

# 令和7年度製品安全対策優良企業表彰 (PSアワード)について

令和8年1月22日  
産業保安・安全グループ 製品安全課

# 目次

1. 製品安全対策優良企業表彰について

2. 製品安全対策優良企業表彰 製品部門 「+あんしん」について

# 製品安全対策優良企業表彰 (PSアワード)

## 表彰概要

- 企業や団体の製品安全に関する優れた取り組みを表彰する制度。製品安全を確保するための体制を審査し、特に優れた取り組みに重点を置いて評価。平成19年度から開始し、本年度で19回。これまでに150超の企業・団体等を表彰。
- 企業による製品安全の先進的な取り組みを讃えることで、企業による事業活動や消費者の日常生活において製品安全に対する意識が向上し、製品安全を重要な価値として位置付ける「製品安全文化」が定着することで、社会全体で製品の安全が確保されることを目的に実施。

## 製品安全対策ゴールド企業について

- PSアワードの取り組みの一環として、経済産業大臣賞（旧金賞含む）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、認定時の取り組みを引き続き維持・発展させているか、審査委員会でフォローアップを実施。

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★
- YKKAP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
- マツ六株式会社



ゴールド企業ロゴマーク  
(フォローアップ版 星あり)

くらしアプライアンス社 ランドリー・クリーナー事業部

## ゴールド企業の取り組み事例

### 【YKKAP株式会社】

- 令和7年3月、製品安全コミュニティにおいて施設の視察受け入れ&希望者へ向けたオプショナルツアーを開催・令和4年以降の視察受け入れ企業6社
- 明治大学リバティアカデミー安全学講座を支援し、令和4年度より安全学入門（春季）、安全学各論（秋季）をYKKAP寄付講座で開催

### 【上新電機株式会社】

- 年間約40万件以上の修理・配送・設置データの分析を行い、メーカーに対する製品改善や事故防止の提案を継続的に実施。
- 膨大な製品・不具合情報を共有する独自システムにより、本体のみならず付属品・消耗品購入者にリコールDMを送付し、徹底した被害防止に努めている。

# 令和7年度 第19回製品安全対策優良企業表彰 受賞企業一覧（7社）



経済産業大臣賞		
中小企業 製造事業者・輸入事業者部門	株式会社いうら	愛媛県東温市
中小企業 小売販売事業者部門	株式会社カイノ電器	山形県寒河江市
技術総括・保安審議官賞		
大企業 製造事業者・輸入事業者部門	富士フィルムビジネスイノベーション株式会社	東京都港区
優良賞（審査委員会賞）		
大企業 製造事業者・輸入事業者部門	象印マホービン株式会社	大阪府大阪市
大企業 製造事業者・輸入事業者部門	株式会社ノーリツ	兵庫県神戸市
大企業 小売販売事業者部門	株式会社大創産業	広島県東広島市
特別賞		
企業総合部門	ヤマト運輸株式会社	東京都中央区

# 製品安全コミュニティの活性化について①

## 受賞企業間の連携

- PSアワード受賞企業を対象に、製品安全に対する各企業での知見の共有や交流促進を目指し、製造・販売といった業種・業態や、大企業・中小企業の垣根を越えた受賞企業間での異業種交流の場（製品安全コミュニティ）を提供し、企業間連携を推進。
- 一例として、令和4年度より製品安全企業向け研修（当省主催）を実施。過去の製品事故から得られた教訓や、社内の安全管理体制の整備、研修参加者が日頃の業務で抱いている製品安全対策に係る悩みと改善に向けた対策検討に関するディスカッション等をテーマにカリキュラムを編成し、企業での製品安全文化の醸成・深化や、製品安全への取り組みの『輪』の拡大（仲間づくり）を進めている。

### 製品安全コミュニティ

【令和6年度】

PSアワードゴールド企業「YKKAP株式会社」黒部荻生製造所の見学を実施。創業から現在に至るまでの歴史や製品の開発に向けた品質試験の様子を見学。参加企業による意見交換会も実施し、異業種交流の場として活用いただいた。



### 製品安全企業向け研修

**日程** 令和7年11月27日～28日

**場所** 経済産業研修所、オンライン

- 現地参加 : 37名（PSアワード受賞企業 等）
- オンライン参加 : 38名（民間企業、行政機関 等）

#### プログラム（一部）

- 誤使用による製品事故を防止する：人間工学の立場から
- 中間流通業における製品安全の取り組み
- 人間生活工学に基づく人にやさしいものづくり
- 生活機能を考慮した安全な製品開発の支援
- 電器製品の品質トラブルを未然防止するために  
R-Map手法によるリスクアセスメント演習
- グループ討議：製品安全に対する課題と対策検討



# 製品安全コミュニティの活性化について②

## 受賞企業の交流事例

### 製品安全関西情報交流会（近畿地域）

昨今、少子高齢化や輸入商品の増加など製品安全市場の環境が大きく変化したことを踏まえ、日頃の担当者の悩み事を相談できる場を構築する目的で開始。令和6年から3回にわたり開催。次回は令和8年1月開催。



株式会社ノーリツの工場見学・意見交換及びパナソニック株式会社による講演を実施（令和7年9月）

## 全国電機商業組合連合会との連携

全国電機商業組合連合会の加盟店舗を対象に、**製品安全に関するオンライン勉強会**を開催。

- 毎年9月実施の「**高齢者宅無料点検訪問事業**」（総訪問軒数：全国計約2.7万軒）に向け、**製品事故の発生状況や訪問点検で確認してほしい内容、注意すべき製品**等（配線器具やモバイルバッテリーの点検ポイント等）を説明。また、石川県、宮城県から好事例を共有いただいた。
- 同連合会に加盟するPSアワード受賞企業2社から、PSアワードを活用したビジネス展開や、PSアワードで評価された取り組みを説明いただき、**製品安全をテーマとした価値化、地域の電器店としての強みの形成策（優位性・差別化戦略）**を共有いただいた。

### （参加者）

令和6年度：最大85名

令和7年度：最大99名



# 経済産業大臣賞

# 中小企業 製造事業者・輸入事業者部門

## 株式会社いうら

設立 : 1973年

代表者 : 代表取締役社長 渡部 洋子

従業員数 : 179名 (2025年9月時点)

所在地 : 愛媛県東温市

事業内容 : 車椅子、ストレッチャー、リフト、入浴装置、昇降機等の製造、販売



### 選出理由

#### ・事故事例等を再発防止に生かす効果的な取り組み

→新商品開発時に法令・安全事項と過去の不具合情報をまとめた「インプットリスト」を作成し、構造評価会でリスクアセスメントを実施。

#### ・資格認定制度や教育制度を通じた製品安全への取り組み

→重要工程を「特殊工程」とし、資格認定者のみが担当。重大クレーム情報を社内掲示し、全社員に周知。

#### ・積極的な社外活動と業界標準化への取り組み

→工業会や介護施設と連携し、安全使用を推進。「保守ガイドライン」策定に参画し、業界全体の安全性向上に貢献。

# 中小企業 小売事業者部門 株式会社カイノ電器

設立 : 1926年  
代表者 : 代表取締役 海野 晋  
従業員数 : 15名 (2026年1月時点)  
所在地 : 山形県寒河江市  
事業内容 : 家庭用電化製品の小売販売



## 選出理由

### ・地域課題の解決に徹した地域密着型の取り組み

→「まちのでんきやさん」として地域に根ざした営業を展開。製品安全を常に意識し、相談しやすい関係づくりで地域の安全に貢献。

### ・高齢者の使いやすさ・製品安全を重視した提案とフォロー

→顧客層のうち、60歳以上が75%、75歳以上が60%を占める地域において、60歳以上が入会できる「KAINO60CLUB (カイノろくまるクラブ)」を運営。製品選びのアドバイスや高齢者へのきめ細かなフォローを通じて、製品事故の未然防止に寄与。

### ・長期にわたる取り組みの継続による製品安全実現への貢献

→購入後の点検や相談を促す「お元気ですかハガキ」を長年継続。製造事業者との信頼関係を強化。PSアワードでの過去の受賞歴を踏まえ、製造事業者とのより強固な信頼関係を構築。

# **技術總括・保安審議官賞**

# 大企業 製造事業者・輸入事業者部門

## 富士フィルムビジネスイノベーション株式会社

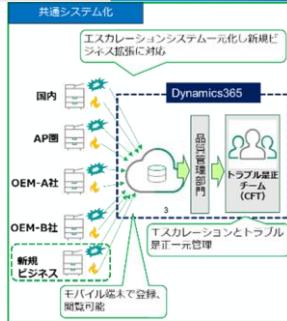
設立 : 1962年

代表者 : 代表取締役社長・CEO 浜 直樹

従業員数 : 31,577名 [連結] (2025年3月時点)

所在地 : 東京都港区

事業内容 : オフィスソリューション事業、グラフィックコミュニケーション事業、  
ビジネスソリューション事業



### 選出理由

#### ・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・検査プロセス強化

→自社で運用する工程変更確認をシステム化し、取引先と連携し、重要部品の変更管理を実施。

また、AI文字検出技術で購入指示との一致を確認し、確実な生産導入とサイレントチェンジ防止を実現。

#### ・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

→製造工程でデジタルツールを導入し、作業状況を監視。部品組み合わせの誤りを防ぎ、不具合品の流出を未然に防止。

#### ・全世界共通の事故情報システムの構築と運用

→事故発生時に統括組織が状況を把握し、同一システムで社内連携。情報管理の一元化により迅速な対応を実現し、世界規模で進歩を管理。

# 優良賞（審査委員長賞）

# 大企業 製造事業者・輸入事業者部門 象印マホービン株式会社

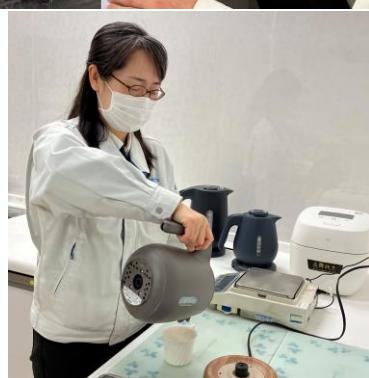
設立 : 1918年

代表者 : 代表取締役 社長執行役員 市川 典男

従業員数 : 1,314名 [連結] (2024年11月時点)

所在地 : 大阪府大阪市

事業内容 : 調理家電、生活家電製品、リビング製品などの製造・販売及び  
これに附帯する事業



## 選出理由

### ・ サイレントチェンジ防止に向けたさまざまな取り組み

→仕様変更時にリスク検証を実施。チェックリストによる品質調査と部品業者への定期巡回で不正変更を防止。

### ・ 厳格な検査・現場確認による不具合品の流出防止

→量産品は半年ごとに全バラ確認。新製品はロボット試験と手動試験の二重検証で耐久性を確保。

### ・ 市場データの活用とユーザー視点での継続的改善・連携

→クレームや現場情報を即時共有し、開発部門へフィードバック。ユーザー視点で継続的改善を推進。

# 大企業 製造事業者・輸入事業者部門

## 株式会社ノーリツ

設立 : 1951年

代表者 : 代表取締役社長 竹中 昌之

従業員数 : 6,128名 [連結] (2024年12月時点)

所在地 : 兵庫県神戸市

事業内容 : 温水空調分野を中心とした住宅設備機器の製造、販売、サービス事業



### 選出理由

- ・ **入浴中の事故発生の低減を目的とした「HIITO」などの取り組み**

→大学と共同研究し、人体熱モデル「HIITO」を導入。入浴タイマー進化機能や家族通知機能で、長湯によるのぼせ事故を防止。

- ・ **迅速なリコール対応実現に向けた取り組みの強化**

→リコールシミュレーションで規程を見直し。緊急連絡システムとリスク判定で迅速対応を実現。

- ・ **AIを活用した故障診断支援アプリの導入**

→AIアプリで修理診断を標準化。過去データ分析により技術継承を強化し、現場対応の精度とスピードを向上。

# 大企業 小売販売事業者部門

## 株式会社大創産業

設立 : 1977年  
代表者 : 代表取締役社長 矢野 靖二  
従業員数 : 745名 (2025年2月時点)  
所在地 : 広島県東広島市  
事業内容 : 文具、食品、キッチン、化粧品、インテリア用品、食器、電気製品、玩具等の製造・小売販売



DAISOあんしんラボ

### 選出理由

#### ・業界初「品質管理部」による徹底した製品安全の取り組み

→ 経営トップの強い意思で「品質管理部」を設置。「商品品質基準書」に基づき年間数万点の試験を実施し、基準不適合品は商品化せず、安全性を徹底。

#### ・海外の取引先への管理・監督の充実による安全性の確保

→ PB商品製造工場にCSR監査を実施。工場変更を禁止し、現地生産管理組織を設立して海外製品の安全性を確保。

#### ・DAISOあんしんラボ・DAISOの輪を通じた安全知識の普及活動

→ 「あんしんラボ」で注意喚起動画を公開し、製品誤使用防止を推進。「DAISOの輪」で消費者と情報共有し、安全啓発を強化。

# 特別賞

## 企業総合部門

# ヤマト運輸株式会社

設立 : 2005年

代表者 : 代表取締役社長 阿波 誠一

従業員数 : 158,295名 (2025年3月時点)

所在地 : 東京都中央区

事業内容 : 貨物運送事業、倉庫業、港湾運送業など物流事業全般及び関連事業



## 選出理由

### ・多様な周知施策と全国の物流ネットワークの活用による回収率の向上

→購買層や居住特性を分析し、エリアを特定した広告配信やポスティングを実施。

地域密着型の店舗「ネコサポ」など、物流ネットワークを活用し回収率を向上。

### ・継続的な啓発活動と業界横断の知見共有

→セミナーや情報交換会を継続開催し、リコール対応ノウハウを共有。個社では対応が難しい事案にも企業連携で取り組む体制を構築。

### ・安全輸送・回収体制の整備と長期的な取り組み姿勢

→メーカーとの連携を通じて保管場所確保および発火対策等の実施による、被害拡大防止体制の構築。

# 目次

1. 製品安全対策優良企業表彰について

2. 製品安全対策優良企業表彰 製品部門「+あんしん」について

# 製品安全対策優良企業表彰 製品部門「+あんしん」について

- 本年度から「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」(+あんしん)を開始。

## 表彰概要・実施目的について

- 誤使用・不注意防止対策を講じた製品の効果を評価し、効果が認められた製品にはその旨が分かる表示を付与することで、消費者が製品に存在する誤使用・不注意のリスクに対して、自ら意識を持ち、安全な製品を選択できる「製品安全市場」の構築を目指す。
- 安全性を市場で評価・差別化要素とし、リスク低減機能の開発・商品化を促進することで、より安全な製品が市場に多く流通することによる事故減少を目指す。

## 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

## ロゴマーク表示例

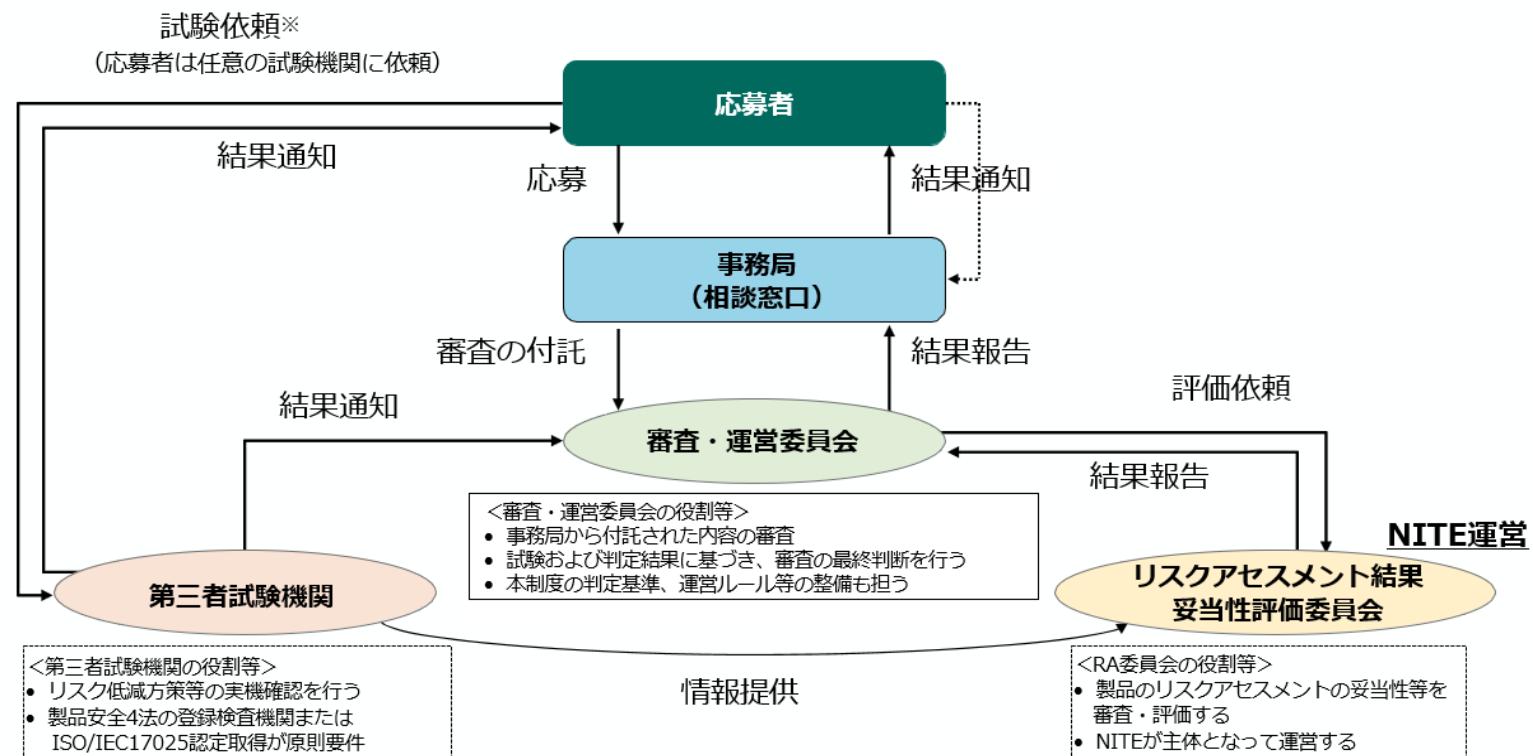
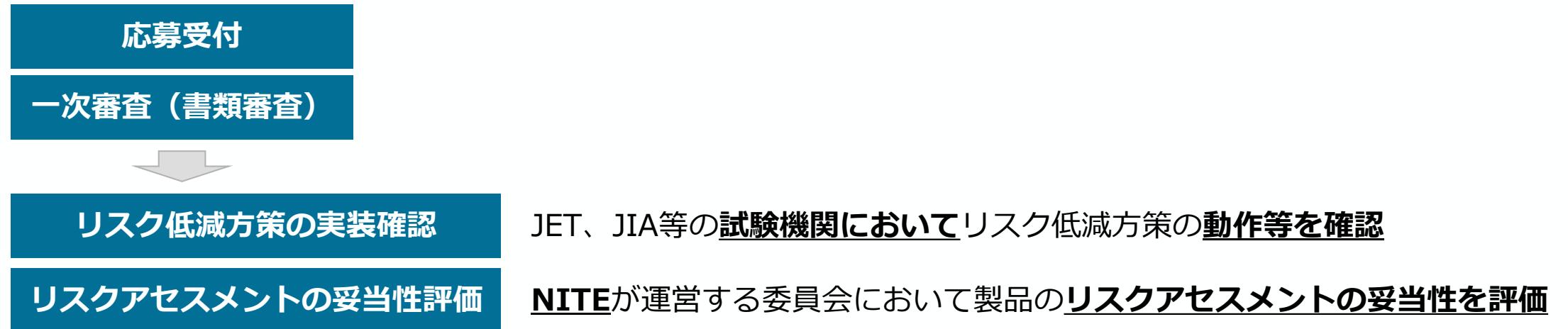


R-マップによるリスク見える化を行い、リスク低減方策の搭載前後のリスクを比較して評価する。

		※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	B3	A1	A3
10-4超	しばしば発生する	C	B2	B3	A1	A2
10-4以下 ~10-5	時々発生する	C	B1	B2	B3	A1
10-5以下 ~10-6	起きりそうない	C	C	B1	B2	B3
10-6以下 ~10-7	まず起きりない	C	C	C	B1	B2
10-7以下 ~10-8	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		なし	軽傷	過院加療	重傷 入院治療	死亡
なし		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)



# 審査プロセス・審査フロー



# 令和7年度 第1回製品安全対策優良企業表彰 製品部門 受賞製品一覧 (6社)



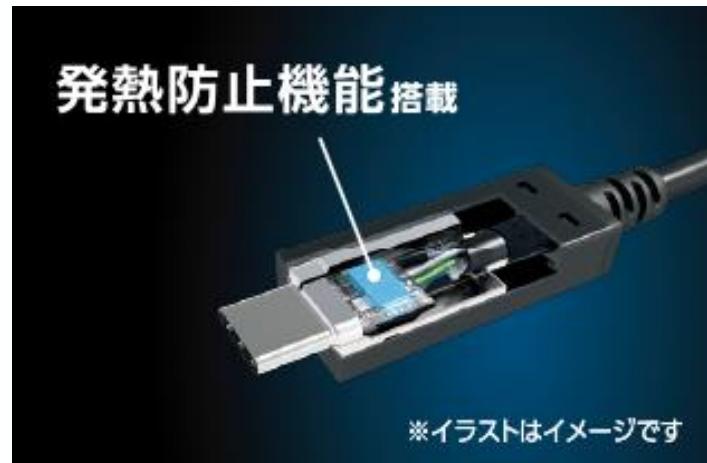
受賞製品名（企業名）	評価された主なリスク低減方策
USBケーブル（エレコム株式会社）	コネクターの <u>温度ブレーカー</u> で、発熱を検知した際に通電を遮断し、発熱のリスクを低減
蒸気レス電気ケトル（タイガー魔法瓶株式会社）	ふた内部に <u>蒸気を水に変換する冷却通路</u> を設け、外部に蒸気を排出せず、やけどのリスクを低減
遮断機式手すり（マツ六株式会社）	手すりが自重で落下することを防ぐ <u>緩衝ストップ機構（スイベルヒンジ）</u> で、うっかり手を離した場合に怪我を負うリスクを低減
グリル付きビルトインこんろ (リンナイ株式会社)	<u>大型ごとく化</u> 、 <u>周辺部品の黒色化</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**

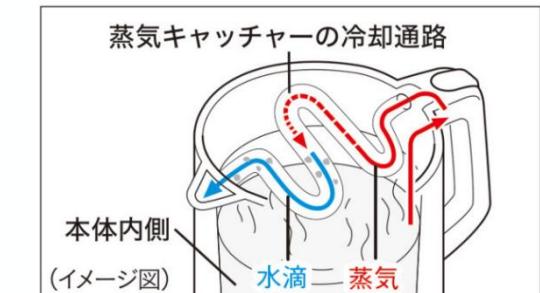
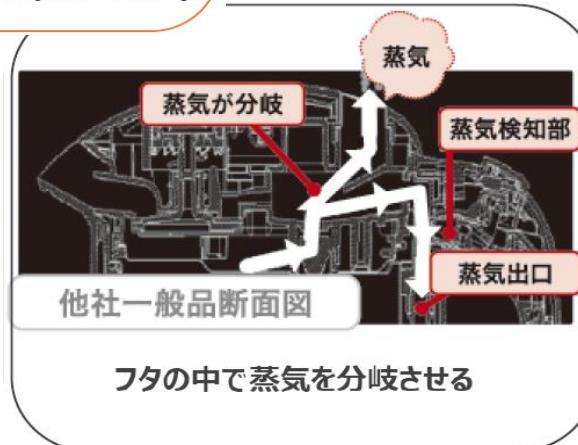


# 蒸気レス電気ケトル (タイガー魔法瓶株式会社)

## 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**



# 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こんろ（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：ビルトインこんろ使用中の着衣着火による火傷



# ガスこんろ（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り込み、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

※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。



#### 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

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

#### 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)

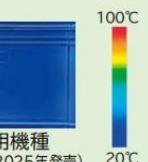
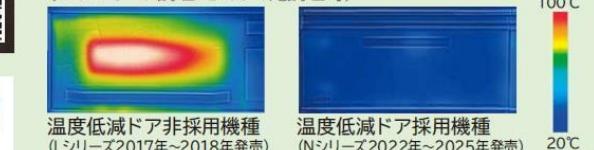
グリルオート調理

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)



【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)



のぞき窓

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