



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

経済産業省 製品安全課

2026年3月12日版

目次

1. はじめに.....	1
1. 1 本ガイドラインの目的.....	1
1. 2 本制度の背景・趣旨	1
2. 応募の対象となる製品及び事業者	3
2. 1 応募の対象となる製品.....	3
2. 2 応募の対象となる事業者	4
3. 応募者に求められる内容.....	5
3. 1 全体像	5
3. 2 事前相談の実施.....	5
3. 3 応募要件を満たしていることの確認(評価軸0).....	5
3. 4 製品全体の基本的な安全性の担保(評価軸1)	6
3. 5 当該リスク低減方策の意義(評価軸2)：対策する意義の明確化.....	7
3. 6 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメントの 妥当性評価)：応募製品で起きうる誤使用・不注意事故の洗い出し	8
3. 7 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメントの 妥当性評価)：誤使用・不注意と結び付け対策すべきハザードの特定	9
3. 8 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(1)リスク低減方策の実装 状況に関する評価基準)：リスク低減方策の実装	9
3. 9 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメントの 妥当性評価)：リスク低減方策の効果検証	12
3. 10 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメント の妥当性評価)：R-Map 上での効果の証明	12
3. 11 製品に表示する当該リスク低減方策の効果等に関する説明文言の妥当性(評価軸4)： リスク低減方策の説明文言の提示	13
4. 応募手続き	14
4. 1 事前相談.....	14
4. 2 応募書類の提出.....	15

4. 3	審査のスケジュール	16
4. 4	審査のスキーム	16
4. 5	応募の取り下げ	18
4. 6	審査の中止及び表彰の取り消し	18
5.	受賞後の手続き	19
5. 1	応募製品への表示	19
5. 2	設計変更 および 対象製品の追加	19
5. 3	その他	19
6.	用語及び定義	20
7.	参考資料	23
7. 1	参考文献	23
7. 2	リスクアセスメントシートの例	24
7. 3	リスクアセスメントフロー図	25
7. 4	R-Map の例	26
7. 5	リスク低減対策の例	27
7. 6	審査・運営委員会における評価基準	37
7. 7	リスクアセスメント及びリスク低減の評価基準	38

図一覧

図 1 リスク低減方策の優先順位

図 2 審査のスケジュール

図 3 審査のスキーム

表一覧

表 1 応募者に求められる内容

表 2 使用者の分類例

1. はじめに

1. 1 本ガイドラインの目的

このガイドライン（以下「本ガイドライン」）は、「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」（以下「本制度」）の応募に関し、必要な事項を定めるものです。

本制度へ応募する事業者は、本ガイドラインを参照の上、応募資料を作成・提出することが必要です。

1. 2 本制度の背景・趣旨

消費生活用製品による重大製品事故（死亡・重傷事故、一酸化炭素中毒、火災などが生じた事故）の発生件数は、近年 1,000 件を超える水準で推移しています。事故要因をみると、約 3 割は消費者の誤使用、不注意等によるものが占めています。また、一般的に年齢が高まるにつれ身体・認知機能が低下する傾向があるため、誤使用・不注意による重大製品事故の割合は 60 代、70 代、80 歳以上で 6 割以上と、他の年齢層に比べて高くなっています（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。2020～2022 年のデータに基づく）。

今後のさらなる社会全体の高齢化の進展ともない、誤使用・不注意等による高齢者の事故の増加が懸念される状況といえます。

また、こどもが誤使用・不注意により被害に遭う事故も報告されており、10 歳未満のこどもが被害に遭った重大製品事故のうち、誤使用・不注意等が原因のものは約 4 割を占めています（2007 年～2022 年に受け付けた重大製品事故のうち、2022 年末時点で 10 歳未満の被害が明らかとなったもの）。

こどもによる誤使用等の事故・被害は周囲の見守り（保護者等の注意力に頼ること等）だけでは十分に防ぐことができないことから、製品において事故リスクを低減することが喫緊の課題となっています。

これらの課題に対応するため、誤使用等による事故防止に向けてリスク低減方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、消費者の当該製品におけるリスク低減方策の理解醸成を図るとともに、そうした製品が世の中で評価され、事業者がそれを価値とし認識し、さらに安全な製品の開発に取り組み、消費者が当該製品を選択することで、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・流通環境を構築することが重要といえます。

このような特定のリスクを低減する製品によって「製品安全市場」を創出し、もって誤使用等による事故の未然防止により消費者の生命又は身体に対する危害等の発生を防止することを目的と

して、本制度を創設することとしました。

2. 応募の対象となる製品及び事業者

2. 1 応募の対象となる製品

本制度の応募の対象となる製品（以下「応募製品」）は、以下のとおりです。

「消費生活用製品」に該当し、特定の誤使用・不注意による事故のリスクを低減するための対策が組み込まれ、一定のリスク低減が論理的に認められるものとします。誤使用・不注意による製品事故（発生のおそれがあるものを含む）を契機に、対策を施した製品が対象となります。

応募製品に関するルールは、以下のとおりです。

- ・ 応募製品は年度ごとに1社あたり誤使用・不注意によって生じる**1つの「危害のシナリオ」**までとします。
（「危害のシナリオ」例：着衣着火による火傷、子どもが電気ケトルの蒸気孔に顔や手を近づけてしまうことによる火傷、幼児が高温のグリルドアに接触することによる火傷など）
- ・ リスク低減方策は複数でも可とします。
- ・ 「危害のシナリオ」が共通であればシリーズ製品（応募製品の仕様違い製品）など複数製品の応募を可能とします。
- ・ 複数製品の「危害のシナリオ」が共通であるとして応募する場合は、「同じ製品と見なす理由」を付記することが必要です。

シリーズ製品と見なされる例：

- ・ 応募製品と一部の仕様や機能が異なるが「危害のシナリオ」が共通である製品
- ・ 応募製品と「危害のシナリオ」が共通であり、相手先ブランドで提供する製品（OEM製品）

シリーズ製品と見なされない例：

- ・ 応募製品と一部の仕様や機能が異なる製品であるが、「危害のシナリオ」が共通ではない製品
- ・ 「危害のシナリオ」が共通であっても製品カテゴリーが異なる製品（製品カテゴリー＝冷蔵庫、洗濯機、テレビなど）
- ・ 部分品（機構、器具、構造物、製品などの一部品を構成する品物）での応募は対象外です。また、付属品（製品本体に取り付けて使用することで、用途を増したり効果を発揮したりするもの。いわゆる「アタッチメント」）単体を応募製品とすることは認められません。（誤使用・不注意による事故リスクを低減する効果のある部分品や付属品を取り付け、本体製品に組み込まれた形で応募することは可能です。）

なお、「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)。

純粋な業務用の製品や、以下に該当する製品は消費生活用製品から除外されます(消費生活用製品安全法(消安法)の別表(第二条関係)参照)。

- ・ 船舶、食品、食品添加物、洗浄剤、消火器具、毒物、劇物、自動車、オートバイ、容器、猟銃、医薬品、医薬部外品、化粧品、医療機器 等。

2. 2 応募の対象となる事業者

本制度の応募の対象となる事業者(以下「応募者」)は、応募製品の製造事業者、輸入事業者等であり、自らの責任をもって応募書類を作成する者です。

3. 応募者に求められる内容

3. 1 全体像

本制度の応募者に求められる内容の全体像は、以下のとおりです。

表 1 応募者に求められる内容

ステップ	応募者に求められる内容	応募様式第 1
0	事前相談を実施する	4 ページ
1	応募製品の製品全体としての基本的安全性を担保する	7～8 ページ
2	対策する意義を明確化する	10～11 ページ
3	応募製品で起きうる誤使用・不注意事故を洗い出す	14 ページ
4	誤使用・不注意と結び付け対策すべきハザードの特定	15 ページ
5	リスク低減方策を実装する	16～21 ページ
6	リスク低減方策の効果を検証する	22～23 ページ
7	R-Map 上で効果を示す	24～25 ページ
8	リスク低減方策の説明文言を示す	27～29 ページ

3. 2 事前相談の実施

応募者には、本ガイドラインの概要を理解した上で、応募に先立って表彰事務局との事前相談を実施することが強く推奨されます。

事前相談は、本表彰制度の内容や応募書類の作成、リスクアセスメントの実施にあたっての不明点の解消と、表彰事務局として応募者の検討状況を確認するために行います。

応募者は事前相談に臨むにあたり、質問事項を明確にし、自社としての考えを整理しておくことが必要です。

3. 3 応募要件を満たしていることの確認(評価軸 0)

必要な手続きや応募要件を満たし、審査対象に値することを確認します。

応募者は、「応募者向けガイドライン」および「様式第 1」の内容をよく理解し、応募することが必要です。

主な確認事項は以下となります。

<確認項目>

- (a) 応募要件に適合しているか

- a-1：応募期日は守っているか
- a-2：応募製品は消費生活用製品か
- a-3：応募製品は部品や付属品ではないか
- a-4：誤使用・不注意事故のリスク低減策であること
- a-5：1つの「危害のシナリオ」で応募していること

- (b) 事前相談の実施
- (c) 応募様式の記載（必要事項が記載されているか）
- (d) 必要書類が揃っているか

3. 4 製品全体の基本的な安全性の担保(評価軸 1)

応募者には、当該リスク低減を含む応募製品が全体として基本的な安全性を担保していることの証明及び説明が必要です。

具体的には、以下の（a）～（d）によって基本的安全性の担保を証明するとともに、適合する技術基準や規格等と応募製品の関係性を説明する事が必要です。

また、該当する法令や法規制等に漏れが無いことを説明することが必要です。

(a) 製品安全 4 法が規定する技術基準への適合

応募者は、応募製品が製品安全 4 法の特定製品（電気用品安全法（電安法）、ガス事業法、液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律（液石法））に該当する場合又は特別特定製品（消安法）にあつては適合性証明書又は適合同等証明書（副本）の写しを、特定製品以外の製品（電安法、ガス事業法、液石法）又は特別特定製品以外の特定製品（消安法）にあつては技術基準に適合していることを証明する試験成績書等の写しをそれぞれ提出することが必要です。

(b) 日本産業規格への適合

応募者は、応募製品の安全性について規定する日本産業規格（JIS）が存在する場合、当該規格の認証を取得していることを示す証明書等の写しを提出することが必要です。

ただし、当該規格の認証を取得していない場合は、その理由を記した文書及び当該規格に適合していることを証明する試験成績書等の写しを提出することが必要です。

(c) 民間業界規格への適合

応募者は、応募製品の安全性について規定する民間業界規格が存在する場合、当該規格の認証を取得していることが分かる証明書等の写しを提出することが必要です。

ただし、当該規格の認証を取得していない場合は、その理由を記した文書及び当該規格に適合していることを証明する試験成績書等の写しを提出することが必要です。

民間業界規格の例：

- ・ ST マーク（使用許諾契約：一般社団法人 日本玩具協会）
- ・ SG マーク（認証機関：一般財団法人 製品安全協会）
- ・ S-JET マーク（認証機関：一般財団法人 電気安全環境研究所）
- ・ S-JQA マーク（認証機関：一般財団法人 日本品質保証機構）
- ・ S-UL Japan マーク（認証機関：株式会社 UL Japan）
- ・ S-TÜV Rheinland マーク（認証機関：テュフ・ラインランド・ジャパン株式会社）
- ・ BAA/SBAA マーク（認証機関：一般社団法人 自転車協会）

(d) その他（例外措置）

応募製品が上記（a）～（c）のいずれにも当てはまらない場合、応募者は自社基準への適合性確認などによって応募製品が製品全体として基本的安全性を担保していることを証明することが必要です。

応募者による証明が合理的なものであるかは、応募製品に関連する重大製品事故等の発生状況や対処すべき政策的な意義・必要性を踏まえ、審査・運営委員会が判断します。その際、応募者は、応募製品に関する製品全体としての基本的な安全性が確保されていることや、応募した事故リスク低減方策や機能についての意義や必要性について十分説明を尽くすことが必要です。

3. 5 当該リスク低減方策の意義(評価軸2)：対策する意義の明確化

応募者には、誤使用・不注意と結び付け対策すべきハザードを特定した上で、これについて対策する意義を明確化することが必要です。誤使用・不注意による製品事故（発生するおそれのあるものを含む）を契機に、対策を施した製品が対象になるため、以下（a）～（e）を説明してください。製品の開発背景を含め、リスク低減方策の必要性が伝わるよう内容を工夫してください。

対策する意義：

- （a）関連する事故の発生状況の把握
- （b）技術基準、規格要求がない（新規性）
- （c）製品が市場に存在しない、限定される（独自性）
- （d）製品が持つ社会的意義（製品自体が安全に寄与するもの）
（手すり、ベッドガード、など）
- （e）PS アワード受賞歴（製品安全への取組姿勢）

対策する意義の「(d) 製品がもつ社会的意義」については、製品のもつ利便性や使用者など、様々な要因を考慮し、審査・運営委員会で評価を行います。応募者の製品に対する想いを応募様式に記載してください。

3. 6 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメントの妥当性評価)：応募製品で起きうる誤使用・不注意事故の洗い出し

3. 6 ～ 3. 10は、リスクアセスメントに関わる内容です。「リスクアセスメント及びリスク低減の評価基準」は、別紙をご参照ください。

応募者には、応募製品に関連する製品事故情報などを参考に、リスクアセスメントを実施し、誤使用・不注意事故を洗い出すことが必要です。

リスクアセスメントの実施に際しては、製品の様々な使用状況を想定した広い視野での検討が必要です。

これらの結果から、対策すべき誤使用・不注意事故を抽出します。

その際に、なぜ応募対象とした誤使用・不注意事故を選定したのか、その理由について説明することが必要です。

また、ETA 等を用いて、本応募書類に記載したリスク低減方策によって新たにもたらされるリスクについても検討することが必要です。

なお応募者は、リスクアセスメントの結果を提出することが必要です。

提出されたリスクアセスメントシートは、「リスクアセスメント結果妥当性評価委員会（以下「RA委員会）」による審査の対象となり、評価されます。

実施にあたっては、独立行政法人製品評価技術基盤機構（NITE）が提供するリスクアセスメント支援ツール「[SAFE-Pro](#)」を参照することを推奨します。

【参考情報：製品事故の発生状況】

応募者は、製品事故の発生状況について、以下の情報を参照することが必要です。

- ・ 経済産業省「[保安ネット](#)（公表ポータルサイト）」
- ・ 製品評価技術基盤機構「[SAFE-Lite](#)」
- ・ 消費者庁「[事故情報データバンクシステム](#)」
- ・ 自社で集約したヒヤリハット情報または業界保有のヒヤリハット情報
- ・ 自社で実施した市場アンケートまたは業界保有の市場アンケート等の結果
- ・ その他危害に関連する情報

3. 7 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメントの妥当

性評価)：誤使用・不注意と結び付け対策すべきハザードの特定

応募者は、応募対象とした誤使用・不注意事故と結び付けた対策すべきハザードについて、【どのような誤使用・不注意状態（危険事象、危険状態）】で、【どのような危険源（ハザード）】から、【どのような使用者】を対象としたリスクかを具体的にかつ明確に説明することが必要です。

この内容は、RA 委員会の審査対象項目となり、評価されます。

【参考情報：対象とする使用者の明確化について】

応募者は、以下の分類を参考とし、対象とする使用者を明確化することが必要です。

表 2 使用者の分類例

一般成人	消費生活用製品安全法の規定に基づく重大製品事故報告等に関する内閣府令（平成二十一年内閣府令第四十七号）第2条各号に掲げる身体の障がいをもたない成人
高齢者	65歳以上の一般成人
こども	幼児期（義務教育年齢未満）を除く、14才未満の者
幼児	義務教育年齢未満のこども
身体障がい者	消費生活用製品安全法の規定に基づく重大製品事故報告等に関する内閣府令第二条に掲げる身体の障害を有する者
特有の配慮を必要とする者	特有の配慮を必要とする者：認知症患者など

3. 8 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(1)リスク低減方策の実装状況

に関する評価基準)：リスク低減方策の実装

応募者には、リスク低減方策を実装した上で、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必要です。

具体的には、以下の内容が盛り込まれていることが必要です。

1. スリーステップメソッドに従った実装がされていること
2. 試験による実装の証明がされていること
3. 試験の状況を撮影した動画（数分程度）の提示
4. 試験による実装の証明が難しい場合は、論理的に実装の証明がされていること（「モニター調査」や「ユーザビリティテスト」など。3. 8. 2参照のこと。）

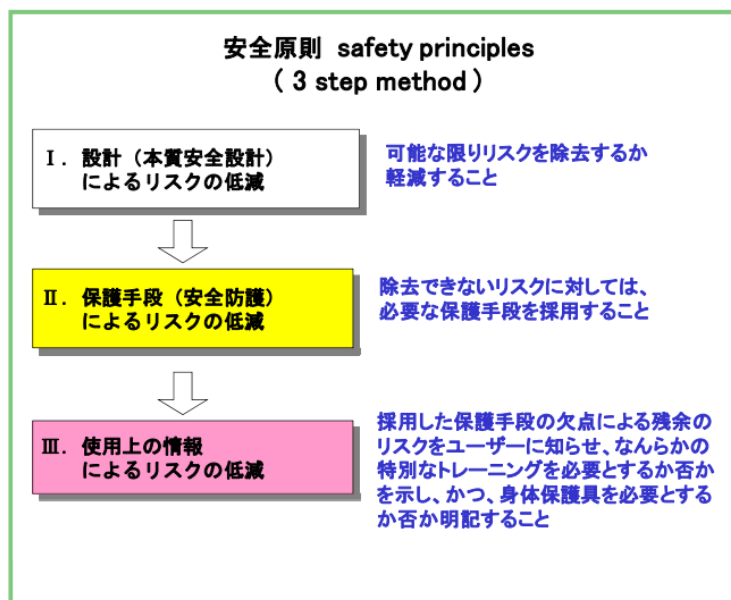
特に、試験については、以下（a）～（d）の内容が明確に記載されていることが必要です。

- （a）試験方法について分かりやすく説明されている
（図や画像等を用いて説明されている。）
- （b）試験方法の設定根拠について説明されている
- （c）第三者試験機関等、有識者による確認が行われている
- （d）試験結果はリスク低減方策の実装状況を実証している

3. 8. 1 スリーステップメソッドに従った実装がされていること

まず、リスク低減方策について、ISO/IEC Guide 51 の規定するリスク低減方策の優先順位（いわゆるスリー・ステップ・メソッド）におけるステップ1「本質安全設計」またはステップ2「安全防護」の少なくとも一方を用いて説明してください（ステップ3「使用上の情報」のみによるリスク低減方策は認められません）。

また、リスク低減方策を搭載する前の比較対象製品を選定し、危害の程度及び危害の発生頻度を記載してください。その際に、比較対象製品の選出及び危害の程度・発生頻度の設定（算出）根拠も説明してください。なお、比較対象製品を選定する際は、3. 1 0に記載する内容も参考にしてください。



出所：経済産業省「リスクアセスメント・ハンドブック実務編」P16 より

図 1 リスク低減方策の優先順位

3. 8. 2 試験による実装の証明がされていること

次に、リスク低減方策の実装を試験を用いて証明します。

試験による実装の証明においては、次の内容が必要です。

1. 証明方法は可能な限り客観的な手法によることとし、原則、第三者試験機関（※）で測定・試験を実施することを推奨します。
2. 応募前に第三者試験機関に対し、事前相談を行うことを推奨します。
3. 但し、第三者試験機関における事前相談では、試験の可否やスケジュール調整などの事務的事項に限ります。試験方法の設計や技術的助言は受けられません。
4. 応募時点において、第三者試験機関に相談していることが分かる資料を添えることが必要です。
5. 応募時点において、既に第三者試験機関における試験を行っている場合はこの限りではありませんが、試験内容・結果が分かるように応募様式に記載してください。

（※）「第三者試験機関」は、主に応募製品に関する製品安全 4 法の登録検査機関や産業標準化法試験事業者登録（JNLA）制度の登録事業者、ISO/IEC 17025 認定を取得している試験所を指します。なお、第三者試験機関に試験を依頼する場合は、応募前に当該試験機関にも相談を行っておくことが望ましいです。（※実際に実機確認を行うのは、一次審査通過後が目安になりますが、リスク低減方策の実装状況をどのように確認するか等について、事前に第三者試験機関等に相談・確認しておくこと、計画的に円滑にプロセスを進めることができるため。）ただし、第三者試験機関が、リスク低減方策の妥当性、リスク低減方策の実装状況を確認するための実機試験の内容、リスク低減方策の効果を証明する方法に関する事項について、相談に応じることは想定しておりません。（これらの点については、応募者自身で検討するか、または研究機関等に相談してください。）

証明方法としては、たとえば以下のような方法が考えられます。

リスク低減方策が「設計」による場合：

- ・ 定量的に証明可能なもの（高さが○cm である、温度が摂氏○度を超えないなど）については、第三者試験機関に測定を依頼し、その結果を提出します。
- ・ 定性的に証明可能なもの（ひもにおいてループが生じない、壁や仕切り板をよじ登れないなど）については、モニター試験（調査）やユーザビリティテスト（JIS Z 8521：2020（附属書 A（参考）ユーザビリティの測定尺度）を参照）を実施し、その結果を提出します。

リスク低減方策が「機能」による場合：

- ・ 一定条件で機能（センサーなど）が作動するかについて、第三者試験機関で試験を実施し、その結果を提出します。

- ・ 特に条件を定めず機能（センサーなど）が作動するかについて、モニター調査やユーザビリティテストを実施し、その結果を提出します。
- ・ 「モニター調査」は、調査の対象条件に当てはまるモニターから製品についての意見や感想を集める手法です。また「ユーザビリティテスト」は、特定のユーザが特定の利用状況において、システム、製品又はサービスを利用する際に、効果、効率及び満足を伴って特定の目標を達成する度合い（JIS Z 8521：2020 ユーザビリティ）を確認する手法です。これらの手法で集めたデータに基づき、2つ以上のグループ間で差が偶然でないかを統計的に判断する（仮説の有意性を確認する）必要があります。試験方法に不安がある場合、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。

3. 8. 3 試験の状況を撮影した動画（数分程度）の提示

また、実装状況の理解を深める目的で、実際の動作状況を動画で提示する必要があります。動画は、あくまでもリスク低減方策が分かる数分程度のものを推奨します。

3. 9 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメントの妥当性評価)：リスク低減方策の効果検証

リスク低減方策の実装を試験を用いて証明し、その結果を以て特定の事故リスクが低減することの効果を検証します。応募者には、効果の検証方法と結果について説明が必要です。

効果の検証に当たっては、モニター試験（調査）やユーザビリティテストを実施した上で、有意差検定（有意差（観測された差が単なる偶然ではなく、統計的に意味のある差であること）の有無を検定するもので、データに基づき二つ以上のグループ間で差が偶然でないかを統計的に判断する手法）によって、サンプル（応募製品と比較対象製品）との間での違いを検証することが望ましい場合があります。

この内容は、RA 委員会の審査対象項目となり、評価されます。

試験方法に不安がある場合は、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。

3. 10 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況(評価軸3(2)リスクアセスメントの妥当性評価)：R-Map 上での効果の証明

応募者には、R-Map を用いて当該リスク低減方策の効果を示すことが必要です。

具体的には、R-Map 上に応募製品のリスクとリスク低減方策を搭載する前の製品(比較対象製品)のリスクをそれぞれプロットすることが必要です。

- ・応募製品の危害の程度及び危害の発生頻度について検証し、R-Map 上に示します。なお設定(算出)根拠についてデータを用いた説明が必要です。
- ・始点(比較対象製品)はB領域であり、応募製品までのリスクが顕著に低減(1セル以上の低減または比較対象製品に対して有意に低減など)していることが必要です。
- ・始点がA領域となる場合は、応募製品のリスクはC領域まで低減していることが求められます。
- ・危害のシナリオにおいて、対象とする使用者を弱者としている場合、必要に応じて弱者バイアスを反映することが求められます。
- ・始点・終点をプロットし、始点から終点までを矢印(→)とリスク低減方策を用いて説明してください。(R-Mapの記載方法は、7.5を参考にしてください。)

また、比較対象製品については、以下の対応が必要です。

- ・リスク低減機能の搭載有無を単純に比較できる当社比の同型モデル、または他社製の比較可能なモデルとします。
- ・市場の状況を鑑み、比較対象製品として合理的ではない(例:市場で一般的に流通していないほど古い、製品事故発生状況が把握できない)と判断された場合は、認められない場合があります。
- ・他社製品(あるいは業界基準等、合理的に区分された同種の該当製品)を比較対象にした場合は、それを公表した場合に特定企業を不当に劣後させるような比較内容は避けること。
- ・特定の製品名が分からないよう配慮しつつ、性能・仕様などの条件を具体的に記載してください。
- ・比較対象製品の概要は消費者等が理解できるような内容にすることが必要です。

R-Map を用いて当該リスク低減方策の効果を示すことを原則とするが、検討の結果、R-Map では説明が困難な場合など、R-Map を用いない場合は、その理由と他の手法を使用する理由およびリスク低減のロジックを明確に説明することが必要です。

この内容は、RA 委員会の審査対象項目となり、評価されます。

3. 1 1 製品に表示する当該リスク低減方策の効果等に関する説明文言の妥当性(評価軸 4): リスク低減方策の説明文言の提示

応募者には、受賞後に「+あんしん」のロゴマークに付記する、リスク低減方策の効果等について説明する文言の案を示すことが求められます。また表示する場所について説明が必要です。

文言は以下の様式で作成してください。(応募者は〇〇及び△△に当てはまる文言を作成する)。

ロゴマークの表示にあたり、応募者は制度の趣旨を鑑みて、受賞製品本体にロゴマークを表示することを基本とします。(但し、仕様上、製品への表示が困難な場合はその限りではありません)

また、ロゴマークは消費者の目に触れる箇所に表示することが必要です。(例えば、HP、製品本体、同梱材(取扱説明書)等)

応募製品とそれ以外の製品で合本となっているカタログやパンフレット、取扱説明書等へのロゴ表示については、消費者に誤解を生じさせる可能性があることから、必ず「製品型番」が並記されたロゴマークを用いる必要があります。

説明文言の様式：

この製品は誤使用・不注意をきっかけとした

〇〇(=「危害の要因」例. 着衣着火、巻き付き、転落)による

△△(=「危害の結果」例. やけど、窒息、骨折)のリスク低減が図られた製品です

また、説明文言の提示において、以下の内容が説明または考慮されている必要があります。

(a) 表示文言が記載されており、使用場所も明記されている

(b) 表示文言は、効果等について妥当な説明がなされている

(c) 特定の使用場面において、その動作を行うことによって、機能の効果を発揮する場合、そのことが伝わる内容に工夫されている

(その機能を作動させないと効果を発揮しない製品は、「●●を使用することにより」という文章を付ける、など)

(d) ロゴ使用場所について「いつ・どこで・誰に・どのように」表示するか説明されている

説明文言の内容は審査・運営委員会が判断します。

なお、審査過程でリスク低減方策の効果等に関して、ロゴマークに付す説明文言が適切に表現されていない(不正確な説明文言のため消費者の誤解を招くおそれがある等)と判断された場合、説明文言を修正するよう表彰事務局を通じて応募者に対して通知がされることがあります。

この場合、応募事業者が表示を承認した場合に限り、表彰となります。

4. 応募手続き

4. 1 事前相談

本ガイドライン3. 2に記載のとおり、応募者は応募にあたって事前相談を実施することが強く

推奨されます。

具体的な相談窓口や相談の申し込み方法については、[本制度のウェブサイト](#)を参照ください。

また同様に、リスク低減方策の実装を確認するため「第三者試験機関」に対しても事前相談を行うことを推奨します。

4. 2 応募書類の提出

応募者には、所定の期日までに、以下の応募書類を表彰事務局まで提出することが必要です。

応募書類：

① 様式第1 本制度応募様式 (Microsoft PowerPoint)

以下の内容を記載する。

- 応募製品に関する基本情報（必要な場合、製品カタログや取扱説明書を別添する）
- 評価軸1 製品全体の基本的な安全性の担保の説明
- 評価軸2 リスク低減方策の意義の説明
- 評価軸3 特定の誤使用・不注意による事故リスクの低減状況の説明
- 評価軸4 製品に表示するリスク低減方策の効果等に関する説明文言の妥当性

② 応募製品の製品全体としての基本的安全性の担保に関する書類

一例として以下。

- 特別特定製品の場合（自主検査に加え、登録検査機関の適合性検査を受検する必要がある製品。いわゆる◇PSマーク対象製品。）、適合同等証明書の写し
- 特別特定製品以外の特定製品（自主検査を行い技術基準に適合した製品。いわゆる○PSマーク対象製品。）の場合、技術基準に適合していることを証明する試験成績書等の写し
- 日本産業規格（JIS）や民間業界規格の場合、認証を取得していることができる証明書等の写し

③ リスクアセスメントシート及び関連する資料

④ リスク低減方策の実装状況の確認内容に関する書類（製品仕様に関する書類や、実機の動作確認を行う場合の試験の実施方法が記載された書類等）。

なお、リスク低減方策の実装における第三者試験機関の実機試験結果については、応募時点で試験が完了している場合は、応募時に試験結果を添付する。応募時点で試験が未完了の場合は、試験結果の添付は不要だが、第三者試験機関への事前相談の実施状況が分かる資料を添付する。

- ⑤ リスク低減方策の効果が分かる動画（数分程度のもの）

所定の期日を超えての応募は認められません（相応の理由がある場合を除く）。

具体的な応募書類の書式、提出方法については、[本制度のウェブサイト](#)を参照ください。

4. 3 審査のスケジュール

審査のスケジュールは、以下のとおりです。

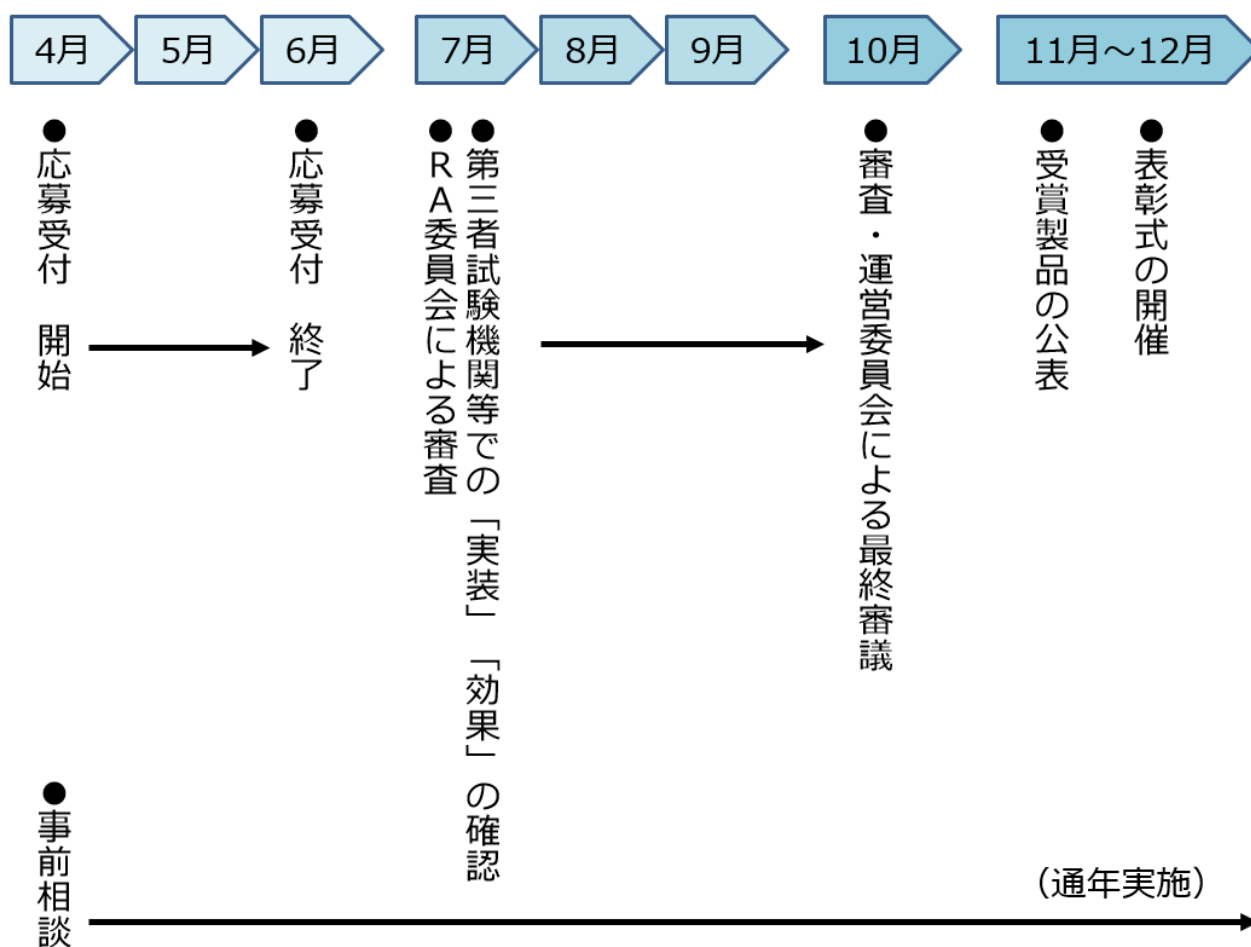


図 2 審査のスケジュール

なお、上記内容と[本制度のウェブサイト](#)の内容に齟齬がある場合、後者が優先されます。

4. 4 審査のスキーム

審査のスキームは、以下のとおりです。

応募者は、経済産業省が設ける表彰事務局に応募書類を提出します。

応募書類のうち、リスクアセスメントの妥当性評価については、RA 委員会で審査が行われます。RA 委員会での審査結果を踏まえ、審査・運営委員会が表彰についての最終審議を行い、受賞製品を最終選出します。

4. 5 応募の取り下げ

応募者は、応募書類の提出後に応募を取り下げる場合は、理由とともにその旨を記した文書（様式第4）を表彰事務局に提出しなければなりません。

4. 6 審査の中止及び表彰の取り消し

審査・運営委員会は、以下のいずれかに該当する場合、審査を中止する又は表彰を取り消し、その旨を様式第5に基づいて応募者又は受賞者に通知する。表彰が取り消された場合、表彰事務局はその旨を公表する。

- ・ 応募書類において明白かつ重大な虚偽の記載があった場合
- ・ 応募者又は受賞者が表彰事務局からの照会に対し適時・適切な回答をしなかった場合
- ・ 応募者又は受賞者における製品安全法令等への重大な違反が判明した場合
- ・ その他表彰の趣旨に反する事実が確認された場合

5. 受賞後の手続き

5. 1 応募製品への表示

応募者は、受賞後に応募製品に本表彰制度に関する表示を行う場合、表彰事務局からの通知及び「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 ロゴマークガイドライン」の内容に従い、表示内容を適切に保たなければなりません。

応募者はロゴマーク（受賞年度が付されたもの）を期間の定めなく使用することができます。（表彰製品のモデルチェンジ等による設計変更やシリーズ製品を追加する場合に、リスク低減方策の効果等に影響がない場合は、所定の手続を経た上で、ロゴマークを表示することができます。）

簡易ロゴマーク（受賞年度が付されていないもの）については、受賞した年度を初年度として、連続4年度までに製造又は出荷された製品を対象に使用することができるものとします（表彰製品のモデルチェンジ等による設計変更やシリーズ製品を追加する場合に、リスク低減方策の効果等に影響がない場合は、所定の手続を経た上で、ロゴマークを表示することができます。その場合、表示期間は当初の表彰時からの残余の期間とします）。

5. 2 設計変更 および 対象製品の追加

応募者は、受賞後に応募製品の設計変更やシリーズ製品において、本表彰制度に関する表示を行うことを希望する場合、表彰事務局に対し必要事項を記した文書（様式第3-1）の提出が必要です。

当該文書においては、応募製品からの変更の内容が誤使用・不注意による事故リスクの低減方策に影響を及ぼさず、リスクシナリオ等のリスクアセスメントに関する応募書類に修正が生じないことを示す必要があります。

5. 3 その他

応募者は、受賞後に表彰を辞退する場合は、理由とともにその旨を記した文書（様式第4）を表彰事務局に提出しなければなりません。

6. 用語及び定義

本ガイドラインで用いる主な用語及び定義は、次のとおりです。

6. 1 危害

人への傷害若しくは健康障害，又は財産及び環境への損害。

6. 2 ハザード

危害の潜在的な源。

6. 3 危険事象

危害を引き起こす可能性がある事象。

6. 4 危険状態

人，財産又は環境が，一つ以上のハザードにさらされている状況。

6. 5 リスク

危害の発生確率及びその危害の度合いの組合せ。

注記 発生確率には、ハザードへの暴露、危険事象の発生、及び危害の回避又は制限の可能性を含む。

6. 6 安全

許容不可能なリスクがないこと。

6. 7 適切なリスク低減

現在の技術レベルを考慮したうえで、少なくとも法的要求事項に従ったリスクの低減。

6. 8 許容可能なリスク

現在の社会の価値観に基づいて、与えられた状況下で、受け入れられるリスクのレベル。

6. 9 残留リスク

保護方策が講じられた後にも残っているリスク。

6. 10 リスク見積り

起こり得る危害のひどさ及びその発生確率を明確にすること。

6. 11 リスク分析

入手可能な情報を体系的に用いてハザードを同定し、リスクを見積ること。

6. 1 2 リスクアセスメント

リスク分析及びリスク評価からなる全てのプロセス。

6. 1 3 リスク評価

許容可能なリスクの範囲に抑えられたかを判定するためのリスク分析に基づく手続。

6. 1 4 リスク低減対策、保護方策

ハザードを除去するか、またはリスクを低減させるための手段。

6. 1 5 本質的安全設計方策

ガード又は保護装置を使用しないで、機械の設計又は運転特性を変更することによって、危険源を除去する又は危険源に関連するリスクを低減する保護方策。

6. 1 6 安全防護

本質的安全設計方策によって合理的に除去できない危険源、又は十分に低減できないリスクから人を保護するための安全防護物の使用による保護方策。

6. 1 7 誤使用・不注意による事故のリスク低減対策

残留リスクのうち誤使用・不注意による事故のリスクを低減するための方策。当該低減対策を搭載しリスク低減を実施している消費生活用製品が本制度における対象製品となる。

注記 誤使用には、取扱説明書や本体表示から逸脱した行動などのほか、使用者の集中力の欠如又は不注意等並びにこども、高齢者、障がい者等の挙動を含む。

6. 1 8 使用者

製品を使用する消費者をいう。

注記 ハザード及びそれに伴うリスクを理解できず、かつ危害を受けやすい状態にある消費者、すなわち弱者（こども、高齢者、障がい者）に対しては、特別な配慮を払うことが望ましい。

6. 1 9 弱者バイアス

「弱者」が使用する製品のリスク評価において、健常者の評価より厳しく評価すること。

6. 2 0 FTA・FT 図

FTA (Fault Tree Analysis : 故障の木解析) は、信頼性、保全性、安全性などに関する解析手法。リスクアセスメントの手順の危険源・危険状態の特定の段階においても、有効な手法。

トップ事象に重大事故を置いて、関連要因を AND と OR の論理記号でつなぐ。重大事故に至るプ

ロセスを一度に表すことができる優れた手法。AND で繋がっている要因同士は、同時に発生すると上位のトップ事象に近づく事象の発生となる。一方、OR で繋がっている事象同士は、いずれか一つでも発生すると、上位の事象の発生につながる。従って、OR で繋がっている事象は独立で上位に繋がるので、各々別のリスクとなる。

最初に FT 図 (Fault Tree Diagram) の作成を行い、それをもとに定性的、あるいは定量的な評価を行う。

FT 図は、製品の「望ましくない事象」の発生要因を検討し、その要因を体系的に整理するもの。製品の使用者の立場から考えて、望ましくない事象は数多く考えられるが、その中から最も望ましくない事象を選んで「頂上事象」とする。頂上事象を設定したら、次にこの望ましくない事象を発生させる要因を出来るだけ多く抽出する。抽出した要因を整理し、頂上事象、中間事象、基本事象の関係を論理記号で表す。

6. 2 1 ETA

ETA (Event Tree Analysis : 事象の木解析) は、事故原因となる初期事象が、製品やシステムの不具合 (最終事象) に拡大していく過程を解明する手法。初期事象となる部品の故障や人の行動がハザードとして扱える。拡大プロセス中の部品の故障や人の行動も不具合発生条件になる。製品関連ハザードの特定というよりも、リスクを抽出する手法で、各分岐点における分岐割合を推定することにより、重大事故の発生頻度を計算することが出来る。

6. 2 2 R-Map 図

リスクを 6×5 のマトリックス上で表現するリスクアセスメント手法。リスクアセスメントは、リスクの見積もり、リスクの評価、リスクの低減を必要に応じて反復するが、社会的に許容可能なリスクか否かの評価結果、リスクを低減するための手段すなわち保護方策の効果を合理的かつ効果的に示す手法。

7. 参考資料

7. 1 参考文献

- ・ JIS Z 8051 安全側面－規格への導入指針
- ・ JIS B 9700 機械類の安全性－設計のための一般原則－ リスクアセスメント及びリスク低減
- ・ 経済産業省 「消費生活用製品向け リスクアセスメントのハンドブック 第一版」
- ・ 経済産業省 「リスクアセスメント・ハンドブック 実務編」

7. 2 リスクアセスメントシート の例

リスクアセスメントシート の例 (階段移動用リフト) [14]

製品名 ブロック名	〇〇〇〇	重大性(危害の程度)		発生頻度
		IV:致命的 死亡・延焼(建物延焼)	5:頻発する	
実施日	2024年〇月〇日	III:重大 重傷(入院治療)・火災(周辺焼損)		4:しばしば発生する
		II:中程度 通院加療・製品発火(製品焼損)		3:時々発生する
メンバー (評価実施者)		I:軽微 軽症・製品発煙		2:起こりそうにない
		0:無傷 人的・物的危害無し		1:まず起こりえない

発生頻度	5	C	B3	A1	A2	A3
	4	C	B2	B3	A1	A2
	3	C	B1	B2	B3	A1
	2	C	C	B1	B2	B3
	1	C	C	C	B1	B2
0	C	C	C	C	C	
	0	I	II	III	IV	

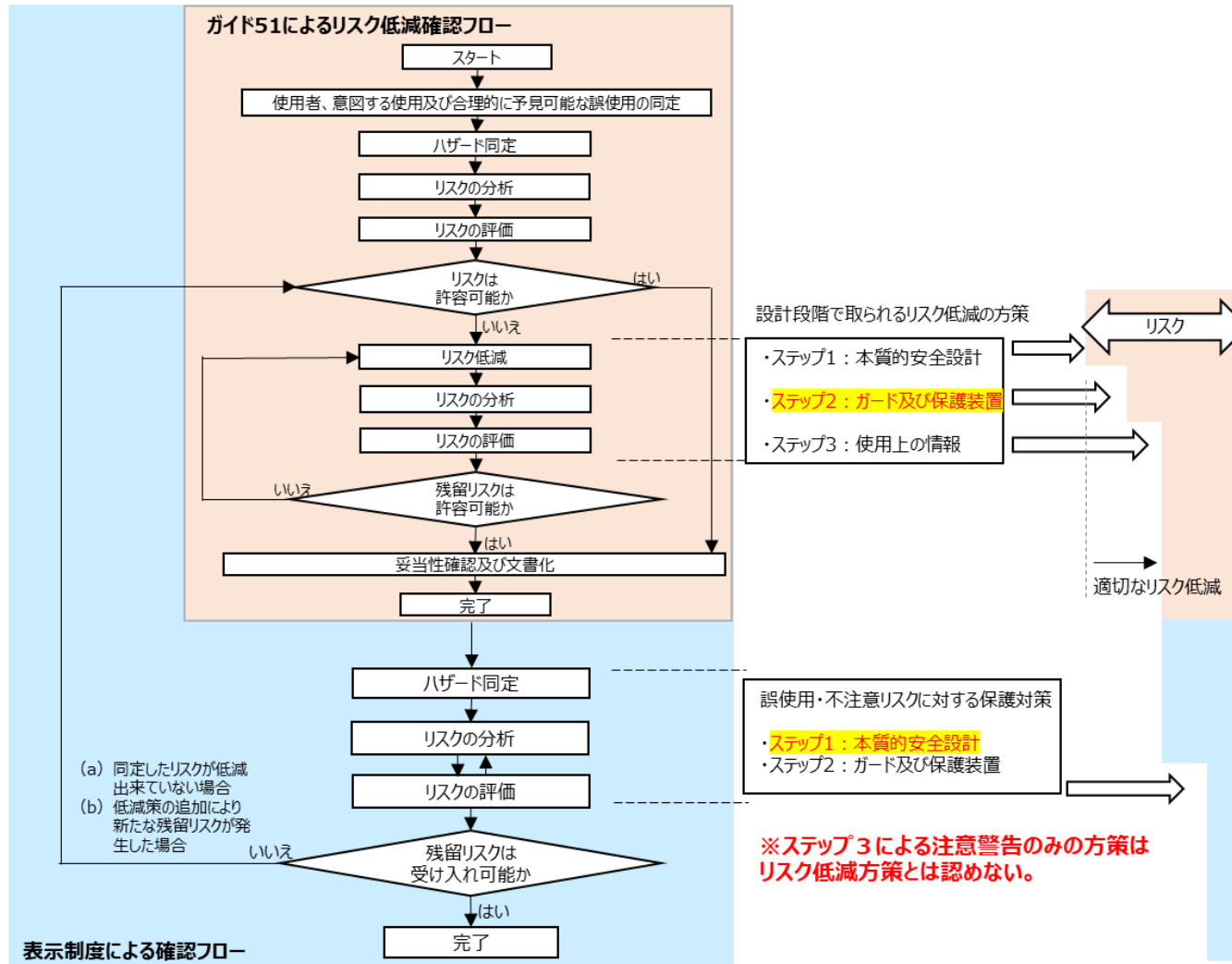
重大性(危害の程度)

承認	照査	作成

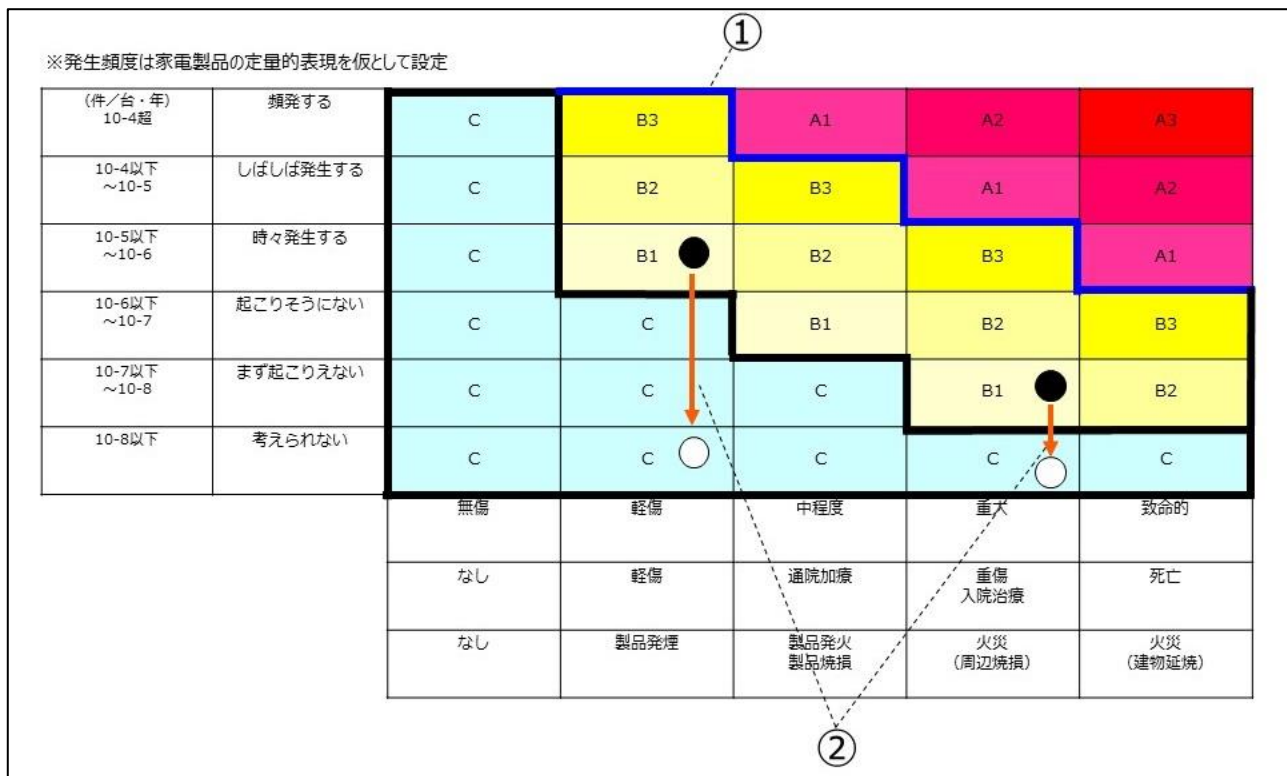
製品のライフサイクル(WHEN)	生活場面使用環境(WHERE)	危害の対象(WHO)	リスク分析		リスク評価			対策優先度		本質的安全設計		残留リスク評価			防護・保護設計 [保護具(エアバック式ベスト、ヘルメット等)装着を含む]		使用上の情報公開 取扱説明書への反映 [メンテナンス(教育・訓練)を含む]			残留リスク評価			リスク低減後の新たなリスク	社内で検証した証跡	判定(○・×)				
			危険源の特定危険源(WHAT-HOW)	原因	危険状態(RESULT)	重大性	発生頻度	リスクレベル	優先度	その理由	対応策	対応策の検討結果	重大性	発生頻度	リスクレベル	対応策	対応策の検討結果	重大性	発生頻度	リスクレベル	対応策	対応策の検討結果				重大性	発生頻度	リスクレベル	
1 昇降準備	1-1 準備	介助者	昇降機ユニットのパイプとフレームの間	広げる時にパイプとフレームの間に手が入る	手を挟みケガをする	II	3	B2	△	△	今回の製品で対応困難(次期以降の製品で対応を検討)	-	-	II	3	B2	-	-	II	3	B2	取説、ラベルなどでの注意喚起	取説に記載して注意喚起	II	3	B2	-	-	-
	1-2 昇降機ユニットと車いすの固定(ピン)	搭乗者	階段(下降時の踊場)	駐車ブレーキをかけることを忘れる	車いすに乗ったまま階段から転落する	IV	1	B2	△	△	今回の製品で対応困難(次期以降の製品で対応を検討)	-	-	IV	1	B2	-	-	IV	1	B2	取説、ラベルなどでの注意喚起	取説に記載して注意喚起 トレーニングで注意喚起	IV	1	B2	-	-	-
2 平地走行	2-1 昇降機ユニットの取り外し	搭乗者	昇降機ユニットを取り付けたまま	階段昇降機ユニットが障害物に引っかかる	鞭打ちになる	III	2	B2	△	△	今回の製品で対応困難(次期以降の製品で対応を検討)	-	-	III	2	B2	-	-	III	2	B2	取説、ラベルなどでの注意喚起	取説に記載して注意喚起 トレーニングで注意喚起	III	2	B2	-	-	-
3 上昇	3-1 けこみ板までの移動	搭乗者、介助者	けこみ板まで移動せずに上昇	上昇時に固定されずぐらつく	バランスを崩して階段から転落する	IV	3	A1	○	○	最もリスクレベルが高い	バランスを崩さないよう無限軌道(キャタピラ)方式とする	無限軌道(キャタピラ)方式の採用	IV	2	B3	利用の際に保護具を装着してもらい転落時の危害レベルを低減する	保護具の装着	III	2	B2	取説、ラベルなどでの注意喚起	取説に記載して注意喚起 トレーニングで注意喚起	III	2	B2	劣化や故障などで前方転落防止機構が引っかかる	耐久性試験(汚れ付着)結果(別紙1)	○
4 下降	4-1 階段までの移動	搭乗者、介助者	踏み面接地していることに気づかない	踏み面接地していないでも動く	前に押して本体が前倒れして階段から転落する	IV	3	A1	○	○	最もリスクレベルが高い	階段の縁で自動的に安全ブレーキがかかり滑り落ちを防止する	安全ブレーキの追加	IV	2	B3	利用の際に保護具を装着してもらい転落時の危害レベルを低減する	保護具の装着	III	2	B2	取説、ラベルなどでの注意喚起	取説に記載して注意喚起 トレーニングで注意喚起	III	2	B2	劣化や故障などで前方転落防止機構が引っかかる	耐久性試験(汚れ付着)結果(別紙1)	○

出所：経済産業省「消費生活用製品向けリスクアセスメントのハンドブック」を参考に作成

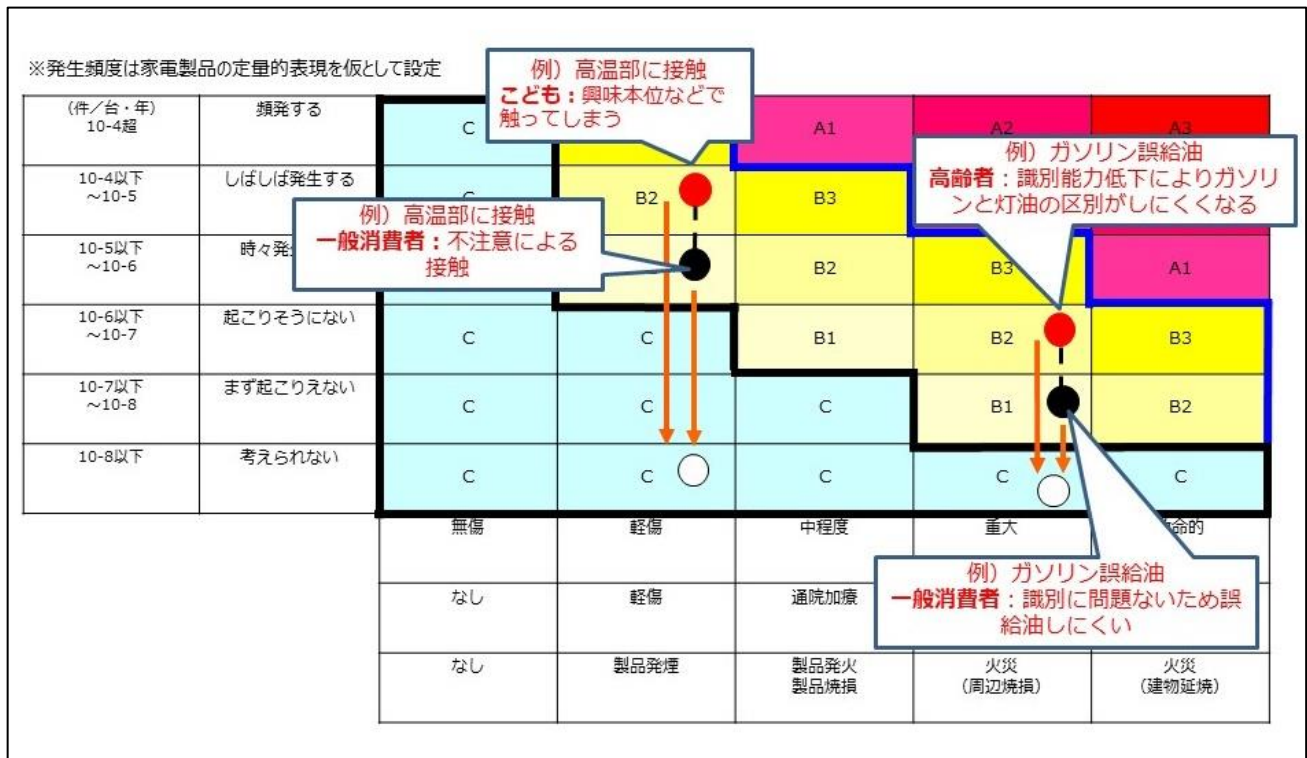
7. 3 リスクアセスメントフロー



7. 4 R-Map の例



R-Map によるリスク低減評価

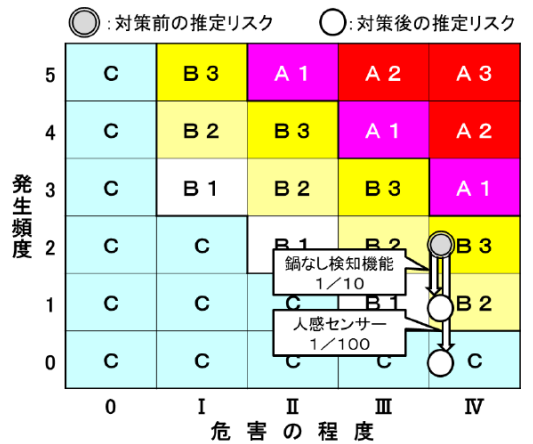


R-Map によるリスク低減評価 (弱者バイアス有り)

7. 5 リスク低減対策の例

7. 5. 1 火災に対するリスク低減対策（着衣着火による火災に対するリスク低減対策例）

対象リスク	ガスこんろで着衣着火	
品名	ガスこんろ	
製品群	家電製品 / ガス・石油製品 / 生活製品 / 車両製品 /	
危害のシナリオ	ガスこんろを用いて調理中、ガスこんろの炎が衣服に着火して死亡した。	
危害の状況	死亡	
危害の程度	IV	
発生頻度	2 (10 ⁻⁶ 以下～10 ⁻⁷ 超)	
R-Map 結果*1	B3→C	
主なハザード	極端な温度（裸火）、可燃物（衣類）	
対象者	一般成人 / 弱者（高齢者） / <u>全属性対象</u>	
危害のシナリオの概要	<p>①消費者は火が着きやすい衣服を着用し調理していた。</p> <p>②何らかの理由でガスこんろの火が着衣に着火して延焼し、焼死した。</p> <p>③使用したこんろは取扱説明書や表示で着衣着火の注意喚起済みであった。</p>	
危害のシナリオのイメージ	 <p>※画像上のすべての製品は、実際の事故とは一切関係ありません。</p> <p>NITE の HP より引用 https://www.nite.go.jp/data/000142517.pdf ガスこんろの炎に衣服が接触して着衣着火（再現映像）</p>	
危害のシナリオに関連する技術基準等	<p>1 3 過熱防止装置を有するものにあつては、次に掲げる条件に適合すること。（抜粋）</p> <p>（3）異常な温度に達したときに作動し、ガスの通路を自動的に閉ざすこと。また、温度が平常に戻った場合にガスの通路が自動的に開かないこと。</p> <p>1 4 こんろバーナーは、調理油過熱防止装置を有すること。ただし、次に掲げるものにあつては、この限りでない。</p> <p>（1）主として液化石油ガスの保安の確保及び取引の適正化に関する法律施行令第2条第1号に掲げる者が、業務の用に供するもの。</p>	



・R-Map のゼロレベル（受容可能なリスクレベル）は 10⁻⁸ を採用。

	(2) 卓上型一口ガスこんろ (出典) ガス用品の技術上の基準等に関する省令 別表第3 (第11条、第13条関係)
新たに追加する対策例*2	<ul style="list-style-type: none"> ・ 鍋等を外すとセンサーが検知し、炎が小さくなる鍋なし検知機能を付ける：1 / 10 ・ バーナーに人が近づくと炎が小さくなる、人感センサーを付ける：1 / 100
解説	<ul style="list-style-type: none"> ・ 対策前のリスクは R-Map 上で B3 領域と推定。 ・ 「鍋なし検知機能のリスク低減効果：1 / 10」と「バーナーに人が近づくと炎が小さくなる、人感センサーのリスク低減効果：1 / 100」により、R-Map 上は B3 領域から C 領域 (安全領域) までリスク低減される。
その他	
<p>*1 危害のシナリオどおりの事故が実際に発生した個別の型式の製品について、販売台数と発生件数から R-Map 手法でリスク分析を実施して対策前のリスクを推定し、対策後のリスクを→で示す。</p> <p>*2 リスク低減効果の 1/10、1/100 は、対策を実施した時に期待される発生頻度の低減率。</p>	

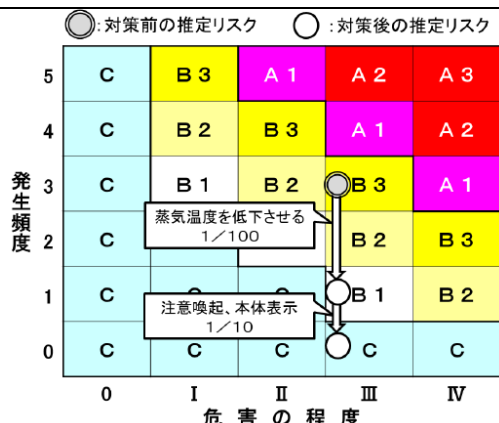
7. 5. 2 火災に対するリスク低減対策（可燃物接触による火災に対するリスク低減対策例）

対象リスク	電気ストーブの就寝火災	
品名	電気ストーブ	<p>◎: 対策前の推定リスク ○: 対策後の推定リスク</p> <p>・R-Mapのゼロレベル（受容可能なリスクレベル）は10-8を採用。</p>
製品群	家電製品 / ガス・石油製品 / 生活製品 / 車両製品 /	
危害のシナリオ	電気ストーブをつけたまま就寝したところ、布団が発火し、周囲の可燃物に延焼し、1名が死亡した。	
危害の状況	火災、死亡	
危害の程度	IV	
発生頻度	2 (10 ⁻⁶ 以下～10 ⁻⁷ 超)	
R-Map 結果*1	B3→C	
主なハザード	電気エネルギー（発熱）、可燃物、誤った使用方法	
対象者	一般成人 / 弱者 () / 全属性対象	
危害のシナリオの概要	<p>①当該製品は本体ガード、転倒 OFF スイッチ及び温度ヒューズが付いていた。</p> <p>②消費者は取説で禁じられた、当該製品をつけたまま就寝した。</p> <p>③何かの拍子に布団が当該製品のヒーターに接触し、過熱、発煙、発火した。</p>	
危害のシナリオのイメージ	<p>NITE の HP より引用 https://www.nite.go.jp/jiko/chuikanki/poster/kaden/02110102.html 電気ストーブの就寝火災（再現映像）</p>	
危害のシナリオに関連する技術基準等	<p>【異常運転】19.103 ヒータは、フェルト帯で機器を覆って、規定に従って運転する。フェルト帯の温度上昇は、150 K 以下でなければならない。（抜粋:一部修文）</p> <p>【温度過昇防止装置】24.1.4 自動調節器の部品規格は、自己復帰形温度過昇防止装置については、作動サイクル数を 10,000 回とする。（抜粋:第1部の一部置換）</p> <p>【構造】22.110B 可視赤熱放射ヒータ及び可搬形ファンヒータは、製品が転倒している状態では通電しない構造でなければならない。</p>	

	<p>【表示】7.12 "覆ってはならない。"と表示するヒータ又は“覆ってはならない。”の記号の付いたヒータの取扱説明書には、次の事項を含まなければならない。警告：過熱を防ぐため、ヒータを覆ってはならない。(抜粋) 7.15 可視赤熱放射ヒータの“警告：可燃物の近くで使わない。”の趣旨は、製品本体の正面などの機器を通常使用どおりに動作するときに容易に目に見える箇所に表示しなければならない。(抜粋)</p> <p>(出典) 電気用品安全法技術基準別表第 12=JIS C 9335-2-30:2017「家庭用及びこれに類する電気機器の安全性－第 2－3 0 部：ルームヒータの個別要求事項」</p>
新たに追加する対策例*2	<ul style="list-style-type: none"> ・可燃物の接触を検知し電源が切れる、対物センサーを付ける：1 / 1 0 0
解説	<ul style="list-style-type: none"> ・対策前のリスクは R-Map 上で B3 領域と推定。 ・「可燃物の接触を検知し電源が切れる、対物センサーのリスク低減効果：1 / 1 0 0」により、R-Map 上で B3 領域から C 領域（安全領域）までリスク低減される。
その他	<p>以下の対策例もリスク低減効果が期待される。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・消し忘れタイマーを付ける。
<p>*1 危害のシナリオどおりの事故が実際に発生した個別の型式の製品について、販売台数と発生件数から R-Map 手法でリスク分析を実施して対策前のリスクを推定し、対策後のリスクを→で示す。</p> <p>*2 リスク低減効果の 1/10、1/100 は、対策を実施した時に期待される発生頻度の低減率。</p>	

7. 5. 3 やけどに対するリスク低減対策（高温部接触によるやけどに対するリスク低減対策例）

対象リスク	加湿器でこどもが重いやけど	
品名	加湿器（スチーム式）	
製品群	家電製品／ガス・石油製品／生活製品／車両製品／	
危害のシナリオ	こどもが加湿器の蒸気に触れてやけどを負った。	
危害の状況	重傷（やけど）	
危害の程度	III	
発生頻度	3（10 ⁻⁵ 以下～10 ⁻⁶ 超）	
R-Map 結果*1	B3→C	
主なハザード	極端な温度（蒸気）	
対象者	一般成人、弱者（こども）／全属性対象	
危害のシナリオの概要	<p>①当該製品はスチーム式の加湿器であり、蒸気吹出口の温度は、70～80度であった。</p> <p>②保護者は当該製品を床に置いて使用していたところ、こどもが蒸気吹出口に手を近づけた。</p> <p>③当該製品は正常に作動し、異常は認められなかった。</p>	
危害のシナリオのイメージ	 <p>NITEのHPより引用 https://www.nite.go.jp/jiko/chuikanki/poster/sonota/1612.html スチーム式加湿器でこどもがやけど（再現映像）</p>	
危害のシナリオに関連する技術基準等	<p>【適用範囲】通常、次のような状態については規定していない。－ 子供が機器で遊ぶ場合</p> <p>【表示】7.1 水蒸気の温度が 60° C を超える場合、機器には、記号、又は次の趣旨（警告）を表示しなければならない。警告・やけどのおそれあり。（抜粋：一部修文）</p> <p>【温度過昇防止装置】24.101 異常運転の要求事項に適合させるために組み込まれている温度過昇防止装置は、自己復帰形であってはならない（修文）</p> <p>（出典）JIS C9335-2-98「家庭用及びこれに類する電気機器の安全性－第2-98部：加湿器の個別要求事項」</p>	



・R-Mapのゼロレベル（受容可能なリスクレベル）は10⁻⁸を採用。

新たに追加する対策例*2	<ul style="list-style-type: none"> ・蒸気吹出口の温度を低下させる：1 / 100 ・設置場所の注意喚起、蒸気の出る製品はやけどのおそれがある旨の注意喚起：1 / 10
解説	<ul style="list-style-type: none"> ・対策前のリスクは R-Map 上で B3 領域と推定。 ・「蒸気温度を低下させるリスク低減効果：1 / 100」と「設置場所の注意喚起、蒸気でやけどを負う注意喚起のリスク低減効果：1 / 10」により、R-Map 上で B3 領域から C 領域（安全領域）までリスク低減される。
その他	<p>以下の対策例もリスク低減効果が期待される。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・蒸気が出ない、スチーム式以外の加湿方法（超音波式、気化式、ハイブリッド式）に変更する。
<p>*1 危害のシナリオどおりの事故が実際に発生した個別の型式の製品について、販売台数と発生件数から R-Map 手法でリスク分析を実施して対策前のリスクを推定し、対策後のリスクを→で示す。</p> <p>*2 リスク低減効果の 1/10、1/100 は、対策を実施した時に期待される発生頻度の低減率。</p>	

7. 5. 4 傷害に対するリスク低減対策（可動部への接触による傷害に対するリスク低減対策例）

対象リスク	除雪機に高齢者が巻き込まれる	
品名	除雪機（歩行型）	<p>●：対策前の推定リスク ○：対策後の推定リスク</p> <p>・ R-Map のゼロレベル（受容可能なリスクレベル）は 10⁻⁸ を採用。</p>
製品群	家電製品／ガス・石油製品／ 生活製品／車両製品／	
危害のシナリオ	高齢者が歩行型除雪機の回転部（オーガ）に腕を巻き込まれて死亡した。	
危害の状況	死亡	
危害の程度	IV	
発生頻度	3（10 ⁻⁵ 以下～10 ⁻⁶ 超）	
R-Map 結果*1	A1→C	
主なハザード	運動エネルギー（回転部品）、誤った使用方法	
対象者	一般成人／弱者（高齢者）／全属性対象	
危害のシナリオの概要	<p>①当該製品は、デッドマンクラッチが搭載されている歩行型除雪機だが、高齢者がクラッチレバーにゴムバンドを巻いて固定し無効化していた。※デッドマンクラッチ：クラッチレバーを離すと停止する、保護装置。</p> <p>②高齢者が当該製品を使用中にバランスを崩して転倒した拍子に、左腕を回転部（オーガ）に巻き込まれ、死亡した。</p>	
危害のシナリオのイメージ	<p>NITE の HP より引用 https://www.nite.go.jp/data/000141622.pdf デッドマンクラッチの無効化（再現映像）</p>	
危害のシナリオに関連する技術基準等	SSS B104-2021「除雪機安全協議会規格 1. 歩行型ロータリ除雪機の安全規格」	
新たに追加する対策例*2	<ul style="list-style-type: none"> ・回転部にガードを付ける：1／100 ・エンジンが停止した場合は、再始動はスタートスイッチのみで動作可能な構造：1／10 	
解説	・対策前のリスクは R-Map 上で A1 領域と推定。	

	<ul style="list-style-type: none"> ・「回転部にガードを付けるリスク低減効果：1/100」と「再始動はスタートスイッチのみの構造によるリスク低減効果：1/10」により、現行品はR-Map上でA1領域からC領域（安全領域）までリスク低減される。
その他	<p>以下の対策例もリスク低減効果が期待される。</p> <ul style="list-style-type: none"> ・消費者が保護装置を無効化できない構造(タンパープルーフ)にする。 ・回転部に人が近づくと自動停止する人感センサーを付ける。
<p>*1 危害のシナリオどおりの事故が実際に発生した個別の型式の製品について、販売台数と発生件数からR-Map手法でリスク分析を実施して対策前のリスクを推定し、対策後のリスクを→で示す。</p> <p>*2 リスク低減効果の1/10、1/100は、対策を実施した時に期待される発生頻度の低減率。</p>	

7. 5. 5 やけどに対するリスク低減対策（高温部接触によるやけどに対するリスク低減対策例）
 （2025 年度受賞製品：日立グローバルライフソリューションズ株式会社
 「IHクッキングヒーター」）

対象リスク	IHクッキングヒーターのグリルでやけど						
品名	IHクッキングヒーター						
製品群	家電製品 / ガス・石油製品 / 生活製品 / 車両製品						
危害のシナリオ	幼児が高温のグリルドアに接触することによる火傷						
危害の状況	中程度（通院加療）						
危害の程度	II						
発生頻度	4（10 ⁻⁴ 以下～10 ⁻⁵ 超）						
R-Map 結果*1	B2→B3→C						
主なハザード	電気エネルギー（発熱）						
対象者	一般成人 / 弱者（子ども） / 全属性対象						
発生頻度（件／台年）	5	10 ⁻⁴ 超	C	B3	A1	A2	A3
	4	10 ⁻⁴ 以下～10 ⁻⁵ 超	C	C	A1	A2	A3
	3	10 ⁻⁵ 以下～10 ⁻⁶ 超	C	B1	C	C	C
	2	10 ⁻⁶ 以下～10 ⁻⁷ 超	C	C	B	C	C
	1	10 ⁻⁷ 以下～10 ⁻⁸ 超	C	C	C	C	C
	0	10 ⁻⁸ 以下	C	C	C	C	C
			無傷	軽微	中程度	重大	致命的
			0	I	II	III	IV
			危害の程度				
			・ R-Map のゼロレベル（受容可能なリスクレベル）は 10 ⁻⁸ を採用。				
危害のシナリオの概要	<ul style="list-style-type: none"> ・ 使用者（大人）が IHクッキングヒーターのグリルにおいて加熱調理を行い、不意に別の作業をしようとその場を離れてしまう。 ・ グリルドアが 100℃を超える高温になった際に幼児が近づき、親の監視が届かず（不注意）、幼児の手が届く高さにあるグリルドアに不意に触れてしまい軽度の火傷。 ・ すぐに手を放す（回避）ができずに、指もしくは手のひらを火傷。 						
危害のシナリオに関連する技術基準等	<ul style="list-style-type: none"> ・ 電気用品安全法（区分：電熱器具、電気用品名：電磁誘導加熱式調理器、電気魚焼き器） ・ 消防法（対象火気設備等及び対象器具等の離隔距離に関する基準） ・ 電波法（電波法上の「高周波利用設備」に該当） ・ S マーク認証 						
新たに追加する対策例*2	<ul style="list-style-type: none"> ・ グリルセンサによるグリル庫内温度 350℃を超えない制御。 ・ グリルのぞき窓の面積を狭めて、ガラスドアの高温範囲を 35%に低減。 ・ グリル庫内とガラスドアの間に遮熱板を 2 枚追加し、遮熱板間に 2 層の密閉層を作ることによって、グリル庫内からの熱を遮断し、グリルドア表面の温度を低減。 ・ 遮熱板で作られた断熱層とガラスドアとの間に冷却層を設け、ドア下部から外気を取込み、上部空洞から熱を逃がす自然対流によって、暖められた空気を排出することでグリルドア表面温度を低減。 ・ グリル調理を 25 分を超えて連続運転された際の停止機能。 						

その他	<ul style="list-style-type: none"> ・国民生活センター「こんろのグリルでの子供のやけどに注意」報道発表 https://www.kokusen.go.jp/pdf/n-20170921_1.pdf
<p>*1 危害のシナリオどおりの事故が実際に発生した個別の型式の製品について、販売台数と発生件数から R-Map 手法でリスク分析を実施して対策前のリスクを推定し、対策後のリスクを→で示す。</p> <p>*2 リスク低減効果の 1/10、1/100 は、対策を実施した時に期待される発生頻度の低減率。</p>	

7. 6 審査・運営委員会における評価基準

審査・運営委員会における評価基準							
			評価軸 0	評価軸 1	評価軸 2	評価軸 3	
	3段階		応募受付時における要件確認	製品全体としての基本的安全性の担保	当該リスク低減方策の意義	(1) リスク低減方策の実装状況に関する評価基準 (2) リスクアセスメント結果妥当性評価	製品に表示する当該リスク低減方策の効果等に関する説明文言の妥当性
ランク	ポイント		<p><審査時点> 第1回審査・運営委員会</p> <p><審査ポイント> 必要な手続きや応募要件を満たし、審査対象に値すること</p> <p><審査項目> (a) 応募要件に適合しているか a-1: 応募項目は守られているか a-2: 応募製品は消費生活用製品か a-3: 応募製品は部品や付属品ではないか a-4: 誤使用・不注意事故のリスク低減策であること a-5: 1つの危険のシナリオで申請していること (b) 事前相談の実施 (c) 応募様式の記載（必要事項が記載されているか） (d) 必要書類が揃っているか</p>	<p><審査時点> 第1回審査・運営委員会</p> <p><審査ポイント> ・当該リスク低減を含む製品全体の基本的な安全性の担保されていること ・以下の(a)～(d)によって基本的な安全性の担保が証明されていること ・加えて、適合する技術基準や規格等と応募製品の関係性が十分に説明されていること ・該当する法令や法規制等に漏れがないことが説明されていること</p> <p><審査項目> (a) 製品安全4法が規定する技術基準への適合 (b) 日本産業規格（JIS）への適合 (c) 民間業界規格への適合 (d) その他（例外措置）</p>	<p><審査時点> 第2回審査・運営委員会</p> <p><審査ポイント> 製品事故防止の観点で当該リスク低減方策の意義が認められること。</p> <p><審査項目> (a) 関連する事故の発生状況の把握 (b) 技術基準、規格要求がない（新規性） (c) 製品が市場に存在しない、限定される（独自性） (d) 製品が持つ社会的意義（製品自体が安全に寄与するもの） （手すり、ベッドガード、など） (e) PSアワード受賞歴（製品安全への取組姿勢）</p>	<p><審査時点> 第2回審査・運営委員会</p> <p><審査ポイント> リスク低減方策を実装した上で、応募製品に当該リスク低減方策が実装されていることが証明されていること。</p> <p><審査項目> 1. スリーステップシナリオに従った実装がされていること 2. 試験による実装の証明がされていること 3. 試験の状況を撮影した動画（数分程度）の提示 4. 試験による実装の証明が難しい場合は、論理的に実装の証明がされていること</p> <p><審査項目> (a) 試験方法について分かりやすく説明されている （図や画像等を用いて説明されている。） (b) 試験方法の設定根拠について説明されている (c) 第三者試験機関等、有識者による確認が行われている (d) 試験結果はリスク低減方策の実装状況を実現している</p>	<p><審査時点> リスクアセスメント結果妥当性評価委員会</p> <p><審査ポイント> ・別紙「リスクアセスメント及びリスク低減の評価基準」参照</p> <p><審査項目> (a) 表示文言が記載されており、使用場所も明記されている (b) 表示文言は、効果等について妥当な説明がなされている (c) 特定の使用場面において、その動作を行うことにより、機能の効果を発揮する場合、そのことが存する内容に工夫されている (その機能を作動させない効果を発揮しない製品は、 「●●を使用することにより」という文言を付ける、など） (d) 口説使用場所について「いつ、どこで、誰に、どのように」表示するか説明されている</p>
A	5	○	1. 審査項目全ての要件を満たしている	Bランクを満たした上で、 4. リスク低減機能を搭載した状態で(a)～(d)の顕著化を行っている	1. (a) 関連する事故の発生状況が把握できている 2. (b) 技術基準、規格要求がない（新規性） 3. (c) 製品が市場に存在しない、限定される（独自性） 4. (d) 製品が持つ社会的意義（製品自体が安全に寄与するもの） （手すり、ベッドガード、など） 5. (e) PSアワード受賞歴（製品安全への取組姿勢）	1. (d) 試験結果は実装状況を実現している 2. (a) 試験方法について分かりやすく説明されている （図や画像等を用いて説明されている。） 3. (b) 試験方法の設定根拠について説明されている 4. (c) 第三者試験機関等、有識者による確認が行われている	1. (a) 表示文言が記載されており、使用場所も明記されている 2. (b) 表示文言は、効果等について妥当な説明がなされている 3. (c) 特定の使用場面において、その動作を行うことにより、機能の効果を発揮する場合、そのことが存する内容に工夫されている (その機能を作動させない効果を発揮しない製品は、 「●●を使用することにより」という文言を付ける、など） (d) 口説使用場所について「いつ、どこで、誰に、どのように」表示するか説明されている
B	4	○	1. 審査項目全ての要件を満たしている 2. 事前相談を実施していない	1. (a)～(d)いずれかの適合について記載されている 2. 1. の根拠が明確に説明されている 3. 該当する法令や法規制等に漏れがないことが説明されていること	1. (a) 関連する事故の発生状況が把握できている 2. (b) 技術基準、規格要求がない（新規性） 3. (c) 製品が市場に存在しない、限定される（独自性） 4. (d) 製品が持つ社会的意義（製品自体が安全に寄与するもの） （手すり、ベッドガード、など）	1. (d) 試験結果は実装状況を実現している 2. (a) 試験方法について分かりやすく説明されている （図や画像等を用いて説明されている。） 3. (b) 試験方法の設定根拠について説明されている	1. (a) 表示文言が記載されており、使用場所も明記されている 2. (b) 表示文言は、効果等について妥当な説明がなされている 3. (c) 特定の使用場面において、その動作を行うことにより、機能の効果を発揮する場合、そのことが存する内容に工夫されている (その機能を作動させない効果を発揮しない製品は、 「●●を使用することにより」という文言を付ける、など）
C	3	△	1. 審査項目全ての要件を満たしている 2. 必要書類に不備がある ⇒ 一次審査不通過	1. (a)～(d)いずれかの適合について記載されている 2. 1. の根拠が明確に説明されている	1. (a) 関連する事故の発生状況が把握できている 2. (b) 技術基準、規格要求がない（新規性） 3. (c) 製品が市場に存在しない、限定される（独自性）	1. (d) 試験結果は実装状況を実現している 2. (a) 試験方法について分かりやすく説明されている （図や画像等を用いて説明されている。）	1. (a) 表示文言が記載されており、使用場所も明記されている 2. (b) 表示文言は、効果等について妥当な説明がなされている
D	2		1. 審査項目全ての要件を満たしている 2. 必要書類に不備がある ⇒ 一次審査不通過	1. (a)～(d)いずれかの適合について記載されている	1. (a) 関連する事故の発生状況が把握できている 2. (b) 技術基準、規格要求がない（新規性）	1. (d) 試験結果は実装状況を実現している	1. (a) 表示文言が記載されており、使用場所も明記されている
E	1	×	0. 審査項目の一部要件に不備がある ⇒ 一次審査不通過	0. (a)～(d)いずれにおいても記載されていない	1. (a) 関連する事故の発生状況が把握できている	0. (a)～(d)いずれにおいても満足していない	0. 表示文言が記載されているが、使用場所が明記されていない

7. 7 リスクアセスメント及びリスク低減の評価基準

リスクアセスメントの妥当性評価基準				
項目	(ア) 網羅的なリスクの検討	(イ) リスクの選定・分析	(ウ) リスク低減の根拠	(エ) リスクアセスメントのまとめ方 (R-Map等)
評価基準	<p>1.自社のみではなく、社会で発生している事故情報を収集する仕組みがある。又は定期的なそれら情報を収集している。</p> <p>2.本制度で申請する製品に関わるリスクを網羅的に抽出している。抽出していないリスクがある場合、その理由を明確に示している。</p> <p>3.抽出したリスクに対し、リスクアセスメントシート等の作成によりリスクアセスメントを実施している。(ここでいう「リスクアセスメント」とは主に次の要素を指す。①使用者及び使用者群の同定②リスク分析③リスク評価④対策する優先度⑤リスク低減後の新たなリスク同定⑥社内で検討した証跡、等)</p>	<p>1.本制度で申請する対象のリスク（以下「対象リスク」という）は、誤使用・不注意による製品事故に至ることが明確である。</p> <p>2.対象リスクは、高いリスクを選定している。高くないリスクを選定した場合、その理由を明確に示し、内容に妥当性がある。</p> <p>3.対象リスクは、少なくとも次の要素を特定している。①製品の使用者及び使用者群又は被害者等②ハザード③危険状態（潜在的な穴）④イベント発生（突発的な穴）⑤危害の発生⑥回避の失敗</p> <p>4.対象リスクは、①製品の使用者及び使用者群又は被害者等⑤危害の発生に関係に、妥当性がある。</p>	<p>1.対象リスクが低減されていない製品では、そのリスクの算出根拠に信頼性がある（自社保有の市場データ、業界データ、試験・モニター等を想定）。</p> <p>2.対象リスクのリスク低減方策は3ステップメソッドのステップ1（本質的安全設計方策）又はステップ2（安全防护並びに追加保護方策）が含まれており、低減方策の検討順は適切である。</p> <p>3.対象リスクのリスク低減方策を施した製品は、リスクを定量評価した根拠に論理的な関係性があり、信頼性がある（試験方法、試験結果データ、文献データ等を想定）。なお「(エ) リスクアセスメントのまとめ方 (R-Map等)」で用いるリスク低減方策は、すべて定量評価している。</p> <p>4.リスク低減方策及びリスク低減効果の妥当性は、FTA等により検討している。</p>	<p>1.対象リスクのリスク低減方策の効果を示す手法はR-Mapを原則とするが、R-Mapを用いないことが推奨される場合、その理由及び他の手法を使用する理由並びにリスク低減効果の論理的な関係性が明確に示されており、妥当性がある。</p> <p>2.対象リスクの①製品の使用者及び使用者群又は被害者等が弱者（高齢者や子ども、障がい者等）の場合、R-Map上で弱者バイアスを反映している。ただし、弱者を対象としたデータを用いる等により、弱者バイアスを反映しない場合は、その旨を明確に示すこと。</p> <p>3.R-Mapは「(ウ) リスク低減の根拠」に示されたリスク低減効果に基づき正しく表現している。</p> <p>4.リスク低減方策を施していない製品のリスクはB領域であり、リスク低減方策によりリスクが1セル以上低減している。弱者バイアスを考慮し、リスク低減方策を施していない製品のリスクがA領域となる場合、リスク低減方策によりC領域までリスクを低減している。</p>
(注) 表中の「リスク」とは、ISO/IEC Guide51で定める「危害の程度」及び「危害の発生頻度」の組み合わせのことをいう。				

【問い合わせ先】

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 表彰事務局

<お問い合わせは以下 URL または二次元コードから>

https://www.meti.go.jp/product_safety/ps-award/riskssystem/contact.html

