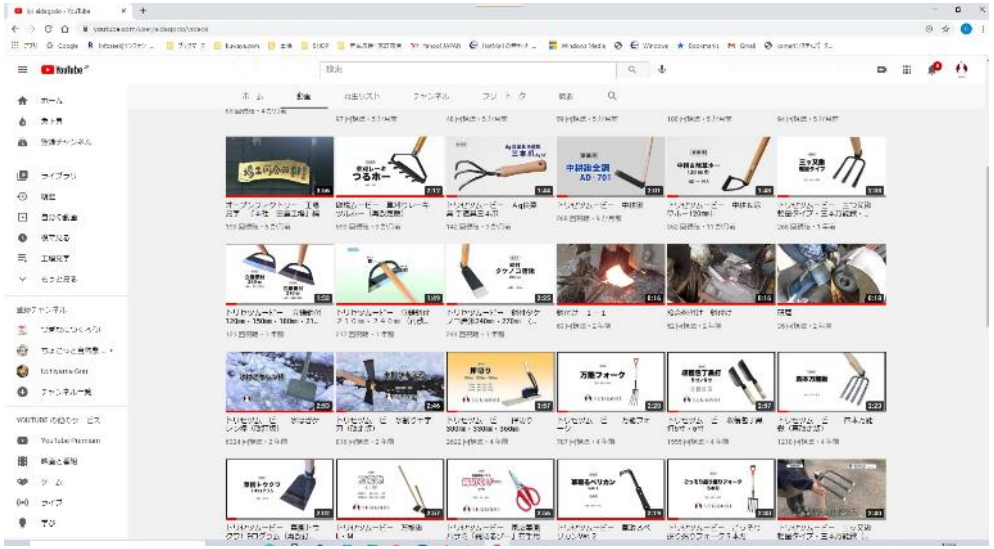
品名		JAN	AD 品番	ムービー	取説	ラベル	備考
鋼付トンビ鍬黒（大）	樫 001984 AD-338 ナラ 001359			●	●	×	
（小）	AD-343					●	
	樫 020015 AD-306 ナラ 001113						
	AD-332						
鋼付タケノコ唐鍬 240mm	樫 000659 AD-314 ナラ 001069			●	×	●	
270mm	AD-328					●	
	樫 001137 AD-303 ナラ 001533						
	AD-330						
家庭菜園鍬（きわみ）ステンレス鋼付		003148	AD-193	●	●	●	
菜園ホー立鎌ホー240mm	008662 AD-922			●	×	●	AD-926 l
汎用立鎌全鋼 210mm	170819 AD-504 000864 AD-926					●	ｶｲﾝｽﾞ専用
菜園ホーワングリホー180mm		008679	AD-1000	●	×	●	
刃付ジョレン 255mm		000666	AD-533	●	●	●	
田の草取り		008006	AD-986	●	●	●	
草刈レーキ ツルホー		007528	AD-425	●	●	●	
掘り取るゾー		007559	AD-620	●	×	●	
家庭菜園鍬極（きわみ）		004930	AD-144	●	●	●	
家庭菜園鍬　男性用		009126	AD-034	●	×	●	ー土すくい
女性用		009133	AD-035			●	と同じ
立鎌鋼付 240mm	000833 AD-513 000680 AD-514			●	×	●	ムービーの品番が
210mm	000826 AD-506 001014 AD-503					●	間違えている
ワングリホー210mm		000444	AD-517	●	●	●	
180mm		003353	AD-972			●	
三角鎌　長切れ三角鎌色仕上げ 240mm →138017		←	AD-523	●	●	●	
カインズ専用 009355		←	AD-1051			×	
磨き 240mm 000789		←	AD-526			×	
磨き 210mm 001649		←	AD-525			×	
六っ子		001526	AD-801	●	●	●	
雑草切鎌　角度付片刃		008501	AD-992	●	●	●	
両刃		008136	AD-989			●	
穴掘るゾー75mm		000451	AD-573	●	×	●	
95mm		000529	AD-574			●	
氷はぎケレン棒		006613	AD-427	●	×	×	
氷割り十字刃		006606	AD-419	●	×	×	
万能鍬 L		001601	AD-100	●	×	●	
M		001618	AD-099			×	
エンビ細 T 型柄		000413	AD-601	●	×	●	
太 T 型柄		000482	AD-602			×	
草取るベリカン Ver. Ⅱ		003704	AD-585	●	●	●	
ごっそり掘り掘りフォーク５本刃		007160	AD-806	●	●	●	
四本万能鍬		000796	AD-211	●	×	●	
菜園トウクワ１キログラム		008716	AD-348	●	●	●	
家庭菜園バサミ縄切るゾー		005999	AD-804	●	●	●	
芋掘りフォーク４本刃		008877	AD-810	●	×	×	
三ツ叉鍬軽量タイプ		005319	AD-238	●	×	●	
三本万能鍬		000802	AD-210			●	
角ヒツ万能鍬 磨き仕上げ		008761	AD-241			●	

品名	JAN	AD 品番	ムービー	取説	ラベル	備考
万能フォーク	008068	AD-809	●	×	●	
押切り 300mm	001694	AD-901	●	●	×	
330mm	005067	AD-902			×	
360mm	005074	AD-903			×	
収穫包丁黒打ち５寸	006385	AD-703	●	×	野菜シール	
６寸	006392	AD-704			野菜シール	
足掛け式芋堀りフォーク	009324	AD-811	×	●	×	
デザイン農具シリーズ家庭菜園用平鍬	009041	AD-031	×	●	×	
デザイン農具シーリーズ家庭菜園用三本鍬	009058	AD-239	×	●	×	
デザイン農具シリーズ家庭菜園用踏み鋤	009027	AD-439	×	●	×	
デザイン農具シリーズ家庭菜園用踏み鋤２	009034	AD-440	×	●	×	
家庭用 Sairenn（彩鎌）f タイプ右利き用	008952	AD-908	×	●	×	
左利き用	008969	AD-909				
家庭用 Sairenn（彩鎌）i タイプ右利き用	008976	AD-910	×	●	×	
左利き用	008983	AD-911				
家庭用 Sairenn（彩鎌）r タイプ右利き用	008938	AD-906	×	●	×	
左利き用	008945	AD-907				
家庭菜園はこれで決まり！中耕＆除草ホー	011426	AD-932	●	●		
100mm 刃幅	011464	AD-933				
家庭菜園はこれで決まり！中耕＆除草ホー						
180mm 刃幅						
家庭菜園はこれで決まり！中耕＆土寄せホ	011549	AD-934	●			
ー150mm 刃幅						
中耕＆除草ホー120mm 刃幅	011457	AD-935	●	●		
中耕鍬全鋼	170055	AD-701	●			
Ag 良菜具 手道具 三本爪	011327	Ag-ST	●			
菜耕鍬	設定無	AD-039		●		

２０２１年１月末現在

共通注意書	４分類
個別取扱説明書	３１品
トリセツムービー	５４品
個別商品ラベル	２５０品

②取扱説明書の映像版『トリセツムービー』の拡充



③個別商品ラベルへの応用



aidagodo

製品安全文化醸成のための新事業部の立ち上げ

『ラブオール事業部』の取組

4つの視点④

aidagodo

ラブオール事業部設置理由



- 2008年より製品安全に関わる講演会を実施。
- 2014年より「正しい鍬の選び方、使い方ワークショップ（BtoBワークショップ）」を定期的に開催。取引先の営業職や品質管理部門を対象に、弊社の製品安全の考え方をレクチャーしている。
- 取引先から先の販売店並びにエンドユーザーに向けた製品安全対策講座等に弊社社員を講師として派遣している。
- 取引先へ上記活動を事業として認知してもらうために、2017年10月に「ラブオール事業部」を立ち上げ。
- 取引先への周知を広げ、取引先における製品安全態勢の構築や個別の製品安全事案に対するアドバイス等支援を行っている。

aidagodo

ラブオール事業部活動範囲の拡大

製品安全対策は
愛と誠

- PSアワードエントリーの支援、PSアワード周知の活動
- ビジネスマッチング展示会へ出展 中小企業(特に小規模事業者)の経営支援の一方策としての製品安全対策を提案
- 各種イベントへ出店　ものづくりイベントでの道具の選び方・使い方、修理・廃棄の啓発活動
- 「製品安全・品質向上」のビジネスモデル構築
- 経営理念の実践

aidagodo

にいがたBIZEXPO　への出展

地元のビジネスマッチング展示会で製品安全対策の活用を提案

２０１７年



２０１８年





２０１９年





＊２０２０年はコロナ禍により出展見送り

aidagodo

にいがたBIZEXPO　提案資料

製品安全的視点での業務棚卸

クレーム・製品トラブルのリスク低減、
製品・サービスの見直しで業務効率化！生産性向上！！

展示会で実際に行ったプレゼンの一部です

aidagodo

ご提案

資料：「製品安全に関する行政の動向と企業への影響」より

行政との関係　　：経済産業省・消費者庁が今後も様々な施策を実施していくことが 予測される。

取引先との関係：製品安全体制や、より安全な製品の供給について、流通事業者の要求が
これまでより高くなる事が予測される。

これらの事よりも…

あまり知られていない「製品安全視点での業務棚卸」手法を用いて,
自社の業務プロセスの見直しや、クレーム・製品トラブルのリスク低減策で、
業務効率化、生産性の向上が図れます。
また製品見直しなどで、今起きている問題解決のために活用しませんか！

なおかつ、業界の「製品安全リーディングカンパニー」の位置を
自社のものとしましょう！

aidagodo

にいがたBIZEXPO　提案資料

展示会で実際に行ったプレゼンの一部です

企業経営をサポートされる土業の皆様
特に印刷業の皆様へ

製造事業者、流通・小売り事業者の悩み、問題点

■商品が売れない

■商品を扱ってもらえない

■商品の良さが伝わらない

■製品のクレーム、苦情が増えている

これらの経営上の悩みを「製品安全的視点」で
解決に導いていきませんか？

aidagodo

つぎなにつくろう！　への出店

秋田県横手市で2016年から行われているものづくりイベントへ２０１８年から出店
親子でできるワークショップを通じて鍬の選び方・使い方のレクチャーや
経年劣化の鍬の修理と廃棄の啓発活動を行っている





子供も大人もものづくりの楽しさを知り、新たな可能性を見つけるきっかけにしてもらおうと取り組んでいる

地元三条市のものづくりイベントは２次産業が中心だが、こちらのものづくりイベントは１次産業よりで弊社の狙う使用者層に近いため出店を決めた

aidagodo

つぎなにつくろう！　への出店





２０１８年





つぎなにつくろう！in ZOOM

鍬(くわ)ってな～んだ？
～鍛冶屋(かじや)の工場見学～

SENNARI

２０２０年はリモートで出店



２０１９年



aidagodo

ご清聴ありがとうございました

株式会社 相田合同工場

aidagodo

別紙８　製品安全総点検月間ポスター

11月は製品安全総点検月間です！







- ☑ 周りに可燃物をおかない。異臭や異音がしていないか
- ☑ たこ足配線をしていないか、プラグ周りにほこりが溜まっていないか
- ☑ フィルターにほこりが溜まっていないか、異音・異臭・水漏れをしていないか

身の回りの製品を事前にチェック！







- ☑ 電子レンジ庫内に食品カスなどを放置したまま加熱していないか
- ☑ 電源コードに負荷がかかるような使い方をしていないか
- ☑ モバイルバッテリーを購入する際にはPSEマークと事業者名を確認！

製品安全点検

製品にも寿命があり、古くなったら点検や買い替えが必要です。
異常を感じたら、まずはメーカーや販売店に相談しましょう。

※製品を購入する際は、製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）を受賞し、右記のロゴマークを掲げている企業の製品もぜひ参考にしてください。

2020 製品安全対策優良企業 経済産業省

詳しくはホームページで

製品安全ガイド

www.meti.go.jp/product_safety/

@kochijiko
Twitterで最新情報を発信しています！

経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry