



令和7年度 製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）

大企業 製造事業者・輸入事業者部門 「技術総括・保安審議官賞」受賞

2026年1月21日

富士フイルムビジネスイノベーション株式会社

目次

- 会社概要/事業概要
- 商品安全に関する基本方針
- 製品製品安全のポイント
- PSアワードへの応募の目的
- 安全保証活動の取り組み
- 評価いただいた3つのポイント
 - ① 部品・生産工程変更時の確認プロセスや安全重要部品の受入・検査プロセスの強化
 - ② デジタルツールの積極的活用による製造工程におけるヒューマンエラーの防止
 - ③ グローバルで共通の製品トラブル情報管理システムの構築と運用
- 今後に向けて

会社概要

名称	富士フイルムビジネスイノベーション株式会社 (FUJIFILM Business Innovation Corp.)	
本社	東京都港区赤坂九丁目7番3号	
代表取締役社長・CEO	浜 直樹	
創立	1962年（昭和37年）2月20日 富士写真フイルム株式会社（現 富士フイルムホールディングス株式会社）と英国 ランク・ゼロックス社（現 ゼロックス・リミテッド）との合併会社として富士ゼロックス創立。2021年4月1日現社名へ変更。	
資本金	200億円	
社員数	31,577名（2025年3月現在 連結） / 4,294名（2025年3月現在 単独）	
事業所	本社	東京
	研究所	横浜（神奈川県）
	開発・製造事業所	横浜、海老名、竹松（神奈川県）、鈴鹿（三重県）、滑川（富山県）、深圳、蘇州（中国）、ハイフォン（ベトナム）、ティルバルフ（オランダ）など



横浜みなとみらい事業所
(神奈川県)

事業概要

ビジネスのあらゆる場面でDXの推進を通じて、業務プロセス全体の最適化や顧客関係性強化など、お客様の課題解決や成長に貢献します。また、人々の働き方や業務プロセスの変化を捉え、時間や場所にとらわれない働き方を支援します。

富士フィルムビジネスイノベーションの主な事業

ビジネスソリューション事業

さまざまな業種や業務の特性に合わせて、システムインテグレーションやクラウドサービスによるソリューション、複合機管理や基幹業務プロセスの役務代行など課題解決型のドキュメントサービスを提供するビジネス



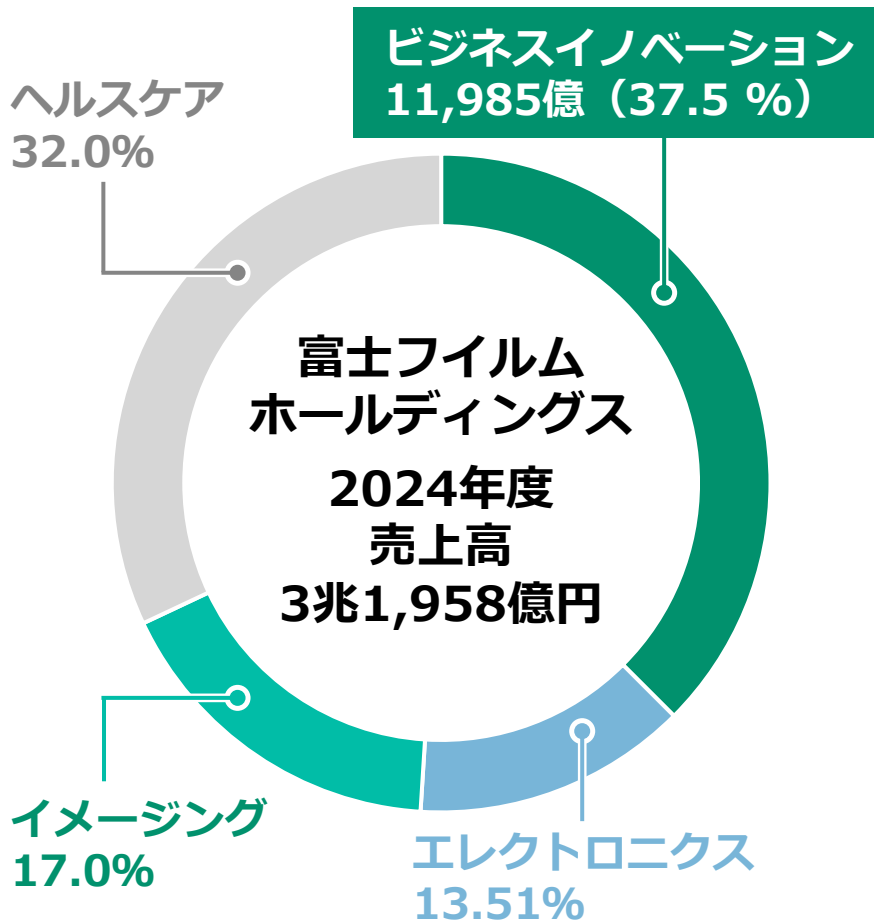
オフィスソリューション事業

複合機・プリンターなどのオフィス機器および関連ソリューションを提供するビジネス



グラフィックコミュニケーション事業

オフセット方式によるアナログ印刷、インクジェットとドライトナーの両方式によるデジタル印刷、さらにはコンテンツの生成から加工・発送に至る工程のワークフローに関するDXソリューションまで幅広く提供する印刷関連ビジネス



商品安全に関する基本方針

富士フィルムビジネスイノベーションおよび関連会社は、安全最優先の認識のもと、安心な商品の提供に万全の配慮を払い、お客様の信頼の維持・向上を目指します。

1.法令の遵守

当社は、商品安全に関する諸法令に定められた義務を遵守します。

2.自主行動計画の確立

当社は、この基本方針に基づき、商品安全に関する自主行動計画を策定・推進し、継続的な改善を行うことにより、「お客様重視」、「商品安全の確保」の企業文化の醸成に努めます。これら行動計画を反映した商品安全管理システムの維持・強化に努めます。

3.商品安全確保のための品質管理

当社は、商品安全を確保するため、企画・開発・生産・販売/保守・廃棄の各段階における品質管理を行い、その向上に努めます。

4.事故情報等の収集・開示・報告

当社は、商品安全に係る事故・不安等、商品安全に関する情報をお客様等から積極的に収集するとともに、お客様等に対して、適切に情報を公開し、透明性の確保に努めます。あわせて当社は、当社商品について重大商品安全事故が発生したときには、法令に基づき、迅速に主務官庁に報告を行います。

5.商品回収の実施

当社は、商品安全事故に関し、必要と認められるときには、商品の回収など危害の発生・拡大の防止措置を講じ、適切な情報提供方法を用いて迅速に使用者等に告知します。また、全てのお客様に告知できるよう、日頃からお客様トレーサに努めます。

6.商品安全事故の未然防止と社員教育

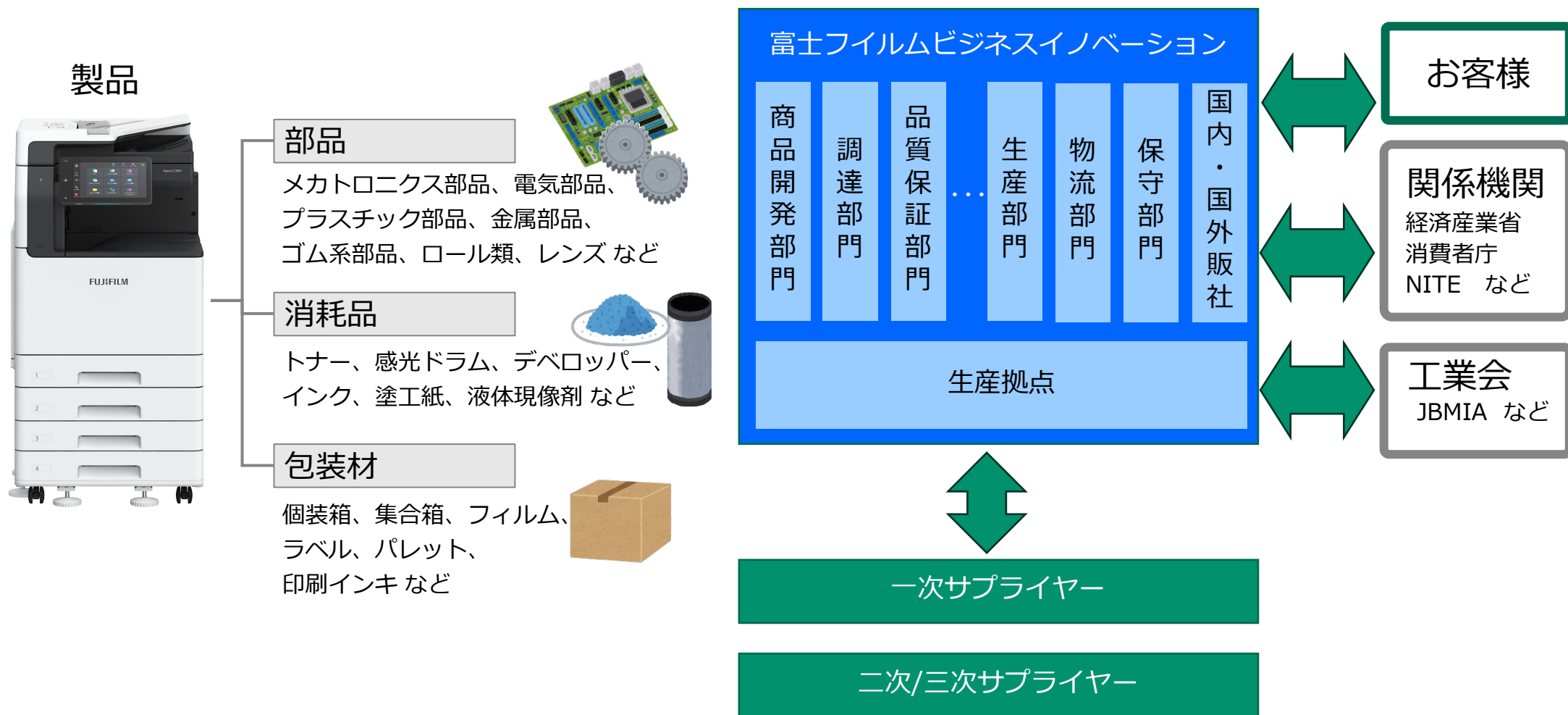
法令遵守ならびに商品安全事故の未然防止および安全性向上に向けた社員研修・教育を整備し、より安心・安全な商品の開発・生産・保守に努めます。

■当社の考えるコンプライアンス



複合機/プリンターにおける製品安全のポイント

製品（複合機/プリンター）は、電気電子・機械・光学部品・化学材料等、構成する部品点数が多く（中型機で約15,000点）、当社の活動だけでなく、取引先を含めたサプライチェーン全体で連携した製品安全活動が重要となります。



PSアワードへの応募の目的

<応募目的>

- **自社の製品安全取り組みを第三者視点で評価いただき、改善に活かす**
足りない点、今後取り組むべき活動、良い点のアドバイスや気づきを頂き、一層の改善につなげる
- **社内での安全意識の更なる向上を図る**
関係部署の取り組みを共有し、全社的な安全文化の醸成、継続的な安全意識の強化を促進する

<応募歴>

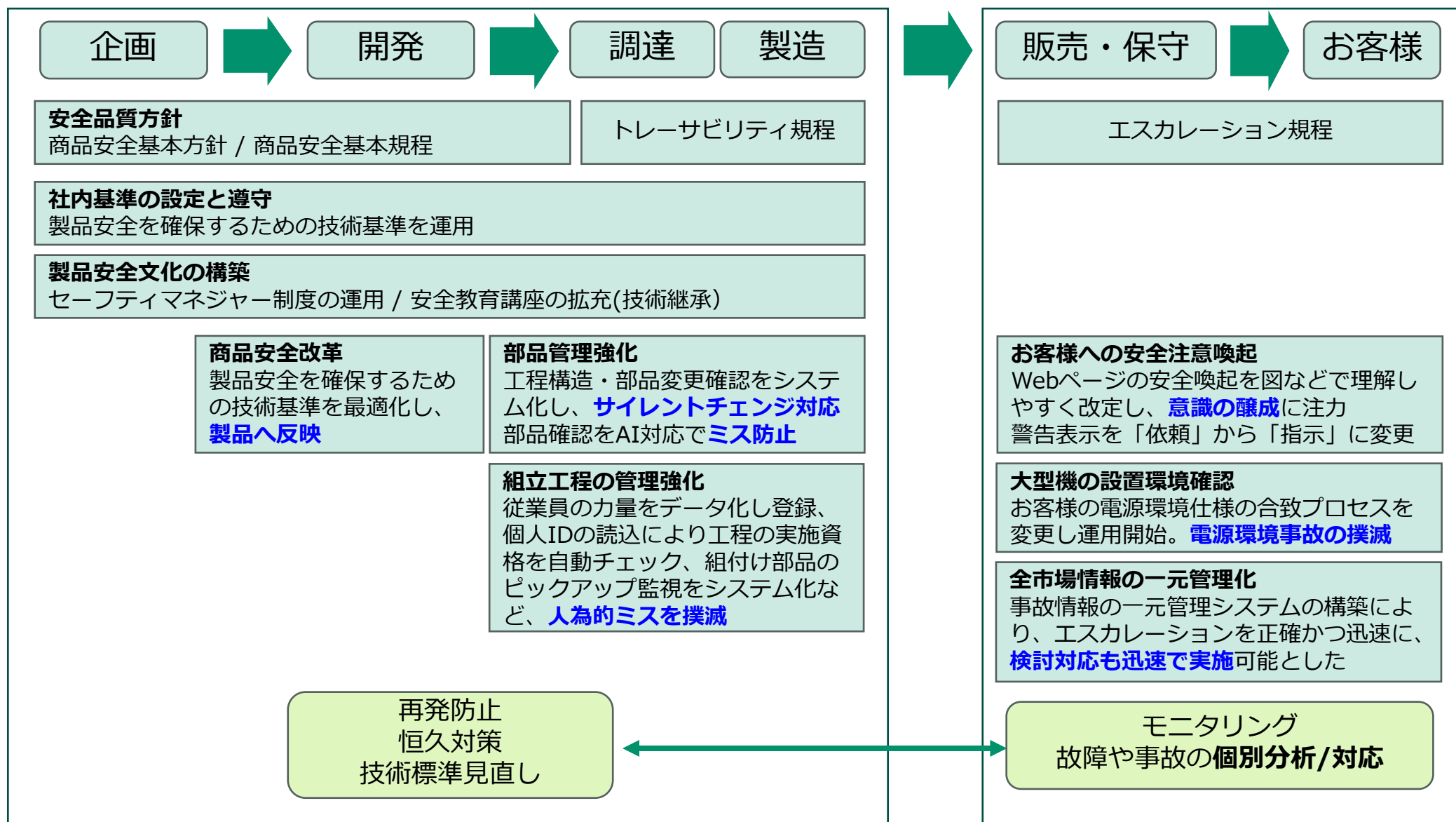
- **2008年、②2022年、③2025年**
- 2022年時のアドバイスや気づきから、施策を立案し改善を進めてきた

<取り巻く環境の変化>

- **安全管理におけるヒューマンエラーの課題と対策**
複合機は多種多様な部品から成り立っており、安全管理が特に重要な部品も含まれている
設計工程だけでなく、生産工程における部品の取り扱いも極めて重要となる
ITツールやAIなど積極的に活用し、ヒューマンエラーのリスク排除など安全管理の高度化が必要
- **グローバル市場展開における情報管理の強化**
欧州や米国などの海外市場展開に伴い、ワールドワイドでの情報管理体制の強化が求められている
- **技術伝承や作業効率の向上（AIの活用）**
収集した情報を設計標準や生産プロセスに反映させることが重要となる
事故情報の把握のため、複数の異なるシステムを活用しているが、システム分散が課題
システム統合によりデータの効率的活用と作業効率の向上を図る

製品提供プロセスにおける安全保証活動の取り組み

安全最優先の基本方針のもと、各製品提供プロセスで安全保証の活動に取り組んでいます。



評価いただいた3つのポイント

部品・生産工程変更時の確認プロセスや安全重要部品の受入・検査プロセスの強化

取引先による部品の設計や製造工程の変更を確実に把握するため、自社で運用する工程構造変更確認プロセスをシステム化。さらに、事故を防ぐために重要な部品が安全重要部品として登録されており、その安全重要部品の納入現品と購入伝票の一致をチェックするプロセスを、AI文字検出技術を応用した独自アルゴリズムにより構築。

これにより、確実な生産導入とサイレントチェンジ防止し、品質リスクの低減を実現している。

デジタルツールの積極的活用による製造工程におけるヒューマンエラーの防止

製造工程における製品安全実現の観点の一つとして、「ヒューマンエラーを撲滅する」をコンセプトに、各工程の随所において種々のデジタルツールを導入している。例えば、工員一人ひとりの力量把握や作業状況の監視システムを用いて、部品組み合わせの誤りを未然に防止する仕組みを構築している。

これにより、不具合品の流出を未然に防止する体制が整備されている。

グローバルで共通の製品トラブル情報管理システムの構築と運用

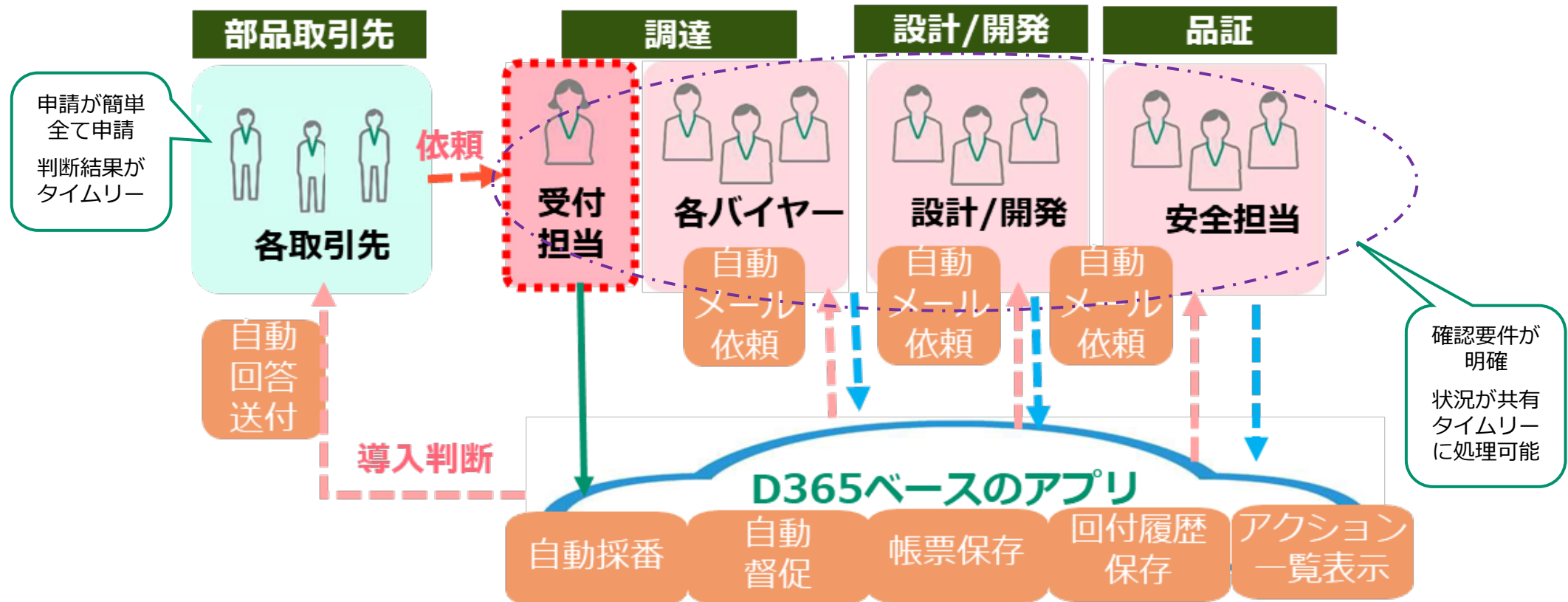
製品の安全性確保のため、グローバルで共通の製品トラブル情報管理システムを構築。事故に分類される案件は商品安全統括組織が状況を把握し、国内外で同一のシステムを通じてエスカレーションを実施。グローバルで漏れなく事故情報と対応状況の進捗を管理することで、正確な情報伝達と事故クラス判定のスピード向上に寄与している。

評価ポイント①

部品・生産工程変更時の確認プロセスや安全重要部品の受入・検査プロセスの強化

調達部品の設計/製造工程変更管理システムによる確実な管理

- 煩雑な帳票申請をなくし、システムの導入により、確認の必要性及び属性(安全関連など)の判断が容易になり、申請判断ミスや申請漏れの防止につながる。
- 申請案件の、属性の管理、処理フローの自動化、進捗の見える化により、抜け漏れのない確認を短期間で実行する。

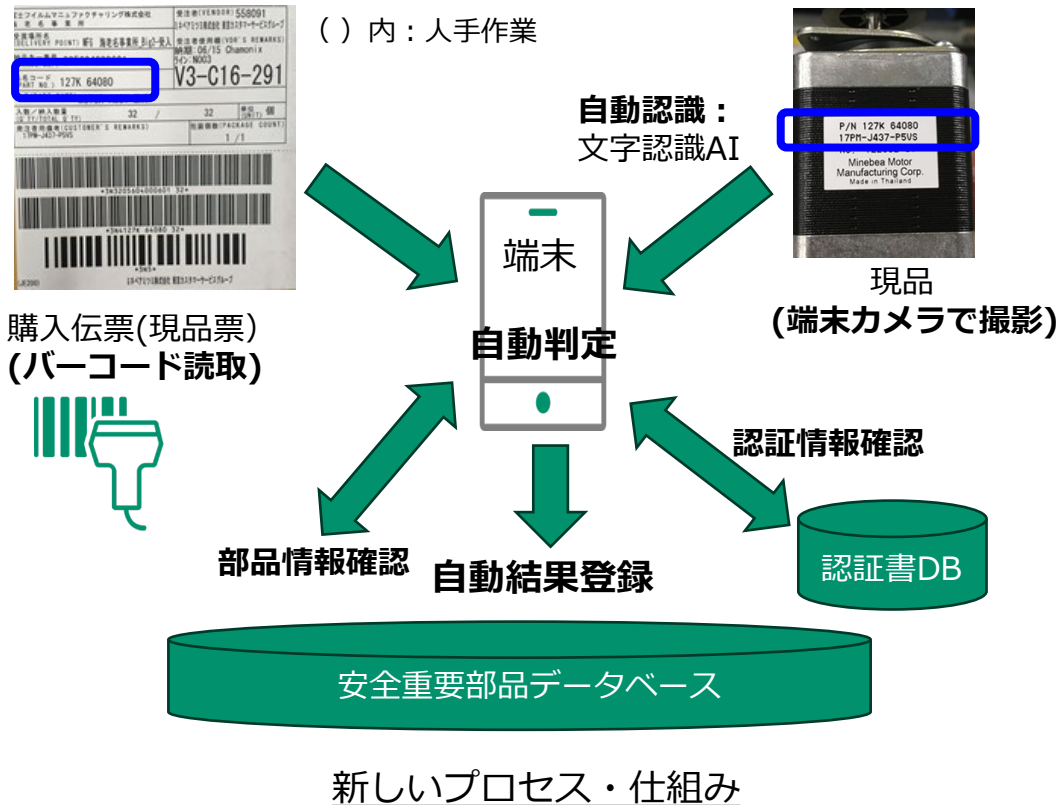


評価ポイント①

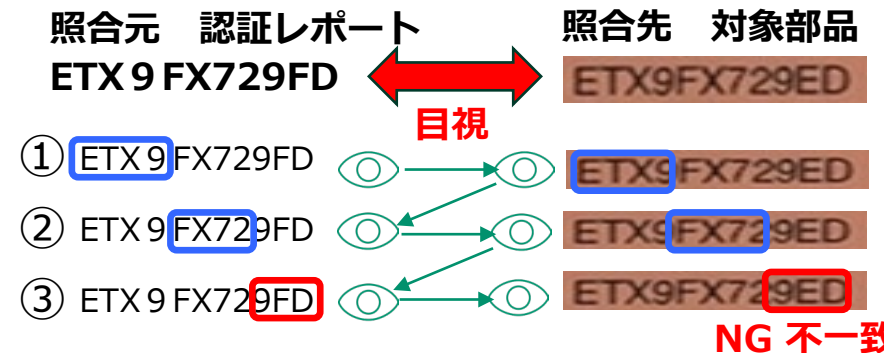
部品・生産工程変更時の確認プロセスや安全重要部品の受入・検査プロセスの強化

AI技術を活用した安全部品の一致性確認

- 商品の安全性として、安全認証部品が継続的に使用されていることを確認するために、製造に必要な部品が、購入指示との一致性をチェックするプロセスを導入しています。
- 人手で行っていた作業(転記/照合/記録)を、AIを活用して自動化し、質向上(チェックミス0) と効率化(工数62%削減)を実現しました。



人による目視確認フロー



評価ポイント②

デジタルツールの積極的活用による製造工程におけるヒューマンエラーの防止

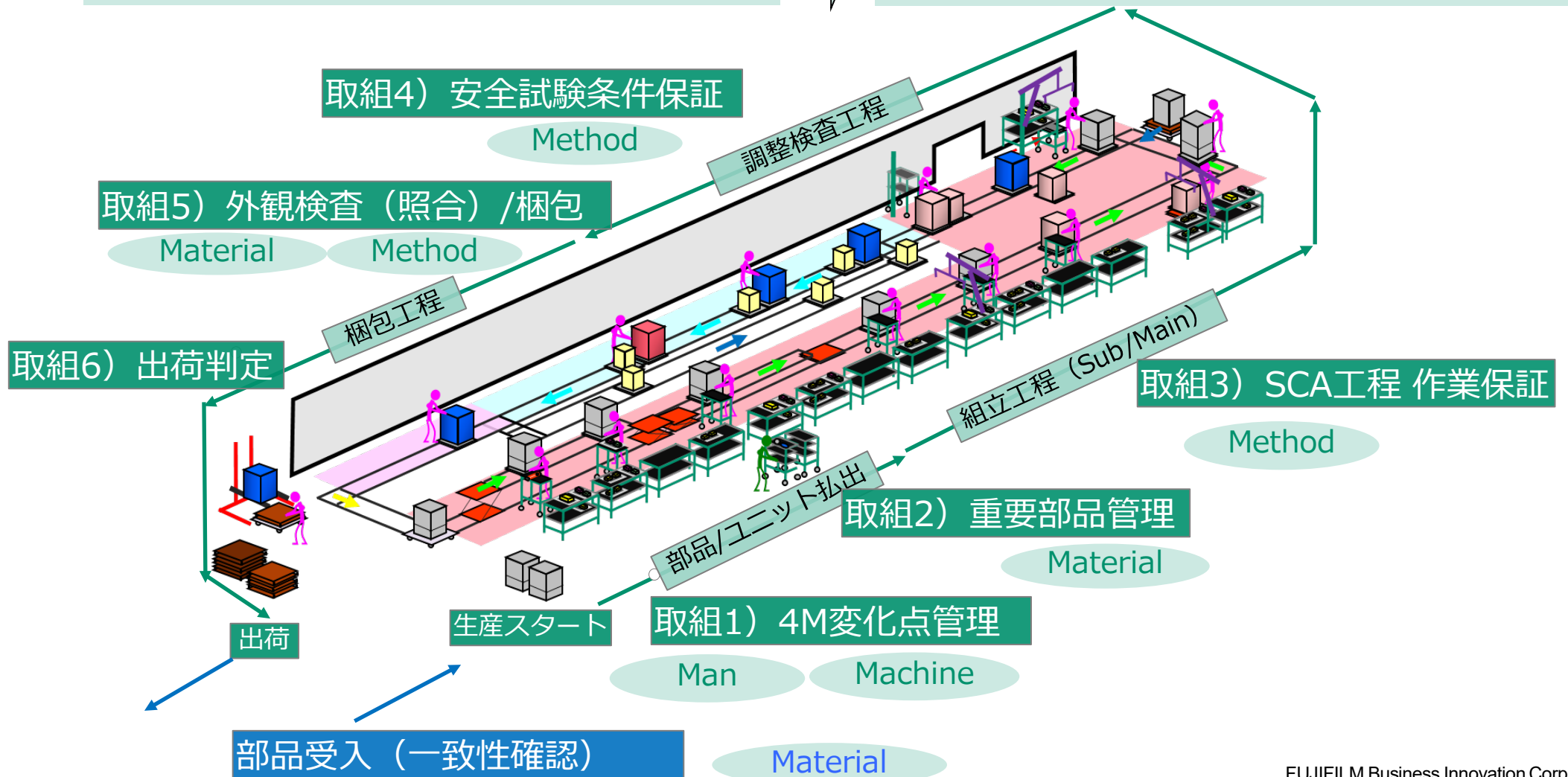
「ヒューマンエラーを撲滅する」をコンセプトに、工程内で仕組みを入れています。

ヒューマンエラーを防止する2つの視点

- ・「人による判断」を極少化する。
- ・「人に気付き」を与える。

4M管理におけるヒューマンエラーを防止する仕組み

➔『人に優しい工程作り』



評価ポイント②

デジタルツールの積極的活用による製造工程におけるヒューマンエラーの防止

工程の流れ： 生産スタート → 部品の払出 → Sub組立 → Main組立 → 調整/検査 → 梱包 → 出荷

ヒューマンエラー
防止の仕組：

1) 4M変化点管理
(生産開始要件確認)

2) 重要部品管理
3) SCA工程 作業保証

4) 安全試験条件保証
5) 外観検査(照合)/梱包

6) 出荷判定

1) 4M変化点管理
(生産開始要件確認)

ラインリーダー（人）による判断の排除

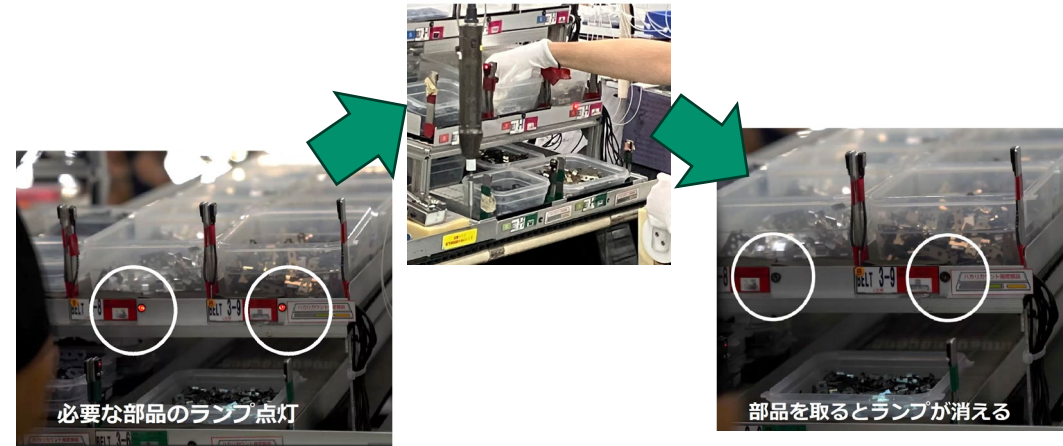


【MAN】生産開始前に、作業者がIDカードにて担当する工程を登録すると、データベース上の力量と照合され、担当工程スキルがあるか確認される。力量不足の場合はアラートが発生し、ラインのスタートができません。教育中📖の場合は、トレーナー登録で作業可能となる。

【Machine】安全試験機など使用設備の日常点検が合格していない場合は、ラインがスタートできない。

3) SCA工程 作業保証

作業者（人）による判断の排除



【Method】必要な部品はランプで表示され、作業者がスムーズに正しい部品を取り出せるよう誘導する。エリアセンサーが、作業者の手の動きを検知し、該当部品の取り出しをリアルタイムで確認する。部品が正しく取り出されるとランプが消灯する仕組みとなっており、異品や欠品の発生を未然に防止している。

評価ポイント②

デジタルツールの積極的活用による製造工程におけるヒューマンエラーの防止

工程の流れ： 生産スタート → 部品の払出 → Sub組立 → Main組立 → 調整/検査 → 梱包 → 出荷

ヒューマンエラー防止の仕組：

1) 4M変化点管理 (生産開始要件確認)

2) 重要部品管理
3) SCA工程 作業保証

4) 安全試験条件保証
5) 外観検査(照合)/梱包

6) 出荷判定

4) 安全試験条件保証
5) 外観検査(照合)/梱包

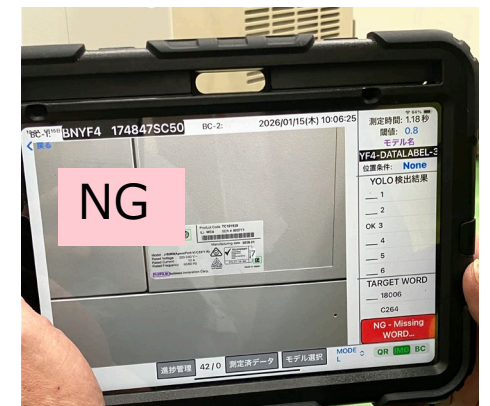
検査員（人）による判断を排除
作業者に異常の「気づき」を与える



【Method】 生産管理カードに記載された商品情報をバーコードで読み取ると、必要な機械の検査条件を自動的に切替し、自動検査（スイッチ切替等の手作業を排除）および判定を実施する。

【Method】 電気安全試験に合格した後にのみ定格銘版の印刷・発行を行い、合格前の定格銘版の表示を防止している。

6) 出荷判定 検査員（人）による判断を排除



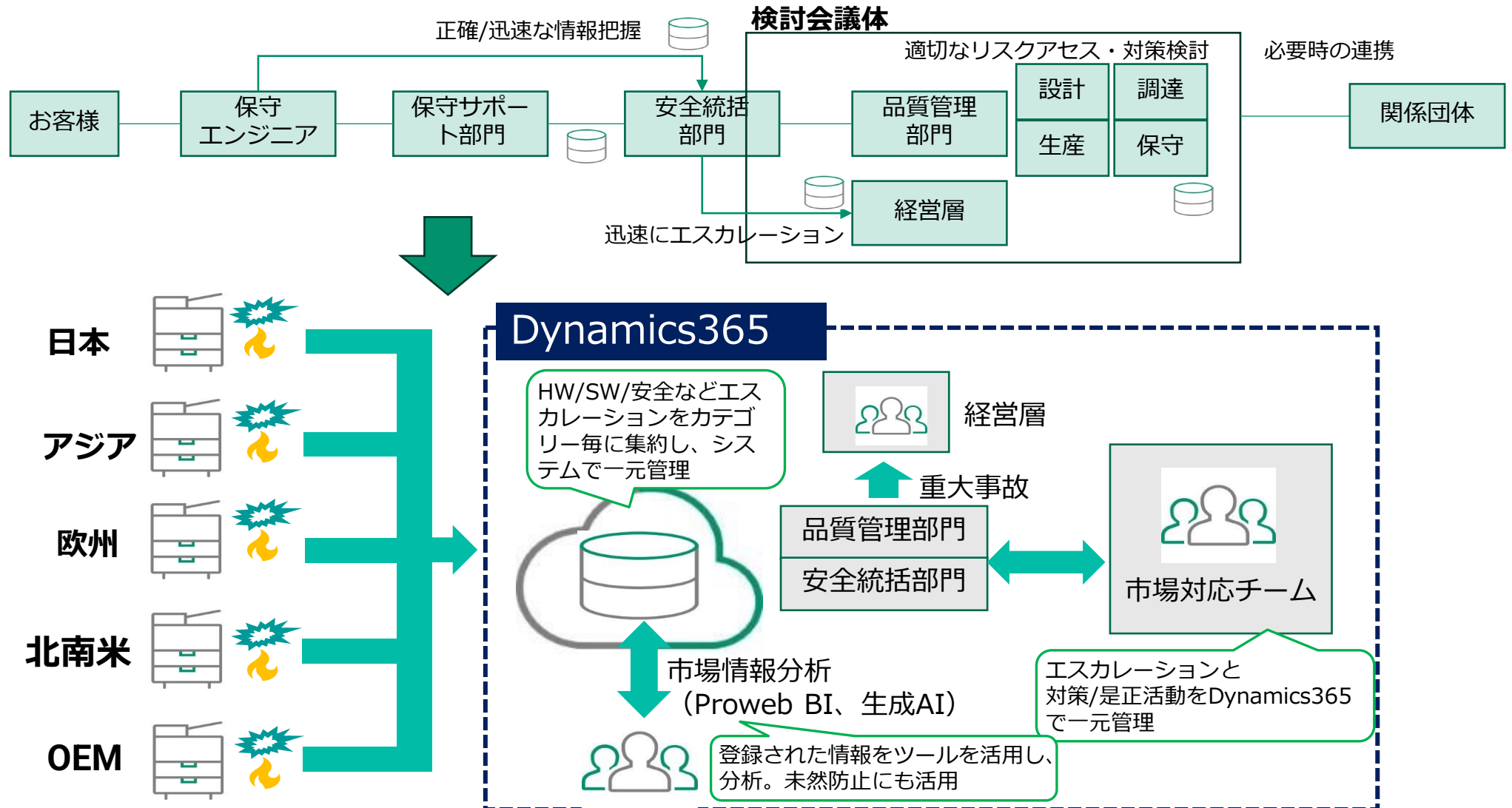
【Method】 安全試験終了後に法令・認証マークを表示したDataラベルを貼付け、その後バーコードを照合する作業を実施する。検査工程の手順逸脱や作業飛ばしを検出し、認証表示ラベルの異品や欠品を防止する。

【Method】 バーコードのないラベルに対しては、端末を用いたOCR（文字認識）照合および物体検知技術を導入し、異品・欠品のリスクを排除する。

評価ポイント③

グローバルで共通の製品トラブル情報管理システムの構築と運用

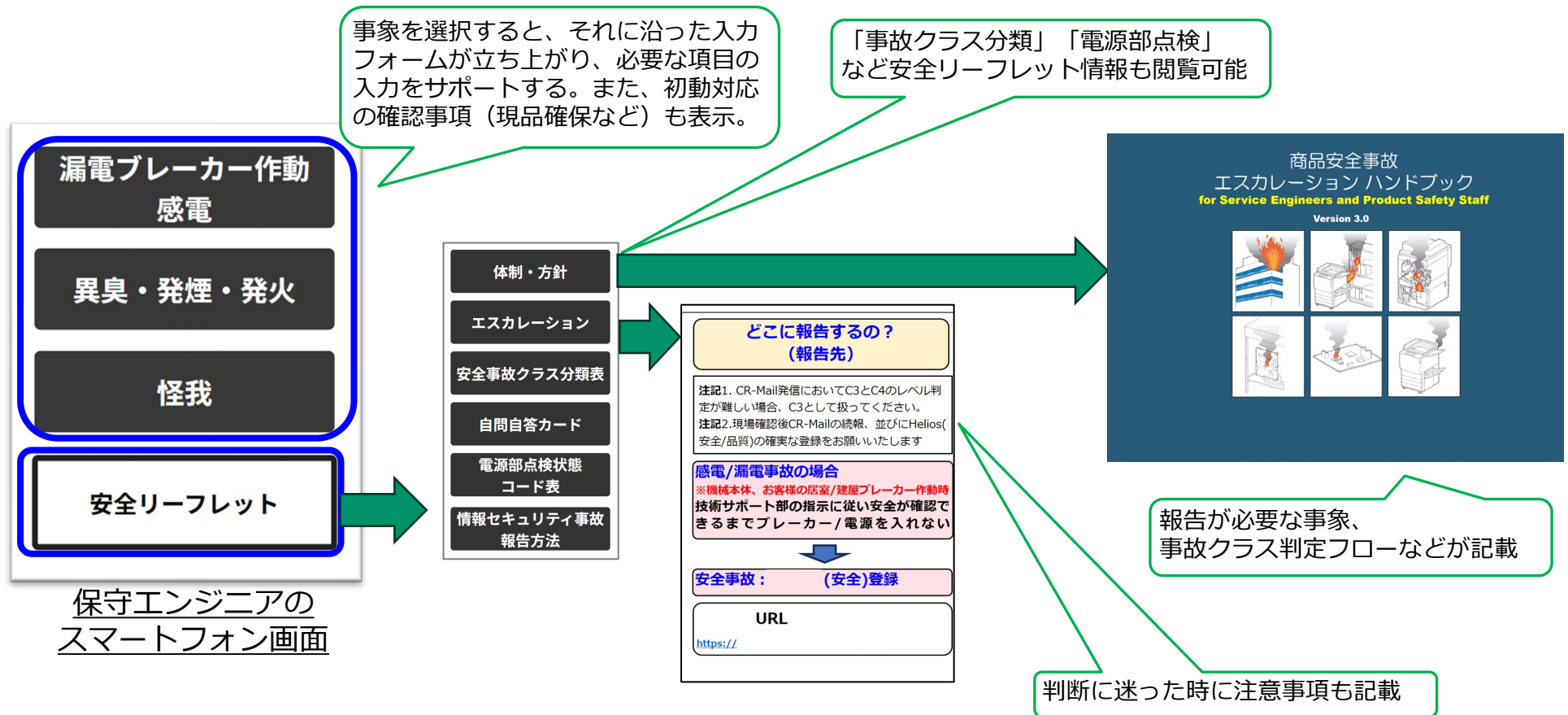
- 品質/安全に関するエンジニアからのエスカレーションをDynamics365で一元管理にしました。
- 経営へのエスカレーションや審議結果を一元管理することで、一気通貫のシステム/業務フローを実現しています。



評価ポイント③

グローバルで共通の製品トラブル情報管理システムの構築と運用

- 現場対応や判断、安全性の確保を目的として提供している紙媒体の安全リーフレットを、スマートフォンで閲覧できるようにし、保守エンジニアへの迅速な情報共有につなげています。
- 入力された情報をもとにリスクアセスを行い、対策検討会議にて現品調査結果を元に迅速に審議をしています。（スマートフォンでの入力閲覧は受付部門など、関係者全員が可能）



今後に向けて

富士フイルムグループパーパス

地球上の笑顔の回数を増やしていく。

わたしたちは、多様な「人・知恵・技術」の融合と独創的な発想のもと、
様々なステークホルダーと共にイノベーションを生み出し、世界をひとつずつ変えていきます。

FUJIFILM
Value from Innovation

FUJIFILM
Value from Innovation