

# 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、工程の間素化、作業の容易化、製造の高効率化、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
3	自主保全	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
		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
4	計画保全	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
		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が高い確度で実施されている
5	品質保全	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
		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
6	製品・設備開発管理	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
7	教育訓練	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
		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		
8	管理・間接部門	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活動の柱の柱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
		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		
9	安全・衛生環境の管理	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
10	TPMの効果と評価	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

## 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り組みを積極的に行っている
		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
<b>1</b> <b>TPMの方針と目標</b>	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
<b>2</b> <b>個別改善</b>	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
<b>3</b> <b>自主保全</b>	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
<b>4</b> <b>計画保全</b>	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
<b>5</b> <b>品質保全</b>	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	<p><b>製品・設備 開発管理</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>顧客満足度の高い製品・設備開発がなされている</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> </ul>
7	<p><b>教育訓練</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>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</li> <li>TPM社内インストラクターを養成している</li> <li>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</li> <li>教育の評価基準が明確で、活性化につながっている</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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、多能工が進んでいる</li> <li>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</li> </ul>
8	<p><b>管理・間接 部門</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>人にやさしく、快適なオフィスができています</li> <li>時短への取組み、高齢に対する配慮を積極的に行っている</li> <li>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</li> <li>製品ごとのコスト管理ができています</li> <li>業務内容の改善が積極的に実施され、効果が出ている</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> </ul>
9	<p><b>安全・衛生 環境の管理</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>安全・環境について会社の方針が現場まで浸透している</li> <li>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</li> <li>職場環境保全(騒音・臭気・照明などの対策)が行われている</li> <li>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</li> <li>安全・衛生・災害防止の対応ができています</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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行されている</li> <li>新設備、新プロセス導入の際の事前安全評価が確実に実行されている</li> <li>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</li> </ul>
10	<p><b>TPMの 効果と評価</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>目標を実現するためのTPM活動ができています</li> <li>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</li> <li>設備総合効果・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</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>休業災害・公害はゼロを継続している</li> <li>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</li> <li>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</li> <li>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</li> </ul>

## C チェックリスト (TPM優秀賞カテゴリ-A・TPM優秀賞カテゴリ-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	<b>製品・設備 開発管理</b> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p>
7	<b>教育訓練</b> <p>教育訓練の目標が定量的に設定されている</p> <p>教育の重要テーマが自社の将来計画に結びついている</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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、多能工が進んでいる</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p>
8	<b>管理・間接 部門</b> <p>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</p> <p>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</p> <p>管理・間接部門のロスが明確に測定されている</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>管理間接部門のモラル向上が図られている</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p>
9	<b>安全・衛生 環境の管理</b> <p>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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>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、監査が確実に実行されている</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>安全カバー、安全柵、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</p> <p>新設備、新プロセス導入の際の事前安全評価が確実に実行されている</p> <p>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</p> <p>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</p>
10	<b>TPMの 効果と評価</b> <p>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</p> <p>設備総合効果・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</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>休業災害・公害はゼロを継続している</p> <p>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</p> <p>経営利益に寄与する成果があがっている</p> <p>TPMの費用対効果の評価が適切に行われている</p> <p>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</p> <p>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</p>