

第9回 製品安全対策優良企業表彰

ニッポンの
ものづくりに、
安全を超えた安全を。

Product
Safety





1. 表彰事業の概要

2. 審査概要

① 募集対象、審査の流れ

② 審査基準

③ 一次審査について

④ 二次審査について

3. 応募・受賞のメリット

2015年6月 製品安全対策優良企業表彰事務局



1. 表彰事業の概要





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。



- 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。



2. 審査の概要

① 応募対象、審査の流れ



表彰内容・応募対象



表彰内容	部門	応募対象
経済産業大臣賞 商務流通保安審議官賞 優良賞	製造事業者・輸入事業者部門 (大企業、中小企業)	「消費生活用製品※」の 製造事業 または 輸入事業を行う者
	小売販売事業者部門 (大企業、中小企業)	「消費生活用製品」の 小売販売事業を行う者
特別賞		「消費生活用製品※」に 関連した 事業を行っている 団体または企業

※「消費生活用製品」とは、主として一般消費者の生活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)



一次審査（書類審査）・・・・・・・・・・7月下旬～8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）・・9月上旬～10月上旬



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、東京都内で行われるプレゼンテーション審査のほか、
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・・・・・・・・・・ 11月上旬



「製品安全対策優良企業」の発表は、11月上旬を予定しています。
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・・・・・・・・・・ 11月中旬





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

長岡技術科学大学 安全安心社会研究センター長

【委員】

岡田 直樹

日刊工業産業研究所 所長

加藤 義信

(独) 中小企業基盤整備機構 新事業支援部 チーフアドバイザー

釘宮 悦子

(公社) 日本消費生活アドバイザー・コンサルタント・相談員協会 理事

嶋津 勝美

(独) 製品評価技術基盤機構 製品安全センター所長

高杉 和徳

製品安全コンサルタント

高橋 茂樹

元 国際電気標準会議 (IEC) WG 座長

長田 三紀

全国地域婦人団体連絡協議会 事務局次長

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

向殿 政男

明治大学 名誉教授

吉田 勝

(株) 日経BP 日経ものづくり 副編集長

渡部 利範

(株) テクノクオリティ 代表取締役



2. 審査の概要

② 審査基準





1. 「審査の視点」に関する取組水準が**総合的に**優れている企業・団体
2. 「審査の視点」**いずれかにおいて**卓越した取組を行っている企業・団体

総合評価結果に関わらず、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-



**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**

※ 平成24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)-



**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





2. 審査の概要

③ 一次審査について



一次審査 応募シート <製造事業者・輸入事業者用の例>

応募シートに、視点1から視点4それぞれに「審査の観点例」が記載されています。応募シートは、審査の観点例の項目ごとに記載するように、項目立てられていますので、審査の観点例の記述を参考に記載してください。

【1-②】応募シート(製造事業者・輸入事業者用)

企業名	
応募部門	<input type="checkbox"/> 大企業 <input type="checkbox"/> 中小企業
業種	<input type="checkbox"/> 製造事業者 <input type="checkbox"/> 輸入事業者

視点1

視点1 安全な製品を製造・輸入するための取組
 リスクアセスメント、品質管理、協力会社の監査・モニタリング等を通じて、安全性の高い製品を製造・輸入するための取組を評価します。

審査の観点例

【製造事業者】

(1) 製品の企画・開発・設計に関する取組

安全な製品を設計するために、安全設計に関する考え方を明確化し、法令・規格等を遵守するための製品の安全基準を設定し、ユーザー特性や使用環境、誤使用等を予測し、製品のライフサイクル全体での安全対策を行うためのリスクアセスメントを実施する。

(2) 製品の製造に関する取組

製品の製造に当たっては、自社の製造における品質の管理や、資材の管理、変更管理等を実施し、さらに資材調達先や製造委託先の評価・モニタリングを実施する。

(3) 安全性の試験・検査・評価

企画・開発・量産の各段階におけるセーフティレビューを行い、必要に応じて安全性の評価手法の開発や、モニターテストを行い第三者認証制度や公的規格・基準による安全性評価を実施する。

【輸入事業者】

(1) 製品の仕入れに関する取組

安全な製品を仕入れるために仕入先の選定評価基準を作成し、製品の安全性の確保に関する契約を行う。また、モニターテストや入荷製品の検査を行い、仕入先からの物流の管理を行う。

(2) 仕入先の製造に関する取組

仕入先の製造に当たっては、仕入先において、製造品質の管理や、資材の管理、変更管理等が実施されていることを確認する。

(3) 安全性の試験・検査・評価

仕入先との協働によるリスクアセスメントを実施し、必要に応じて安全性の評価手法の開発や、社内外の製品モニターを利用して評価するとともに、第三者認証制度や公的規格・基準による安全性評価を活用する。

視点1の審査の観点例の説明

設問1(視点1の観点から、貴社の取組について自由に記述してください。)

※分量(枚数)制限はありませんので、適宜スペースを追加してください。

※該当しない業種区分の欄は削除しないでください。

応募シート

【製造事業者】

(1) 製品の企画・開発・設計に関する取組

(2) 製品の製造に関する取組

(3) 安全性の試験・検査・評価等に関する取組

(4) その他

視点1の審査の観点例の項目

構築への取組

自社・協力会社の従業員への製品安全教育、業界団体への働きかけ等を通じて、自社及び社会への製品安全の意識を醸成し、自社の「製品安全文化」の構築に自社の取組を評価

視点3 出荷後に安全上の問題が判明した際の取組

平常時から体制を整え、出荷後の製品に安全上の問題が判明した際、リコールの適切な要否判断等を通じて、事故の予防・再発防止を図るための取組を評価します。

視点2 製品を安全に使用してもらうための取組

「製品の正しい使い方」などの製品安全情報の発信や、ユーザーとの双方向の対話を通じて、ユーザーに適切な情報を提供し、事故の予防を図るための取組を評価します。

期待される取組の考え方

(1) 安全に関わる情報の提供・発信

製品の安全な使い方や誤使用の事例、点検方法や時期のお知らせなど、安全に関する情報を消費者にとって、わかりやすく効果的に伝達し、取扱説明書、製品への表示などを行う。
 消費者との対話等を通じて、自社の取組を客観的に評価し、改善につなげる。

(2) 製品の使用実態や不具合・事故情報の把握

製品の使用実態や不具合・事故情報の把握のため、消費者や取引先(仕入先、製造委託先、修理設置工事事業者等)からの情報収集を策に行う。また、最近の使用実態の把握や整理・分析を行い、社内関係者や製造委託先等へのフィードバックや販売店等取引先への情報提供を行う。

一次審査 応募シート <製造事業者の例>



製造事業者の視点1の例を以下に示します。
記載されている文言に当てはまる取組を記載してください。

視点1 安全な製品を製造・輸入するための取組

リスクアセスメント、品質管理、協力会社の監査・モニタリング等を通じて、安全性の高い製品を製造・輸入するための取組を評価します。

審査の観点

【製造事業者】

(1) 製品の企画・開発・設計に関する取組

安全な製品を設計するために、安全設計に関する考え方を明確化し、法令・規格等を遵守するための製品の安全基準を設定し、ユーザー特性や使用環境、誤使用等を予測し、製品のライフサイクル全体での安全対策を行うためのリスクアセスメントを実施する。

設計に関する考え方を社内で明文化している例などを記載

社内で安全基準を設定している例などを記載

(2) 製品の製造に関する取組

製品の製造に当たっては、自社の製造における品質の管理や、資材の管理、変更管理等を実施し、さらに資材調達先や製造委託先の評価・モニタリングを実施する。

社内のリスクアセスメントの体制等で工夫している例等を記載

(3) 安全性の試験・検査・評価

企画・開発・量産の各段階におけるセーフティレビューを行い、必要に応じて安全性の評価手法の開発や、モニターテストを行い第三者認証制度や公的規格・基準による安全性評価を実施する。

一次審査の内容：記述内容に関連する資料の提出



特にアピールしたい取組に関する資料を**任意**で提出可能

二次審査で使用する予定のプレゼンテーション資料等を提出されても結構です

<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はプレゼンテーションをお願いします。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いただきます。
- 発表：15～20分程度
質疑応答：15～20分程度
- プレゼンテーションの内容は、審査基準の“4つの視点”に沿って構成してください。



二次審査(プレゼンテーション)の様子

(中小企業向け) 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での資料作成など、事務局がサポートします。
- インターネット電話サービス等を利用した遠隔での審査を受け付けます。



■ 必要に応じて

- 一次審査の「応募シート」の記述内容
- プレゼンテーションの内容

について、追加のヒアリングや現地調査を実施します。



3. 応募・受賞のメリット等





- 準備の過程で課題や足りないことが整理できた。
- ヒアリングを受け、自社の強み弱みがよくわかった。
- 審査員コメントで、評価された点、足りない点について客観的な指摘を受け、課題が明確になった。
- 審査員のコメントをもとに、リスクアセスメントを社内に導入した。



- メディアで報道され、**企業イメージアップ**！
- お客様に評価され、**受注を獲得**！
- 取引先との**協力体制が強化**した！
- 異業種で**情報交換する機会**が増えた！
- 全社で**安全なものづくりへの意識**が高まった！
- 社員が**誇り**を持つようになった！



皆様のご応募お待ちしております！

お問い合わせ先

製品安全対策優良企業表彰事務局

((株)アサツー ディ・ケイ内)

Email: info-ps-award@meti.go.jp

www.meti.go.jp/product_safety/ps-award

