

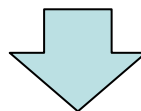
平成20年度 第2回
製品安全対策優良企業
経済産業大臣表彰

製品安全対策の優良事例 －企業に求められる取り組み－

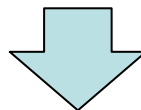
2008年11月17日
製品安全対策優良企業 審査委員会 委員長
(明治大学 理工学部情報科学科教授)
向殿 政男

表彰制度の目的

製品安全に積極的に取り組んでいる企業を
「製品安全対策優良企業」として大臣表彰を実施



製品安全に対する意識の向上
製品安全文化の定着

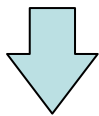


持続的に製品安全が確保されるような
安全・安心な社会の構築

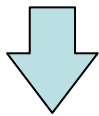
審査の流れ

一次審査用アンケート（一部抜粋）

Webエントリー 40社

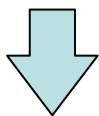


一次審査 20社



✓ 書類審査

二次審査 16社



- ✓ヒアリング
- ✓プレゼンテーション

受賞企業選出 8社

		評価	説明		回答	評価ポイント 配点	配点 結果	備考
						製造 輸入事業者		
項目	説明		回答		評価ポイント 配点	評価 結果	備考	
I. 基本力								
5	事業部門内で、製品安全活動を統括・推進する組織として当てはまるものを選択してください。(択一式)		すべての事業部門で、製品安全活動を統括・推進する組織が指定されている。 いくつかの事業部門で、製品安全活動を統括・推進する組織が指定されている。 事業部門ごとの法人別組織を統括して実施している。 複数の事業部門はない。 製品安全活動を統括・推進する組織に特定されていない。／分からない。 その他(以下の空欄に記載してください。)	c	10	中良	1 2 0 1 0	
6	製品安全活動を統括・推進する組織は平易なUI・コール等の緊急時を除くどのような活動を行っていますか？(複数選択可)		製品事故等への情報収集・把握 製品事故等発生時の対応のための社内研修/マニュアルの整備 消費者と製品安全に関するお問い合わせ窓口/ユーザからの要望 安全管理に関わる関係者との定期的な会議・調整 製品安全活動により消費者と密接 製品の品質向上など 製品安全活動の他の事業 製品安全関連の、適用する法規制・規格等の遵守・標準の管理 その他(以下の空欄に記載してください。)	b	15	a	2 1 0 0 0	
II. 設備および人員								
7	設備環境として明文化された製品安全の義務責任者は決まっていますか？(択一式)		決まっています(製品安全担当専任方々) 決まっています(製品安全担当者の方々) 決まっています(製品安全担当者以外) 決まっています(企業主または社長) 決まっています(代表取締役) 明文化されていない。／分からない。 その他(以下の空欄に記載してください。)	c	15	上良	3 2 1 0 0	
III. コンプライアンス、企業価値								
8	製品安全関連の、適用可能な法規制・規格等を特定し、参照する仕組みとして当てはまるものを全て選択してください。(複数選択可)		特定を担当する部門あるいは担当者(複数でも可)が指定されている。 適用する法規制・規格等は、国・地方や他国の法規制・規格は特定している。 国・地方・法規制・規格等について、適用する法令・規格等の情報を保持しています。 適用する法規制・規格等すべてを一覧できるように、リスト化あるいは登録を担当する部門が管理している。 既読とするのが、適用する法規制・規格等の内容を確認できる仕組みになっている。 法規制・規格等が特定の活動に関して、特に一律である。／分からない。 その他(以下の空欄に記載してください。)	b	15	中良	2 1 0 0 0	
9	製品安全関連の、適用する法規制・規格等の変更情報をフォローする方法として当てはまるものを全て選択してください。(複数選択可)		変更情報がない限り更新されない状態になっている。 定期的に更新の情報チェックをする形になっている(担当者が指定されている)。 法規制・規格の変更を外部者に委託している。 変更となる前もって変更情報を知っている。 分からない。 その他(以下の空欄に記載してください。)	a	10	上良	3 1 2 0 2	
10	製品安全関連の、適用する法規制・規格等の遵守について、当てはまるものを全て選択してください。(複数選択可)		適用する法規制・規格等のそれぞれについて、遵守に責任を持つ部門が指定されている。 適用する法規制・規格等のそれぞれについて、遵守している否かを評価する部門が指定されている。 適用する法規制・規格等すべての遵守状況を一覧できるように、リスト化あるいは登録を担当する部門が管理している。 適用する法規制・規格等の遵守状況が、製品安全の義務責任あるいは製品安全を統括する組織に報告されている。 分からない。 その他(以下の空欄に記載してください。)	b	10	中良	2 1 0 0 0	

二次審査(プレゼンテーション)風景



昨今の製品安全を取り巻く環境

- 審査の視点 -

1.製品安全を担保すべき範囲の拡大（長期使用、誤使用、改造の問題）

⇒製品のライフサイクル全体に渡ったリスクアセスメント

2.海外への生産拠点の移管（日本の現場力の低下）

⇒製造委託先への積極的な関与（教育、モニタリング）

3.海外からの部品、原材料の調達.

⇒調達品の厳格な安全管理及びトレーサビリティ確保



受賞理由

1. 業界最高レベルの品質基準の設定

関連法規・業界基準を包含した独自の品質基準を規定し、その遵守状況を厳格に管理している。

2. 生産工場の積極的なモニタリング

品質検査の結果を社内web経由でリアルタイムに確認している。また、品質・安全管理状況に加え、労働環境の維持向上の観点も含めた生産現場の監査を実施している。

3. 製品安全に関する教育・情報交換の充実

協力メーカー対象の勉強会を定期実施し、製造・量産段階におけるリスクの回避（製造ミスの撲滅）を図っている。



受賞理由

1. 重大製品事故ゼロの設計思想

過去の製品事故に学び、「発煙以上事故ゼロ」という設計概念を提案し、商品安全マネジメントシステムを運用している。

2. 厳格な設計基準の策定

重大事故を発生させないという方針の元、審議中の安全性規格を先取りし、当該規格よりも厳しい設計基準を設計部門主導で策定している。

3. 製品安全フォーラム（安全を考える日）の開催

意識啓蒙活動のマンネリ化防止、更なる意識醸成の必要性から、本年度より商品安全フォーラムを開催している。



受賞理由

1. フェールセーフ設計基準の適用

設計段階で定量的なリスクアセスメントを実施し、重大危険（死亡、重傷、火災等）の排除を図っている。

2. ライフエンドを考慮した設計・開発

製品のライフエンドを考慮した設計・開発を実施している。長年使用により製品が老朽化しても、重要部品が壊れて事故が起きないように配慮している。

3. 消費者の立場に立った情報開示、顧客対応

ホームページで原因究明中の製品不具合について公表している。また、主婦向け情報サイトや24時間365日対応のお客様相談センター等を運用し、消費者の声の収集及びその対応を積極的に行っている。



受賞理由

1. ものづくり安全文化の定着と継承

高い信頼性と安全性を持つ製品を世の中に送り出すことを企業目標として掲げ、創業時から取扱製品のリスクアセスメントを実施するなど、現在まで一貫して安全な製品を世に送り出す「安全DNA」が全社的に継承されている。

2. 独自の製品安全実現の取り組み

①リスクアセスメントへのセーフティアセツサ資格保持者の活用、②KI手法による開発管理、③FMEAなどの取り組みにより、開発プロセスにおける高い信頼性、安全性の確保を実現している。

3. 国際安全規格活動への参画

自社技術者がISOやIECの国際安全規格創成活動に参画している。自社開発した安全スイッチに関するIEC国際規格づくりに成功している。



受賞理由

1. 卓越したアフターサービス体制の構築整備

アフターサービス実績で培った不具合対応のノウハウと、「お買上履歴情報」を長年蓄積し、調達先において回収率が思うように上がらない場合に、対応方法等を提案している。

2. 安全な製品の仕入・販売

安全性に疑義のある製品を取り扱わないほか、調達先と「製品の安全性に関する覚書」を締結する取り組みに着手している。

3. 店舗販売員による製品安全情報の提供

販売員が携帯情報端末を使って、接客時に製品の不具合情報を提供することを可能としている。



受賞理由

1. 製造委託先を含めた品質管理の徹底

品質基準に基づき、製造委託先に対する監査を体系的に実施し、不適合を発見した場合、一体となって改善活動を実施している。

2. 迅速な顧客対応・市場品質確認

店舗や配送センターで発生するクレームを本部お客様相談室で吸収し、組織的対応を行っている。昨年導入したクレーム情報を一括で管理できる早期警戒システムで、より迅速に市場品質の確認体制を構築し対策を実施している。

3. 検査体制・設備の構築

07年より、自社内に技術解析室を設置し、商品事故や不具合が発生した場合は、原因解析、再現テストを実施して迅速な対応をしている。



受賞理由

1. 100%オーガニックの実現

①コンプライアンス、②トレーサビリティ確保、③コンタミネーション防止、以上3つを柱とした協力会社のモニタリングを実施し、100%オーガニック製品の品質管理に万全を期している。

2. 製造～出荷プロセスにおける検査の徹底

流通・倉庫・工場、全工程で化学薬品による移染・汚染・混入がないことを確保するため、蛍光検査及び書類による裏付調査を徹底して行っている。

3. トレーサビリティシステムの確立

製品に貼付されたロット番号によって生産履歴（農場→運送会社→工場）を確認することができるシステムを構築している。



受賞理由

1. 消費者視点の経営理念

価格抑制に目を向けがちな業界の中で、消費者の目線で考え、消費者が望んでいる安全を実現した宅配ボックスの提供とその体制を確立している。

2. 設計、製造、設置におけるリスクアセスメントの徹底

事故の未然防止に向けたリスクアセスメントの仕組みを構築し、製品の潜在的なリスクに対して、本質安全設計を実践している。

3. 自社一貫体制による迅速な対応の実現

開発～アフターサービスまで自社一貫システムを有し、製品不具合の修理時や緊急時等の迅速な対応体制を構築している。

