

CAINZ

製品安全への取り組み

株式会社 カインズ

2020年2月6日

会社概要

2019年2月末現在



設立 1989(平成元)年3月
 代表者 代表取締役会長 土屋 裕雅
 代表取締役社長 高家 正行
 従業員数 11,477名
 売上高 4,214億円
 店舗数 28都道府県に216店舗
 本部所在地 埼玉県本庄市



【標準店】

売場面積6,000~8,000㎡
ベーシックな品揃え



【スーパーセンター】

売場面積10,000㎡
ベイシアのフードセンターを併設



【スーパーホームセンター】

売場面積9,000~15,000㎡
専門機能をすべて併設







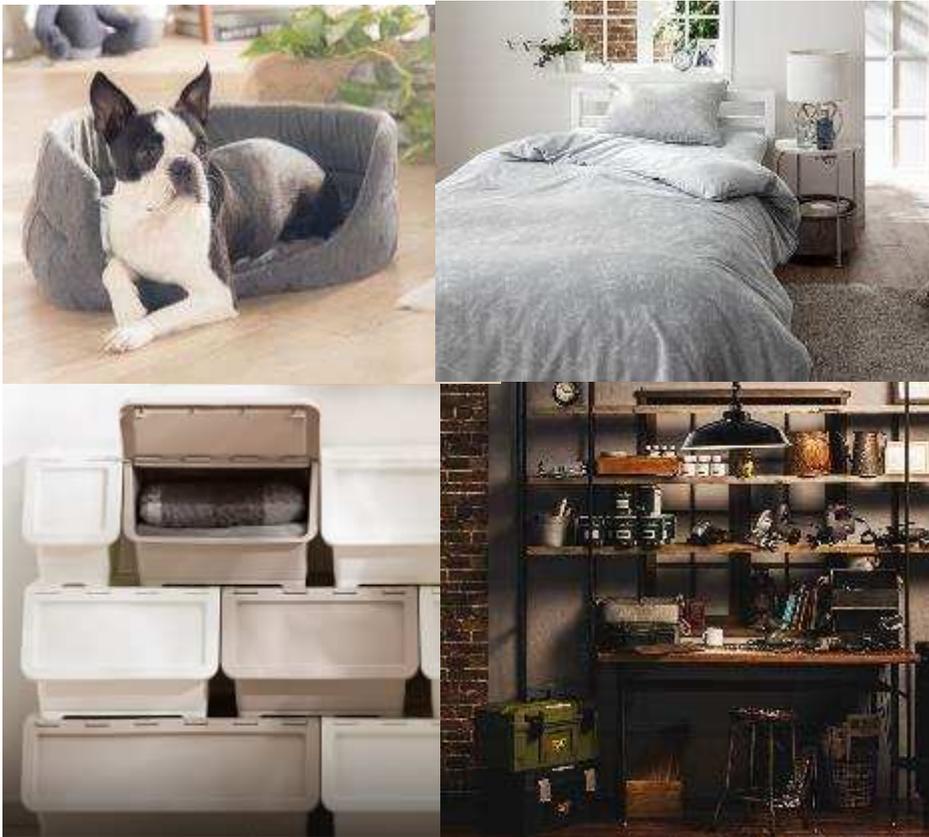








SPA(製造小売業)を推進し 暮らしに楽しさ、便利さ、喜びを



SPAとオリジナル商品開発思想

「より良いものをより安く」、「いつも変わらない低価格」で商品供給するために、カインズでは商品企画から設計、生産・品質管理、物流、プロモーション、販売といった一連の流れを一貫して行う、SPA（製造小売業）を推進しています。

徹底的に「使う人の立場」に立って考え、本当に必要とされる機能やデザインを精査し、オリジナル商品に反映しています。「お客様の視点に立つことで、日常の小さな悩みを解消し、暮らしに楽しさや便利さ、喜びを提供するような商品」を続々と誕生させています。

各種 受賞実績



GOOD DESIGN AWARD
2019年度受賞



モンドセレクション
2019年度 受賞

おかげさまで、カインズの商品は
モンドセレクション2019年度
金賞・銀賞を受賞いたしました。



PSアワード 応募のきっかけ

- ・現在の活動を、外部の目で評価していただき、不足点や改善すべき内容を見つめなおす

品質管理部門の確立

- ・品質基準書作成
- ・基準に沿った開発スタート
- ・検品基準書作成
- ・検品業務の開始

商品開発プロセスのPJ

- ・仕様書の整備
- ・承認項目の決定
- ・新規工場監査

品質管理体制の強化

- ・品質役員会議の開催
- ・技術人材の増強
- ・内部人材の教育プログラム

2007年 初のリコール

ケトル・鍋の取っ手材料
サイレントチェンジ

検査体制の強化

- ・テストラボ稼働
- ・自社検査基準の策定

2016年 PSアワード 優良企業賞

商品開発プロセスの見直し

- ・デザインレビューの定着
- ・生産立会い

2019年 PSアワード 優良企業賞

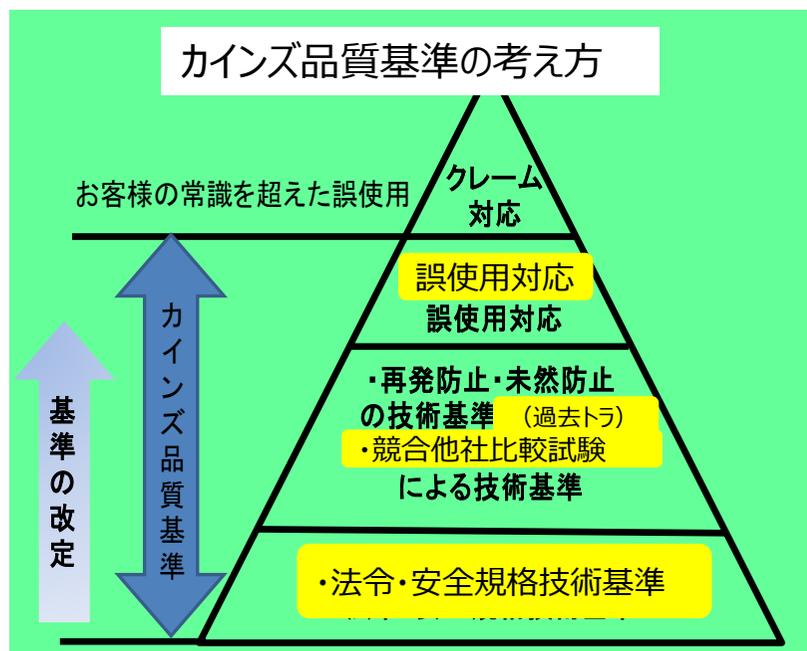
今回の応募で 評価頂いた点

- ①法令、業界基準を踏まえた社内基準の整備と取組みの充実
- ②製品安全上の問題発生時における緻密な対応
- ③人材の拡充と力量マップを活用した人材育成

評価ポイント①法令、業界基準を踏まえた社内基準の整備と取組みの充実。

カインズ品質基準 ◎「法令」「過去トラ」「業界基準」による基準の設定

→法令、業界基準（JIS、SG、食品衛生法、電安法 他）を基に、再発・未然（過去トラ）防止、誤使用防止の基準の追加。



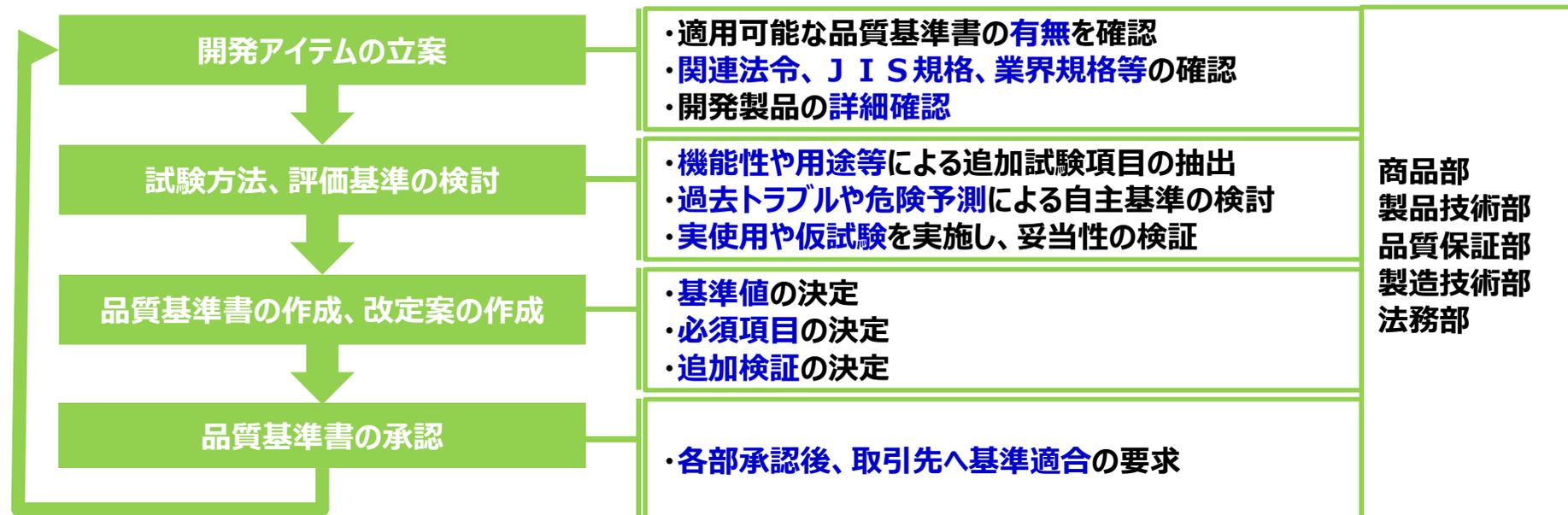
カインズ品質基準

- ①品質表示基準
- ②外観・構造基準
- ③性能基準
- ④梱包基準
- ⑤過去トラ情報

評価ポイント①法令、業界基準を踏まえた社内基準の整備と取組みの充実。

・品質基準書

弊社で製造・販売する製品に対して法律・条例への適合性、商品性能及び安全性について、「品質基準書」に定める品質基準及び仕様書に適合している事を弊社と取引先の相互で確認し、お客様の安全かつ安心な商品を提供する事を目的とする。



評価ポイント①法令、業界基準を踏まえた社内基準の整備と取組みの充実.

開発プロセスにおけるデザインレビューの実施



デザインレビュー

【カスタマー情報】
お客様・店舗メンバーの意見を活用
・コールセンター
・モニターアンケート
・店舗からの要望

【社内人材の活用】
商品ごと最適なメンバーによるチーム編成
・技術人材の採用
・技術者の力量マップによるチーム編成

【過去トラ】
同じ過ちを繰り返さない
・クレーム情報
・不具合報告
・前モデルでの対策
・品質基準書

今回の応募で 評価頂いた点

- ①法令、業界基準を踏まえた社内基準の整備と取組みの充実
- ②製品安全上の問題発生時における緻密な対応
- ③人材の拡充と力量マップを活用した人材育成

評価ポイント②製品安全上の問題発生時における緻密な対応

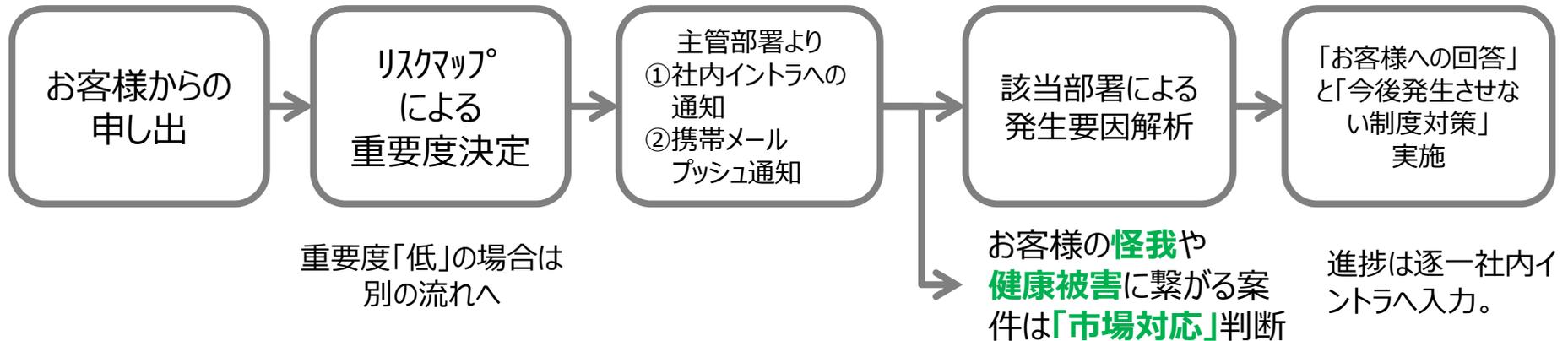
危険を伴う重点的な製品の流れ

■お客様の安全・安心優先

社員の行動指針：
スピーディに決断し、タイムリーに対応する

万が一 重大な事故が発生した場合、
重大インシデント情報を発信し、速やかに緊急対応を開始する

【危険を伴う事案の情報の流れ（重大インシデント扱い）】



評価ポイント②製品安全上の問題発生時における緻密な対応

危険を伴う商品の自主回収事例

【パンクしない自転車】

タイヤにチューブを使用しない為、パンクしないタイヤが特徴。

1. N日
お客様お申し出
2. N+1日
販売停止を決定
3. N+4日
自主回収を決定
4. N+7日
告知開始

原因不明の事故ではあるが、
お客様の**安全最優先**の判断により
自主回収を決定



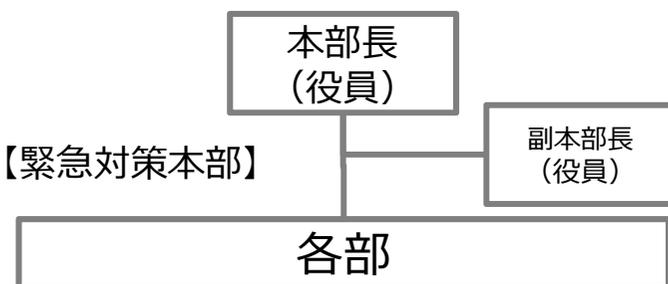
評価ポイント②製品安全上の問題発生時における緻密な対応

回収決定～
10日間

回収率： **94.2%** → **100%** (2020年2月6日現在)

【迅速な対応：意思決定】

1. 役員が本部長の組織の立上げ

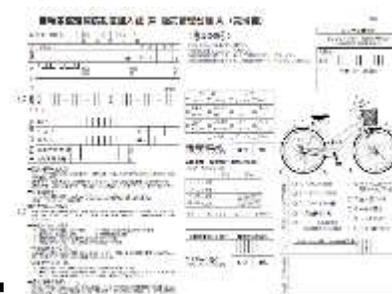


緊急対策本部開催 (2回以上/日)
による素早い意思決定

【迅速な対応：データベース】

2. 自転車販売台帳とカード
会員情報の活用

- 自転車販売台帳から連絡先を特定。
- 欠落している情報はカード会員情報にて補完。
- 全てのお客様に電話連絡し、商品回収をお願いした。



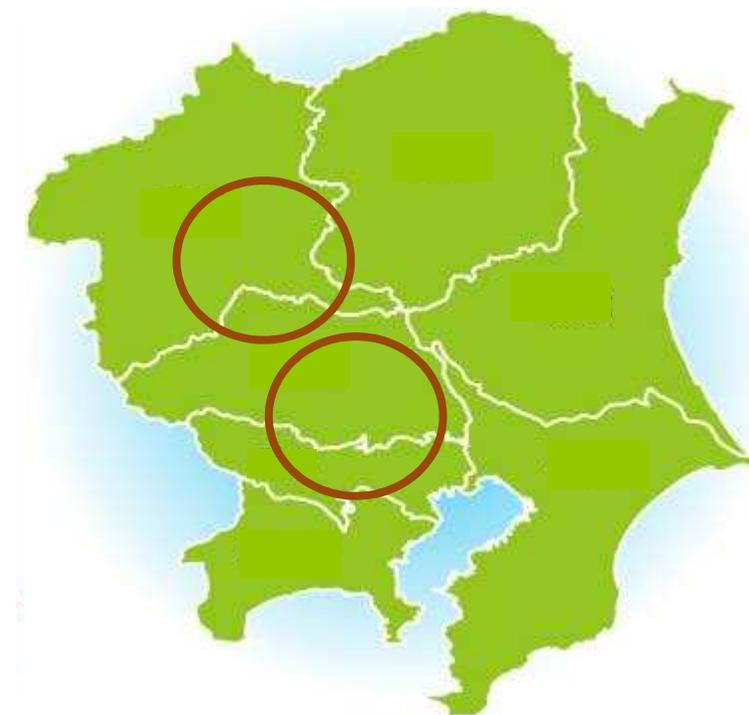
評価ポイント②製品安全上の問題発生時における緻密な対応

【迅速な対応：物流】

3. お客様宅に直接回収に伺う集中アクション

■ 販売台数の傾向を調査し
販売台数の特に多いエリアには
回収専用トラックを配置、
また、人的資源をそこに集中し、
迅速な回収を実施した。

■ 初動10日間で
1,160台（回収率94.2%）
が回収できた。

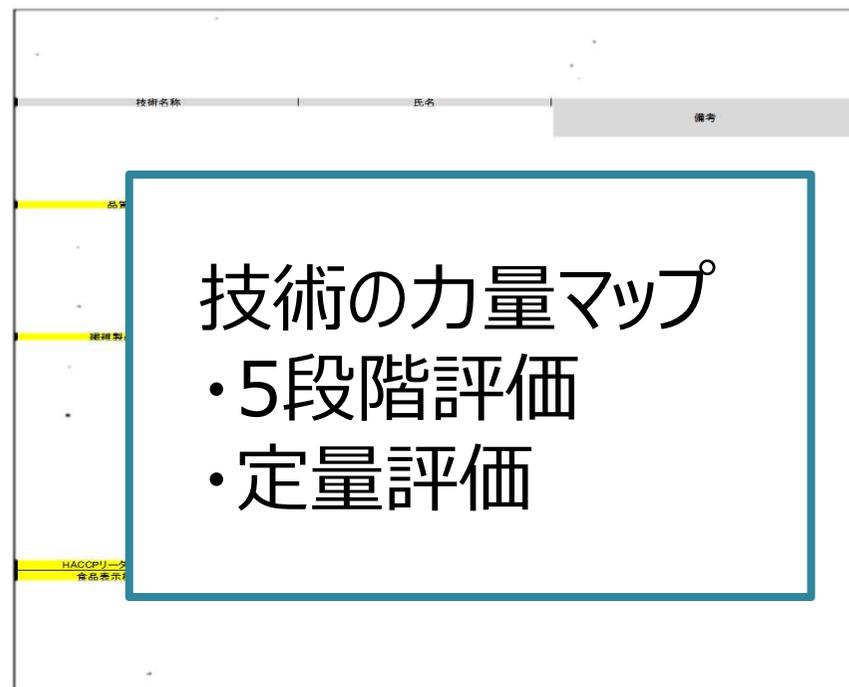
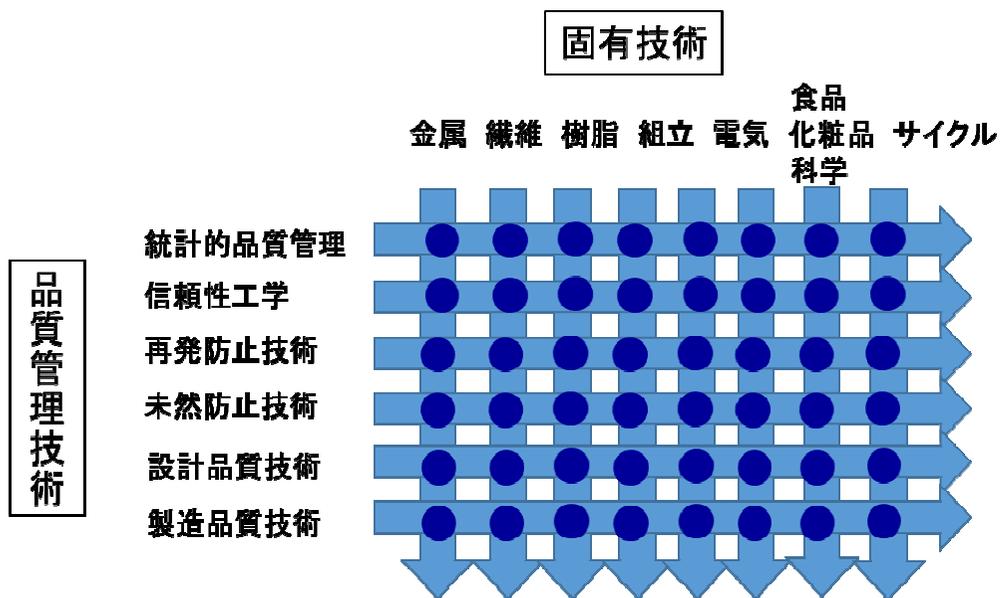


今回の応募で 評価頂いた点

- ①法令、業界基準を踏まえた社内基準の整備と取組みの充実
- ②製品安全上の問題発生時における緻密な対応
- ③人材の拡充と力量マップを活用した人材育成

評価ポイント③人材の拡充と力量マップを活用した人材育成

力量マップを活用した人材育成



『固有技術』 及び 『品質管理技術』 双方より評価
⇒人材育成と活用

評価ポイント③人材の拡充と力量マップを活用した人材育成

開発プロセスにおけるデザインレビューの実施

・設計技術者による図面作成

- ・商品本部のアイデア、市場分析
- ・商品企画室によるデザイン作成



・素材別技術者による製品評価

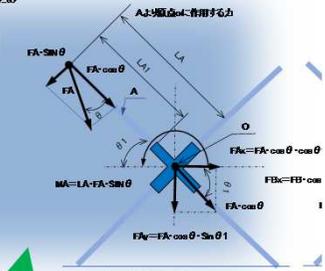
製品名	パイプチェア
JANコード	
取引先	某社(中国)

1	部品名	座面	材質	PP	色	黒
2	部品名	脚	材質	鋼管	色	黒

パイプチェア強度計算結果
1. 目的
パイプチェア(パイプ)の強度確認実施するため
2. 製品
パイプチェア
製品名
パイプチェア(パイプ)仕様
JANコード
取引先
某社(中国)



図1. 製品写真



・過去トラより危険性と対策を協議

①	不具合分類	
②	不具合概要	オットマンとしてではなくイスとしての使用で発生したため
商品画像		

- ・開発プロセスへの品質保証部門の参加

技術名称	氏名	備考
品質管理決定(最終)		
繊維製品品質管理士(TEG)		

固有技術を持っているメンバーのDR参加選抜に活用

受賞後の反響

社長より受賞の報告を全従業員に通達

PSアワード

経済産業省が主催する
製品安全に対する優れた取り組みを表彰する制度

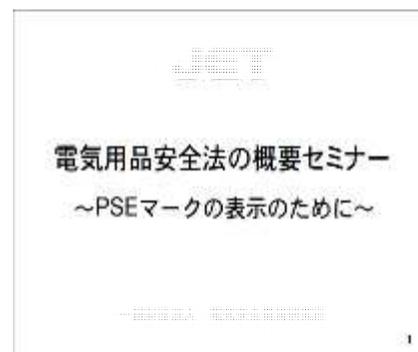


2019製品安全対策優良企業表彰
優良賞（審査委員会賞）を受賞



受賞後の反響

1. 社内の意識改革
 - ・製品安全ポスターの掲示
 - ・製品安全セミナーの開催
2. 製品安全コミュニティに参加
 - ・受賞企業様と面識がとれ、その後 取り組みの情報交換が行えている



ご清聴ありがとうございました。

CAINZ
