



Appleサプライヤー責任基準

以下の基準（以下、個別にまたは総称して「当基準」という）は、Apple サプライヤー行動規範（以下、「行動規範」という）を補足し、Apple の要求事項をより明確に示したものです。Apple サプライヤーは当基準を満たし、行動規範を遵守する必要があります。行動規範の諸条件は当基準に組み込まれるものとし、規定が矛盾する場合は当基準が適用され、これにより行動規範が変更されるものとします。当基準は、Apple に製品やサービスを提供する、または Apple の製品でもしくは Apple の製品とともに使用する製品やサービスを提供する Apple サプライヤー、サプライヤーの子会社、関連会社、下請け業者（以下、まとめて「サプライヤー」という）に適用されます。

サプライヤー責任基準

差別の禁止	3
ハラスメントや不当な扱いの禁止	6
強制労働の防止	9
第三者の職業紹介事業者	12
外国人契約労働者保護	15
未成年者就労防止	19
未成年労働者保護	22
学生従業員保護	25
労働時間管理	29
賃金、福利厚生、契約	32
結社と団体交渉の自由	37
内部告発システム	40
労働安全衛生管理	43
緊急事態への準備と対応	53
事故管理	57
従業員寮と食堂	60
可燃性粉塵障害要因管理	64
有害廃棄物の管理	77
廃水の管理	81
雨水排出管理	86
排出ガス管理	89
敷地境界騒音管理	94
資源消費量の管理	97
管理システム	99
原材料の調達に関する責任	102



サプライヤー責任基準

差別の禁止

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは採用などの雇用慣行において、年齢、障害の有無、民族、性別、婚姻区分、国籍、政治的所属、人種、宗教、性的指向、性同一性、組合への加入、その他適用される国内法または現地法で保護されているいかなる立場によっても、従業員を差別しないものとします。サプライヤーは適用法令によって定められている場合または職場の安全のために賢明と判断される場合を除き、妊娠検査やその他の医学的検査を求めることなく、検査結果に基づいて従業員を不当に差別しないものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは当基準、適用法令、行動規範、適用されるその他のすべての関連基準に準拠した、差別を**禁止**する明文化された方針を策定するものとします。方針では、次のことが明確に規定されている必要があります。

- サプライヤーは法律によって禁じられていない限り、採用、求職、昇進、報酬、教育の受講、業務の割り当て、賃金、福利厚生、懲罰、解雇などの雇用慣行において、人種、肌の色、年齢、性別、性的指向、民族、障害の有無、宗教、政治的所属、組合への加入、出身国、婚姻区分、または性同一性などによって**従業員**を差別しないものとします。
- サプライヤーは**適用法令によって定められている場合または職場の安全のために賢明と判断される場合**を除き、妊娠検査やその他の**医学的検査**を求めることなく、検査結果に基づいて従業員を不当に差別しないものとします。
- 差別的な慣行を報告した従業員に対して懲罰または報復を行わないものとします。

サプライヤーは差別禁止方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは差別禁止方針および手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

定義

差別

特定の集団や分類に属しているまたは属していると思われることを理由に、個人に対して不公平で、偏見のある、不当な差をつけて区別する扱いをすること。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

医学的検査

疾患、疾患過程、疾患感受性を発見、診断、または評価するため、および/または治療方針を決定するための医療処置。雇用と併せて実施が義務付けられる健康診断は医学的検査とみなされる。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

職場の安全のために賢明

従業員自身の健康、安全、職務遂行能力を保護するため、または施設内の他の従業員を保護するために必要であること。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令および当基準で規定されている差別禁止要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、差別を特定および評価し、最小限に抑えて排除するものとします。

2 業務慣行

2.1 差別の禁止

サプライヤーは法律に反しない限り、採用、求職、昇進、報酬、教育の受講、業務の割り当て、賃金、福利厚生、懲罰、解雇などの雇用慣行において、人種、肌の色、年齢、性別、性的指向、民族、障害の有無、宗教、政治的所属、組合への加入、出身国、婚姻区分、または性同一性などによって従業員を差別しないものとします。

従業員には、宗教的な慣行について合理的配慮がなされるものとします。

サプライヤーは給与において上述の特性に基づく差別がないことを保証するものとします。

求人広告、職務記述書、職務遂行／評価の方針と慣行を含む採用および雇用の方針と慣行には、いかなる差別的偏見も存在しないものとします。

2.2 妊娠および育児を理由とする差別の禁止

サプライヤーは妊娠中および産後の雇用保護、福利厚生、報酬に関するすべての適用法令を遵守するものとします。サプライヤーは適用法令によって禁じられていない限り、育児中の従業員に対し、合理的配慮を行うものとします。

サプライヤーは妊娠や育児のみを理由として (i) **危険**のない仕事への応募者の雇用を拒否せず、また (ii) 従業員を解雇しないものとします。

サプライヤーは女性従業員の妊娠を禁止せず、女性従業員の妊娠を阻止することを目的として解雇、降格、減給など雇用に不利な結果を利用した脅迫を行わないものとします。

2.3 医療上の差別の禁止

サプライヤーは業務の性質に基づいて必要とされる場合、または職場の安全のために賢明と判断される場合を除き、個人の**健康状態**に基づいて、従業員の雇用に悪影響を及ぼすような決定を下さないものとします。

サプライヤーは従業員の特定業務への適性を判断する際に、その仕事に対して求められる**医学的検査**がない限り、**医学的検査**を拒否したことを理由に不公平な取り扱いをしないものとします。

サプライヤーは慢性疾患を持つ従業員の便宜を図るべく、労働時間の見直し、特殊機器の提供、休憩時間の確保、通院時間の確保、柔軟な病気休暇、非正規雇用、職場復帰の調整など、合理的な努力をするものとします。

2.4 妊娠および医学的検査

サプライヤーは雇用条件または継続条件のいずれにおいても妊娠検査、またはB型肝炎やHIVなどの医学的検査を求めないものとします。

妊娠検査もしくは医学的検査は、次の各条件が満たされる場合にのみ許可されます。

定義

危険

怪我または死亡につながる可能性がある状況または条件。

健康状態

従業員の過去または現在の医学的な状態。

求められる医学的検査

法律で求められている、または職場の安全のために賢明と判断されると有資格の医療専門家が書面によって判断している医学的検査。

有資格の医療専門家

施設の操業環境とそれに関連する従業員のリスクを調査して評価するための知識を持ち、教育を受け、経験を有する、免許を持つまたは認定された個人（施設の内外を問わない）。

- 適用法令によって定められている妊娠検査、または特殊な環境での勤務に先立ち、従業員がその特殊な環境に具体的に配属される前に安全対策としての医学的検査の必要性を**有資格の医療専門家**が書面により提示することが求められます。
- 医学的検査にかかる費用はサプライヤーの負担とします。
- 従業員に検査の目的と検査対象の詳細に関する明確な情報を提供します。
- 従業員が検査について書面による同意を提出します。
- 検査結果報告書原本は従業員に提示され、従業員はその原本を保管することができます。

2.5 従業員保護

サプライヤーは適用法に基づいてまたは職場の安全のために、従業員に妊娠検査または医学的検査を受けることを求める仕事を（書面により）特定するものとします。必要な医学的検査または妊娠検査を拒否する従業員は、これらの仕事を行うことはできません。

サプライヤーは従業員に求めるいかなる医学的検査またはその他の検査が、法律で求められていること、あるいは有資格の医療専門家により職場の安全のために賢明と判断されていることの証明を、書面により提示するものとします。

サプライヤーは妊娠・育児中の従業員または特定の健康状態の従業員にとって危険であるとみなされる仕事を特定するものとします。これらの仕事の危険性は、少なくとも求人担当者または業務割り当て担当者に通達し、さらに従業員がこれらの仕事を開始する前に、従業員本人に通達する必要があります。

サプライヤーは妊娠・育児中の従業員、持病を持つ従業員の安全衛生を確保するため、当該従業員に及ぶ職場の安全衛生上のリスク排除、危険を伴わない職務に就く当該従業員への配慮を含め、妥当な対策を講じるものとします。

3 教育及びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは差別のリスクが生じる可能性がある活動に関わるスタッフ全員に包括的な教育を提供するものとします。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは差別禁止方針をすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。この通達には、職務上の危険、職場の安全確保のための調整、任意の医学的検査についての情報が含まれるものとします。この通達または教育は最初のオリエンテーション時に実施され、定期的な再教育によって補足されるものとします。

4 ドキュメンテーション

すべての妊娠および医療記録に関する秘密情報は、適用法令に準拠して保持されるものとします。

サプライヤーは差別禁止に関連する文書を保管するものとします。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

ハラスメントや不当な扱いの禁止

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは職場におけるハラスメントや不当な扱いの根絶に責任を持って取り組むものとします。サプライヤーは暴言や言葉によるハラスメント、心理的ハラスメント、精神的または身体的強制、セクシャルハラスメントなどを含むがこれらに限定されない、度が過ぎる、または非人道的な扱いによって従業員を脅かしたり、被害を生じさせたりすることのないようにするものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは当基準、適用法令、行動規範、**適用されるその他のすべての関連基準**に準拠

した、**ハラスメント**や不当な扱いを禁止する明文化された方針を策定するものとします。この方針には、少なくとも以下の内容を含めるものとします。

- セクシャルハラスメントとみなされる行為の明確な定義
- 当基準および適用法令に従ってハラスメントや不当な扱いを禁止することの表明
- ハラスメントや不当な扱いに関する社内の内部告発や苦情を報告する方法の説明
- ハラスメントや不当な扱いの加害者と虚偽の告発をした者に対する懲戒規則と罰則
- ハラスメントについて誠意をもって報告した従業員が報復を受けないことを保証する方針の表明

サプライヤーはハラスメントや不当な扱いの禁止方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたこれらの方針を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーはハラスメントや不当な扱いの禁止方針および手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令と当基準で規定されているハラスメントや不当な扱いの禁止要件を特定し、遵守するものとします。

定義

ハラスメント

管理者／監督者と従業員の間（上下関係）、従業員同士の間（横の関係）、管理者と契約労働者または委託労働者の間、従業員とサービスプロバイダ、クライアント、またはその他の第三者の間で起こりうる迷惑行為の繰り返しまたは単独の事例。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

サプライヤーは、ハラスメントや不当な扱いに関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

2 業務慣行

サプライヤーはすべての**従業員**が敬意と尊厳を持った扱いを受けることを保証するものとします。**職場**におけるハラスメントや不当な扱いは、いかなる形においても許容されないものとします。これには、身体的ハラスメント、**心理的ハラスメント**、**セクシャルハラスメント**、**言葉によるハラスメント**が含まれますがこれらに限定されません。

2.1 職場における懲戒

サプライヤーは**段階的懲戒**のシステムを具体化する懲戒規則、手続き、実施方法を明文化するものとします。

懲戒制度は、公平かつ差別のない方法で適用され、懲戒処分を課した管理者に対して上位の第三者による客観的な経営審査を含むものとします。

サプライヤーは暴行、セクシャルハラスメントまたは性的なハラスメント、心理的ハラスメント、または言葉によるハラスメントや**暴言**を行った監督者、管理者、従業員を、これらの言動が労働規律の維持を目的としたものであるかどうかにかかわらず、訓告、警告、降格、解雇またはこれらの組み合わせによって懲戒するシステムを備えるものとします。

サプライヤーは労働規律を維持する手段として、成績不振、社内規定や方針の違反に対して罰金を科さないものとします。

飲食物を摂取する権利またはトイレ、医療、診療所やその他の基本的生活必需品を利用する権利は、報酬または労働規律を維持する手段として使用しないものとします。

従業員に対する懲戒処分のすべての文書記録に署名するよう従業員に要求できますが、強制できないものとします。

2.2 セキュリティ慣行

セキュリティ慣行はすべて性差に配慮した非侵害的な手段で実行されるものとします。

盗難防止を目的とした手荷物などの個人所有物の検査は、役職などの要素にかかわらず、すべての従業員に平等に実行される場合にのみ許可されます。

ボディチェックや衣服の上をたたいて行う所持品検査は適切な手順に従って実施するものとし、適用法令の対象となります。公の場でまたは文化的に容認される形式で、検査を受ける人間と同じ性別の警備員によってのみ実行されるものとします。

サプライヤーは職場内の移動または会社施設の出入りについて不当な制限を課さないものとします。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーはハラスメントや不当な扱いの禁止に関する包括的な教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。教育には少なくとも以下が含まれるものとします。

定義

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

職場

次のことが発生する物理的な場所。

- 従業員が作業を行うまたは業務のために頻繁に立ち入る。雇用責任または雇用関係の結果として雇用関連業務が行われる。
- 業務に関連する社交行事、会議、教育セッション、出張、昼食、夕食、クライアントまたはパートナーのために準備された販促キャンペーン、電話会議、電子メディアによる通信。

心理的ハラスメント

侮辱的または威圧的な言葉または言葉によらない行動（物を投げる行為も含む）。

セクシャルハラスメント

- 相手の意に反した性的誘惑、性的接待の要求などの、性的性質を持つあらゆる言動のうち、(a) これらの言動への服従が明示的または黙示的に個人の雇用条件となる、(b) 個人のこうした言動への服従またはこうした言動の拒否に基づいて採用が決定される、または(c) 威圧的、敵対的、または性的に不快な環境にすることで個人の職務遂行を不当に阻害する目的または効果があるもの。
- 性的に不快な意見、冗談、ほめかし、その他の性的な意味合いを持つ発言。
- わいせつ物または性的に露骨な画像の陳列。

以下についてはセクシャルハラスメントであるとみなされない。

- 双方の合意に基づく交際
- 個人に不快感を与えない限りにおいて、社会的および文化的に容認された適切な行為として不定期に行われる挨拶。

言葉によるハラスメント

常態化した黙示的または直接的な脅し。

- ハラスメントや不当な扱いに関する苦情を受けるまたは処理するすべての担当者は、これらの苦情への対応について正式な教育を受けるものとします。
- 警備員は、ハラスメントや不当な扱い防止、各人の役割と責任についての教育を受けるものとします。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーはハラスメントや不当な扱いの禁止方針を職場のすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。

ハラスメントや不当な扱いの防止の教育は、最初のオリエンテーション時にすべての従業員、監督者、管理者に義務付けられるものとし、定期的な再教育によって補足されるものとします。

懲戒規則、手続き、実施方法は、すべての従業員に明確に通達されるものとします。

4 ドキュメンテーション

サプライヤーはハラスメントの禁止に関連する文書を保管するものとします。これには以下が含まれますがこれらに限定されません。

- 実施されたすべての懲戒処分の記録。懲戒処分の記録は、従業員の人事ファイルに保管される必要があります。
- 修了した教育の記録。

サプライヤーはハラスメントや不当な扱いの申し立てに関する文書を保持し、Apple の要請に応じてただちに提供するものとします。

定義

段階的懲戒

口頭による注意から書面による警告を経て最終的に解雇に至る、段階的な懲戒処分を通じて規律を維持するシステム。

暴行

怪我を負わせるまたは脅すことを目的としたあらゆる身体的接触（物を投げる行為を含む）および身体的不快感を生じさせる懲罰手段。

暴言

常態化した大声および／または侮辱的もしくは攻撃的な言葉の使用。



サプライヤー責任基準

強制労働の防止

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーはすべての作業が任意であることを保証するものとします。サプライヤーは人身売買を行わず、いかなる形においても、奴隷労働、強制労働、年季奉公、または受刑者の労役を使用しないものとします。これには脅迫、強制、強要、誘拐、詐欺の手段により、または搾取する目的で別の人物を支配し他者に弁済させることをもってして行う人員の輸送、隠匿、求人募集、引き渡し、受け入れが含まれます。

サプライヤーは従業員の政府発行の身元証明書および渡航文書の原本を取り上げないものとします。サプライヤーは従業員の契約書において、従業員の理解できる言語で雇用条件が明確に通達されていることを保証するものとします。サプライヤーは職場内の移動または会社施設の出入りについて不当な制限を課さないものとします。

従業員は就職するために求人手数料またはその他類似の手数料を雇用者またはその代理業者に支払うことを求められないものとします。こうした手数料が従業員から支払われていることが判明した場合、該当の従業員に返金されるものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは、行動規範、当基準、**適用法令**に準拠した、強制労働を禁止する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは強制労働防止方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは強制労働防止方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令と当基準で規定されている強制労働防止要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、強制労働に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

定義

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

TPEA（第三者の職業紹介事業者）

契約に基づく金銭的報酬と引き換えに、個人または企業に代わって業務を遂行する下請け業者を含む民間のサービス企業で、企業の欠員を補充し、就職またはキャリアアップを支援または促進する業者。

2 業務慣行

2.1 本人確認書類

従業員はパスポート、身元証明書、渡航文書、その他のすべての個人的な法的文書を含む本人確認書類を保持または管理するものとします。

サプライヤーはいかなる理由があっても、本人確認書類の原本の引き渡し、本人確認書類の取り上げ、または本人確認書類の利用制限を従業員に求めないものとします。サプライヤーは従業員の本人確認書類原本の写しを取り、保管することができます。

サプライヤーは当該従業員のビザの更新を取得したり、その他就労許可関連の要件を満たすために、従業員の本人確認書類原本を要請することができますが、強制することはできません。サプライヤーは TPEA を含む関連当事者と協力して、すべての本人確認書類原本を速やかに従業員に返却するものとします。

2.2 求人手数料

従業員は雇用の際して、いかなる形式の求人手数料、申請手数料、推薦手数料、採用手数料、斡旋手数料、または手続き手数料も雇用者またはその代理業者に支払うことを求められないものとします。こうした手数料が従業員から支払われていることが判明した場合、該当の従業員に返金されるものとします。

2.3 保証金

従業員からの保証金の徴収は、適用法令で求められていない限り、禁止されています。保証金が法律で定められている場合、サプライヤーは従業員の支払ったあらゆる保証金について正確な受領書を発行するものとし、これらの保証金は可及的速やかに、ただし従業員の雇用終了または保証金の根拠終了のいずれか早い時点から 1 か月以内に従業員に全額返金されるものとします。

2.4 ローン

返済条件が借金による束縛または強制的な労働と解釈される状況下での従業員または求職者への個人ローンは、禁止されています。

2.5 移動の自由

すべての従業員は、自由意志によって雇用契約を締結および終了する権利を有するものとします。

サプライヤーは生産現場またはサプライヤーの施設において、飲料水の入手や従業員寮の個室の利用を含め、従業員を閉じ込めたり、移動の自由の制限をしないものとします。ただし、従業員の安全上必要な場合や適用法令によって許可されている場合はこの限りではありません。

サプライヤーはトイレ休憩の長さまたは頻度について従業員のトイレの利用を制限したり、トイレ休憩時間の賃金の支払いを拒否したりしないものとします。

2.6 時間外労働の強制

すべての時間外労働は任意とします。サプライヤーはすべての従業員が時間外労働を拒否する権利を有することを保証するものとします。

サプライヤーは従業員が作業施設を離れられない場所で時間外労働を課さないものとします。サプライヤーはいかなる状況においても、時間外労働を拒否したことを理由に給与控除などの制裁措置を課さず、いかなる種類の強制も行わず、将来的な時間外労働の機会を否定せず、また懲戒処分を行わないものとします。

2.7 生産ノルマ

サプライヤーは従業員が法定最低賃金または業界の実勢賃金を得るために通常の労働時間（時間外労働を除く）を超えて勤務しなければならない水準で生産ノルマまたは出来高払い賃金を設定しないものとします。

2.8 銀行口座

サプライヤーは、報酬を直接預け入れる場合を除き、従業員の銀行口座に対して直接的な制御やアクセスを行わないものとします。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは強制労働の防止に関する包括的な教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは強制労働防止方針をすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。この通達は、最初のオリエンテーション時に実施され、定期的な再教育によって補足されるものとします。

4 ドキュメンテーション

サプライヤーは強制労働の防止に関連する文書を保管するものとします。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

第三者の職業紹介事業者

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは利用する人材派遣会社が行動規範および法律の規定を遵守していることを確認するものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**および当基準で規定されている**第三者の職業紹介事業者**の管理要件に対処する、明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者の管理方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者の管理方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令と当基準で規定されている**第三者の職業紹介事業者**の管理要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、**第三者の職業紹介事業者**の管理に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

1.4 採用前適正評価

サプライヤーは採用前適正評価を実施し、**第三者の職業紹介事業者**が**適用法令**と**行動規範**および**サプライヤー責任基準**の適用要件を遵守していることを確認するものとします。

1.5 求人募集の適正評価

サプライヤーは、**第三者の職業紹介事業者**を通じて募集または雇用された従業員を選抜して入社時に面談するなどして適正評価を実施し、従業員が作業の特徴、場所、生活環境、雇用契約書の条件（該当する場合）、労働時間、通常労働時間の基本給、時間外労働と休日労働の賃金、適用される控除および福利厚生について正確な情報を提供されていることを確認するものとします。

定義

TPEA（第三者の職業紹介事業者）

契約に基づく金銭的報酬と引き換えに、個人または企業に代わって業務を遂行する下請け業者を含む民間のサービス企業で、企業の欠員を補充し、就職またはキャリアアップを支援または促進する業者。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

1.6 定期監査

サプライヤーは従業員の斡旋を行う第三者の職業紹介事業者の定期監査を実施し、職業紹介事業者が適用法令、行動規範、関連のサプライヤー責任基準を遵守していることを確認するものとします。

サプライヤーは、従業員に適正な雇用契約、労働時間、通常労働時間の基本給、時間外労働と休日労働の賃金、必要に応じ、社会保険や生活環境を含む、控除と福利厚生が提供されていることを確認するため、第三者の職業紹介事業者を監査するものとします。

1.7 第三者の職業紹介事業者の法令遵守

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者による適用法令および当基準の違反を管理するための手順を文書化して整備するものとします。

この手順により、適切な制裁措置が定義され、第三者の職業紹介事業者の違反を修正する是正措置が確立されるものとします。

第三者の職業紹介事業者が違反を是正しようとしがない場合、サプライヤーはその職業紹介事業者との関係を終了するものとします。

2 業務慣行

2.1 資格

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者がすべての業務のために有効かつ適切な免許、認証、許認可を取得していることを保証するものとします。

2.2 本人確認書類

第三者の職業紹介事業者はいかなる理由があっても、本人確認書類の原本の引き渡し、本人確認書類の原本の取り上げ、または本人確認書類の原本の利用制限を従業員に求めないものとします。

サプライヤーは当該従業員のビザの更新を取得したり、その他就労許可関連の要件を満たすために、従業員の本人確認書類原本を要請することができますが、強制することはできません。サプライヤーは TPEA を含む関連当事者と協力して、すべての本人確認書類原本を速やかに従業員に返却するものとします。

第三者の職業紹介事業者は従業員の本人確認書類原本の写しを取り、保管することができます。

2.3 賃金の支払い

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者が従業員に賃金を支払っており、法律に定められた福利厚生を適時正確に提供していることを確認するための適正評価プロセスを確立するものとします。

2.4 銀行口座

第三者の職業紹介事業者は、報酬を直接預け入れる場合を除いて、従業員の銀行口座に対して直接的な制御やアクセスを行わないものとします。

2.5 手数料の監視

サプライヤーは総合的なマネジメントシステムを導入し、第三者の職業紹介事業者から仕事を獲得するために従業員が請求された手数料を監視するものとします。

2.6 第三者の職業紹介事業者とのサプライヤーの契約

第三者の職業紹介事業者と締結するサプライヤーの契約は、適用法令と行動規範および関連のサプライヤー責任基準の適用条件を遵守するものとします。

2.7 労働者と締結する第三者の職業紹介事業者の契約

労働者と締結する第三者の職業紹介事業者の契約は、サプライヤーと労働者との間で直接署名された契約と同じ要件を満たしているものとします。サプライヤーは従業員を現場に受け入れる前に、第三者の職業紹介事業者と従業員の契約の条件を入手および確認するものとします。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフおよび TPEA

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者の管理に関する包括的な教育を担当スタッフ及び職業紹介事業者に提供するものとします。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者の管理方針をすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。この通達は、最初のオリエンテーション時に実施され、定期的な再教育によって補足されるものとします。

4 ドキュメンテーション

サプライヤーは第三者の職業紹介事業者の管理に関連する文書と記録を保管するものとします。これには、採用前適正評価、事業許可、監査報告が含まれますがこれらに限定されません。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

外国人契約労働者保護

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーはすべての作業が任意であることを保証するものとします。サプライヤーは人身売買を行わず、いかなる形においても、奴隷労働、強制労働、年季奉公、または受刑者の労役を使用しないものとします。

サプライヤーは従業員の契約書において、従業員の理解できる言語で雇用条件が明確に通達されていることを保証するものとします。

従業員は就職するために求人手数料またはその他類似の手料を雇用者またはその代理業者に支払うことを求められないものとします。こうした手数料が従業員から支払われていることが判明した場合、該当の従業員に返金されるものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**と当基準で規定されている**外国人契約労働者**（以下、「FCW」という）要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーはFCWの管理方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーはFCWの保護方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは**受け入れ国**および**送り出し国**の双方における、**適用法令**および当基準で規定されているFCW要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、FCWの管理に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

2 業務慣行

2.1 法的労働許可証

サプライヤーはすべてのFCWが有効な法的労働許可証を所持していることを確認するものとします。

定義

外国人契約労働者

国籍や出身国および永住権を持つ国がサプライヤーの施設が所在する国と異なる従業員。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

受け入れ国

サプライヤーの施設が所在し、外国人契約労働者が雇用される国。

送り出し国

外国人契約労働者の出身国（永住権のある場所）。

2.2 署名済み雇用契約書

サプライヤーは本国以外の国で生活しながらサプライヤーの施設で勤務するために採用されたすべての FCW が、送り出し国を出発する前に、母国語で書かれた雇用契約書を受け取り、理解し、署名していること、また雇用契約書の写しを受け取っていることを確認するものとします。

FCW 契約には、賃金、福利厚生、契約基準に規定されている要件に加えて、さらに次の条件を含めるものとします。

- 雇用契約期間中の身元証明書の所有に関する諸条件
- FCW が毎月受け取れるであろう正味賃金の予想最低額および最高額。最高正味賃金は、最大 60 時間／週の勤務に基づくものとする。

2.3 適切な通知による契約の早期終了

サプライヤーは現地の法令に定められた**適切な通知**を行ったうえで自らの意志で雇用契約を早期終了する FCW に、罰則を科さないものとします。

2.4 適切な通知によらない契約の早期終了

サプライヤーは、適切な通知を行わずに自らの意志で雇用契約を早期終了する FCW に、支払うべき基本賃金や時間外手当を減額するなどの罰則を科さないものとします。ただし、サプライヤーは送り出し国への FCW の送還にかかる費用を法律に定められた上限または当該 FCW の正味賃金 1 か月分の 60%、いずれか低い金額まで差し引くことができます。

2.5 手数料、経費、保証金

サプライヤーは Apple の手数料および費用の定義に従い、雇用に関連して FCW がいかなる**手数料および経費**、または保証金も請求されないように最大限の努力をするものとします。

サプライヤーは求人費用を可能な限り直接支払うものとします。

サプライヤーは FCW 各人が勤務を開始する前に支払った手数料および経費の具体的金額を確認するプロセスを導入するものとします。

定義

適切な通知

外国人契約労働者の意志による雇用者との契約の終了は、1 か月または適用法令に定められた期間のいずれか短い方の期間内に通知されるものとする。

第三者の職業紹介事業者

契約に基づく金銭的報酬と引き換えに、個人または企業に代わって業務を遂行する下請け業者を含む民間のサービス企業で、企業の欠員を補充し、就職またはキャリアアップを支援または促進する業者。

1 か月の正味賃金

予想される時間外労働を含む外国人契約労働者の 1 か月の予定賃金。この 1 か月の賃金は、通常の労働時間および時間外労働を含み、行政が定める控除後の額で、60 時間／週の勤務の賃金を超えないものとする。ボーナスは、当初の契約条件でボーナスが保証されている場合に限り、計算に含める。

定義

手数料および経費

サプライヤーは、送り出し国と受け入れ国における従業員の求人募集、就職斡旋、各種手続き、輸送、または継続的管理に関わるすべての手数料および経費、あらゆる第三者の経費と手数料（以下を含むがこれらに限定されない）を支払う責務を負う。

求人手数料

- 予約または契約手数料
- 求人募集を支援する非公式の仲介業者と下請け業者の手数料および経費（仲介業者、求人担当者、または従業員を職業紹介事業者で紹介した人間に従業員から公式または非公式に支払われる手数料）
- 送り出し国の求人業務手数料（応募または推薦の手数料など）
- 受け入れ国の求人業務手数料（一回限りおよび毎回の費用の両方）
- 保証金
- 雇用を開始した後で異動を求められた場合の転勤費用

交通費と宿泊費

- 送り出し国から受け入れ国への空路または陸路の交通費
- 受け入れ国から送り出し国への帰りの空路または陸路の交通費
- 空港税と入国手数料

書類作成費用、医療費、教育費、その他の行政関連手数料

- 第三者の職業紹介事業者の業務手数料
- パスポートと査証手数料
- 送り出し国と受け入れ国における健康診断やスクリーニング
- 臨時の仕事や居住の許可および更新
- 送り出し国における書類作成費用（公証人手数料、翻訳サービス料、弁護士費用など）
- 保険料
- 行政手数料

教育手数料

- 第三者の職業紹介事業者またはサプライヤーによって義務付けられている教育

免除

適用法令による定めがない限り、次の費

手数料ゼロの方針を確実に遵守するために、**第三者の職業紹介事業者**とサプライヤーの間の契約で **FCW** の求人に関連した手数料および経費について明確に規定する必要があります。

サプライヤーは **FCW** が送り出し国を出発する前に支払った手数料および経費の実費を詳細かつ正確に記した領収証を **FCW** 各人に提供するように第三者の職業紹介事業者に要求するものとします。

サプライヤーは求職中または採用時に提供された情報に関して、**FCW** に対する懲罰または報復を禁止する非報復方針を導入するものとします。この方針は、面接中にすべての **FCW** に通達されるものとします。

2.6 対処法

FCW が雇用に関連して手数料および経費をすでに支払っていることをサプライヤーが把握した場合、サプライヤーはその手数料と経費を (i) 当該 **FCW** がサプライヤーに勤務し始めた日または (ii) サプライヤーが手数料の支払いを把握した日のいずれか遅い日から **30** 日以内に当該 **FCW** に払い戻すものとします。

2.7 本人確認書類の保管

サプライヤーは **FCW** 各人に対し、パスポート、身元証明書、渡航文書、その他の個人的な法的文書を含む本人確認書類を安全に保管できる場所を提供するものとします。

保管場所は以下の条件を満たすものとします。

- FCW がいつでも自由かつ速やかに利用できる
- FCW が助けを借りずに利用でき、利用を妨げる要素がない
- 施錠でき、無断で開けられないことがない

2.8 妊娠の保護

サプライヤーは妊娠した FCW の権利を保護するために差別是正措置を取るものとします。受け入れ国の法律が妊娠した FCW を出産のために母国（または送り出し国）に送還することを定めている場合、サプライヤーは適用法令に従って妊娠した FCW を保護するものとします。

2.9 外交機関への連絡

サプライヤーは FCW に対し、大使館への連絡を禁止しないものとします。

2.10 本国への帰還

サプライヤーは、以下を含みこれらに限定されないすべての状況における各 FCW の本国への帰還費用の支払い義務を負うものとします。

- 雇用契約の完了時。
- 従業員の病気や就労不能による契約の終了時。
- FCW が、ハラスメントや不当な扱い、その他の人権侵害の対象となっている場合。

この要件は、以下の条件が該当する FCW には適用されません。

- 不祥事または違法行為の結果、適用法令に基づき送還するため、解雇された場合。
- 同じ国内で別の雇用を獲得していて、適用法令に基づき出国する必要がない場合。
- 妥当な通知を行わずに雇用契約を早期終了した場合。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは FCW の管理に関する包括的な教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。

3.2 外国人契約労働者

サプライヤーは FCW が送り出し国で雇用契約書に署名する前に、雇用契約書の条件、法的権利、求人に関連した手数料および費用、予想される生活費、生活環境、予想される最初の賃金、予定賃金および支払いスケジュールを含む支払い条件、規範および関連の基準に定められた保護を確実に理解するためのわかりやすい出発前教育および教育を設定するものとします。

3.3 第三者の職業紹介事業者

サプライヤーは FCW の保護方針を FCW の管理に関わるすべての第三者の職業紹介事業者に効果的に通達するものとします。

4 ドキュメンテーション

サプライヤーは FCW の管理に関連する文書と記録を保管するものとします。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

未成年者就労防止

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは15歳、適用される法定雇用最低年齢、または適用される義務教育終了年齢のうち、もっとも高い年齢に達している従業員のみ雇用するものとします。サプライヤーは「ILO Minimum Age Convention No. 138（最低年齢に関するILO条約138号）」の第6項に合致する教育的目的のために妥当な現場実習プログラムまたは「ILO Minimum Age Convention No. 138（最低年齢に関するILO条約138号）」の第7項に合致する軽労働を提供できません。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**と当基準で規定されている要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは未成年者就労防止方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは未成年者就労防止方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令と当基準で規定されている未成年者就労防止要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、未成年者就労に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

1.4 年齢証明書管理および年齢確認システム

サプライヤーは年齢証明書および年齢確認のための適切なマネジメントシステムを確立して導入し、**未成年者就労者**が現場で勤務していないことを確認するものとします。そのシステムは、サプライヤーの業務、**第三者の職業紹介事業者**、**認定教育プログラム**も管理するものとします。

管理システムには少なくとも以下が含まれるものとします。

定義

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

最低年齢

15歳、法定雇用最低年齢、または国の義務教育終了年齢のうち、もっとも高い年齢。

未成年者就労者

最低年齢に達していない従業員。

第三者の職業紹介事業者

契約に基づく金銭的報酬と引き換えに、個人または企業に代わって業務を遂行する下請け業者を含む民間のサービス企業で、企業の欠員を補充し、就職またはキャリアアップを支援または促進する業者。

認定教育プログラム

職業に関連する資格、学位、卒業証書の取得が可能な1学期以上の講座。

- 適用法令に準拠した雇用に必要な年齢確認書類の最小要件（政府発行の写真付き ID）。
正式な必要書類が法律で定められていない場合、サプライヤーは有効性を確認するために、出生証明書、政府発行の個人身分証明書、運転免許証、選挙登録証、「公印が押された」在学証明書、自治体発行の宣誓供述書、外国人就労許可証のうち、1つ以上を点検し、相互参照する必要があります。
- 信頼性のある年齢確認手段には、少なくとも以下の要素が含まれます。
 - 写真付き ID と従業員 の顔の照合
 - インターネットリソースや現地政府当局などの第三者機関を通じた確認（可能な場合）
 - 施設の定期的目視検査による未成年の可能性のある従業員の発見

2 業務慣行

サプライヤーは 15 歳、法定雇用最低年齢、または国の義務教育終了年齢のうち、もっとも高い年齢に達していない従業員を雇用しないものとします。

3 教育びコミュニケーション

3.1 求人スタッフ

サプライヤーは求人スタッフ全員（第三者の職業紹介事業者および認定教育プロバイダを含む）に適切な年齢証明書管理および年齢確認システムに関する包括的な教育を提供する必要があります。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは未成年者就労防止方針を施設のすべての従業員、監督者、管理者に通達するものとします。この通達は、最初のオリエンテーション時に実施され、年 1 回の再教育によって補足されるものとします。

4 対処法

サプライヤーは外部監査または内部審査によって就労中の未成年就労者、過去時点での未成年就労者、または解雇された未成年就労者が発見された場合は、ただちに Apple に通知し、Apple の指示に従って改善プログラムを実行するものとします。

4.1 緊急措置

就労中の未成年就労者が確認された場合、サプライヤーはただちに当該就労者が以下の状況にあることを保証するものとします。

- 身体的安全
- 報復の脅威にさらされていないこと
- 職場から退避させても、施設から当該就労者を追放することがないこと

4.2 事案管理

6 か月間または当該就労者が最低年齢に達するまでのいずれか長い方の期間、改善プログラムを実施するものとします。サプライヤーは当該就労者の福祉のため、以下の支給を含む資金提供を行い、関連する政府機関および民間団体と連携するものとします。

定義

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

現在就労中の未成年就労者

監査時に施設で勤務している未成年就労者。

過去時点での未成年就労者

監査時に最低年齢を超えているものの、就業開始時の年齢は最低年齢に達していなかった従業員。

解雇された未成年就労者

現在就労中の未成年就労者または過去の時点での未成年就労者の条件を満たし、かつ監査時に施設で勤務していない従業員。

- 当該就労者が復学するための学費、および書籍や学用品などの物品購入費、一般的な生活費にあてる妥当な必要経費の上乗せ
- 当該就労者がサプライヤーの施設で本来得ていたと考えられる過去の賃金
- 事案管理の管理費

4.3 再雇用の機会提供

当該就労者が最低年齢に達したとき、サプライヤーは施設でその就労者が以前就いていた仕事と同等またはそれよりも有利な仕事を当該就労者に与えるものとします。

5 ドキュメンテーション

サプライヤーは未成年者就労防止に関連する文書を保管するものとします。これには以下が含まれますがこれらに限定されません。

- 各従業員の経歴および雇用に関連した情報、有効かつ適切な年齢証明書、写真付き ID
- 修了した教育の記録

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

未成年労働者保護

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは適用される法定最低年齢を超える 18 歳未満の未成年者を雇用できますが、その労働については「ILO Minimum Age Convention No. 138（最低年齢に関する ILO 条約 138 号）」に従い、未成年者の安全衛生、モラルを損なわせるものであってはならず、未成年労働者に時間外労働または深夜労働を求めないものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**と当基準で規定されている**未成年労働者**の保護要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは未成年労働者の保護方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは未成年労働者の保護方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令および当基準で規定されている未成年労働者の保護要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、未成年労働者に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

1.4 追跡制度

サプライヤーは当基準および適用法令を遵守していることを確認するための未成年労働者を追跡できる制度を導入するものとします。この制度には以下が含まれるものとしますが、これらに限定されません。

- 未成年労働者の就任を許可または禁止する役職の特定（新しい役職の作成を含む）および職務記述書への当該制限の記載
- 制限されている役職に未成年労働者が配置されていないことを確認するための追跡制度
- 労働時間追跡制度

定義

未成年労働者

直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働いている、適用される法定雇用最低年齢または 15 歳のいずれか高い方の年齢に達している 18 歳未満の従業員。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

- 健康診断追跡制度

2 業務慣行

2.1 労働時間

サプライヤーは 18 歳未満の未成年労働者の労働時間、実施する作業の性質、頻度、量を規制または制限するすべての適用法令を遵守するものとします。

未成年労働者は時間外労働を行わないものとします。

未成年労働者は**深夜労働**を行わないものとします。

2.2 未成年労働者の健康と安全

サプライヤーは未成年労働者の健康と安全を保護するため、未成年労働者が危険作業に従事しないことを保証するものとします。サプライヤーは未成年労働者に関する適用法令に従うものの、法律による規定がない場合、未成年労働者は以下に関わる作業に従事しないものとします。

- 健康を害するおそれのある危険な環境、化学物質、医薬品、またはプロセス（以下を含むがこれらに限定されない）。高温・低温による負荷または損傷を引き起こす可能性のある環境や条件。
 - 防音保護具が必要な騒音環境
 - 爆発物または爆薬成分を含む物品
 - **米国労働省のガイドライン**に定められた 0.5 rem/年を超えるラジウム、自発光物質、トリウム塩、イオン化放射線などの放射性物質への暴露
- 以下を含む危険が内在する場所での作業。
 - 地下
 - 水中
 - 2メートルを超える高所
 - 危険な**閉鎖空間**
- 未成年労働者に関する適用法令の制限を超える化学プロセスの伴う作業または近接した作業。これらの法的制限または産業規制が存在しない場合は、未成年労働者の暴露は成人の適用暴露限度の 50%以下とする（例えば、成人の適用基準の暴露限度が 8 時間あたり 100 ppm の場合、未成年労働者の暴露限度は 8 時間あたり 50 ppm）。
- 以下の装置に関係した業務。
 - 動力駆動の巻上げ機
 - 移動式動力駆動装置（操縦免許を取得していない場合）
 - 刻印、切削、レーザー装置またははさまれて怪我をする危険のある装置
- サプライヤーの環境安全衛生部門または**有資格の医療専門家**によって、未成年労働者にとって安全でないと判断されたその他の危険。
- 適用法令で制限されている業務（環境制限および輸送関連制限を含むがこれらに限定されない）。

定義

深夜労働

全部または一部が午後 10:00～午前 5:00 に行われる労働、または、適用法令によって深夜労働と定められる時間の労働のいずれか長い方。

米国労働省のガイドランス

US Department of Labor,
Employment Standards
Administration, CFR, Title 29, Chapter 5, Part 570: "Occupations Particularly Hazardous for the Employment of Minors between 16 and 18 Years of Age or Detrimental to Their Health or Well-Being" (米国労働省雇用基準局、米国規則集第 29 号、第 5 章、第 570 部: 「16～18 歳の未成年労働者にとって特に危険またはその健康や健全を害する職業」)

閉鎖空間

従業員が入って作業を実施する十分な広さを持ち、限定または制限された出入り口を有し、従業員が連続して占有するために設計されたわけではないあらゆる空間。

有資格の医療専門家

施設の生産環境とそれに関連する従業員のリスクを調査して評価するための知識を持ち、教育を受け、経験を有する、免許を持つまたは認定された個人（施設の内外を問わない）。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは未成年労働者保護に関する包括的な教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは未成年労働者の保護方針をすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。この通達は、最初のオリエンテーション時に実施され、定期的な再教育によって補足されるものとします。

4 ドキュメンテーション

サプライヤーは未成年労働者の保護に関連する文書を保管するものとします。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

学生従業員保護

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは適用法令に従って学生の記録の適切な維持管理、教育パートナーの厳正な適正評価、学生の権利を保護することにより、学生従業員の適切な管理を保証するものとします。サプライヤーはすべての学生従業員に適切なサポートおよび教育を提供するものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**と当基準で規定されている**学生従業員**の保護要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは学生従業員の保護方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは学生従業員の保護方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。このスタッフは、学生従業員の学校に所属する現場の教員とは別の個人とします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令および当基準で規定されている学生従業員の保護要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、学生従業員に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

1.4 採用前および継続的な適正評価

サプライヤーは各学校に対して採用前適正評価と継続的な監査を実施し、学校が適用法令、行動規範、当基準を遵守していることを確認するものとします。

1.5 学校の認可

サプライヤーは学校がすべての教育拠点で、適切かつ有効な資格、認可、許可を取得していることを確認するものとします。

定義

学生従業員

年齢を問わず、教育機関に在籍し、教育機関によって準備されたインターンシップ、ワークスタディ、その他のプログラム（以下、「プログラム」という）のためにサプライヤーによって雇用された従業員。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

教育機関

職業に関連する資格、学位、卒業証書の取得のために1学期以上のプログラムを提供する機関（中国では中等職業学校、技術学校、職業高校、全日制大学、独立単科大学、単科大学、職業および技術単科大学が含まれる）。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

1.6 学校の法令遵守

サプライヤーは学校による当基準のあらゆる違反に対処するための是正措置の手順を明文化し、取引関係の終了を含む適切な制裁措置を確立するものとします。

2 業務慣行

2.1 第三者の職業紹介事業者の利用

サプライヤーは学生従業員の募集、採用、手配、管理または雇用に関連して**第三者の職業紹介事業者**を利用しないものとします。

2.2 学生従業員の資格

サプライヤーは学生従業員が適用法令の下で学生従業員としての雇用資格を満たしていることを確認するものとします。

サプライヤーは学生従業員が教育機関で研究プログラムに積極的に参加していることを確認するものとします。

2.3 任意雇用

サプライヤーは学生従業員が行うすべての作業が任意であることを保証するものとします。

2.4 教育貢献

教育に関連した学生従業員プログラムについて、サプライヤーは学生従業員の研究分野がサプライヤーの業界または職務と関連していることを確認するものとします。

2.5 学生従業員契約書

サプライヤーは学生従業員との契約を明文化するものとします。この契約書は適用法令に準拠したものでなければなりません。

法令で求められている場合、学生従業員の教育機関がサプライヤーと学生従業員の間での契約の当事者となるものとします。

2.6 学生従業員契約書の署名

学生従業員はサプライヤーの施設で勤務を開始する前にこの契約書に署名するものとします。

2.7 学生従業員契約書の受領

サプライヤーは学生従業員がサプライヤーの施設で勤務を開始する前に、契約書の内容を理解し、契約書の写しを受け取ることを保証するものとします。

2.8 学生従業員契約条件

学生従業員とサプライヤー（および法律で求められている場合は学生従業員の教育機関）間で締結される契約には、賃金、福利厚生、契約基準に規定されている要件に加えて、さらに次の条件を含めるものとします。

- 学生従業員の教育機関の名称と住所
- サプライヤーの名称と住所
- 教育機関側の学生従業員の担当者
- サプライヤー側の学生従業員の担当者
- 保険対象

定義

妥当な通知

従業員の意志によるサプライヤーとの雇用契約の終了は、1か月または適用法令に定められた期間のいずれか短い方の期間内に通知されるものとする。

第三者の職業紹介事業者

契約に基づく金銭的報酬と引き換えに、個人または企業に代わって業務を遂行する下請け者を含む民間のサービス企業で、企業の欠員を補充し、就職またはキャリアアップを支援または促進する業者。

- 教育機関が提供する教育と教育
- サプライヤーが提供する教育と教育

2.9 学生従業員プログラムの期間

プログラムの期間（サプライヤーの施設での合計累積時間）は適用法令が定める制限を超えないものとします。該当する法的要件がない場合は、最大期間を1年とします。

プログラムは元の学生従業員契約書で合意された終了日を超えて延長できないものとします。

2.10 契約の終了

サプライヤーは学生従業員が適切な通知によって契約を自由に終了できることを保証するものとします。

学生従業員は、適切な通知によって早期終了した学生従業員契約について、いかなる手数料または罰金も要求されず、またその他の罰則も受けないものとします。

2.11 労働時間

労働時間は学生従業員の教育機関の出席を妨げないものとします。

サプライヤーは現地の法令に定められた労働時間の制限に準拠するものとします。

2.12 賃金

学生従業員の賃金は、同等または類似の仕事を実施する新入の従業員と少なくとも同額にするものとします。同等または類似の仕事がない場合、学生従業員の賃金が現地の最低賃金を下回らないものとします。

すべての賃金は学生従業員に直接支払われるか、学生従業員が単独で管理する口座に振り込まれるものとします。

サプライヤーは学生従業員への賃金の支払いを遅らせないものとします。

法的要件が上述のものとは異なる地域では、サプライヤーは Apple に通知するとともに、確認のための法令遵守の証拠を提示するものとします。Apple による評価後のみ例外が認められます。

2.13 控除と手数料

サプライヤーは学生従業員の賃金から教育手数料を差し引かないものとします。

サプライヤーは学生従業員の賃金から斡旋手数料を差し引かないものとします。

2.14 保険対象

サプライヤーは学生従業員が事故また賠償責任について保険の適用を受けることを保証するものとします。

サプライヤーは法令に定められた他のあらゆる形態の保険が学生従業員に対して完全に適用されることを保証するものとします。

2.15 学生従業員の制限

学生従業員の構成比はいかなる場合、いかなる施設においても Apple 製品、包装、部品、コンポーネント、部分組立品、原材料の製造を支える労働者の10%を超えないものとします。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは学生従業員管理に関する包括的な教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。

3.2 教育機関

サプライヤーは学生従業員管理方針を学生従業員管理に関わるすべての教育機関に効果的に通達するものとします。

3.3 学生従業員

サプライヤーは学生向けの新人教育を学生従業員に提供するものとします。

4 ドキュメンテーション

サプライヤーは学生従業員保護に関連する文書を保管するものとします。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

労働時間管理

サプライヤー行動規範の要件

1週間の労働時間は、時間外労働も含めて60時間以内に制限されるものとし、従業員は緊急事態または異常事態を除いて週に1日以上の日曜の深夜0:00から土曜の深夜0:00までの休日を取るものとします。1週間の通常労働時間は48時間を超えないものとします。サプライヤーは労働時間と休日に関するすべての適用法令に従うものとします。またすべての時間外労働は任意でなければなりません。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**と当基準で規定されている労働時間要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは労働時間方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは労働時間方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令および当基準で規定されている労働時間要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、労働時間に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

1.4 生産計画

サプライヤーは表明された生産能力、表明されたリードタイム、**1週間に60時間の労働時間**および**1週間に1日の休日**の要件を達成するように生産スケジュールを計画するものとします。

1.5 公式労働時間記録制度

サプライヤーは公式労働時間記録システムによって各**従業員**の労働時間と休日を追跡するものとします。公式労働時間記録システムにより、実際の労働時間を計測して記録するための信頼できるシステムを施設に設置していることが保証されるものとします。サプライヤーは労働時間記録によって、実際

定義

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイドランス。

1週間

日曜の午前0:01から土曜の深夜0:00など、週によって変動しない連続する7日間。

休日

従業員が作業をしない24時間連続の期間。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

の労働時間だけでなく従業員が施設内外で過ごした時間も明確に計測および記録されることを保証するものとします。

1.6 超過労働時間管理制度

公式労働時間記録システムは、1週間に60時間の労働時間と休日の要件を超える作業が予定されている従業員を特定する機能、各従業員の1週間の合計労働時間と休日数を追跡する機能を備えるものとします。システムは概要報告書を作成し、これらの要件を超過する前に管理者に警告する機能を備えるものとします。

1.7 紛争解決制度

サプライヤーは実際の労働時間を公式労働時間記録として確認し、異議を唱え、修正するための制度を従業員に提供するものとします。

2 業務慣行

2.1 1週間あたりの労働時間

緊急事態または異常事態を除き、サプライヤーは各従業員の1週間の実労働時間を60時間以内に抑えるものとします。

2.2 休日

緊急事態または異常事態を除き、従業員は週に1日以上の日以上の休日を取るものとします。連続で働く日数は6日間までとします。

2.3 人間工学上推奨される休憩

サプライヤーはすべての適用法令に従い、休憩時間についても通常の労働時間を含め、給与支払いの対象とするものとします。

2.4 トイレ休憩

トイレ休憩の時間についても労働時間に含まれ、給与支払いの対象となるものとします。

2.5 例外

従業員は、**緊急事態または異常事態**においては、60時間/週の労働時間および1日/週の休日の要件を超えて勤務できます。

サプライヤーは**緊急事態または異常事態**の条件が満たされていることを文書化し、これらの文書をAppleの求めに応じてただちに提供するものとします。

サプライヤーは**緊急事態または異常事態**の終了後ただちに60時間/週の労働時間および1日/週の休日の遵守を再開するものとします。サプライヤーは**緊急事態または異常事態**中に休日要件が満たされていない場合は、**緊急事態または異常事態**の終了時にただちに従業員に1日の休日を与えるものとします。

2.6 業務

サプライヤーは公式労働時間記録の作成において、以下を業務として含めるものとします。

- ラインが稼働している（「生産時間」）か、稼働していない（「停止時間」）かを問わず、生産ラインにいた時間。

定義

緊急事態または異常事態

生産が実質的に中断して混乱し、かつサプライヤーが制御できない出来事または状況。地震、洪水、火災、国家非常事態、予想外かつ長期にわたる停電、長期にわたる政情不安などを含む。生産ピーク期間、機械の故障、祝祭日、季節変動など、合理的な予想や計画が可能な状況は、**異常事態または緊急事態**のいずれともみなされない。

公式労働時間記録

従業員の実際の労働時間をもっとも正確に反映する記録システム。以下に代表される複数の記録で構成される場合がある。

- タイムカード
- 時間外労働の承認や確認の記録
- シフトスケジュールと生産記録
-

深夜労働

- 全部または一部が午後10:00～午前5:00に行われる労働、または、適用法令によって深夜労働と定められる時間の労働のいずれか長い方。

- 必須の会議および教育（入社指導、企業の方針や手順の教育、製造企画ミーティング、総会、作業終了時のミーティングを含むがこれらに限定されない）。会議はすべて通常の8時間シフトの中で行う必要があります。
- サプライヤーは予定されたシフトの開始時間より前に職場に着くことを従業員に要求する場合は、数分間の作業準備のためであっても、必ず労働時間として支払い対象に含めるものとします。
- 累積で15分を超える、必要な事務手続きには以下が含まれます。
 - タイムカードに退出時間を記録するための順番待ち
 - 生産ラインまたは施設出入り時のセキュリティチェックの順番待ち
 - 監督者による承認（タイムカードの承認など）のための待ち時間
- 従業員に工場内にいること、または場所にかかわらず生産関連作業の実施を求める、サプライヤーが管理するその他すべてのプロセス。

2.7 深夜労働

従業員に深夜労働を要求する前に、サプライヤーは当該従業員に深夜労働の要件およびスケジュールを通知するものとします。深夜労働の要件とスケジュールが変更された場合、サプライヤーは当該従業員に直ちに通知しなければなりません。サプライヤーは、従業員を随時または適宜深夜労働から外すなどを含め、従業員の健康と安全を確保するための合理的な配慮を行うものとします。

2.8 従業員への通知

可能な場合、サプライヤーは作業の取り消しまたは計画されたシフトスケジュールの変更を12時間以上前に従業員に通知することを推奨します。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは労働時間の管理に関する包括的な教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは労働時間方針をすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。この通達は、最初のオリエンテーション時に実施され、定期的な再教育によって補足されるものとします。

4 ドキュメンテーション

サプライヤーは労働時間に関連する文書を保管するものとします。

すべての文書は、Appleからの審査要請に応じて提供されるものとします。

定義

- 深夜労働
- 全部または一部が午後10:00～午前5:00に行われる労働、または、適用法令によって深夜労働と定められる時間の労働のいずれか長い方。



サプライヤー責任基準

賃金、福利厚生、契約

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは最低賃金以上の賃金を支払い、法律および／または契約によって定められている福利厚生を提供するものとします。サプライヤーは時間外労働の報酬を法定割増単価で支払うものとします。サプライヤーはすべての従業員に給与体系と支払時期を通達するものとします。サプライヤーは賃金および福利厚生に関するすべての法的要件を満たし、正確な額の賃金を適時に支払うものとし、賃金の控除を懲戒処分として利用しないものとします。すべての派遣労働および委託労働の利用は、現地法の制限の範囲内で行うものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**と当基準で規定されている賃金、福利厚生、契約に関する要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは賃金、福利厚生、契約に関する方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは賃金、福利厚生、契約に関する方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

1.3 リスク管理

サプライヤーは適用法令および当基準で規定されている賃金、福利厚生、契約に関する要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、賃金、福利厚生、契約に関連したリスクを特定して査定し、最小限に抑えるものとします。

2 業務慣行

2.1 最低給与

すべての従業員は、すべての**通常労働時間**について、適用法令に従って**最低賃金**以上の賃金を受け取るものとします。従業員の基本給は、必ず**従業員区分**に基づく最低賃金以上の額に設定するものとします。

給与体系においては、従業員が基本給を得るため（時間、日、週、または月ベースの計算を問わず）法定通常労働時間を超過するような勤務を求めないものとします。

定義

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

最低賃金

時間／週／月あたりの法定最低賃金。手当、時間外手当、自由裁量による支払い、賞与を含まない。

通常労働時間

適用法令に定められた、または適用法令が存在しない場合はサプライヤー（もしくは下請け業者）と従業員や従業員の代表者との間の契約上の合意で定められた通常労働の時間。

基本給

適用法令または契約上の合意で定められた、従業員が通常労働に対して受け取る権利を有する時間／週／月あたりの最低賃金のうちいずれか高い方の金額。法律によって禁じられていない限り、給食手当と住居手当を含む場合がある。時間外手当、自由裁量の支払い、賞与は含まれない。基本給は最低賃金を上回ることがあっても、下回ることがあってはならない。

従業員区分

フルタイム、パートタイム、学生、試用期間、契約などの、適用法令に基づく従業員の立場。

2.2 時間外手当

すべての時間外労働には、適用法令と雇用契約のうち金額が高いほうに基づき、関連する従業員区分の適切な基本給に適切な時間外手当が適用された額が支払われるものとします。

適用法令で法定時間外手当が定められていない国では、最低時間外手当を基本給の125%とします。

2.3 福利厚生

サプライヤーは適用法令に基づく従業員区分に準拠し、法定福利厚生を提供するものとします。法律で認められている場合、サプライヤーは従業員に有給や無給休暇、公休日を与えるものとします。

2.4 時間外労働時間の計算

給与および福利厚生のために時間外労働時間を計算する場合は、実際の労働時間を分単位で正確に記録した時間に基づくものとします。

サプライヤーが分単位まで正確に時間を計算できない場合は、以下のとおり従業員にとって有利なように15分単位で時間外労働時間が繰り上げられるものとします。

労働時間（分単位）	$0 \leq x < 15$	$15 \leq x < 30$	$30 \leq x < 45$	$45 \leq x < 60$
時間外労働時間に繰り上げて割り当てられる時間（分単位）	15	30	45	60

2.5 遅刻分の労働時間の計算

給与および福利厚生のために遅刻分の労働時間を差し引く場合は、従業員が遅刻した実際の時間を分単位で正確に記録した時間に基づくものとします。

サプライヤーが分単位まで正確に時間を計算できない場合は、以下のとおり従業員にとって有利なように15分単位で遅刻分として差し引く時間が繰り下げられるものとします。

労働時間（分単位）	$0 \leq x < 15$	$15 \leq x < 30$	$30 \leq x < 45$	$45 \leq x < 60$
遅刻分として割り当てられる時間（分単位）	0	15	30	45

2.6 権利放棄

労働時間または従業員の賃金および福利厚生に影響する権利放棄は、これらが現地当局または政府系機関によって公布されている場合であっても、認められません（中国の「Comprehensive Working Hours System（包括的労働時間システム）」など）。

2.7 控除

サプライヤーまたはサプライヤーの代理業者は、適用法令に定められている場合（税金、社会保険など）やサプライヤーまたはサプライヤーの代理業者

定義

時間外労働

通常労働時間を超えて勤務した時間。

福利厚生

基本給および時間外手当に加えて支払われる報酬。公休、休暇、不測の休暇（妊娠や病気休暇など）、退職と社会保障や保険などを含みますがこれらに限定されません。

法定福利厚生

サプライヤーが従業員に提供しなければならない、適用法令および/または雇用契約に定められた福利厚生。

罰金

現金の徴収、給与からの控除、口座からの引き落としが含まれる。遅刻や欠勤を理由とする働いていない時間に対する不払いについては含まれない。

定義

労働期間

基本給の根拠となる労働期間。

がサービスを提供している場合を除き、従業員の給与から収入を控除しないものとします。従業員へのサービス提供を理由に賃金の差し引きが行われる場合、従業員はこれらのサービスの停止を選択できるものとします。

罰金を懲罰手段として賃金または法定福利厚生から差し引くことは禁止されています。

2.8 保証金

従業員からの保証金の徴収は、適用法令で求められていない限り、禁止されています。保証金が法律で定められている場合、サプライヤーは従業員の支払ったあらゆる保証金について受領書を発行するものとし、これらの保証金は可及的速やかに、ただし従業員の雇用終了または保証金の根拠終了のいずれか早い時点から1か月以内に従業員に全額返金されるものとします。

2.9 料金の請求

サプライヤーは、従業員が効果的に業務を遂行するためにサプライヤーが用意する必要がある備品について従業員に料金を請求しないものとします。当該備品には以下が含まれますがこれらに限定されません。

- 必要な個人用保護具
- 制服（返却されないものを除く）
- ヘッドセットと交換式のスポンジ製イヤークッションカバー

これらの備品を提供する際に保証金を請求しないものとします。サプライヤーは未返却の備品について手数料を案分して請求できるものとします。サプライヤーは備品を提供する際にこれらの要件を通知する必要があります。

2.10 支払い

サプライヤーは従業員の当然受けるべき支払いがなされていないあらゆる状況において、金銭による支払いを求められるものとします。以下はその具体例です。

- 必要額を下回る支払い：必要額を下回る支払いに気づいたサプライヤーは従業員に正当な額を返金するものとします。
- 雇用終了時の支払い：雇用関係終了時の条件にかかわらず、すべての従業員に当然受けるべき賃金を支払うものとします。サプライヤーは、雇用関係の開始時およびそのプロセスにおける重大な変更があった時点で、すべての従業員に退職プロセスを効果的に通知するものとします。サプライヤーはすべての従業員（妥当な通知を行わない従業員を含む）が退職プロセスを簡単に参照できるようにするものとします。サプライヤーは適用法令による定めがない限り、妥当な通知を行わない従業員の賃金の支払いを求められないものとします。サプライヤーはすべての従業員に、最終的な給与と所得およびすべての控除に関する説明の記録を提供するものとします。
- 法に規定のない控除：保証金、手数料、制服代、罰金、工具代、身元調査など。
- 時間外手当、年次休暇、有給休暇などの法定福利厚生の不付与。

2.11 支払時期

サプライヤーは従業員への支払いを適用法令に定められた期限内に行うものとします。この定めが存在しない場合は、サプライヤーは**労働期間**の終了後30日以内に従業員への支払いを行うものとします。記録に相違があった場合は、次の支払い日までに支払い調整分を支払う必要があります。

2.12 署名済みの契約書

従業員は、サプライヤーの施設で勤務を開始する前に必ず雇用契約書に署名するものとします。

サプライヤーは雇用契約書が従業員の理解できる言語で書かれていることを保証するものとします。

この契約書は適用法令と Apple の行動規範およびサプライヤー責任基準のすべての関連条件に準拠するものとします。

サプライヤーはすべての従業員が、サプライヤーによって署名された契約書の写しを受け取り、内容を理解したうえで署名していることを確認するものとします。

契約書には、少なくとも以下の点が含まれているものとします。

- 適用法令に定められたすべての雇用条件
- 従業員のフルネームおよび生年月日
- 従業員のパスポート番号、ID カード、または同等の識別情報
- 緊急連絡先
- 仕事の性質および作業場所
- 生活条件
- 食費および宿泊費（該当する場合）
- 賃金から控除される項目の説明および見積もり
- 契約条件（該当する場合）
- 予定される通常労働時間、時間外労働時間、休日および休暇の頻度
- 通常労働時間の基本給
- 最大許容残業時間を含む、明確に定義された通常労働時間、時間外労働時間、休日賃金単価
- 控除（該当する場合）
- 福利厚生
- 該当するすべての賞与と手当
- 保証金の払い戻しの資格取得日（該当する場合）
- 契約書の終了／退職の手順と条件
- 契約更新の条件
- 従業員の団結権または団体交渉権を否定する条件を含めることはできない

2.13 契約書の改訂と補足

サプライヤーは雇用契約書のすべての改訂内容に当基準のすべての条件が含まれることを保証するものとします。すべての改訂内容または後日締結される契約については、元の雇用契約または団体交渉を通じた取り決めに対し、少なくとも従業員にとって有利な条件になっていることを保証するものとします。

定義

妥当な通知

従業員の意志による雇用者との契約の終了は、1 か月または適用法令に定められた期間のいずれか短い方の期間内に通知されるものとする。

2.14 契約の終了

サプライヤーは従業員が妥当な通知によって雇用契約を自由に終了できることを保証するものとします。

2.15 試用期間

試験採用または試用期間が許可されている場合、サプライヤーは従業員に少なくとも最低賃金が支払われることを保証するものとします。いかなる従業員もこれらの雇用区分で累積3か月を超えて勤務しないものとします。

3 教育びコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは賃金、福利厚生、契約の管理に関する包括的な教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。

3.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは賃金、福利厚生、契約に関する方針をすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。この通達は、最初のオリエンテーション時に実施され、定期的な再教育によって補足されるものとします。

3.3 賃金の通達

サプライヤーは従業員への各支払いに以下を通達する明細を必ず添付するものとします。

- 通常労働時間および時間外労働の長さ
- 通常労働時間、時間外労働、休日労働に適用される賃金単価
- 各控除の説明および定義
- 各福利厚生費用の説明および定義

4 ドキュメンテーション

サプライヤーは賃金、福利厚生、契約に関連する文書を保管するものとします。

サプライヤーは法律で求められているすべての賃金台帳、仕訳帳、報告書を利用できるようにし、完全、正確、かつ最新の状態に保つものとします。

すべての文書は、Appleからの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

結社と団体交渉の自由

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは、その従業員が妨害、差別、報復、ハラスメントを受けることなく、従業員同士の連携、団体の結成、自由意志による団体への参加（または参加の辞退）、団体交渉をする法律上の権利を無条件に認めなければならないものとします。

サプライヤー責任基準

1 結社の自由

1.1 方針と手順

サプライヤーは、結社の自由に関する明文化された方針を起草するものとします。サプライヤーはさらに、**適用法令**、Apple のサプライヤー行動規範、サプライヤー責任基準の要件を満たす方法で、結社の自由に関する方針を実践するための手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは、法によって認められた**従業員の**権利として、労働組合、労働者委員会、またはその他の労働者団体に代表される団体を結成する、もしくは参加する（または結成や参加を辞退する）権利、さらに妨害、差別、報復、ハラスメントを受けることなく団体交渉を行う権利を尊重するものとします。サプライヤーは正規の団体交渉に加え、従業員が**内部告発**できる制度を用意するものとします。

国の法律によって実質的に結社の自由が制限されている場合、サプライヤーは従業員に対し、個人または団体として交渉のための代替手段を許可するものとします。この代替手段には、従業員が内部告発を表明し、労働条件および雇用条件に関する権利を保護するためのプロセスが含まれます。

1.2 中立性

サプライヤーには、従業員の結社または組合の結成の取り組みを積極的に支援することは求められていませんが、サプライヤーは従業員が暴力、圧力、懸念、脅迫のない状態で組合を結成する権利を行使できるようにする必要があります。

1.3 控除

サプライヤーは、制限のない交渉によって得られた正当な労働協約に特別の定めのない限り、組合の会費またはその他の組合費を、個々の従業員に書面による明確な同意を得ることなく、従業員の賃金から差し引かないものとします。

定義

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

内部告発

内部告発および報告には、ハラスメント、不当な扱い、差別、報復、賃金の不払い、労働時間と賃金に関する話し合いの要求、食の嗜好、生活環境に関する要求などが含まれるが、これらに限定されず、また限定することもできない。

2 従業員代表者

適用法令に従い、サプライヤーは、組織による支配、資金調達、管理を確立または促進することを目的とする行動を含め、従業員組織の結成または運営を妨げないものとします。

サプライヤーは、従業員の規約や規則を策定する権利、代表者を自由に選択する権利、事務管理や活動を体系化する権利、プログラムを作成する権利を侵害しないものとします。

従業員代表者は、適用法令またはサプライヤーと**従業員組織**の間の双方の合意に基づいて定められた条件で組合のメンバーに接触できるものとします。従業員代表者は、役割を適切に果たすために必要な場所を与えられるものとします。

従業員は、休憩中および勤務の前後に自由に会議を開き、工場内の業務環境に関する問題について議論することができます。

3 ハラスメントや報復の禁止

いかなる従業員または従業員候補も、以下の理由で解雇、差別、ハラスメント、**ブラックリストイング**、脅迫、報復、またはその他の**雇用判断**の対象とされないものとします。

- 労働組合、労働者団体、またはその他の結社の自由に関わる活動への加入や参加
- 組合の結成または団体交渉の取り組みへの参加について、法律によって認められた権利の行使
- 合法ストライキまたはデモの組織またはこれらへの参加
- **経営陣**に対する、労働協約やその他の法的要件の遵守に関する問題の提起

サプライヤーは、脅迫や暴力、または警察や軍隊の存在を利用して被雇用者を威嚇する行為や、法的に認められた結社の自由の権利（組合会議、組織活動、集合、合法ストライキを含む）を平和的に行使する活動を、妨害する、中断または解散させるなどの行為を行わないものとします。

サプライヤーは、労働組合形成または従業員と経営者との間の連絡活動への参加を阻止する目的で、従業員の異動、降格、昇進、外部委託、配置換えを利用しないものとします。

サプライヤーの経営者は、組合のメンバーによって実施される作業を外部委託することで、平和的に組織活動を行う従業員の権利を侵害しないものとします。労働組合を結成した、または結成しようとしている従業員への報復を目的とした、生産現場の変更は行動規範および当基準によって禁止されています。

4 労働協約

労働協約が存在する場合、サプライヤーは交渉を**誠意**をもって行うものとします。

サプライヤーは署名済みのすべての労働協約を、契約期間を通じて誠意をもって履行するものとします。

労働協約が存在する場合、協約の対象となる従業員は、署名済みの協約の写しを受け取るものとします。

定義

従業員代表者

従業員の代表者は、経営者または下級監督者を含まないものとする。ただし、従業員と経営者の間に具体的合意がある場合は、例外が適用されることがある。

従業員組織

従業員が参加し、全体または一部において従業員の利益を追求および保護するために存在する、あらゆる種類の組織。

ブラックリストイング

政党や労働組合への加入など、法的に保護された立場または職務に関連しない基準に基づく、採用の拒否またはその他の懲罰を目的とした、社員や社員候補のリストの作成、維持、利用、通達。

雇用判断

採用、解雇、雇用確保、職務の割り当て、給与、昇進、降格、異動、（職務上の）教育、懲罰、従業員の割り当てと、労働時間、休憩時間、業務上の安全衛生対策を含む労働条件。

経営者

サプライヤーの利益を代表して採用、異動、停職、一時解雇、昇進、解雇、配属、報酬、懲罰、社員への指示、またはこうした行動を勧告する権限を持つ個人。

誠意

誠意のある団体交渉とは、代表組織を認めること、合意に達する努力、正直かつ建設的な交渉の実行、正当な理由なく交渉を遅らせないこと、相互の誓約の尊重、交渉結果の誠実な考慮を意味する。これには、相互に有益な結果を目指す総合的な意志、全当事者が合理的かつ合法的に行動する義務が含まれる。

法律によって結社および団体交渉の自由に関する権利が制限される場合、サプライヤーは従業員が結社および団体交渉を行うための代替の法的手段を妨げないものとします。

5 教育びコミュニケーション

サプライヤーは当基準に関連する要件を従業員、監督者、管理者に通達するプロセスを備えるものとします。

サプライヤーは懸念事項について従業員と話し合い、従業員の団体行動に対応するためのプロセスを明文化するものとします。



サプライヤー責任基準

内部告発システム

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは、従業員が苦情を申し立てるための実効的な制度を確保し、経営者と従業員間の意思疎通を図るものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは**適用法令**と当基準で規定されている**内部告発**システムに関する要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは内部告発システムに関する方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは内部告発システムに関する方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

2 ハラスメントや報復の禁止

いかなる**従業員**または**従業員候補**も、誠意のある問題提起、提案、苦情、もしくは**監督者**および**経営者**に対する苦情の申し立て、または**調査**や**調査プロセス**への参加を理由に、**解雇**、**差別**、**ハラスメント**、**ブラックリスティング**、**脅迫**、**報復**、またはその他の**雇用判断**の対象とすることがないようにします。

3 内部告発システム

3.1 内部告発プロセス

サプライヤーはすべての従業員に対し、効果的かつ利用しやすい内部告発プロセスを備えるものとします。内部告発プロセスは、文書化され、少なくとも次の内容を含むものとします。

- 苦情の報告、処理と調査のための段階的なプロセス。
- 解決策に納得していない当事者が当該決定に関与していない当事者に調査結果について訴えることのできる上訴手続き。

定義

内部告発

内部告発および報告には、ハラスメント、不当な扱い、差別、報復、賃金の不払い、労働時間と賃金に関する話し合いの要求、食の嗜好、生活環境に関する要求などが含まれるが、これらに限定されず、また限定することもできない。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

ブラックリスティング

政党や労働組合への加入など、法的に保護された立場または職務に関連しない基準に基づく、採用の拒否またはその他の懲罰を目的とした、社員や社員候補のリストの作成、維持、利用、通達。

雇用判断

採用、解雇、雇用確保、職務の割り当て、給与、昇進、降格、異動、（職務上の）教育、懲罰、従業員の割り当てと、労働時間、休憩時間、業務上の安全衛生対策を含む労働条件。

- 従業員が問題を提起し、管理者に情報を提供するための複数の方法（従業員が適用法令に従い、報復を恐れることなく内密に匿名で問題を提起できる権利など）。
- 内部告発プロセスによって従業員から提起された幅広い／体制上の問題に対応するための計画の特定、開発、導入（導入された改善策を指標に基づいて評価する作業を含む）。

3.2 内部告発の追跡

サプライヤーは内部告発記録システムを維持管理するものとします。記録内容には以下が含まれますがこれらに限定されません。

- 内部告発の種類および件数の追跡
- 内部告発が報告された経路
- 調査プロセスに関与した人物の名前および役職を記載した調査報告書
- 関連する解決策および上訴
- 実施された改善策
- 解決策に関する従業員へのフィードバック
- 内部告発の解決に要した時間
- 解決策に対する従業員の満足度
- 内部告発およびその解決策に関する情報を、秘密保持に関する方針に従った方法ですべての従業員とその代表者に公開するための取り組み

3.3 トピックごとの内部告発の取り扱い

内部告発システムには（該当する場合）少なくとも以下のトピックに関連する問題を解決するための専用経路を含めるものとしますがこれらに限定されません。

- 差別の禁止
- ハラスメントや不当な扱いの禁止
- 強制労働の防止
- 第三者の職業紹介事業者管理
- 外国人契約労働者保護
- 未成年者就労防止
- 未成年労働者保護
- 学生従業員保護
- 労働時間
- 賃金、福利厚生、契約
- 結社および団体交渉の自由
- 労働安全衛生管理
- 事故管理
- 緊急事態への準備と対応
- 従業員寮と食堂

- 有害廃棄物の管理
- 廃水の管理
- 雨水排出管理
- 排出ガス管理
- 敷地境界騒音管理

4 教育びコミュニケーション

サプライヤーは当基準に関連する要件を従業員、監督者、管理者に通達するプロセスを備えるものとします。

サプライヤーは懸念事項について従業員と話し合うためのプロセス（内部告発制度の設計や機能、従業員によって報告された特定の内部告発を含む）を明文化するものとします。

5 ドキュメンテーション

サプライヤーは内部告発の管理に関連する文書を保管するものとします。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

労働安全衛生管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは危険の排除、代替、工学的な管理、実行上の管理、および／または個人用保護具を優先順位とするプロセスを通じて、労働安全衛生上の危険を特定、評価、管理するものとします。

サプライヤー責任基準

1 規制許可

サプライヤーは、適用される規制要件で求められている、労働安全衛生に関連した必要なすべての許可、免許、登録、規制認可を取得し、有効または最新の状態に保持して管理するものとします。

2 労働安全衛生上のリスク評価

2.1 リスク評価

サプライヤーは労働安全衛生上の予測可能な危険を特定および文書化するプロセスを確立するものとします。予測可能な危険には、物理的な危険、生物学的な危険および**化学物質**の危険が含まれますが、これらに限定されません。危険を認知するための情報源またはツールとして、プロセス図、材料リスト、機器リスト、作業リスト、社員報告書、検査所見、過去の事故記録などを利用できます。

リスク評価方法の例として、以下が含まれますがこれらに限定されません。

- プロセスの危険性分析
- 作業の危険性分析
- 暴露評価

リスク評価は、専門知識を持った担当者が所定の方法で実施するものとします。

サプライヤーは新規または変更された業務（新規または変更された機器、作業環境、作業場所、プロセスなど）について、これらが生産またはサービスに利用される前にリスク評価を実施するものとします。

リスク評価の結果には、特定されたすべてのリスクについてそれらを制御するための実施可能な解決方法を含めるものとします。

加えて、非生産活動（維持管理、有害物質の保管および運搬、廃棄物管理、緊急対応の準備を含みますがこれらに限定されない）についてもリスク評価で規定するものとします。

定義

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

定義

化学物質

有害性および非有害性の化学物質、エアロゾル、微粒子の固体、液体、煙、またはガス。

リスク評価の結果を文書化し、実施項目は完了まで経過を追跡するものとします。

リスク評価の調査内容は、定期的に見直しおよび再検証するものとします。見直しおよび再検証は、年に1回以上、または危険の性質、リスクのレベル、業務時の体験（環境、安全衛生に関連した事故、監査結果を含む）などに基づいて実施するものとします。

定義

プロセスの危険性分析

プロセスまたは活動に関連した危険な状況の深刻度を特定して分析する組織的な取り組み。偶発的な化学物質の流出、火災、または爆発につながる可能性がある施設の設計や運営上の欠陥を特定する。PHAを実施する際に利用できる方法には、チェックリスト、What-If分析、What-If分析やチェックリスト、HAZOP（Hazard and Operability Study）、故障モード影響分析が含まれるがこれらに限定されない。

作業の危険性分析

作業安全分析（JSA）、活動危険性分析（AHA）、リスク評価（RA）とも呼ばれる安全管理ツール。職場における特定の作業のリスクや危険性を特定し、これらの危険性を排

暴露評価

社員の潜在的な暴露を評価および文書化する際に使用されるプロセス。化学物質と物理的および生物的要因について検討し、既知の暴露については、暴露を抑制する、または暴露をなくす措置を講じる。暴露の評価および監視（暴露が発生している場合）の目的は以下のとおりである。

- 社員が直面する潜在的な健康上のリスクや危険を評価する。
- 許容できる暴露と許容できない暴露を区別する。
- 許容できない暴露を特定し、それらを制御する十分な措置を講じる。
- 暴露量の履歴を記録するプロセスを確立および文書化する。
- 適切な暴露限度を遵守していることを確認

2.2 段階的制御

サプライヤーは職場で特定された労働安全衛生上の危険を以下の優先順位で段階的制御によって排除または軽減するものとします。

- 危険排除
- 代用品
- 工学的制御装置
- 実行上の管理
- 個人用保護具（PPE）

3 機械警備

機械警備による制御には、検知器および警報器、インターロックシステム、機械警備、自動システムが含まれますがこれらに限定されません。

3.1 検知器および警報器

サプライヤーは職場の有害物質を検出する自動装置を手配し、設置し、適切に維持管理するものとします。これらの検知器は、音、光またはこれらの両方によって従業員に警告を発する機能を備えるものとします。

サプライヤーは次の方法によって検知器および警報システムを良好な状態に保つものとします。

- 保守点検の頻度、検査項目、維持管理担当者、記録管理などの維持管理手順を開発し、導入する。

定義

ロックアウト

決められた手順に従ってエネルギー遮断装置にロックアウト装置を配置すること。ロックアウト装置を取り外さない限り、エネルギー分離装置および制御対象装置が稼働しないようにする。

ロックアウト装置

エネルギー分離装置を安全な位置に固定するロックなどの作動機構を備えた装置。機械または装置へのエネルギー供給を阻止する。

タグアウト

決められた手順に従ってエネルギー遮断装置にタグアウト装置を配置すること。タグアウト装置には、タグアウト装置が取り外されるまでエネルギー分離装置および制御対象装置を稼働できないことが明示される。

タグアウト装置

タグや取り付け具など、エネルギー遮断装置に確実に固定できる警告装置。タグアウト装置が取り付けられた機械や装置はタグアウト装置が取り外されるまで稼働できないことが明示される。

有害化学物質

製造、使用、保管、廃棄、または輸送の際に適切に管理されなかった場合、人体などの生体組織、資産または環境に害を及ぼす可能性のある固体、液体、または気体。

- 調整頻度および調整業者についての機器製造元の指示と現地法規定に従って検知器の調整を行う。

3.2 インターロックシステム

機器の操作を制御するインターロックシステムを作業区域に設置し、人為的なミスまたは不正行為、または機械の誤作動から保護するものとします。

サプライヤーはインターロックシステムを良好な状態に保つものとします。

3.3 機械警備

サプライヤーは職場の生産装置に潜在する危険について警備する機械警備装置を手配し、設置し、適切に維持管理するものとします。

サプライヤーは警備装置を良好な状態に保つものとします。

3.4 自動システム

自動システムを作業区域に設置することにより、従業員の作業を減らし、それに伴う安全上の懸念を軽減することができます。

3.5 機械および機器に潜在する危険の通達

オペレーターの怪我につながる可能性がある、安全上の潜在的な危険を警告する危険警告標識を職場にあるすべての機械および機器に設置するものとします。警告標識は、すべての従業員がすべての警告を理解できるように、複数の言語で提供がすべての警告を理解できるように、1つ以上の言語で提供されるものとします。

4 電気に関する安全

サプライヤーは電気または静電気の危険について監視する十分な装置を手配し、設置し、適切に維持管理するものとします。

サプライヤーは電気安全装置を良好な状態に保つものとします。

5 ロックアウト／タグアウト

ロックアウト／タグアウトプログラムは、化学物質の配送と再循環のためのラインやポンプ（排水かどうかを問わず）、電力系統、可動装置、保護部および／またはインターロックのバイパスまたは無効化を使うことが求められるすべての作業または保守点検で実行されるものとします。

バリケードと警告標識を設置し、保守点検および清掃時に無断立ち入りを防止するものとします。

6 リスクの高い作業

リスクの高い作業に必要な手続きと実施方法は、サプライヤーの施設の現場作業にあたる従業員および請負業者に適用されるものとします。

6.1 閉鎖空間

閉鎖空間での保守点検または清掃を伴う作業を行う場合は、閉鎖空間への立ち入り手順を設定および導入するものとし、有害化学物質を使用する場合には特に注意して作業許可プロセスを導入するものとします。

6.2 火気使用作業

有害化学物質を使用するすべての区域では、現地法令に従い、使用許可や火気監視を含む適切な火気使用手順を実行するものとします。

6.3 高所作業

2メートル（6フィート）を超える高さで作業する場合は、適切な落下保護具を着用し、作業許可プロセスを導入するものとします。

6.4 ホイストとクレーン

ホイストやクレーンの使用に関わるすべての操作は、操作手順が文書化され、実施されているものとします。オペレーターは適用法令に従って当該操作を実行する前に、必要なすべての資格と免許を取得するものとします。

7 化学物質の管理

7.1 化学物質の特定および評価

サプライヤーはすべての有害化学物質の使用を追跡、審査、承認するための明文化されたプログラムを策定および導入し、新たに購入したすべての有害化学物質について、使用前に Environmental Health and Safety (EHS) の承認を得るものとします。サプライヤーは新しいすべての有害化学物質の選別プロセスにおいて、必ず非有害性の代替手段について十分に検討するものとします。

サプライヤーは、施設に導入されるすべての有害化学物質について詳細に説明している最新の化学物質リストを書面で作成し、保持するものとします。サプライヤーは有害化学物質リストを年1回審査して更新し、プロセス、化学式、原材料、製品の変更を反映するものとします。

化学データは Apple 規制物質仕様 069-0135 に従って Apple に開示するものとします。

<https://www.apple.com/supplier-responsibility/pdf/Apple-Regulated-Substance-Specification.pdf>

サプライヤーは有害化学物質リストに以下の情報（ただし、これに限定されない）が記載されていることを確認するものとします。

- 化学物資の識別情報（名前、CAS（Chemical Abstract Service）登録番号）
- 使用および保管場所
- 使用される有害化学物質の量
- 法律で許可されている最大保管量（該当する場合）

サプライヤーは現場で使用および保管する有害化学物質について、化学的適合性の表を作成するものとします。

サプライヤーは Apple 用に製造して提供するすべての原材料および物品について、Apple 規制物質仕様 069-0135 に従うものとします。

<https://www.apple.com/supplier-responsibility/pdf/Apple-Regulated-Substance-Specification.pdf>

7.2 プロセス安全管理

適用法令によって特定される、高い危険性、可燃性、爆発性または有毒性を持つ物質を閾値を超えて調合、保管、使用または管理するサプライヤーは、壊滅的な被害を及ぼす漏えいまたは爆発の結果を防止または最小化するように策定された、文書化されたプロセス安全管理システム（「PSM システム」）を実施しなければなりません。地域ごとに規定された基準量および PSM システム規則が適用されます。

地域に PSM システム規則が策定されていないか、Apple が不十分

定義

適用法令

サプライヤーの操業に適用されるすべての法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

二次格納施設

流出区域を制限して周辺地域および環境の汚染を防止する、有害液体物質用容器。容器が1つの場合、二次格納施設は、容器の容量の110%を十分に格納できる容量を持つものとする。容器が複数の場合、もっとも大きな容器の容量の110%または容器すべての合計容量の10%、いずれか大きい方を十分に格納できる容量を持つものとする。

地下貯槽

合計容量の少なくとも10%が地下、盛り土内、または地下貯蔵所にある、タンクおよびタンクに接続された地下パイプ。

とみなす場合、29 CFR 1910.119 に詳述された米国労働安全衛生局 PSM システム規則の基準量および要件が適用されるものとします。

https://www.ecfr.gov/cgi-bin/text-idx?SID=a96ba6ed361411b0ae428788c492d60e&mc=true&node=se29.5.1910_1119&rgn=div8

7.3 有害化学物質の取り扱い

サプライヤーは International Code Council（国際基準評議会）の発行する「International Fire Code（IFC：国際防火基準）」または適用法令および規格に準拠して有害物質を取り扱うものとします。

有害化学物質について、流出、火災、反応性によって健康または環境にただちに危険が及ぶ可能性がある区域においては使用しないまたは取り扱わないものとします。

有害化学物質輸送装置は、輸送容器によって流出の可能性が排除されている場合を除き（密封された金属製容器など）、有害化学物質の容器を装置に固定する手段を備え、輸送される物質と同等の容量を持つ二次格納施設を含むものとします。

7.4 有害化学物質の保管

サプライヤーは化学物質を物質に適した材質でできた、損傷や漏れのない容器で保管するものとします。サプライヤーは定期点検によって容器の健全性を確認するものとします。

化学物質は天気の影響を受ける可能性がある場所に保管しないものとします。

化学物質は保管に関する製造元の指示に従って保管するものとします。

適合しない化学物質同士は、サプライヤーの化学的適合性指標に則って分離するものとします。

サプライヤーは有害化学物質がこぼれる危険がある場合には、容器を積み重ねないものとします。安全を確保した容器の積み重ねは、いかなる場合であっても、許容された高さの範囲内で3段を超えないものとします。サプライヤーは液体の入ったドラム缶（55 ガロンドラムなど）を、スタッキング装置（ドラムを積み重ねるための機器または固定具）によって各ドラムの安全が確保されていない限り、積み上げないものとします。

有害化学物質の保管区域には、次に代表される設備を備えるものとします。

- 適切な換気装置
- 適切な防火機器および消火器
- 温度および湿度管理装置
- 有害ガス検知器
- 二次格納施設
- 既存の保管区域からの流出を阻む堤防
- 引火性および可燃性化学物質倉庫のための静電気防止装置と防爆電子装置
- 適切な個人用保護具（PPE）

- 安全シャワー、洗眼液、漏出対応キットなどの緊急用設備

7.5 大量保管タンク：

サプライヤーは**地下貯槽**の二次格納施設を設置してタンクの完全性試験を2年に1回以上行い、一次もしくは二次格納施設構造の不具合または二次格納施設への漏出を検査するものとします。サプライヤーは目視検査や計器監視などによって漏出を初期段階で検知するシステムを備えるものとします。

サプライヤーはすべての二次格納区域および**地上貯槽**（タンク容量を含む）の目視検査を定期的を実施するものとします。

作業区域間で有害化学物質を輸送する場合は、適切にラベル貼付された適合性のある輸送用の小型容器に移す場合を除き、元の搬送容器を使用するものとします。従業員は、有害物質を格納した大型または複数の容器を輸送する場合は、適切な装置を使用する必要があります。

地下貯槽および地上貯槽の登録記録には、それぞれ以下の情報を含めるものとします。

- 建設日、種類、材質
- 場所、寸法、容量
- 設計圧力、動作温度、圧力
- 現在の状態（使用中、一時使用中止、廃止など）
- 付属品（ポンプ、パイプ、バルブ、ゲージ、他の容器への接続部、検査用ポート、器具、制御装置など）
- 流出／漏出防止システム
- 流出／漏出検知システム
- 点検、維持管理、修理の記録

7.6 化学物質の危険性の通達

サプライヤーは有害化学物質の危険性とこれらの危険性を軽減するための制御機構について従業員に通達するものとします。制御機構は、工学的制御、実行上の管理、個人用保護具（PPE）を含みますがこれらに限定されません。作業時にPPEを使用する必要がある職場には、PPEの標識を設置するものとします。

すべての従業員が理解できるように、施設で使用する有害化学物質の**製品安全データシート（MSDS）**または**安全性データシート（SDS）**は、複数の言語で作成し、有害化学物質を使用するエリアの従業員がこれらのシートすべてをすぐに参照できるようにしておくものとします。

職場にあるすべての化学物質の容器と処理タンクには、適用法令に従ってラベルを貼付するものとし、容器に入っている化学物質の名前、化学物質安全性データシートまたは安全性データシートに記載されている健康、安全、および／または環境に関する警告が明記されたラベルを同梱する必要があります。コードとピクトグラムを使用することはできますが、**Globally Harmonized System for Classification and Labeling of Chemicals**（化学品の分類と表示に関する世界調和システム）を遵守する必要があります。また従業員はコードとピクトグラムの意味を理解する必要があります。有害化学物質の容器のラベル付けには、全米防火協会（NFPA）規格704の危険物識別システムが推奨されます。

定義

地上貯槽

地上に設置された、または容量の90%以上が地上にあるタンクなどの容器。

化学物質安全性データシート（MSDS）

物質の特性および実際のまたは潜在的な危険に関する重要情報を含む公式文書。化学物質の製造元に加えて、通常、以下の情報が含まれる。

- 化学物質の識別情報
- 有害成分
- 物理的および化学的特性
- 火災および爆発に関するデータ
- 反応性に関するデータ
- 健康被害に関するデータ
- 暴露限度に関するデータ
- 安全な保管および取り扱いのための注意事項
- 安全装備の必要性
- 流出物質の制御、清掃、処理手順

安全性データシート（SDS）

国際基準を満たした、MSDSの欧州版。

職場の化学物質の輸送経路には、輸送される化学物質の名称と流れの方向を示す標識が必要です。輸送経路は適用法令および規格に準拠して適切な色分けを使用するものとします。ただし、規格が存在しない場合は、「ANSI/ASME A13.1 Scheme for the Identification of Piping Systems（配管システムの識別体系）」に従うものとします。

定義

職業暴露限界値

職場の空気中に含まれる有害化合物の限界濃度。

8 産業衛生

8.1 監視と評価

サプライヤーは適用法令に定められた頻度または年に1回以上、有資格担当者または外部機関に職場の産業衛生の監視と評価を実施してもらうものとします。

監視の結果が、適用される**職業暴露限界値**のもっとも厳しい値を超える場合、サプライヤーは即時措置を講じ、1日以上間隔を空けた監視の結果が3回連続で職業暴露限界値を下回るまで、適切な工学的制御を実行するか、一時的な個人用保護具を提供するものとします。

既存の生産プロセスが変更された場合や新しい生産ラインが導入された場合、または新しい製品が製造されている場合、サプライヤーは使用される有害化学物質のMSDS（SDS）または変更されたプロセスもしくは新しいプロセスに関連した職業上の物理的／生物学的な有害成分を評価することによって産業衛生の追加監視が必要かどうかを判断するものとします。

8.2 換気システム

サプライヤーは大気排出される有害化学物質を効果的に収集および除去するため、作業区域に排気システムを設置するものとします。排気システムは有害な排気ガスを効果的に除去するため、適正な気流速度や量および通気度について監視されるものとします。

排気収集装置は、可能な限り捕捉効率を向上させるため、ガス排出源の付近に設置されるものとします。ダクトおよびパイプは、使用目的に応じた材質で作られ、定期的に保守点検されるものとします。サプライヤーは同じ排気システムで、適合性のない化学物質を廃棄しないものとします。有毒性もしくは引火性のガスまたは煙、または可燃性の粉塵を使用するプロセスは、占有領域に対して陰圧の部屋の中で行われるものとします。

8.3 水質の監視と評価

サプライヤーは適用法令に定められた頻度または年に1回以上、有資格担当者または外部機関に職場の水質の監視と評価を実施してもらうものとします。建物ごとにディスペンサーから飲料水のサンプルを採取および分析し、施設全体の水質を調査する必要があります。施設にある個々の貯蔵タンクから二次給水のサンプルを採取および分析する必要があります。

9 医学的監視

サプライヤーは、職業上の危険に定常的にさらされる従業員、その仕事場、その仕事場で当該従業員が就労した時間、就業前、就業中、就業後、緊急事態後の医学的監視の記録を特定するために、労働衛生を監視するシステムを確立するものとします。当該システムは、現地の適用規制要件を満たすものとします。医学的監視は、有資格の診療所によって実施されるものとします。医学的監視の結果は、検査を受けた従業員の求めに応じて提供されるものとします。

定常的に職業上の危険にさらされる従業員に対して、サプライヤーは以下を実施するものとします。

- 新しい従業員に対する就職前の医学的監視
- 従業員に対する在職中の医学的監視（2年に1回以上）
- 離職した従業員に対する離職後の医学的監視
- サプライヤーが操業を終了する前および別の組織と合併する前、または別会社を設立する前の、従業員に対する医学的監視
- 緊急事態の後の、有害化学物質に暴露した従業員に対する医学的監視

従業員の医学的監視の結果にサプライヤーの施設での暴露に関連する異常が確認された場合は、以下に従うものとします。

- 従業員はただちに現行の職務を離れ、施設内の別の仕事を提供されるものとします。
- サプライヤーは医学的監視の結果を理由に従業員との労働契約を解除しない。
- サプライヤーは従業員の治療を行う。
- サプライヤーは従業員に再検査を実施する。
- サプライヤーは従業員の治療、再検査、リハビリテーションの費用を負担する。

10 個人用保護具（PPE）

職業上の危険にさらされる可能性がある職場では、すべての職員に適切なPPEを提供するものとします。提供されるPPEは、適用法令および／またはMSDSの推奨／リスク評価の結果に準拠したものでなければなりません。すべての従業員は、個人用保護具の適切な使用方法について教育を受ける必要があります。

化学物質を格納した開放タンクがある保護区域に立ち入るまたは保護区域で作業する場合は、個人用保護具として最低でもマスクまたは防毒マスク、安全靴、長袖の衣服、化学耐性グローブ、フルフェイスシールドが必要です（フルフェイスシールドが利用できない場合は、最低でも安全ゴーグルが必要）。

PPEは、適切に維持管理および保管され、製造元の指示に従って定期的に検査され交換されるものとします。

11 人間工学的要素

サプライヤーは明文化されたプロセスを導入して職場の**人間工学的危険**を特定し、評価し、制御するものとします。

人間工学的リスク評価では、人間工学的危険の可能性のある仕事および作業を特定するものとします。情報収集の手段には、作業の観察、従業員や監督者のフィードバック、従業員へのアンケートが含まれますがこれらに限定されません。人間工学的リスク評価は、新しいまたは変更された生産ライン、装置、工具、作業環境のすべてについて、これらが生産に利用される前に実施するものとします。リスク要因として以下が考えられますが、必ずしもこれらに限定されません。

- 動的運動、静的姿勢、過度の力を要する作業、ねじれを含む筋肉および関節（指／手／手首、腕／肩、首、背中、脚、足など）への影響
- 接触圧力（指、手の平、前腕など）
- 振動（腕、全身など）
- 作業速度の制御
- 反復
- 照明
- 持ち上げ
- 雑音
- 温度
- 作業の長さ

サプライヤーは人間工学的危険を削減するための制御を導入し、導入から人間工学的危険の排除または削減までのプロセスを文書化するものとします。仕事および作業は、生産を再開する前に、人間工学的作業分析による再評価によって、人間工学的危険の削減または排除を確認されるものとします。

12 可燃性粉塵

次のいずれかのプロセスで使用または生成される粉塵は、**潜在的可燃性粉塵障害要因**とみなされます。

- 乾式または湿式集塵装置を使用して粉塵を収集するプロセス。
- 粉塵を生成する研削、サンダー加工、切削、フライス加工、ルーター加工、またはドリル加工のプロセス。
- 粉塵を生成する研磨またはバフ研磨プロセス。
- 粉塵や爆発媒体またはその他の粉末を発生させる、または取り扱うその他のプロセスまたは製造作業。

サプライヤーは規制要件および可燃性粉塵障害要因管理基準に従って、すべての潜在的可燃性粉塵障害要因について可燃性粉塵評価を実施し、リスクを軽減するものとします。

13 教育びコミュニケーション

サプライヤーは規制要件、業界標準、Apple の基準の要求事項を満たした戦略および実施計画を備えた労働安全衛生教育管理システムを導入するものとします。労働安全衛生のトピックは、規制要件および実施する業務の種類によって決定するものとします。

サプライヤーは従業員に、職場における健康と安全についての適切な教育を、すべての従業員が理解できるように複数の言語で行うものとします。

安全衛生関連情報は、施設内で明確に掲示されるものとします。

14 ドキュメンテーション

サプライヤーは労働安全衛生管理に関連するすべての文書を保管するものとします。サプライヤーは、以下の期間または適用法令に定められた期間のいずれか長い方の期間、すべての記録の写しを書面で保持するものとします。

定義

人間工学的危険

従業員に生体力学的損傷または認識損傷もしくは心理的損傷のリスクをもたらす労働条件または活動。リスク要因には、以下が含まれるがこれらに限定されない。

- 不適切な作業環境のレイアウト、作業方法、または工具
- 過度な力を要する作業、不適切な持ち上げ姿勢、過度の振動、姿勢、作業の反復、ワークフロー、ライン速度、作業や休憩の計画
- 読み取りまたは理解が困難なために目に極度の疲労を及ぼす作業、制御装置、計器、仕事の要求またはペース、仕事の調整、社会的ストレス要因

潜在的可燃性粉塵障害要因

製造プロセス中に爆発の危険を発生させる可能性のある粒子状の固体または状態が存在すること。

- 許可証と規制認可：最新バージョンおよび／または過去のバージョン（規制要件に指定されている場合）
 - 有害化学物質リストの記録、UST／AST の記録、MSDS／SDS シートの最新バージョン
 - 有害化学物質リストの履歴、緊急対応（化学物質の流出）の訓練記録、流出／漏出事案の調査関連資料-5 年間
 - すべての設備、タンク、タンク容量、区域調査、保守点検記録-5 年間
 - 従業員の教育記録は、過去 5 年分または適用規制要件に定められた期間分のいずれか長い方の期間分、保管する。
 - 従業員の医学的監視の記録：有害化学物質に関連する健康状態の医学的監視の記録は、雇用終了後 30 年間、または適用規制要件に定められた期間のいずれか長い方の期間、保管する。
 - 法律で求められているすべての教育記録の書面による写し
- すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

緊急事態への準備と対応

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは潜在的な緊急事態を特定し、査定するものとします。サプライヤーは各事態に対して、生命、環境、資産への被害を最小化する緊急対策と対応手順を策定して実行するものとします。

サプライヤー責任基準

1 緊急時計画

1.1 緊急事態のシナリオ

サプライヤーは生産プロセス、化学物質消費、ガス電気水道の稼働状況と、現地の地理学的、地質学的や気象学的条件に基づいて、様々なタイプの緊急事態の発生可能性について、特定し査定するものとします。緊急事態のシナリオには、火災、爆発、洪水、化学物質の流出、停電、自然災害を含めることができます。

1.2 緊急時の対応計画

サプライヤーは潜在的緊急事態のシナリオに基づき、予想される緊急事態に対処するための緊急時の対応計画を明文化するものとします。

1.3 緊急時の対応手順

サプライヤーは緊急事態が発生した場合は緊急時の対応計画に定めた手順に従うものとします。適切な計画の基本的要素は以下のとおりです。

1.4 緊急対応チーム

サプライヤーは教育を受けた**従業員**を組織して割り当て、各施設のすべての勤務シフトで緊急対応チーム（ERT）が常駐しているようにします。ERTはサプライヤーの緊急対応を指示し、従業員の健康と安全、環境、資産を保護する責任と権限を有するものとします。

1.5 通達

サプライヤーは緊急事態の発生とそれに続く避難について施設内のすべての人間に通知するための信頼性が高く効果的な内外への通達手段を確保するものとします。この通達手段は、施設のあらゆる場所で聞き取れるものとします。サプライヤーはさらに、環境への有毒物放出や化学物質の流出などあらゆる緊急事態のシナリオについて、周辺地域社会、一般社会、当局、適切な政府機関に通知する機能を開発して保持するものとします。

1.6 避難および集合

サプライヤーは従業員の健康と安全が脅かされる可能性のある緊急事態が発生した場合は、ただちに施設からの避難を実施するものとします。避難は、

定義

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

集合場所

建物から避難しなければならない場合の従業員および訪問者の集合場所として事前に決められ、通達された場所。

適用法令

サプライヤーの操業に適用されるすべての法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

教育を受けた指定の担当者の指示に従って行われるものとします。担当者は、標識で明確に示された安全な**集合場所**に従業員を移動させるものとします。従業員は緊急事態が解除され、管理部および／またはその他の教育を受けた権限のある担当者によって、施設の安全が宣言されるまで、危険と判断された区域に戻らないものとします。

2 緊急事態の準備の施設要件

2.1 通路

プロセスおよび生産ライン間の通路は標識で明確に示され、滑りにくい材質で作られ、障害物がない状態を保たれるものとします。通路の幅は、法規定に従って維持されるものとします。

2.2 非常口および標識

サプライヤーはすべての適用法令と賢明な安全慣行に従って、建物の規模および利用者数に応じた十分な数の非常口を建物内に設置するものとします。非常口のドアは以下を満たすものとします。

- 従業員が施設内にいる間は常に、ドアを塞いだり、障害物を置いたり、施錠したりしない
- ドアが外側に開く
- 適用法令に準拠した、すべての従業員にとって普遍的に理解可能な「非常口」という標識またはシンボルを明確に示す必要がある。
- 正常に使用できる状態である
- 通常は締まっている

非常口の標識は、適切に取り付けられた自発光式照明、バッテリー電源、または施設の非常用発電設備によって、暗闇の中や停電時でも見える状態にするものとします。

2.3 避難図

サプライヤーはすべてのプロセスおよび生産区域、会議室、食堂、居住区域、その他の公共区域に最新かつ正しい向きの避難図を掲示するものとします。避難図にはすべての従業員が理解できる言語で、現在地と一番近い避難路を明確に示す必要があります。

2.4 集合場所

サプライヤーは緊急事態の発生時に従業員が集合するための場所として、標識で明確に示された、障害物のない、開放された場所を指定するものとします。

避難した従業員は、非常口から適度な距離の集合場所に安全に移動し、緊急時の建物からの安全な避難の妨げにならないようにできなければなりません。

2.5 エレベーター

サプライヤーは、非常時にはいずれのエレベーターも使用しないよう（すべての従業員がその掲示を理解できるように複数の言語で）掲示する必要があります。ただし、消火その他非常時の使用のために設計されたエレベーターを除きます。

2.6 防火壁

防火壁および防火障壁の開口部は、壁の設計と同等の耐火性を備える自動閉鎖式の防火扉によって保護されるものとします。

3 緊急用設備

3.1 非常用照明

サプライヤーは適用法令に従い、出口までの階段、通路、廊下、スロープ、トンネルなどの区域に十分かつ機能的な非常用照明を設置するものとします。非常用照明の電源は、バッテリーまたは施設の非常用発電機のいずれかを使用できます。

3.2 消火設備

サプライヤーは火災の検知、通知、監視、さらに消火のために法律で義務付けられているまたは推奨されている火災報知器などの設備を設置して適切に維持管理するものとします。すべての緊急用設備は、適切に維持管理され、定期的に点検されるものとします。サプライヤーはこれらの点検、維持管理、正常な作動状態の記録を保持するものとします。火災毛布など、アスベストを使用した消火材は使用できません。

3.3 停止装置

サプライヤーは危険のあるすべての生産設備に手動または自動の停止装置を設置し、緊急時の怪我や損壊を防ぐものとします。

3.4 化学物質漏出検知装置

サプライヤーは化学物質に関連する緊急事態が発生した場合に、化学物質を検知して施設に通知し、対応する装置を設置するものとします。これらの装置は、以下を含みます。

- 有害化学物質煙感知器
- 適用法令に準拠した音と光による警報
- 洗眼液および非常用シャワー室
- 漏出対応キット

3.5 救急設備

サプライヤーは十分な数の医療機器が施設内のあらゆる場所に提供され、適切に維持管理され、すべての従業員が簡単に使用できる状態を維持するものとします。サプライヤーは十分な人数の従業員に応急処置の教育を提供するものとします。

4 緊急用設備の保守点検

サプライヤーは製造元の指示または推奨に従ってすべての緊急用設備を定期的に点検し、正常に動作しない／機能しない機器を見極めて修理するものとします。サプライヤーはすべての点検を年1回以上または適用法令の定めに応じて実行するものとします。また、これらの点検と管理の記録を保持し、Appleからの要請に応じて提供するものとします。

定義

応急処置

完全な治療または外科処置が確保されるまでの負傷者または病人に対する応急手当。

5 緊急連絡先

サプライヤーは各作業単位およびすべてのシフトで緊急連絡先を指定し、緊急時の社内の通達手段を確保するものとします。社内外の緊急対応要員や機関の連絡先情報は、すべての従業員が理解できる言語で公共区域に掲示されるものとします。

6 トレーニング

サプライヤーは緊急時の対応計画についての教育をすべての従業員に実施するものとします。すべての従業員は緊急事態の準備に関連する会社の方針や手順の変更について、変更後 30 日以内に通知される必要があります。教育は年に 1 回以上、関連する／指名されたすべての人員に対して行われるものとします。

サプライヤーは販売会社、請負業者、またはその他の一時的な訪問者に避難経路、集合場所、緊急時の連絡先および手順についての情報を提供するものとします。

7 避難訓練

サプライヤーはすべての従業員を対象に避難訓練を年に 2 回実施し、従業員の緊急避難行動を査定するものとします。サプライヤーはすべての避難訓練の記録を保持し、避難速度、参加従業員数、改善案を詳述するものとします。



サプライヤー責任基準

事故管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは従業員が健康と安全に関連する事故およびニアミスを経営するシステムとともに、これらの報告を調査、追跡、管理するシステムを備えるものとします。サプライヤーは危険を軽減し、必要な治療を行い、従業員の職場復帰を支援する是正措置を実施するものとします。

サプライヤー責任基準

1 方針と手順

1.1 方針と手順の明文化

サプライヤーは適用法令と当基準で規定されている事故管理要件に対処する明文化された方針を策定するものとします。

サプライヤーは事故の管理方針を導入するための明文化された手順とシステムを備えるものとします。

サプライヤーは明文化されたそれらの方針と手順を常に遵守するものとします。

1.2 直接責任者

サプライヤーは事故の管理方針と手順の導入を監督して履行する責任者を定めるものとします。

2 事故追跡制度

サプライヤーは従業員が健康と安全に関連する事故およびニアミスを報告するシステムを備えるものとします。

サプライヤーはすべての事故を追跡する制度を備えるものとします。その制度には少なくとも以下が含まれるものとします。

- 事故の調査
- 事故の報告

3 事故の調査

3.1 根本原因の調査

サプライヤーは定期的に、また重大な事故の発生直後に事故データ（事故追跡、医学的監視、事故状況、目撃証言データなど）を分析するものとします。

サプライヤーは根本原因を分析し、事故の発生を誘発した直接原因、根本原因、マネジメントシステムの不備を特定するものとします。

定義

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

事故

怪我または物的損害をもたらす予期しない出来事。

ニアミス

実際に望ましくない結果（人体、物品、環境、または業務への悪影響など）が起こらなくても、そうした結果が起こる可能性が明白だった事故。

3.2 是正措置および予防措置

サプライヤーは是正措置および予防措置を講じて、リスクを軽減するものとします。それぞれの直接原因や根本原因について、少なくとも1つの是正措置および予防措置を特定し、実施するものとします。それぞれの是正措置および予防措置について直接責任者を割り当て、当該措置が適時完了するまで追跡するものとします。

3.3 医学的支援および職場復帰

従業員がサプライヤーの施設で負傷した場合は、以下に従うものとします。

- サプライヤーは事故後、速やかに必要な治療を行う。
- サプライヤーは適用法令に従い、専門医により必要と診断された従業員に、事故後の医学的監視を行う。
- サプライヤーはサプライヤーの施設でまたは業務中に負った怪我を理由に従業員との労働契約を解除しない。
- サプライヤーは従業員が職場復帰できるように、労働時間の見直し、特殊機器の提供、休憩時間の確保、通院時間の確保、非正規雇用、その他の職場復帰の調整など、合理的な努力をする。
- サプライヤーは従業員の治療、再検査、リハビリテーションの費用を負担する。

4 事故の報告

4.1 定期報告

サプライヤーは事故の報告に関するすべての適用法令を遵守するものとします。

4.2 Apple への報告

サプライヤーは死亡事故または社会的関心を引くであろうその他の事故（多数の従業員が重傷を負うなど）について事故後 24 時間以内に Apple に報告するものとします。事故の報告には、以下が含まれるものとしますが、これらに限定されません。

- 施設と事故の場所
- 事故の発生時刻
- 現場の説明
- 事故の説明
- 負傷者、死亡者、および／または行方不明者の数
- 制御措置および是正措置

5 教育びコミュニケーション

5.1 担当スタッフ

サプライヤーは包括的な事故報告教育および根本原因分析教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。調査の完全性、一貫性、有効性を確保するために、事故の調査に関わるすべての担当者はそのための適切な教育を受ける必要があります。

5.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは施設のすべての従業員、監督者、管理者に事故報告教育を提供し、事故およびニアミス（ニアミス）の報告を奨励するものとします。

6 ドキュメンテーション

6.1 書類の管理

サプライヤーは事故調査書を少なくとも5年または適用法令に定められた期間のいずれか長い方の期間、保管するものとします。

すべての文書は、Appleからの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

従業員寮と食堂

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは従業員に対し、無理なく利用できる清潔なトイレ設備および飲料水を提供するものとします。サプライヤーの提供する食堂、調理施設、保管施設は適切に衛生管理されるものとします。サプライヤーまたは他社が提供する従業員用宿舎は、清潔かつ安全で、適度な居住空間が確保されたものとします。

サプライヤー責任基準

1 従業員寮施設

1.1 施設

従業員寮施設は、安全ですべての**適用法令**に準拠したものとします。従業員寮施設は消防、衛生管理と電気、機械、構造上の安全を含む、安全衛生およびセキュリティに関連するすべての必要な許認可を得たものとします。

従業員寮の建物はすべて、生産、倉庫、または化学物質保管区域が含まれる建物とは切り離されているものとします。

宿舎は、男女別に提供されるものとします。同一の建物内に男女用の宿泊設備がある場合は、男女で別の個室が提供されるものとします。

従業員寮の各居住者には快適なベッド、折りたたみ式ベッド、2段ベッドを提供するものとします。

従業員寮の個室は、十分な照明、空調、換気機能を備えるものとします。

従業員寮の個室には、直接屋外につながる窓または天窓を1つ以上備えるものとします（仕切られた空間は除く）。

従業員寮の居住者は、いつでも自由に従業員寮の個室および従業員寮の建物を出入りできるものとします。従業員寮の居住者は、出入りの際にいかなる記帳も求められないものとします。

1.2 個人空間

従業員寮の個室では、2段ベッドまたはシングルベッドのみを使用するものとします。3段ベッドは禁止されています。家族向け宿舎を除き、ベッドの共有は禁止します。

従業員寮の個室では、居住者1人につき3平方メートル以上の生活空間が確保されるものとします。個別の生活空間は私物の室内保管設備を含みませんが、洗濯室およびバルコニー内は含みません。

定義

従業員寮

トイレ設備や個室を含む従業員のための宿泊および居住空間を提供する建物または建物の一部。

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイドンス。

2段ベッドの上段と下段の間は、0.7メートル以上空けるものとします。2つの2段ベッドが平行に設置されている場合、間の通り道の幅は1.2メートル以上とします。

従業員寮の個室1室あたりの最大収容人数は、8名とします。

従業員寮の個室には個人用クローゼットやゴミ箱など、衣類や洗面用具を収納するための十分な個人用の設備や備品を用意するものとします。従業員寮の部屋には貴重品や書類を保管するための安全な保管場所を備えるものとします。

2 トイレおよびシャワー

サブライヤーはトイレの利用について、不当な制限を課さないものとします。

小便器または大便器の数は、適用法令に定められた数とし、男女別に15人あたりに1つ以上用意し、男女共用のトイレ設備では、必ず両方の便器を1つ以上用意するものとします。

家族向け宿舎を例外として、トイレ設備は男女別に用意するものとします。同一建物内に男女それぞれのトイレ設備がある場合は、床から天井までの1枚以上の壁で隔てるものとします。

トイレ設備には、想定される利用者の母国語で「男性」および「女性」のマークが示されるものとします。

男女共用のトイレ設備では、十分な照明と換気を確保し、衛生状態を保つものとします。これらのトイレ設備は、適用法令に定められた場所に配置し、従業員寮の建物内の各個室から61メートル（200フィート）以内に設置するものとします。

サブライヤーはすべての居住者が使用できるように、加圧温水シャワーを用意するものとします。これらのシャワー設備は衛生状態を保ち、従業員寮の各建物から61メートル（200フィート）以内の場所に設置するものとします。

シャワーヘッドの数は15人あたりに1つ以上とします。

シャワー室の床は、適切に設置された床ドレンに向かって下方向の傾斜をつけるものとします。

シャワー設備は男女別に用意され、想定される利用者の母国語で「男性」および「女性」のマークが示されるものとします。同一建物内に男女それぞれのシャワー設備がある場合は、床から天井までの1枚以上の壁で隔てるものとします。

3 飲料水

サブライヤーは、適用法令に従い、従業員寮の全居住者に対して十分な量の飲料水を、各個室から61メートル（200フィート）以内の場所に用意するものとします。

飲料水は、職場および従業員寮の個室から適度な距離の場所に用意し、いつでも自由に利用できる状態を保つものとします。

飲料水は年に1回以上検査し、飲用としての安全性を保つものとします。飲料水の検査報告書は、適用法令に従って保持され掲示されるものとします。

4 安全性

4.1 一般的な安全

従業員寮の各個室と共有ルームおよび廊下や階段などの共有スペースのすべては、適切な天井灯または壁灯を備えるものとします。共有ルームまでのヤードや廊下には、十分な照明を用意するものとします。照明レベルは、適用法令または関連の国際規格を満たすものとします。

危険化学物質、可燃性化学物質、または有毒化学物質は、従業員居住区では保管できません。

生ごみやその他の廃棄物の集積用に、十分に手入れされた、耐久性のある防虫および防鼠仕様の容器を、各居住区の近くに提供するものとします。

4.2 電気に関する安全

すべての電気配線と照明器具は、適用法令に準拠して適切に設置され維持管理されるものとします。不適切または不法な結線は一切許可されません。

火災対策上および感電防止上の理由から、電源コンセントの最大電力定格を超える電気機器は許可されません。電気機器は、該当認証機関の電気安全認証を取得している必要があります。

4.3 緊急用設備

従業員寮の各建物には、必要な消耗品の入った救急キットを用意し、居住者がいつでもすぐに利用できる状態を保つものとします。

従業員寮の各個室およびすべての共有スペースは、正常に機能する煙感知器を備えるものとします。これらの感知器は、配線が一元化されているか、独立型のバッテリー式であるものとします。感知器は、年1回以上検査し、正常に機能していることを確認するものとします。

従業員寮の各個室および会議室から25メートル（82フィート）以内のすぐに利用できる場所に、適切な消火設備を用意するものとします。

4.4 避難

すべての食堂設備および共有ルームには、建物の外または中の廊下に向かう独立した避難手段となるように、距離の離れた2つ以上のドアを設置するものとします。

従業員寮の個室のドアは、障害物がなく非常口として常時利用でき、出口であることが明確に表示された出口を2つ以上備えた共有スペースまたは廊下に面しているものとします。

各階には、出口であることが明確に表示された、障害物のない2つ以上の出口、または適用規制要件に定められている場合はそれ以上の出口があるものとします。廊下、階段および各出口の上に非常用照明が設置されるものとします。

廊下と出口は障害物がなく、火災やその他の緊急事態が発生した場合に安全かつ迅速な避難が可能な状態が保たれるものとします。出口は外開きで、施錠によって避難が妨げられないものとします。避難経路は建設中、修繕中、または改修中も維持管理されるものとします。

サプライヤーは火災またはその他の緊急事態が発生した場合に安全かつ迅速な避難ができるように、従業員寮のすべての個室および共有スペースに正しい避難方向を示す標識を掲示するものとします。

定義

食堂

従業員のための食事が準備および/または提供される1つ以上の建物または建物の一部。

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

4.5 訓練および従業員の教育

消防訓練は半年 1 回以上実施し、すべてのシフトの従業員が参加するものとします。消防訓練の記録は、3 年以上保持するものとします。

新しい居住者は、火災対策および緊急避難手順についての説明を受け、消火器の使用方法について教育を受ける必要があります。年 1 回の教育記録を保持するものとします。

過負荷を避けるためのコンセント、延長コード、電源タップの適正な使用に関しては、教育や認識向上プログラムなどを通じて周知するものとします。

サプライヤーは、寝室や休憩室など、喫煙が許可されていない区域での喫煙がもたらす可能性のある火災の危険について、従業員を教育するものとします。

5 食堂および調理

従業員のすべての食事は、すべての適用法令に従い、安全かつ衛生的な方法で調理、保管、提供されるものとします。

すべての調理区域は、適用法令に定められた衛生規格を満たすものとします。

衛生に関する免許証、許可証、検査記録は、適用法令に従って保持し、調理区域および食事区域に掲示するものとします。



サプライヤー責任基準

可燃性粉塵障害要因管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは危険の排除、代替、工学的な管理、実行上の管理、および/または個人用保護具を優先順位とするプロセスを通じて、労働安全衛生上の危険を特定、評価、管理するものとします。

サプライヤー責任基準

1 潜在的危険の見極めと評価

1.1 潜在的危険の見極め

次のいずれかのプロセスで使用または生成される粉塵は、**潜在的可燃性粉塵障害要因**とみなされます。

- 乾式または湿式集塵装置を使用して粉塵を収集するプロセス。
- 研削、サンダー加工、切削、フライス加工、ルーター加工、またはドリル加工など、粉塵を生成するプロセス。
- 粉塵を生成する研磨プロセスまたはバフ研磨プロセス。
- 粉塵、爆発媒体、またはその他の粉末を、発生させる、または取り扱う、その他のプロセスや製造作業。

1.2 潜在的危険の評価

サプライヤーは特定されたすべての潜在的可燃性粉塵障害要因を次のように評価するものとします。

- 試験によって粉塵の爆発性を確認しなければならないものとします。最初に変形ハルトマンルーサイトチューブ内で、一定のアークエネルギー源 10 ジュールで試験し、爆発しない場合は、続けて *ASTM E1226 Go/No-Go* スクリーニング試験の基準に従って 20 リットル容器内で試験する。
- 粉塵の爆発性が確認された場合、サプライヤーはさらに粉塵の試験を行い、 K_{st} と P_{max} (爆発強度試験 *ASTM E1226*) および**最小点火エネルギー** (*ASTM E2019*) の値を確認する。
- サンプルが変形ハルトマンルーサイトチューブ内で引火しない場合は、最小点火エネルギー試験は不要。最小点火エネルギーは 10 ジュール超として報告する。
- K_{st} の値が 0 bar·m/sec より大きい場合、その粉塵は**可燃性粉塵**とみなされ、爆燃や爆発を引き起こす十分な量の可燃性粉塵が存在する施設があるエリアは、**可燃性粉塵障害要因**があるとみなされる。

定義

粉塵

ごく小さな粒子状固体（金属、プラスチック、紙など）で構成された粉末。

潜在的可燃性粉塵障害要因

製造プロセス中に爆発の危険を発生させる可能性のある粒子状の固体または状態が存在すること。

K_{st}

粉塵爆燃指数。bar/sec で報告される圧力の最高上昇率に、実験を実施した検査容器の容量の立方根（立方メートル）をかけた値。 K_{st} は、可燃性粉塵の燃焼率の相対尺度で、特定の可燃性粉塵の潜在的な爆発強度を評価するために使用する。

最小点火エネルギー

最も引火しやすい濃度の可燃性粉塵雲が引火する最小電気点火エネルギー。

可燃性粉塵

ASTM E1226 Go/No-Go スクリーニング試験の指定による臨床試験によって設定された条件の下、発火源から引火して燃焼する粒子状固体。

可燃性粉塵障害要因

可燃性粉塵の存在に起因する危険な状態。

- 爆発の可能性があるると判断された粉塵は可燃性粉塵とみなされ、可燃性粉塵が存在する施設のエリアは可燃性粉塵障害要因があるとみなされる。
- サプライヤーは各潜在的可燃性粉塵障害要因を文書化し、これらの記録を永続的に保持するものとします。サプライヤーは少なくとも四半期に1回または Apple の要請に応じて可燃性粉塵の記録を Apple に提出するものとします。

2 可燃性粉塵障害要因の管理

サプライヤーは可燃性粉塵および可燃性粉塵障害要因について、危険を軽減して本セクションの要件を満たすための対策を実行するものとします。

2.1 変更管理

変更管理のプログラムは文書化されて保持され、原材料の処理、技術、機器、手順、および施設に関する同種の交換以外のあらゆる変更で実行されるものとします。このプログラムにおいて、変更を実施する前に次の問題に確実に対処するものとします。

- 安全と健康に及ぼしかねない影響
- 変更が永続的か一時的か
- 操作、維持管理、清掃手順の変更
- 危険区域分類の改訂が必要かどうか
- 変更により既存機器が受ける影響とその適合性
- 従業員の情報および教育の要件
- 提案されている変更の承認のための要件

可燃性粉塵障害要因が存在する場所での建物の増改築では、プロセス上の安全要件が遵守され、適用される建築および安全要件に通じた技術者によって可燃性粉塵リスク分析が実施され文書化されるものとします。

2.2 危険物の危険性データ

サプライヤーはすべての可燃性粉塵について、次の追加試験データを取得し、危険を軽減するための工学的制御の開発に役立てるものとします。

- 粉塵層の最小点火温度 ASTM E2021 「Test Method for Hot-Surface Ignition Temperature of Dust Layers (粉塵層の加熱表面着火温度の試験方法)」
- 最小爆発濃度 ASTM E1515 「Test Method for Minimum Explosible Concentration of Combustible Dusts (可燃性粉塵の最小爆発濃度の試験方法)」

可燃性粉塵障害要因がある場合、サプライヤーは、危険を軽減するために利用するプロセスや方法に応じて、以下の試験データを入手することを検討するものとします。

- 粉塵雲の最小点火温度 ASTM E1126 「Standard Test Method for Explosibility of Dust Clouds (粉塵雲の爆発性の標準試験方法)」 (粉塵が摂氏 300 度を超える極端な温度にさらされることがある場合)
- 限界酸素濃度 ASTM E2931 「Standard Test Method for Limiting Oxygen (Oxidant) Concentration of Combustible Dust Clouds (可燃性粉塵雲の限界酸素濃度の標準試験方法)」 (プロセスの安全に不活性ガスの使用が求められている場合)

定義

危険区域分類

施設の特定区域で、区域内の可燃性粉塵雲または粉塵層の形成に関する条件に基づいて (電気発火源の発生を防止するために) 設置しなければならない電気装置の種類を決定するプロセス。

粉塵層の最小点火温度 (MIT-layer)

層を形成している粉末または粉塵に引火する最低表面温度。

最小爆発濃度 (MEC)

空気中を漂う可燃性粉塵が爆燃を起こす最小濃度。

粉塵雲の最小点火温度 (MIT-cloud)

粉塵雲として拡散している粉末または粉塵に引火する最低表面温度。

限界酸素濃度 (LOC)

最小爆発濃度を超える濃度で粉塵雲の燃焼が起こる最小酸素濃度 (窒素 (N₂)、アルゴン (Ar)、二酸化炭素 (CO₂) などの不活性ガスで置換可能)。LOC 値は使用する不活性ガスによって異なる。

2.3 人命安全

施設、可燃性粉塵のプロセス、人的要因プログラムは、そこにいる人員を火災、爆燃、または爆発の発現場に隣接する区域ではない場所で保護し、退避、移動、または避難に必要な時間を提供するために設計、構築、装備、保守されるものとします。

2.4 電氣的危険区域分類

可燃性粉塵が生成されるまたは存在する施設は、危険区域分類分析の対象とするものとします。分析を実行する際は、*NFPA 499*、*GB 12476.1*、*GB 12476.2* または同等の指針に従うものとします。

危険区域分類の分析は、これらの分析の実施という分野における能力が実証されている、資格のある人物が実行するものとします。

危険区域分類分析は、分類された可燃性粉塵障害要因区域（例：*NFPA* クラス II の区分 1 または区分 2、欧州および中国の基準の区域 20、21、22）、これらの区域の範囲と距離、これらの区域で使用しなければならない電気機器のタイプを特定する報告書を含むものとします。

中国での操業においては、粉塵爆発危険区域にある電気回路、電気装置、監視および警報装置の電気接続は、*GB 50058* の要件に従うものとします。

2.5 集塵

2.5.1 集塵の一般要件

可燃性粉塵が搬送される場所の配管は、不燃導電性の素材を使用し、内部に滑らかな表面と気流方向に遊合形フランジを備えるものとします。

乾式集塵装置には不燃耐食性の素材を使用するものとします。

正方形または矩形の集塵装置は、粉塵が堆積する可能性がある「死角」がないように設計されるものとします。

集塵装置および配管の導電性部品はすべて互いに接合されるか、接地されるものとします。

配管およびファンシステムは、システム内の粉塵濃度が最小爆発濃度の 25 パーセント未満となるように設計されるものとします。

自由気流による干渉を防止するため、配管は可能な限り短くし、また屈曲や不規則な形状を可能な限り少なくするものとします。

配管の継ぎ目は、作業員と反対方向に向けるものとします。

既存システムの分岐は、配管内の適切な流速を確保するための排気の再調整および再設計なしに追加、削除、または閉鎖できないものとします。

必要な気流速度を得るために粉塵処理システムが調整されている場合、調整弁などの流速制御装置は、不正な変更を防止するために定位置に固定されるものとします。

乾式集塵装置は、ろ材通過後の圧力低下を監視するための差圧計を備えるものとします。

粉塵発生装置は、集塵システムの不適切な動作があった場合に可燃性粉塵障害要因を有する粉塵が存在する装置を停止させるための、集塵システムとのインターロックを備えるものとします。インターロックは、次のいずれかの条件で起動するものとします。

- 吸気口と排気口の圧力差が、システム内の気流が遮断されていることを示す指定値を超える。この目的で、集塵装置のダーティ側とクリーン側の間に差圧計を設置する。
- 吸気口と排気口の圧力差が低いまたはゼロ。
- 乾式集塵装置内の異常な温度上昇。
- 集塵装置内のパルスジェットの気圧が低すぎる。
- 乾式集塵装置の取出装置の動作が停止する。

インターロックが起動した場合、各施設は次の手順を順序どおりに実行する必要があります。

- 区域から人員を退避させる。
- インターロックの起動を調査する。
- 施設および配管を清掃する（必要な場合）。
- インターロックの起動に関連する是正措置を講じる。
- 装置を再起動し、適切に機能していることを確認する。
- 従業員の生産区域への復帰を許可する。

配管内の輸送速度は、粗粒子または微粒子のいずれの輸送も確実に行われ、粒子が集塵機に達する前に何らかの理由によって飛び出した場合に確実に再取り込みされるのに十分な値であるものとします。金属粉塵の輸送速度は **23 m/sec** 以上必要です。非金属粉塵の輸送速度は **20 m/sec** 以上必要です。

ダクトには側面または上面の水平部に点検口を備えるものとします。点検口は、内部に向かって **1.8** メートル以上の点検と清掃を行えるだけのサイズであるものとします。点検口の設計は、空気漏れを最小限に抑える気密性を備えるものとします。

水平ダクトの中央部には、**3.6** メートル以下の間隔で点検口を備えるものとします。

水平ダクトは、屈曲部および分岐部から **1** メートル以内に点検口を備えるものとします。

配管は、週に **1** 回点検されるものとします。検査は、粉塵の堆積の観測記録に基づいて実施頻度を減らすことができますが、少なくとも月 **1** 回は実施するものとします。週 **1** 回の検査結果において **4** 回連続で粉塵の目に見える堆積が確認されなかった場合、検査の実施頻度は月 **1** 回に減らすことができます。ただし、集塵システムの機能不全、損壊、または変更があった場合には、集塵システムの機能不全、損壊、または変更、およびその後の稼働によって粉塵の目に見える堆積が起こっていないことが確認されるまで、再度週に **1** 回の検査を行うものとします。粉塵の堆積が観察された場合は、その原因を特定し是正措置を講じる必要があります。

粉塵の堆積が確認された場所では、火花の発生しない工具、または導電性もしくは静電気防止ホースと工具を備えた、有効な吸引装置を使用して堆積を除去するものとします。

集塵システムに変更があった場合は、集塵点の除去や追加など、システム気流の再調整を実施するものとします。

配管または粉塵が発生する生産ステーションの清掃に、圧縮空気は使用しないものとします。

配管に、爆発制御用の圧力換気を装備する必要はありません。

可燃性粉塵障害要因を有する粉塵が発生する装置には、遅動スイッチまたは同等の装置を設置するものとします。これにより、集塵装置がフル稼働する前に粉塵発生装置が稼働しないようにし、また、粉塵発生装置の運転停止後、少なくとも 10 分間集塵システムの停止を防ぐものとします。

2.5.2 可燃性粉塵の収集

可燃性素材の微粒子が発生する機械は、発生する粉塵をすべて回収し輸送できる吸引および捕獲速度を持つ集塵システムに接続された、フード、捕獲装置、または筐体を備えるものとします。

静電集塵式の集塵装置は使用してはならないものとします。

鉄やステンレス鋼などの金属粉塵に対して乾式集塵装置を使用してはならないものとします。ただし、 K_{st} が 150 bar·m/sec 未満で、ろ材が導電性であり（MIE が 1000 mJ 未満の場合）、粉塵の発熱反応を監視する手段が実施されている場合はその限りではありません。

危険分析を実行して既存のシステムで作業員に対する危険性が最小化されていることを確認した場合を除き、その他の金属粉塵を収集するために使用される乾式のろ材の集塵装置は屋外に配置するものとします。また、収集する素材は、MIE が 100 mJ 超、爆発強度試験で得られた P_{max} の値が 8.0 barg 未満である必要があります。

その他の金属粉塵を収集するために使用される乾式のろ材の集塵装置は、保持容量が最大で 2.2 kg（5 ポンド）になるように設計するものとします。

粉塵は集塵装置から少なくとも毎日 1 回、条件によってはそれ以上の頻度で除去するものとします。

乾式集塵装置は、*NFPA 68* に準拠した爆燃放散や粉塵保持および逆火防止装置による爆燃放散、*NFPA 69* に準拠した爆発抑制システム、または不燃粉塵との混合希釈による混合不燃物の生成のいずれかを使用して、爆発から保護するものとします。爆発放散口には、「警告：爆発除去装置」と明確に表示するものとします。

爆発抑制システムを使用する場合、爆発抑制システムは、集塵装置の排気ブロワにおける粉塵発生を停止させるインターロックを備えるものとします。

火花が発生する場所では、集塵装置を稼働している配管に火花が吸引されないように予防措置を講じるものとします。

有毒または浸食性の粉塵を収集する場合、圧力除去用の爆燃放散装置は使用せず、代わりに粉末消火剤または不活性ガスを使用する爆発抑制装置を使用するものとします。

集塵装置を屋内に配置し、爆発放散口を使用する場合、集塵装置は外壁または天井の 2 メートル以内に配置し、排気は、屈曲部のない、放散口を覆う配管により建物外の安全な場所に向けるものとします。

集塵装置の排気は、システム設計が次の条件を満たしている場合にのみ施設内で再利用できるものとします。

- 適用される産業衛生暴露限度を超える濃度の粉塵の戻りが防止される。
- 集塵装置の火災または爆発による施設へのエネルギー伝達が防止される。
例外：乾式金属粉塵集塵装置からの排気は施設内に戻さないものとする。
- 乾式集塵装置を使用する場所では、配管の最終収集点の下流側に爆発分離装置を設置するものとする。分離装置は NFPA 69 第 12 章に準拠するものとする。その章ではそのような装置の設計、配置、試験について説明している。
- 爆発分離装置の起動により、粉塵発生装置と集塵装置の排気ファンを停止させるものとする。
- 集塵装置内部の爆燃発生時に力をエアロックに排出するすべての集塵装置ロータリーエアロックに、インターロックを設置するものとする。

2.5.3 筐体なしの集塵装置

筐体なしの集塵装置は、以下のすべての基準を満たす場合に使用が許可されるものとします。

- 操作の間、粉塵を取り除くためにろ材を振動または脈圧させない。
- 金属研磨装置、火気使用作業工程、または火花を発生させるおそれのある機器の排気や供給に集塵装置を使用しない。
- 研磨機、研磨用かな盤、またはそれに類する研磨処理装置の排気や供給に集塵装置を使用しない。
- 各集塵システムの空気流の最大容量が $1.4 \text{ m}^3/\text{秒}$ である。
- 収集した粉塵の最小点火エネルギーが 500 mJ 以上である。
- ファンモーターが必要に応じてクラス II の区分 2 またはクラス III に適している。
- 収集される粉塵を頻繁に取り除き、量を 10 kg 未満に制限する。
- 集塵装置が、避難経路や職員が常駐する区域から 6.1 m 以上離れた場所に設置されている。
- 同じ部屋に複数の集塵装置を配置する場合は、 1 m 以上の間隔を空ける。
- ファンの構造が点火耐性である。
- ろ材を、内包する素材の粉塵雲に引火するおそれのある直火または高温表面から 10.7 m 以内に配置しない。

2.5.4 アルミニウム粉塵またはマグネシウム粉塵の収集

アルミニウム粉塵およびマグネシウム粉塵の乾式集塵装置は禁止するものとします。

ファンの羽根または筐体構造に金属を使用する場合は、青銅、非磁性ステンレス鋼、またはアルミニウムなど火花の発生しない金属を使用するものとします。

湿式集塵装置は屋内に配置できます。

ダクトのフレキシブルホースの使用は、垂直部分かつ接続装置の通常の運転で発生する動作または振動のために必要な場合に限り許可されるものとします。フレキシブルホースを使用する場合、ホースは可能な限り短く、滑らかな内表面と導電性または静電気防止効果を備えるものとします。補強ワイヤを使用する場合は、ホースの両端で金属製ダクトに接合するものとします。通常の絶縁プラスチック製のホースは、いかなる場合であっても使用できないものとします。適合する静電気防止ホースは、「ASTM D257-Standard Test Methods for DC Resistance or Conductance of Insulating Materials (絶縁材料の直流抵抗または伝導性の標準試験方法)」による試験で表面抵抗率 10^{10} ohm.sq 未満または体積抵抗率 10^9 ohm·m 未満のいずれかを示すものとします。

2.5.5 湿式集塵の要件

粉塵含有空気を湿式集塵装置に吸引する送風機は、集塵装置のクリーンな空気側に配置するものとします。

可燃性粉塵障害要因のあるダクトでは、ダクト内の堆積の増加を防止するために、排気口を頻繁に点検および清掃するものとします。

粒子、油、およびその他の不純物を取り除くために、湿式集塵装置の再利用水はろ過するものとします。

送水管と水汚泥タンクはすべて、凍結しないように保護するものとします。

浄水タンク内の汚泥はシフトごとに清掃するものとし、汚泥と廃水は廃棄前に処理して環境への安全性を確保するものとします。

排気口は、常に開放し、閉塞がない状態を保つものとします。

一部の金属粉塵（アルミニウム、マグネシウムなど）は、水と接触すると水素ガスを発生させます。これらの物質を処理する湿式集塵装置は、排気用送風機が停止した場合に、水素ガスを放出し、集積を防ぐための代替手段を備えるものとします。

粉塵生成装置については、集塵システムの不適切な動作があった場合に可燃性粉塵障害要因を有する粉塵が存在する装置を停止させるため、排気用送風機の気流、液位制御装置、洗浄機ノズルの水流とインターロックされるものとします。

インターロックが起動した場合、施設は次の手順を実行するものとします。

- 区域から人員を退避させる
- インターロックの起動を調査する
- 施設および配管を清掃する（必要な場合）
- インターロックの起動に関連する是正措置を講じる
- 装置を再起動し、適切に機能していることを確認する
- 従業員の生産区域への復帰を許可する

湿式集塵システム下流側において、または湿式集塵システムと組み合わせて乾式ろ材または乾式集塵システムを使用することは禁止します。

2.6 ドラッグコンベヤおよびスクリューコンベヤ

ドラッグコンベヤやスクリューコンベヤなどの機械式コンベヤは、次の要件を満たすものとします。

- カバーを含む筐体は粉塵の放出を防止するように設計するものとする
- 機械駆動にはシャープピンまたは過負荷検出装置とアラームを装備するものとする
- アラームはオペレーター制御ステーションで発報するものとする
- すべての駆動は直接接続するものとする
- スリップすることなく駆動力を止めたり、静電気を除去したりするように設計されているベルト、チェーン、スプロケット、その他の間接駆動は使用できるものとする

2.7 粉塵制御および清掃

通常の操業で可燃性粉塵障害要因を有する粉塵が発生する場所には、集塵システムを設置するものとします。

装置は可燃性粉塵障害要因を有する粉塵の流出が最小限に抑えられるように維持管理され、運転されるものとします。

可燃性粉塵障害要因を有する粉塵は、配管またはその他の内蔵方式によって集塵装置に移送されるものとします。

清掃計画は可燃性粉塵障害要因のあるすべての区域で策定され、保持されるものとします。計画には清掃を実施するための適切な方法とプロセスが含まれるものとします。清掃計画は可燃性粉塵障害要因の知識を有する指名された安全担当者によって審査され承認されるものとします。

施設内の可燃性粉塵障害要因を有する粉塵の堆積が最小限に抑えられるように壁、床、水平表面（装置、ダクト、パイプ、フード、レッジ、ビーム、つり天井の上部などの）やその他の隠れた表面を定期的に清掃するものとします。

金属粉塵が生成される、あるいは取り扱われるエリアにおいては、粉塵がその下の表面の色がわからなくなるほど堆積することは許可されないものとします。

金属粉塵以外の粉塵については、可燃性粉塵障害要因を有する粉塵の堆積が、方程式 $M = 0.02 \times A_{\text{floor}}$ （ここで、 M はキログラム単位の質量、 A_{floor} は平方メートル単位の床面積）を使用して計算されるしきい値の質量（ M ）を超えないものとします。

表面の清掃は粉塵雲の生成が最小限に抑えられる方法で行うものとします。

乱暴に拭き取る、ブラッシングする、圧縮空気で粉塵を吹き飛ばすなどの行為は、粉塵雲を生成するため、許可されないものとします。

金属粉塵の予備清掃は導電性の、火花の発生しないスコップまたはシャベル、柔らかいほうきまたは天然繊維のブラシ、またはこのセクションの後半で定義される可燃性粉塵用に指定された掃除機システムを使用して行うものとします。

可燃性粉塵の薄い層を取り除くための最終的な清掃は、濡れ雑巾またはモップを使用して行うものとします。可燃性金属粉塵の清掃に水を使用する場合は、自然換気または強制排気により水素ガスの堆積を防ぐものとします。

未分類区域で可燃性粉塵障害要因を有する粉塵の清掃に使用する持ち運び式掃除機は、次の要件を満たすものとします。

- 不燃性の素材で構成されている。例外：可燃性素材で構成されたろ材およびろ材の支持フレームは可能。
- ホースが導電性または静電気散逸性を備えている。静電気防止ライナーの付属したホースは、表面抵抗率（SR） 10^{10} ohm/sq 未満または体積抵抗率（VR） 10^9 ohm・m 未満を示すものとする。
- すべての導電性部品が接合されるか接地されている。
- 粉塵含有空気がファンまたは送風機を通過しない。
- クラスⅡの区分Ⅰの場所でない限り、電気モーターが粉塵含有空気に暴露されないようにする、もしくは圧縮空気モーターを備えた掃除機を使用する。
- 液体または水分を含んだ原材料を吸引する掃除機の場合は、紙製ろ材を使用しない。
- 可燃性粉塵障害要因を有する金属粉塵の清掃に使用する掃除機の場合は、収集する特定の粉塵用に設計されている。

クラスⅡの区分ⅠまたはクラスⅡの区分Ⅱに分類された区域で使用する持ち運び式掃除機は、クラスⅡ危険区域用としてリストされているもの、または排気装置および集塵装置を遠隔配置した固定式吸引装置とします。

クラスⅠ可燃性煙またはガスが存在する場所で使用する持ち運び式掃除機は、クラスⅠおよびクラスⅡ危険区域の両方でリストされているものとします。

2.8 発火源の制御

2.8.1 火気使用作業

金属粉塵または可燃性粉塵障害要因を有する粉塵のあるすべての区域では、次の要件が適用されるものとします。

- 火気使用許可（火気使用作業）プログラムが、*NFPA 51* の要件に従って整備される。
- 火気使用作業を実施する際は、火気使用許可を得る。
- 直火、切削または溶接作業、火花を発生するツールまたはその他の装置は、指定の安全担当職員によって火気使用許可が認められるまで使用できない。
- 火気使用許可を要するすべての火気使用作業区域では、火気使用作業を行う前に金属粉塵および可燃性粉塵障害要因を有する粉塵を含む可燃物を完全に除去する。また、付近の従業員に危険性が高いことを通知する。

2.8.2 喫煙

金属粉塵および可燃性粉塵障害要因を有する粉塵のある区域では、喫煙は許可されないものとします。

クラスⅠまたはクラスⅡ区域では、マッチおよびライターは持ち込まないものとします。

2.8.3 静電気の制御

常設の処理装置および建物構造物のすべての鉄骨部分は、常設のアース線によって接地されるものとします。

金属製の可動式または持ち運び式の処理装置または工具は、使用前に接合および／または接地されるものとします。

可燃性粉塵の最小点火温度が 30 ミリジュール未満のクラス I またはクラス II の区域の従業員は接地されるものとします。従業員が立つ表面は、適切な導電性（最大接地抵抗値 100 メガオーム）を備えるものとします。接地抵抗が高過ぎる場合は、静電気防止マットが必要になることがあります。

非導電部品によって接地経路が途切れているすべての機械は、隣接する導電性部品間で接合するものとします。

2 つの結合クリップを接続するワイヤは、導電性を検証されるものとします。

2.8.4 摩擦および高温表面の制御

すべての機械は摩擦火花が最小限に抑えられる方法で設置され維持管理されるものとします。

すべての高温表面の温度は、可燃性粉塵が存在する可能性のある区域の可燃性粉塵の MIT-layer を超えないように制御されるものとします。

2.8.5 ベアリング

ボールまたはローラーベアリングは粉塵が侵入しないように密封されるものとします。

粉塵に暴露される可動式の表面は摩擦や挟み込みを防止するため、異物がない状態を保つものとします。

機械はベアリングの局所的な摩擦熱を最小限に抑えるように設計され、適切な保守点検プログラムが導入されるものとします。

2.9 防護服

クラス II の区分 1 またはクラス II の区分 2 に分類された区域内の従業員には、*NFPA 211 2-2012* 「Standard on Flame Retardant Garments for Protection of Industrial Personnel against Flash Fire（作業員を突発的な出火から保護するための難燃性衣類に関する規格）」または同等の現地規格のうち、より厳格なほうに準拠した難燃性の上着を支給するものとします。

2.10 持ち運び式消火器

可燃性粉塵が存在する区域には、持ち運び式消火器を設置するものとします。

消火器の種類、番号、サイズ、配置、消火器間の距離は、*NFPA 10* に従うものとします。

可燃性金属粉塵が存在する場所には、火災タイプ D に対応する持ち運び式消火器を設置するものとします。

2.11 トレーニング

可燃性粉塵の発生、取り扱い、またはそのほかの処理が発生する区域のすべての従業員は、次に示すように初回の教育を受け、年に 1 回再教育を受けるものとします。

- 作業環境における危険と、火災または爆発が発生した場合の適切な対処手順。
- 電気スイッチと警報器、救急装備、安全装備、消火設備の所在。

- 基本的な火災対策。
- 粉塵雲の発生に関わる危険および金属火災への液体の使用に関わる危険を説明する。
- 作業区域からの安全で適切な避難方法。
- 装置の操作、正しい起動と停止方法、異常状態への対応を説明する。
- 関連する火災および爆発に対する保護システムを適切に機能させることの必要性を説明する。
- 緊急時の避難における従業員の役割、警報器の音、集合場所、その他の関連項目を説明する。

教育内容は文書化され、記録は現場で永続的に保管されるものとします。

2.12 保守点検

プロセスを適切に制御し、すべての装置が設計どおりに機能するように、保守点検および試験プログラムを導入するものとします。

保守点検および試験プログラムは、次を含むものとします。

- 火災や爆発に対する保護および防止装置
- 粉塵制御機器：
 - ガスケットなどの接続部の取り付けが適切であることを確認するための集塵機器の開口部の点検
 - 集塵装置の配管内部における粉塵の堆積、漏出などの点検
- 管理処理
- 潜在的発火源
- 電気装置、プロセス装置、機械装置（プロセスのインターロックを含む）
- 接地および結合システムの連続性の確認
- 静電気散逸性の靴と導電性の床の抵抗性試験（必要な場合）

作業区域の徹底的な点検を、四半期に1回を超えない必要な間隔で定期的に行い、装置が良好な状態を保っていて、適切な作業慣行が守られていることを確認するものとします。

可燃性粉塵の安全管理に関する適切な慣行に通じた従業員が点検を実施し、確認内容と推奨事項がすべて文書化され記録されるものとします。

3 実績に基づく設計オプション

代替措置として、Apple サプライヤー責任チームが受け入れる資格を持つ人員は、必要な場所やタイミングに応じて、当基準に概説された規範要件の代わりとなる、可燃性粉塵の火災および爆発の危機管理に関する、実績に基づく設計設備を開発できます。

- 実績に基づく設計は、その手法が、規範要件と同等以上の基準の安全性を提供することを実証する必要がある。
- 実績に基づく設計は、すべての計算、参照、推測、素材の特性、その他のデータの取得元となったソース、設計者が設計の何らかの素材に関して依存したソースも共に文書化される。

- 完成した設計は、Apple サプライヤー責任チームの審査によって適性が判別され、規範要件と比較したときに、その手法が安全性で劣る結果とならないことが確認される。

4 参照基準

本セクションにリストされている文書または文書の一部を、当基準の要件の一部とみなすものとします。現地規格は、同等レベルの保護を定めている場合にのみ、NFPA 規格の代わりに適用できるものとします。現地規格で代替する場合は、サプライヤーは責任を持ってその理由を文書化するものとします。

該当する国の商品固有の基準で指定された要件が、当基準で指定された要件とは異なる場合、当基準において具体的に指定されている場合を除き、工業または商品固有の基準における要件を適用するものとします。

4.1 全米防火協会 (NFPA) 発行の (国際的に認知されている) 刊行物 (1 Batterymarch Dr., Quincy, MA, USA)

- NFPA 10 「Standard for Portable Fire Extinguishers (持ち運び式消火器の規格)」
- NFPA 68 「Standard on Explosion Protection by Deflagration Venting (爆燃口による爆発保護の規格)」
- NFPA 69 「Standard on Explosion Prevention Systems (爆発防止システムの規格)」
- NFPA 70 「National Electrical Code (米国電気工事規程)」
- NFPA 77 「Recommended Practice on Static Electricity (静電気に関する勧告)」
- NFPA 91 「Exhaust Systems for Air Conveying of Vapors, Gases, Mists, and Noncombustible Particulate Solids (煙、ガス、霧、不燃性粒子状固体を運搬する排気システム)」
- NFPA 101 「Life Safety Code (人命安全規定)」
- NFPA 484 「Standard for Combustible Metals (可燃性金属に関する規格)」
- NFPA 499 「Recommended Practice for the Classification of Combustible Dusts and of Hazardous (Classified) Locations for Electrical Installations in Chemical Process Areas (化学的プロセス区域における可燃性粉塵の分類および電気設備のための危険分類区域に関する勧告)」
- NFPA 652 「Standard on the Fundamentals of Combustible Dust (可燃性粉塵の基礎に関する規格)」
- NFPA 654 「Standard for the Prevention of Fire and Dust Explosions from the Manufacturing, Processing, and Handling of Combustible Particulate Solids (可燃性粒子状固体の製造、処理、管理に起因する火災および粉塵爆燃防止の規格)」

4.2 中国語刊行物

- AQ-4272 アルミニウムおよびマグネシウム製品の機械加工による粉塵爆発防止のための安全仕様
- AQ-4273 粉塵爆発危険区域に使用される塵埃除去システムの安全仕様

- GB-15577 - 2007: Safety Regulation for Dust explosion prevention and protection (粉塵爆発防止および保護のための安全規制)
- GB/T 17919 - 2008: Directives for Dust explosion protection for Dust collectors in Dust explosion hazardous areas (粉塵爆発危険区域における集塵装置の粉塵爆発保護のための勧告)
- GB/T 1 651: Code of Practice for Selection of Personal Protective equipment (個人用保護具の選択に関する実施基準)
- GB 12476.1: Electrical apparatus for use in the presence of Combustible Dust Part 1: Electrical apparatus protected by enclosures and surface temperature limitation - Section 1: Specification for apparatus (可燃性粉塵存在下で使用する電気機器、パート 1 : 筐体および表面温度の制限で保護される電気機器 - セクション 1 : 機器の仕様) (IDT IEC 61241 - 1: 1999)
- GB 12476.2: Electrical apparatus for use in the presence of combustible dust— Part 2: selection and installation (可燃性粉塵存在下で使用する電気機器、パート 2 : 選択および設置)
- GB/T 15605: Guide for pressure venting of Dust explosions (粉塵爆発の圧力換気の方針)
- GB 50058 Electrical installations design code for explosive atmospheres and fire hazard (爆発性雰囲気および火災危険のための電気設備設計コード)
- GB 50016-2006: Code of design on building fire protection and prevention (火災保護および防止建造物の設計コード)
- GB/T 18154: Technical specification of automatic Dust explosion suppression devices (粉塵爆発自動抑制装置の技術仕様)

4.3 欧州標準

- IEC 60079-10-2 「Explosive Atmospheres-Part 10-2: Classification of Areas- Combustible Dust Atmospheres (爆発性雰囲気-パート 10-2 : 区域分類-可燃性粉塵雰囲気)」

4.4 国際連合の規制

- UN Recommendations on the Transport of Dangerous Goods: Model Regulations- Manual of Tests and Criteria, Part III, Subsection 33.2.1 (国際連合危険物輸送勧告 : モデル規則-試験および判定基準のマニュアル、パート 3、サブセクション 33.2.1)



サプライヤー責任基準

有害廃棄物の管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは体系化されたアプローチによって、有害廃棄物を特定し、管理し、削減し、責任を持って処分またはリサイクルするものとします。

サプライヤー責任基準

1 規制許可

サプライヤーは現行の操業に必要な環境に関する許認可およびその他の必要な承認を取得しているものとします。

サプライヤーはサプライヤーの操業が環境に与える影響を変化させる可能性があるいかなる**改変**についても、現行の環境に関する許認可の更新を計画し、十分な時間を確保するものとします。

サプライヤーは適用法令に従い、該当する**有害廃棄物**の許可および報告に関する要件を遵守するものとします。サプライヤーは以下を実施するものとします。

- 適用される規制要件に従い、すべての有害廃棄物を登録する。
- 適用される規制要件に従い、汚染物質排出、有害廃棄物の取り扱い、有害廃棄物の保管、有害廃棄物の輸送のための許認可を取得する。
- 登録され許可された有害廃棄物の生成の状況を変化させる可能性があるすべての改変箇所について、現地および国の該当する規制当局に報告する。

2 直接責任者

サプライヤーは有害廃棄物の管理を担当する責任者を定めるものとします。

3 廃棄経路の特定

サプライヤーは廃棄物のすべての発生源を特定し、適用法令に従い、または適用法令が存在しない場合は当基準に従い、各廃棄経路を有害廃棄物または**非有害廃棄物**のいずれかに分類するものとします。

サプライヤーは生成されるすべての廃棄物について廃棄物リストを作成し、保持するものとします。廃棄物リストには、廃棄物すべての毎月の廃棄物生成量、廃棄物の区分（有害または非有害）、処分方法、リサイクル、またはその他すべての廃棄物の処分、さらに廃棄物の輸送および処分業者の名前を含めるものとします。

サプライヤーは施設の廃棄物リストを年1回審査するものとします。

サプライヤーは廃棄物リストを更新し、プロセスまたは生産の変更を反映させるものとします。

定義

改変

新しいプロセス廃棄経路を生じさせる、または既存のプロセス廃棄経路の構成、量、処理プロセス、または監視要件などを変化させる可能性がある、生産などのプロセスのあらゆる変更。

有害廃棄物

人や動物の健康または環境に直接的脅威となる廃棄物。

廃棄物

生産、加工および/または他の原材料の消費によって発生する物質のうち、生産者または所有者にとってそれ以上の使い道がなく、廃棄または環境へ放出される、またはすでに廃棄または環境に放出された物質。

非有害廃棄物

食料、庭、または庭園から出る廃棄物、梱包材、適用法令に指定された衛生廃棄物など、人や動物の健康または環境に直接的な脅威とならない廃棄物。

4 廃棄物の制御

4.1 廃棄物の収集および保管慣行

サプライヤーは適用法令および当基準に従い、有害廃棄物と非有害廃棄物を分離するものとします。

サプライヤーは廃棄物の収集および保管について、以下を含む（これらに限定されない）責任ある慣行を導入するものとします。

- 廃棄物の収集と保管は、化学的および物理的特性に応じた適切な容器で行う。
- 生産区域から有害廃棄物を収集し、有害廃棄物保管区域に移送する際には、二次格納を提供する。
- 廃棄物容器には適用法令に準拠した、標準化されたラベルを貼付する。各ラベルには少なくとも廃棄物の種類、適切な危険警告、廃棄物の発生日を記載する。
- 廃棄物容器は良好な状態が保たれ、流出または漏出を防止できるものとする。
- 有害廃棄物は現地の適用法令に定められた期間を超えて現場に保管しない。
- 有害危険物質容器は、容器の完全性を確認し、流出を防止および制御し、ラベルの紛失または不適切なラベルを確認または修正するため、毎週点検する。サプライヤーは毎週の点検内容の写しを書面で保持する。

4.2 有害廃棄物保管区域

サプライヤーの有害廃棄物保管区域は、次の要件を満たすものとします。

- 建築材および電子装置が、保管される有害化学物質に適合している。
- 有害廃棄物保管区域の内外に、以下を示す標識が掲示されている。
 - 有害廃棄物がもたらす危険の性質。
 - 区域に入るために必要な個人用保護具。
 - 適用法令および基準に定められたラベル。
 - 喫煙やその他の行為に関する制限。
- 有害廃棄物保管区域への無断立ち入りが禁止されている。
- 格納器またはその他の覆いによって廃棄物への暴露が防止されている。
- 流出または漏出を留める二次格納施設を備えている。
- 有害廃棄物保管区域からの流出や漏出が、地表水または地下水を汚染しないように、または雨水管や下水管に入らないように設計され建設されている。
- 消火設備がすぐに使用できる状態で維持されている。
- 緊急事態発生時には、警報システムにより施設の従業員および外部の緊急対応要員に警告が発せられる。
- 揮発性、酸性、苛性、または腐食性の物質が保管されている区域に強制換気設備が設置されている。
- 有害廃棄物を取り扱う従業員に個人用保護具が提供されている。

- 個人用保護具の保管区域が有害廃棄物保管区域外にあり、保護具の完全性と機能が維持されている。
- 侵入、避難と、緊急対応要員および装置が何らかの動作をするために十分なスペースが確保されている。

5 廃棄物の処理

サプライヤーは認可を受けた有資格の有害廃棄物輸送業者のみを利用するものとします。

サプライヤーは有害廃棄物輸送業者を年 1 回監査するものとします。監査は環境上の違反と業者の免許証、許認可証および登録証の写しの確認を含むものとします。環境違反が確認された場合、サプライヤーは以下を行うものとします。

- 輸送された有害廃棄物とその違反について Apple に通知する。
- 有害廃棄物輸送業者と連携し、是正措置を策定、実施、監視する。
- 適用法令に従い、有害廃棄物の輸送についてすべての関係規制当局の承認を得る。
- 現地および国の規制に従い、すべての有害廃棄物処理について、記録とマニフェストを書面で作成する。
- 適用要件に従い、記録、マニフェスト、その他の必要文書を該当する当局および規制機関、さらに関連する第三者機関（輸送業者と受取人）に提出する。

6 緊急対応

サプライヤーは適切な教育を受けた**緊急調整担当者**を各現場に 1 人以上指名し、当担当者は施設のあらゆる緊急対応の調整および報告を実施するものとします。緊急調整担当者は、施設が操業している間は敷地内に常駐するものとします。

サプライヤーは施設の危険に関連する緊急対応訓練を、年 1 回または適用規制要件に定められた頻度のいずれか短い方の間隔で実施するものとします。

サプライヤーは人体の健康および環境へのリスクを最小限に抑える**緊急時の対応計画**を書面で作成するものとします。緊急時の対応計画には以下が含まれるものとします。

- 社内報告および通知についての要件。
- 施設の担当者、現地の消防署や緊急対応窓口、また現地の病院やその他の適切な医療機関の名前と連絡先情報。
- 施設のプロセスおよび保管区域における火災／爆発または流出もしくは漏出の危険を含む、差し迫った潜在的脅威の特定と査定。
- 緊急避難経路、手順、制御。
- 放出された有害物質の制御と封じ込めのための詳細な手順。
- 放出された有害物質の適切な清掃と処理。

7 運用と保守

サプライヤーの汚染制御技術は、サプライヤーが廃棄物を生成する前に運用可能な状態にあるものとします。

定義

緊急調整担当者

施設により指名され、施設の緊急事態関連の活動を管理する人員。この担当者は、すべての緊急事態への対応に必要なリソースを委任する権限を持ち、施設、施設のすべての業務、施設における緊急時の対応計画のすべての側面、施設内のあらゆる記録の保管場所について完全に熟知しているものとする。

緊急時の対応計画

緊急事態における行動を説明するための、サプライヤーが準備する文書。緊急対応計画には緊急連絡先、緊急通信手順、救急病院情報、また流出物質の制御と封じ込めおよび清掃手順が含まれる。

サプライヤーは有害廃棄物の特定、収集、保管、取り扱い、処理を変化させる可能性があるいかなる改変についても、制御の導入および承認の取得を計画し、十分な時間を確保するものとします。

サプライヤーは廃棄物最小化計画を保持し、現場の有害廃棄物の生成を評価して有害廃棄物を最小限に抑える機会を見極めるものとします。施設環境に関する許認可に有害廃棄物最小化の目標達成が定められている場合、サプライヤーは規制当局の廃棄物最小化目標を達成するための計画を策定し、実行するものとします。

8 教育びコミュニケーション

サプライヤーは従業員に、有害廃棄物の取り扱い、保管、緊急対応措置、適切な記録の保管についての教育を提供するものとします。

9 ドキュメンテーション

有害廃棄物管理の記録および関連文書はすべて、Apple からの要請に応じて提供されるものとします。サプライヤーは有害廃棄物管理に関連する文書を次のように保持するものとします。

- 従業員の教育記録は、過去 5 年分または適用規制要件に定められた期間分のいずれか長い方の期間分、保管する。
- 従業員の医療記録は、雇用終了後 30 年間または適用規制要件に定められた期間のいずれか長い方の期間保管する。
- 適用法令または当基準に定められた許可証と登録証の現在および過去の写し。
- 現行の有害廃棄物リスト。
- 有害廃棄物を示す文書は、適用される保管期間ごとに最低 1 回、記憶装置から削除する。
- 有害廃棄物のマニフェストおよびその他の輸送記録は、5 年間保管する。
- サプライヤーから直接依頼を受けて有害廃棄物の再利用、リサイクル、輸送、または処理を行う業者の現行のリスト。
- すべての有害廃棄物事故に関連する事故記録は 5 年間保管する。



サプライヤー責任基準

廃水の管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは体系化されたアプローチを導入して操業によって生じる廃水を特定し、制御し、減少させるものとします。サプライヤーは廃水処理システムの能力を定期的に監視するものとします。

サプライヤー責任基準

1 規制許可

サプライヤーは、適用される規制要件で求められている、**プロセス廃水**に関連した必要なすべての許可、免許、登録、規制認可を取得し、有効または最新の状態に保持および管理するものとします。これには以下が含まれますがこれらに限定されません。

- 現在の生産について環境に関する許認可を取得する。
- いかなる**改変**を実施する場合でも、事前に新規、追加、修正または更新された許認可/登録を取得する。
- 適用法令に従ってすべての廃水の排出許可を取得および保持する。
- 適用法令に従ってプロセス廃水の排出を報告および/または登録する。

2 直接責任者

サプライヤーは WWTP の保守点検、プロセス廃水の排出の監視、緊急対応を含むプロセス廃水の処理についてあらゆる面で責任者となる施設内の 1 人以上の人員を定めるものとします。

3 プロセス廃水発生源の特定

サプライヤーはすべてのプロセス廃水経路を特定し、分類する。

サプライヤーはプロセス廃水経路のリストを編成し、保持する。

- リストには各プロセス廃水経路の構成と流量を記載する。
- サプライヤーはプロセス廃水に影響する可能性が高い、いかなる改変箇所についても、発生時にリストを改訂する。
- サプライヤーは年 1 回リストを点検する。

4 プロセス廃水の排出の制御

サプライヤーは各施設による汚染への寄与を適用法令に準拠したレベルにまで削減するための適切なプロセス廃水処理システムを設置および保持するものとします。

定義

プロセス廃水

製造または工業プロセスによって排出される、汚染物質を含む可能性がある水。

改変

新しいプロセス廃水経路が生じる、または既存のプロセス廃水経路の構成、量、処理プロセス、または監視要件などを変化させる可能性がある、生産などのプロセスのあらゆる変更。

サプライヤーは以下を行うものとします。

- プロセス廃水の排出に関連した適用される法律、規制、要件を遵守する。
- 改変を実施する前に制御技術を更新する。
- 現行のプロセス廃水の排出要件を遵守していることを確認する。
- 意図的にプロセス廃水を許可要件および／または規制基準を満たすように希釈することはしない。
- 関係規制当局の求めに応じてプロセス廃水のリサイクルおよび再利用要件を遵守する。
- 環境に関する許認可とその他の適用法令に従い、プロセス廃水を処理および／または排出する。

プロセス廃水を合法的に排出できない場合、適用法令および Apple 基準に従い、プロセス廃水を**有害廃棄物**として取り扱うものとします。

汚染物質に関する現地の要件がない場合は、「Apple 廃水排出時の水質基準」に規定されているしきい値を使用するものとします。

Apple 廃水排出時の水質基準		
パラメータ	廃水処理施設への排水制限	地表水への排水制限
温度	40° C	放流水域の温度 + 3° C
pH	6.0~9.0	6.0~9.0
化学的酸素要求量 (CODcr)	300 mg/L	100 mg/L
5 日間の生物化学的酸素要求量 (BOD5)	150 mg/L	20 mg/L
懸濁物質総量 (TSS)	300 mg/L	20 mg/L
フッ化物	20 mg/L	5 mg/L
全窒素	70 mg/L	10 mg/L
亜硝酸塩 (NO ₂ -N)	該当なし	1 mg/L
硝酸塩 (NO ₃ -N)	該当なし	10 mg/L
アンモニア性窒素	25 mg/L	5 mg/L
全リン	8 mg/L	1 mg/L
油類 (O&G)	20 mg/L	5 mg/L
総ヒ素	0.2 mg/L	0.01 mg/L
カドミウムの総量	0.05 mg/L	0.02 mg/L
クロムの総量	1 mg/L	0.05 mg/L
6 価クロム	0.1 mg/L	0.01 mg/L
銅の総量	0.5 mg/L	0.5 mg/L
鉛の総量	0.2 mg/L	0.1 mg/L

定義

有害廃棄物

人や動物の健康または環境に直接的脅威となる可能性がある廃棄物。

Apple 廃水排出時の水質基準		
パラメータ	廃水処理施設 への 排水制限	地表水への 排水制限
水銀の総量	0.005 mg/L	0.002 mg/L
ニッケルの総量	0.5 mg/L	0.1 mg/L
銀の総量	0.1 mg/L	0.1 mg/L
亜鉛の総量	1.5 mg/L	0.5 mg/L
青酸カリ	0.2 mg/L	0.15 mg/L

定義

廃水処理施設

工場が生成する廃水を、排出前に現地規制に従って処理するために使用される処理施設。

5 プロセス廃水排出の評価と監視

サプライヤーは以下を行うものとします。

- 規制要件に準拠して、プロセス廃水の排出を監視する。監視のために選択するパラメータは、関連する汚染物質を示し、許認可または適用規制に含まれるパラメータを含むものとする。
- 現地の規制に定められた頻度で、または規制が存在しない場合は月 1 回以上、プロセス廃水の排出（汚染物質の濃度および生成量）を監視し、適用法令を確実に遵守する。
- 許認可証に指定されたまたは適用法令に定められた場所または方法ですべてのプロセス廃水の排出を監視する。
- コンプライアンスの定めに応じ、関係規制当局にプロセス廃水監視報告書を提出する。

6 緊急対応

サプライヤーは緊急事態に備え、敷地内のプロセス廃水処理システムが容量を超えた場合または機能不全に陥った場合には緊急対応措置を実行するものとします。以下に緊急対応措置を示します。

廃水処理施設（以下、「WWTP」という）が容量を超えた場合：

- サプライヤーは生産区域から WWTP へのプロセス廃水の排出を遮断する。
- サプライヤーは施設内の雨水取込口を隔離し、プロセス廃水の詰まりによる相互汚染を防ぐ。
- サプライヤーは過剰なプロセス廃水を予備の集積システム／容器に移動する。

WWTP が機能不全に陥った場合：

- サプライヤーはただちに WWTP から敷地外への廃水の排出を遮断する。
- サプライヤーは生産区域から WWTP へのプロセス廃水の排出を遮断する。
- サプライヤーは適時 WWTP 装置を交換または修理し、WWTP の通常操業を迅速に回復するようにする。
- サプライヤーは適用法令に従い、機能不全について現地当局に報告する。

- 汚染廃水が許可制限を超えて排出された場合、サプライヤーは現地当局に通知し、可能であれば差分についての許可を取得する。
- 処理システムの機能不全に対しては、サプライヤーはただちにすべてのシステムの更新、修理、および／または監視プログラムを実行し、規制排出基準を満たすものとする。

周辺地域から苦情が寄せられた場合、サプライヤーはプロセス廃水の排出の監視を実施してプロセス廃水の排出状況を検証し、必要に応じて迅速に妥当な是正措置を講じるものとします。

サプライヤーは現地当局からの**違反の通告**を受けた場合は、適時規制当局と連絡を取り、違反についてすべての関係者に適時通達したうえで、適時または当局の指示に従って是正措置を講じるものとします。

7 運用と保守

サプライヤーのプロセス廃水処理システムは、対応する生産装置を使用する前に操作可能状態にあるものとします。

サプライヤーは敷地内の WWTP について、操作プログラムおよび予防保全プログラムを以下に従って作成するものとします。

- 明確に定義および文書化された従業員の責務や WWTP の操作、検査、保守に関する教育の要件。
- 製造業者の仕様／推奨事項および業界のベストプラクティスを組み込んだ予防保全の標準業務手順。
- 規制および／または許認可の要件、予防保全の要件、その他の要因に基づいて WWTP の効果と定期検査の頻度を監視するための主要パラメータ。検査計画では、施設の通常操業時の全シフトを対象にする。
- WWTP を停止するための文書化された明確な操作手順。何らかの計画された理由によって WWTP を停止する場合は（保守点検、容量の超過、または機能不全など）、WWTP に排出されるプロセス廃水を事前に遮断し、未処理のプロセス廃水の排出を防止する。関連する生産装置は、WWTP が正常に機能する場合にのみ、運転を再開できる。

サプライヤーは廃水パイプライン、地下排水管、廃水槽、敷地内の WWTP を含む既存のプロセス廃水集積システムの完全性を評価するためのプログラムを確立し、特定されたすべての不備を修正するものとします。プログラムは、評価中に特定された流出の危険に基づく頻度で実施される定期的なプロセス廃水システムの完全性検査を含むものとします。

8 教育びコミュニケーション

サプライヤーはプロセス廃水処理施設のオペレーターに対し、WWTP の装置およびその他のプロセスユニットの操作と保守点検に関する教育を行うものとします。オペレーターは、現地または国の規制要件に従って、WWTP オペレーター証明書を保持するものとします。

サプライヤーは異常環境事象が発生した場合は、7 日以内に Apple におよび適用法令に定められた該当する規制当局に通知するものとします。通知には、**異常環境事象**の推定原因および是正措置または予防措置が含まれるものとします。

定義

違反の通告

次の違反についての書面による申し立て。

- 1) 指摘事項について「遵守の通告」のみが認められる場合の軽微な違反とはみなされない違反
- 2) 指定期日までに修正されない軽微な違反

異常環境事象

処理装置の不調（負荷増加など）、自然災害、排出ガス制御システムの停止、事故、停電を含むがそれらに限定されない事象。これらの事象は廃水処理システムの故障の原因となり、結果として許容制限を超える汚染物質が排出されます。

9 ドキュメンテーション

サプライヤーはプロセス廃水の排出データおよび関連文書の写しを書面と電子形式の両方で、5年以上または現地規制要件に定められた期間のいずれか長い方の期間保管するものとします。保管する必要書類は以下を含みますが、これらに限定されません。

- 免許証、許認可証、規制上必要なその他の登録文書。
- プロセス廃水経路のリスト。
- プロセス廃水の排出の監視結果。
- WWTP の増設、改修、または新設に関する記録、許認可証、規制文書。
- 地域団体、現地当局に代表される外部関係者とのプロセス廃水に関連する連絡の文書記録。
- 定期保守点検の記録。
- 異常環境事象および実施された対応措置の報告書。
- 不備、苦情、違反通知に対して講じられたあらゆる是正措置、修正、または追加措置の記録。
- WWTP の運用、点検、保守点検の担当者の教育記録。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

雨水排出管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは体系化されたアプローチによって雨水管への汚染を防止するものとします。サプライヤーは違法に排出したり流出したりした水が雨水管、公共水道、または公共水域に混入することを防止するものとします。

サプライヤー責任基準

1 規制許可

サプライヤーは適用法令に定められた雨水排出の許可要件および報告要件を遵守するものとします。

2 直接責任者

サプライヤーは**雨水排出の管理計画**の要件に応じた、開発、導入、改訂、監視、検査、緊急対応の責任を負う施設内の1人以上の人員を定めるものとします。

3 汚染物質発生源の特定

3.1 潜在的汚染物質発生源

サプライヤーは雨水管に影響を与える可能性のある潜在的汚染物質発生源を特定するものとします。サプライヤーは汚染物質発生源を特定するために以下を実施するものとします。

- 雨水とその**汚染物質成分**に暴露された**産業活動**の領域のリストを作成する。
- 雨水排出の汚染を引き起こす可能性のある潜在的流出および漏出のリストと説明を作成し、影響を受ける可能性が高い排水口を特定する。
- 過去3年間に雨水に暴露された領域で発生した、または雨水排出システムに排水された、流出および漏出のリストと説明を作成する。
- **雨水以外の排水**のリストを作成し**雨水以外の許可されていない排水**を排除する。

3.2 施設の地図

サプライヤーは次の情報を記載した施設の地図を作成するものとします。

- 周辺区域との接続によって影響を受ける施設内の雨水排出区域、各排水区域の流れ方向、敷地内の**水域**、**土壌侵食区域**の概要。
- 施設の雨水排出と**雨水以外の許可された排水**が達する可能性がある近隣の**水域**および地方自治体の雨水取込口の位置。

定義

雨水

降水、雪解け水、表流水、下水などによってもたらされる水。農地からの侵入水および流出水は除く。

雨水排出の管理計画

現場外への雨水排出による環境への悪影響を最小限に抑えるために整備される構造的および非構造的の制御を特定する文書。

産業活動

保管区域、貯蔵タンク、受渡区域、燃料補給区域、車両と装置保管/保守区域、マテリアルハンドリングと加工区域、廃棄物処理と処分区域、粉塵または微粒子発生区域、清掃と洗浄区域を含む区域。

汚染物質成分

油、金属、溶剤、酸、アルカリなどの産業活動に関連する汚染物質。

雨水以外の排水

産業活動による汚染物質で汚染される可能性がある施設の表流水など、雨水を一切含まない流水。

雨水以外の許可されていない排水

車両、装置、建物、舗装の洗浄水、不適切に処理または放出された原材料、流出または漏出した原材料。

水域

川、湖、池など。

雨水以外の許可された排出

特定の管轄区域において一定の条件を満たすことを前提に許可された雨水以外の排水。

構造的制御

汚染物質の雨水管への侵入を軽減

- 雨水排出、雨水以外の許可排出、流出に影響を与えるすべての**構造的制御手段**を含む、雨水集積および輸送システムの位置、関連する排水点、流れの方向。
- 舗装地域、建物、被覆型保管区域、その他の屋根のある構造物を含む、施設の全不透水区域の概要。
- 原材料が降雨に暴露される場所、重大な流出または漏出が発生した場所。
- 汚染物質排出源となる可能性のある産業活動の区域の場所。

4 雨水排出の制御

サプライヤーは雨水汚染を防止するために効果的な構造的制御および**非構造的制御**を選定するものとします。

サプライヤーは作業生産区域から雨水排出システムへのすべての直接接続を特定するための調査を年に1回以上実施するものとします。また、接続に影響を与える可能性がある変更を行った後にも調査を実施するものとします。接続が存在する場合は、サプライヤーはこれをただちに排除するものとします。

サプライヤーは廃水制御システムから生成される廃棄物をすべての適用法令に準拠して管理するものとします。

5 雨水排出の評価と監視

サプライヤーは雨水排出の定期的な監視を適用法令に従って実施するものとします。サプライヤーは雨水排出を監視し、雨水管への汚染を最小限に抑える、または排除するための施設の制御手段の効果を査定するものとします。

5.1 排水の評価

サプライヤーは、降雨時に雨水排出のサンプルを採取し、雨水汚染の重要指標（色、臭い、透明度、浮遊物、泡、油膜など）を目視で査定するものとします。また、これらの評価の結果に基づいてさらなる施設検査と是正装置を実行し、雨水排出の制御手段の問題を修正するものとします。

5.2 指標サンプリング

サプライヤーは検査室分析用に、施設の排出点から雨水排出のサンプルを収集するものとします。サンプリングは、雨水汚染の潜在的なリスクのレベルに基づいて実施し、少なくとも6か月に1回実施するものとします。検査室分析での化学物質の検査項目は、「**汚染物質発生源の特定**」に規定された汚染物質発生源の種類によって異なりますが、少なくとも最小 pH、化学的酸素要求量、色、油脂を含めるものとします。

結果は放流水域の汚染物質の許容限界濃度と比較するものとします。汚染物質に関する現地の要件がない場合は、「**Apple 廃水排出時の水質基準**

（「**廃水管理基準**」を参照）に指定されているしきい値を使用するものとします。濃度が限界を超えている場合は、雨水汚染制御手段を査定して修正するものとします。

5.3 コンプライアンスサンプリング

現地および／または国の排水制限ガイドラインが定められているサプライヤーについてはサンプリングによってこれらの制限の遵守を判断するものとします。排水制限を超過している場合、サプライヤーは是正措置を実施し、追加のサンプリングによって遵守を証明するものとします。

定義

非構造的制御

工業汚染物質が雨水排出および雨水以外の排水に侵入することを防止するためのプロセス、禁止、手順、作業スケジュール。簡単な技術で実施できるコスト効率に優れた方法である。

サプライヤーは以下を含む雨水制御手段の全体的評価を年 1 回実行するものとします。

- サンプルング／分析結果の目視による観察および検査。
- 雨水排出の管理計画に指定された検査の概要。
- 事案報告および是正措置の追跡結果。

6 緊急対応

サプライヤーは施設の雨水排出に関するすべての緊急対応と調整および報告を担当する従業員を 1 人以上指名するものとします。

サプライヤーは、有害物質の流出が雨水排出システムに放出された場合に、施設外に雨水を排出する雨水排出口をただちに閉鎖するためのシステムを整備するものとします。

サプライヤーはさらに、社内の管理者および現地規制当局に通知するために必要な計画と手順を備え、施設の敷地境界外に達した有害物質の流出を是正する緊急措置を講じるものとします。

サプライヤーは緊急の流出事案の原因を特定するための分析を実行し、是正措置を講じるものとします。

7 運用と保守

サプライヤーは明文化された雨水排出の管理計画を作成、導入、保持し、雨水排出の汚染の防止を支持するものとします。

サプライヤーは次のいずれかの要素を持つ施設の産業活動の変更を行う前に、雨水排出の管理計画を必要に応じて改定して導入するものとします。

- 雨水排出中の汚染物質の量を大幅に増加させる。
- 産業活動の区域を新たに雨水排出に暴露させる。
- 新たな汚染物質発生源が施設に生じる産業活動を開始する。

8 通達びコミュニケーション

サプライヤーは雨水排出の水質に影響を与える可能性のある作業をするすべての従業員に、適用法令に従って適切な雨水排出管理の教育を行うものとします。

9 ドキュメンテーション

サプライヤーは雨水排出管理に関連した次の文書を保管するものとします。

- 最新の雨水排出制御および／または処理システムの図の写し。
- 過去 5 年分または適用法令に定められた期間分のいずれか長い方の期間分の、従業員の教育記録の写し。
- 過去 5 年分の社内事案調査、管理／規制通知、追加措置／閉鎖の記録。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

排出ガス管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは操業によって発生し、環境に危害を及ぼす排出ガスを特定、管理、削減し、責任を持って制御するものとします。サプライヤーは排出ガス制御システムの能力を定期的に監視するものとします。

サプライヤーはプロセス変更、資源保全、**クリーンエネルギー**利用などの対策を講じ、目標の数値化と設定を定期的に行い、温室効果ガスの排出を削減するものとします。

サプライヤー責任基準

1 規制許可

サプライヤーは現行の操業に必要な環境に関する許認可をすべて取得しているものとします。

サプライヤーはサプライヤーの操業が環境に与える影響を変化させる可能性があるいかなる**改変**についても、現行の環境に関する許認可の更新を計画し、十分な時間を確保するものとします。

2 直接責任者

サプライヤーは排出ガス制御装置の保守点検、排出ガスの監視と削減、緊急対応など、排出ガス管理におけるあらゆる側面の責任を担う各施設内の1人以上の人員を定めるものとします。

3 ガス排出源の特定

サプライヤーは産業活動、補助装置、従業員寮、食堂区域などから排出される**ガス排出源**を特定するものとします。排出ガスの原因となるプロセスと対応する大気汚染物質の例については、「**一般的なプロセスと大気汚染物質の例**」を参照してください。

定義

排出ガス

サプライヤーの施設が原因で周辺外気に直接または間接的に取り込まれ、人の健康および/または環境全体に悪影響を与える可能性がある規制汚染物質。排出ガスは、**揮発性有機化合物**、窒素酸化物 (NOx)、硫酸酸化物 (SOx)、一酸化炭素 (CO)、**浮遊粒子状物質**、**温室効果ガス**を含みますがこれらに限定されない。これらの汚染物質は、土地や植物に被害を与え、人や動物に深刻な健康問題をもたらす場合があります。大気汚染物質には、酸、六価クロム、アンモニアなどの人の健康に直接的または間接的に影響を与える有毒大気汚染物質も含ま

定義

改変

生産などのプロセス、廃棄物の管理、廃棄物の量、または化学物質の添加に関するあらゆる変更。

揮発性有機化合物 (VOC)

大気光化学反応に関与するあらゆる揮発性炭素化合物 (メタン、一酸化炭素、二酸化炭素、炭酸、金属炭化物または金属炭酸塩、炭酸アンモニウムを除く)。

浮遊粒子状物質 (PM)

気体または液体中に浮遊し、人の健康や環境に悪影響を与える可能性がある固体または液体の微粒子。

温室効果ガス (GHG)

二酸化炭素 (CO₂)、メタン (CH₄)、亜酸化窒素 (N₂O)、フッ素化ガス (六フッ化硫黄 (SF₆)、ハイドロフルオロカーボン (HFC)、ペルフルオロカーボン (PFC)) など。

有害大気汚染物質 (HAP)

がんもしくは生殖毒性や出生異常などの深刻な健康被害、または環境への悪影響をもたらすことが知られているまたは疑われている汚染物質。例としては、ダイオキシンやトルエン、またカドミウム、水銀、クロム、鉛化合物などの金属が挙げられます。有毒大気汚染物質ともいう。

クリーンエネルギー

クリーンエネルギー資源は環境上のメリットがもっとも大きい再生可能エネルギーソリューションである。このようなソリューションには、太陽光、風力、地熱、環境負荷の低い水力、一部のバイオガスやバイオマスがある。貯水式水力、廃物/家庭ごみ、核は環境上

一般的なプロセスと大気汚染物質の例	
プロセス	大気汚染物質
切削／掘削	粉塵／微粒子
表面加工	酸性／アルカリ性霧および有害大気汚染物質
刻印	アンモニア、酸性霧、および有害大気汚染物質
電気めっき／陽極酸化処理	酸性霧、微粒子、有害大気汚染物質
HVAC および冷却装置	GHG
溶接／研削／研磨	粉塵、微粒子、煙
塗装／塗膜	VOC、酸性霧、エアロゾル、微粒子
ボイラー／発電機の運転	二酸化硫黄、亜酸化窒素、粒子状物質／粉塵、一酸化炭素、GHG (CO ₂)
焼却／燃焼	二酸化硫黄、亜酸化窒素、粒子状物質／粉塵、ダイオキシンおよびその他の有害大気汚染物質、一酸化炭素、GHG (CO ₂)

サプライヤーはガス排出源のリストを作成し、維持管理するものとします。

- リストには、各ガス排出源からの排出ガスの構成と**質量流量**を記載する。
- GHG 排出リストには、**温室効果ガスプロトコル**会計基準と適用法令の基準に従って**スコープ 1 排出**と**スコープ 2 排出**を含める。
- サプライヤーは排出ガスに影響する可能性が高い生産またはプロセスの変更があった場合には、リストを改訂する。
- サプライヤーは年 1 回リストを点検する。
- サプライヤーはリストを電子形式で維持管理し、Apple の要請に応じて提供できるようにしておく。

4 規制排出ガスの制御

サプライヤーは適用法令に準拠し、ガス排出源を報告および／または登録するものとします。

サプライヤーは**規制排出ガス**に対して適切な排出ガス制御装置を設置し、保守管理するものとします。排出ガス制御に関するすべての計画は、該当するすべての規制当局によって認可または承認される必要があります。プロセスおよび関連する排出ガス制御装置の例については、「**一般的なプロセスと排出ガス制御装置の例**」を参照してください。

一般的なプロセスと排出ガス制御装置の例	
プロセス	排出ガス制御装置
切削／掘削／研磨	サイクロン式／バグハウス式集塵装置（可燃性粉塵には適用不可。可燃性粉塵については、Apple の「可燃性粉

定義

質量流量

一定期間中に排気流路を流れる特定の汚染物質の量。

規制 排出ガス

大気質について地方および／または政府規制当局によって確立されたあらゆる適用規格。

スコープ 1 GHG 排出

主に以下から生じる現場の直接 GHG

排出：

- 発電、発熱、蒸気生成
- 物理的または化学的処理
- 自社で所有し、運転する車両
- 漏えい排出

スコープ 2 GHG 排出

主に購入した電力、熱、蒸気から生じる間接 GHG 排出。

温室効果ガスプロトコル

世界資源研究所 (WRI) と持続可能な開発のための経済人会議 (WBCSD) によって提示される GHG 会計基準

(<http://www.ghgprotocol.org>)。

適用法令

サプライヤーの操業に適用されるすべての法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

一般的なプロセスと排出ガス制御装置の例	
プロセス	排出ガス制御装置
	「塵基準」を参照のこと)
表面加工	湿式スクラバー（アルカリ性／酸性溶液）
刻印	湿式スクラバー（アルカリ性／酸性溶液）
電気めっき	湿式スクラバー（アルカリ性溶液）
塗装／塗膜	湿式スクラバー（アルカリ性溶液） および／または活性炭フィルター
ボイラー／発電機の運転	湿式スクラバー（アルカリ性溶液）

定義

処理装置

排出ガス制御システムに関連する汚染物質を使用または生成する機械または装置。

サプライヤーは排出ガスの排出点をすべての関係規制当局に報告するものとします。排出ガスの排出点は、監査のために Apple にも報告され、前年の排出ポイントの変更を反映するために年 1 回更新されるものとします。

サプライヤーは適用法令と「Apple 有害廃棄物の管理基準」に準拠して、排出ガス制御装置から生成された残留物および／または廃棄物を扱い、保管し、処分するものとします。

5 排出ガスの評価および監視

サプライヤーは排出ガスリストで特定される排出源ごとに質量流量を計算するなど、排出ガスの成分を数値化、監視するプログラムを開発するものとする。

サプライヤーは排出ガスの分析テストを年 1 回実施し、適用規制要件と当基準を確実に遵守するものとします。

排出ガスのサンプルは、通常の操業条件下で収集され、潜在的な大気汚染物質であることを特定する特徴についてテストされるものとします。

排出ガスは、すべての規制排出レベルを下回るように制御されるものとします。

サプライヤーはすべての関係規制当局の求めに応じて排出ガスの監視報告書を提出し、コンプライアンス保持に必要なすべての許認可を取得するものとします。さらに、監視報告書は電子形式で維持管理され、Apple の要請に応じて提供できるようにしておくものとします。

6 排出削減目標と実施状況監視

サプライヤーは排出リストの確認と目標設定を年 1 回行い、プロセスの変更、資源保全、クリーンエネルギーなどの対策を講じて排出を削減するものとします。サプライヤーは絶対削減量、基準削減量、またはその両方の目標を設定するものとします。

サプライヤーは排出削減目標達成に向けた実施状況を監視し、削減措置の成果を文書化するものとします。サプライヤーは排出削減対策の文書を保管するものとします。

サプライヤーは年に1度またはAppleからの要請に応じて、証拠書類とともに排出リスト、排出削減目標と結果を電子形式でAppleに提出するものとします。

7 緊急対応

サプライヤーは排出ガス制御装置の機能不全、故障、保守整備および／または改良に対し、以下に示す緊急事態への準備と対応措置を実行するものとします。

- 有害大気汚染物質（HAP）については、排出ガス制御システムに排気する**処理装置**の運転をただちに停止し、制御されていない排出ガスが大気中に放出されないようにする。サプライヤーは装置の運転によって排出されるガスがバイパスラインなどの排出ガス制御システム以外の場所に流出した場合、この状況の原因または排出ガス制御システムが停止しているか故障しているかにかかわらず、HAPを排出するすべての運転を停止する自動停止システムを導入し、保持する。
- 非有害大気汚染物質については、制御されていない排出ガスを大気中に流出させないための是正措置が取られていない場合は、排出ガス制御システムに排気する処理装置の運転を72時間以内に停止する。ただし、適用法令で、より早い段階で停止するように定められている場合はこの限りではない。

周辺地域から苦情が寄せられた場合、サプライヤーは排出ガスの監視を実施して排出ガスの状況を検証し、必要に応じて適時是正措置を講じるものとします。

サプライヤーは当局からの**違反の通告**を受けた場合は、該当する規制当局および／または機関と連絡を取り、違反についてすべての関係者に適時通達したうえで、適時または当局の指示に従って是正措置を講じるものとします。

サプライヤーは異常環境事象が発生した場合は、7日以内にAppleに通知し、該当する規制当局および適用法令に定められたその他のすべての機関に通知するものとします。有害排気ガスまたは非有害排気ガスのいずれの場合であっても、サプライヤーは**異常環境事象**の推定原因、さらに実行された是正措置または予防措置を定めるものとします。

8 運用と保守

サプライヤーの汚染制御技術は、サプライヤーが汚染物質を生成する前に運用可能な状態にあるものとします。

サプライヤーはガス排出源、排出ガスの構成、質量流量、排出ガス制御技術、または排出ガスの監視要件を変化させる可能性があるいかなる改変の許可の取得についても計画し、十分な時間を確保するものとします。

サプライヤーはすべての排出ガス生成装置、排出ガス制御装置、排出ガス監視装置について、操作プログラムおよび予防保全プログラムを作成するものとします。プログラムは、以下を含むものとします。

- 明確に定義および文書化された従業員の責務と排出ガス制御システムの操作、検査、維持管理に関する教育の要件。
- 関連する製造元の仕様、推奨事項、一般的な慣行を組み込んだ予防保全の標準業務手順。

定義

違反の通告

1) 指摘事項について「遵守の通告」のみが認められる場合の軽微な違反とはみなされない違反、または2) 指定期日までに修正されない軽微な違反についての書面による申し立て。

異常環境事象

処理装置の不調（負荷増加など）、自然災害、排出ガス制御システムの停止、事故、停電を含むがそれらに限定されない事象。これらの事象は排出ガス制御システムの故障の原因となり、結果として許容制限を超える汚染物質が排出される。

- 規制および／または許認可の要件、予防保全の要件、ならびに装置の正常な動作を保証するその他の要因に基づいて排出ガス制御システムの効果を監視し、定期検査の頻度を決定するために特定および文書化された主要パラメータ。検査計画では、施設の通常作業時の全シフトを対象にする。
- 排出ガス制御システムの停止のために文書化された操作手順。保守点検のための停止など、何らかの計画された理由によって排出ガス制御システムを停止する場合は、排出ガス制御システムに排気する処理装置を事前に停止し、排出ガスが流出しない状態にする。関連する処理装置は、排出ガス制御システムが正常に動作する場合にのみ運転を再開できる。

サプライヤーは排出ガス制御装置の定期検査を実施し、運転上のあらゆる不備を見極め、修正するものとします。サプライヤーは特定され、修正された保守点検に関する問題について、記録を保持するものとします。

9 教育びコミュニケーション

サプライヤーは排出ガス制御システムに関連する保守点検に関わる従業員に対して、現地およびその国の基準に応じた教育を行うものとします。従業員は、必要なその他の教育または指導に加えて以下の教育を受けるものとします。

- ガス排出源の位置、排気筒、適用される排出ガス制御技術の見極めと理解。
- 排出ガス制御システムの換気または故障の適切な対応手順。
- 施設に配備された排出ガス制御装置を保守管理するための特定の運転要件およびプロトコル。

10 ドキュメンテーション

サプライヤーは排出ガスのデータと関連資料を文書化し、その写しを過去5年分または現地規制要件に定められた期間分のいずれか長い方の期間分、保管するものとします。排出ガスの記録および関連文書のすべては、Appleからの審査要請に応じて提供されるものとします。保管する必要書類は以下を含みますが、これらに限定されません。

- ガス排出源のリスト
- ガス排出源のテストと監視の結果
- 免許証、許認可証、規制上必要なその他の登録文書
- 排出ガス制御装置の増設、改修、または新設に関する記録、許可証、規制文書
- 地域団体、規制当局、現地当局などに代表される外部関係者との排出ガスに関連する連絡の文書記録
- 保守点検のすべての記録
- 異常環境事象およびその結果として実施された是正措置の報告書
- 不備、苦情、違反の通告などに対して実行されたあらゆる是正措置、修正、または追加措置の記録

サプライヤーは排出ガス制御システムの操作、検査、保守を担当する職員の教育記録を、過去5年分または適用法令の定める期間分のいずれか長い方の期間分、保管するものとします。



サプライヤー責任基準

敷地境界騒音管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは施設によって発生し、敷地境界騒音レベルに影響を与える騒音を特定し、制御し、監視し、低減するものとします。

サプライヤー責任基準

1 敷地境界騒音の特定

サプライヤーは適格な人員または外部組織による敷地境界騒音の監視を行い、適用法令に準拠していることを確認するものとします。第三者のコンサルタントは、適用法令に従って承認および補正された騒音計を使用して敷地境界騒音を監視し、敷地境界騒音報告書を作成するものとします。

サプライヤーは敷地境界騒音報告書を使用して敷地境界騒音の原因となっている業務を特定し、当該業務および/または設備のリストを作成するものとします。このリストには、通常の操業条件下で発生する騒音の区分と適用法令に従って敷地境界騒音レベルを低減するための防音技術および遮音技術などの情報が含まれるものとします。

サプライヤーは敷地境界騒音レベルに影響する可能性が高い生産、設備、または操業スケジュールの変更があった場合には、リストを更新するものとします。

2 敷地境界騒音レベルの制御

サプライヤーは適用法令に従って敷地境界騒音レベルを制御するための敷地境界騒音制御装置を設置し、維持管理するものとします。敷地境界騒音を制御する手段は、適用法令に定められた敷地境界騒音レベルを実現するように有資格者によって設計され、設置および監視されるものとします。

サプライヤーは**用途地域**の変更について敷地境界騒音を監視し、適用法令を遵守するものとします。

3 評価および監視

サプライヤーによる敷地境界騒音レベルの評価は年ごとに、施設の用途地域の変更に応じて、または地域から寄せられる騒音苦情に応じて行われるものとします。評価では以下が考慮されるものとします。

- 変更に応用される規制基準の監視。
- 場所、設置、操業規則、制御手段、保守点検の記録を含む敷地境界騒音源の定期検査。

定義

敷地境界騒音

据え付け型の工業設備または建築設備によって発生する、産業企業の敷地境界に沿って測定された騒音のレベル。

用途地域

土地利用がほぼ一貫していて、環境騒音レベルがほぼ同一の特定地区または地域。

- サプライヤーは施設の境界線において下の表に示す、または適用される現地規格に定められた敷地境界騒音レベル基準のいずれか厳しい方の基準を満たすものとする。

施設境界線の敷地境界騒音レベル			
用途地域	日中の騒音レベル (L ₅₀) (午前6時～午後10時)	夜間の騒音レベル L ₅₀ (午後10時～午前6時)	夜間 (L _{MAX})
静穏を要する地域、低密度住宅地、業務地域、学校、病院、宗教関連地域	50 dBA	40 dBA	55 dBA
郊外の中密度住宅地、公共広場、公園、レクリエーション地域	55 dBA	45 dBA	60 dBA
都市部の高密度住宅地、住宅と商業施設が混合した指定地域	60 dBA	50 dBA	65 dBA
商業地区	65 dBA	55 dBA	70 dBA
工業地区	70 dBA	60 dBA	75 dBA

4 操業と保守点検

サプライヤーは騒音の発生源の特定、評価、監視および適用法令に従った制御を含む敷地境界騒音の管理についての計画を策定し、保持するものとします。

サプライヤーは敷地境界騒音の許可違反に適時または現地当局に指定された方法で、是正措置と予防措置を講じるものとします。これらの措置は、敷地境界騒音制御装置の設置および／または施設における騒音発生設備の稼働スケジュールの変更を含みますがこれらに限定されません。

5 教育びコミュニケーション

サプライヤーは敷地境界騒音制御装置の維持管理を担当する従業員に適切な教育を行うものとします。

6 ドキュメンテーション

サプライヤーは必要な敷地境界騒音の許可証または免許証の最新の写しを保持するものとします。

サプライヤーは敷地境界騒音レベルに関連する文書と記録の写しを5年以上保持し、これらの写しを設備の稼働する間、保管するものとします。

サプライヤーは適用法令または許可証／免許証からの逸脱の記録および欠陥または違反に対処するために講じられた是正措置の記録を保持するものとします。

サプライヤーは敷地境界騒音制御装置に実行された予防保全に関するすべての文書を保持するものとします。

敷地境界騒音の報告書および関連文書はすべて、Appleからの審査要請に応じて提供されるものとします。

定義

dB (A) または dBA

デシベル (dB) : 騒音計で直接測定された騒音の単位。dBA : 人間の耳の反応に厳密に一致するように重みづけされた騒音レベル。

L₅₀

測定期間中の騒音レベルの中央値。測定レベルの50%はこの値を下回り、残りの50%は上回る。

L_{MAX}

指定の騒音測定期間中に測定された1秒間の騒音の最大値。



サプライヤー責任基準

資源消費量の管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは資源保全、再利用、リサイクル、代替などの対策を講じ、目標の数値化と設定、実施状況の監視を定期的に行い、化石燃料、水、有害物質、天然資源の消費量を削減するものとします。

サプライヤー責任基準

1 直接責任者

サプライヤーは資源保全プログラムの購入や実施を含め、資源消費量管理のあらゆる側面の責任を担う、各施設内の1人以上の人員を定めるものとします。

2 化石燃料、水、有害物質などの天然資源の特定

サプライヤーは**化石燃料**（直接および間接）、水、**有害物質**といった天然資源の消費を特定し、少なくとも1か月単位で資源の消費量を追跡するものとします。

消費資源の例	
リソース	代表的な使用
燃料（石炭、天然ガス、プロパン、ブタン、軽油、ガソリン、バイオ燃料など）	現場での発電、発熱、蒸気生成、サプライヤーが所有し、運転する車両など
購入する電力、熱、蒸気	照明、電動モーター、ポンプとファン、加熱および冷却システム
水	プロセスの加熱と冷却、清掃、国内消費
有害物質	物品の加工に使用される材料と、完成品に使用される材料
原生林を使用する製品（紙や木材など）	完成品、パッケージ、事務用品に使用される材料

3 消費量削減目標と実施状況監視

サプライヤーは化石燃料、水、有害物質、天然資源の消費量の確認と目標設定を年1回行い、資源保全などの対策を講じて消費量を削減するものとします。サプライヤーは絶対削減量、基準削減量、またはその両方の目標を設定するものとします。

定義

化石燃料

化石有機物からのエネルギーを含む、自然の過程によって組成される燃料。化石燃料の例としては石炭、石油、天然ガスがある。ガソリン、プロパンといった化石燃料から得られる燃料も化石燃料とみなされる。

有害物質

人や動物の健康または環境に直接的脅威となる物質。

サプライヤーは消費量削減目標の達成を監視するものとします。

4 最低効率基準

サプライヤーはアプライアンスおよび設備に対する地方自治体の最低効率基準を遵守するものとします。例としては、照明、空調設備、電動モーター、冷水機、ボイラー、空気圧縮機の最低エネルギー性能等級やラベル表示があります。

サプライヤーは地方自治体が義務付けるエネルギーと水の使用量および資源保全の方針と規制を遵守するものとします。

5 ドキュメンテーション

サプライヤーは天然資源の消費量データと関連資料を文書化し、その写しを過去5年分または適用法令に定められた期間分のいずれか長い方の期間分、保管するものとします。すべての記録および関連文書は、Appleからの審査要請に応じて提供されるものとします。保管する必要書類は以下を含みますが、これらに限定されません。

- 公共料金の毎月の請求書と年間概要
- 購入記録
- 資源保全プロジェクトの説明と結果
- 該当する免許証、許認可証、規制上必要なその他の登録文書



サプライヤー責任基準 管理システム

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは行動規範および法律の遵守を促進し、関連する業務上のリスクを特定して軽減し、継続的な改善を促進する適切な管理システムを導入し、維持するものとします。

サプライヤー責任基準

1 企業ステートメント

サプライヤーは最高水準の社会的責任と環境に対する責任を果たし、倫理的行動、継続的な改善への積極的取り組みを確約する企業のステートメントを作成するものとします。サプライヤーはこのステートメントを現地の主要言語ですべての施設に掲示するものとします。

2 サプライヤー責任管理者

2.1 直接責任者

サプライヤーは現場での福祉、安全衛生、環境に関する責任を監督して履行する責任者として常勤の社員をサプライヤーの各現場に割り当てるものとします。

責任者は以下を行うものとします。

- 現場の統括管理者または同等の管理者に直接報告を行い、社内の福祉または環境に関する責任を担当する部署（人事、安全衛生、環境・システムなど）と直接連絡を取り合う。
- 現場における労働と人権、安全衛生、環境を全般的に管理する責任を負う。
- **適用法令**、行動規範、基準に定められた要件を理解して履行する。
- 権限とリソースを確保し、福祉と環境を率先して改善し、是正措置を講じる。
- 部門や職制の境界を越えたチーム（業務、エンジニアリング、人事、安全衛生、環境・システムなど）の支援を受けて、適用法令、行動規範、基準に定められた福祉および環境に関する要件を確実に履行する。
- サプライヤー責任管理システムの有効性を定期的に審査し、それに調和した措置を講じてシステムを改善する。
- 適用法令、行動規範、基準に定められた要件の履行状況に基づいて成果を評価する。

定義

適用法令

サプライヤーの操業とその従業員の雇用や管理に適用されるあらゆる法律、規則、規制、法的拘束力のある手順、指示、ガイダンス。

2.2 サプライヤー責任組織

サプライヤーは必要に応じて部門や職制の境界を越えた構造または委員会を設置し、適用法令、行動規範、基準に定められた福祉と環境に関する要件が履行され遵守されていることを確認するものとします。

サプライヤーは適用法令、行動規範、基準に定められた要件を施設の該当する部署に割り当てるものとします。一連の要件ごとに直接責任者を割り当てるものとします。

責任者は以下を行うものとします。

- 割り当てられた要件に関連したリスクを特定、評価、順位付け、制御する。
- 割り当てられた要件の履行状況に基づいて成果を評価する。

3 定期的評価

サプライヤーと下請け業者や二次取引先において、施設の実態や操業状態について定期的評価を実施し、適用法令、行動規範、基準が遵守されていることを確認するものとします。評価は、少なくとも年に1回実施するものとします。

サプライヤーは、Appleに対してもしくはAppleの便益のために商品やサービスを提供している、またはApple製品に使用する、もしくはApple製品と一緒に使用する商品やサービスを提供している限りにおいて、サプライヤーの施設と運用状態とサプライヤーの下請け業者とその二次取引先の施設と運用状態について、Appleおよび／またはAppleが指名した第三者が定期的に評価することを許可するものとします。

4 是正措置計画

サプライヤーは内部および外部監査と評価、内部告発報告書、社員や利害関係者からのフィードバック、事故調査とその他の方法で特定された不履行や不適合を適時是正するためのプロセスを導入するものとします。

プロセスには少なくとも以下が含まれるものとします。

- すべての不履行／不適合の根本原因の特定
- 同じ問題が再発しないように施設内の同様の問題および状況に対する是正措置と予防措置
- 担当者、期日、完了の確認方法などを割り当てた実施項目を規定した措置計画の作成

5 各種検定料

Appleが管理するすべての施設はISO14.001または欧州連合の環境管理・環境監査制度（EMAS）認証取得し継続し、Appleに写しを提出するものとします。

6 教育びコミュニケーション

6.1 担当スタッフ

サプライヤーは適用法令、当基準、行動規範の遵守の定期的評価を実施するための教育を担当スタッフ全員に提供するものとします。

定義

従業員

国籍または出身国にかかわらず、直接または他社を通じて雇用され、サプライヤーの施設で働く個人。

最終組み立て施設

最終組み立て施設のリスト（<http://www.apple.com/jp/supplier-responsibility>）で定義されている、最終組み立て、テスト、梱包が行われる施設。

6.2 従業員、監督者、管理者

サプライヤーは福祉および環境に関する企業ステートメントをすべての従業員、監督者、管理者に効果的に通達するものとします。この教育または通達には、行動規範および基準の遵守に加え、従業員の権利と福利厚生、ならびに社内の方針と手続きが含まれますが、これに限定されるものではありません。

この教育または通達は、最初のオリエンテーション時に実施され、年1回の再教育によって補足されるものとします。

6.3 二次取引先および顧客

サプライヤーは業績、慣行、方針と、二次取引先および顧客への期待に関する明確かつ正確な情報を通達するプロセスを備えるものとします。

7 ドキュメンテーション

サプライヤーは文書と記録を保持して規制の遵守を確認するものとします。

サプライヤーは福祉および環境管理システムに関連した文書を保管するものとします。

すべての文書は、Apple からの審査要請に応じて提供されるものとします。



サプライヤー責任基準

原材料の調達に関する責任

範囲

当基準は、Apple 製品で使用する物品を製造する、すべての Apple サプライヤー、Apple サプライヤーのコントラクター、Apple サプライヤーのサプライチェーンを構成するすべての事業者（以下、総称して「サプライヤー」という）に適用されます。Apple は、この基準を遵守することはサプライヤーが Apple のサプライチェーンにとどまるために最低限必要なものだと考えていますが、サプライヤーは可能な限り最低限の基準以上を追求し、関連するベストプラクティスすべてを適用する必要があります。Apple は、今後は最低限の要件を超えて最も効率の良いプロセスで操業するサプライヤーだけが Apple のサプライチェーンにとどまると予想しています。

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーには、**対象原材料**に関する適正評価をサプライチェーン内で実施する義務があります。同時に、適正評価に関する独自のポリシーと管理システムを策定して、対応が必要なリスクを特定し、適切な手順を実施して、それらのリスクを軽減する義務があります。適正評価は、高いリスクを伴う地域から対象原材料が産出されているかどうかを判定するため、原材料加工の段階で実施するものとします。高リスク地域とは、紛争、最悪の形態の児童労働、強制労働、人身売買、広範かつ重大な人権侵害（性的暴力の蔓延など）、その他合理的かつ客観的に高リスクと判断される状況（健康と安全に関する重大リスク、環境への悪影響など）との関わりがある地域を指します。

サプライヤー責任基準

1 適正評価のシステム、ポリシー、対象原材料の使用

1.1 サプライヤーにおける適正評価の管理システム

サプライヤーには、「OECD Due Diligence Guidance for Responsible Supply Chains of Minerals from Conflict-Affected and High-Risk Areas (OECD 紛争地域および高リスク地域から産出された鉱物の責任あるサプライチェーンのための適正評価ガイダンス、OECD ガイダンス)」が規定する各種基準および該当する国際標準（当基準のセクション 6 にて規定）に従い、適切な管理システムを構築し、適正評価を実施する義務があります。適正評価の管理システムには以下を含めるものとします。

- リスクの特定
- リスクの防止と軽減

定義

サプライチェーン

採掘原材料の採掘現場、生物学的に生育される原材料の農場、リサイクル材料の収集拠点から Apple に至る供給の連鎖。サプライヤーが自社所有・自社運営による調達、直接調達、間接調達を行うための下請け業者、供給業者、原材料加工業者、採掘会社その他の供給元が含まれる。対象原材料は、これらの供給元を通して採掘、生物学的な生育、加工、取引、リサイクル、精製、製造されて物品となり、サプライヤーがこれらの物品を Apple 製品で使用する。

原材料加工業者

対象原材料を製錬または精製する事業者、または、対象原材料が最初に加工される拠点。鉱物の場合、鉱石から精製金属への加工、スクラップやその他の廃棄物の再生/再利用素材への再加工（通常は精錬所、精製所、またはリサイクル業者）がこれにあたる。農業または生物学に基づいた生産物などその他の原材料の場合、栽培/飼育された商品から改良された、または分離された副産物（製粉業者や製革業者など）がこれにあたる。

さらに、原材料加工業者が貿易業者または取引業者から原材料を調達する場合、原材料加工業者はその仲介業者が一次鉱石の供給元である採掘現場レベル、または農産物の農場レベルで一次生産レベルの方針を導入していることを保証しなければならない。

- サプライチェーンの適正評価に対する第三者の検証または監査
- 要対応リスクを報告するしくみ

1.2 サプライヤーが規定するポリシーの要件

サプライヤーには、OECD ガイダンスならびに当基準に準拠した適正評価ポリシーを規定する義務があります。さらにこのポリシーでは、サプライヤーのポリシーと同等の適正評価ポリシーを**採鉱会社**レベル、農場レベル、リサイクル材料の供給元レベル、または一次鉱石の供給元である**採鉱現場**レベルで徹底させることを、サプライヤーのサプライチェーンに含まれる原材料加工業者に対して要求する必要があります。

サプライヤーには、サプライヤーの施設とサプライヤーに、当基準の義務と要件を確実に遵守させる義務があります。

1.3 サプライヤーが規定するポリシーの通知

サプライヤーが規定するポリシーは、次の当事者に通知する必要があります。

- Apple 製品で使用される**物品**を製造する、すべてのコントラクターとサプライヤー
- サプライヤーの調達担当者および工場管理者

1.4 対象原材料の使用

サプライヤーは、適正評価のマネジメントシステムが構築されていること、ならびに以下で説明する適正評価に関する必須措置を実施したことを合理的に実証できない場合、Apple 製品で使用されるいかなる物品にも**対象原材料**を使用できません。

適正評価のマネジメントシステムを導入し、Apple に関連する特定の供給ラインに対し適正評価の必須措置を実施するというサプライヤーの目的の範囲内で、Apple は、(i) Apple 製品で使用される対象原材料と他社製品で使用される対象原材料を分離するための合理的かつ総合的なシステムの存在を Apple に対して実証すること、および (ii) 当該の分離システムに対する第三者の検証または監査を実施することを、サプライヤーに要求できるものとします。

商品へのレザーの使用に関しては以下の使用制限が適用されます。

- 食糧生産のために飼育された家畜牛（雌牛、食用雄牛、雄牛、子牛、去勢牛に限ります）のみを使用することができる。野生のウシ属（バイソン、水牛、アフリカ水牛などを含むがこれらに限定されない）、外来種（サメ、クロコダイル、ヘビなどを含むがこれらに限定されない）、皮または皮膚のみを目的として飼育されたウシ属の動物（非食品供給向け）を由来とするレザーは許可されていない。
- **絶滅危惧種または絶滅の恐れのある種の禁止**（国際自然保護連合のレッドリストに記載されている種として定義されている）
- バングラデシュ、ブラジル、中国、インド、モロッコで飼育または屠殺された動物のレザーの禁止
- 農場、輸送中、またはその他のサプライチェーンのすべての拠点を含め、レザーの生産における動物の非人道的な扱いの禁止

定義

採鉱会社

対象鉱物の採掘業務を運営または管理し、一次鉱石を生成しているすべての事業者。採鉱者集団および小規模採鉱業者（ASM/SSM）や、ASM/SSM が運営し現在発展途上にある市場開拓プログラムから鉱物を集約あるいは購入する採鉱会社や採鉱組織も、採鉱会社に含まれる。

物品

Apple 製品に組み込まれるすべての原材料、部品、サブコンポーネント、コンポーネント、または製品。

対象原材料

次のいずれかの鉱物または原材料である。

- 錫石（スズ）
- コバルト
- コロンバイト-タンタライト（コルタン）（タンタル）
- ゴールド
- 鉄マンガン重石（タングステン）
- レザー
- Apple がサプライヤーに追加で通知する、すべての鉱物または原材料

高リスク事業者

- 米国政府の関係当局が作成した統合スクリーニングリスト（https://build.export.gov/main/eg/eg_main_023148）に記載されている事業体または個人。
- 総合的、直接的、間接的など保有の形態に関わらず、統合スクリーニングリストに記載されている1つ以上の事業体または個人の保有率が50%を超える事業体。

絶滅危惧種または絶滅の恐れのある種。

国際自然保護連合（IUCN）のレッ

2 リスクの特定

サプライヤーには、サプライチェーン内の高リスクを特定する義務があります。そのためにはまず、サプライチェーン内の対象原材料の原材料加工業者について実態を把握することが必要です。当基準に新しい対象原材料が追加された場合、サプライヤーは、Apple が定める段階的スケジュールに従って、新しい対象原材料に対応するリスク特定要件を期限内に策定する必要があります。

高リスクの種別

「高リスク」は次のように分類される。

1. 緊急リスク -- 鉱物サプライチェーンにおいて、採鉱現場、輸送、取引、鉱物加工業者の各レベルで確認される次のようなリスク。
 - 1a. 紛争リスク：OECD ガイダンスに規定された深刻な人権侵害を行っている武装グループに、直接的または間接的に資金あるいは利益を提供している。DRC またはその隣接国でのケースを含む。
 - 1b. OECD 付属書 II および人権リスク：強制労働、人身売買、最悪の形態の児童労働、不当な課税、性的暴力を含む広範かつ重大な人権侵害、その他の人権侵害。上述の多くは、OECD 付属書 II でも確認されている。
 - 1c. 通商禁止国または高リスク事業者に関連するリスク：通商禁止国（当基準の「高リスク」これらのリスクは、セクション 2.1 および 2.2 で説明する措置を通して特定できます。
- その他の高リスク -- 鉱物サプライチェーンにおいて、採鉱現場、輸送、取引、鉱物加工業者の各レベルで確認される次のようなリスク。
 - 2a. 健康と安全に関する違反（地域および労働の両方を含む）。
 - 2b. 環境に対する影響（水の汲み上げと利用、廃棄物、汚染、尾鉱の管理を含む）。

2.1 サプライチェーンのマッピング

サプライヤーには、対象原材料のサプライチェーンのマッピング（関連付け）をする義務があります。これは少なくとも年 1 回実施し、さらに Apple の要請に応じて適宜実施するものとします。マッピングには次の情報を含める必要があります。

- サプライヤーが対象原材料関連で利用しているすべてのコントラクターとサプライヤーの識別情報と所在地情報
- 対象原材料の原材料加工業者の識別情報
- あらゆる対象原材料の原産国

サプライヤーは、以下に示すサプライチェーンマッピングの要件をサプライチェーン全体に通知した上で、サプライチェーンに含まれる原材料加工業者と採鉱会社にこれらの要件を遵守させるものとします。

定義

高リスク地域

- コンゴ民主共和国（DRC）およびその隣接国。DRC の隣接国には、アンゴラ、ブルンジ、中央アフリカ共和国、コンゴ共和国、ルワンダ、南スーダン、タンザニア、ウガンダ、ザンビアが該当する。
- 米国国務省が「紛争地域」または「高リスク地域」と定義するすべての国および地域。
- 米国財務省外国資産管理局が定義する通商禁止国。通商禁止国には、キューバ、イラン、北朝鮮、シリア、ウクライナのクリミア地域が該当する。このリストは年間を通じて変更されることがあり、サプライヤーは利用可能な最新のアップデートを確認する責任がある。
<https://www.treasury.gov/resource-center/sanctions/Pages/default.aspx>
- 上記で高リスク地域と定義された国や地域から産出された原材料を中継する既知の拠点。
- 高リスク地域に関するガイダンスは、Responsible Minerals Initiative（「RMI」）、OECD、その他第三者の情報源（例：Heidelberg Index）などより入手可能。
- 対象原材料に対して米国労働省の「児童労働または強制労働によって生産された品目リスト」に記載されている国。このリストは年間を通じて変更されることがあり、サプライヤーは利用可能な最新のアップデートを確認する責任がある。
<https://www.dol.gov/agencies/ilab/reports/child-labor/list-of-goods>

認定リスク評価

OECD ガイダンスでは、サプライチェーンの当事者が抱えるリスクを当事者自身で特定および報告することを義務付けている。

Apple では、Risk Readiness Assessment と呼ばれる、サプライチェーンのリスク評価のための包括的なツールを開発しています。このツールを使って、原材料とサプライチェーン内の当事者の種別に基づき、標準形式でリスクを報告できる。

その他のリスク評価ツールが Risk Readiness Assessment と同等の情報を提供し、リスク意識向上と対応措置において

サプライチェーンのレベル	要求されるサプライチェーンマッピングの措置
原材料加工業者	<ul style="list-style-type: none"> 採鉱会社または一次鉱石の供給元である採鉱現場のレベル、農産物の供給元である農場のレベル、あるいは取引業者や中間業者を経由する二次原材料の供給元のレベルまで、サプライチェーンをマッピングする
採鉱会社	<ul style="list-style-type: none"> 特定の採鉱現場までサプライチェーンをマッピングする。該当する場合は、採鉱者集団が運営する調達システム（例：責任ある調達の取り組み、責任ある調達のイニシアチブ、検証プログラム、監査プログラムにより認定された集約拠点）も対象となる

これらの必須措置に適用される報告要件については、当基準のセクション 5.1 を参照してください。

2.2 リスクのマッピング

サプライヤーには、サプライチェーンにおける特定のリスクをマッピングする義務があります。このリスクは、対象原材料の加工、取引、輸送、採掘、生産などあらゆるレベルでのリスクが対象となります。また、サプライヤーは、合理的な努力のもと、Apple に納入される物品とこれらのリスクが関連しているかどうかを個々のリスク単位で追跡する義務があります。

- サプライヤーは、リスクに関する最新の国別情報源を自主的かつ定期的に参照し、対象鉱物が高リスク地域から産出されているかどうか、あるいは対象鉱物が高リスク地域を経由しているかどうかを判定するものとします。
- サプライヤーは、実行可能な範囲内で、原材料加工業者と採鉱会社に**認定リスク評価**の実施を義務付け、要対応リスクについて情報を収集するものとします。
- サプライヤーには、合理的に利用可能な範囲内で複数の情報源を使い、高リスクの存在を判定あるいは確定する義務があります。情報源には、各国政府、各地域または各国の非政府組織、民間の社会活動団体、調査会社、その他の第三者組織が提供する、一般的なリスク通知やリスク報告が含まれます。

サプライヤーは、以下に示すリスクマッピングの要件をサプライチェーン全体に通知した上で、サプライチェーンに含まれる原材料加工業者と採鉱会社にこれらの要件を遵守させるものとします。

定義

緊急リスク

例えば、次のようなものがある。

- DRC または隣接国で深刻な人権侵害を行っている武装グループの直接的または間接的な資金源あるいは利益獲得手段となるスズ、タンタル、タングステン、ゴールドの調達
- いずれかの対象鉱物の調達が、強制労働や児童労働により行われている、あるいはその他のしかるべき標準や基準に反する形で行われている。

サプライチェーンのレベル	リスクマッピングの必須措置
原材料加工業者	<ul style="list-style-type: none"> ● 原産国または中継国に高リスク地域が含まれているかどうか判定する ● 採鉱会社その他の対象原材料の供給元が高リスク事業者かどうか判定する ● 自社所有、自社運営するすべての施設／拠点と、調達関係または取引関係にあるすべての当事者に対して認定リスク評価を実施する ● Apple その他の情報源によって特定され、優先度が設定されたリスク（疑わしい高リスクと確証が取れた高リスクを含む）について確認と調査を実施し、必要に応じて詳しい説明を要求する
採鉱会社	<ul style="list-style-type: none"> ● 採鉱業務に関する認定リスク評価を、採鉱現場レベルおよび自社所有、自社運営する施設を対象に実施する ● 運営地域、採鉱現場、採鉱の関係当事者に関連する、Apple が特定した要対応リスク、疑わしい高リスク、確証が取れた高リスクについて、確認と調査を実施する

Apple が要請した場合、サプライヤーはリスクマッピングに関連する情報を適宜追加で収集するものとします。さらに、鉱物加工業者は採取産業透明性イニシアチブ

<https://eiti.org/document/expectations-for-eiti-supporting-companies> の原則を取り入れる必要があります

3 リスクの防止、軽減、解決

現在、リスクの防止、軽減、解決のための様々なシステムが開発され、その完成度も高まり続けています。サプライヤーは、Apple が定める段階的スケジュールに従って、高リスクの防止、軽減、解決促進の取り組みを優先し、長期的に実践していく必要があります。

3.1 特定されたリスクの解決

サプライチェーンに関する疑惑段階のリスクや実際のリスクをサプライヤーまたは Apple が発見した場合、サプライヤーは Apple と協力し、適用される法律の許容範囲内で要対応リスクに対処するものとします。

- 原材料加工業者を含むサプライチェーン内の関連当事者に、特定された高リスクを解決するよう要請する
- 認定第三者組織の内部通報窓口を使ってリスクを報告し、特定された高リスクに対する是正措置の実施と解決を要請する（当基準のセクション 6.3 を参照）

サプライヤーは、以下に示すリスクの防止と軽減に関する要件をサプライチェーン全体に通知した上で、サプライチェーンに含まれる原材料加工業者と採鉱会社にこれらの要件を遵守させるものとします。

サプライチェーンのレベル	要対応リスクの防止と軽減のための必須措置
原材料加工業者	<ul style="list-style-type: none"> 認定リスク評価における報告の不備を解決する 該当するサプライチェーン当事者に、防止策、軽減策、解決策の実施を直接的または間接的に要請する
採鉱会社	<ul style="list-style-type: none"> 認定リスク評価における報告の不備を解決する 採鉱会社の事業に付随する高リスクを防止または解決する。措置を直接講じられない場合は、間接的あるいは集団的な対策も妥当と判断される

3.2 特定されたリスクに対する是正措置の追跡と報告

Apple が要請した場合、サプライヤーは適切かつ合理的な具体策を講じて、特定されたリスクとその解決策を必ず追跡および公表するものとします。あるいは、Apple と合意した場合は、その他の方法によって通知し対処することも可能です。

3.3 非協力的なサプライチェーン当事者の排除

サプライヤーには、以下のようなサプライチェーン当事者との関係を終了させる義務があります。

- サプライチェーンマッピングやリスクマッピング、高リスクの解決、検証や監査に対する取り組みに非協力的
- 緊急リスクが発生しているにもかかわらず、関連するリスクの適切かつ早急な軽減策を講じていない

サプライヤーは、必要な範囲内で Apple と連携し、こうした関係終了を処理するものとします。

サプライヤーは、サプライチェーン当事者としての資格終了の可能性に関連する以下の要件をサプライチェーン全体に通知した上で、サプライチェーンに含まれる原材料加工業者と採鉱会社にこれらの要件を遵守させるものとします。

サプライチェーンのレベル	必須措置
原材料加工業者	<ul style="list-style-type: none"> リスクの特定、軽減、適正評価全体の検証と監査に非協力的な取引業者や採鉱現場に、サプライチェーンから排除される可能性を通知する 指定期間内に対策が講じられない場合、これらの当事者を排除する
採鉱会社	<ul style="list-style-type: none"> リスクの特定、軽減、適正評価全体の検証と監査に非協力的な大規模採鉱パートナーや小規模採鉱パートナーに、サプライチェーンから排除される可能性を通知する 指定期間内に対策が講じられない場合、これらの当事者を排除する

4 サプライチェーンの適正評価に対する第三者の検証または監査

サプライチェーン当事者には、責任ある調達について認定第三者組織による検証または監査を実施する必要があります。サプライヤーは、こうした検証または監査への対応の進捗または完了を実証したサプライチェーン当事者が提供する対象原材料以外は、使用または調達できないものとします（当基準のセクション 6.1 を参照）。

4.1 責任ある調達の検証または監査

サプライヤーには、Apple が要請する範囲内で、責任ある調達に関する自身の適正評価の活動に対して、認定第三者組織による検証または監査を実施する義務があります。

サプライヤーは、以下に示す要件をサプライチェーン全体に通知した上で、鉱物加工業者と採鉱会社にこれらの要件を遵守させるものとします。

サプライチェーンのレベル	必須措置
原材料加工業者	<ul style="list-style-type: none">自社所有、自社運営する施設で、第三者による要対応リスクの検証または監査を開始し、完了するサプライチェーン上流の当事者に、その当事者自身による適正評価に対する検証または監査の実施を要請する
採鉱会社	<ul style="list-style-type: none">採鉱現場レベル、または自社が所有、運営する関連施設で、採鉱業務の要対応リスクについて第三者の検証または監査を実施し、完了する

4.2 サプライチェーン上流における、第三者の検証または監査への対応の進捗確認

原材料加工業者または採鉱会社が、採鉱業務や加工業務の供給元に対する第三者の検証または監査を完了していない場合、こうしたサプライチェーン上流の当事者は、特定の条件を満たす場合に限り、Apple のサプライチェーンから排除されずに残ることができます。その条件とは、これらの当事者が、検証または監査に合格するための取り組みの進捗を実証していることです。これらの当事者は、有効かつ具体的な手段を講じて、認定第三者組織が定める要件を遵守し、責任ある調達の実現に取り組んでいることを示す必要があります。原材料加工業者や採鉱会社の場合、以下の措置が求められます。

サプライチェーンのレベル	第三者の検証または監査への対応の進捗を実証するため 必須措置
原材料加工業者、 採鉱会社	<ul style="list-style-type: none">原材料加工業者または採鉱会社のウェブサイト、リスク管理の改善計画について明確な方針を掲示する。または、認定第三者組織または Apple、あるいはその両方に、当該の方針を提出する検証または監査で特定された不備の対応と修正に取り組み続ける妥当な期間内で、第三者の検証または監査の結果を改善させる

4.3 検証または監査の完了

サプライヤーには、原材料加工業者と採鉱会社が以下の要件を満たし、各自の検証または監査を速やかに完了したことを確認する義務があります。あらゆる例外措置の適用には、Apple の書面が必要です。

サプライチェーンのレベル	必須措置
原材料加工業者、採鉱会社	紛争鉱物に関する検証または監査： <ul style="list-style-type: none">認定第三者組織が規定する周期ですべて完了しなければならない（当基準のセクション 6.1 を参照） 紛争鉱物以外の、責任ある調達に関する検証または監査： <ul style="list-style-type: none">ある対象鉱物について特定の認定第三者組織または標準の規格が採用されている場合、当該の組織または基準が指定する周期ですべての検証または監査を完了しなければならない（当基準のセクション 6.1 を参照）認定第三者組織または標準が準備中の場合や、サプライチェーン当事者が対象鉱物の検証または監査プロセスを開始したばかりの場合、サプライチェーン当事者が、対象鉱物の検証または監査への対応の進捗を公表済みであれば、段階的な対応プロセスが許可される場合がある

定義

紛争鉱物報告テンプレート

RMI が作成した標準の報告テンプレート。これを使うことで、鉱物の原産国、利用中の製錬所や精製所に関する情報をサプライチェーン内で迅速に伝達することができる。

<http://www.responsiblemineralsinitiative.org>

5 報告

サプライヤーには、OECD ガイダンス準拠の適正評価に関する情報を公表し、当基準に準拠していることの合理的な証拠となる文書を Apple に提出する義務があります。これには、Apple の要請に応じて記録を提出する義務も含まれます（Apple との合意により免除される場合を除く）。

5.1 サプライチェーンマッピングと適正評価に対する検証または監査の報告

サプライヤーには、具体的なリスクや対象原材料に基づいて特定された原材料加工業者のサプライチェーンマッピングと、これらの原材料加工業者に対する検証または監査の証拠を提出する義務があります。

- スズ、タンタル、タングステン、ゴールドに関する紛争の問題は、RMI の紛争鉱物報告テンプレートに記入し、年 2 回 Apple に報告すること
- コバルトおよびその他の対象鉱物に関するサプライチェーンマッピングは年 1 回 Apple に報告すること（または、Apple との契約内容により、業界の認定報告組織経由で報告することも可能）。報告の書式は、Apple 指定のテンプレート、または報告時に入手可能な業界標準の同等のテンプレートに準拠すること

サプライヤーは、以下に示す報告要件（実施に関しては付属書 II を含む OECD ガイダンスに準拠すること）をサプライチェーン全体に通知した上で、サプライチェーンに含まれる原材料加工業者と採鉱会社にこれらの要件を遵守させるものとします。

サプライチェーンのレベル	サプライチェーンマッピングと適正評価の報告のための必須措置
原材料加工業者	<ul style="list-style-type: none"> ・ 鉱物サプライチェーン全体で報告を集約し、下流における報告に役立てるため、サプライチェーンマッピングの情報を顧客または認定第三者組織に提出する（原産国やサプライヤーの識別情報といったサプライチェーン情報が独占的調達の問題により制限されている場合） ・ 二次原材料を提供している原材料加工業者の場合、原材料加工業者が調達しているリサイクル物や廃棄物の割合の報告を要請される場合がある ・ 関連情報と検証または監査の状況を自社ウェブサイトに掲示し、該当する場合は、認定第三者組織のウェブサイトにも掲示されるようにする
採鉱会社	<ul style="list-style-type: none"> ・ 対象鉱物の調達拠点と運用に関する情報を自社ウェブサイトに掲示する ・ 関連する検証または監査の状況を自社ウェブサイトに掲示し、認定第三者組織のウェブサイトにも掲示されるようにする

原材料加工業者は、上記に加え、当基準のセクション 2.1、4.2、4.3 に基づき明らかになった情報を顧客、Apple、さらには認定第三者組織に通知し、より広範な周知に務めるものとします。採鉱会社は、これらの情報を必要に応じて原材料加工業者、顧客、第三者組織に提供するものとします。

5.2 リスクの報告と緊急リスクの通知

サプライヤーには、特定されたすべてのリスクならびに当該リスクのフォローアップ対策の記録を、各リスクが最初に特定、報告された日付から最低 5 年間保管する義務があります。

また、タンタル、タングステン、ゴールド、コバルト、定義済みの対象原材料に関する緊急リスクを認識した場合は、直ちに Apple に書面で通知 (duediligence@apple.com) する義務があります。

この通知には、当該の対象原材料を含有する可能性がある物品の特定に必要な情報を記載する必要があります。詳しい情報と手順は、当該の通知がなされた後に Apple より報告元のサプライヤーに提供されます。

また、サプライヤーには、合理的な要請に基づくあらゆる追加情報を Apple に提供する義務があります。この情報には、データを収集して対象原材料に関するリスクを特定し報告すること、およびリスク軽減の手順と該当リスクの解決状況を報告することが含まれます。

サプライヤーは、OECD ガイダンスに基づくリスク報告が原材料加工業者および採鉱会社に義務付けられていることをサプライチェーンに通知するものとします。

5.3 変更または例外の報告

提供済みのサプライチェーンに関する情報や、リスクマッピングあるいは特定されたリスクの報告について、変更（実際のサプライヤーの状況を考慮し、重要性の低いものは対象外）、新しい情報の追加、例外の追加が年 1 回

の通常の報告期間中に発生した場合は、すべて直ちに Apple に報告する義務があります。

サプライヤーは、実行可能な範囲内で、サプライヤー独自の状況における対象原材料の調達に関する重大な変化を認識した時点で、直ちに更新情報を Apple に提出する義務があります。

当基準が定める報告、調達、適正評価の要件に対するあらゆる不履行を、直ちに Apple に通知するものとします。この不履行には、紛争鉱物報告テンプレートの完成と提出の遅れ、上流工程の報告要件に速やかに対応できないことなども含まれます。

6 認定第三者組織と国際標準

当基準で現在「認定」と記載されている第三者組織、検査プログラム、監査プログラム、ウェブサイト、その他の項目は、当基準の目的のために Apple が適宜認定しているものです。

6.1 上流工程に適用されるリスク領域別の国際標準

以下の表は、認定第三者組織および標準と、それらの組織／標準が対応しているリスク領域を示しています。

Apple は、妥当な範囲内で、以下の表に要対応リスクを随時追加する場合があります。追加が行われた場合、Apple はそのことをサプライヤーに通知し、その他のリスクと同様、今後実施すべき活動について指示します。

場合によっては、原材料加工業者や採鉱会社が現在採用している第三者組織または標準の規格では、すべての要対応リスクをカバーできないことがあります。このような場合、原材料加工業者または採鉱会社は、第三者組織または標準に対し改善を要請するか、認定第三者組織または標準の規格を組み合わせる必要があります。

この表における表記は、以下のように解釈されます。

- 記号「」は、当該組織または標準が、対応するリスクカテゴリについて Apple が定める要件を満たしていることを示しています。
- 記号「」は、当該組織または標準が、対応するリスクカテゴリについて Apple が定める要件を満たしていないことを示しています。
- 「n/a」は組織または標準がその範囲または任務に問題の分野を現在は含んでいないことを意味します。

原材料加工業者の上流工程に適用される標準							
組織／標準	人権と労働			健康と安全		環境	
	紛争	児童就労	強制労働	労働安全衛生	地域安全衛生	水の利用と汲み上げ	尾鉱 汚染

原材料加工業者の上流工程に適用される標準

CCCMC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
RMI	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
IFC パフォーマンススタンダード	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
LBMA	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
RJC CoC 認証	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

大規模採鉱会社および採鉱者集団、小規模採鉱業者（ASM/SSM）の上流工程に適用される標準

組織／標準	人権と労働			健康と安全		環境		
	紛争	児童就労	強制労働	労働安全衛生	地域安全衛生	水の利用と汲み上げ	尾鉱	汚染
Better Sourcing**	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
CCCMC	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
フェアマインド**	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
フェアトレード ゴールド**	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
IFC パフォーマンススタンダード	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
IRMA	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
ITSci**	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
Mining Association of Canada (TSM)	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
RJC CoC 認証**	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
World Gold Council	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
ICMM*+	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

6.2 上流工程に適用される地域別、金属別の国際標準

上流工程に適用される地域別、金属別の標準					
組織／標準	コバルト	スズ	タンタル	タングステン	ゴールド
Better Sourcing**	採鉱会社－ DRC とルワンダのみ	採鉱会社－ DRC とルワンダのみ	採鉱会社－ DRC とルワンダのみ	採鉱会社－ DRC とルワンダのみ	採鉱会社－ DRC とルワンダのみ
CCCMC	原材料加工業者と 採鉱会社－中国 国有企業	n/a	n/a	n/a	n/a
フェアマインド**	n/a	n/a	n/a	n/a	小規模採鉱会社 (Mining ASMO) と 採鉱者集団および小 規模採鉱業者 (ASM /SSM)
フェアトレードゴ ールド**	n/a	n/a	n/a	n/a	Mining ASMO と ASM /SSM
IFC パフォーマンス スタンダード	原材料加工業者と 採鉱会社	原材料加工業者と 採鉱会社	原材料加工業者と 採鉱会社	原材料加工業者と 採鉱会社	原材料加工業者と 採鉱会社
IRMA	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社
ITSCI	n/a	採鉱会社と ASM/ SSM*－ DRC とその隣接国の み	採鉱会社と ASM/ SSM*－ DRC とその隣接国の み	採鉱会社と ASM/ SSM*－ DRC とその隣接国の み	n/a
LBMA	n/a	n/a	n/a	n/a	原材料加工業者
Mining Association of Canada (TSM)	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社
RJC CoC 認証	n/a	n/a	n/a	n/a	鉱物加工業者および 原材料加工業者
World Gold Council	n/a	n/a	n/a	n/a	採鉱会社
ICMM*+	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社	採鉱会社

+この基準に合致する鉱物加工業者は、最新のコンプライアンスステータスを Apple に問合せ、確認することとします。

*標準は更新中です。Apple の要件を満たす最新版は 2019 年に発効する予定です。

**現在では、複数のプログラムにより ASM/SSM 向けの標準が策定済みまたは策定中で、従来は大規模な採鉱会社だけを対象としていた上記のような上流工程の標準にも、これらが反映されています。Apple では、ASM/SSM 向けのパイロット版適正評価メカニズム、責任ある調達のイニシアチブ、標準、検証プログラム、監査プログラムが適用される対象原材料については、ASM/SSM の対象原材料扱いにすることを検討予定です。

6.3 内部通報窓口を提供している認定第三者機関

すべてではないものの、第三者による検証プログラムや監査プログラムには、内部通報窓口を設けているものがあります。その他にも、特定されたリスクの報告と解決を目的に、サプライヤー、取引業者、採鉱現場、適正評価プラットフォーム、内部通報プラットフォームの疑わしい高リスクや確認が取れた高リスクを、ファーストパーティやセカンドパーティの窓口で受け付けている場合があります。

例えば、次のようなものがあります。

- ITRI の Tin Supply Chain initiative :
<https://www.itri.co.uk/information/itsci/membership-information/itsci-whistleblowing-policy-and-procedure>
- The London Bullion Market Association : mail@lbma.org.uk
- The Responsible Jewellery Council :
<http://www.responsiblejewellery.com/contact-us/rjc-complaints-mechanism/>
- Responsible Minerals Assurance Process (責任ある鉱物保証プロセス) :
<http://www.responsiblemineralsinitiative.org/responsible-minerals-assurance-process/grievance-mechanism/>

Appleのサプライヤー責任プログラムの詳細については、
<https://www.apple.com/jp/supplier-responsibility/>をご覧ください。

当基準は業界の指針、および責任ある企業同盟 (RBA) (旧、電子業界行動規範 (EICC))、倫理的貿易イニシアチブ、国際労働機関 (ILO) の国際労働基準、国連のビジネスと人権に関する指導原則、国際社会責任機構、SA 8000、安全衛生に関するILO規範、全米防火協会、OECD多国籍企業行動指針、OECD紛争地域および高リスク地域からの鉱物の責任あるサプライチェーンのためのデュー・ディリジェンス・ガイダンス、OHSAS 18001など国際的に承認された指針を考慮しています。

この文書にはリンクが含まれています。印刷された文書はすべてを含むものではありません。

当基準は、第三者に新しいまたは追加の権利を与えるものではありません。バージョン4.5

© 2018 Apple Inc. All rights reserved. AppleおよびAppleロゴは、米国およびその他の国で登録されたApple Inc.の商標です。本書に記載されているその他の名称は第三者の商標である場合があります。2018年1月