

# 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）

---

～製品安全対策優良企業表彰での「製品部門」の創設～

2025年2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6年度（第18回）の受賞企業

### 経済産業大臣賞

- ・（株）LIXIL 大企業 製造・輸入
- ・マツ六（株）中小企業 製造・輸入

### 技術総括・保安審議官賞

- ・（株）オージーケーカブト 大企業 製造・輸入
- ・（株）高儀 中小企業 製造・輸入
- ・（株）大一電化社 中小企業 小売販売

### 審査委員会賞（優良賞）

- ・貝印（株）
- ・象印マホービン（株）
- ・（株）パロマ
- ・（株）エド・インター
- ・柏木工（株）
- ・（株）セイバン
- ・日進医療器（株）
- ・（株）プラッツ
- ・奈良日化サービス（株）

### 審査委員会賞（特別賞）

- ・アール・ビー・コントロールズ（株）
- ・（株）コシダアート
- ・（株）ふたごじてんしゃ
- ・アマゾンジャパン合同会社

## 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（R6年度認定追加）

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』  （令和7年度創設）	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

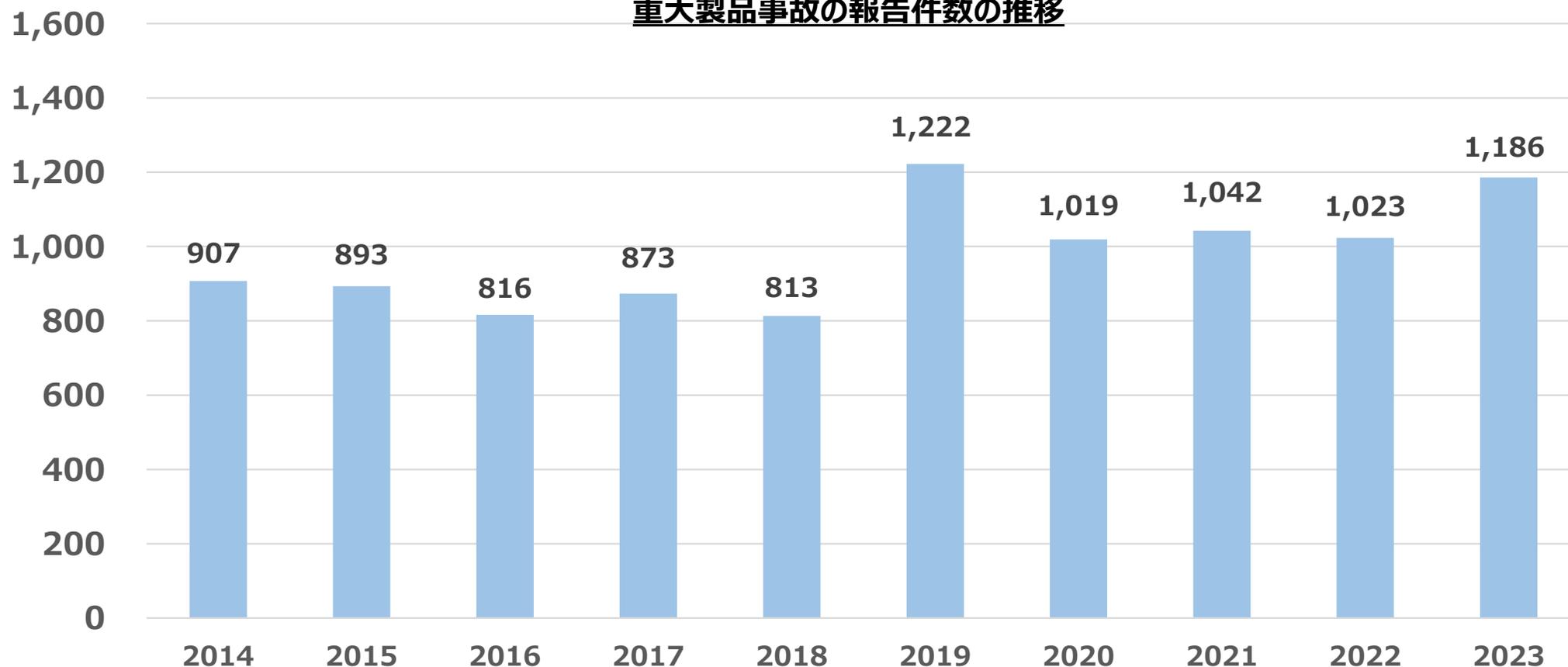
# 背景：重大製品事故件数の推移、内訳（原因分析）

## 重大製品事故の原因分析と経年変化

2023年12月末時点の調査結果

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	原因不明	調査不能	非重大製品 事故等	調査中	合計
2021年	326件	58件	19件	72件	235件	300件	23件	5件	4件	1,042件
	31.3%	5.6%	1.8%	6.9%	22.6%	28.8%	2.2%	0.5%	0.4%	100.0%
2022年	304件	26件	14件	75件	200件	321件	15件	2件	66件	1,023件
	29.7%	2.5%	1.4%	7.3%	19.6%	31.4%	1.5%	0.2%	6.5%	100.0%
2023年	146件	27件	8件	41件	102件	200件	9件	5件	648件	1,186件
	12.3%	2.3%	0.7%	3.5%	8.6%	16.9%	0.8%	0.4%	54.6%	100.0%

## 重大製品事故の報告件数の推移



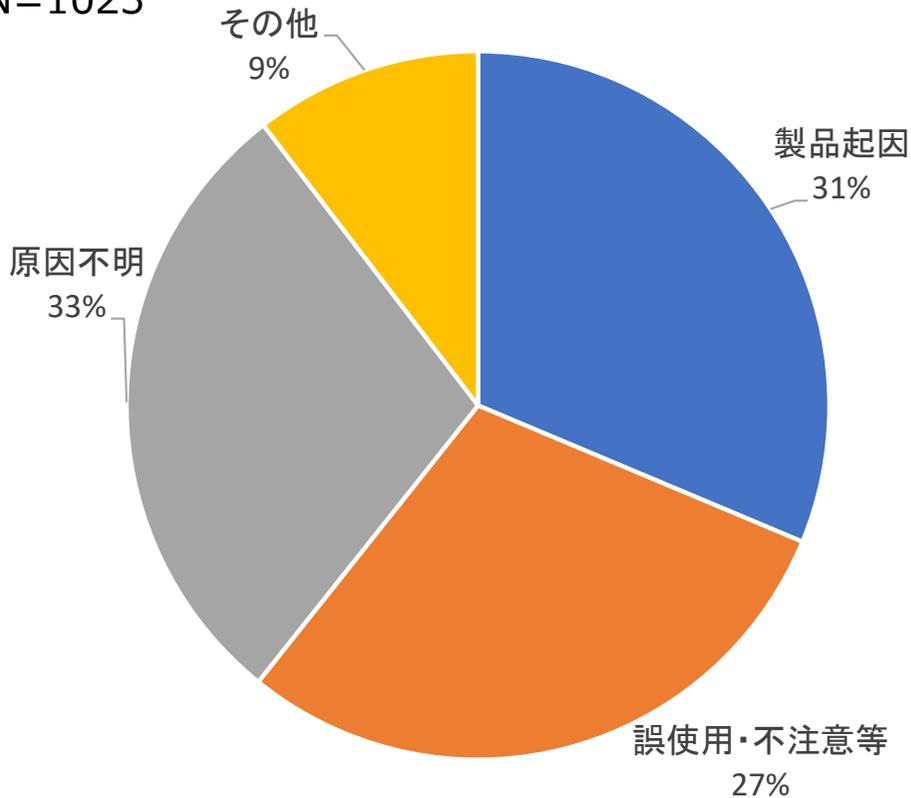
出典：消費生活用製品安全法に基づいて消費者庁から経済産業省製品安全課に通知された重大製品事故（事故の受付日ベース）を基に経済産業省製品安全課で集計  
 (注) 消費者庁が事業者から重大製品事故報告を受理した日で計上

# 課題：高齢層・若年層における重大製品事故の原因

- 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。**

## 重大製品事故の事故原因(2022年)

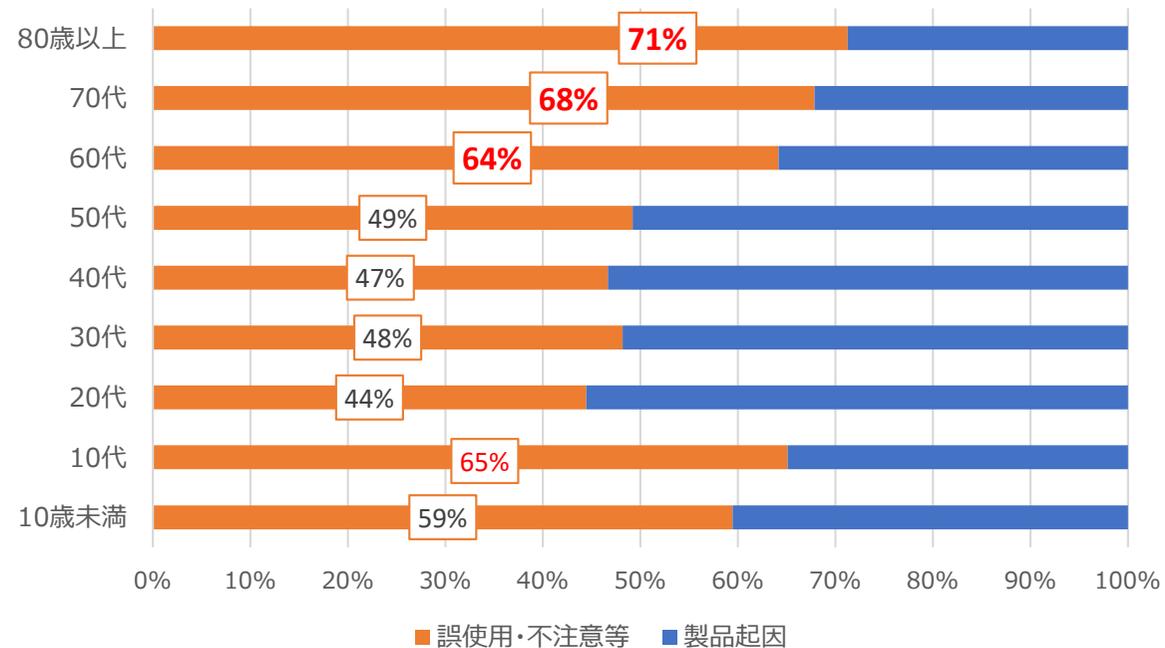
N=1023



※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)



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いる場合、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。

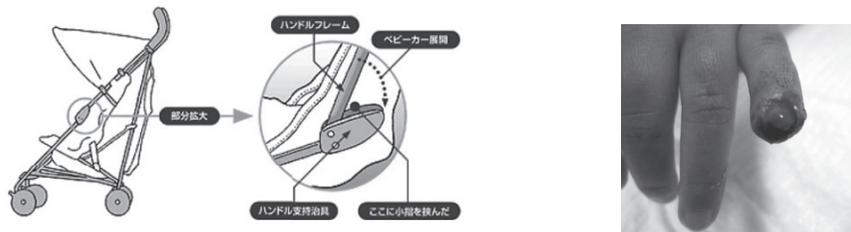
# 対策：誤使用・不注意防止への対応製品にスポットライトを！

- **高齢者**や**子ども**による誤使用・不注意等事故の発生割合が高く、**製品側での事故リスク低減**が必要。
- そうした製品を開発しても、事業者として積極的にPRできず、消費者の認知・評価・購入につながっていない。

- 消費生活用製品における ①誤使用・不注意の**製品事故リスク低減を評価するスキームの策定**、②**リスク低減効果の表示**できる**制度**の実施
- **消費者が安全な製品を選択**でき、事業者の製品安全の取組が市場で価値化され、競争力の強化や差別化、収益力の向上等によって更なる取組を促すといった**好循環**が自律的に生み出せるような「**製品安全市場**」を創出

## 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	子どもが、 <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>

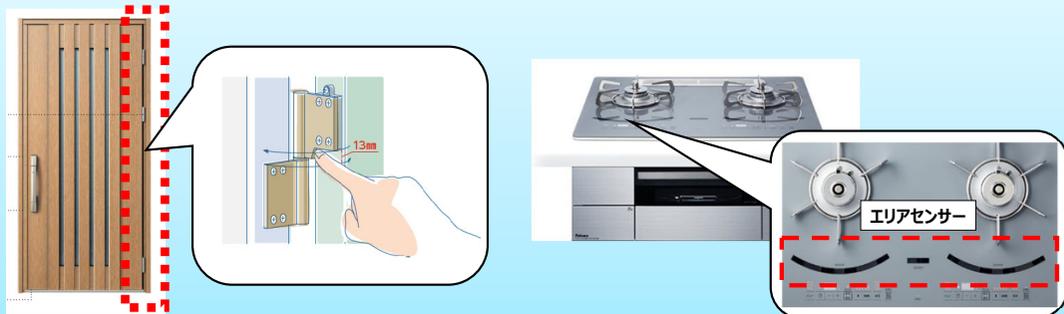


ベビーカーへの指の挟み込み事故

(出典：日本小児科学会「Injury Alert (傷害速報)」ベビーカーによる指先の切断)

## 誤使用等事故への対応

### 製品イメージ



指のはさみ込みリスク低減

着衣着火のリスク低減

(イラスト出典：YKK APより)

(イラスト出典：パロマより)

## リスク低減効果の実機確認、妥当性等の審査・評価

## 適切な表示によるリスク低減製品の認知向上と普及拡大

マーク表示

本製品は**指はさみ**による事故リスクを低減します。

本製品は**着衣着火**による事故リスクを低減します。

# 【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)

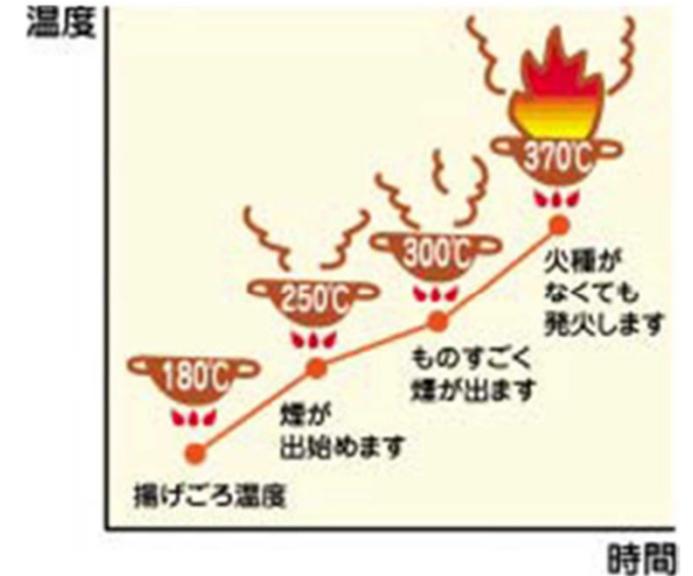
## ■天ぷら火災に対する事故防止対策例

### 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

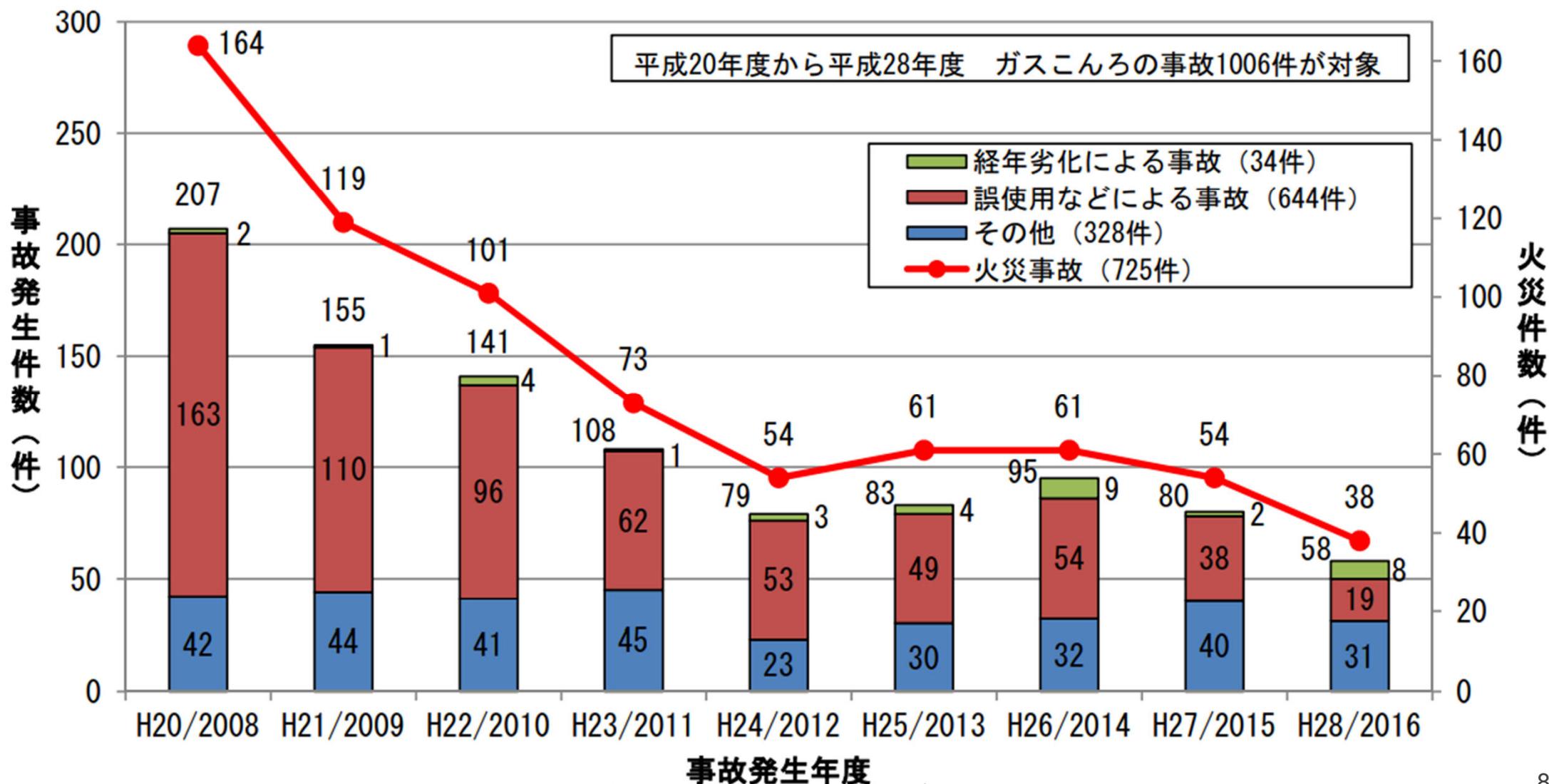
### 業界の安全基準により装備されている機能

- ◆ 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

- JIS規格などの既存規格で基本的な安全性や安全防護での保護が要求されていない残留リスク（誤使用・不注意）等に対する防止策（基本安全設計に付加した方策）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）、安全防護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**にとする。（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)	頻発する	C	B3	A1	A2	A3
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  
→  $1 \text{ ppm} = 10^{-6} \text{ 件} / \text{台} \cdot \text{年}$

許容できるリスクが否かの閾値（目安）

(件/台・年) 10 <sup>-4</sup> 超	頻発する	C	B3	A1	A2	A3
10 <sup>-4</sup> 以下 ~10 <sup>-5</sup>	しばしば発生する	C	B2	B3	A1	A2
10 <sup>-5</sup> 以下 ~10 <sup>-6</sup>	時々発生する	C	B1	B2	B3	A1
10 <sup>-6</sup> 以下 ~10 <sup>-7</sup>	起こりそうにない	C	C	B1	B2	B3
10 <sup>-7</sup> 以下 ~10 <sup>-8</sup>	まず起こりえない	C	C	C	B1	B2
10 <sup>-8</sup> 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)

- 10<sup>-6</sup>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
- 10<sup>-7</sup>以下…電動車いす、電動アシスト自転車等
- 10<sup>-8</sup>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。

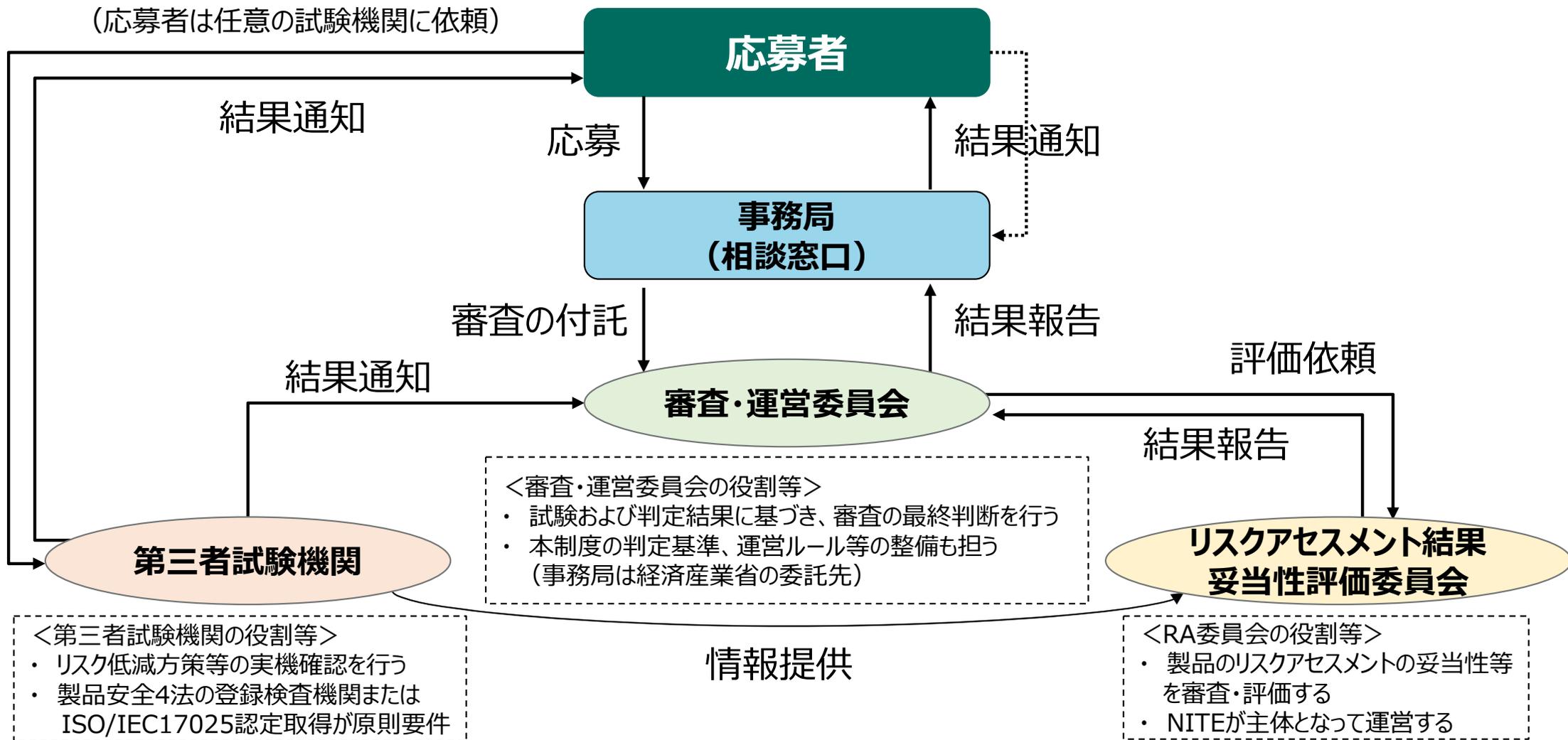
# 本表彰（製品部門）の審査フロー

<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が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。

# 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。

# 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

## スケジュール(予定)

### ・事前相談を順次受付中

- |           |            |
|-----------|------------|
| ・4月初め～    | 応募開始       |
| ・6月末      | 応募締切 →以降審査 |
| ・11月下旬頃   | 受賞製品の公表    |
| ・2026年1月頃 | 表彰式        |