

日本国外 事業場向け

日本国内の事業場は別案内がございますのでそちらをご確認ください

2023 年度 TPM 優秀賞 実施概要



(暫定版：2022 年 8 月)

[注意事項]

新型コロナウイルス感染症による影響を鑑み、2023 年度審査は以下のとおり行います

第 1 次審査：現地審査もしくはオンライン審査

審査方法は 2022 年 12 月上旬までに決定いたします

第 2 次審査：現地審査もしくはオンライン審査

審査方法は 2023 年 7 月上旬までに決定いたします

* 現地審査の要件

日本から渡航が可能であること

日本からの入国時あるいは日本への出国時に待機期間等がないこと

日本への出国時に PCR 検査が必要とされないこと（8 月現在が必要）



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

本案内の内容は、**日本国外**の事業場に適用されるものです。

TPM は公益社団法人日本プラントメンテナンス協会の登録商標です

2.1 お申込み概要

1. 応募資格

TPM（Total Productive Maintenance：全員参加の PM）を導入し、大きな成果を上げている工場が応募対象となります。ご応募の際は、ご自身の工場が要件を満たしていることをご確認ください。各カテゴリーの応募資格は以下の通りです。

1) TPM 優秀賞 カテゴリーB

- TPM 導入後、2 年以上の活動実績があること
- 生産現場を中心に TPM の 5 つの柱（個別改善、自主保全、計画保全、教育・訓練、安全・衛生・環境）に基づいた活動を展開していること
- 自主保全活動のステップ 4 が完了していること
- 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 導入後、最低 3 年以上の実績があること
- 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
- 自主保全活動のステップ 4 が完了していること
- 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

2.1 お申込み概要

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

5) TPM アドバンスト特別賞

- 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
- TPM 活動を展開する上での重点項目を設定し、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

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

[注意事項]

1. 各賞カテゴリーは、事業場ごとに適用されます(単一部門、単一ラインでの応募は対象外)
2. 申請者は、少なくとも上記の最低期間、TPM（Total Productive Maintenance）を実施している必要があります
3. 受賞してから次のカテゴリーに応募するまでの期間は 2 年以上必要です
参考：2022 年にカテゴリー A の賞を受賞したプラントは、最短で 2024 年に応募できます
4. 応募から 1 年以内に公害、爆発、火災、重傷などの重大な事故を起こした事業所や、社会的不祥事のあった事業所の応募資格については、TPM 賞委員会が決定します
5. 上記のすべての賞は、一度受賞した後に、再度応募することもできます

2.1 お申込み概要

重要

自主保全「第 4 ステップ完了」の定義について

TPM の要点の一つは予防です。自主保全では、作業者に設備や職場のロスを防ぐ能力が求められます。自主保全活動によって得られた各作業者の成果や実績を定量的に評価し、各作業者がロスを防止する能力を持っているかどうかを検証します。自主保全に関する「第 4 ステップの完了」とは、各オペレータがロスを防止するために、職場設備の機能や構造を理解していることを意味します。

応募要項では、以下のいずれかの場合には、第 4 ステップは完了していないとみなされます。

- A. モデル設備、モデルライン、モデル職場についてのみ、自主保全の第 4 ステップが完了している場合
- B. 自主保全チームの診断により、第 4 ステップが完了したと判断された場合 (マネジメントによる診断がされていない)
- C. 第 4 ステップが完了した自主保全対象機器の割合が 75%未満の場合(TPM 活動キックオフ時に存在していた設備や生産ラインが対象であり、キックオフ後に導入(または移設)された新規設備は含まれません)。

カテゴリーA またはカテゴリーB の応募者は、締切日までに第 4 ステップの 76%以上を完了していることが必要です

2.1 お申込み概要

2. 申込方法

JIPM の Web ページよりお申込みください

<https://jipmglobal.com/service/tpm-awards/tpm-excellent-awards>

1. 2022 年 12 月 23 日までに JIPM の Web ページより手続きをしてください。
申請が完了すると確認画面（申請確認書）が表示されます。内容をご確認の上、プリントアウトし、代表者をご署名もしくは捺印の上、他の書類と一緒にご郵送ください。
* 2023 年度の申請ページは、JIPM の Web ページ（2022 年 12 月 1 日までにオープン予定）にて公開されます。
* 登録制のサイトとなります。申請担当者が変更になった場合は、サイトを引き継ぐようお願いいたします。
2. 申請書は、事業所ごとに作成してください。
3. 秘密保持契約書（NDA）の提出は任意（義務ではない）となります（作成は Section3 参照）。

3. 辞退・返金ポリシー

申請者は、JIPM の Web ページより辞退届を提出することにより、いつでも審査を辞退することができます。取下げにかかる手数料は、辞退届を JIPM が受理した時点の手続きの進行状況により異なります。

適用される手数料の詳細については、Section4 を参照してください。

4. 審査料、交通費、税金

- 審査料の詳細については、Section4 をご参照ください
- すべての請求書は日本円で発行され、すべての支払いは日本円で行う必要があります
- 請求書の金額には、申請者の国で課せられる税金や送金手数料は含まれていません
- 国の事情により源泉徴収税が適用される場合は、JIPM にその旨を伝え、申請者は JIPM が適時に税務当局から金額を回収できるよう、必要な支援を行う必要があります

2.1 お申込み概要

5. オプションサービス

1. フォローアップ審査

これまでに TPM 賞を受賞したことがある方で、審査時の審査員のコメントを振り返って工場が改善されているか、あるいは工場のレベルが上位賞に応募するにふさわしいかどうかを知りたい方にご利用いただけます。

審査員を含む JIPM の審査チーム 2 名が工場を訪問し、アドバイスをを行います。

[費用]: 500,000 円/日 + 旅費

[注意]: * 本サービスはコンサルティングサービスではありません

- * 当年度の TPM 賞に応募した工場は、TPM 賞審査期間中（申請書受理から審査終了まで）は、フォローアップに応募できません
- * フォローアップ申請書は、実施希望日の 3 ヶ月前までに提出してください
- * 実施日は、申込書を提出していただいた後、協議のうえ決定します
- * ご希望や状況に応じてオンラインでの実施も可能です

2. プレアセスメント

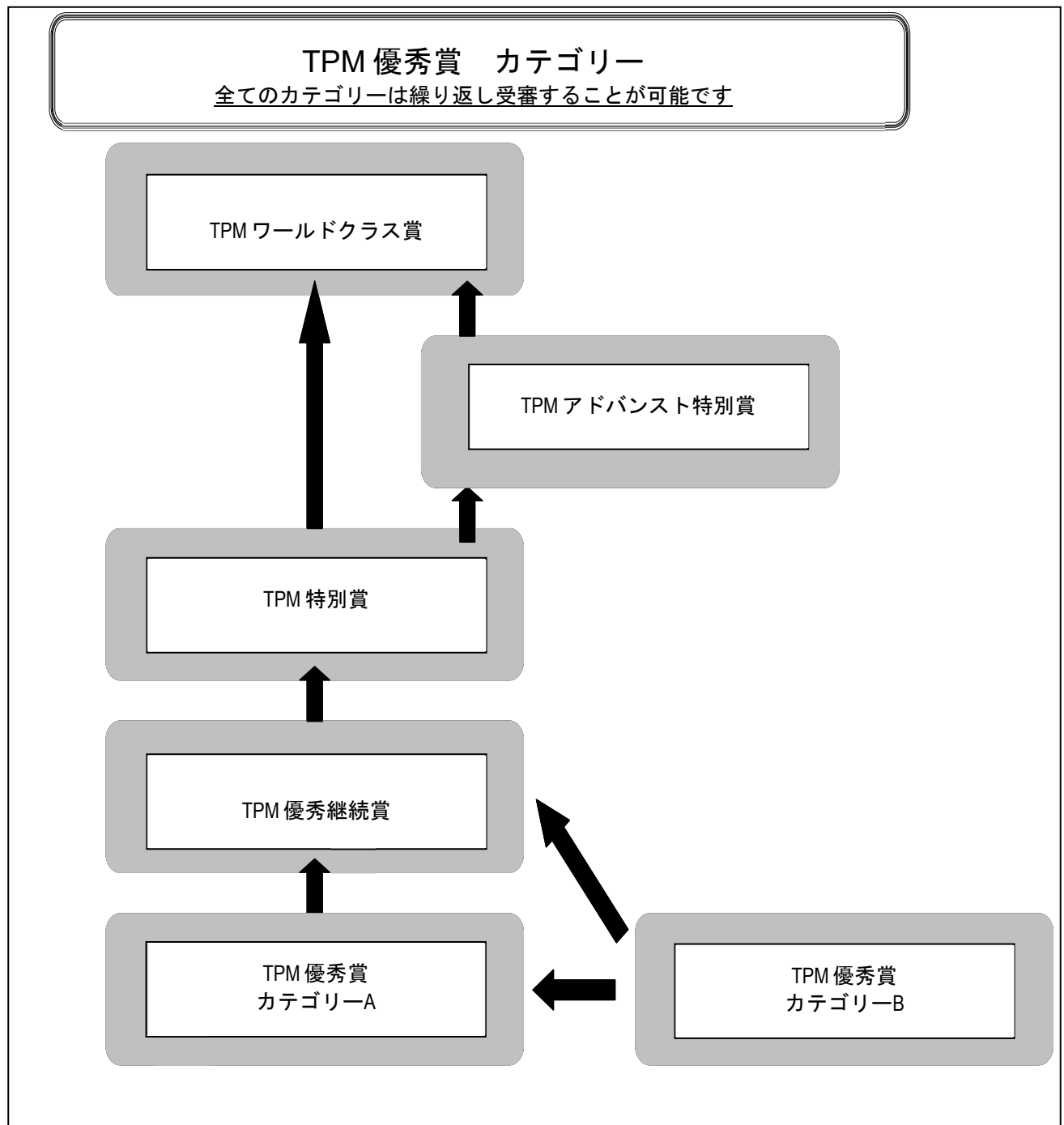
初めて TPM 賞に挑戦する方（カテゴリーA またはカテゴリーB）を対象としています。JIPM から審査員を含む 2 名の審査チームが工場を訪問し、活動内容が受審の要件を満たしているかどうかを確認し、不足している点を指摘します。

[費用]: 500,000 円/日 + 旅費

[注意]: * 本サービスはコンサルティングサービスではありません

- * 当年度の TPM 賞に応募した工場は、TPM 賞審査期間中（申請書受理から審査終了まで）は、フォローアップに応募できません
- * フォローアップ申請書は、実施希望日の 3 ヶ月前までに提出してください
- * 実施日は、申込書を提出していただいた後、協議のうえ決定します
- * ご希望や状況に応じてオンラインでの実施も可能です

2.2 TPM 賞のカテゴリー



一度受賞したあと、同じ賞を繰り返し受審することも可能です

2.3 審査における原則

1. 主な審査における原則

- (1) 審査は、1次審査と2次審査で構成されます
- (2) 審査は、TPM 賞審査委員会が、審査基準およびチェックリスト項目に沿って行う
- (3) 審査員の人数は、原則として次のとおりとする：

注：審査員の人数は、工場の規模や評価内容によって変更することがある

- i) TPM 優秀賞カテゴリーA/B、TPM 優秀継続賞、TPM 特別賞：

現地 もしくは オンライン審査：2名

- ii) TPM アドバンスト特別賞、TPM ワールドクラス賞：

現地 もしくは オンライン審査：3名

- (4) 審査には、上記審査員の他に、審査員補が同席することがあります
- (5) カテゴリーB、A、継続賞、特別賞の「現地審査」及び「オンライン審査」は、原則として1日で実施します。ただし、工場の規模や審査内容によっては変更することがあります
- (6) アドバンスト特別賞およびワールドクラス賞の場合、審査期間は申請書提出後に決定します（多くの場合2日以上）

2. コンピテンスリサーチ (期間: 2022 年 2 月～4 月)

コンピテンスリサーチの詳細については、申請書を受領後、TPM アワード事務局から応募者にお知らせします

3. 第1次審査 (期間: 2023 年 3 月～7 月)

第1次審査は、以下のいずれかの方法で実施いたします。

(2022 年 12 月上旬時点の状況により JIPM が判断します)

1) 申請者の工場・プラントにおける現地審査

2) Web 会議システムを利用したオンライン審査

- (1) 各賞の評価基準およびチェックリスト（Section6 照）を用いて、TPM 活動の状況、有形無形の成果、管理者・推進責任者・推進スタッフの理解度について評価を行います。審査員は、第2次審査に進むことができるかどうかを判断します。
- (2) 審査を受ける申請者は、「審査基準」（Section6 参照）に含まれる項目を満たしている必要があります。
- (3) 有形・無形の成果の評価は、TPM 活動キックオフ後の実績を対象とします。
- (4) 審査結果は、審査当日に発表されます。
- (5) 第1次審査に合格しなかった場合は、次年度以降に再申請することができます。

2.3 審査における原則

第 1 次審査 提出書類

[共通資料：現地審査／オンライン審査]

- TPM 実施概況書：TPM 賞審査事務局へ郵送（審査員人数+ 2 部）
*概況書データ（PDF）もオンラインストレージあるいは CD/USB などの電子ファイルでお送りください
- 審査アジェンダ

[オンライン審査]

- 概況説明プレゼンテーション資料
- 現場説明プレゼンテーション資料
- TPM 活動のビデオ（例. 現場、作業工程、設備などがわかるもの）
10 分以内

*大容量データは避けてください。

解像度は HD(1280x720 pixels) または Full HD(1920x1080 pixels)程度を推奨

4. 第 2 次審査：(期間: 2023 年 9 月～12 月)

第 2 次審査は、以下のいずれかの方法で実施いたします。

(2023 年 7 月上旬時点の状況により JIPM が判断します)

1) 申請者の工場・プラントにおける現地審査

2) Web 会議システムを利用したオンライン審査

- (1) 第 1 次審査に合格した事業場が第 2 次審査を受審することができます
- (2) 各賞の審査チェックリストに基づき活動内容を確認するとともに、1 次審査以降の TPM 活動の進捗などを確認します
- (3) 審査結果は 2024 年 2 月初旬に開催予定の TPM 賞委員会にて決定されます
- (4) 第 2 次審査に合格しなかった場合、第 1 次審査の結果も無効となります

第 2 次審査提出書類

[共通資料：現地審査 / オンライン審査]

- TPM 実施概況書：JIPM へ郵送（審査員人数+ 2 部）
*概況書データ（PDF）もオンラインストレージあるいは CD/USB などの電子ファイルでお送りください
- 改善計画書
- 審査アジェンダ

[オンライン審査]

- 概況説明プレゼンテーション資料
- 現場説明プレゼンテーション資料

2.3 審査における原則

- TPM 活動のビデオ (例. 現場、作業工程、設備などがわかるもの)

10 分以内 *大容量データは避けてください。

解像度は HD(1280x720 pixels) または Full HD(1920x1080 pixels)程度を推奨

注意: 第 1 次審査からの更新情報は、更新のある箇所をハイライトするなど、審査員が容易に認識できるようにしてください。また、新たな改善事例がある箇所は、見つけやすいように強調してください。

5. 合格点数

第 2 次審査では、各賞ごとに決められたチェックリストにある審査項目を参考に点数をつけ、それぞれの賞において合格点を設定しています (**注意:** 受審事業場の得点は機密情報であり、受審事業場には開示されません)

1) TPM 優秀賞カテゴリーB

チェックリスト C を使用し、100 点満点のうち 70 点以上

2) TPM 優秀賞カテゴリーA

チェックリスト C を使用し、100 点満点のうち 70 点以上

3) TPM 優秀継続賞

チェックリスト C を使用し、100 点満点のうち 80 点以上

4) TPM 特別賞

チェックリスト B を使用し、100 点満点のうち 70 点以上

5) TPM アドバンスト特別賞

チェックリスト A を使用し、100 点満点のうち 80 点以上

6) TPM ワールドクラス賞

チェックリスト S を使用し、100 点満点のうち 80 点以上

2.3 審査における原則

6. 社会的な不祥事もしくは重大事故発生の場合

- (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。
- (4) 報告書は、(1)の場合は申請時に、(2)または(3)の場合は不祥事・事故の発生時に JIPM に提出してください。報告書には以下の情報を記載してください。
 - ① 会社名／工場名
 - ② 所在地
 - ③ 発生日
 - ④ 発生した場所
 - ⑤ 状況(死傷者を含む)
 - ⑥ 新聞などのメディアに掲載された場合は、その記事のコピー
 - ⑦ 再発防止のためにとった措置など
- (5) 社会的な不祥事や重大な事故などにより、応募が取り下げられたり、取り消された場合は、当該年度の審査実績は無効となります。表彰式後に撤回・廃止が決定した場合は、直ちに表彰盾を返却してください。

7. 審査結果の通知

審査結果は、2024 年 2 月上旬頃に確定し、応募者全員に通知します。

最終的な合格の承認は TPM 賞委員会が行います。

審査結果は、JIPM から申請書に記載された申請企業の連絡先にメールで通知されます。

また、受賞者は JIPM ホームページに掲載されます。(<http://jipmglobal.com>)

TPM の普及のため、TPM に関する活動を発表または出版のご協力をお願いすることがあります。

2.4 その他

1. 秘密保持契約

評価の過程で提供された申請者の知的財産については、申請者の工場と JIPM の間で秘密保持契約（Non-Disclosure Agreement）を結びます。

2. TPM 実施概況書の取り扱いと返却

受審事業場には、TPM 実施概況書、CD-ROM/USB、議事録、改善計画書、その他のプレゼンテーション資料を JIPM に送付いただきます。JIPM は、申請者から送付されたそれら資料を TPM 賞審査のためにのみ使用します。JIPM は、受賞した応募者の TPM 実施概況書、CD-ROM/USB をすべて機密データとして保管し、一般に公開しません。

3. 審査員および審査員補

2007 年から JIPM は、国際的に審査員育成するプログラムを開始しました。2009 年には、最初の外国人 TPM 賞審査員が任命されました。また、審査員補も任命されています。審査員補は、審査員に対してコメントを行いますが、審査の採点プロセスには関与しません。

4. 審査日

審査の当日は、効率的に審査が運営されるよう、細心の注意を払う必要があります。

5. 表彰式

受賞者には、2024 年 3 月中に開催される（予定）TPM 賞表彰式で表彰盾が贈られます。（具体的な内容は今後発表します。）

6. クレーム

審査の過程において、JIPM および審査員は、審査に関係のない個人的な要求を申請者にはありません。万が一、査定員が個人的に観光やゴルフ、高級レストランでの食事など、申請者の費用負担を要求した場合には、申請者は直ちに JIPM に報告してください。

2.4 その他

PAS 1918:2022

PAS は、英国規格協会（BSI）が発行する規格で、ISO ほどの影響力はないものの、それらの規格と同様に産業/技術分野の規格として位置づけられています。

PAS 1918:2022 は、TPM に関する PAS 規格で、正式名称は「TPM（Total Productive Maintenance） - Implementing key performance indicators - Guide」となります。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。

TPM は世界中に広がっていますが、提唱から 50 年以上が経過し、TPM のオリジネーターである日本プラントメンテナンス協会（JIPM）が提唱した活動からかけ離れたものも出てきています。そこで、誤った理解に基づく活動が広まらないよう、TPM 活動の基本的な考え方、進め方、指標の取り方などをまとめたガイドを作成することにしました。

* PAS1918:2022 は、BSI ショップから入手可能です。



3. 資料提出スケジュール

全ての提出物は、期日までに JIPM へ到着するようにお願いいたします

お申込み

内容	送付方法	期限
• Web 申込み	Web ページ	2022 年 12 月 23 日
• 申込確認書（サイン済みのもの）	郵送	
• カンパニープロフィール	Email	
• TPM 効果指標シート	Email	
• 秘密保持契約書（2 通）	郵送	提出任意

第 1 次審査: 2023 年 3 月～7 月 *第 1 次審査の方法は決まり次第お知らせいたします

<現地審査>

	内容	送付方法	期日
審査前	• TPM 活動概況書（冊子）	郵送	審査日の 40 日前
	• TPM 活動概況書（PDF）*USB 送付可	Email もしくは	
	• 審査アジェンダ	オンラインストレージ	審査日の 30 日前
審査後	• 審査議事録	Email もしくは オンラインストレージ	審査日の 30 日後

第 1 次審査: 2023 年 3 月～7 月 *第 1 次審査の方法は決まり次第お知らせいたします

<オンライン審査>

	内容	送付方法	期日
審査前	• TPM 活動概況書（冊子）	郵送	審査日の 40 日前
	• TPM 活動概況書（PDF）*USB 送付可	Email もしくは	
	• 審査アジェンダ	オンラインストレージ	審査日の 30 日前
	• 概況説明 プレゼン資料		
	• 現場説明 プレゼン資料		
	• TPM 活動紹介ビデオ		
審査後	• 審査議事録	Email もしくは オンラインストレージ	審査日の 30 日後

3. 資料提出スケジュール

第2次審査: 2023年9月～12月 *第2次審査の方法は決まり次第お知らせいたします

<現地 審査>

	内容	送付方法	期日
審査前	- TPM 活動概況書（冊子） - TPM 活動概況書（PDF）*USB 送付可 - 改善計画書	郵送	審査日の 40 日前
	審査アジェンダ	Email もしくは オンラインストレージ	審査日の 30 日前
審査後	審査議事録	Email	審査日の 30 日後

第2次審査: 2022年9月～12月 *第2次審査の方法は決まり次第お知らせいたします

<オンライン 審査>

	内容	送付方法	期日
審査前	- TPM 活動概況書（冊子） - TPM 活動概況書（PDF）*USB 送付可 - 改善計画書	郵送	審査日の 40 日前
	- 審査アジェンダ - 概況説明 プレゼン資料 - 現場説明 プレゼン資料 - TPM 活動紹介ビデオ	Email もしくは オンラインストレージ	審査日の 30 日前
審査後	審査議事録	Email	審査日の 30 日後

[Delivery address]

Japan Institute of Plant Maintenance

TPM Award Office

Jimbocho SF III 5F, 3-3 Kanda-Jimbocho,

Chiyoda-ku, Tokyo, 101-0051, Japan

Telephone: +81 3-6865-6081

E-mail: TPMAWARDS@jipm.or.jp

[送付先]

日本プラントメンテナンス協会

TPM 賞審査事務局

東京都千代田区神田神保町

神保町 SFⅢビル 5 階

Tel: +81 3-6865-6081

E-mail: TPMAWARDS@jipm.or.jp

3. カンパニープロフィール

申請者のプロフィール

1. カンパニープロフィール

会社概要は、Microsoft Word で作成してください。

また、印刷ミスを防ぐために、印刷したデータや PDF ファイルも同時にご提出ください。写真はモノクロ、カラーどちらでも構いません。

項目	目安
1. 会社、工場のプロフィール 1.1 会社のオーナーシップ、関係グループの広がりを含むが、主に TPM 賞を申請する工場のプロフィールに重点を置く 1.2 記載すべき項目は、製品の種類、プロセス技術、管理組織、スタッフの構成などで	300 - 350 words
2. マイルストーン 2.1 TPM を会社の方針として採用した理由と、導入してからの主な項目	400 - 440 words
3. 獲得した利益 3.1 改善された有形のビジネス成果 3.2 従業員の関与、モチベーションおよびその他の無形の成果	140 - 200 words
4. 生産におけるキーポイント 4.1 これまでの TPM の経験から、今後の生産活動におけるの重要な点	200 - 300 words
5. 実績 5.1 以下の項目についての状況: 生産 Productivity / 品質 Quality / コスト Cost 納期 Delivery / 安全 Safety / モラル Moral 次ページを参照ください 5.2 重大事故指標	

TPM 効果指標シート

区分	指標名	単位	キックオフ or前回受賞	2021 実績値	目標値
P	設備総合効率・プラント総合効率 -時間稼働率 -性能稼働率 -良品率	%			
	主要製品の生産性	生産数/のべ 労働時間			
	故障停止時間	時間			
	故障件数	件/年			
	MTBF	時間			
	MTTR	時間			
Q	工程内不良率	%			
	クレーム件数	件/月			
C	総ロス	金額			
	<コストに関する指標>				
D	納期遵守率	%			
	仕掛日数	日			
	生産リードタイム	日			
S	労働災害（休業）	件/年			
	労働災害（不休業）	件/年			
	<安全に関する指標>				
M	改善提案件数	件/月			
	公的資格	実数			
	<モラルに関する指標>				
E	光熱水	KW/月			
	産業廃棄物	ト/月			
他	<数値化できない成果(無形の効果)> 改善活動を維持するしくみ等				

秘密保持契約書

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】

1. 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。

- ① 開示する時に、既に公知となっている情報
 - ② 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
 - ③ 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
 - ④ 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
 - ⑤ 法令により開示することが義務づけられた情報
 - ⑥ 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
2. 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。
3. 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】

1. 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。
2. 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。

秘密保持契約書

3. 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】

1. 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。
2. 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。
3. 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

甲：公益社団法人日本プラントメンテナンス協会

乙：

東京都千代田区神田神保町 3-3 神保町 SFⅢビル 5F

専務理事 鈴置 智

4. 審査料およびその他関連費用

第1次審査（現地審査の場合）

全ての費用は日本円で記載しています

審査カテゴリー	審査料(1日あたり)	旅費等
TPM 優秀賞 カテゴリーB	JPY 1 050 000.	実費
TPM 優秀賞 カテゴリーA	JPY 1 050 000.	
TPM 優秀継続賞	JPY 1 100 000.	
TPM 特別賞	JPY 1 150 000.	
TPM アドバンスト特別賞	JPY 1 250 000.	
TPM ワールドクラス賞	JPY 1 350 000.	

*審査料は、1日の料金です。(審査カテゴリーごとに審査実施に必要な日数を必ず確認してください。Section 2.3.1/Section 4.5 を参照。

* 現地審査では旅費等（渡航費、国内旅費、宿泊費）が必要です。手配はJIPMが行います。

第1次審査（オンライン審査）

全ての費用は日本円で記載しています

審査カテゴリー	審査料(1日あたり)	オンライン審査費
TPM 優秀賞 カテゴリーB	JPY 1 050 000.	JPY 450 000.
TPM 優秀賞 カテゴリーA	JPY 1 050 000.	
TPM 優秀継続賞	JPY 1 100 000.	
TPM 特別賞	JPY 1 150 000.	
TPM アドバンスト特別賞	JPY 1 250 000.	
TPM ワールドクラス賞	JPY 1 350 000.	

*審査料は、1日の料金です。(審査カテゴリーごとに審査実施に必要な日数を必ず確認してください。Section 2.3.1/Section 4.5 を参照。

*第1次審査の場合 オンライン審査費には以下の費用が含まれます。

- 国内旅費 - 宿泊費 - システム利用料 - 会議室利用料

4. 審査料およびその他関連費用

第2次審査（現地審査の場合）

全ての費用は日本円で記載しています

審査カテゴリー	審査料(1日あたり)	旅費等
TPM 優秀賞 カテゴリーB	JPY 1 050 000.	実費
TPM 優秀賞 カテゴリーA	JPY 1 050 000.	
TPM 優秀継続賞	JPY 1 100 000.	
TPM 特別賞	JPY 1 150 000.	
TPM アドバンスト特別賞	JPY 1 250 000.	
TPM ワールドクラス賞	JPY 1 350 000.	

*審査料は、1日の料金です。(審査カテゴリーごとに審査実施に必要な日数を必ず確認してください。Section 2.3.1/Section 4.5 を参照。

* 現地審査では旅費等（渡航費、国内旅費、宿泊費）が必要です。手配はJIPMが行います。

第2次審査（オンライン審査の場合）

全ての費用は日本円で記載しています

審査カテゴリー	審査料(1日あたり)	オンライン審査費
TPM 優秀賞 カテゴリーB	JPY 1 050 000.	JPY 450 000.
TPM 優秀賞 カテゴリーA	JPY 1 050 000.	
TPM 優秀継続賞	JPY 1 100 000.	
TPM 特別賞	JPY 1 150 000.	
TPM アドバンスト特別賞	JPY 1 250 000.	
TPM ワールドクラス賞	JPY 1 350 000.	

*審査料は、1日の料金です。(審査カテゴリーごとに審査実施に必要な日数を必ず確認してください。Section 2.3.1/Section 4.5 を参照。

*第1次審査の場合 オンライン審査費には以下の費用が含まれます。

- 国内旅費 - 宿泊費 - システム利用料 - 会議室利用料

4. 審査料およびその他関連費用

1. 請求書、料金の支払い、領収書の発行

- 1.1 申込書を受領後、以下の通り請求書を発行します。
- 2023 年 1 月
 - 第 1 次審査料
 - 第 2 次審査料
 - (第 1 次審査がオンライン審査の場合) オンライン審査費
 - 第 1 次審査終了後 (現地審査の場合)
 - 旅費等
 - 第 2 次審査終了後
 - 旅費等またはオンライン審査費
- 1.2 海外から銀行振込で料金を支払う場合は、インボイスに記載されている料金の合計額をお支払いください。
- 振込手数料、銀行手数料はすべて申請者の負担となります。不足が発生した場合は、不足分の金額を追加でお支払いいただきます。
- 1.3 すべての請求は、請求書発行日から 60 日以内に支払うようお願いします。支払いに発注書番号や契約書が必要な場合は、申込書にその旨を記載ください。
- 1.4 電信送金の際には、請求書に記載されている JIPM の正しい銀行情報（銀行口座番号、受取人名：日本プラントメンテナンス協会）を記入してください。
- 1.5 審査に関わる費用の未払いがある場合、申し込みが取り消されることがあります。
- 1.6 JIPM は銀行口座の証明書類として、スキャンしたボイドチェックやデポジットスリップを提供することはできません。この点については、事前に金融機関にご確認ください。

2. 旅費

航空券（原則としてビジネスクラスの普通運賃）、日本国内での交通費（自宅から空港までの往復）、海外旅行保険、ビジネスビザの予約は JIPM が行います。これらの旅費は受審企業に請求されます。

特別な事情がある場合に限り、航空券の予約と支払いを受審企業が行うことを検討します。

4. 審査料およびその他関連費用

3. 宿泊費

審査を実施するために必要な宿泊費および滞在費は、受審企業に負担いただきます。

4. 税

料金には、取引税や付加価値税などの税金は含まれていません。

電子送金の際には、必ず手数料の総額をお支払いください。未払いがあった場合、申請を受け付けられないことがあります。

税金や銀行手数料は、応募者が負担してください。

JIPM が請求書の全額を受領しなかった場合、申請は取り消されます。

なお、旅費・滞在費の請求書は、サービスの提供がないため、源泉徴収税の対象とはなりません。

5. 追加費用

審査は 9 時から 17 時まで（1 時間の昼食と必要な休憩を含む）の 8 時間と定義されます。審査スケジュールは、この時間枠に合わせて作成してください。

審査が 1 日で終わらない場合はその分の審査料が必要となります。2 日目が実施される場合、Section 4 にある表に示された料金の 2 倍、同様に、3 日目が必要な場合は 3 倍となります。

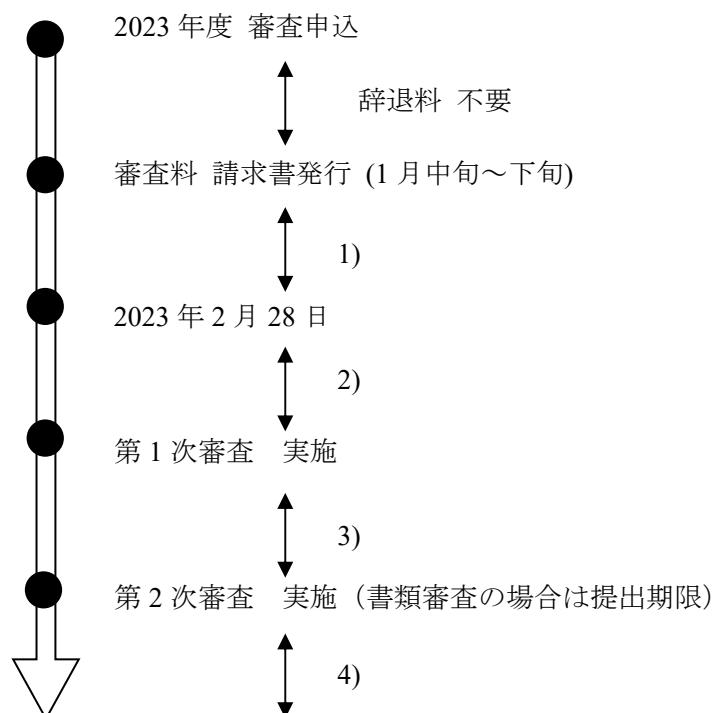
4. 審査料およびその他関連費用

6. 審査辞退料

審査を辞退する場合は、以下の表に基づいて辞退料が適用され、申請者が支払った金額の残額が返金されます。

なお、辞退の場合は「辞退申請書」に必要事項を記入して提出してください。

辞退連絡のタイミング	辞退料
1) 請求書発行から 2023 年 2 月 28 日まで	-事務管理費として 300 000 JPY
2) 2022 年 3 月 1 日から 第 1 次審査日まで	-第 1 次審査料の 50%
3) 第 1 次審査日から 第 2 次審査日まで	-第 1 次審査料の 100% -第 2 次審査料の 50 %
4) 第 2 次審査後	-第 1 次審査料の 100% -第 2 次審査料の 100 %



4. 審査料およびその他関連費用

7. フォローアップ/プレアセスメント費用

7.1 フォローアップ/プレアセスメント費用

実施費用（1 日あたり） JPY 500 000

*このほか、旅費が必要となります

5. 提出書類の作成について

以下のセクションでは、審査に必要な書類の作成例を示します。

このセクションの目次

- 1 TPM 活動実施概況書
 - 1.1 概況書作成ガイド
 - 1.2 TPM 活動概況書の内容
 - 1.3 記載例
 - －会社・事業場概要
 - －TPM 方針と目標
- 2 議事録
- 3 改善計画書

5. 提出書類の作成について

1. TPM 活動実施概況書 *別紙 '適切な TPM 実施概況書を作るために' も参照ください

TPM 実施概況書は、担当する審査員が事前に TPM 活動内容を理解し評価することのほか、受審までの TPM 活動をまとめ、記録として残していただくことも、その目的の 1 つとしています。プレゼンテーション時に投影する画面をそのまま出力し、綴っただけのものは避けてください。

1.1 概況書作成ガイド

様式

紙媒体

- A4 (210 mm (297 mm) もしくは同程度のサイズで左綴じ
- 表紙に作成番号を記載
- 両面印刷
- 文字サイズは 12 ポイント以上
- 読みやすい構成
- (クリップで留められているだけでなく) 製本されていることの
- 提出数 4 部 (アドバンス特別賞/ワールドクラス賞 5 部)

CD/USB 媒体

- PDF ファイルの形式で、12 ポイント以上のフォントを使用し、各章にインデックスを付けること。
- CD もしくは USB 2 個

言語

- 英語もしくは日本語
- 日本語で作成する場合は、表紙に英語の会社名も記載

ページ数

- 最大 300 ページ

第 2 次審査に向けて

第 1 次審査からの更新情報は、更新情報のあるセクションを強調表示するなど、審査員が容易に認識できるように配慮ください。また、新しい改善事例についても、見つけやすいよう強調表示をしてください。

5. 提出書類の作成について

TPM 活動実施概況書 提出期限

内容	提出期限
第 1 次審査	審査日 40 日前まで
第 2 次審査	-現地審査/オンライン審査 審査日 40 日前まで

注:

1. 必要に応じ、自社用の予備を用意してください。
2. 概況書提出後に変更がある場合は、変更した箇所がわかる抜粋資料をご用意ください。審査前日にホテルへご用意いただいても構いません。
なお、審査は事前に提出いただいた概況書のページ番号で質疑応答を進められるよう、追加変更箇所についてもわかりやすいような表示をお願いします。
3. 受審企業が TPM 実施概況書の返却を要求した場合、その送料は企業が負担します
4. 作成時、パワーポイントのスライドを使用することは可能ですが、スライドだけでは情報として不十分です。TPM を実施している根拠と説明も記載してください。

5. 提出書類の作成について

1.2 TPM 活動概況書の内容

例 1. TPM 優秀賞カテゴリ-A・TPM 優秀賞カテゴリ-B・TPM 優秀継続賞

第 1 章 会社と事業場の概要

- ・会社の概要：
 - ・沿革
 - ・事業分野
 - ・組織
 - ・業界の位置づけとマーケットシェア
- ・事業場の概要：
 - 沿革
 - 組織
 - 工場の規模(年間生産売上高など)、配置図
 - 主要製品と製造工程
 - 主要設備の概要（台数、使用年数、TPM 対象設備台数など）
 - 生産体制（受注から出荷までの流れなど）

第 2 章 TPM の方針と目標

- ・会社（事業場）方針と TPM の関連
- ・TPM の方針、目標と展開方法

第 3 章 TPM の組織と運営

- ・事業場の組織と人員配置
- ・TPM 推進組織とその運営
- ・TPM 活動開始年月日
- ・協力会社の TPM 活動支援体制

第 4 章 個別改善活動

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・ロス構造と分析
- ・改善テーマと進捗状況
- ・PM 分析活用実績
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

5. 提出書類の作成について

第5章 自主保全活動

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・ステップ展開と診断システム
- ・エフ付けエフ取り件数
- ・活動板、ワンポイントレッスンの活用方法
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

第6章 計画保全活動

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・設備の特徴、保全上の問題点
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・保全情報の管理・活用方法
- ・改良保全の実施
- ・保全作業の効率化（潤滑管理、予備品管理など）
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

第7章 品質保全活動

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

第8章 製品・設備開発管理活動

製品開発管理

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・つくりやすい製品設計
- ・MP情報の収集・管理・活用方法
- ・製品のリサイクル設計と制度
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

設備開発管理

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・設備開発管理システム（現状分析・体系化）

5. 提出書類の作成について

- ・MP 情報の収集・管理・活用方法
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

第 9 章 教育訓練活動

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・知識・技能の評価方法
- ・公的資格取得実績
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例
- ・指導および教育の実績

第 10 章 管理・間接部門の活動

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・業務効率化と生産部門の支援
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

第 11 章 安全・衛生と環境の管理

- ・活動概要（ねらい、目標、考え方）
- ・活動の特徴と進捗状況
- ・安全教育
- ・環境保全活動
- ・成果と今後の計画
- ・代表的な改善事例

第 12 章 TPM の効果と評価

- ・有形の効果
 - 経営全般から見た TPM の効果と評価
 - 生産性(P)から見た TPM の効果と評価
 - 品質(Q)から見た TPM の効果と評価
 - コスト (C) から見た TPM の効果と評価
 - 納期(D)から見た TPM の効果と評価
 - 安全(S)から見た TPM の効果と評価
 - 教育・モラル(M)から見た TPM の効果と評価
 - 環境(E)から見た TPM の効果と評価

5. 提出書類の作成について

- ・無形の効果
- ・現状の問題点と今後の取り組み方

☐ 用語解説

例 2. TPM 特別賞

第 1 章 会社と事業場の概要

第 2 章 TPM の方針と目標および TPM の組織と運営

第 3 章 特徴的/画期的な TPM 活動

第 4 章から 12 章 TPM 優秀継続賞までと同様

例 3. TPM アドバンスト特別賞、TPM ワールドクラス賞

第 1 章 会社と事業場の概要

第 2 章 TPM の方針と目標および TPM の組織と運営

第 3 章 創造的な TPM 活動

第 4 章から 12 章 TPM 優秀継続賞までと同様

共通的なポイント

1. 用語の定義 特に審査員が理解できないような独自の用語を使用している場合は、概況書に定義を添付してください。
2. 第 2 次審査用の概況書で、更新された情報や新たな改善事例がある場合は、わかりやすいように表示 してください。

5. 提出書類の作成について

2. 議事録(例)

-PDF ファイルにて提出ください

-印刷してもよみやすいフォントサイズとしてください

例（表紙）

第 1 次審査/第 2 次審査 議事録 (貴社名および工場名) (部門名) (審査日) 出席者 (出席者の名前)
--

内容例

審査区分		審査員名	質問	回答	回答者名
概況説明	自主保全				
	個別改善				
現場審査	事例 1 ○○の改善				
	事例 2 ○○の改善				
	事例 3 ○○の改善				
講評	A 審査員				
	B 審査員				

5. 提出書類の作成について

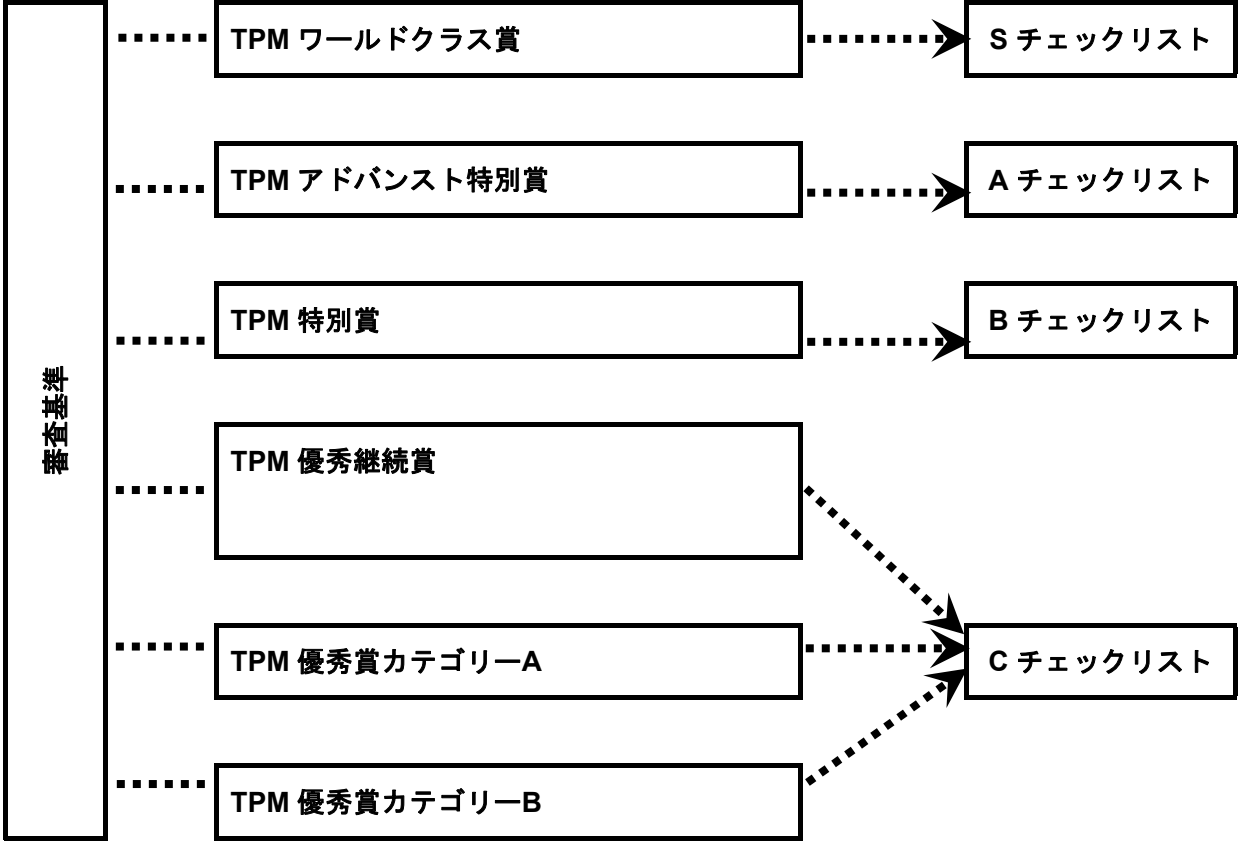
3. 改善計画書(例)

-PDF ファイルにて提出ください

-印刷してもよみやすいフォントサイズとしてください

会社名:					
工場名:					
第 1 次審査実施日:					
改善実施計画					
No	改善項目	活動計画	担当	完了 予定	状況
1	全ての A ランク設備で Step4 を完了	設備ごとのマスタースケジュールを作成	計画 保全	○年 ○月	完了
2					
3					

6. 参考資料



6. 参考資料

審査基準

全カテゴリー共通

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。

6. 参考資料

C チェックリスト

TPM 優秀賞 カテゴリーB / TPM 優秀賞 カテゴリーA / TPM 優秀継続賞

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進められている
		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を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の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
		不良の出不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
		バレット分析、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

6. 参考資料

C チェックリスト

TPM 優秀賞 カテゴリー-B / TPM 優秀賞 カテゴリー-A / TPM 優秀継続賞

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、全員のスキルが上がり、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、コスト低減が進んでいる
		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、安全棚、安全標識、フルブルーフ、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

6. 参考資料

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て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
5	品質保全	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
		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の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

6. 参考資料

B チェックリスト

TPM 特別賞

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らわれている
		保全技能研修の場を設け、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、全員のスキルが上がり、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ます
		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実施されている
		新設備、新プロセス導入の際の事前安全評価が確実に実施されている
		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らわれている
		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課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

6. 参考資料

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・保全性・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

6. 参考資料

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、製品の品質向上が図られている 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、弱点箇所の改良、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 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
5	品質保全	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 不良が発生しない仕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
6	製品・設備 開発管理	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 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
7	教育訓練	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・職位別に理想的人間像が描かれ、その育成が計画的に行われている 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 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活動の柱の枠を超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 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
8	管理・間接 部 門	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、業務権限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 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 地域社会との交流事業を展開している
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

申込書類の送付およびお問い合わせは
以下の連絡先へお願いいたします

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

E-mail: TPMAWARDS@jipm.or.jp

TEL: +81-3-6865-6081