



# 5 製品安全対策優良企業表彰

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。

主催: 経済産業省
Ministry of Economy, Trade and Industry



### 目 次

- 1. 平成30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

PSアワード2018 製品安全対策優良企業表彰 事務局



# 1. 平成30年度 受賞企業·団体



### 1. 平成30年度 受賞企業·団体

### 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

● 株式会社リコー

### 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

#### 技術総括・保安審議官賞

● パナソニックホームズ株式会社

#### 優良賞

● 株式会社千趣会

#### 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
- 株式会社ヨシカワ ライフスタイル事業部

#### 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

有限会社ナルデン

#### 特別賞

#### 団体部門

- 一般社団法人日本サッシ協会
- 企業部門
- ヤマトロジスティクス株式会社
- 株式会社友和



# 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

視点1

製品の安全を確保・支援するための取組

視点2

製品安全文化構築への取組



### 受賞企業の評価ポイント(製造・輸入事業者)

視点製品安 全基準策定

**PDCA** サイクルの 実践

O&Aによる 誤使用防止 の情報提供

顧客との

コミュニケー

ション確保

グループ社

員向け幅広

い安全教育

遠隔診断

保守による

製品監視

IoT・ビックデータを 活用した使用者 情報の収集分析

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 視点1

視点2

利用者行動 分析で ニーズ把握

新技術 採用による 安全性向上

安全な製品を 製造·輸入(仕入·販売) するための取組

原因究明の ための解析 技術

製品を安全に 使用してもらうための取組

安全確保に

向けた施工業

者との連携

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

グローバル

ヒューマンエ ラー発生防 止の取組 経年劣化を

誤設置防止 のための 取組

資材調達に おける安全 管理徹底

品質管理 不具合·事 故に対する

迅速众对応

考慮した

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

視点3

サプライ チェーン全 体の協力体 制

サプライヤー 表彰制度

の安全性

向上

地域と協力 した啓発 活動

視点4 製品安全 他業種との 製品安全 文化醸成

出荷後に安全上の問題か 判明した際の取組

文化構築への取組 業界全体で

社外との 連携強化

今年度 追加事項

セカンド ユーザー登録

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

**Product** Safety

### 受賞企業の評価ポイント(小売販売事業者)

全社リスク 管理体制の 構築

製品安全責 任者配置と 権限明確化

> グループ企 業の品質 基準構築

> > 顧客の声を メーカーに 提供

リスクアセス メントによる リコール判断

視点3

出荷後に安全上の問題が 判明した際の取組

事故発生 情報の

今年度 追加事項 安全性重視 の商品化

技術評価の 徹底と事故 防止策

> 品質トラブ ルナレッジの 共有

使用者視点

による取扱

製品選定

安全な製品を 製造・輸入(仕入・販売) するための取組

> 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

視点1

購入履歴と 日常業務で 安全を提供

全社共有

顧客との双 方向コミュニ ケーション

故障データ 分析に基づ 〈顧客対応

苦情処理 情報の 有効利用

製品を安全に 使用してもらうための取組

視点2

Web等活 用による安 全情報発信

業界全体の

安全レベル

をリード

製品安全文 化定着を図 る情報提供

製品安全意 識向上のた めの展示会

社員向け製 品安全技術 研修の強化

取引先の

適正評価

丁寧な安全 情報提供

家庭向け総

使用者への

販売前の訪 問下見サー ビス実施

合メンテナン スサービス

自社·取引 先の人材 育成

> 加盟店含め た情報共有 と人材育成

製品安全を 企業経営の 原動力に

視点4

製品安全 文化構築への取組



# 4. 企業・団体の声



### 審査を受けた企業・団体の声

- 審査基準に従って実際の活動を整理することで、自社の製品安全活動を 棚卸することができた。またそれにより、強み、弱みを明確にすること ができ、次の活動に繋げることができた。
- 審査基準である「4つの視点」は、製品安全の枠組みとして、優れた視点であると感じた。社内の取組の枠組みへの適用を考えている。
- 審査基準は、各部署でのPDCA実施の習慣づけに役立つ。
- 自社のビジネスモデルを、製品安全の視点で整理できた。
- 「製品安全文化構築への取組」は、これまでの会社運営では考えられていなかった部分であり、その重要性を再確認した。
- 自分たちでも弱いと思っていながら積極的に取り組めなかったことに対して、第三者からの指摘は良いトリガーとなると思います。
- 品質管理体制と製品安全への取り組みの区別を明確にする必要性を強く 感じた。
- 応募資料をもとに社内展開し、教育資料として応用できた。



### 受賞企業の声

- 審査を通じてこれまでの取り組みを見直すことができ、新たな気づきを 得た。
- 全社員の製品安全に対する**意識の高揚と、製品安全確保の仕組み確立を** 推進する機会となった。
- 製品安全担当部署の自覚ができ、会社を自慢に思えるようになった。
- 取引先に対して、製品安全の取組について説明しやすくなった。
- 製品安全の確立が営業力の強化に繋がった。
- 新聞から取材を受けて受賞の記事が掲載された。
- 市役所から取材を受けた。



# 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 [株式会社三菱総合研究所]

TEL: 03-6705-6067

Email: ps-award2018@mri.co.jp