

製品安全対策優良企業表彰 (PSアワード) 活動の紹介

2019年2月4日



パナソニック ホームズ株式会社
品質・環境部



製品安全対策優良企業表彰 これまでの歩み

2010
～
2012
の活動

【全社品質方針】

1. 重大品質問題「0」（構造・防水・生活安全）
2. 全社品質ロスの削減 <2008年度実績比30%削減>

2012製品安全対策優良企業表彰に応募し、
『大企業小売販売事業者部門 商務流通保安審議官賞』を受賞

2013
～
2015
の活動

【全社品質方針】

1. 新事業における品質保証制度の確立
2. 品質ロスの削減 <2012年度実績比15%削減>
3. 品質性能及び評価技術のレベルアップ
4. 品質管理手法活用定着

2015製品安全対策優良企業表彰に応募し、
『大企業小売販売事業者部門 商務流通保安審議官賞』を受賞

2016
～
2018
の活動

【全社品質方針】 全ての事業軸での

1. 品質の強みづくりと品質保証制度の確立
2. 重要品質問題の未然防止と品質ロスの削減
3. 品質管理体制の確立・充実と品質人材育成

当社3ヵ年計画の成果確認として、計画の最終年に、
「製品安全への取り組み」に対する評価として応募しています。

部材管理
と
邸の管理

邸の管理
と
事業の管理

技術総括・保安審議官賞を受賞

2018年度 製品安全対策優良企業表彰（P Sアワード）で、
技術総括・保安審議官賞を受賞しました。

※製品安全対策優良企業表彰制度
経済産業省が、「製品安全文化」の定着と
安全・安心な社会の定着のため、製品安全に
積極的に取り組んでいる企業を表彰する制度



受賞部門

大企業 小売販売事業部門 技術総括・保安審議官賞

その他の受賞企業

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 ライトリー・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 小売販売事業部門

経済産業大臣賞 : 株式会社 ニトリホールディングス

〔1〕 会社概要

〔2〕 当社で扱う消費生活用製品

〔3〕 評価していただいた製品安全対策の具体的取り組み

調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

品質規程と商品安全管理運用基準に基づく
製品安全の責任者の配置と権限の明確化

製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを
品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組

- 視点1 安全な製品を仕入れ・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

〔1〕 会社概要

〔2〕 当社で扱う消費生活用製品

〔3〕 評価していただいた製品安全対策の具体的取り組み

調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

品質規程と商品安全管理運用基準に基づく
製品安全の責任者の配置と権限の明確化

製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを
品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組

- 視点1 安全な製品を仕入れ・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

パナソニック ホームズ株式会社 (Panasonic Homes Co., Ltd.)

所在地:大阪府豊中市新千里西町1丁目1番4号

設立:1963年(昭和38年)7月1日

従業員:6,323人(連結)

売上高:3,574億円

◇主要な事業内容

建築請負部門

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

不動産事業部門

分譲用土地・建物およびマンションの販売、不動産の仲介・賃貸管理

住宅システム部材販売部門

工業化住宅のシステム部材の製造および販売

～当社HPより抜粋～

(2018年4月1日現在)

〔1〕 パナソニック ホームズの原点

パナソニックグループの住宅会社

松下幸之助創業者の住まいへの熱い思いが原点

『住まいというものは心身の置きどころであり、
また人格の成長をはかる場所でもあり、
人間が生活していくうえで、もっとも大切なもの。
それにふさわしい良い家をつくりたい。』



松下一号住宅



〔1〕これまでの歩み

1961年 松下電工(株)住宅事業部発足

「松下1号型住宅」発売

1963年 「ナショナル住宅建材(株)」設立

1982年 創業20周年を機に、
社名を「ナショナル住宅産業(株)」に変更

2002年 社名を「パナホーム(株)」に変更

2012年 製品安全対策優良企業表彰

『大企業小売販売事業者部門 商務流通保安審議官賞』受賞

2013年 創業50周年

2015年 製品安全対策優良企業表彰

『大企業小売販売事業者部門 商務流通保安審議官賞』受賞

2017年 パナソニック完全子会社化

2018年 「パナソニックホームズ(株)」に社名変更

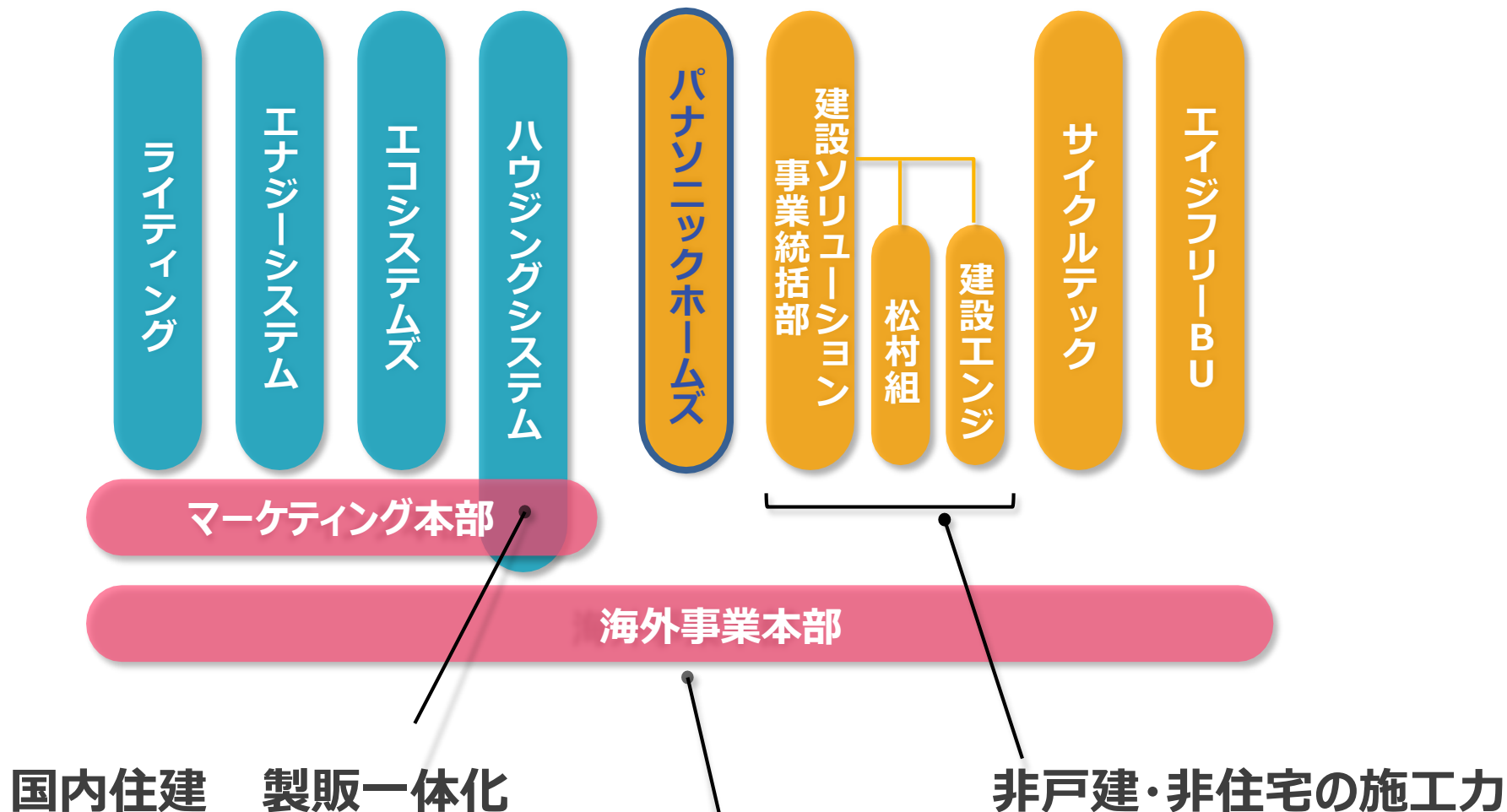
累計販売棟数	戸建	416,430棟
	集合	69,896棟
	マンション	2,782戸

(2018年3月末時点)

〔1〕 パナソニックエコソリューションズ社との関係

空間創造事業

くらし創造事業



強化 海外トップライン伸長のための事業プラットフォーム構築

〔1〕 パナソニック ホームズの目指す姿

パナソニックの住空間ブランドを構築するために、
全事業で、お客様が誇りに思える会社を目指す。



〔1〕 パナソニック ホームズの事業領域

当社は、戸建住宅で培った技術やノウハウを基本に、分譲、街づくり、リフォームや資産活用にいたるまで、幅広い事業を展開しています。

戸建請負事業



分譲事業



リフォーム事業



資産活用事業






海外事業



パナソニックの住宅会社として、一人ひとりの暮らしの夢にお応えし、生涯にわたるご満足をお届けするとともに、トータルな住生活産業として、新しい暮らしの価値をお届けします。

〔1〕 家づくりのすべてのプロセスで、品質管理・環境配慮を実施

パナソニック ホームズでは、環境負荷のトータルな低減を見据えた住まいづくりを行い、すべてのプロセスで、高精度・高品質化を追求しています。そして工業化住宅メーカーとして初めて、品質と環境の統合マネジメントシステムを確立。研究開発～商品設計～調達～生産～物流～邸別設計～施工～アフターサービス～リフォームのすべてのプロセスで品質のレベルアップをめざしています。

登録証

登録番号: RQ0055/RE0206

組織の名称:
パナソニック ホームズ株式会社

貴組織の統合マネジメントシステムは、一般財団法人建材試験センターマネジメントシステム認証実施規程に基づき審査した結果、適合と認められましたので、登録いたします。

所在地: 大阪府豊中市新千原西町 1-1-4

適用規格: ISO 9001:2015 (JIS Q 9001:2015)
ISO 14001:2015 (JIS Q 14001:2015)

供給する製品又はサービス (ISO 9001): 登録証付属書に記載
活動、製品及びサービス (ISO 14001)

登録日: 1997年3月31日 (ISO 9001)
2001年3月31日 (ISO 14001)

更新日: 2016年3月31日

改定日: 2018年5月15日

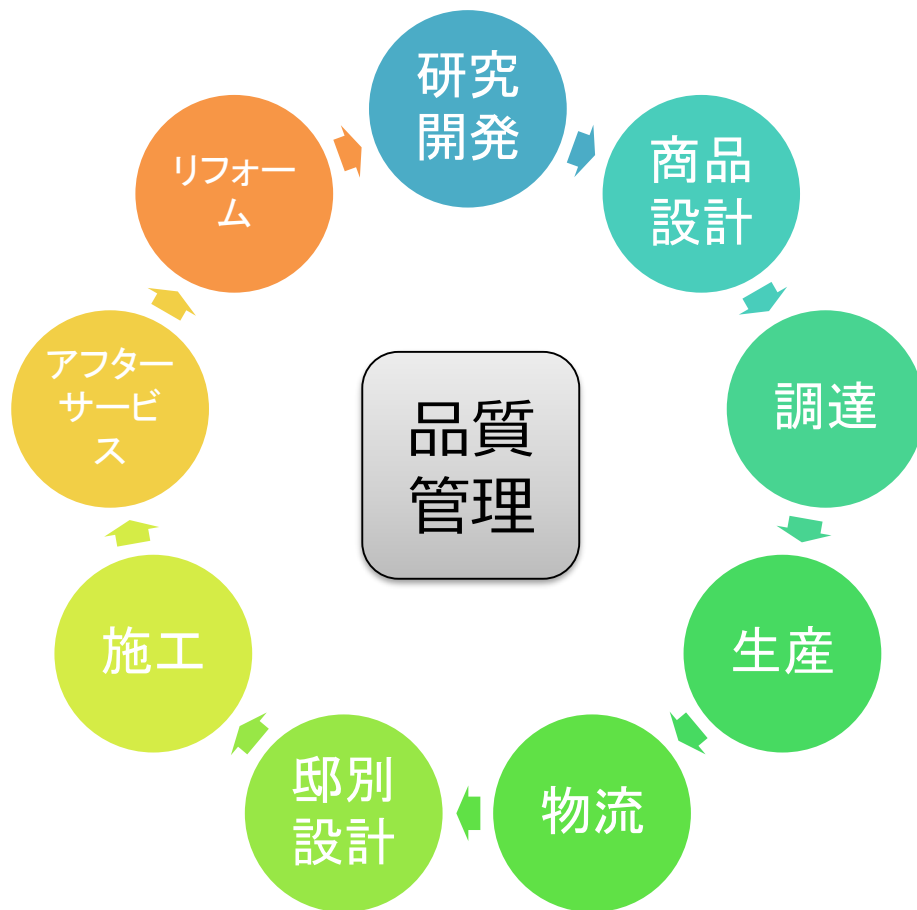
有効期限: 2019年3月30日

一般財団法人 建材試験センター
〒103-0012 東京都中央区日本橋箱根町2-8-4
TEL 03-3249-3151 FAX 03-3249-3156

理事長
福水健文
福水 健文

上級経営管理者
橋本敏男
橋本 敏男

パナソニックホームズの一貫した管理体制



〔1〕 会社概要

〔2〕 当社で扱う消費生活用製品

〔3〕 評価していただいた製品安全対策の具体的取り組み

調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

品質規程と商品安全管理運用基準に基づく
製品安全の責任者の配置と権限の明確化

製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを
品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組

- 視点1 安全な製品を仕入れ・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

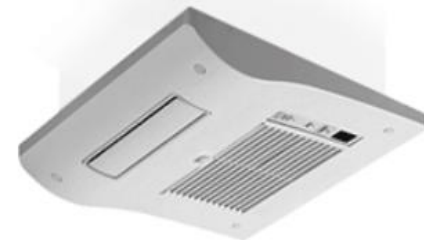
〔2〕 パナソニック ホームズで扱う消費生活用製品

約3万点数の部品で構成される住宅の中で、以下の「消費生活用製品」等を対象とし、製品安全の取り組みを推進

【対象製品】：主な調達商品

＜点検制度の対象製品＞

- ・ビルトイン式電気食器洗機
- ・浴室用電気乾燥機



＜表示制度の対象製品＞

- ・換気扇、エアコン

＜上記以外の対象製品＞

- ・送風機（空調システム）
- ・照明、家電製品
- ・組み付け商品（ドア、サッシ、キッチン、洗面化粧台、家具など）
- ・クロス、床材 等



【製造年】 20XX 年

【設計上の標準使用期間】 △△年

設計上の標準使用期間を超えて使用されますと、経年劣化による発火・けが等の事故に至るおそれがあります。

※ 製品の仕入・販売のみ

〔1〕 会社概要

〔2〕 当社で扱う消費生活用製品

〔3〕 評価していただいた 製品安全対策の具体的取り組み

調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

品質規程と商品安全管理運用基準に基づく
製品安全の責任者の配置と権限の明確化

製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを
品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組

〔3〕 評価していただいた取組み〔受賞のポイント〕

- 調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組
 - ・調達先アセスメント監査を導入
 - ・分科会活動
(変化点管理分科会、ヒューマンエラー分科会、検査レベルアップ分科会)
- 品質規程と商品安全管理運用基準に基づく製品安全の責任者の配置と権限の明確化
 - ・商品安全責任者（製品安全の責任者）
 - ・リスクアセスメント
- 製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組
 - ・トラブルナレッジの商品設計への落とし込み
 - ・パナソニックグループで情報共有



大企業

技術総括・保安審議官賞

パナソニックホームズ株式会社

POINT

調達先アセスメント監査を実施。

新規

◆ 購入先アセスメント監査

ステップ1： パナソニックホームズオリジナルのアセスメントチェックシートで購入先様が自己評価
(10分類60項目195チェックポイント)

分類	No.	監査項目	エビデンス	評価	内容
品質保証の確保状況	5	製品の専門知識を持った人材が中心で、スキルは継続的に研修、向上を図られているか	工場管理 品質管理 設備管理	4	3 4 1 2
	6	検査記録に基づき、検査への信頼感が高いか	検査記録 品質管理 設備管理	5	1 2 3 4
	7	検査記録に基づき、検査への信頼感が高いか	品質管理 設備管理	3	1 2 3
	8	工場内トラブルなどイレギュラー発生時の対応体制が基本計画で標準化され、標準作業で対応しているか	品質管理 設備管理	4	1 2 3 4
労働安全の確保状況	9	工場内での安全対策が実施されているか	労働安全 設備管理	3	1 2 3 4
	10	労働安全の確保が実施されているか	労働安全 設備管理	4	1 2 3 4
	11	労働安全の確保が実施されているか	労働安全 設備管理	3	1 2 3 4
	12	労働安全の確保が実施されているか	労働安全 設備管理	3	1 2 3 4
環境安全の確保状況	13	労働安全の確保が実施されているか	労働安全 設備管理	3	1 2 3 4
	14	労働安全の確保が実施されているか	労働安全 設備管理	3	1 2 3 4
	15	労働安全の確保が実施されているか	労働安全 設備管理	3	1 2 3 4
	16	労働安全の確保が実施されているか	労働安全 設備管理	3	1 2 3 4

1	<input type="checkbox"/> イレギュラー時の標準作業は決められているか
2	<input type="checkbox"/> 責任者による工程パトロールの仕組みはあるか
3	<input type="checkbox"/> パトロールでは3F（不安・不満・負荷）など潜在不備を抽出しているか
4	<input type="checkbox"/> パトロールの結果はタイムリーに工程作業者へフィードバックされているか

委託先アセスメント結果

委託先名(前名)	富士工場	業種	2019/7/4
委託先部署(会社)	富士木材工業株式会社	受審者	品管課: 川上、課長: 齊村
改善計画の提出	無	不備	未起
改善計画の提出期限	2019年 月 日		
表紙発表者確認			
その他(特記事項)			

委託先アセスメント結果の総評

監査結果に基づき、工場全体の監査について総合的に評価いたします。

・非常時対応体制は、大規模な事故防止に備え、良い結果が出ている。(32件中7件: 78%)

・品質・環境共にISOを取得。規定基準に基づいて会社としての仕組みを確立されている。

・管理運用状況にも問題が無いため、

・毎月の品質改善報告書にて発生者のた工程/作業/作業員が記載されており、チェックシートに基づいた遵守状況確認から改善指導まで組織的に行われている点は非常に良いと感じます。

・全般的に人のスキルに依存した管理の部分が多く存在するため、仕組みや仕組みで人の間違いによるミス発生を防ぐ方針の実施が求められると感じます。

アセスメント結果

課題/改善点

監査結果に基づき、課題や改善点を抽出し、改善計画を策定します。

※下記の項目を改善計画に挙げて下さい。改善計画を策定済み、改善計画済みの項目は、改善計画に挙げて下さい。

【課題】

- ①品質保証の管理体制項目及び各種項目を決定し、治具の定期的な管理を実施して下さい。(No.22)
- ②安全内訳を標準書へ修正し、入て一元管理し、作業時の取り違え防止下さい。(No.17, 19)
- ③現場発生(外観割断等)は必ず工程に記録し、生産時に確認する様に徹底をお願いします。(No.20)
- ④品質保証の管理体制(切切)が不明確であり、適切に行われていないと判断され、改善計画下さい。(No.2)
- ⑤適切に(無)非製造品(検定)の伝達者が確保されますので、改善計画下さい。(No.22)
- ⑥半製品と製品、未検査品を明確に識別する仕組み(仕掛り)と識別品の混入防止を実施お願いします。

指標推移

チェックリスト(評価)の各カテゴリ平均値が右図に入ります。年取れは、平均値を参考にしてください。

項目	品質保証体制	品質保証体制の改善状況	労働安全体制	労働安全体制の改善状況	環境安全体制	環境安全体制の改善状況	品質保証体制	労働安全体制	環境安全体制	平均
自己評価	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	3.0	3.0	4.0	4.0	3.5
平均値	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	3.0	4.0	4.0	3.3

改善計画

改善計画内容	改善計画	改善計画の進捗状況
品質保証体制 品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況	品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況	品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況 品質保証体制の改善状況
労働安全体制 労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況	労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況	労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況 労働安全体制の改善状況
環境安全体制 環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況	環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況	環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況 環境安全体制の改善状況

ステップ2： 購入先様の生産現場で
チェックポイントの実践状況を
両社で確認し、優れた点・改善点を抽出

ステップ3： アセスメント結果（スコア、総評、課題点）をフィードバックし、購入先様が改善計画を策定。

〔3〕 ① 調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

POINT

購入先メーカーの課題解決の手段として3つの分科会活動を実施

充実

- 購入先アセスメント監査で顕在化した弱点部強化のため、購入先を3つのグループに分け、分科会活動を行う

顕在化した課題

- ・変化点管理
- ・検査機能
- ・ヒューマンエラー

変化点管理 (4M+3H+O)

3 分科会活動

検査品質

ヒューマンエラー



変化点管理 分科会

◇変化点管理(4M+3H+O(思い込み))のレベルアップ推進
4M(人・材料・方法・設備)、3H(初めて・変化・久しぶり)、O(思い込み)の変化点管理を購入先様と連携し、改善された

【変化点管理の棚卸】
- AM定義
- 活動範囲(管理対象)
- 実施方法
- 標準(しくみ)の有無
- 設計確認(中継)の有
- 変化情報(手方法・入手時期(タイミング))
- 見える化、記録の有無
- 情報共有

【改善事例】

■材料変化点の見える化
■工程変化点の見える化
■器具・治具・検査方法の明確化

ヒューマンエラー 分科会

◇ヒューマンエラー撲滅活動の推進:作業FMEA活用・エラーブルー化の実践
作業FMEA(失敗モード影響解析)とアセスメントチェックリストを着眼点として改善された事例を各購入先様に横展開。

【改善事例】

■改善テーマ:Uへット線絡れ防止
■改善テーマ:製品色検出誤り検出
■改善テーマ:製品色検出材料検出

検査レベルアップ 分科会

◇検査のレベルアップ・効率化の推進
やり難い検査作業のマンネリ化や気遣い検査作業(ストレスになる)を課題として、現状の検査方法における改善余地やストレスを感じるプロセスを再点検し、改善された事例を各購入先様に横展開。

【再点検の内容 例】

- ◆検査方法
 - ・目視で正しく判別
- ◆検査項目
 - ・上下左右等の判
 - ・文字情報より、画面上のマーク確認
- ◆治具
 - ・誤った使用を防ぐ仕掛けができていますか?

【改善事例】

■改善テーマ:線寸法センサーによる検査自動化
■改善テーマ:自動化による品質保証の向上
■改善テーマ:遠隔地での自動検査

★ 分科会テーマに基づく課題抽出、改善実施と事例の共有で購入先の品質管理レベルアップを図る。

〔3〕 ① 調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

POINT 購入先メーカーの課題解決の手段として3つの分科会活動を実施

充実

◇ 変化点管理（4M+3H+O（思い込み））のレベルアップ推進

4M（人・材料・方法・設備）、3H（初めて・変化・久しぶり）、O（思い込み）の変化点管理を
購入先様と棚卸し、改善された事例を各購入先様に横展開。

【変化点管理の棚卸】

- ・4M定義
- ・活動範囲（管理対象）
- ・処置方法
- ・標準（しくみ）の有無
- ・最終確認（判断）者
- ・変化情報の入手方法
- ・入手時期（タイミング）
- ・見える化、記録の有無
- ・情報共有

4M	3H	定義	処置方法	標準（仕組み）の有無	最終確認者	情報入手方法	入手時期	見える化の有無	記録の有無	情報共有（作業まで）	改善要望事項
人	初めて	新入社員 新規派遣社員	上司・専門部門担当者の指導 上司・専門部門担当者の指導	有り	指導者（班長）確認 指導者（班長）確認	班長からの連絡 班長からの連絡	事前 事前	標子の貼り 標子の貼り	指導記録簿 指導記録簿	朝礼	● 新人に対する指導書の標準化の有無について、基本的にスキル保有者の対応と見られますが、新人ばかりで、標準作業の変更など、教育や共有が必要な情報もあるため、対応方法の標準化をお願いします。 ● 配置転換・応接者・久しぶりの配置については、見える化ボード等で、人の変化として見える化することで、前後工程のフォローや予見しべしを上げることができます。 ● 万一のトラブル防止の為に、人の変更は日報等でも指導記録をお願いします。
	変更（日常・突発）	配置転換 欠勤者に対する応援者	上司の指導 上司の指導	有り 無し	指導者（班長）確認 指導者（班長）確認	班長からの連絡 班長からの連絡	事前 都度	無し 無し	指導記録簿 無し	朝礼	
	久しぶり	設備点検	上司の指導	有り	指導者（班長）確認	班長からの連絡	事前		指導記録簿	朝礼	
	材料	初めて	変更（日常・突発）	配置転換 欠勤者に対する応援者		上司・技術・品質部門 上司・技術・品質部門	班長からの連絡 班長からの連絡	事前 事前			朝会・朝礼
	変更（日常・突発）	変更（日常・突発）	変更（日常・突発）		上司・技術・品質部門	班長からの連絡	事前			朝会・朝礼	
	久しぶり	低頻度品（あまり出ない仕様）	通常作業	無し	工程判断	生産管理からの連絡（生産費工程改善）	事前			無し	
	初めて	初めての作業（製造・検査・管理）	初回確認	有り	上司・技術・品質部門	班長からの連絡	事前	指令書	チェックシート	説明会・朝礼	● 非定製作業（工程内トラブル）は、見える化ボード等で、件数や内容を可視化することで、懸念解決を図

変更（日常・突発）
配置転換
欠勤者に対する応援者

見える化の有無
無し
無し

【改善事例】

■ 4M変化点の見える化

Before 改善前の状況	After 改善後の状況
影響 4Mごとの変化点が判らない。 現状 生産状況が主体の管理ボードであった。	対策内容 4Mごとの変化点を見える化した。 改善費用 非公開
改善ポイント 生産予定や検入人員配置だけの見える化ボードであったが、4M	効果 4Mごとの変化点を所属課を初め、作業者全員が認識

■ 工程変化の見える化

Before 改善前の状況	After 改善後の状況
影響 現場作業者の見落とし 現状 最終検査者が前工程などの情報、及び目視確認により不適合品として処理している。	対策内容 製造ライン上に製品形状などを測定センサーを設置し、検査結果情報を最終検査工程でモニターを映し出し、出庫上り時間を予測し検査できる 改善費用 1,500千円
改善ポイント 従来設置されていなかったで写真撮影はありません。	効果 トレンドデータを監視モニターの映すことで変化点が見やすく検査しやすくなった。

■ 異常処置方法の明確化

Before 改善前の状況	After 改善後の状況
影響 不具合品の流出 現状 運用方法が曖昧	対策内容 異常発見時の処置方法と記録の明確化 改善費用
改善ポイント 不具合発見時の対応フローがあったが運用方法が曖昧だった	効果 異常・重要とヤリりの定義と選及処置を明確化・緊急ミーティングの実施と記録を適切 選及処置の対応と判断が迅速になった ミーティングした内容を記録することで履歴が残る

〔3〕 ① 調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

POINT

購入先メーカーの課題解決の手段として3つの分科会活動を実施

充実

◇ ヒューマンエラー撲滅活動の推進：作業FMEA活用・エラープルーフ化の実践

作業FMEA（失敗モード影響解析）とアセスメントチェックリストを着眼点として改善された事例を各購入先様に横展開。

No	作業要素	エラーモード	影響	発生原因	発生可能性	影響の致命度	波及の防止度	RPN
1	部品番号を端末に入力する	番号欄の見間違い	欠品	1枚に複数部品が記載	2	3	2	12
		入力間違い	異品出库	入力桁が多い	3	4	3	36
2	端末に表示されるトレー番号を見る	抜け	欠品	付随的作業	2	3	2	12
		違う番号を見る	異品出库	数字が小さい	1	4	3	12
3	パレットからトレーを取る	番号の見間違い	異品出库	数字が小さい	2	4	3	24
		抜け	欠品	中断が入る場合がある	2	3	2	12
		パレット違い	異品出库	複数のパレットがある	2	4	3	24
4	トレーの部品番号を照合する	トレー取り違い	異品出库	トレー位置がよく見えない	3	4	3	36
		抜け	異品出库	付随的作業	4	2	4	24
5	部品を取る	相違に気づかない	異品出库	桁数が多い	4	2	4	24
		抜け	欠品	中断が入る場合がある	2	3	4	24

アセスメントチェックリスト			分科会		
No	分類	重点監査項目	変化点管理	H/E対策	検査のレベルアップ
2	品質保証の実践状況	9. 工程内データ/FMEAツールを用いて、仕組的に継続してトラブル予見を繰返し、EPLレベルの向上又は、品質精度向上に努めているか。	●	●	●
3	3M/3M4M/4M変更管理	19. 自社に4M（3M含む）変更における、変化点を管理する仕組みはあるか。また、関係する従業員が共有でき、見える化されているか。	●	●	●
4	モノづくり保証体制	23. 検査（受入・工程内・出荷）は手順書があり、内容は適切か。検査項目、判定基準、修理補修対応品の再検査手順は明確に決められているか。	●	●	●
6	職場運営	36. 現場で誰もが異常がわかる仕組みになっており、処置方法は明確か。また、各工程でエラープルーフ対策が講じられているか（品質、生産、工数に対する基準と管理サイクルが明確か）。	●	●	●
7	生産工程	46. Q管理工程図は正しく制定（重要・認定・管理方法等記載）され、実工程（作業・設定等々）と整合性は取れているか。作業要領書に重要な管理項目は明確か。（手順、時間、重点ポイント）が記載されているか。	●	●	●
8	是正・予防処置	57. ヒューマンエラーが起因した事象に対して、横展開されているか。また、エラーモードを解消して、根本策を講じているか（エラープルーフ等）。	●	●	●
10	環境評価	60. CO2排出量削減について具体的な取り組みが実施され、目標達成できているか。歩留まり改善や再生資源活用などに取り組んでいるか。	●	●	●

【改善事例】

【改善テーマ】リベット締結漏れ防止

Before 改善前の状況		After 改善後の状況	
影響	外観不良	対策内容	リベットの重量管理
原因	リベットの敷え間違い	改善費用	※ 簡示は控えさせて頂きます。
危険損失度	発生度 致命度 検出度 RPN	対策後	発生度 致命度 検出度 RPN
	2 3 3 18		1 3 2 6

問題点：リベットを敷え間違える可能性大
状況の紹介：リベットを1本ずつ手に取り数える作業が非常に手間でした。

改善ポイント：効果

【改善テーマ】製品出荷間違い撲滅

Before 改善前の状況		After 改善後の状況	
影響	誤納品	対策内容	納入先確認をORコードで行う。
原因	見間違い・思い込み	改善費用	非開示
危険損失度	発生度 致命度 検出度 RPN	対策後	発生度 致命度 検出度 RPN
	3 3 3 27		1 1 1 1

製品・ラックの納入先湖東様
目視確認
行先別ラックが縦方向に並んでいる。
行先を目視で確認し積み分ける。

改善ポイント：効果

積み分け時の確認作業の自動化
＝バーコード読み取りによる確認作業
出荷間違い0。

【改善テーマ】製品色柄・形状間違い撲滅

Before 改善前の状況		After 改善後の状況	
影響	異製品生産	対策内容	検査表を電子化する。
原因	思い込み・勘違い	改善費用	非開示
危険損失度	発生度 致命度 検出度 RPN	対策後	発生度 致命度 検出度 RPN
	3 3 4 36		1 1 1 1

色柄本
色型本
色型本
色型本

① 思い込み・勘違いで作業がすすむ。
② サイズ・色柄の基準が別々にある。→ ここに見えないといけない。
③ 検査表の電子化 ④ 生産指示・基準がモニターに集約。
① 検査しない次に進めない。 色柄表示
② NG発生すると次に進めない。 サイズ・形状表示

改善ポイント：効果

① 検査表の電子化 ① 検査モレの防止
② NG発生時STOP機能あり ③ 基準の一元化
② 環境効果としてペーパーレス化
色柄・形状間違い0。
検査結果がデータ管理できる。

ヒューマンエラー 分科会

〔3〕 ① 調達商品の仕入れにおける安全性確保の取組

POINT

購入先メーカーの課題解決の手段として3つの分科会活動を実施

充実

◇ 検査のレベルアップ・効率化の推進

やり難い検査作業のマンネリ化や気遣い検査作業（ストレスになる）を課題として、現状の検査方法における改善余地やストレスを感じるプロセスを再点検し、改善された事例を各購入先様に横展開。

【再点検の内容 例】

◆ 検査方法

・目視で正しく判断できないものを目視確認としていないか？

◆ 検査項目

・上下左右等の判別方法が誤った取付を検知できるか？
・文字情報より、画像や図示でより明確にできないか？

◆ 治具

・誤った使用を防ぐ仕掛けができていないか？

検査のレベルアップに加え
検査員の負荷軽減をねらう。

【改善事例】

■テーマ：直段板 裁断寸法センサによる検査自動化 15

Before	After
	
製品の寸寸法は、初物を抜き取り検査にて確認するので、全数確認する仕組みになっていなかった。	寸寸法異常検知のセンサを設置し、インラインで全数検査できるようにした。異常時はラインが停止するため、異常な製品を作り続けることがない様にした。
改善ポイント	効果

■テーマ：自動化による品質保証度の向上 5

Before	After
	
部品付サポートシステムでの部品取付作業 機密情報のため画像無し 人の手により部品を取付 （作業員のミス） 検査 ・部品の取付忘れ ・部品色間違い ・部品取付間違い ・取扱いミス 作業員が 目視・触手にて検査	部品の取付自動化：ロボットによる部品取付作業 機密情報のため画像無し 画像認識装置 部品の取付保証：画像処理による取付状態の検査 ① 原料確認の検査 ② 組み立ての取付検査 ③ 組み立て後の検査 ④ 組み立て後の検査
改善ポイント	効果

■テーマ：組込不備の自動検出化 11

Before	After
	
良品 ホルム頭部がディスクに取まっている	組込品の排出の道中に、円溝を設けることで、ディスクに取まっていない製品は、引っ掛り、排出できなくなった
不良品 ホルム頭部がディスクに取まっていない	組込の際、ホルム頭部がディスクに取まっている事が重要で、選別で確認していた事を改善
改善ポイント	効果

検査レベルアップ 分科会

〔3〕 ②品質規程と商品安全管理運用基準に基づく 製品安全の責任者の配置と権限の明確化

POINT

商品安全責任者（製品安全の責任者）の役割。

新規

商品安全責任者（製品安全の責任者）の役割

- ①. 商品安全管理活動計画の立案と推進
- ②. 商品安全活動に課題がある場合の是正
- ③. 商品安全に関する品質システムの実行と維持
- ④. 商品安全リスクアセスメントに基づく適切な安全設計と妥当性判断及び商品安全問題の未然防止策と再発防止策の徹底
- ⑤. 商品安全技術力強化の組織・仕組み化
- ⑥. 商品安全に関する標準化の推進
- ⑦. 商品安全確保のための自部門内の啓発・教育

商品安全責任者 71事業場 商品安全責任者 77名

品質担当責任者

ES社 品質・環境部 ○○課長

ES社 品質・環境部 ○○部長

ライティング事業部 ○○部長

ライティング事業部門 : 21事業場 商品安全責任者 24名

エナジースystem事業部 ○○部長

エナジースystem事業部門 : 23事業場 商品安全責任者 25名

ハウジングシステム事業部 ○○部長 ○○課長

ハウジングシステム事業部門 : 11事業場 商品安全責任者 13名

パナソニックEコシステム[®](株) ○○部長

Eコシステム[®] : 10事業場 商品安全責任者 10名

パナソニックホームズ[®](株) 増田 課長

パナソニック サイクルテック(株) ○○部長

サイクルテック : 3事業場 商品安全責任者 3名

イゾワリー BU ○○部長

各部門の部長列、課長列が、ES社 品質・環境 担当役員から任命され、自部門の商品安全行政を担当 : 主に品質部門の責任者が任命される

商品開発管理規程	
第1章 総則	
規程の目的	第1条 この規程は、パナソニック ホームズ株式会社（以下「会社」という）における商品開発管理の基本方針、実施要領、徹底活動を定め、関係法令の順守、ならびにお客様の満足度の向上、環境配慮および企業体質の強化に寄与することを目的とする。
適用範囲	第2条 この規程は、商品開発および部材開発・設計要における商品計画段階から本格生産・販売段階に至るまでの業務に適用する。（リフォームを含む）なお、商品開発には、商品開発部署で検証し、営業部門が購入する市販品（以下「買入れ部材」という）の採用検討および会社が製造する製造外製品（OEM製品を含む）の設計検証を含むものとする。
用語の定義	第3条 適用する用語は、ISO9000（JIS Q 9000）品質マネジメントシステム—基本および用語、ISO9001（JIS Q 9001）品質マネジメントシステム—要求事項、ISO14001（JIS Q 14001）環境マネジメントシステム—要求事項及び利用の手引、ISO14050（JIS Q 14050）環境マネジメント—用語に準ずるが、主な用語の定義は次のとおりとする。 1. 商品開発（商品設計）：下記部材開発により新規に商品（住宅）を開発すること、及び 開発を伴わず、商品開発部署で予め設定された標準仕様 及び オプション仕様より構成（組合せ）した商品（事業部起案、営業

4. 研究・技術開発テーマからの導入技術は、技術面の完成度、産業財産権の確保状況、継続して確保を要するリスクを明確化しておく。	を要することの開発をいう。内部の
5. 営業部門と品質・環境・コスト・受注目標等のコンセンサスをとる。	理化計画、品質及び
6. 品質、環境等のお客様への訴求項目と手段・方法を明らかにする。	ることという。（区基本性能・生産性・
7. 「商品安全リスクアセスメント」の実施要否判断と、必要な場合は「商品安全リスクアセスメント」の実施	ンションを追加する
② 開発区分に合わせ、商品開発ごとに「商品開発目標計画書」「設計項目一覧表」（部材開発の場合は「部材開発計画書」）に以下を明らかにする。	金型費却費含む）、
1. 商品開発ごとに必要なプロセス	格、支社租利、販
【検証・DR（レビュー）・妥当性確認】	ズ物件及び木造、
2. 資源の提供の必要性（人的資源の配置等）	修繕および模様替
3. 設計に関する責任・権限	リフォームに採用す
4. 機能および性能に関する要求事項	
5. 適用される法令・規制要求事項	
6. 認定・認証取得の必要性、申請スケジュールの明確化	
7. 適用可能な場合は、以前の類似した設計から得られた情報	
8. 設計・開発に不可欠なその他要求事項（環境配慮設計等）	
9. 大臣認定等に関わる設計・開発項目	
商品開発ごとのプロセスおよびその結果としての製品が、要求事項を満たしていることを実証するために必要な記録を残す。	
第20条 商品企画部署は企画担当・設計担当・営業担当の間で商品企画の適切性および設計実施能力の有無についてレビューする。レビュー内容には、以下の項目も含まれる。	
1. 製品要求事項が定められている。（顧客のニーズ含む）	
2. 企画書の内容が以前に提示されたもの（「商品化計画書」）と異なる場合はそれについて解決されている。	
3. コスト（部材原価（標準単価または仕入単価）、工事原価、部材租利、パナソニック ホームズ会社価格、支社租利、販売価格の一連）目標、販売目標	
② レビューの結果として「商品企画書」を記録として保管する。	
商品設計への移行承認	
第21条 商品企画部署の長はレビュー結果を確認した後、商品設計への移行承認を行う。なお、区分①②の新規性の高いもの、および政策上重要な商品開発・部材開発（記者発表するもの等）は、会社幹部の出席する会議体において企画内容を報告するとともに、「社長決裁規程」にもとづき、社長決裁を受ける。（会議体の運用に関しては、「会議規程」による）	
② 商品企画内容、製品要求事項が変更された場合には、第19条のプロセスを踏まえ「商品企画書」（部材開発の場合は「部材開発計画書」）を修正し、変更後の内容は関連する全員に徹底する。	

〔3〕 ②品質規程と商品安全管理運用基準に基づく 製品安全の責任者の配置と権限の明確化

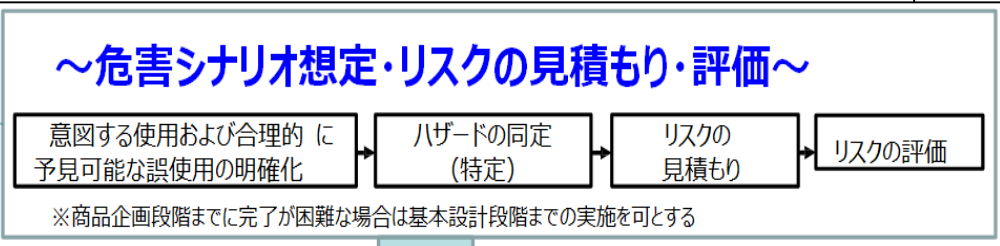
POINT

危害のシナリオを想定し、商品化までにリスクの軽減処置を実施。

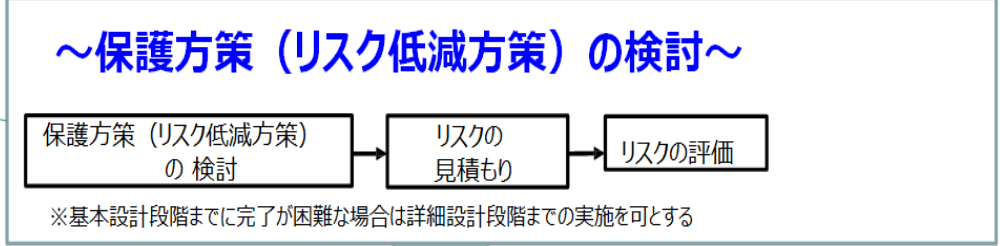
新規

シナリオを想定⇒リスク見積り⇒不安全性評価⇒保護方策検討⇒方策妥当性評価⇒残留リスク確認⇒リスク軽減

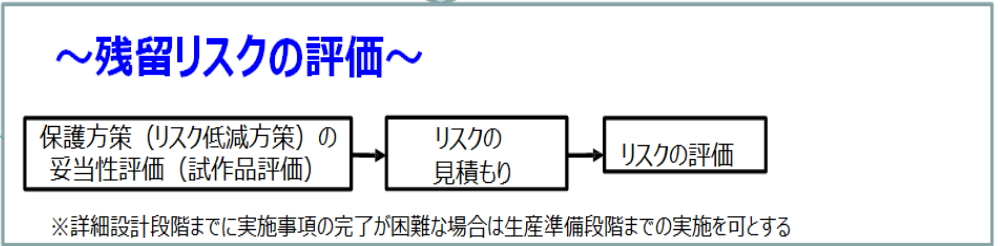
商品企画
基本設計
詳細設計
生産準備



移行承認：商品安全責任者



移行承認：商品安全責任者



原則C領域までリスクを低減できるよう、「保護方策（リスク低減方策）」の検討を実施。
※どうしてもB領域が残る場合も、理由を明確にし、帳票に残す。

実施結果・報告書 RA管理No. RA18-001 ベースとしたRA管理No.

RA実施結果	RA実施結果	RA実施結果	RA実施結果
3.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	4.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	5.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	6.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0

RA実施結果表 (RA18-001)

実施結果・報告書 RA管理No. RA18-002 ベースとしたRA管理No.

RA実施結果	RA実施結果	RA実施結果	RA実施結果
3.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	4.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	5.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0	6.0 0.0 0.0 0.0 0.0 0.0

RA実施結果表 (RA18-002)



〔3〕 ②品質規程と商品安全管理運用基準に基づく 製品安全の責任者の配置と権限の明確化

POINT

危害のシナリオを想定し、商品化までにリスクの軽減処置を実施。

新規

シナリオを想定⇒リスク見積り⇒不安全性評価⇒保護方策検討⇒方策妥当性評価⇒残留リスク確認⇒リスク軽減

RA実施結果・報告書				RA管理No.	RA18-001	ベースとしたRA管理No.																										
商品名(テーマ)		F規格型商品展開に伴い、木製シー スルー階段を新設(RA対象:手摺)		RA実施品番		本RAの対象品番	MWD03775AKU 他																									
商品企画段階(企画～設計仕様設定) 危害シナリオ想定/リスクの見積・評価				基本設計段階(設計仕様決定～設計) 保護方策の検討		詳細設計段階(設計～評価) 保護方策の妥当性検証/残留リスクの確認																										
商品安全責任者(承認) <指示事項>				商品安全責任者(承認) <指示事項>				商品安全責任者(承認) <指示事項(必須)> お客様への注意事項の 説明が確定していること、 ツル整の整備をお願い可。																								
品質担当責任者	責任者(作成部門)	リスクアセッサ	担当者(作成)	品質担当責任者	責任者(作成部門)	リスクアセッサ	担当者(作成)	品質担当責任者	責任者(作成部門)	リスクアセッサ	担当者(作成)																					
増田	池田	大西	佐原	増田	池田	大西	佐原	増田	池田	大西	佐原																					
/	4/18	4/18	4/19	/	4/18	4/18	4/19	/	4/18	4/18	4/19																					
レビューメンバー	戸建建築設計部 池田課長、南祇リーダー、大西リーダー 佐原			レビューメンバー	戸建建築設計部 池田課長、南祇リーダー、大西リーダー 佐原			レビューメンバー	戸建建築設計部 池田課長、南祇リーダー、大西リーダー 佐原																							
□RA実施結果				□RA実施結果				□RA実施結果																								
5	C	0	B3	0	A1	5	A2	0	A3	0	5	C	0	B3	0	A1	0	A2	0	A3	0	5	C	0	B3	0	A1	0	A2	0	A3	0
4	C	0	B2	0	B3	0	A1	0	A2	1	4	C	0	B2	0	B3	0	A1	0	A2	0	4	C	0	B2	0	B3	0	A1	0	A2	0
3	C	0	B1	0	B2	0	B3	0	A1	1	3	C	0	B1	0	B2	0	B3	0	A1	0	3	C	0	B1	0	B2	0	B3	0	A1	0
2	C	0	C	0	B1	0	B2	0	B3	0	2	C	0	C	0	B1	0	B2	0	B3	1	2	C	0	C	0	B1	0	B2	0	B3	1
1	C	0	C	0	C	0	B1	0	B2	0	1	C	0	C	0	C	5	B1	0	B2	1	1	C	0	C	0	C	5	B1	0	B2	1
0	C	0	C	0	C	0	C	0	C	0	0	C	0	C	0	C	0	C	0	C	0	0	C	0	C	0	C	0	C	0	C	0
0 A領域 7 B領域 0 C領域 0				0 A領域 0 B領域 2 C領域 5				0 A領域 0 B領域 2 C領域 5																								
【懸念事項/次工程移行の条件等】 □リスクアセッサコメント(必須)				【残留リスクの妥当性/懸念事項/次工程以降移行等】 □リスクアセッサコメント(必須)				【残留リスクの妥当性】 □リスクアセッサコメント(必須)																								
□品質担当責任者指示事項				□品質担当責任者指示事項				□品質担当責任者指示事項(必須)																								

〔3〕 ③製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを 品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組

POINT

品質トラブルナレッジの蓄積方法、内容、共有と活用。

充実

トラブルナレッジ活用の考え方 : 品質基本規程

品質方針達成の指針

第23条

品質問題が発生した場合……………その処理を行う。

再発防止と未然防止の実施にあたっては、『品質トラブルナレッジ』も活用する。

トラブル情報の活用の考え方 1 : 商品開発管理規程

第25条 2 施工、販売部門への指示書

設計連絡書、施工連絡書 等を作成し、指示することを明記

トラブル情報の活用の考え方 2 : 設計標準管理基準

第5条 ④設計標準担当者は……………品質問題の発生などにより適宜内容を検討し、改訂の実施を行う。

〔3〕 ③製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを 品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組

POINT

当社独自の「設計標準」を整備。

『絶対に守るべき事項（国内外の企画、法令）』『確実に配慮すべき事項（失敗事例、配慮事項、評価方法）』を記載。

充実

◇ 設計標準一覧

設計標準管理台帳

分類	標準番号	名称	設定日	最新改定日	主管部署 (2018/4/1現在)	
商品	安全性	TA1-001	安全設計標準	1997/3/18	2018/3/31	品質・環境部
		TA1-002	防・耐火設計標準	1997/11/4	2018/3/30	技術部
	居住性	TA2-001	断熱設計標準	1998/6/1	2018/3/31	R&Dセンター
		TA2-002	防音設計標準	1998/6/29	2018/3/31	R&Dセンター
		TA2-003	通風・換気設計標準	1998/6/29	2018/3/31	R&Dセンター
		TA2-004	屋内環境設計標準(VOC対策編)	1998/12/15	2018/3/31	品質・環境部
	耐久性	TA3-001	防錆設計標準	1990/7/1	2018/3/31	R&Dセンター
		TA3-002	耐凍害設計標準(業業系外装材編)	1997/11/4	2018/4/1	戸建建築設計部
		TA3-003	防腐・防蟻設計標準	1998/11/9	2018/2/21	R&Dセンター
		TA3-004	防水設計標準	2001/7/2	2018/4/1	戸建建築設計部
TA3-005		耐積雪設計標準	2006/7/21	2018/4/1	戸建建築設計部	
その他性能	TA4-001	環境保全設計標準	2001/12/17	2018/3/31	品質・環境部	
製品材料	屋根	TA5-201	雨樋設計標準	1997/9/1	2018/4/1	戸建建築設計部
		TA5-202	屋根材設計標準	2001/1/22	2018/4/1	戸建建築設計部
	床	TA5-301	屋内階段設計標準	1998/6/1	2018/4/1	戸建建築設計部
		TA5-302	床設計標準	2003/5/31	2018/4/1	戸建建築設計部
	外壁	TA5-401	外壁設計標準(外装材編)	1998/6/1	2018/3/31	品質・環境部
	付属品	TA5-701	<廃止>屋外付属品設計標準 (PVC人工木編)	2001/4/2	2003/5/31	-
	その他	TA5-801	樹脂製品設計標準	2004/1/5	2018/3/31	品質・環境部

設計標準分類

安全性	2
居住性	4
耐久性	5
その他性能	1
材料	6
合計	18

〔3〕 ③製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを 品質トラブルナレッジとして共有する再発防止に向けた取組

POINT

当社独自の「設計標準」を整備。

『絶対に守るべき事項（国内外の企画、法令）』『確実に配慮すべき事項（失敗事例、配慮事項、評価方法）』を記載。

充実

◇ 定期見直し(1回/年)を実施。 失敗事例、配慮事項等を追記 ⇒ 品質トラブルナレッジ化

1-2. 当社樹脂製品の主なトラブル事例

※具体的な状況は<別表>「当社樹脂製品における主なトラブル事例写真」を参考
※ 10~13ページのF3. 樹脂製品の主な劣化要因と対応策を参考

事例NO	製品・部品名	材 質		トラブル内容	原因	対策(案)	備考
		変更前	改善後				
24	堅種受具	ASA	脚部をステンレス	・足部ビス穴部周辺のクラック	・ビス固定部の止水として充填するシーリングの可塑性によるケミカルアタックとビス固定の過度の応力が重なりケミカルストレスクラックを生じた。	・足部をステンレスに変更。	試験報告書 B0406970 出図2006/8/22 出図実施書管理 NO.12006-0224
25	樹脂複合サッシュ窓障子スツパー	PVC	障子スツパー追加(屋外側)	・障子スツパーの割れ	・過度の力で全開操作を行った際に、障子スツパー固定部に内障子が接触した衝撃で、内観樹脂が割れた。上げ窓開閉時の基準がなく、過度の衝撃まで想定できていなかった。	・屋外側に障子スツパーを追加し、内観側スツパーに接触しない様に設計変更。	
26	パルコー-床タイル架台樹脂	EVA	PP/PE	・割れ、破損	・熱変形温度が低いEVAに対し日射により生じた過度の応力が生じた。(長スパン、大面積プランにおいて顕著)、また耐溶剤性にも劣り、接着剤含有の溶剤にも侵されて脆くなっていた可能性も考えられる	・樹脂の材質変更に加え、タイルと架台樹脂の固定方法および、結合部の形状を変更。	
27	クックラックレンジガスケット	軟質PVC	硬質PVC	・切れ、収縮	・①可塑剤の揮発による経年での収縮、脆性化 ②ガスとクックラック間のクリアランスによる日常の開閉繰返しに伴う伸縮疲労、伸縮自在な特性上生産取付け時のバウンスから、多少の引張力を内在する。	・可塑剤が少なく、生産取付け時のバウンスも減らせる硬質PVCの成型品に変更し、その影響を抑え、基本的な強度UPも図り、使用時の挙動要素を減らす。	
28	集合住宅用妻壁飾り	AES	補強ビス補修	・落下	・①耐候性に限界がある樹脂、②板厚:2mmで外部環境劣化(クレーンクラック)に抵抗するだけの強度が不足、③強度的に不利な固定、施工ばらつきが致命的欠陥につながる固定納まり。	・ビス補修にて固定強度補強。樹脂は屋外部材に選定する場合、耐候性のある樹脂の選定と樹脂部に頼らない安全確保できる固定方法の工夫が必要。	
29	引違出入口サッシュ枠下枠クワット	PVC	アルミ	・反り、外れ	・熱変形温度が低いPVCに対し日射により生じた変形応力に抵抗するだけの剛力が不足	・樹脂より品質、性能が安定したアルミに変更。	
30	システム家具の引き出し(社内)	ポリエチレン系ウレタン樹脂	ポリエチレン系ウレタン樹脂	・引出しスツパーの破損	・エステル結合(-COO-)をもつポリエステル分子が経年での加水分解し、引出しを開けた際スツパーが破損し、引出し落下(⇒足指骨折)	・エステル結合を持たないポリエチレン系ウレタン樹脂に変更	詳細は P39 参照


標準番号 TA5-801 (7/38)

標準番号 TA5-801 (39/39)




<別表>「システム家具の引出しの落下」事例

■事故状況…引出しのレールのスツパーが破損し、引出しが落下

発生日	発生場所	被害状況
2015/2/12	神奈川県	足小指骨折全治3週間
2015/6/7	埼玉県	足親指骨折全治3ヶ月



■発生プロセス…レールのスツパー(ポリエチレン系ウレタン樹脂)が湿気により劣化し、引き出し捜査の繰り返し衝撃でスツパーが破損。お客様がスツパーの破損に気付かず、引出しが落下

■原因…スツパーの材料に加水分解しやすいポリエチレン系ウレタン樹脂を使用したため、吸湿により脆くなり破損。(ポリエチレン系ウレタン樹脂は、ポリエチレン系ウレタン樹脂と結合しているため、加水分解しやすい。)

ポリエチレン系ウレタンの加水分解反応の図式

$$\begin{array}{c}
 \text{H}_2\text{O} \\
 \downarrow \\
 \text{---O---C---(CH}_2\text{)}_n\text{---C---O---} + \text{H}_2\text{O} \rightarrow \text{---O---C---NH---R---NH---C---O---} \\
 \text{エステル結合} \\
 \downarrow \\
 \text{カルボン酸}
 \end{array}$$

(R: アルキル基)

■対策…材質をポリエチレン系ウレタン樹脂から耐加水分解性のポリプロピレン系ウレタン樹脂へ変更。
※ポリプロピレン系ウレタン樹脂(-COO-)を持たないH₂Oに影響されにくい。

■再現試験及び対策仕様効果確認試験方法

- 部品の環境加速試験…80℃温水浸漬×160時間+80℃乾燥×24時間
(※ナンゴ地商品の市場再現より設定した約50年相当気候促進条件)
- (1)の部品を使用して「引き出し」引出し開閉試験
 - 開閉条件…引出しに10kgの重りを載荷し250mm/sの速度で全開～全閉の開閉試験実施
 - 繰り返し試験回数: 219,000回(約50年相当)
 - (※日本47都道府県協会より引出しの開閉試験回数10回/1日⇒12回/1日設定 12回/日×365日×50年=219,000回)

■樹脂選定の注意点

- 樹脂には合成方法により色々なタイプが存在する。特徴を理解し、選定を行うこと。
- ※ポリエチレン系ウレタン樹脂は、ポリエチレン系ウレタン樹脂より加水分解性は優れるが機械強度が劣る。使用目的に対し、十分な強度があるか確認すること。
- ※エステル結合を有する樹脂は加水分解を起こしやすい。
- ※ポリプロピレン系ウレタン樹脂(PPE)、ポリプロピレン系ウレタン樹脂(PPT)、ポリプロピレン系ウレタン樹脂(PBT)などは加水分解が起こる。寿命を確認して採用すること。

活動の成果

2010

～

2012

の活動

【全社品質方針】

1. 重大品質問題「0」（構造・防水・生活安全）
2. 全社品質ロスの削減＜2008年度実績比30%削減＞

2012 製品安全対策優良企業表彰に応募し、
『大企業小売販売事業者部門 商務流通保安審議官賞』を受賞

2013

～

2015

の活動

【全社品質方針】

1. 新事業における品質保証制度の確立
2. 品質ロスの削減＜2012年度実績比15%削減＞
3. 品質性能及び評価技術のレベルアップ
4. 品質管理手法活用定着

2015 製品安全対策優良企業表彰に応募し、
『大企業小売販売事業者部門 商務流通保安審議官賞』を受賞

2016

～

2018

の活動

【全社品質方針】 全ての事業軸での

1. 品質の強みづくりと品質保証制度の確立
2. 重要品質問題の未然防止と品質ロス削減＜2015年度実績比15%削減見込み＞
3. 品質管理体制の確立・充実と品質人材育成

2018 製品安全対策優良企業表彰に応募し、
『大企業小売販売事業者部門 技術総括・保安審議官賞』を受賞

取り組み後、発売商品が起因する
製品安全上の怪我等の重大品質問題はありません

審査総評

○調達商品の仕入れにおける安全性確保のために、調達先と品質保証契約書を締結して4M 変更管理を行うとともに、調達先アセスメント監査制度を導入し、その結果を両社で確認の上、調達先の改善計画を策定している点を評価します。

○商品安全管理運用基準に基づき製品安全を確保するための責任者として、商品安全責任者が配置されており、その役割と権限が明確に規定され、製品開発の各段階において、リスク評価と対策の妥当性判断の責任者として機能している点を評価します。

○また、製品不具合に関する原因分析と発生メカニズムを、品質トラブルナレッジとして共有し、再発防止に向けた取組を進め、社内の基準に反映するとともに、商品企画・採用チェックに活用されていることを評価します。

パナソニック エコソリューションズ社

Company Mission

「A Better Life」を家、街、社会へ広げていく

Company Vision

人起点で「暮らし」をより良く、快適にする

◇ パナソニックホームズの役割

住まいは人が暮らしていくうえで最も大切なもの。それにふさわしい良い家をつくりたい。

創業者 松下幸之助の強い使命感から当社が生まれたのが1963年。以来、私たちは、住まいの本質を見つめ続け、多くのご家族とともに暮らしの夢を形にしてきました。

私たちが目指しているのは「強さ」と「暮らしやすさ」のNo.1であること。

生命と建物を守り抜く構造を基本に、さまざまな面から暮らしやすさを追究し、100年にわたり人びとの暮らしを見つめ続けてきた、パナソニックならではの提案力と技術力で、人と人の絆を育み、しあわせに暮らせる住まいと環境をお届けします。そして、社員一人ひとりの衆知を集めた経営を実践し、さらにお客さまや社会から信頼され、“寄りそっていくパナソニック ホームズ”となれるよう全力で取り組んでまいります。

「暮らしアップデート」におけるパナソニックホームズの役割。

商品やサービスを通してお客様とのタッチポイントをたくさん持つ強みを生かし、暮らしのプラットフォームになることを目指します。

今後ますます進化するソフトウェアに関するリスクの回避、高齢者目線での安全配慮など、一生涯のお付き合いを続ける中で、世代を超えて続く感動とご満足をお届けできるよう取り組みます。

○デジタル時代に対応した現場力の維持・強化

激しい変化にも対応するように4 M変更管理のブラッシュアップに努め、製品安全のトラブル防止に努めます。

○リスクマネジメントの更なる強化

新規性の高い製品（A I / I o T など採用商品を含む）についての、製品安全を確保するため、開発の各段階において、リスク評価と対策の漏れ抜けの防止に努めます。

○再発防止の仕組みのさらなる強化

万が一の問題発生時も不具合に関する原因分析と発生メカニズムの明確化に努め、品質トラブルナレッジとして次期製品の開発、企画に活かし、再発防止に努めます。

これからの時代に即した製品安全の取り組み強化

これからやってくる超高齢化社会などの時代の変化に対応した、製品安全活動に取り組み、様々な製品の集大成である“住宅”の、製品安全確保にまい進してまいります。

ご清聴
有難うございました