

# 誤使用・不注意による事故リスクを低減した製品に対する 表彰・表示制度 (+あんしん)

---

～誤使用・不注意防止に対応する製品にスポットライトを～

2026年1月  
経済産業省 製品安全課

# 製品安全対策優良企業表彰（PSアワード）

- 企業による製品安全の先進的な取組を讃えることで、事業活動や消費生活において**製品安全が重要な価値として定着**し、社会全体で製品の安全が守られることを目的として、平成19年度から実施。
- 経済産業大臣賞を計3回受賞した企業を「**製品安全対策ゴールド企業**」として認定。ゴールド企業**認定から5年経過**ごとに、認定時の取組が引き続き維持されているか、審査委員会でフォローアップを実施。

## 令和7年度（第19回）受賞企業

### 経済産業大臣賞

- ・（株）いうら 中小企業 製造・輸入
- ・（株）カイン電器 中小企業 小売販売

### 技術総括・保安審議官賞

- ・富士フィルムビジネスイノベーション（株） 大企業 製造・輸入

### 審査委員会賞（優良賞）

- ・象印マホービン（株）
- ・（株）ノーリツ
- ・（株）大創産業

### 審査委員会賞（特別賞）

- ・ヤマト運輸（株）

## 製品安全対策ゴールド企業（8社）

フォローアップを受けた回数に応じて星マークを追加

- ・上新電機株式会社★★
- ・株式会社相田合同工場★
- ・株式会社バンダイ★
- ・株式会社イトーヨーカ堂★
- ・アキュフェーズ株式会社★
- ・YKK AP株式会社★
- ・パナソニック株式会社  
くらしアプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部
- ・マツ六株式会社

PSアワード ロゴマーク



ゴールド企業ロゴマーク  
(フォローアップ版 星あり)



# PSアワード表彰部門・対象

	部門	表彰内容	募集対象
企業・ 組織   <small>製品安全対策優良企業 経 済 産 業 省</small>	大企業 / 中小企業 製造事業者・輸入事業者部門	<ul style="list-style-type: none"> <li>経済産業大臣賞</li> <li>技術総括・保安審議官賞</li> <li>優良賞（審査委員会賞）</li> </ul>	消費生活用製品※1の製造事業 または輸入事業を行う者[a]
	大企業 / 中小企業 小売販売事業者部門	<ul style="list-style-type: none"> <li>経済産業大臣賞</li> <li>技術総括・保安審議官賞</li> <li>優良賞（審査委員会賞）</li> </ul>	消費生活用製品の小売販売事 業を行う者[b]
	団体部門	特別賞（審査委員会賞）	[a][b]以外の「消費生活用製品」 に関連した事業を行なっている団 体
	企業総合部門	特別賞（審査委員会賞）	[a][b]以外の「消費生活用製品」 に関連した事業を行なっている企 業（「ネットモール運営事業者※2」を除く）
	ネットモール運営事業者部門	特別賞（審査委員会賞）	ネットモール運営事業者※2
製品	<b>製品部門</b> 略称『+あんしん』 	特別賞（審査委員会賞）	特定の誤使用・不注意による事 故リスクの低減を図った消費生活 用製品

※1 「消費生活用製品」とは、主として一般消費者の生活の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）

※2 インターネット上で製品の売買を行うオンライン・ショッピング・モール、インターネット・オークション、オンライン・フリーマーケット等の場を運営する事業者

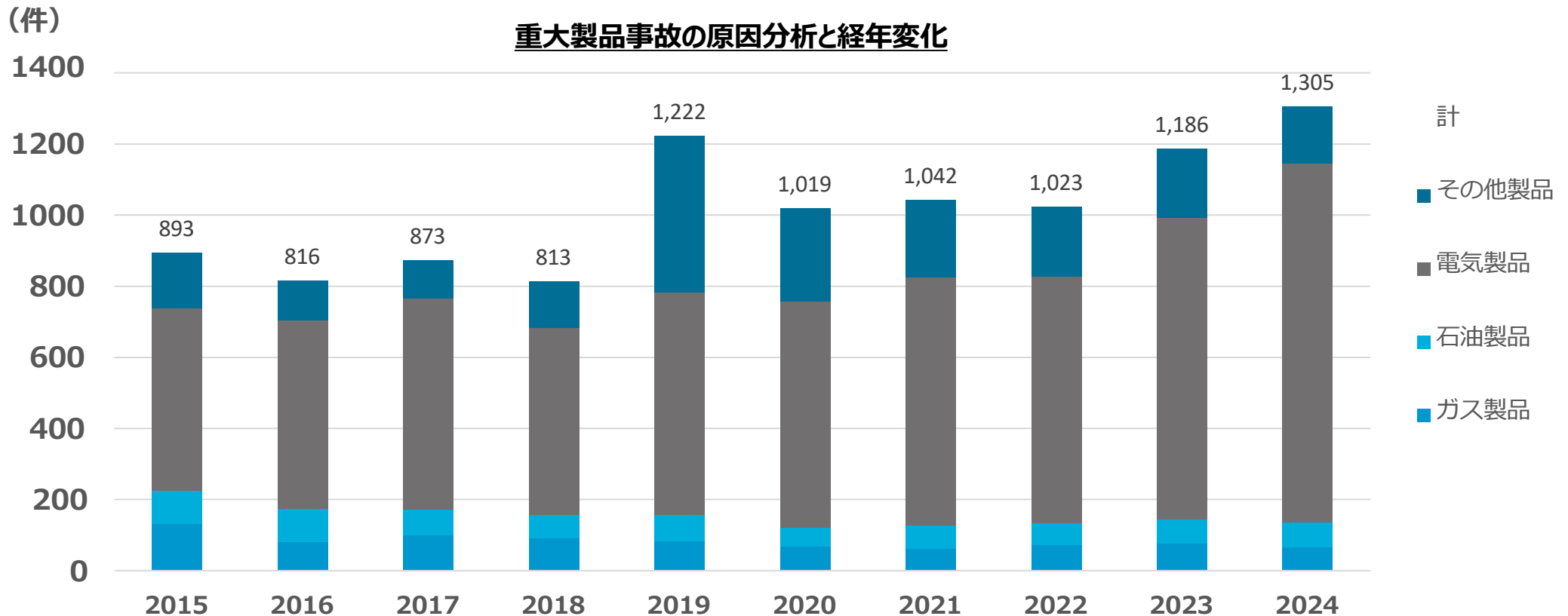
# 背景：重大製品事故件数の推移、内訳（原因分析）

## 重大製品事故の原因分析と経年変化

2024年12月末時点の調査結果※2

受付年	製品起因	経年劣化	設置・修理不良	誤使用・不注意	偶発的事故等※1	原因不明	調査不能	非重大製品事故等	調査中	合計
2022年	321件	27件	17件	74件	204件	334件	16件	6件	24件	1,023件
	31.4%	2.6%	1.7%	7.2%	19.9%	32.6%	1.6%	0.6%	2.3%	100%
2023年	281件	46件	19件	68件	198件	409件	15件	13件	137件	1,186件
	23.7%	3.9%	1.6%	5.7%	16.7%	34.5%	1.3%	1.1%	11.6%	100%
2024年	112件	11件	5件	18件	80件	147件	11件	5件	916件	1,305件
	8.6%	0.8%	0.4%	1.4%	6.1%	11.3%	0.8%	0.4%	70.2%	100%

出典：消費生活用製品安全法に基づいて消費者庁から経済産業省製品安全課に通知された重大製品事故（事故の受付日ベース）を基に経済産業省製品安全課で集計  
 （※1）「偶発的事故等」とは、製品に起因しないか（ただし誤使用と言い切れない）、又は使用者の感受性に関係すると考えられるものをいう。  
 （※2）2024年12月末時点の調査結果に基づくものであり、調査の進展を受けて件数に変更が生じる可能性がある。



出典：消費生活用製品安全法に基づいて消費者庁から経済産業省製品安全課に通知された重大製品事故（事故の受付日ベース）を基に経済産業省製品安全課で集計  
 （注）消費者庁が事業者から重大製品事故報告を受理した日で計上

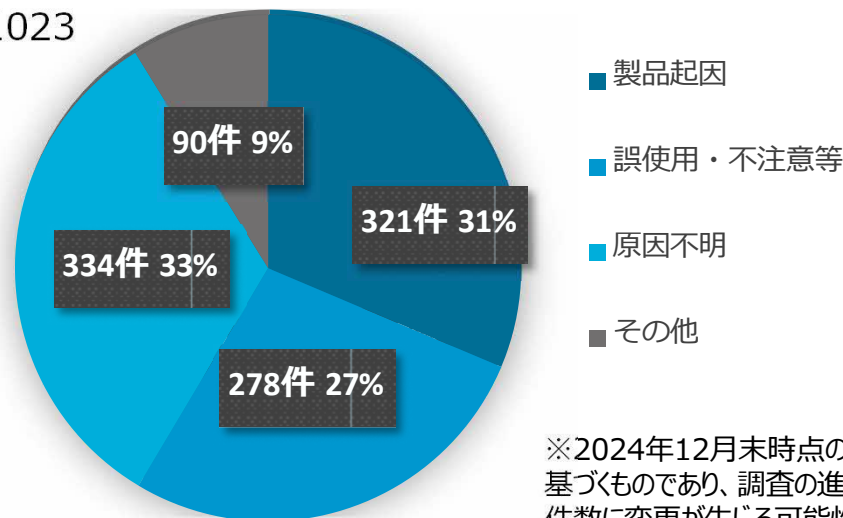
# 高齢層・若年層における重大製品事故（誤使用・不注意等）

## 背景、現状

- 一般的に年齢が高まるにつれ身体・認知機能の低下することから、**誤使用・不注意による重大製品事故が60代、70代、80歳以上では6割を超えており、他の年齢層より高くなっている。**

## 2022年 重大製品事故の原因

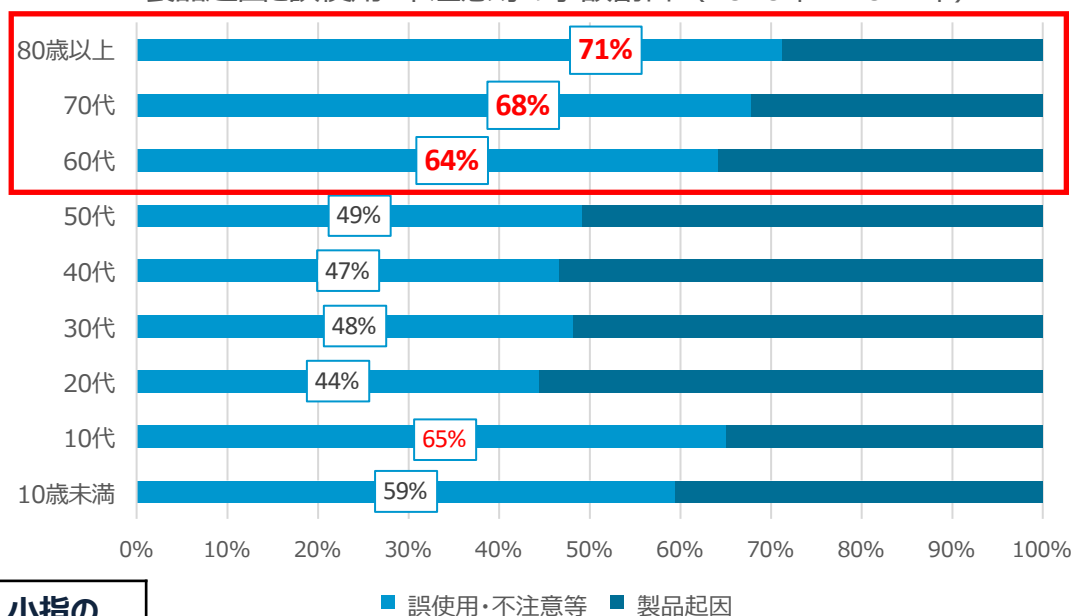
N=1023



※2024年12月末時点の調査結果に基づくものであり、調査の進展を受けて件数に変更が生じる可能性がある。

身体・認知機能が低下した高齢者による誤使用等事故が多くなっている

製品起因と誤使用・不注意等の事故割合（2020年～2022年）



## 誤使用事故の例

ベビーカー	父親がベビーカーを開く際に、 <b>誤ってフレームの接続部に3歳児の指を挟み、小指の先端が切断。</b>
除雪機	70代の高齢者が、 <b>緊急停止機能をキャンセルして除雪機を使用中に、壁と除雪機に挟まれ死亡した。</b>
ガスこんろ	80代の高齢者が、 <b>マフラータオルを首に掛けたままガスこんろを使用中に、マフラータオルに着火し火傷を負った。</b>
ドア	子供が、 <b>玄関ドアに手を掛けて靴を脱いでいる間にドアが閉まり、右手親指を挟み骨折した。</b>
暖房便座	80代の高齢者が、 <b>暖房便座に30分弱座っていたことで低温火傷を負った。</b>

出典：消費生活用製品安全法に基づいて消費者庁から経済産業省製品安全課に通知された重大製品事故（事故の受付日ベース）を基に経済産業省製品安全課で集計

※製品起因と誤使用・不注意等による重大製品事故の合計件数を分母とし、それぞれの割合を示したもの。

※2022年12月末時点の調査結果に基づくものであり、調査の進展を受けて件数に変更が生じる可能性がある。

※NITEによる事故調査の結果、負傷者等の年代が判明したものを計上。

※事故にかかる複数人の年代が判明したものは、負傷者、使用者、所有者の順に優先して計上。

※判明した年齢に幅がある場合や複数人負傷者等がある場合、より低い年代で計上。  
※「小学生」は10歳未満、「中学生」「高校生」は10代、「大学生」は20代で計上。

# 誤使用・不注意防止に対応する製品にスポットライトを!

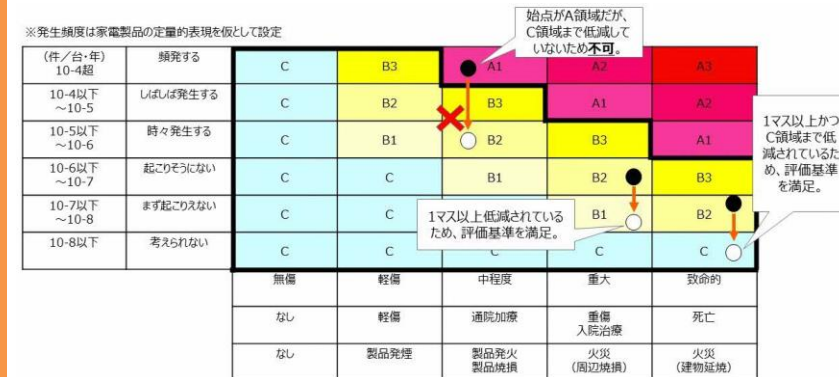
## 実施目的と対象製品について

- 高齢者や子供による**誤使用・不注意等事故の発生割合が高い製品**では、製品側でそうした事故リスクを低減する機能の搭載が期待されるが、**開発コストが価格転嫁**されるため、**一般的に消費者への訴求も難しい**傾向。
- **特定の誤使用・不注意の防止対策が採られた製品**について、そのリスク低減状況を評価し、**効果が認められた製品はその旨が分かるような表示を付す**ことで、リスクコミュニケーションを促進し、消費者が安全な製品を選択しやすい環境を整備するため、**PSアワードの中に「製品部門」を創設**し、令和7年度から運用。
- そうした製品が市場で評価され、**安全性が一つの強みや差別化要素**となれば、誤使用・不注意での事故減少が期待される。

## 応募製品に求める要件

- ① **製品全体として基本的安全性が担保されていること**  
→製品安全4法の技術基準、JIS等への適合
- ② **特定の誤使用・不注意による製品事故リスクが低減状況が明確なこと**  
→リスクアセスメントの妥当性（R-マップ等）、リスク低減方策の実装状況・効果
- ③ **当該リスク低減方策の意義を説明（訴求）していること**
- ④ **当該リスク低減方策の効果等に関する説明文言が妥当なこと**

R-マップによるリスク見える化を行い、リスク低減方策の搭載前後でのリスクを比較して評価する。



# 令和7年度 第1回受賞製品

受賞製品名（企業名）	評価された主なリスク低減方策
USBケーブル（エレコム株式会社）	コネクタの <u>温度ブレーカー</u> で、発熱を検知した際に通電を遮断し、発熱のリスクを低減
蒸気レス電気ケトル（タイガー魔法瓶株式会社）	ふた内部に <u>蒸気を水に変換する冷却通路</u> を設け、外部に蒸気を排出せず、やけどのリスクを低減
遮断機式手すり（マツ六株式会社）	手すりが自重で落下することを防ぐ <u>緩衝ストップ機構（スイベルヒンジ）</u> で、うっかり手を離した場合に怪我を負うリスクを低減
グリル付きビルトインコンロ（リンナイ株式会社）	<u>大型ごとく化</u> 、 <u>周辺部品の黒色化</u> 、 <u>音声お知らせ機能</u> で着衣着火のリスクを低減
ビルトインコンロ（株式会社パロマ）	<u>バーナーの後方設置</u> 、着衣やモノの侵入を検知する <u>エリアセンサー</u> で着衣着火のリスクを低減
IHクッキングヒーター（日立グローバルライフソリューションズ株式会社）	2層の遮熱層と冷却層を設けた3層構造とし、遮熱層でグリル庫内の熱を遮断しながら、冷却層に空気の流れをつくり、自然対流で暖められた空気を排出することで、表面の温度上昇を抑制する「 <u>温度低減ドア</u> 」でやけどのリスクを低減

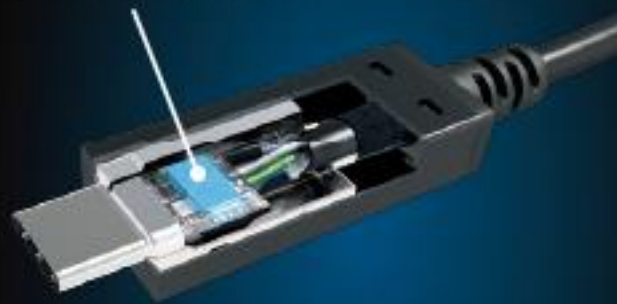
# USBケーブル（エレコム株式会社）

## リスク低減方策

- 電源の端子（Vbus）と金属部分（GNDシェル）の間に空間をあけ、電気を通さない素材でしっかりと仕切る絶縁構造
- 温度を検知する安全装置をコネクタの中に組み込み、コネクタ内部の温度が約80度まで上がると、自動的に電気の流れをストップさせる仕組み

**低減したリスク：USBケーブルを高齢者や子どもが濡れた手で利用すること等による発火、火傷**

### 発熱防止機能搭載



※イラストはイメージです

### なめらかシリコン USB Type-C™ケーブル

柔らかく、なめらか  
絡みにくく、取り回しがしやすい



2m 1m



USB-Aプラグ / USB Type-Cプラグ

### なめらかシリコン USB Type-C™ケーブル

最大100W充電対応  
柔らかく、なめらかで取り回しがしやすい  
USB Power Delivery 対応



2m 1m



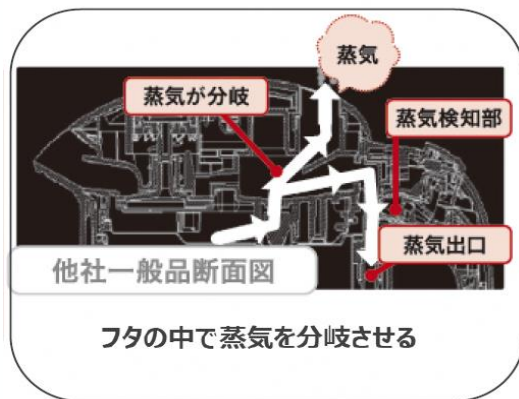
USB Type-Cプラグ / USB Type-Cプラグ

# 蒸気レス電気ケトル（タイガー魔法瓶株式会社）

## リスク低減方策

- 蒸気を水に変換する冷却通路を、ふた内部に設けることで、冷却通路を通過した蒸気が冷やされて水に変換される構造。
- 沸騰時の蒸気の出を素早く検知し、最小限の蒸気の出に抑えて、無駄な量の蒸気を発生させない仕組み。

**低減したリスク：子供が湯沸かし中の電気ケトルの蒸気吹き出し口に誤って触れてしまう、近づいてしまう、遊んでしまうことにより蒸気に触れて火傷**



安心・安全の機能

もしもの時も安心。充実の安全設計

もしも備えた安全設計で、小さなお子さんやペットのいるご家庭でも安心してお使いいただけます。

蒸気レス

特許を取得しているタイガー独自技術<sup>※1</sup>の「蒸気キャッチャー構造」により、蒸気を本体の外に出さない<sup>※2</sup>ので、蒸気によるやけどのリスクを減らし、置き場所にも困りません。

転倒お湯もれ防止<sup>※</sup>

万一ケトルが倒れた時でも、お湯もれる最小限に抑え、やけどのリスクを減らします。

カラだき防止

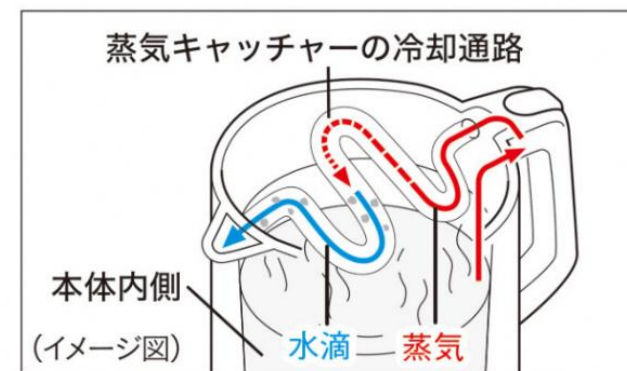
通電自動オフ

本体二重構造

二重構造で、本体が熱くなりにくい安全設計。沸かしたお湯も冷めにくく保温性にすぐれています。

※1 日本特許庁特許第6094662号  
※2 湯が沸き止まるまで、本体内部が温かいときに湯蒸かしすると、注ぎ口から蒸気が出る場合があります。

※ 給湯ロックボタンがロック状態になっていても、本体を傾けたり倒したりすると注ぎ口などからお湯が流れてやけどのおそれがあります。  
※ 直接お湯に当たると、やけどのおそれがあります。



# 遮断機式手すり（マツ六株式会社）

## リスク低減方策

- 手すりが自重で落下することを防ぐ「緩衝ストップ機構（スイベルヒンジ）」を安全設計に盛り込んでいる。
- 開閉時にうっかり手すり棒から手を離してしまっても一定の時間保持されるため、打撲などの怪我を防止する。

**低減したリスク：高齢者が手すりを開閉操作時、不注意により、手を離してしまったために、手すりが高い位置から自重で落下することによる打撲**



# グリル付きビルトインコンロ（リンナイ株式会社）

## リスク低減方策

- 大型ごとく化とごとく周辺の部品黒色化
- 左右コンロの最大ガス消費量を4.20kWから2.97kWへ低減（標準バーナー化）
- あぶり高温炒め機能（鍋無し検知センサーを動作させないようにする機能）の廃止
- 音声お知らせ機能搭載による点火状況のお知らせ

**低減したリスク：ビルトインコンロ使用中の着衣着火による火傷**



# ビルトインコンロ（株式会社パロマ）

## リスク低減方策

- 二口こんろで、左右コンロバーナーの位置を従来より132mm後方に下げ、袖口が火に近づきにくい設計。
- 最大火力を4.20kWから2.95kWに下げた設計
- こんろ周辺に配置したエリアセンサーにより、検出範囲内に着衣やモノが侵入した時にセンサーが検知してから約0.5秒未満で最小火力に自動調整する機能。また、エリアセンサーが着衣やモノを一定時間検出し続けると消火する機能。
- 音声ガイドによる注意呼び掛け
- 点火中の状態が分かりやすい天面表示

**低減したリスク：ガスこんろ使用中の着衣着火による火傷**



# IHクッキングヒーター（日立GLS（株））

## リスク低減方策

- グリルセンサによる庫内温度制御
- のぞき窓の面積を狭め、高温範囲を35%に低減
- 庫内とガラスドアの間に遮熱板を2枚追加、ドア表面の温度を低減
- ドア下部から外気を取込み、上部から空気を排出し、ドア表面温度を低減
- グリル庫内の温度が異常に上昇した際の停止機能
- グリルドアのガラス部に「高温注意」の表示


調理時のドア外側の温度上昇を抑える。温度低減ドア 日立独自

対象機種：N2500T・N2000T・N1500T・N1000T・N100T・N8ATシリーズ ※グリル使用中はドア周辺が熱くなりますので、触れないよう注意してください。


**温度低減ドアとは**

2層の遮熱層と冷却層を設けた3層構造を採用。遮熱層でグリル庫内の熱を遮熱しながら、冷却層内に空気の流れを設け、自然対流で暖められた空気を排出（放熱）することで、表面の温度上昇を抑制する日立独自の放熱技術を採用したグリルドアです。

温度低減ドア 断面イメージ




温度低減ドアの仕組みについてはこちら



**温度低減ドアの効果**

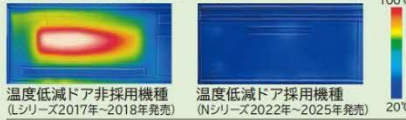
【調理時のドア外側表面温度比較】（条件：室温23℃、電圧200V）（当社調べ）

グリルオート調理  
A：さんま4尾（丸焼き：中）  
B：骨付きもも（鶏のグリル【冷凍：強】）



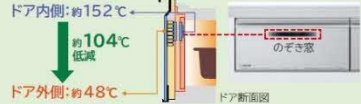
※調理終了時の温度。温度が上がりやすい調理の一例です。長時間の調理や連続使用を行うと約56℃を超える場合があります。

【従来品との比較】サーモグラフィーによるドア外側表面温度分布（グリルオート調理 さんま4尾調理時）



温度低減ドア非採用機種（Lシリーズ2017年～2018年発売）  
温度低減ドア採用機種（Nシリーズ2022年～2025年発売）

【ドア内側・外側表面温度の比較】Nシリーズ のぞき窓表面温度（グリルオート調理 さんま4尾調理時）




ドア内側：約152℃  
ドア外側：約48℃  
約104℃低減

第17回キッズデザイン賞 特別賞受賞

部門名：子どもたちの安全・安心に貢献するデザイン部門

日立 IHクッキングヒーター Nシリーズ



KIDS DESIGN AWARD 2023

キッズデザイン協議会が表彰した子どもたちの安全・安心に貢献するデザインです。

詳しくは<https://kidsdesignaward.jp/>をご覧ください。

**低減したリスク：IHクッキングヒーターのグリルで調理中に、幼児が高温のグリルドアに接触することによる火傷**

# 【参考】誤使用・不注意対策の先に... (ガスこんろ火災対策の例から)

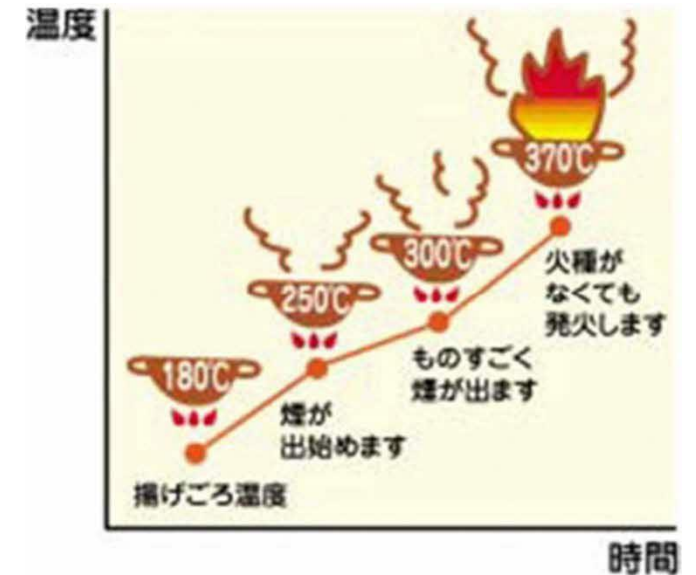
## ■天ぷら火災に対する事故防止対策例

### 安全装置

#### ◆ 調理油加熱防止装置

油は強火で加熱後、約5～10分後で自然発火する温度に達することがあるため、揚げ物調理中にその場を離れると、数分後に鍋の中の調理油から発火する。

→300度に達する前に火を自動消火する調理油加熱防止装置を搭載。



### ✓ 規制化の流れ

業界団体の自主基準で多くの安全装置が標準装備

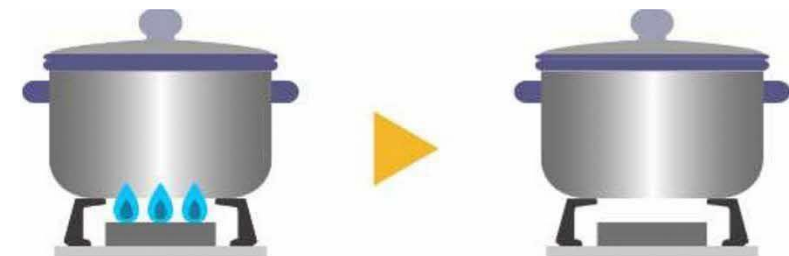
市場の6割以上に装置が搭載されたが、誤使用や装置未搭載の古い製品で事故発生

2008年ガス製品関連法令において、**安全装置※の搭載を義務付け**

※調理湯加熱防止機能及び立ち消え安全装置

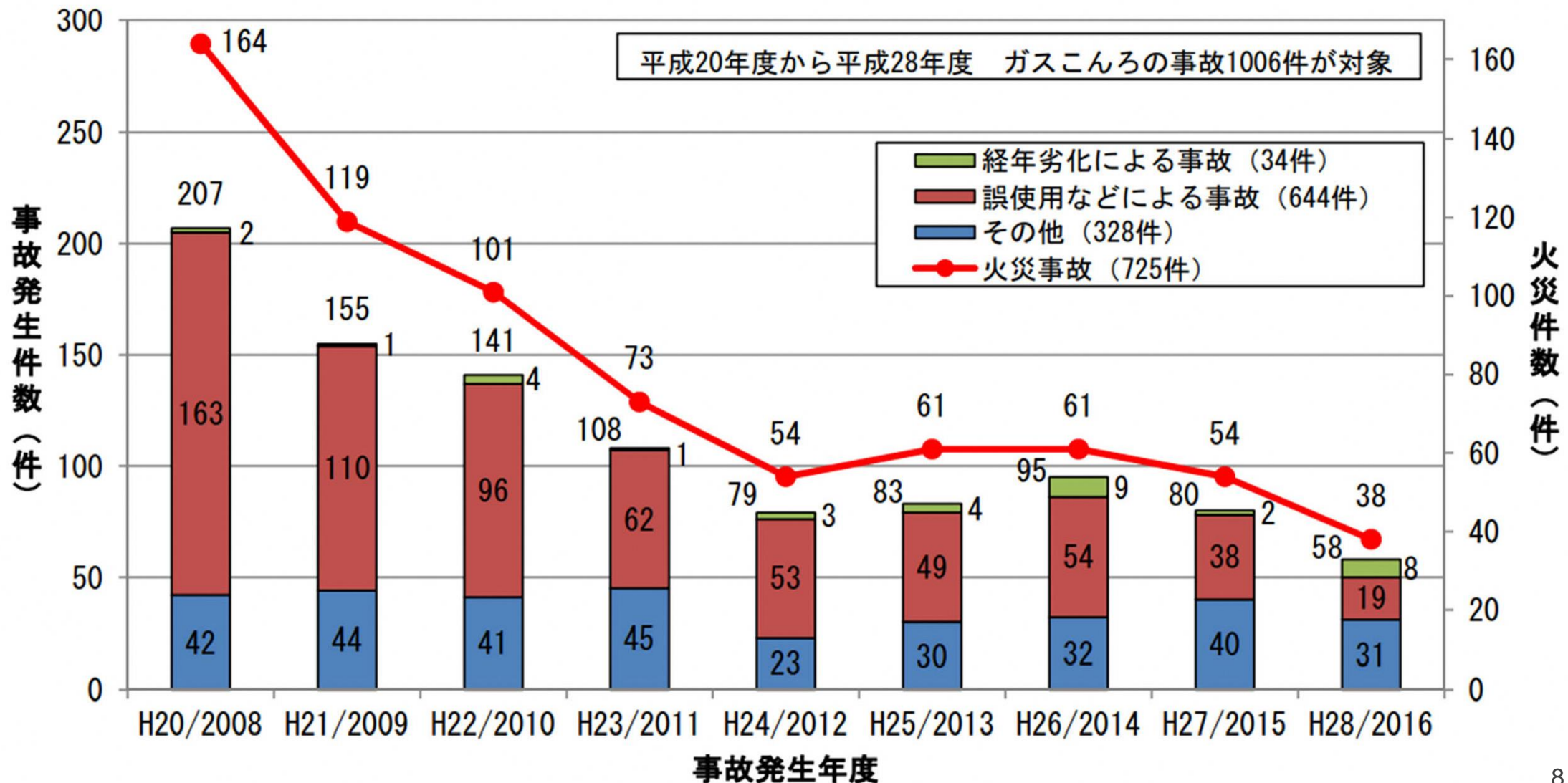
### 業界の安全基準により装備されている機能

- ◆ こんろ消し忘れ消火機能
- ◆ グリル火災防止機能 (グリル消し忘れ消火機能、グリル過熱防止機能 等)
- ◆ 地震検知機能
- ◆ 鍋なし検知機能



## 【参考】誤使用・不注意対策の先に... (ガスこんろ火災対策の例から)

- 当初は業界基準としての安全装置だった機能が、法令により搭載が義務化されたことに加え、『こんろ消し忘れ消火機能』等の様々なリスク低減機能の開発・商品化が進むことで、ガスこんろ火災件数の減少に寄与（一因と推定）。



# 本表彰・表示制度における製品に求める要件

- 製品全体としての基本的な安全性が担保されていることに加え、特定の事故リスクを低減する対策が搭載された製品を評価
- 本表彰・表示制度を通じて、製品に存在する誤使用・不注意のリスクに対して、消費者がより意識を向け、製品の選択につながる（取組の価値化と、事業者側でのさらなる安全な製品開発を促し、製品の安全水準の向上等に資する）ことを期待。

## 応募製品に求める要件

### ①製品全体での基本的な安全性が確保されていること

- ✓ 技術基準等への適合（製品安全4法に規定する技術基準、JIS規格 等）

### ②特定の誤使用・不注意による製品事故リスクが低減状況が明確なこと

- ✓ ISO/IEC Guide51で定義される3ステップメソッドの内、本質的安全設計方策（ステップ1）、安全防护および追加防護方策（ステップ2）を原則とした誤使用・不注意事故へのリスク低減方策に関するリスクアセスメントの妥当性、低減方策の実装状況・効果

### ③当該リスク低減方策の意義を説明（訴求）していること

- ✓ 関連する製品事故（誤使用・不注意に起因）の発生状況等を踏まえ、当該誤使用等の事故の未然防止に資するなど、当該方策の意義等に関する合理性

### ④当該リスク低減方策の効果等に関する説明文言が妥当なこと

- ✓ 受賞後に、ロゴマークに付記する当該リスク低減方策の効果等に関する説明文言が適切（誤解を招かない）

# 製品に求める要件②の詳細

## 要件②（特定の）誤使用・不注意による製品事故リスクが低減されていること

- **R-Mapによるリスク見える化**を行い、リスク低減方策の搭載前後でのリスクを比較して評価する。
- **始点**（リスク低減方策の搭載前のリスク）は、原則**B領域**とする。（A領域は「許容できないリスク領域」であるが、一部の製品では普及状況と事故件数の兼ね合いを踏まえ、A領域を始点とすることも可※。）
- 原則、**終点**（応募製品）が**始点より1マス以上低減されていること**を評価基準として設定する。

<「始点」に関する補足>

※始点がA領域となる場合は、対策後のリスクがC領域まで低減していることを求める

■ 「始点」は、B領域以下に存在しなければならない

■ 弱者（高齢者・子ども・幼児等）を対象としたリスク低減方策にあつては、幼児用製品・子ども用製品・高齢者製品に関わらず、原則としてR-Map領域内で「始点」を1セル上げる

※発生頻度は家電製品の定量的表現を仮として設定

(件/台・年) 10-4超	頻発する	C	B3	A1	A2	A3
10-4以下 ~10-5	しばしば発生する	C	B2	B3	A1	A2
10-5以下 ~10-6	時々発生する	C	B1	B2	B3	A1
10-6以下 ~10-7	起こりそうにない	C	C	B1	B2	B3
10-7以下 ~10-8	まず起こりえない	C	C	C	B1	B2
10-8以下	考えられない	C	C	C	C	C
		無傷	軽傷	中程度	重大	致命的
		なし	軽傷	通院加療	重傷 入院治療	死亡
		なし	製品発煙	製品発火 製品焼損	火災 (周辺焼損)	火災 (建物延焼)

始点がA領域だが、C領域まで低減していないため不可。

1マス以上低減されているため、評価基準を満足。

1マス以上かつC領域まで低減されているため、評価基準を満足。

### リスクの許容度の3段階

- ① ; 許容できないリスク (A領域)
- ② ; 広く許容されているリスク (C領域)
- ③ ; ①と②の間、許容できないリスクではないが、低減すべきリスク (ALARP領域 : B領域)

ALARPの定義 : 合理的に見て実行可能な限り、リスクを低減すること (As Low As Reasonably Practicable)

# (参考) R-Mapによるリスクの見える化と評価

- R-map上でのリスク低減効果については、下表に沿って**低減効果（セル数）**を評価。
- 「①リスクの除去」「②リスクの低減」「③安全装置・防護装置」にあてはまるリスク低減方策（具体的な方法）が搭載された製品を対象とする（④警報 又は ⑤取扱説明・注意銘板のみによるリスク低減製品は対象外）

リスク低減レベル	具体的な方法	低減効果(セル数)		
		最大	通常	最小
① リスクの除去 (本質安全: 製品自身で リスク除去)	<ul style="list-style-type: none"> <li>・運動、位置、熱、機械、電気、化学、電磁波、音、磁気などのエネルギーや、放射性物質、有害物質、微生物、シャープエッジなどが及ぼす影響が、人体に危害を加えるレベル以下にする</li> </ul>	-4	-3	-2
② リスクの低減 (本質安全: 製品自身で リスク低減)	<p><b>a. 発生頻度の低減</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・故障やミスをしても直ちに危険状態に至らない設計 (フェイルセーフ、冗長性、多重化、安全確認型)</li> <li>・誤操作の確率低減 (フルブルーフ、タンパーブルーフ、人間工学)</li> <li>・隔離(立入禁止、保護カバー、操作部との分離、インターロック、分離固定)</li> <li>・安全率、ディレーティング、信頼性、難燃・断熱・絶縁・防水・防音材料</li> <li>・保守点検、受け入れ検査、評価試験、重要部品・重要工程管理</li> </ul> <p><b>b. 危害・障害の程度の低減</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・使用/発生エネルギーの低減</li> <li>・作用するエネルギーの低減 (保護接地、フィルター、距離)</li> </ul>	-3	-2	-1
③ 安全装置 ・防護装置	<ul style="list-style-type: none"> <li>・危険状態を早期に検出して遮断する … 停止による拡大防止 (過電流保護装置、各種検出保護装置などの安全装置)</li> <li>・防護装置、保護眼鏡、防護服 … 防護による拡大防止</li> </ul>	-2	-1	-1
④ 警報	<ul style="list-style-type: none"> <li>・警報装置 … 装置による異常検出</li> <li>・異常状態の人による発見のしやすさと危険回避行動の容易性 (速度の低減、非常停止装置)</li> </ul>	-1	-1	0
⑤ 取扱説明 ・注意銘板	<ul style="list-style-type: none"> <li>・使用者、管理・監督者、周囲の人などに対する注意、警告</li> <li>・教育・訓練</li> </ul>	-1	0	0

## 本制度において 対象とするリスク低減策

ステップ1のリスクの除去・低減  
又はステップ2の安全装置・防護装置  
によるリスク低減策であることを要件

## 本制度において 対象外とするリスク低減策

なお、ステップ1または2との組み合わせによる対策は対象とする。

# (参考) リスクの発生頻度

- 一般的に**発生頻度がゼロレベル**（発生が考えられない）とみなせるのは**1億分の1（ $10^{-8}$ ）**以下。
- **致命的な危害であっても、許容できないリスクではない**とされる発生確率は**100万分の1（ $10^{-6}$ ）**以下。

発生確率 $10^{-6}$ （100万分の1 = 1 ppm）となる3つの事例

① **100万年に一度**の確率で1件重大事故に遭う

⇒  $1 \text{ 件} / 1 \text{ 台} \cdot 100 \text{ 万年} = 1 \times 10^{-6} \text{ 件} / \text{台} \cdot \text{年} = 1 \text{ ppm} / \text{台} \cdot \text{年}$

② **100万人に1人**が毎年1件、重大事故に遭う

⇒  $1 \text{ 件} / 100 \text{ 万台} \cdot 1 \text{ 年} = 1 \times 10^{-6} \text{ 件} / \text{台} \cdot \text{年} = 1 \text{ ppm} / \text{台} \cdot \text{年}$

③ **日本の全世帯\***に普及している製品で毎年**50件**の重大事故が発生

⇒  $50 \text{ 件} / 5,000 \text{ 万台}^* \cdot 1 \text{ 年} = 1 \times 10^{-6} \text{ 件} / \text{台} \cdot \text{年} = 1 \text{ ppm} / \text{台} \cdot \text{年}$

※日本全国での世帯数を5000万世帯として計算

R-mapでの発生確率  
→ **1ppm =  $10^{-6}$  件/台・年**

許容できるリスクが否かの閾値（目安）

(件/台・年) 10-4超	頻発する	C	B3	A1	A2	A3
4 以下 ~10-5	しばしば発生する	C	B2	B3	A1	A2
5 以下 ~10-6	時々発生する	C	B1	B2	B3	A1
6 以下 ~10-7	起こりそうにない	C	C	B1	B2	B3
7 以下 ~10-8	まず起こりえない	C	C	C	B1	B2
10-8以下	考えられない	C	C	C	C	C
		無傷	軽傷	中程度	重大	致命的
		なし	軽傷	通院加療	重傷 入院治療	死亡
		なし	製品発煙	製品発火 製品焼損	火災 (周辺焼損)	火災 (建物延焼)

【注】ゼロレベルについては製品毎によって異なり、以下のように分類。  
(平成20年 製品安全対策に係る事故リスク評価と対策の効果分析の手法に関する調査報告書より)

- 6 以下…画像診断医療機器、エレベータ、エスカレータ、大型自動回転ドア
- 7 以下…電動車いす、電動アシスト自転車等
- 8 以下…家電、ガス・石油機器等、一般的な消費生活用製品等

# 本表彰・表示制度のロゴマーク、表示（イメージ）

## プラスあんしん：愛称（略称）の意味・趣旨

- 基本的な安全性に「プラス」して、特定の誤使用等による事故を防ぐために対処・配慮した製品を対象。
- リスクという見えないものを伝える上で、客観的な基準に則した「安全」という概念よりも、主観的な「安心（あんしん）」という言葉が表現として馴染みやすいものとして提案。
- なるべく**ポジティブに、直感的にも理解しやすい略称**とするため、（製品固有の特定の事故リスクが相対的に下がるというマイナス面の減少よりも）ある**特定の誤使用・不注意をケアした製品**という特徴に**光を当てる**という「プラス」の側面を強調することが、本制度の目的・趣旨に合致するものとして考案。

### ロゴマーク表示形式（一例）

誤使用・不注意による  
製品事故リスクを低減した製品



この製品は一定条件下での誤使用・不注意をきっかけとした△△による△△のリスク低減が図られた製品です

表彰年度 2025年 / 機種型番 ○○-○○

事業者名 ○○株式会社

※リスクをなくすことを保証するものではありません。

### 製品へのロゴマーク貼付イメージ



(注)リスク低減の説明文章はイメージ(一例)であり、実際には、各製品のリスク低減策に基づいた表記がされます。

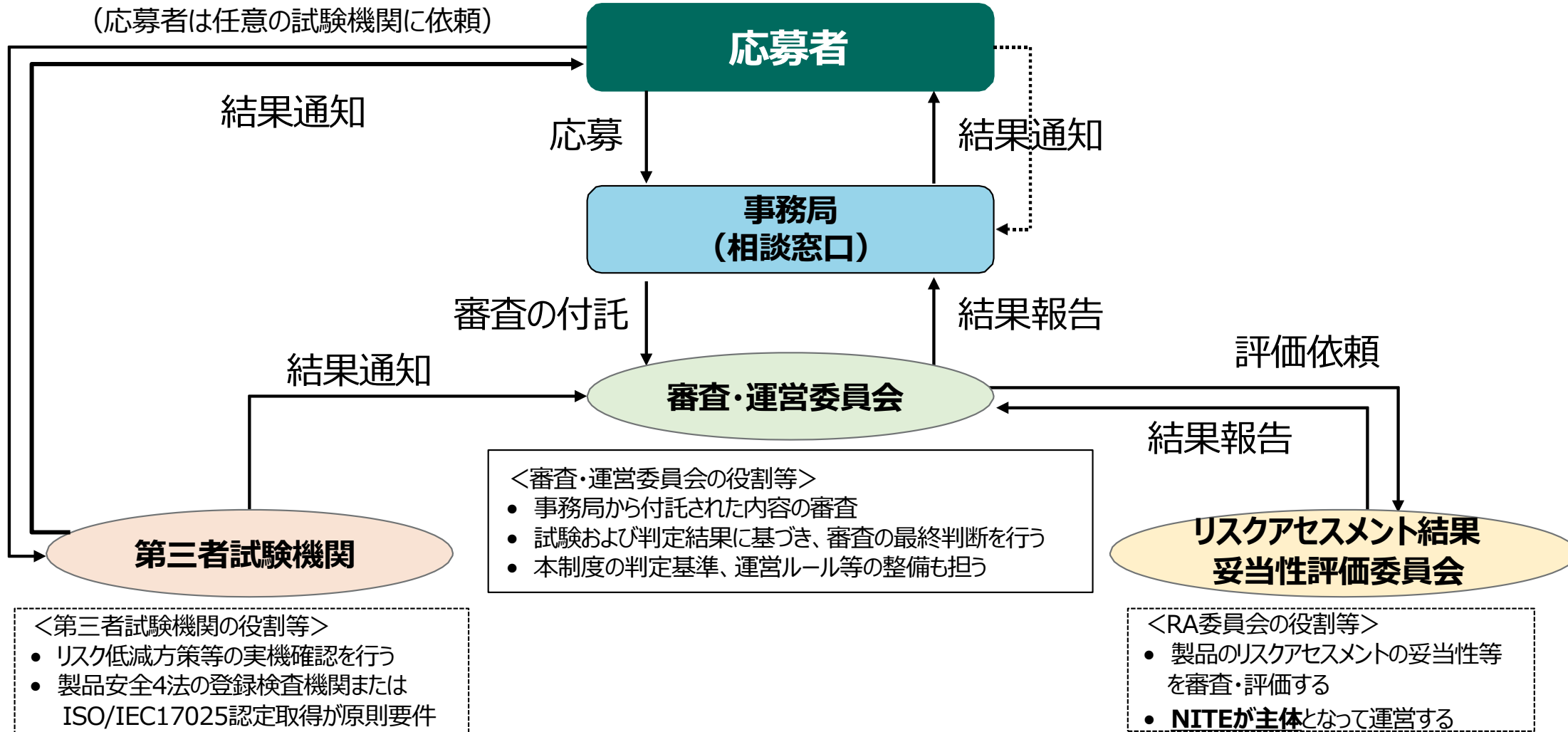
# 本表彰（製品部門）の審査フロー

<製品に求められる要件>

1. 製品全体として基本的な安全性が担保されていること
2. 特定の誤使用・不注意による製品事故リスクの低減状況が明確なこと
3. 当該リスク低減方策の意義を説明（訴求）していること
4. 当該リスク低減方策の効果等に関する説明文言が妥当なこと

試験依頼※

(応募者は任意の試験機関に依頼)



※なお、第三者試験機関で実機試験（動作試験、性能試験等に関すること）を実施（再現）することが難しい場合などに当たっては、モニター調査やユーザビリティテスト、有意差検定等の結果を踏まえて、応募者が当該リスク低減方策の効果等を示すことで代替できる。

# (参考)JETからのお知らせ

## 【右記からの関係部抜粋】

<https://www.jet.or.jp/common/data/publication/vol.049.pdf>

JETでは、「第三者試験機関」として家電製品に対する「リスク低減方策等の実機確認」を承っております。

もし、当該制度へ応募を検討されている場合でJETへの試験依頼をご検討頂ける際は、ぜひ応募の前に試験の御相談を頂けますようお願い致します。

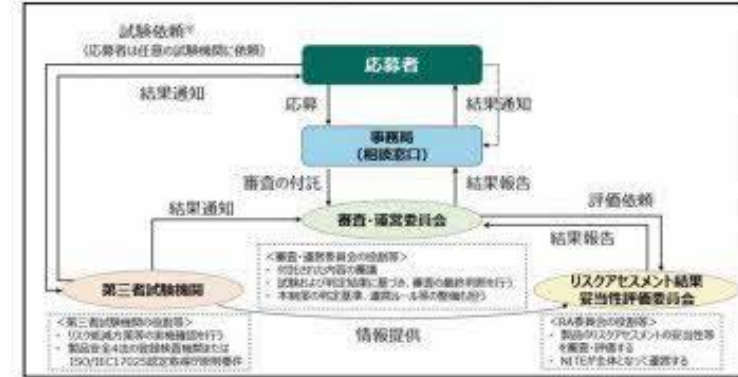
＜試験依頼に関するお問い合わせ先＞  
ビジネス推進部カスタマーサービスセンター  
TEL：03-3466-9203  
E-Mail；[cs@jet.or.jp](mailto:cs@jet.or.jp)

## 「+あんしん制度」に係る試験のお申し込みについてのご案内

令和7年4月から、経済産業省にて「誤使用・不注意による製品事故リスクを低減した製品の表彰・表示制度」（通称「+あんしん制度」）が始まります。

当該制度は、誤使用等による事故防止に向けたリスク低減対策を有する製品に対し、リスク低減の有効性を評価して表示することにより、そのような製品におけるリスク低減対策の理解醸成を図るとともに、そのような製品が世の中で評価され、消費者がそれを選択することで、当該事業者の競争力の強化や収益力の向上等が図られ、製品の安全水準が向上していくような市場・流通環境の構築を目指した制度として設立されております。

当該制度は、以下のスキーム図によって進められます。



図、審査のスキーム

（出典：経済産業省「誤使用・不注意による製品事故リスクを低減した製品に対する表彰・表示制度応募者向けガイドライン」）

制度事務局（経済産業省）への応募後、「審査・運営委員会」において、「リスクアセスメント結果妥当性評価委員会」による審査結果及び「第三者試験機関」による実機試験の結果を基に最終審査が行われます。

※ なお、第三者試験機関で実機試験（動作試験、性能試験等に関すること）を実施（再現）することが難しい場合などに当たっては、モニター調査やユーザビリティテスト、有意差検定等の結果を踏まえて、応募者が当該リスク低減方策の効果等を示すことで代替が可能。

JETでは、「第三者試験機関」として、家電製品に対する「リスク低減方策等の実機確認」を承っております。

もし、当該制度へ応募をご検討されている場合で、JETへの試験依頼をご検討頂ける際は、ぜひ、応募の前に試験のご相談を頂けますようお願い致します。

※ 経済産業省「誤使用・不注意による製品事故リスクを低減した製品に対する表彰・表示制度応募者向けガイドライン ※暫定版※」（[https://www.meti.go.jp/product\\_safety/ps-award/riskssystem/img/pdf/2502\\_guideline.pdf](https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/riskssystem/img/pdf/2502_guideline.pdf)）にも、応募前に第三者試験機関等に相談・確認を推奨する旨が記載されておりますので、ご確認頂けますと幸いです。

＜試験依頼に関するお問い合わせ先＞ ビジネス推進部 カスタマーサービスセンター  
TEL：03-3466-9203 / E-mail：[cs@jet.or.jp](mailto:cs@jet.or.jp)

なお、制度に関する内容やお問い合わせにつきましては、制度公式ウェブサイトをご確認ください。

また、2025年3月7日から、制度事務局（経済産業省）にて事前相談の受付が開始されております。こちらも制度公式ウェブサイトからご確認ください。

（[https://www.meti.go.jp/product\\_safety/ps-award/riskssystem/news.html#news04](https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/riskssystem/news.html#news04)）

▼制度公式ウェブサイトは、こちら

→ [https://www.meti.go.jp/product\\_safety/ps-award/riskssystem/index.html](https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/riskssystem/index.html)

# まとめ：『+あんしん』への応募に当たってのポイント

## ●リスクアセスメント

- ・応募製品に関して、幅広く（網羅的に）製品事故のリスクが洗い出されているのか（応募者がそれをきちんと把握できているか）が重要。
- ・その上で、なぜその（応募された）製品事故のリスク低減方策に着目して（取り上げて）、今回応募したのかを説明いただきたい。  
→当該事故リスク低減のための方策を、設計・開発・商品化（搭載）するに至った背景・経緯、関連事故の発生状況、当該リスク低減方策の設計・開発等の意義や必要性（複数のリスク低減手法があった場合に、なぜそのアプローチ（応募されたリスク低減方策）を選択したのか等）を説明（アピール）いただきたい。
- ・当該リスク低減方策を講じた場合の副次的に発生しうるリスクの評価や当該リスクへの対処策についても、言及いただきたい。

## ●第三者試験機関での実機試験／モニター調査・ユーザビリティテスト等

- ・応募するリスク低減方策について、取扱説明書等に記載されるような方策が実際に発現するか（実機による動作確認および性能試験）、原則第三者試験機関での確認を求める。
- ・他方、実機での動作確認等で再現性が難しい場合や、当該方策の有無によって実際にリスク低減の効果があるのか定量的に示す場合には、モニター調査やユーザビリティテスト、有意差検定等の結果を用いて、当該方策の効果を説明いただきたい。

## ●応募書類の公表（わかりやすさ）

- ・表彰・表示製品が市場で選択・評価されるには、消費者への情報提供が不可欠。そのため応募書類中の多くの事項を公表。消費者への訴求やわかりやすさについても強く意識いただきたい。

---

# よくある質問集

今まで開催した説明会等でいただいた質問を中心にご紹介します

## Q&Aパート① 応募の対象となる製品及び事業者について

質問	回答
<p>1社あたり1製品とする理由。(同様の安全機能・リスク低減策を持つ製品は、複数製品まとめて応募できないか。)</p>	<p>同じ安全機能を有する場合も、搭載された製品種別が異なると、<u>使用環境や使われ方が異なることが想定されます</u>。その場合、審査の対象となる<u>危害シナリオが異なるため、リスクアセスメントの分析も異なる</u>ことが一般的なのではないかと考えます。</p> <p>仮に同じ機能を有する複数の製品を応募いただく場合、各危害シナリオを審査するため、膨大な時間を要することが想定されることから、令和7年度は1社1製品の応募といたしました。</p>
<p>1製品の定義。(1型名を指すのか、1シリーズか、またはリスク低減が及ぶ製品全てなのか。)</p>	<p><u>リスク低減方策に影響が及ばないカラーやデザイン等の軽微な差があるのみに留まる製品は、同等の製品と見なし、1つの製品として応募が可能です</u>。</p> <p>また、審査応募書(様式第1)の「製品型番・機種名」を記入する欄の※以下をご確認ください。</p>

## Q&Aパート②-1 応募者に求められる内容について

### 質問

他社製品を比較対象製品とする場合、その情報はどのように取り扱われるのか。

(R-MAPにおける)始点がB領域かつ、リスクを1セル以上低減することが条件だが、対策後もB領域になる場合もあり得る。  
この場合、許容可能なリスクの範囲と言えないのではないか。

### 回答

比較対象製品についても、他の応募書類での記載内容と同様に、原則公開します。ただし、他社製品を比較対象製品とする場合、公開後に応募者以外の事業者に不利益が生じる恐れがある場合は、「事務局、審査・運営委員会限りの非公開内容」として関係資料を提出してください。  
なお、そのような場合でも、比較対象製品の概要を消費者等が理解できるよう、公表用として比較対象製品の説明を審査応募書に記載してください。

始点及び終点がB領域である案件も、対策で1セル低減していることが認められ、効果があり、対策に意義が認められるものであれば、本表彰・表示制度の対象になります。B領域は「許容できないリスクではないが、低減すべきリスク」とされていることを踏まえ、消費者が正確にリスク低減方策の効果等を理解できるように、応募者はわかりやすく応募資料を作成してください。

## Q&Aパート②-2 応募者に求められる内容について

### 質問

リスク低減方策の実装と効果検証の違いは。

### 回答

まず応募者には、応募製品に当該リスク低減方策が実装されていることの証明が求められます。実装の証明方法ですが、応募内容により異なり一概には定義できませんが、具体例を挙げると、リスク低減方策が「設計」による場合、「〇〇の温度が△度を超えない」ことを確認する証明方法、リスク低減方策が「機能」による場合、「一定条件下でセンサーがきちんと作動する」ことを確認する証明方法などが想定されます。

なお、リスク低減方策の実装はガイドラインに記載の通り、「第三者試験機関」に依頼し確認を行う必要があります。一方、効果検証は「リスク低減方策が実装されることで特定の(誤使用・不注意による事故)リスクを下げる事が出来るか」応募者自身が合理的に証明することで説明するものです。試験方法について懸念がある場合、研究機関や大学・学術研究機関等へ相談することを推奨します。

## Q&Aパート③ 受賞後の手続きについて

### 質問

応募製品におけるロゴマークの表示可能期間について、出荷期間、販売期間いずれで管理するのか。

### 回答

「ロゴマークガイドライン」において、簡易表記は「受賞年度を初年度として 連続4年度までに製造又は出荷・販売された製品に表示できる。」こととしています。

なお、通常の表示様式は、期間の定めなく表示し使用することができます。

※直接、表彰製品にロゴマークを付せるのは、連続4年度以内とすることを規定。

## Q&Aパート④ 事前相談について

### 質問

応募に係る事前相談を利用するには。

リスク低減方策の実装を確認する試験について第三者試験機関にいつ頃相談すれば良いか。

### 回答

制度HP ([https://www.meti.go.jp/product\\_safety/ps-award/riskssystem/](https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/riskssystem/)) の「お問い合わせ」ページ ([https://www.meti.go.jp/product\\_safety/ps-award/riskssystem/contact.html](https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/riskssystem/contact.html)) に記載の事務局にご連絡ください。

なお事前相談を申し込む際は、同じく制度HPの「お知らせ」ページ ([https://www.meti.go.jp/product\\_safety/ps-award/riskssystem/news.html](https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/riskssystem/news.html)) にある＜申込方法＞をご参照ください。

事前相談は募集期間に関係なく通年で対応しています。

正式に応募を申し込む前の応募検討段階で相談しておくことを推奨します。

試験方法を事前に相談しておくことで、正式に第三者試験機関で試験を行う際、スムーズに実施が出来ます。

実際に第三者試験機関で試験を実施する時期は、一次審査を通過した後(8月～9月頃)になります。

時期も併せて相談の際に伝えておくとう良いでしょう。

また第三者試験機関で試験を行う際に発生する諸費用は応募者負担になります。ご了承ください。

# プラスあんしん：ホームページ、応募スケジュール

お知らせ

お問い合わせ

文字サイズ変更

大

中

小

知りたい方

申請したい方



令和7年（誤使用事故を減らすための）

新しい表彰・表示制度が始まります！

## 誤使用・不注意による製品事故リスクを 低減した製品の表彰制度

誤使用等による事故の未然防止に役立つ機能を持つ製品に

マークを表示し、消費者が安全な製品を選択できるようサポートします。

表彰・表示制度概要 →



ホームページはこちらから→

## 問合せ先

### 事務局

- ・メールアドレス：exl-ps-new-labeling★meti.go.jp  
※[★]を[@]に置き換えてください。
- ・電話番号：03-5296-8912

### 経済産業省産業保安・安全グループ製品安全課

- ・電話番号：03-3501-1511

## 2025年度スケジュール

### ・事前相談を順次受付中

(済)4月9日	応募開始
(済)6月27日	応募締切 →以降審査
(済)11月27日	受賞製品の公表
2026年1月30日	表彰式