

# モバイルバッテリー関連事業者へのヒアリング を踏まえた対応

令和8年1月22日  
産業保安・安全グループ 製品安全課

# アンカー・ジャパン株式会社からの報告

- 令和7年10月21日にアンカー・ジャパン株式会社に対して、リチウムイオン蓄電池搭載製品に関する総点検等を求めたところ、同社から報告があった。
- 製造・品質管理体制の強化が図られており、製品安全の向上に資するものであることが確認された。
- 同社の報告内容から、**製造工程管理や異物混入防止などの品質・安全対策が極めて重要である**ことが改めて確認された。

同社への報告要求事項と同社からの報告内容（令和8年1月13日公表）

- ①リチウムイオン蓄電池に関する国内販売全製品を対象とした総点検の実施  
→サプライヤーの品質基準見直し、工場監査等を実施。総点検において重大製品事故につながる不適合は確認されず。
- ②現在販売している製品についての製造・品質管理体制  
→製品のトレーサビリティ強化、サプライヤーの選定基準厳格化、検品・品質検査の強化等を実施。
- ③実施するリコールの周知状況等  
→プレスリリース、SNS、郵送ダイレクトメール等による情報発信を実施し、令和7年10月開始したリコールについて、回収率は3割強まで上昇。

リコール対象製品

製品名	モバイルバッテリー	スピーカー		
	Anker PowerCore 10000	Soundcore 3	Anker PowerConf S500	Soundcore Motion X600
対象台数	410,124台	91,933台	8,980台	11,200台
イメージ				
リコール実施率※	33.0%	36.8%	34.4%	36.8%

※令和8年1月7日時点

# 関連事業者へのヒアリングを踏まえて

- リチウムイオン蓄電池を搭載したモバイルバッテリーで事故件数が増加し、リコールも頻発している状況を踏まえ、複数の関連事業者にも安全性確保の取り組みを聴取した。
- その結果においても、**製造工程管理や異物混入防止などの対応策が重要**であることが判明。徹底した品質管理が安全性確保の鍵となっている。

ヒアリング結果の主な概要（安全確保に関する取り組み事例）

- 信頼できる取引先の選定（問題のあるセルメーカーとの取引中止、取引先のランキング付け、従来から取引のある取引先のみ選定等）
- 工場監査の実施（なお、監査の頻度や項目は各社で異なり、機密事項としている）
- グローバルレベルの安全管理体制の構築
- 製造工程内のチェック（部材検査、工程内検査、最終検査）の実施
- 完成品の信頼性試験の実施
- 製品のトレーサビリティの確保（MES等の導入）
- 不具合品の解析で第三者機関を利用
- 半固体電池や準固体電池、リン酸鉄リチウムを使用した新製品の展開

## 対応策

- 取り組みを進めている事業者から、工場監査や品質管理等の具体的な事例を紹介（※今回の審議会での説明）し、関連事業者でも共有する。
- 国内モバイルバッテリー関連事業者に対して、販売製品についての製造・品質管理体制や安全に関する事項について、あらためて確認を要請する。

# 要請の具体的な内容（1）

## 1. 製造工程管理の徹底

- 原材料受入時の成分管理、磁性体除去、湿度管理、X線検査、抜き取り分解検査など、多段階で異物混入や不良品を防ぐ工程管理の徹底。
- トレーサビリティの確保、エージング前後の電圧管理、変更管理等による製造プロセス全体の管理の強化。工程管理の継続的改善による品質向上。
- 不具合・異常検出時の迅速な原因究明と対応。

## 2. 製造工程における異物混入対策

- クリーンルーム化、入室時のエアシャワー、粘着テープによる付着物除去、静電気対策、工程自動化、配管のマグネットやメッシュによる異物除去等の多層的な異物混入防止策の実施。
- トラブル発生時の清掃徹底や異物堆積防止による異物混入リスクの低減。

## 3. 製品の品質管理体制の徹底

- 出荷時の電圧・内部抵抗・容量の均一性やX線による巻きズレ・異物混入の有無確認など、厳格な品質管理体制の維持。
- 作業者・管理者への品質管理に関する定期的な教育・訓練の実施。

# 要請の具体的な内容（2）

## 4. 工場監査の強化

- ・ 製造工程や品質管理体制について定期的な製造現地での工場監査の実施、その頻度の増加。サプライヤー管理の強化、サイレントチェンジを防ぐ観点からも、製造現地との丁寧なコミュニケーションの実施。
- ・ 生産工場の変更時や新規ライン導入時における管理体制の再確認の徹底。
- ・ 工場の検査設備の整備状況・適正性に関する定期的な確認。

## 5. セルや機器の安全設計

- ・ 異物混入時でも発火・破裂に至らない構造や材料選定、正極タブ周辺の絶縁強化、セパレータの突き刺し強度向上、難燃化対策、セルアンバランス時の充電停止など、多重の安全設計の推進。
- ・ セルや機器の事故を未然に防ぐための設計段階から徹底した安全設計の作り込み。

## 6. リコール対応の適正化

- ・ 安全確保に向けたリコールに係る適切な体制の整備、リコールの着実な実施。
- ・ 実施にあたっては、原因究明と再発防止策の徹底。回収率の向上に向け、消費者への周知徹底や回収体制の強化。

# (参考) リチウムイオン蓄電池の安全利用対策の代表的事例①

## 製造工程管理の徹底

- ① 原材料受け入れ時に成分分析し異物混入量を管理
- ② 磁選機／マグネットバーによる磁性体除去及び磁性体の管理
- ③ 湿度管理
- ④ セル完成品の内部抵抗値・電圧などの管理
- ⑤ セル完成品の高温エージングによる不良品選別
- ⑥ X線検査による巻回体巻きずれ等の管理
- ⑦ 定期的（数時間）に抜き取り分解検査
- ⑧ 電解液注液量の全数検査
- ⑨ 部品（または材料）ロット、作業員などのトレーサビリティ確保

## 製造工程における異物混入対策

- ① 各工程のクリーンルーム化
- ② 入退出時のエアシャワー／入室時の床の粘着テープによる靴底の異物除去
- ③ 機器摺動部の樹脂化による金属くずの発生防止
- ④ ブロアや集じん機による異物の除去／カバーによる異物混入防止
- ⑤ イオナイザ（静電気対策機器）による除電
- ⑥ 製造工程の全自動化
- ⑦ 液体原料について、配管のマグネットやメッシュによる異物除去
- ⑧ トラブル・非常時の復旧前の清掃徹底
- ⑨ 製造工程中の缶体開口部方向の適切な設定
- ⑩ 異物堆積の防止のため、床の段差や機器の隙間の排除（ただし、テープの貼付は禁止）

# (参考) リチウムイオン蓄電池の安全利用対策の代表的事例②

## セル設計

- ① 搭載機器に最適なセル選定のため、初期段階から機器設計側との協議／摺り合わせ
- ② 巻回体において、発火に繋がる短絡が発生しやすい箇所の保護
- ③ 難燃化対策／セルの内圧上昇対策として適切なセパレータの選択
- ④ 難燃剤による筐体の難燃化
- ⑤ セルアンバランス時の充電停止

## 機器側の設計

- ① セルの経年劣化に応じ充電電圧を下げるなどの制御を予め機器側BMUでプログラムする。
- ② 電解液漏れ等への対策としてBMU基板の実装面へのポッティング
- ③ 筐体の難燃化
- ④ 温度センサーを全セルに搭載するなど、温度監視するセルの増加