

①応募のご案内

【国内審査】

2023年度

TPM[®]優秀賞

①応募のご案内

本案内の内容は、日本国内における審査のみに適用します

《受審方法は、別冊「2023年度 TPM 優秀賞 ②受審要領」をご確認ください》

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

TPM 賞審査事務局



公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

Japan Institute of Plant Maintenance

目 次

1. 応募資格	1-1. 応募資格
	1-2. TPM 優秀論文賞の応募実績について
2. 審査のスケジュール	2-1. 審査の流れ
	2-2. 応募先
3. 審査内容	3-1. 審査工数
	3-2. 審査方法
	3-3. 合格基準
4. 応募方法	4-1. 応募書類
	4-2. 申込書提出期限
	4-3. 審査にかかる費用
	4-4. 申込後の提出書類
5. その他	5-1. TPM 優秀賞受賞後について
	5-2. 審査辞退について
	5-3. 社会的な不祥事もしくは重大事故発生の場合
	5-4. TPM 優秀賞フォローアップについて

<巻末>

2023年度 TPM 優秀賞 審査スケジュール
各賞における応募資格
審査制度の枠組み
審査基準－審査時の確認事項－
各チェックリスト
秘密保持契約書

TPM[®]優秀賞とは

TPM 優秀賞は、TPM (Total Productive Maintenance) による事業場の活動成果を審査し表彰する制度です。審査は、第 1 次審査と第 2 次審査で構成されています。(TPM 大賞を除く)

この審査・表彰制度は、TPM の普及により産業界のさらなる発展に寄与することを目的に制定しています。

TPM 優秀賞には TPM 活動実績などにより、以下の 7 つ賞があります。

TPM 大賞

TPM ワールドクラス賞

TPM アドバンスト特別賞

TPM 特別賞

TPM 優秀継続賞

TPM 優秀賞カテゴリーA

TPM 優秀賞カテゴリーB

「TPM[®]とは」

「TPM」(Total Productive Maintenance/全員参加の生産保全)は、公益社団法人日本プラントメンテナンス協会によって1971年に提唱されました。生産活動において、“設備”と“人”に関わる最高の状態・行動とのギャップを“ロス”と定義し、これらのロスをゼロにすることを目指します。

また、人や設備の体質を改善することで企業の体質を改善します。結果として、生産性・安全性の向上だけでなく、人材育成にもつながる活動です。

「TPM の定義」

生産システム効率化の極限追求(総合的効率化)をする企業体質づくりを目標にして、生産システムのライフサイクル全体を対象とした"災害ゼロ・不良ゼロ・故障ゼロ"などあらゆるロスを未然防止する仕組みを現場現物で構築し、生産部門をはじめ、開発・営業・管理などのあらゆる部門にわたってトップから第一線従業員にいたるまで全員が参加し、重複小集団活動により、ロス・ゼロを達成すること

TPM 優秀賞は1964年にPM 優秀事業場賞として創設されて以来、国内外で3,500を超える事業場が受賞しています。TPM はモノづくりに関係するあらゆる業種で展開され、企業の実態に即した活動形態がとられるようになっていきます。また、その変化に合わせるよう、TPM 優秀賞も賞体系の改定を行い現在に至ります。

「PAS 1918:2022 が策定されました」

PAS はBSI(英国規格協会)が発行する公開仕様書と言われるもので、ISO やJIS ほどの影響力は持ちませんが、それらに準じる業界／技術分野における標準規格と位置付けられています。

PAS 1918:2022 はTPM に関するPAS 規格で、正式名称は「Total productive maintenance (TPM) – Implementing key performance indicators – Guide」です。日本プラントメンテナンス協会がスポンサーとなり2022年に策定されました。

世界中に普及するTPM ですが、提唱から50年以上が経ち、オリジネーターである日本プラントメンテナンス協会が提唱する内容からはかけ離れた活動も散見されるようになってきていました。そこで、誤った認識による活動が広がらないよう、基本的なTPM 活動の考え方や進め方、指標の取り方をガイドとしてまとめることにしたのです。

* PAS 1918:2022 はBSI ショップより購入いただけます(英語文書となります)

<https://knowledge.bsigroup.com/products/total-productive-maintenance-tpm-implementing-key-performance-indicators-guide/standard>



1. 応募資格

各賞（TPM 大賞を除く）の応募資格は次のとおりです。第 1 次審査および第 2 次審査を経て、顕著な成果をあげている事業場に授与いたします。

TPM 大賞は、TPM 優秀賞審査員会において、その年の受賞事業場の中から、特に優れた事業場を選考し授与いたします。公募はいたしません。TPM 大賞については選考の結果「該当なし」の年度もあります。

1-1. 応募資格

(1) TPM 優秀賞 カテゴリーB

- ・TPM 活動開始（キックオフ）後、2 年程度の継続した活動実績があること
- ・生産現場を中心に TPM5 本柱（個別改善、自主保全、計画保全、教育訓練、安全・衛生・環境の管理）を基本とした活動を展開していること
- ・自主保全活動は、応募時点で第 3 ステップまでを完了し、第 4 ステップ活動中であること
- ・有形・無形の効果をあげ、TPM 活動の基盤整備が完了していること

(2) TPM 優秀賞 カテゴリーA

- ・TPM 活動開始（キックオフ）後、3 年程度の継続した活動実績があること
- ・事業場全体で、TPM8 本柱（個別改善、自主保全、計画保全、開発管理、品質保全、管理間接部門、教育訓練、安全・衛生・環境の管理）を基本とした活動を展開していること
- ・自主保全活動は、応募時点で第 3 ステップまでを完了し、第 4 ステップ活動中であること
- ・有形・無形の効果をあげ、TPM 活動の基盤整備が完了していること

(3) TPM 優秀継続賞

- ・TPM 優秀賞（カテゴリーAまたはカテゴリーB）を受賞していること
- ・TPM 優秀賞受賞後、継続した 2 年程度の活動実績があること
- ・事業場全体で、TPM8 本柱（個別改善、自主保全、計画保全、開発管理、品質保全、管理間接部門、教育訓練、安全・衛生・環境の管理）を基本とした活動を展開していること
- ・TPM 優秀賞受賞時の成果を維持・向上させるとともに、維持・継続していくための方策が整っていること

(4) TPM 特別賞

- ・TPM 優秀継続賞を受賞していること
- ・TPM 優秀継続賞受賞後、継続した 2 年程度の活動実績があること
- ・事業場全体で、TPM8 本柱（個別改善、自主保全、計画保全、開発管理、品質保全、管理間接部門、教育訓練、安全・衛生・環境の管理）を基本とした活動を展開していること
- ・TPM 優秀継続賞受賞時の成果を維持・向上させるとともに、特徴ある画期的な活動をしていること
- ・過去 3 年以内または当該年度に TPM 優秀論文賞に応募の実績があること

(5) TPM アドバンスト特別賞

下記の 2 つの方法での応募が可能です。

<①重点テーマを設定して受審を希望する場合>

- ・TPM 特別賞を受賞していること
- ・TPM 特別賞受賞後、TPM8 本柱を中心とした 2 年以上の活動実績があり、その成果が著しく向上していること
- ・過去 3 年以内または当該年度に TPM 優秀論文賞に応募の実績があること
- ・TPM 活動を展開する上での重点項目を設定し、TPM 活動開始（キックオフ）時に審査員に提示、協議・確認の後、重点項目を達成するための活動を展開し、成果が出ていること

<重点項目例>

経営（生産保全、品質保全、環境保全、原価低減 等）、SCM、開発（新製品、新設備 等）その他、受審事業場の業態に合わせて独自に定めた内容

<②TPM8 本柱中心での受審を希望する場合>

- ・TPM 特別賞を受賞していること
- ・TPM8 本柱を中心とした活動を 2 年以上展開し、TPM 活動のさらなる向上を図り、成果をあげていること
- ・過去 3 年以内または当該年度に TPM 優秀論文賞に応募の実績があること

(6) TPM ワールドクラス賞

- ・TPM 特別賞または TPM アドバンスト特別賞を受賞後、2 年以上の活動実績があり、その成果が著しく向上していること
- ・過去 3 年以内または当該年度に TPM 優秀論文賞に応募の実績があること

TPM 活動開始（キックオフ）後に初めてご応募いただけるのは、TPM 優秀賞カテゴリーA またはカテゴリーB です。TPM 優秀賞は年度賞のため、翌年度以降に上位賞へ進んでいただくほか、同一の賞を繰り返し受審していただくことも可能です。

TPM 特別賞・TPM アドバンスト特別賞・TPM ワールドクラス賞の応募要件となる、TPM 優秀論文賞の応募要綱等の詳細については、小会ホームページ (<http://www.jipm.or.jp/>) を参照してください。

なお、本要綱に定めない条件での応募については、TPM 賞委員会において、申込み受理の検討をします。

I-2. TPM 優秀論文賞の応募実績について

TPM ワールドクラス賞・TPM アドバンスト特別賞・TPM 特別賞の応募条件に、TPM 優秀論文賞の応募実績が必要となります。

実績対象となる期間は、2020年度～2023年度 TPM 優秀論文賞までとします（ただし、2023年度については 2023年 2 月末までに申し込みをお願いします）。

なお、TPM 優秀論文賞の受賞の成否は問いません。

2. 審査のスケジュール

2-1. 審査の流れ

2023 年度の TPM 優秀賞の審査は、以下の日程で行われます。

2023 年	2023 年												2024 年		
12 月 23 日	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月
審査申込の締め切り	第 1 次審査												第 2 次審査		
	第 1 次審査合格の場合は、第 2 次審査へ進む。不合格の場合は次年度以降に再応募。												審査結果の発表 TPM 賞表彰式		

(1) 審査申し込み

所定の審査申込書に必要事項を記入のうえ、別に定める提出書類を 2022 年 12 月 23(金)日までに、TPM 賞審査事務局に提出してください。なお、応募は、事業場単位とします。

(2) 審査の調整

審査は、第 1 次審査と第 2 次審査で構成します。

審査申込み受付後に、第 1 次審査の実施について(公社)日本プラントメンテナンス協会が認定する審査員の中から、専門性等を考慮した審査員を調整し決定します。

(3) 第 1 次審査 ※新型コロナウイルス感染症の拡大状況によって審査方法が変更となる場合があります

審査実施 3 週間前までに審査資料(後述)を提出していただきます。審査員には提出していただいた資料を基に、事前に受審事業場の TPM 活動の概要をつかんでいただきます。審査は受審事業場で実施します。

TPM 各賞の審査チェックリスト(巻末ページ参照)の審査項目を参考に、TPM 実施による有形・無形の効果の他、TPM 実施概況書の内容、推進の責任者・管理者およびスタッフ層の理解度、活動状況を中心に現場審査を実施します。第 1 次審査では特に、概況説明および現場での事例紹介の発表を通じて「TPM ならではの特色」を活かした活動が行われているかを確認します。

可否は、審査当日の講評の際に、審査長より発表します。審査の結果、不合格となった場合は、第 2 次審査に

は進めません。次年度以降あらためて申し込みいただき、第 1 次審査より受審してください。審査当日に可否の判断が難しい場合は、講評時に可否を発表しない場合もあります。

※オンライン審査による実施の判断は、第1次審査予定日の約1か月前を目安に行いますが、状況により直前に変更する場合があります。提出物は、現地審査で行い場合と同様のものを予定しております。

(4) 第 2 次審査 ※新型コロナウイルス感染症の拡大状況によって審査方法が変更となる場合があります

第 1 次審査合格後に第 2 次審査を行います。当該年度の第 1 次審査に合格した事業場が対象となります。第 2 次審査は受審事業場で実施します。

その後、審査日と審査員を調整し決定します。審査実施 30 日前までに審査資料の他、所定の資料を提出していただきます。

各賞の審査チェックリストの審査項目を参考に、第 1 次審査での審査員からの指摘事項および、それ以降の活動進捗状況、TPM 実施概況書の内容、現場での活動展開・定着状況を中心に、全員参加の活動状況を審査いたします。

可否は、審査当日に発表いたしません。

※オンライン審査による実施の判断は、第1次審査予定日の約1か月前を目安に行いますが、状況により直前に変更する場合があります。提出物は、現地審査で行い場合と同様のものを予定しております。

(5) 最終審査結果

最終審査結果は、2024 年 1 月下旬に開催される TPM 優秀賞審査員会を経て、2月上旬の TPM 賞委員会で認証され受賞が決定します。

受賞事業場名は、小会ホームページ(<http://www.jipm.or.jp>)などで公開いたします。

(6) 表彰

受賞事業場には、2024 年 3 月(予定)に開催する TPM 賞表彰式にて、受賞の楯を授与します。

2-2. 応募先

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会 TPM 賞審査事務局

〒101-0051

東京都千代田区神田神保町 3-3 神保町 SFIII ビル 5F

TEL : 03 - 6865 - 6081 FAX : 03 - 6865 - 6082

E-mail : shinsa@jipm.or.jp

3. 審査内容

3-1. 審査工数

(1) 担当審査員の人数

審査員は小会が認定する審査員の中から専門性等を考慮して決定します。審査員の人数は、下記を原則とします。ただし、事業場の規模や、審査内容により異なることがあります。

- ・TPM 優秀賞カテゴリーA、TPM 優秀賞カテゴリーB、TPM 優秀継続賞：2 名以上
- ・TPM 特別賞、TPM アドバンスト特別賞：3 名以上
- ・TPM ワールドクラス賞：4 名以上

審査員の他に審査員補が、審査チームの一員として同席する場合があります。

(2) 審査日数

すべての賞で原則 1 日とします。ただし、事業場の規模や、審査内容に応じ 1 日を越えることもあります。

3-2. 審査方法

審査は TPM 優秀賞審査員が、審査基準、チェックリストに基づき審査します。

詳細は別冊『②受審要領』に示します。

(1) 第 1 次審査

1) 概況説明

TPM の導入背景、方針、目的・目標、各柱の設定およびそのねらい、マスタープラン、成果および評価等について、審査員が理解を深めるために、受審事業場の経営者・管理者の方からの説明および審査員からの質疑応答によって審査を行います。

2) 現場説明

概況説明により受審事業場における TPM 活動の枠組みを審査員が理解した上で、各部門にて経営方針を受けた具体的な TPM 活動の実態を、部門責任者の方より TPM 活動板を用いて説明していただきます。

併せて、部門での具体的な工程・職場の巡察を行い、受審事業場の TPM 活動の実態を審査員の理解を深めます。また現場活動事例の紹介・説明と、立入り制限のある場所を除いて現場・現物の確認を行い、質疑応答により審査を行います。

1)および 2)にて説明していただいた内容から、審査基準およびチェックリストを参考にして審査を行います。

(2) 第 2 次審査

1) 概況説明

第 1 次審査以降に組織上、運用上の変更点があれば説明していただきます。なお各章（柱）における強

調点についての説明も加えていただいて結構です。また第 1 次審査時の課題への対応状況についても、説明していただきます。上記説明と TPM 実施概況書を基にして、質疑応答により審査を行います。

2) 現場説明

事業場における、TPM 活動の実態が理解できる内容の活動事例の紹介・説明をしていただき、立ち入り制限のある場所を除いて現場・現物の確認を行い、質疑応答により審査を行います。

3-3. 合格基準

審査は、第 1 次審査を行い、合格した事業場を対象として第 2 次審査を行い、最終的に当該年度の合否が決定されます。

(1) 第 1 次審査の合格基準

小会では、TPM 優秀賞の審査をより客観的に審査・評価することを目的として「審査基準」(巻末ページ参照)を制定しました。これは最低限満足しておくべき条件(TPM 必須条件)を小会が求める「審査基準」としています。他の活動にはない「TPM ならではの特色」を理解し、活かした活動が行われているかを審査の場面を通じて各賞のチェックリストとあわせて第 1 次審査時に確認します。この「審査基準」は、従来のチェックリストから最低限必要な要素を明確にしたものであり、新たに別の項目を設定したというわけではありません。第 1 次審査合格には、チェックリストを参考とした合格の基準(第 2 次審査に向けた判定)を満たし、かつ「審査基準」も満たす必要があります。

柱の設定やステップ展開は TPM の特色のひとつですので、内容の如何にかかわらず、必須条件となります。

(2) 第 2 次審査の合格基準

第 2 次審査では、各賞のチェックリストにある審査項目を参考に点数をつけ、それぞれの分類(賞)において合格点を設定しています。

チェックリスト(合格基準)

賞 名	使用チェックリスト (審査項目を参考に使用)	合格基準
TPM 優秀賞 カテゴリーB カテゴリーA	C チェックリスト	70 点以上(100 点満点)
TPM 優秀継続賞	C チェックリスト	80 点以上(100 点満点)
TPM 特別賞	B チェックリスト	70 点以上(100 点満点)
TPM アドバンスト特別賞	A チェックリスト	80 点以上(100 点満点)
TPM ワールドクラス賞	S チェックリスト	80 点以上(100 点満点)

4. 応募方法

4-1. 応募フォーム

(1) 審査申込

小会ホームページ(<https://www.jipm.or.jp/business/tpm/guide/>)に、2023年度の申込みページを開設いたします(2022年12月1日までに開設予定)。担当者の方を登録のうえ、必要事項を入力しお申込みください。

申込みが完了すると確認ページ(申込確認書)が表示されます。内容確認のうえ代表者のサインもしくは押印のうえ、他の書類と併せて郵送ください。

※登録制サイトとなります。登録情報の変更は可能ですので、ご担当者変更の際は、サイトの引継ぎをお願いいたします。

(2) 会社・事業場案内

審査対象となる事業場の概要(工場数)および活動の対象範囲を確認するために使用します。審査のため新たに作成していただく必要はありません。会社概要がわかる既存のパンフレット、または受審事業場ホームページの画面コピーでも結構です。

対象範囲が広い場合は、審査日数または審査員数を増やしていただく場合があります。

(3) TPM 効果指標シート

小会ホームページ(<http://www.jipm.or.jp/>)にて、書式サンプルをダウンロードすることができますので、こちらをご利用ください。

指標については「受審要領 5.提出書類の作成例 5-1.「TPM 実施概況書」作成(例)」を参照ください。なお、データを収集していない指標項目については空白としていただいても結構です。

(4) 秘密保持契約書

巻末の「秘密保持契約書」をご使用ください。契約書を2通作成し、乙欄に記名捺印して2通とも提出してください。申込受理後に甲欄に捺印し、1通を貴事業場保持用としてご返送いたします。

秘密保持契約は任意となりますので、不要と判断された場合は提出いただく必要がございません。

なお、小会ホームページ(<http://www.jipm.or.jp/>)にて、書式サンプルをダウンロードすることができますので、こちらもご利用ください。

4-2. 申込書提出期限

2022年12月23日(金)

・提出物:審査申込確認書、会社・事業場案内、TPM効果指標シート、秘密保持契約書

・提出部数:審査申込確認書、会社・事業場案内 各1部、秘密保持契約書 2部

※審査申込書、秘密保持契約書は、必ず原紙を提出のこと

4-3. 審査にかかる費用

審査費用の請求タイミング

2022 年	2023 年												2024 年		
12 月 23 日	1 月	2 月	3 月	4 月	5 月	6 月	7 月	8 月	9 月	10 月	11 月	12 月	1 月	2 月	3 月
審査申込の締め切り	第1次審査費用振込 (2月末までに振込)		第 1 次 審 査				(審査実施前までに振込) 第2次審査費用振込		第 2 次 審 査				審査結果の発表		TPM賞表彰式
			第2次審査に関する諸経費を審査 実施後に請求												

(1) 第1次審査費用<審査登録料> 100,000 円(消費税抜き)

・JIPM 正会員・事業所会員は、免除されます。

(2) 第1次および第2次審査費用<審査料> (消費税抜き)

賞 名	審査費用
TPM優秀賞(カテゴリーB)	550,000円
TPM優秀賞(カテゴリーA)	
TPM優秀継続賞	
TPM特別賞	675,000円
TPMアドバンスト特別賞	
TPMワールドクラス賞	800,000円

・上記受審費用は、日本国内における審査にのみ適用します。(海外事業場における審査については、別途、海外事業場向けの案内をご確認ください)

・第1次審査および第2次審査のそれぞれに、上記審査費用が必要です。

・前述の「3-1 審査工数」に記載された、審査員数および審査日数を超えて第2次審査を実施する場合、審査員1名・1日あたり125,000 円(消費税抜き)を追加して申し受けます。

(3) その他費用(審査員・JIPM 事務局の宿泊費・交通費・他)

・審査終了後に、実費(諸経費相当を含む)を請求させていただきます。

(4) その他

・振込手数料は、貴事業場にてご負担ください。

・お支払いいただきました費用は、原則返金いたしません。

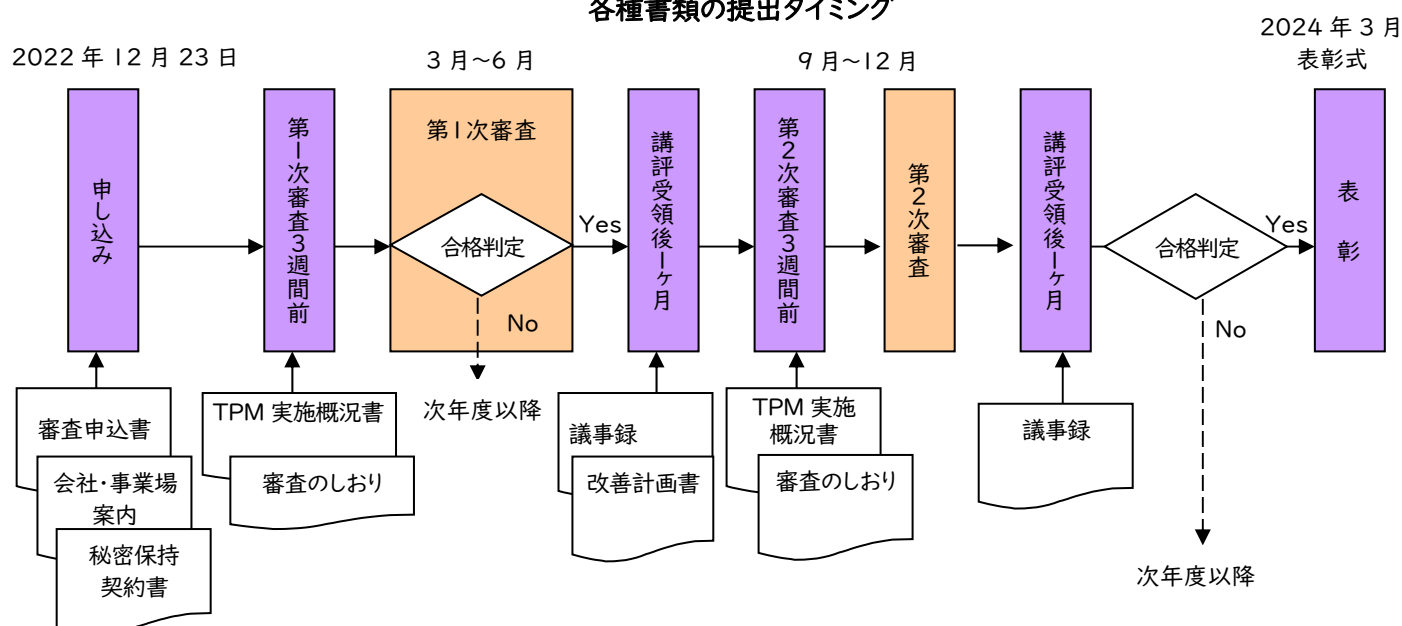
・貴社のご事情により、請求書記載の支払い期限までに審査費用のお支払いができない場合は、TPM 賞審査事務局までご連絡ください。

・審査登録料、第1次審査料は申込書提出後、第2次審査料は第1次審査後に請求させていただきます。

4-4. 申込後の提出書類

審査にあたって各種の資料を作成、提出していただいております。各種書類作成の詳細は、別冊『②受審要領』に示します。

各種書類の提出タイミング



(1) TPM 実施概況書

第1次審査・第2次審査において担当する審査員が受審事業場の活動について、事前に理解を深めるための資料です。またキックオフから審査までのTPM活動をまとめ、受審事業場においてTPM活動の記録として残していただくことも、その目的のひとつとしています。第1次審査は簡易製本版、第2次審査を完成版として、TPM賞審査事務局で完成版1部を永久保存いたします。

(2) 審査のしおり

審査当日のスケジュールを円滑に行うため、審査員および小会事務局員の宿泊先、移動予定、送迎方法、当日のスケジュール・進行、緊急連絡先などを記載していただきます。

(3) 議事録

審査当日の審査員からの質疑応答の内容を記録していただきます。

(4) 改善計画書

第1次審査の審査終了後の改善計画、および計画スケジュールを記載していただきます。

5. その他

5-1. TPM 優秀賞受賞後について

TPM を普及し産業界のさらなる発展に寄与するために、下記項目をお願いします。

- ・「TPM 優秀賞受賞記念資料集」の原稿執筆
- ・「TPM 優秀賞受賞記念講演会」等におけるご発表
- ・「TPM 優秀工場見学会」の開催

その他、小会の主催する各種事業へのご協力をお願いいたします。

5-2. 審査辞退について

審査申込書を提出された後に、応募事業場の都合により審査を辞退する場合は、所定の「審査辞退届」を提出してください。口頭・電話・メールでのご連絡では、正式な辞退とはなりません。

5-3. 社会的不祥事もしくは重大事故発生の場合

社会的な不祥事もしくは公害・災害・死亡事故等の重大事故があった場合は、発生後すみやかに、TPM 賞審査事務局宛に報告書を提出してください。なお報告書は、次の事項を参考に作成してください。

- | |
|--|
| ① 会社・事業場名 ② 所在地 ③ 発生日時 ④ 発生場所 ⑤ 状況(含む死傷病)
⑥ 新聞などに掲載された場合はそのコピー等 ⑦ 原因分析 ⑧ 対策
⑨ 再発防止や未然防止策 等 |
|--|

社会的な不祥事もしくは重大事故の発生により、辞退または不合格となった場合は、当該年度の審査実績(第1次審査の合格を含む等)は取り消されます。

(1) 審査申込み時に発生していた場合

過去1年の期間に該当する事故があった場合は、TPM 賞委員会にて、申込み受理可否の審議を行います。

(2) 審査および合否判定終了後に発生した場合

TPM 賞委員会で審議のうえ、当該事業場の審査および合格を取り消す場合があります。

(3) 受賞後に発生した場合

最終合格が決定し表彰式終了後でも、当該年度内に該当する事故があった場合は、TPM 賞委員会で審議のうえ、当該事業場の受賞を取り消す場合があります。

※ 表彰式終了後に受賞取消となった場合は、すみやかに受賞の楯を返却することとします。

5-4. TPM 優秀賞フォローアップについて

TPM 優秀賞を受賞された事業場を対象として、審査員による『TPM 優秀賞フォローアップ』制度をご用意しております。

これは、受賞事業場のご希望により実施するもので、前回審査の指摘事項や次回審査に向けての活動について、審査員がフォローアップ（確認およびコメントなど）を行うものです。実施時期や担当審査員などについてはお申込み時に個別にご相談させていただきます。また、TPM 優秀賞審査の一貫であるため次の受審の際にも同じ審査員が審査を担当することが可能です。

詳細は、TPM 賞審査事務局へお問合せください。

2023年度TPM®優秀賞 審査スケジュール

2022 年	2023年												2024年		
12月 23日	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10 月	11月	12 月	1月	2月	3月
審査申込の締め切り			第1次審査期間						第2次審査期間					審査結果の発表	TPM賞表彰式
第1次審査に合格した場合、 第2次審査へ進む 不合格の場合は次年度以降 に再応募する															

各賞における応募資格

賞名	応募資格	
共通	・TPM活動を導入し、顕著な成果をあげている事業場	
TPM優秀賞 カテゴリーB	・キックオフ後、2年程度の継続した活動実績があること ・生産現場を中心にTPM5本柱※1を基本とした活動を展開していること ・応募時に自主保全第3ステップ完了し、第4ステップ活動中であること ・TPM活動の基盤整備が完了していること	※1<5本柱> 個別改善、自主保全、計画保全、教育訓練、安全・衛生・環境の管理
TPM優秀賞 カテゴリーA	・キックオフ後、3年程度の継続した活動実績があること ・事業場全体で、TPM8本柱※2を基本とした活動で成果をあげていること ・応募時に自主保全第3ステップ完了し、第4ステップ活動中であること ・TPM活動の基盤整備が完了していること	※2<8本柱> 個別改善、自主保全、計画保全、開発管理、品質保全、管理間接部門、教育訓練、安全・衛生・環境の管理
TPM優秀継続賞	・TPM優秀賞カテゴリーBまたはカテゴリーA受賞後、2年程度の継続した活動実績があること ・事業場全体で、TPM8本柱※2を基本とした活動を展開していること ・TPM優秀賞の受賞時の成果を維持・向上させるとともに、維持・継続していくための方策が整っていること	
TPM特別賞	・TPM優秀継続賞を受賞後、2年程度の活動実績があること ・事業場全体で、TPM8本柱※2を基本とした活動を展開していること ・TPM優秀継続賞受賞時の成果を維持・向上させるとともに、特徴のある画期的な活動を展開していること ・過去3年以内または当該年度にTPM優秀論文賞に応募の実績があること	
TPMアドバンスト特別賞 (重点項目を設定)	・TPM特別賞を受賞していること ・過去3年以内または当該年度にTPM優秀論文賞に応募の実績があること ・TPM特別賞受賞後、TPM8本柱※2を中心とした活動を2年以上展開し、成果が著しく向上していること ・TPM活動を展開する上での重点項目を設定のうえ活動し、成果がでていること	・応募に当たって活動の重点項目としての例：経営（生産保全、品質保全、環境保全、原価低減等）、SCM、開発（新製品、新設備等）、その他受審事業場の実態に合わせて独自に定めた内容
TPMアドバンスト特別賞 (8本柱中心)	・TPM特別賞を受賞していること ・過去3年以内または当該年度にTPM優秀論文賞に応募の実績があること ・TPM8本柱※2を中心とした活動を2年以上展開し、TPM活動のさらなる向上を図り、成果をあげていること	
TPMワールドクラス賞	・TPM特別賞またはTPMアドバンスト特別賞を受賞していること ・前記賞の受賞後、2年以上の活動実績があり、その成果が著しく向上していること ・過去3年以内または当該年度にTPM優秀論文賞に応募の実績があること	

審査制度の枠組み

審査区分	受審要件	審査員	日数	概況書等の提出	審査方法・内容	合否判定
第1次審査	各賞における応募資格を満たした事業場	・原則同じ審査員 ・審査員補が担当する場合もある ・審査員の人数 カテゴリーA } カテゴリーB } 2名以上 継続賞 特別賞 } アドバンスト賞 } 3名以上 ワールドクラス賞 4名以上	原則1日以上	第1次審査実施の3週間前までに「TPM実施概況書」（簡易製本版）、その他資料を提出	・各賞審査項目を参考に、TPM実施による有形・無形の効果の確認 ・TPM実施概況書やその他提出資料を通じて「審査基準」を確認 ・有形・無形の成果は、キックオフ後のすべての活動が審査対象	・審査時に通知 ・1次審査で不合格となった場合は次年度以降の受審
第2次審査	第1次審査合格事業場			第2次審査実施の3週間前までに「TPM実施概況書」（製本版）、その他資料を提出	・1次審査時の指摘事項の改善進捗状況の審査 ・TPM実施概況書の内容、現場事例を通じて、活動展開や定着状況を中心に全員参加の活動状況の審査	・2023年1月に開催されるTPM賞委員会にて決定。文書で通知 ・不合格の場合は、次年度以降の受審

審査基準－審査時の確認事項－

確認事項		解説
事業者としての基本的条件		企業が果たすべき社会的責任を履行し、労働安全および設備安全を実現することを基本条件としている。
展開のための必須条件	方針、目標策定	TPM [®] の方針と企業の基本方針とに整合性があり、TPM [®] が企業または事業場として戦略の中で明確に位置付けられ、「TPM [®] は仕事そのものである」との考えに則って経営に資する目標が立てられている。
	マスタープランの策定	初期の目的を完遂するために、TPM [®] の基本的な推進計画を時系列で示したマスタープランを作成し、すべての活動の基準として用い、また、事業場における各柱の推進計画を立案する際のよりどころとしている。
	トップ（経営者）による推進体制の確立	TPM [®] 推進の最高責任者は経営者自身にあり、自らがその意思のもとにリーダーシップを発揮している。このことを前提としたTPM [®] 推進のための組織体制が確立され、機能している。
	職制主導型による重複小集団の編成	推進体制を確立する上で、職制主導型による重複小集団で構成された業務組織が編成されている。重複小集団組織の各階層には、それぞれ役割と責任が明確にされている。
	全員参加の機会の創出	「TPM [®] は仕事そのものである」との考えから、また個人が活動に参画することにより、個人の存在・達成感を明確にするために、全部門・全階層に渡って全員がTPM [®] 活動に参画している。
	ステップ展開方式の採用	なすべきことを確実に実行し、かつ、活動の進行中の指導ポイントを明確にするために、現段階でなすべきこと、次の段階でなすべきこと、および最終の姿を明確に示すステップ展開により活動の着実な進捗管理を進めている。
	ステップ診断の実施	ステップ展開により活動を進めるに当たり、次のステップに進むことの是非を指導的立場にある集団が評価し、さらに事業場のトップが評価する仕組みがあり、適切な指導が行われている。
	トップ診断機能の確保	TPM方針に述べたことが、自らが定めた計画通りの進捗並びに成果を生み出しているか、ある期間をもって経営者自身の目で達成状況を確認し、今後の方針・計画・体制等の変更の必要性について確認している。
	TPM [®] 展開の柱の設定	生産設備から問題を出さないための現場オペレーターならびに専門保全との設備管理に関する両輪体制、および源流管理による問題発生予防、ならびに人材育成の観点から活動に向けた基本の柱が設定される。このことを踏まえて事業場としてのニーズに合致した活動のための柱を明確にしている。
	ロスの明確化	TPM [®] は慢性ロスをはじめとする「ロス」の徹底排除により経営に資することを目的としている。そのために、ロスの存在および定義、構造を明確にし、さらにそれらのロスを排除することによる経営への寄与度を明確にしている。
	問題／課題解決のための手法・技法の活用	慢性ロスををはじめとして、課題解決に向けて成果を導き出すために、適用すべき分析・解析・改善などのアプローチならびにその方法論を明確にし、論理的に活動を展開している。
	サークル活性化のためのツール活用	サークル活性化の有効なツールとして、「TPM [®] 活動板」「ワンポイントレッスン」「サークルミーティング」などが活用されている。
	人材育成のための仕組みの確立	業務に応じた力量を持った要員を確実に確保するために育成に向けた体系があり、それに基づいた教育が実施されている。特に設備管理に直接携わる者に対して、専門技術者としての力量を担保することに加え新しい能力を備えた人材育成のためのプログラムが体系化され、展開されている。

S チェックリスト (TPMワールドクラス賞)

項 目		チェックポイント
1	TPMの方針と目標	企業の社会的責任（CSR）を果たすことを前提として、繁栄し続けるための企業ビジョンを明確にし、ロードマップに基づきオープンな経営がなされている
		市場からの要請（ニーズ）と企業の持てる力（シーズ）を融合して、革新的な製品や生産方式を生み出す、世界に誇る創造的なTPM活動を行っている
2	個別改善	製品の高品質化、設備の高信頼度化、工程の簡素化、作業の容易化、製造の高能率化、情報処理の迅速化、物流の効率化などの会社全部門の基幹技術が、資金・もの・情報の流れと関連づけられて理論体系化され、活用されている
		製造の中核となる加工・反応現象が映像、センサー、シミュレーションなどによって可視化・監視され、製品の高品質化が図られている
		新製品や多種少量品の生産に柔軟に対応できる革新的な設備・生産システムが作り上げられている
		製品価値の向上や製品原価の低減により、利益計画が達成されている
		継続的にロスの見直しが行われ、ロスゼロ化の改善活動が定着している
3	自主保全	設備自主保全から生産自主保全、生産自主管理へと進み、さらに会社全部門の自主管理が実施されるまで進展している
		各部門の保全技能がレベルアップするようにシステム化され、その成果が出ている
		独創的な活動や提案活動が経営に直結し、その成果が出ている
		人にやさしく、働きやすい職場づくりができています
		愛着心と当事者意識を持った自主管理が行われている
4	計画保全	設備の機能と構成要素との関係が体系的に把握され、弱点箇所、改良、不良誘起箇所の特定、保全周期の設定などが容易になっている
		設備の劣化が設備構造と負荷履歴を基にして定常と不規則劣化に分離特定され、それぞれに対策がとられ、故障と事故防止が図られている
		設備診断のための計測・測定・センサー技術が高度化しており、保全時期・周期の判定や保全対象箇所の特定が高い確度で実施されている
		計画保全技術の向上により、故障再発防止策が確立され、自主保全が容易な設備に改良されている
		最適保全の考え方と仕組みづくりが、4M条件を総合的に考慮してできている
5	品質保全	生産システムの視点から設備管理の体系化が行われ、実践されている
		資材・購買・仕様・設計・製造・物流データの一元管理によって、業界に誇れる品質保全の体系化がなされ、品質が保証されている
		品質不良に関する情報を迅速に把握し、製造工程をはじめ会社全部門の業務に、直ちに活かすシステムが作られている
		新製品開発に対する品質保全がなされている
		クレームゼロ・不良ゼロが常に図られ、定着している
6	製品・設備開発管理	不良が発生しない取組みが体系的に行われるとともに継続的な品質改善へのフィードバックによる学習が実践されている
		戦略的アライアンスによる新製品開発、技術開発が行われている
		社内外の技術・市場情報が一元管理され、製品・設備の開発テーマの設定に利用されている
		製品・設備の生涯管理（PLM）を考慮した開発とその管理制度が作られている
		製品・設備開発に企画・設計・製造・物流・営業部門などからなるクロスファンクショナル組織が形成され、開発の仕組みづくりができています
7	教育訓練	製品開発と設備開発の相互関連を十分考慮している
		人、環境にやさしい製品設計・製品開発の具体事例が数多くある
		業界に誇れる革新的な製品を開発している
		企業は人なりの考え方が具体化され、実践されている
		各人の職種別・職位別に理想の人間像が描かれ、その育成が計画的に行われている
8	管理・間接部門	開発のためのクロスファンクショナル組織を統括する人材の育成が行われている
		経営・営業・財務・開発・技術・技能がわかる管理者の養成を目的として、若手・中堅従業員向けの教育プログラムがある
		熟練者の技能の体系化と技術化が、TPM活動の柱の枠を越えた協力によって行われている
		協力会社や他工場にTPMを指導し、受審できるレベルになっている
		保全技能士（特級）の取得者が増加している
9	安全・衛生環境の管理	定期的にTPMの発表を実施し、工場間との交流を活発に行い、相互研鑽を図っている
		経営資源（人・もの・資金・情報）を管理する、業界に先行する統合されたシステムが構築されている
		主要な業務プロセスが定義され、業務棚卸などで継続的にプロセス改善が行われている
		調達・製造・販売・物流の一貫したSCMの仕組みづくりができています
		業務内容の改革が的確に行われている
10	TPMの効果と評価	関係会社、協力会社との関係が、統合システムの運用で、より強固になっている
		スリム化によるROAの増大が一段と進展している
		人に優しく、潤いのある職場になっている
		時短や高齢者に対する配慮がなされ、潤いのある職場になっている
		4つの満足度（4S：CS、ES、SS、GS）について評価が行われ、具体的な活動が展開されている
9	安全・衛生環境の管理	安全および健康増進に対して十分な配慮がなされている
		危険な作業や厳しい作業が自動化されていて、人間にやさしい製造ラインの構築が行われている
		環境保護の基本的な考え方が明確になっており、新規事業展開に対して地域環境アセスメントがなされている
		安全で安心な職場の実現と共に、安全で安心な地域社会実現へも貢献している
		資源循環型生産工場の実現に向け、着実に改革が進んでいる
10	TPMの効果と評価	地域社会との交流事業を展開している
		目標を達成するためのTPM活動ができています

A チェックリスト（TPMアドバンスト特別賞）

項 目		チェックポイント
1	TPMの方針と目標	企業の社会的責任（CSR）を果たすことを前提として、繁栄し続けるための企業ビジョンを明確にし、ロードマップに基づきオープンな経営が行われている 市場からの要請（ニーズ）と企業の持てる力（シーズ）を融合した、特徴のある画期的なTPM活動によって、製品原価の低減を阻害する制約条件やロスを徹底排除している
	重点テーマ	
2	個別改善	営業、開発、生産、物流、管理などのあらゆる部門の参画の下に、製品原価の低減を阻害するロスが明確に抽出されている
		製品原価ロスが、ものと情報の流れに沿って分類され、ロス・ゼロへ向けて、部門ごとおよび部門間の活動が明確にされている
		改善において、費用対効果の検討が確実に行われ、ロス項目に適した手法が効果的に使用されている
		改善によって、故障・不良ゼロラインが数多くできあがり、非付加価値工程の削減事例も多く作られている
		業界に誇れる新技術・新工法が開発されている
3	自主保全	自主保全のステップ展開が進展し、自主管理が実践されるまでに至っている
		保全技能のレベルアップ訓練が継続され、目標とする技能レベルも順次引き上げられ、高いレベルに達している
		専門保全業務の一部を取り込み、自主保全率が目標を達成するまで高められている
		全員が、新規の設備・製品・工法に対応できる柔軟性をもち、職場改善に取り組んでいる
		改善提案が活発であり、明るく、安全で、働きやすい職場が実現している
4	計画保全	予備品管理、保全費管理、保全情報管理などで、効率的にコンピュータが利用され、効果をあげている
		設備診断のための手法・道具（計器、センサー）と評価法が体系化されている
		事後・定期・予知・改良保全を使い分けて、保全費の適正化を図る考え方があり、効率的に運用されている
		自主保全を容易にする設備が作られている
		改良保全によって、故障・不良ゼロ化、省資源・省エネルギーなどが行われ、製品原価削減に効果をあげた具体的な事例が数多くある。
5	品質保全	品質を確保するための4M条件が明確に定義され、不良の発生と流出防止に向けて、各柱の役割分担と連携課題が示されている
		不良の出ない資材確保・設備づくりの仕組み、操業・作業条件の設定・管理法が作られ、成果をあげている
		製品ごとの資材調達・製造・物流の履歴が追跡可能であり、工程内不良や流出不良の原因特定が容易で、直ちに改善措置が取られている
		新製品が量産段階で垂直に立ち上がっている
		不良ゼロの生産ラインができている
6	製品・設備開発管理	開発管理において、営業・開発・設計・試作・製造・物流部門からなる情報網とクロスファンクショナルな組織が作られている
		新設備開発に製品原価低減効果・操作性・保水性・安全性・環境負荷・LCCなどの評価が行われている
		新製品開発にLCAの考え方を導入している
		開発段階で、CAE、3D-CADなどによるシミュレーション技術が活用され、試作レスが進展している
		製品の市場寿命を考慮して、新製品の売上高比率の目標値が設定され、その目標が達成されている
		顧客満足度の高い製品開発がなされ、特許など知的所有権が取得されている
7	教育訓練	必要な技術、技能が、中核的なものから細部のものまで体系化され、職種別、階層別に順を追って獲得できる教育体制が整備されている
		企業の変革に応じた教育プログラムが設定され、技術、技能の面からの対応力が向上している
		開発のためのクロスファンクショナル組織を統括する人材の育成が行われている
		教育の評価基準が明確で、活性化につながっている
		機械保全技能士対象者が数多く合格している
		意欲、ゆとりと生きがいのもてる教育の場が確立され、定着している
8	管理・間接部門	営業・物流部門など、関係部門を結んだ経営管理システムができあがっている
		ものと情報の流れに沿って、製品ごとの製品原価管理ができている
		生産プロセス全体の最適化に結びつく支援体制が整備されている
		業務内容の改善が積極的に実施され、効果が出ている
		事務業務の大幅効率化による時短への取組みを積極的に行っている
		時短への取組み、高齢に対する配慮を積極的に行うなど、人にやさしい、明るい職場となっている
9	安全・衛生環境の管理	安全・環境について会社の方針が現場まで浸透し、実行に移されている
		職場における健全な人間関係について積極的な配慮が行われ、従業員満足度が定期的に調査されている
		安全確保・環境保全・災害対策に関する教育訓練が、体系的に実施されている
		新技術・新設備・新製品導入時に、労働安全・環境保全・災害対策の評価が行われている
		歩留まりの向上、エネルギー原単位の改善などにより、廃棄物や排出物の発生が抑制されている
		職場環境保全（騒音・臭気・照明などの対策）、衛生対策・健康診断などにより従業員にやさしい職場となっている
10	TPMの効果と評価	目標を達成するためのTPM活動ができている
		TPM活動の継続を通じ、申請した成果目標を達成している

B チェックリスト（TPM特別賞）

項 目		チェックポイント
1	TPMの方針と目標	企業の社会的責任（CSR）を果たすことを前提として、21世紀に繁栄し続けるための企業ビジョンを明確にしている
		TPMの方針が会社のビジョンおよび事業場方針と対応づけて計画されている
		TPMの方針と目標がベンチマーキングなどの手法を用いてP、Q、C、D、S、M、E の全領域で8本柱と対応して示されている
		TPMの目標値が経営成果と対応づけて設定され、活動の進捗を定量的に評価する仕組みが進展している
		TPMの方針と目標の達成状況が客観的なデータを用いて時系列でわかる状態になっている
		TPM目標の達成状況が確認され、未達の指標に対して必要なアクションが採られている
		市場からの要請（ニーズ）と企業の持てる力（シーズ）を融合した特徴ある画期的なTPM活動を行っている
2	個別改善	ものと情報の流れに沿って、設備、操業、作業、原単位、管理ロスなどが逐一顕在化され、重大度順に改善課題が設定されている
		ロス・ゼロの考え方や進め方が徹底している
		経営目標にあったヒューマン・マシンシステムができています
		操作しやすい設備に工夫されている
		経営に直結した改善事例が数多くある
		個別改善の課題とテーマが、TPMの方針・目標と対応づけて設定されている
		ロスマップ、ロスツリーなどの手法によりロスとコストの関係が分析・把握する仕組みが整備され成果があがっている
		不良、故障、チョコ停などのトラブルに対して再発防止の仕組みと標準化がされ、ゼロ化が進められている
		個別改善事例を確実に水平展開する仕組みが整備され成果があがっている
		改善成果がP、Q、C、D、S、M、Eで定量的にとらえられ今後の課題・目標が明示されている
3	自主保全	自主保全が定着し、レベルアップの仕組みづくりが進展している
		小集団活動が活性化され、具体的な成果が出ている
		改善提案が活発であり、その内容がハイレベルにある
		保全技能のレベルアップ訓練が継続されている
		自主保全の達成目標がステップで示され、進捗管理と完了を診断する仕組みが整備され成果があがっている
		ゴミ・汚れ・原材料飛散・油漏れなどがなくなり、それらの発生源対策が徹底されている
		清掃・給油・増締め・点検が確実に実施され、困難箇所対策が徹底されている
		スキル評価表、ワンポイント・レッスン、保全技能訓練など、職場全員をスキルアップする仕組みができ成果があがっている
4	計画保全	予備品管理、保全費管理、保全情報管理などで、効果的にコンピュータが利用され、効果をあげている
		適正保全費の考え方があり、効率的に運用されている
		設備診断技術が着実に応用され、成果が出ている
		自主保全が容易な設備が作られている
		改良保全で効果をあげた具体的な事例が数多くある
		計画保全の目標がTPMの方針と対応づけて設定され進捗管理されている
		自主保全と計画保全の分担が明確であり、オペレーターと専門保全マンの協力体制が整備され成果があがっている
		故障解析の徹底、改良保全の強化などで突発故障が大幅に低減し、MP設計情報として蓄積・活用される仕組みが整備され成果があがっている
		修復技術、点検技術、潤滑管理技術、故障解析技術など専門保全技術を維持向上させる仕組みが進展している
		設備の劣化状態、故障、設備停止、保全工数などの保全情報が確実に残され活用される仕組みが進展している
5	品質保全	品質保証を確保するための4M条件が明確に定義され、各柱の役割分担と連携課題が示されている
		製品の製造履歴の詳細が追跡可能となっている
		不良の出ない設備づくりの仕組みができています
		不良の出ない操業・作業条件の設定・管理の仕組みづくりができています
		不良ゼロの生産ラインができています
		品質保全の目標がTPM方針と対応づけて設定され進捗管理されている
		原理・原則の理解に基づき、品質不良の原因分析力が向上している
		再発不良に対する歯止め対策が徹底している
		8の字展開など、品質保全体制を整備する仕組みが確立されている
		設備に起因する不良率を減らすために、必要な品質管理教育および研究を進めている

項 目		チェックポイント
6	製品・設備 開発管理	製品・設備の開発管理が定着し、具体的な効果をあげている
		設備投資案の経済性比較・リスク分析が確立され、定着している
		MP設計およびMP情報フィードバックの体制が定着している
		つくりやすい製品、使いやすい設備づくりの具体的事例が数多くある
		顧客満足度の高い製品・設備開発がなされている
		製品・設備の開発管理について、管理項目と基準が明確であり、TPM方針と対応づけて目標が設定され進捗管理されている
		製品・設備の開発管理において、デザインレビュー、デバッグなど源流で問題を抽出する仕組みが十分に機能している
		設備・金型・治工具についてMP設計の考え方、進め方が体系化され、MP設計のための情報のフィードバック体制が整備されている
		新設備、新製品開発において、垂直立上げを実現する体制が整備され、目標を達成した事例がある
		新技術、新工法の開発が新設備、新製品の誕生に結びつく体制が検討され、具体的な事例がある
7	教育訓練	知識・技能・技術が向上できる環境、カリキュラム、ツールが確立されている
		TPM社内インストラクターを養成している
		機械保全技能士対象者が全員受験し、数多く合格している
		教育の評価基準が明確で、活性化につながっている
		ゆとりと生きがいのもてる教育の場が確立され、定着している
		教育訓練の目標が定量的に設定され、教育の重要テーマが自社の将来計画に結びついている
		職種別、階層別に必要な知識・技能が把握され、職種別、階層別の教育体系が整備され成果があがっている
		保全技能研修の場所を設け、専門保全教育とオペレーター教育に活用され、技能の伝承が進められている
		OJTにおける伝達教育が十分に機能しており、全員のスキルがあがり、多能工化が進んでいる
		人材育成の効果がTPM活動にフィードバックされ、その効果を把握する仕組みが進展している
8	管理・間接 部 門	人にやさしく、快適なオフィスができている
		時短への取り組み、高齢に対する配慮を積極的に行っている
		生産部門に効果的な支援をして、業務の効率化を進めている
		製品ごとのコスト管理ができています
		業務内容の改善が積極的に実施され、効果が出ている
		管理・間接部門の改善目標がTPM方針と対応づけて設定され進捗管理されている
		生産活動の効率化やサプライヤーの改善活動を支援して製品や仕掛品の在庫が削減されている
		管理・間接部門のロスが明確に測定され、業務工数の大幅な削減が実施され、間接固定費が削減されている
		情報伝達が迅速かつ確実で、欲しい情報がすぐに入手できる体制になっている
		業務保全体制の維持に必要なスキルを伝承するシステムが構築されている
9	安全・衛生 環境の管理	安全・環境について会社の方針が現場まで浸透している
		生産現場における人間のふれあいについて、積極的な配慮が行われている
		職場環境保全（騒音・臭気・照明などの対策）が行われている
		災害ゼロ・公害ゼロが徹底し、地球にやさしい工場となっている
		安全・衛生・災害防止の対応ができています
		安全衛生と環境管理に対する方針が確立されていて、排出物の削減を含めた改善の目標が定められ進捗管理されている
		過去に発生した労働災害および工場災害について、科学的に分析され、再発防止の対策がとられている
		事業所全体のリスク分析と危険マップ作成が行われ、安全点検マニュアルが整備され、安全パトロールが確実に行われている
		新設備、新プロセス導入の際の事前安全評価が確実に行われている
		リスク管理や廃棄物管理など環境対策が検討され、ゼロエミッションや環境負荷低減が進められている
10	TPMの 効果と評価	目標を実現するためのTPM活動ができています
		TPMの目標の達成度が評価され、達成・未達の原因が十分に分析されている
		設備総合効率・突発故障・チョコ停・製品不良の各指標について目標を達成している
		工程不良・客先クレームの削減に顕著な効果をあげている
		製品在庫・仕掛品がTPM導入以前に比べて大幅に削減されている
		休業災害・公害はゼロを継続している
		製造原価低減やキャッシュフローが改善され、経営利益に寄与する成果があがっている
		TPM活動による無形の効果として、人の体質改善、明るい職場づくりなどが実現されている
		TPM活動において残された問題点を明確に認識し、将来に向けた具体的な実行計画が策定されている

C チェックリスト（TPM優秀賞カテゴリーA・TPM優秀賞カテゴリーB・TPM継続賞）

項 目		チェックポイント
1	TPMの方針と目標	TPMの方針が会社および事業場経営方針と対応づけて計画されている
		TPMの目標値と経営目標の対応関係が明確である
		TPMを実現するための行動計画としてマスタープランが適切に整理されている
		TPMの方針と目標がベンチマーキングなどの手法を用いてP、Q、C、D、S、M、Eの全領域で8本柱と対応して示されている
		TPMの方針と目標が各部門に展開され、全員に十分に徹底している
		TPMの方針と目標の達成状況が客観的なデータを用いて時系列でわかる状態になっている
		重複小集団、TPM推進委員会、専門部会などの組織が適切に設けられ活動をリードしている
		部・課内TPM推進会議が、TPM活動の進捗管理に役立っている
		現場の小集団活動が職制の活動の一部として活性化している
		TPM目標の達成状況が確認され、未達の指標に対して必要なアクションが採られている
2	個別改善	個別改善の課題とテーマが、TPMの方針・目標と対応づけて設定されている
		改善テーマごとに目標が設定され、指標により達成度が明確になっている
		生産効率を阻害するロスが明確に定義され、その排除が進んでいる
		ロスマップ、ロスツリーなどの手法によりロスとコストの関係が分析・把握されている
		改善活動が活発に行なわれ、成果指標に対する寄与度が明確に把握されている
		不良、故障、チョコ停などのトラブルに対して再発防止の仕組みが具体的に定義されている
		個別改善事例の水平展開が確実に行なわれている
		不良、故障、チョコ停の取組みについてゼロ化事例が数多く生まれている
		QC手法、なぜなぜ分析、PM分析など、改善に必要な手法が効果的に使われ、原理・原則で考える習慣が定着している
		改善成果がP、Q、C、D、S、M、Eで定量的にとらえられ活動の課題・目標が明示されている
3	自主保全	自主保全の達成目標がステップ方式で展開されている
		ステップ毎に管理者による進捗管理と完了の診断が適切に実施されている
		現場の活動状況・目標達成状況・今後の課題がわかる活動板になっている
		ゴミ・汚れ・原材料飛散・油漏れなどがなくなっている。それらの発生源対策が適切に実施されている
		清掃・給油・増締め・点検が確実に実施されている。困難箇所対策が工夫されている
		治工具等の整理・整頓・清掃がきちんと実施され、定着させる工夫をしている
		改善提案が定着している
		スキル評価表、ワンポイント・レッスン、保全技能訓練など、職場全員のスキルアップの仕組みが整備されている
		ワンポイントレッスンが整理され教育用テキストとしてまとめられ、十分活用されている
		モラールサーベイやスキルマップなどを用いて、従業員全員が、達成感をもって職場改善に取り組んでいることが確認されている
4	計画保全	計画保全の目標がTPMの方針と対応づけて設定されている
		自主保全と計画保全の分担が明確であり、相互の協力体制が整備されている
		予知保全、劣化診断などのための設備診断技術が適切に活用され、TBMおよびCBMなどの保全方式が合理的に選択されている
		保全基準書が整備され、適切な保全カレンダーの作成に努めている
		故障解析の徹底、改良保全の強化などで突発故障が大幅に低減し、MP設計情報として蓄積・活用されている
		修復技術、点検技術、潤滑管理技術、故障解析技術などの専門保全技術の教育体系が整備され、その技術レベルが十分である
		予備品・金型・治工具・測定具・図面等が適切に管理されている
		設備の劣化状態、故障、設備停止、保全工数などの保全情報が整理され活用されている
		保全技能教育が行われ、保全マンが機械保全技能士に合格している
		保全費の予算編成と管理が行われ、保全費比率が管理されている
5	品質保全	品質保全の目標がTPM方針と対応づけて設定されている
		流出不良と工程内不良の双方について、データが蓄積され、原因が分析されて改善目標が定められている
		不良の出ない設備の条件設定とその維持管理が適切に行われている
		発生した品質不良の原因に対して、4Mの各側面から再発防止の手を打っている
		パレート分析、QMマトリックス、PM分析など、各種分析手法が階層別に効果的に使われている
		原理・原則の理解に基づき、品質不良の原因分析力が向上している
		品質不良がゼロレベルを目指して確実に効果をあげている
		再発不良に対する歯止め対策が徹底している
		8の字展開など、品質保全体制を整備する仕組みが確立されている
		設備に起因する不良率を減らすために、必要な品質管理教育および研究を進めている

項 目		チェックポイント
6	製品・設備 開発管理	製品・設備の開発管理について、TPM方針と対応づけて目標が設定されている
		製品・設備の開発管理の管理項目と基準が明確であり、進捗管理がなされている
		製品・設備の開発管理において、デザインレビュー、デバッグなど源流で問題を抽出する仕組みがあり、十分に機能している
		製品開発管理のロス構造が明確になっており、その改善が反映されている
		設備・金型・治工具についてMP設計の考え方、進め方が体系化されている
		MP設計のための情報のフィードバック体制が整備されている
		設備投資案の経済性比較・リスク分析がキャッシュフローベースで適切に行われている
		作りやすさの評価基準に基づく設計法が導入されている
		新設備、新製品開発において、効率的な垂直立上げの事例がある
		新技術、新工法の開発が新設備、新製品の誕生に結びついた事例がある
7	教育訓練	教育訓練の目標が定量的に設定されている
		教育の重要テーマが自社の将来計画に結びついている
		職種別、階層別に必要な知識・技能が把握され、職種別、階層別の教育体系が整備されている
		教育体系に基づく教育カリキュラムと講師陣が整備され、適切な教育が実践されている
		管理者・スタッフ・オペレーター・保全マンに対して効果的な教育体系ができています
		保全技能研修の場が整備され、専門保全教育とオペレーター教育に活用され、技能の伝承と向上が図られている
		OJTにおける伝達教育が十分に機能しており、全員のスキルがあがり、多能工化が進んでいる
		自主保全士・機械保全技能士などの資格取得が活発に進んでいる
		従業員満足度やモチベーションの状況を定量的に把握し、向上のための施策を実施している
		人材育成の効果がTPM活動にフィードバックされ、その効果が把握できている
8	管理・間接 部門	管理・間接部門の改善目標がTPM方針と対応づけて設定されている
		生産活動の効率化や協力業者の改善活動を支援して製品や仕掛品などの在庫が削減されている
		管理・間接部門のロスが明確に測定されている
		業務工数の大幅な削減が実施され、残業・休日出勤が減少し、間接固定費が削減されている
		多専門化やスキルの向上が進み、業務工数の平準化が進んでいる
		管理間接部門のモラル向上が図られている
		事務用品の在庫などが削減され、事務所の環境が改善されている
		情報システムの構築に取り組み、情報伝達が迅速かつ確実に行われる体制になっている
		各部門が業務に関わる発生費用の削減に取り組み、コスト低減が進展している
		業務保全体制の維持に必要なスキルを伝承するシステムが構築されている
9	安全・衛生 環境の管理	安全衛生と環境管理に対する方針が確立されていて、排出物の削減を含めた改善の目標が定められている
		過去に発生した労働災害および工場災害について、科学的に分析され、再発防止の対策がとられている
		労働安全衛生に関する法律が確実に遵守され、労働環境(騒音、振動、粉塵、照度等)が、法的基準を満たしている
		事業所全体のリスク分析と危険マップ作成が行なわれ、安全点検マニュアルが整備されていて、監査が確実に行われている
		ヒヤリハット、KYなどの安全意識向上活動が、定期的に行われている
		緊急時マニュアルが整備され、保護具・救命具が準備され、防災訓練が適切に行われている
		安全カバー、安全柵、安全標識、フールプルーフ、被害拡大防止対策などの安全施設が適切である
		新設備、新プロセス導入の際の事前安全評価が確実に行われている
		改善活動の成果が、省エネルギー、省資源に結びついている
		リスク管理や廃棄物管理など環境対策が検討され、ゼロエミッションや環境負荷低減が進められている
10	TPMの 効果と評価	TPMの目標の達成度が評価され、達成・未達の原因が分析されている
		設備総合効率・突発故障・チョコ停・製品不良などの各指標について目標を達成している
		工程不良・客先クレームの削減に顕著な効果をあげている
		製品在庫・仕掛り品がTPM導入以前に比べて大幅に削減されている
		休業災害・公害はゼロを継続している
		製造原価低減やキャッシュフローの改善に取り組んでいる
		経営利益に寄与する成果があがっている
		TPMの費用対効果の評価が適切に行われている
		TPM活動による無形の効果として、人の体質改善、明るい職場づくりなどが実現されている
		TPM活動において残された問題点を明確に認識し、将来の具体的実行計画をもっている

秘密保持契約書

公益社団法人日本プラントメンテナンス協会（以下「甲」という）と_____（以下「乙」という。）とは、甲が実施する TPM 優秀賞審査業務（以下「本業務」という。）に関し、甲及び乙が相手方に提供する情報の秘密保持につき、以下の通り契約を締結する。

第1条 【定義】

- 本契約にいう「秘密情報」とは、口頭、書面、電子的・光学的手段等の種類、媒体を問わず、本業務の実施に関して、甲及び乙が相手方に対して開示する技術上又は営業上の一切の情報（不正競争防止法（平成5年法律第47号）第2条第6項に定める「営業秘密」を含む。）を意味する。但し、次に該当するものは含まれない。
 - 開示する時に、既に公知となっている情報
 - 開示する時に、相手方が既に適法に入手、所有していた情報
 - 開示した後で、相手方の責に帰しえない理由で公知になった情報
 - 開示した後で、相手方が正当な権限を有する第三者から秘密保持義務を負わずに適法に入手した情報
 - 法令により開示することが義務づけられた情報
 - 正当な権限を有する第三者（監督官庁を含むがこれに限られない。）から開示を要求された情報
- 甲及び乙が相手方に秘密情報を開示する場合には、相手方に対し、当該情報が秘密情報である旨を明示しなければならない。なお、口頭による秘密情報の開示の場合、当該開示から30日以内に、書面をもって当該秘密情報を特定のうえ、当該情報が秘密情報である旨を明示しなければならない。
- 甲及び乙は、前項に従わずに開示された情報を、秘密情報に該当しないものとみなす。

第2条 【秘密保持】

- 甲及び乙は、相手方の書面による事前の承諾を得た場合を除き、秘密情報を本業務実施以外の目的に使用してはならず、又、秘密情報を第三者に開示又は漏洩してはならない。
- 甲及び乙は、本業務に関し相手方から開示される又は相手方から知り得た「個人情報」を厳密に管理し、本業務遂行以外の目的に使用してはならず、又、第三者に開示又は漏洩してはならない。「個人情報」とは、審査員の個人情報その他個人情報の保護に関する法律（平成15年法律第57号）にいう個人情報を意味する。
- 甲及び乙は、秘密情報を開示する合理的な必要がある場合、当該情報を知る必要のある自己の役員、従業員（甲の場合、甲が本業務の一部を委託する審査員等の第三者を含む。以下本条において同じ。）のみに当該秘密情報を開示するものとし、当該情報の開示を受けた役員、従業員に対して、本契約に基づき課される義務と同等の義務を課すものとする。

第3条 【返還】

本業務が終了したときは、甲及び乙は、相手方が開示した秘密情報を含む有形の諸資料（複製物を含む。）のうち、相手方が指定するものについては、その指示に従い返却又は廃棄等の処置をとるものとする。秘密情報を含む無形の諸資料（バックアップデータを含む。）については、相手方の指示に従い速やかに当該諸資料を完全に消去するものとする。

第4条 【契約の有効期間】

- 本契約の有効期間は、2023年1月1日から本業務終了後5年が経過するまでとする。但し、甲乙協議のうえ、更新することができる。
- 前項にかかわらず、甲又は乙から本契約の終了について書面をもって相手方に対して申請があり、相手方が書面によりこれを承諾した場合には、本契約は終了する。
- 本契約が期間満了、解除等により終了した場合といえども、第2条第2項の規定及び第5条の規定は対象事項が存在する限り有効に存続するものとする。

第5条 【損害賠償】

甲及び乙が合理的理由なく本契約に違反し、相手方に損害が生じた場合には、相手方は当該損害の賠償を請求できるものとし、かつ当該違反行為を差止めることを請求できるものとする。

第6条 【疑義の解決】

本契約に定めなき事項、若しくは本契約に関して生じた疑義は本契約当事者間で協議の上、誠意をもって解決するものとする。協議によっても解決できない場合は、東京地方裁判所を第一審の専属的合意管轄裁判所として、紛争を解決するものとする。

以上、本契約締結の証として本書2通を作成し、甲、乙の双方記名捺印の上、各々その1通を保持するものとする。

年 月 日

東京都千代田区神田神保町3-3 神保町SFⅢビル5F 乙：
甲：公益社団法人日本プラントメンテナンス協会
専務理事 鈴置 智

書類の提出について

期 限	書 類	部 数
2022年12月23日(金)	審査申込確認書	1部(サインor押印原本)
	会社・事業場案内	1式(E-mailで提出可)
	効果指標シート	1部(E-mailで提出可)
	秘密保持契約書	2部(原本)※契約は任意
第1次審査の3週間前	TPM実施概況書	審査員数+2部
	審査のしおり	E-mail
講評受領後、1ヵ月以内	議事録 改善計画書	1式(E-mailで提出)
第2次審査の3週間前	TPM実施概況書	審査員数+2部 ※概況書以外はE-mailで提出
	審査のしおり	
講評受領後、1ヵ月以内	議事録	1式(E-mailで提出)

書類提出先・お問合せ先

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

TPM賞審査事務局

〒101-0051 東京都千代田区神田神保町3-3

神保町SFⅢビル 5F

TEL: 03-6865-6081

FAX: 03-6865-6082

E-mail: shinsa@jipm.or.jp

2022 年 8 月

2023 年度 TPM[®]優秀賞 応募のご案内

公益社団法人 日本プラントメンテナンス協会

TPM 賞審査事務局

〒101-0051

東京都千代田区神田神保町 3-3 神保町 SFⅢビル 5 階

TEL : 03 - 6865 - 6081

FAX : 03 - 6865 - 6082

E-mail : shinsa@jipm.or.jp

「TPM」は(公社)日本プラントメンテナンス協会の登録商標です。

©(公社)日本プラントメンテナンス協会 2022