

サプライヤー行動規範及び責任基準 《I-PEX グループ》

2020 年 8 月 更新

I-PEX 株式会社

はじめに

近年、企業活動のグローバル化や情報社会成熟化の進展など、企業を取り巻く環境は多様化し、かつ大きな変化があります。一方、社会全体に目を向けると、企業不祥事の多発や、不誠実な企業活動に対する厳しい批判も目立ってくるなど、持続可能な社会の形成に向けた企業の取り組みへの関心も高まっています。

このような環境下において、企業には、法遵守などへの責任はもとより企業は社会の一員として企業活動を通じて社会的責任を果たす、すなわち「企業の社会的責任(CSR : Corporate Social Responsibility)」に積極的に取り組んでいくことが期待されています。また、サプライチェーン・マネジメントの観点では、企業は自社の活動において CSR を推進するだけでなく、そのサプライヤーの CSR に配慮することも求められています。I-PEX グループでは、「I-PEX グループ企業行動憲章」に掲げた取り組みを通じて、あらゆるステークホルダーの信頼を得られるように公正で誠実な企業活動を実践しています。

また、社会的責任を果たす上で、サプライチェーン全体での相互理解の必要性を考え、このたび「サプライヤー行動規範及び責任基準」を制定致しました。

サプライヤー各位に於かれましては、ご理解とご協力をお願いすると共に、是非ご賛同頂き積極的な取り組みをお願いいたします。

サプライヤー行動規範及び責任基準

①【労働および人権】

差別の禁止

ハラスメントや不当な扱いの禁止

強制労働

民間職業紹介事業者

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

労働時間管理

賃金、福利厚生、契約

結社と団体交渉の自由

内部告発システム

②【健康と安全】

健康と安全の法的許可

労働安全衛生管理

緊急事態への準備と対応

事故管理

作業環境と生活環境

健康と安全に関する連絡

従業員寮と食堂

可燃性粉塵危険

③【環境】

環境に関する許認可と報告

規制物質

有害廃棄物の管理

非有害廃棄物の管理

廃水の管理

雨水排出の管理

排出ガス管理

敷地境界騒音管理

公害防止と資源削減

④【倫理】

原材料の責任ある調達

企業の誠実性

情報開示

知的財産の保護

告発者の保護と匿名による申し立て

地域社会との関わり

C-TPAT

⑤【マネジメントシステム】

企業ステートメント

経営管理者の説明責任および対応責任

リスク評価と管理

実施計画と実施方法についての実績目標

監査および評価

文書化および記録

教育とコミュニケーション

是正処置の手順

サプライヤー行動規範及び責任基準

①【労働および人権】

サプライチェーンに含まれるすべての従業員に公平かつ倫理的な就労環境が提供される必要があると考えます。従業員は最大限の尊厳と敬意をもって扱われる必要があり、サプライヤーは最高水準の人権を保障するものとします。

差別の禁止

ハラスメントや不当な扱いの禁止

強制労働

民間職業紹介事業者

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

労働時間管理

賃金、福利厚生、契約

結社と団体交渉の自由

内部告発システム

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、障がいの有無、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、障がいの有無、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。

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、障がいの有無、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。

サプライヤーは妊娠のみを理由として (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。

サプライヤーは妊娠女性および胎児の安全と健康を守るために、その従業員に危険のない仕事を割り当てるなどの合理的な手段を講じるものとします。

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期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や B 型肝炎や HIV などを含む医学的検査を求めないものとします。

雇用前または雇用後の妊娠検査もしくは医学的検査は、次の条件が満たされる場合にのみ許可されます。

- ・適用法に妊娠検査の実施が定められている、または特殊な環境での勤務に先立つ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。
- ・従業員が検査について書面による同意を提出する。

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、これらの仕事をこなせません。

サプライヤーは従業員に求めるいかなる医学的その他の検査に関して、法律に定められていること、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適切である判断されるという根拠を、書面により提示するものとします。

サプライヤーは妊娠している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。

3 教育と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 文書

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、顧客からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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に代表される度が過ぎた、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。方針には少なくとも以下が含まれるものとします。

- ・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。

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な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、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 教育と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。

- ・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、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 文書

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管し、顧客先の要請に応じてただちに提供するものとします。

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。

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。

2.2 求人手数料

従業員は雇用にあたって、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、従業員を閉じ込める、または移動の自由を制限しないものとしします。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します。

3 教育と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します。

4 文書

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します。

すべての文書は、顧客からの審査要請に応じて提供されるものとしします。

民間職業紹介事業者

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民間職業紹介事業者（以下、「PEA」という）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 PEA 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 PEA 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 PEA 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、PEA 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、PEA 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、民間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。

1.6 定期監査

サプライヤーは従業員の斡旋を行う PEA の定期監査を実施し、PEA 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、PEA を監査するものとします。

1.7 PEA の法令遵守

サプライヤーは PEA 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、PEA の違反を修正する是正措置が確立されるものとします。

PEA が違反を是正しようとしなかった場合、サプライヤーは PEA 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 PEA 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

PEA 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に従業員に求めないものとします。

PEA 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 PEA 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

PEA 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

サプライヤーは総合的な管理システムを導入し、PEA から仕事を得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 サプライヤーの PEA との契約

サプライヤーと PEA 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 PEA の労働者との契約

PEA の労働者との契約は、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、PEA 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 教育とコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは PEA 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 PEA 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 文書

サプライヤーは PEA 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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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

サプライヤーは適用法令と当基準で規定されている外国人契約労働者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。

サプライヤーは外国人契約労働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

サプライヤーは外国人契約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

サプライヤーは受け入れ国および送り出し国の両方における、適用法令および当基準で規定されている外国人契約労働者要件を特定し、遵守するものとします。

サプライヤーは、外国人契約労働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。

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外国人契約労働者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。

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外国人契約労働者が、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。

外国人契約労働者契約には、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保管および所有に関する諸条件
- ・労働者が毎月受け取る賃金の最低額および最高額の見積もり。最高の賃金は、最大 60 時間／週の勤務に基づくものとします。

2.5 手数料、経費、保証金

サプライヤーは雇用に関連して外国人契約労働者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払うものとします。

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。

サプライヤーは各外国人契約労働者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。

手数料ゼロの方針を確実に遵守するために、民間職業紹介事業者とサプライヤーの間の契約で労働者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。

サプライヤーは外国人契約労働者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各外国人契約労働者に提供するよう民間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、従業員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、面接中にすべての外国人契約労働者に通達されるものとします。

2.6 超過手数料の払い戻し

外国人契約労働者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) 当該労働者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 日以内に当該労働者に払い戻すものとします。

2.7 本人確認書類の保管

サプライヤーは各外国人契約労働者に対し、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。

- ・外国人契約労働者がいつでも自由かつ速やかに利用できる
- ・外国人契約労働者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

外国人契約労働者は、自らの意志でこの保管場所に文書を保管することを選択できますが、サプライヤーは労働者に保管を要求しないものとします。

2.8 妊娠の保護

サプライヤーは妊娠した外国人契約労働者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外国人契約労働者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外国人契約労働者を保護するものとします。

2.9 外交機関への連絡

サプライヤーは外国人契約労働者に対し、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の状況において、外国人契約労働者各人が本国に帰還する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。
- ・外国人契約労働者が、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外国人契約労働者には適用されません。

- ・不正行為や違法行為による契約の終了時。
- ・同じ国内で別の雇用を獲得した場合。
- ・妥当な通知を行わずに雇用契約を早期終了した場合。

2.3 妥当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妥当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外国人契約労働者に、罰則を科さないものとします。

2.4 妥当な通知によらない契約の早期終了

サプライヤーは、妥当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外国人契約労働者に、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労働者の送還にかかる費用を法差し引くことができます。

3 教育とコミュニケーション

3.1 担当スタッフ

サプライヤーは外国人契約労働者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

サプライヤーは外国人契約労働者が、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経費、顧客先サプライヤー行動規範と関連のサプライヤー責任基準に定められた保護を労働者が確実に理解できるようなシステムとプロセスを導入するものとします。

3.3 民間職業紹介事業者

サプライヤーは外国人契約労働者の保護方針を外国人契約労働者の管理に関わるすべての民間職業紹介事業者に効果的に通達するものとします。

4 文書

サプライヤーは外国人契約労働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。

すべての文書は、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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管理システムを確立して導入し、未成年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、民間職業紹介事業者、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。

・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潜在的未成年就労の発見

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 教育と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（民間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。

3.3 顧客先への通達

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、解雇された未成年就労者、または過去時点での未成年就労者が発見された場合は、ただちに顧客先に通知し、顧客先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 文書

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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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夜間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せんが、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
- ・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。

未成年労働者は夜間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（以下を含みますがこれらに限定されません）。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 0.5rem／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%以下とします（例えば、成人の適用基準の暴露限度が 8 時間あたり 100ppm の場合、未成年労働者の暴露限度は 8 時間あたり 50ppm とします。）
- ・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、および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保健専門家によって、未成年者にとって安全でないと判断されたその他の危険。
- ・適用法令に定められたその他の制限(環境制限および輸送関連制限を含みますがこれらに限定されません)。

3 教育と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 文書

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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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トレーニング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。

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 民間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民間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（以下、「学校」という）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。

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、学生従業員の学校がサプライヤーと学生従業員の間で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（および法律で定められている場合は学生従業員の学校）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。

- ・学生従業員の学校の名称と住所
- ・サプライヤーの名称と住所
- ・学校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
- ・学校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妥当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、妥当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学校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社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異なる地域では、サプライヤーは顧客先に通知するとともに、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控除しないものとします。

サプライヤーは学生従業員の賃金から斡旋手数料を控除しないものとします。

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顧客製品、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 教育と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 学校

サプライヤーは学生従業員の管理方針を学生従業員の管理に関わるすべての学校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 文書

サプライヤーは学生従業員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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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 日以上以上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、争い、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

2.11 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 7 日に 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に含め、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、これらの文書を顧客先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
- ・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みますがこれらに限定されません）。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 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されています。

3 教育と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 文書

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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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知するものとします。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。

2.2 時間外手当

すべての時間外労働には、適用法令または雇用契約に基づいた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のうちいずれか高い方の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。

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。

時間(分)	$0 < x \leq 15$	$15 < x \leq 30$	$30 < x \leq 45$	$45 < x \leq 60$
-------	-----------------	------------------	------------------	------------------

算入時間(分)	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。

時間(分)	$0 < x \leq 15$	$15 < x \leq 30$	$30 < x \leq 45$	$45 < x \leq 60$
-------	-----------------	------------------	------------------	------------------

算入時間(分)	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控除が行われる場合、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控除する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、社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達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。サプライヤーは適正評価を実施し、すべての従業員に退職プロセスを効果的に通達するものとします。サプライヤーはすべての従業員（事前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出するものとします。
- ・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顧客先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。

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てはなりません

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。

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

試用期間または教育雇用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 教育と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 文書

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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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。

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、顧客先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控える）権利、さらに妨害、差別、報復、または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は、サプライヤーは従業員に対し、個人としてまた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、個別に書面による明確な同意を得ることなく、従業員の賃金から控除しないものとします。

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施設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 ハラスメントと報復の禁止

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。

- ・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および／または参加
- ・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、
- ・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
- ・経営陣に対しての、労働協約やその他の法的要件の遵守に

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しないものとします。

サプライヤーは従業員の移動、降格、昇進、外部委託、または配置換えを、労働組合形成または従業員-経営者間の連絡活動への参加を阻止する目的で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により、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実に行うものとします。

サプライヤーは署名済みのすべての労働協約を、契約期間中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。

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 教育と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。

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、従業員が内部告発するための制度を確保し、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 ハラスメントと報復の禁止

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内部告発、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。
- ・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経路（適用法令に従い、報復をおそれることなく内密に匿名で問題を提起する機能を含むものとします）。
- ・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、導入された改善効果の指標に基づく評価。

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
- ・民間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 教育と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 文書

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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

サプライヤー行動規範及び責任基準

②【健康と安全】

従業員の安全衛生と福利厚生を重視します。サプライヤーは安全な労働環境を提供して維持し、安全衛生管理の慣行を事業に組み込むものとします。従業員は、危険な作業を拒否し、不健康な労働環境を報告する権利を有するものとします。

健康と安全の法的許可

労働安全衛生管理

緊急事態への準備と対応

事故管理

作業環境と生活環境

健康と安全に関する連絡

従業員寮と食堂

可燃性粉塵危険

健康と安全に関する許可証

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは必要な安全衛生に関する許認可を取得し、最新の状態に維持し、遵守するものとします。

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。

サプライヤーは従業員に対し、職場における健康と安全についての適切な教育を従業員の主要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。

サプライヤー責任基準

1 法的許可

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、工程図、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（設備保全、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。

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。

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。

- ・危険源の排除
- ・代用品
- ・工学的制御
- ・手順による管理
- ・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。
- ・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 保護装置

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保護装置を手配し、設置し、適切に維持管理するものとします。

サプライヤーは保護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。警告標識は従業員の主要言語で表記するものとします。

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

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。

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作成および導入し、新規購入したすべての有害化学物質について、使用前に環境、安全衛生（EHS）の承認を取得するものとします。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た、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。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。

- ・化学物質の識別情報（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。

サプライヤーは顧客先の規制物質仕様に従って、禁止または制限されている化学物質を特定するものとします。

7.2 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。

7.3 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。

化学物質は天候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。

化学物質は、サプライヤーの化学的適合性指標に基づいて、適合しない化学物質から分離されるものとします。

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

7.4 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

7.5 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。

有害化学物質が使用される区域では、施設で使用される有害化学物質の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を従業員の主要言語で作成し、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している必要があります。有害化学物質の容器のラベル付けには、全米防火協会（NFPA）の危険物識別システムが推奨されます。

職場の化学物質の配管には、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。配管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/ASMEA13.1 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。

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、適用される作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 回連続で作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（PPE）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、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。

職業上の危険に定常的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

- ・サプライヤーが事業を終了する前、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ものとします。
- ・サプライヤーは従業員の治療を行うものとします。
- ・サプライヤーは従業員に再検査を実施するものとします。
- ・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ものとします。

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、PPE 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、PPE として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最低限必要です

（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。

13 教育とコミュニケーション

サプライヤーは規制要件、業界標準、顧客先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対し、職場における健康と安全についての適切な教育を従業員の主要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 文書

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の要件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。

- ・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、保管されるものとします。
- ・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、保管されるものとします。
- ・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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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、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するものとします。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
- ・「非常口」という標識が現地の言語で明確に示されている
- ・正常に使用できる状態である
- ・通常は締まっている

非常口およびその標識は、自己発光、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正確かつ最新の避難図を掲示するものとします。避難図には現在地および最短避難経路が現地の言語で明確に示されるものとします。

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

サプライヤーはすべてのエレベーターに、現地の言語で緊急時の使用を禁止した標識を掲示するものとします。ただし、エレベーターが消防その他の緊急用に設計されている場合はこの限りではありません。

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、緊急用シャワー
- 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、顧客先からの要請に応じて提供するものとします。

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、従業員が容易に確認できるように、公共区域に現地の言語で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シフト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。

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報告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、管理システムの不備を特定するものとします。

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ものとします。
- ・サプライヤーは適用法令に従い、従業員の必要に応じて専門医により診断されたとおり、事故後の医学的監視を行うものとします。

- ・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ものとします。
- ・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ものとします。
- ・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ものとします。

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 顧客先への報告

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 時間以内に顧客先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 教育と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の報告を奨励するものとします。

6 文書

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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

作業環境および生活環境

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。

健康と安全に関するコミュニケーション

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、職場における健康と安全についての適切な教育を従業員の主要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。

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、十分な空調および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窗を 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すが、洗濯室およびバルコニー内は含みません。

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、間の通廊の幅は 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

サプ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。

サプ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

サプライヤーは、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。

従業員寮の個室は、出口であることが明確に表示され、障害物がなく非常口としていつでも利用できる出口を 2 つ以上備えた共有スペースまたは廊下に対して開放され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。

可燃性粉塵障害要因の管理

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 潜在的な危険要因の特定と評価

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。
- ・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。

1.2 潜在的な危険要因の評価

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、一定のアーケエネルギー源 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します。
- ・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を検査し、Kst と Pmax（爆発強度試験 ASTM E1226）および最小点火エネルギー（ASTM E2019）の値を確認するものとします。
- ・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必要ありません。最小点火エネルギーは 10 ジュール超として報告されるものとします。
- ・Kst 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ものとします。
- ・爆発の可能性があ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ものとします。
- ・サプライヤーは各潜在的可燃性粉塵危険を文書化し、これらの記録を永続的に保持するものとします。サプライヤーは四半期に 1 回または顧客先の要請に応じて可燃性粉塵の記録を顧客先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、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研修の要件
- ・提案されている変更の承認のための要件

可燃性粉塵火災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障害要因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(MIT-layer)ASTME2021「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(MEC)ASTME1515「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)」。

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(MIT-cloud)ASTME1126「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(LOC)ASTME2931「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)」(プロセスの安全条件に不活性ガスの使用が求められている場合)。

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、居住者を火災、爆燃、爆発の発生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含めて設計、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なるものとします。分析を実行する際は、NFPA499 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危険区域(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、および 22)、これらの区域の範囲／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。

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。

集塵装置および配管の導電性部品はすべて互いに結合されるか、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 MEC の 25%未満に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、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、可燃性集塵危険を有する粉塵が存在する装置を停止させる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。
- ・吸気口と排気口の圧力差が低くまたはゼロ。
- ・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高圧が低過ぎる。
- ・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、23m/sec 以上必要です。非金属粉塵の輸送速度は、20m/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機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、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、再び毎週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、その原因を確認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対して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。

可燃性粉塵危険を有する粉塵を発生させる装置には、遅動スイッチまたは同等の装置を設置し、集塵装置がフル稼働する前に稼働しないようにするものとします。

2.5.2 可燃性粉塵の収集

乾式集塵装置については、NFPA68 に準拠した爆燃口または NFPA69 に準拠した化学物質抑制システムを使用して爆発に対す

る保護措置を講じるものとします。爆発放散口には、爆発除去装置であることを明確に表示するものとします。

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。

集塵装置を屋内に配置し、爆燃口を使用する場合、集塵装置は外壁または天井の 2 メートル以内に配置し、爆燃口は曲げることなく、爆燃口を覆う配管により排気を建物外の安全な場所に向けるものとします。

集塵装置の排気の施設内での再利用は、システム設計が次の条件を満たしている場合にのみ許可されるものとします。

- ・該当す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：金属製の乾式集塵装置からの排気が施設内に戻らないものとします。
- ・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します。
- ・収集装置内部の爆燃発生時に力を弁に排出するために設計されたすべての集塵装置の吹き出し弁に、インターロックを設置するものとします。

2.5.3 筐体なしの集塵装置

以下のすべての基準を満たした筐体なしの集塵装置の使用を許可するものとします。

- ・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 500mJ 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 10kg 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 6.1m 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、 1m 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 10.7m 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されています。

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るものとします。

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、「ASTMD257-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 $10^{11}\text{ohm}\cdot\text{sq}$ 未満または体積低効率 $10^{10}\text{ohm}\cdot\text{m}$ 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

可燃性集塵危険のあるダクトでは、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。

装置を正常かつ安全に動作させるため、集塵装置内の堆積物は定期的に取り除くものとします。

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危険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、および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、各施設は次の手順を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

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されています。

2.6 粉塵制御および清掃

通常の操業で可燃性粉塵危険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。

装置は可燃性粉塵危険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。

可燃性粉塵危険を有する粉塵は、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危険を有する粉塵の堆積が最小限に抑えられるように壁、床、および水平表面(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、砂埃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、可燃性粉塵危険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 kgs 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たわし、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危険を有する粉塵の清掃に使用する持運び式掃除機は、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：ろ材およびろ材の支持フレームは可燃性素材で構成されていても構いません。
- ・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)1011ohm/sq 未満または体積抵抗率(VR)1010ohm・m 未満を示すものとします。
- ・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 1 の場所以外で、電気モーターが粉塵含有空気に暴露されない、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。
- ・可燃性粉塵危険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 1 またはクラス II の区分 2 に分類された区域で使用する持運び式掃除機は、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。

2.7 発火源の制御

2.7.1 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、NFPA51 の要件に従って整備されるものとします。
- ・火気使用作業を実施する際は、火気使用許可を得るものとします。
- ・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ものとします。
- ・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ものとします。また、付近の従業員には危険性が高いことを通知されるものとします。

2.7.2 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。

2.7.3 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 MIE が 50 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。

2.7.4 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および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。

2.7.5 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。

粉塵に曝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。

2.8 防護服

クラス II の区分 1 またはクラス II の区分 2 の区域で作業する従業員は、難燃性の上着を支給されるものとします。NFPA2112-2012「Standard on Flame Retardant Garments for Protection of Industrial Personnel against Flash Fire(突発的な火災に対して工業労働者を保護するための難燃性衣類の基準)」もしくはそれに相当する現地法のうち、より保守的なものに準拠するものとします。

2.9 持ち運び式消火器

可燃性粉塵が存在する区域には、持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、NFPA10 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 に対応する持運び式消火器を設置するものとします。

2.10 トレーニング

可燃性粉塵の発生、取り扱い、または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研修を受け、年に 1 回再研修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機、救急装備、安全装備、および消火設備の所在。
- ・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ものとします。
- ・作業区域からの安全で適切な避難方法。
- ・装置の操作、正しい起動および停止方法、および異常状態への対応を説明するものとします。
- ・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ものとします。
- ・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、およびその他の関連項目を説明するものとします。

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。

2.11 保守点検

プロセスを適切に制御し、すべての装置が設計通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。

- ・火災および爆発に対する保護および防止装置。
- ・粉塵制御機器：
 - ・ガasket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、流出などの点検
- ・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職員が点検を実施し、確認内容および推奨事項が文書化および記録されるものとします。

3 実績に基づく設計の選択

- ・代替措置として、顧客先 SR チームの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、本基準のセクション 4 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、セクション 4 の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ります。
- ・実績に基づく設計は、すべての計算、参照、推測、素材の特性およびその他のデータの取得元となったソース、および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ものとします。
- ・完成した設計は、SR チームの審査によって適性が判別され、セクション 4 の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ものとします。

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。

サプライヤー行動規範及び責任基準

③【環境】

環境保護に積極的に関わり、環境に対する責任を事業の基本的価値としています。サプライヤーは環境に配慮したビジネス慣行を開発、導入、維持するものとします。

環境に関する許認可と報告

規制物質

有害廃棄物の管理

非有害廃棄物の管理

廃水の管理

雨水排出の管理

排出ガス管理

敷地境界騒音管理

公害防止と資源削減

環境に関する許認可と報告

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは必要な環境に関する許認可を取得し、最新の状態を維持し、遵守するものとします。サプライヤーは適用される許認可と規制の報告要件を遵守するものとします。

規制物質

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは顧客用に製造して提供するすべての物品について、顧客先の規制物質仕様に従うものとします。

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 法定許可

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認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。

4 廃棄物の制御

4.1 廃棄物の収集および保管方法

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、以下を含む責任ある慣行を導入するものとします(ただし、必ずしもこれらに限定されません)。

- ・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われるものとします。
- ・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、二次格納が提供されるものとします。
- ・適用法令に準拠して廃棄物容器には標準化されたラベルを貼付するものとします。各ラベルには少なくとも廃棄物の種類、適切な危険警告、および廃棄物の発生日を記載するものとします。
- ・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します。
- ・有害廃棄物は現地の適用法令によって定められた期間を超えて現場に保管しないものとします。
- ・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、毎週点検されるものとします。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ものとします。

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防御備品。
 - 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および建設されている。
- ・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。
- ・有害廃棄物保管区域への無断立ち入りが禁止されている。
- ・個人用防御備品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、ならびに緊急対応要員および装置のその他の動作の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ならびに業者の免許証、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顧客先に通知する。
- ・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。ERP は以下を含むものとします。
- ・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操作可能な状態にあるものとします。

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 教育と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 文書

- ・有害廃棄物管理の記録および関連文書はすべて、顧客先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。
- ・従業員の研修記録は、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、保管されるものとします。
- ・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、保管されるものとします。
- ・適用法令または当基準に定められた許可証および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、記憶装置から削除します。
- ・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 年間保管されるものとします。
- ・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 年間保管されるものとします。

非有害性廃棄物の管理

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を導入して非有害物質を特定し、管理し、減少させ、責任を持って処分またはリサイクルするものとします。

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 法的許可

サプライヤーは、適用される規制要件で求められている、工程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します。
- ・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／登録を取得します。
- ・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します。
- ・適用法令に従って工程廃水の排出を報告および／または登録します。

2 直接責任者

サプライヤーは WWTP の保守点検、工程廃水の排出の監視、緊急対応を含む工程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 人以上の個人を定めるものとします。

3 工程廃水発生源の特定

サプライヤーはすべての工程排水経路を特定し、分類するものとします。

サプライヤーは工程排水経路のリストを編成し、保持するものとします。

- ・リストには各工程排水経路の構成と流量を記載するものとします。
- ・サプライヤーは工程排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ものとします。
- ・サプライヤーは年 1 回リストを点検するものとします。

4 工程廃水の排出の制御

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工程廃水処理システムを設置および保持するものとします。

サプライヤーは以下を行うものとします。

- ・工程廃水の排出に関連した適用される法律、規制、要件を遵守します。
- ・改変を実施する前に制御技術を更新します。
- ・現行の工程廃水の排出要件を遵守していることを確認します。

- ・意図的に工程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ません。
- ・関係規制当局の求めに応じて工程廃水のリサイクルおよび再利用要件を遵守します。
- ・環境に関する許認可とその他の適用法令に従い、工程廃水を処理および／または排出します。

工程廃水を合法的に排出できない場合、適用法令および顧客先基準に従い、工程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、「顧客先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。

顧客先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℃	放流水域の温度+3℃
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	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
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

5 工程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、工程廃水の排出を監視します。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でなければなりません。
- ・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、工程廃水の排出（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します。
- ・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工程廃水の排出を監視します。
- ・コンプライアンスの定めに応じ、関係規制当局に工程廃水監視報告書を提出します。

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ものとします。
- ・サプライヤーは施設内の雨水取入口を隔離し、プロセス廃水の詰まりによる相互汚染を防ぐものとします。
- ・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／容器に移動するものとします。

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ものとします。
- ・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ものとします。
- ・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します。
- ・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ものとします。
- ・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ものとします。
- ・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します。

サプライヤーは周辺地域から苦情が寄せられた場合は、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

サプライヤーの工程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ならびに WWTP の操作、検査、および保守に関する研修の要件。
- ・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、ならびにその他の要因に基づいて WWTP の効果および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ものとします。
- ・WWTP を停止するための操作手順。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ものとします。関連する生産装置は、WWTP が正常に機能する場合にのみ、運転を再開できます。

サプライヤーは廃水パイプライン、地下排水管、廃水槽、および敷地内の 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 教育とコミュニケーション

サプライヤーは工程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 日以内に顧客先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。

9 文書

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および電子形式の両方で、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。
- ・工程排水経路のリスト。
- ・工程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工程排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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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 法的許可

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 人以上の個人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指定する。
- ・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不許可排水を排除する。

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、および各排水区域の流れ方向、敷地内の水域、および土壌侵食区域の概要。
- ・施設の雨水排出および雨水以外の許可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入口の位置。
- ・雨水排出、雨水以外の許可排水、および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、および関連する排水点、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改変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。

サプライヤーは排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 回は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、「顧客先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。

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。

- ・サンプリング／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すべての雨水排出関連の緊急対応の調整および報告を担当する職員を 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および手順を備え、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 通達と教育

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 文書

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、従業員の研修記録の写し。
- ・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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

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。

サプライヤー責任基準

1 法的許可

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、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個人または複数の個人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（VOC）、窒素酸化物（NOx）、硫黄酸化物（SOx）、一酸化炭素（CO）、浮遊粒子状物質（PM）、温室効果ガス（GHG）を含みますがこれらに限定されません。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。さらに、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れます。有毒大気汚染物質は、がんやその他の慢性疾患または急性疾患を引き起こす可能性があります。

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、および有害大気汚染物質
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(CO2)
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、および GHG(CO2)

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ものとします。
- ・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、リストを改訂するものとします。
- ・サプライヤーは年 1 回リストを点検するものとします。
- ・サプライヤーはリストを電子形式で維持管理し、顧客先の要請に応じてただちに提供できるようにしておくものとします。

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できません。可燃性粉塵については、顧客先の「可燃性粉塵基準」を参照してください)
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)

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、監査のために顧客先にも報告され、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および「顧客先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の構成を監視し、排出ガスリストに記載されているすべての排出源の質量流量を計算するプログラムを開発するものとします。

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、監視するものとします。監視報告書は電子形式で維持管理され、顧客先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 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および対応措置を導入するものとします。

- ・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ものとします。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、保持するものとします。
- ・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ものとします。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ありません。

サプライヤーは周辺地域から苦情が寄せられた場合は、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日以内に顧客先に通知し、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特定するものとします。

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認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ならびに排出ガス制御システムの操作、検査、および維持管理に関する研修の要件。
- ・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。
- ・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、施設の通常操業時の全シフトを対象にするものとします。
- ・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ものとします。関連する処理機器は、排出ガス制御システムが正常に動作する場合にのみ、運転を再開できます。

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。

8 教育と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、現地および国の基準に応じた研修を行うものとします。従業員は、必要なその他の研修または指導に加えて以下の研修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。

9 文書

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、顧客先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、および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、違反の通知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研修記録を、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。

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

サプライヤーは第三者の有資格のコンサルタントによって敷地境界騒音を監視し、すべての適用法令を遵守していることを検証するものとします。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、これらの業務および／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ならびに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。
- ・サプライヤーは施設の境界線において下記の表に示す、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します。

施設境界線の敷地境界騒音レベル			
用途地域	日中レベル(L50) (午前 6 時–午後 10 時)	夜間レベル(L50) (午後 10 時–午前 6 時)	夜間 (LMAX)
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	50dBA	40dBA	55dBA
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	55dBA	45dBA	60dBA
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	60dBA	50dBA	65dBA

商業地区	65dBA	55dBA	70dBA
工業地区	70dBA	60dBA	75dBA

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、是正措置および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／または施設の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 教育と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研修を行うものとします。

6 文書

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、顧客先からの審査要請に応じて提供されるものとします。

公害防止と資源削減

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは保全手段や代替手段を導入して、エネルギー、水、天然資源の消費と温室効果ガスの排出を低減するものとします。

サプライヤーは低減手段や代替手段を導入して有害物質の消費を最小限に抑えるものとします。

サプライヤー行動規範及び責任基準

④【倫理】

すべての取り組みにおいて最高水準の倫理行動を期待しています。サプライヤーは取引関係、慣行、委託、操業などの事業のあらゆる側面で常に倫理基準を守るものとします。

原材料の責任ある調達

企業の誠実性

情報開示

知的財産の保護

告発者の保護と匿名による申し立て

地域社会との関わり

C-TPAT

原材料の調達に関する責任

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、最悪の形態の児童就労、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
- ・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鉱物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。

- ・顧客製品で使用される物品を製造する、すべての請負業者とサプライヤー
- ・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、顧客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、顧客先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、顧客は、(i) 顧客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顧客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。

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、顧客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ます。

1. 緊急リスク-原材料サプライチェーンにおいて、採鉱現場、輸送、取引、原材料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 ガイド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 に関連するリスク：強制労働、人身売買、最悪の形態の児童就労、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「高リスク地域」のリストに記載）または高リスク事業者からの調達。
2. その他の高リスク-原材料サプライチェーンにおいて、採鉱現場、輸送、取引、原材料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）。

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。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、さらに顧客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。

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	・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まで、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	・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、顧客先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、対象原材料が高リスク地域から産出されているかどうか、あるいは対象原材料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。こうした情報源には、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	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	・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 ・顧客先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認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	・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、顧客先が特定した要対応リスク、疑わしい高リスク、確認が取れた高リスクについて、確認と調査を実施する。

顧客先が要請した場合、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。

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、顧客先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顧客先が発見した場合、サプライヤーは顧客と協力し、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	・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	・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

顧客先が要請した場合、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、顧客先と合意した場合は、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、必要な範囲内で顧客先と連携し、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	・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
採鉱会社	・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

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、顧客先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、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	・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	・採鉱現場レベル、または自社が所有、運営する施設で、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、顧客先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	・鉱物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顧客先、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、顧客先の書面が必要です。

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： ・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： ・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

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顧客先に提出する義務があります。

これには、顧客先の要請に応じて記録を提出する義務も含まれます（顧客先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、Conflict-Free Sourcing Initiative の紛争鉱物報告テンプレートに記入し、年 2 回顧客先に報告すること
- ・コバルトおよびその他の対象原材料に関するサプライチェーンマッピングは年 1 回顧客先に報告すること（または、顧客先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、顧客先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OECD ガイド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	・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	・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、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、直ちに顧客先に書面で通知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顧客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顧客先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 ガイド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、すべて直ちに顧客先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、直ちに更新情報を顧客先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、直ちに顧客先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顧客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。

顧客先は、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、顧客先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「□レ」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顧客先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顧客先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、当該組織または標準が、当該の問題領域に現在対応していないことを示しています。

鉱物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	鉱物	汚染
CCCMC	□レ	□レ ※	□レ ※	□レ	□レ	□	□レ	□レ
CFSI	□レ	□レ ※	□レ ※	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
IFC Performance Standards	□レ	□レ	□レ	□レ	□レ	□レ	□レ	□レ
LBMA	□レ	□レ	□レ	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
RJC Chain of Custody	□レ	□レ	□レ	□レ	□	□	□レ	□レ

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	鉱物	汚染
Better Sourcing**	□レ	□レ	□レ	□レ	□	□	□	□
CCCMC	□レ	□レ ※	□レ ※	□レ	□レ	□	□レ	□レ
Fair mined**	□レ	□レ	□レ	□レ	□	□	□レ	□
Fairtrade Gold**	□レ	□レ	□レ	□レ	□	□	□レ	□レ

IFC Performance Standards	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
IRMA	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
ITSCI**	☐	☐	☐	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
Mining Association of Canada (TSM)	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
RJC Chain of Custody**	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐
World Gold Council	☐	☐	☐	n/a	n/a	n/a	n/a	n/a
ICMM*+	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐	☐

6.2 上流工程に適用される地域別、金属別の国際標準

6 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				
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
Fair mined**	n/a	n/a	n/a	n/a	小規模採鉱会社 (MiningASMO) と採鉱者集団および 小規模採鉱業者 (ASM／SSM)
Fairtrade Gold**	n/a	n/a	n/a	n/a	MiningASMOと ASM／SSM
IFC Performance Standards	原材料加工業者と採鉱会社				
IRMA	採鉱会社				
ITSCI	n/a	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				
RJC Chain of Custody	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				

+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顧客に問合せ、確認することとします。

*基準は改定中です。顧客先の要求を満たす最新版は 2020 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。顧客先では、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証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。

企業の誠実性

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは不正または不適切な優位性を得るための汚職、恐喝、横領、贈収賄に関与しないものとします。サプライヤーは連邦海外腐敗行為防止法（FCPA）および適用国際腐敗防止条約を含む操業国内の適用されるすべての汚職禁止法令に従うものとします。

情報開示

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは事業活動、労働、安全衛生、環境に配慮した慣行に関する情報を正確に記録し、これらの情報を改ざんや不実記載することなくすべての当事者に適切に、法律の定めるところにより開示するものとします。

知的財産の保護

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは知的財産権を尊重し、顧客情報を保護するものとします。サプライヤーは技術やノウハウを知的財産権が保護される方法で管理するものとします。

告発者の保護と匿名による申し立て

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは管理者および従業員に対し、職場に関する問題を匿名で内部告発できる制度を用意するものとします。サプライヤーは告発者を保護し、報復を禁止するものとします。

地域社会との関わり

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは社会的および経済的発展を促進し、操業する地域社会の存続性に貢献するよう推奨されます。

C-TPAT

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは、米国顧客先向けの物品の輸送において、米国関税のウェブサイトである www.cbp.gov（または米国政府によって同様の目的で制作された Web サイト）の C-TPAT（テロ行為防止のための税関産業界提携プログラム）のセキュリティ手順を遵守するものとします。

サプライヤー行動規範及び責任基準

⑤【マネジメントシステム】

サプライチェーンにおける社会福祉と環境保全を促進するには、健全な管理システムと積極的な取り組みが重要と考えています。サプライヤーにこの行動規範およびそのすべての基準についての責任を課しています。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。

企業ステートメント

経営管理者の説明責任および対応責任

リスク評価と管理

実施計画と実施方法についての実績目標

監査および評価

文書化および記録

教育とコミュニケーション

是正処置の手順

企業ステートメント

サプライヤー行動規範の要件

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。

経営管理の説明責任および対応責任

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは管理システムの定期審査の導入について責任を持つ会社の代表者を定めるものとします。サプライヤーは経営幹部に直接報告を行い、ビジネスにおける社会と環境関連のコンプライアンス要件を管理してその権限を有する、企業の社会的責任（CSR）や存続性についての担当者を定めるものとします。

リスク評価と管理

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは事業における労働と人権、安全衛生、環境、企業倫理、法令遵守のリスクを見極め、各リスクの相対的重要性を判断し、見極めたリスクを最小化するために適切な手順と管理策を導入するプロセスを策定し、保持するものとします。

実施計画と実施方法についての実績目標

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは基準、実績活動目標、目的、これらの目標に対する実績の定期的評価を含む導入計画を文書化するものとします。

監査および評価

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは、顧客先に商品やサービスを提供する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な評価を実施し、この行動規範や法律の遵守を確認するものとします。

サプライヤーは、商品やサービスを顧客の便益のためにまたは顧客製品での使用のために顧客先に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、サプライヤーの下請け業者やその二次取引先の施設と運用状態について、顧客と顧客先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。

文書化および記録

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは適切な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。

教育とコミュニケーション

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは管理者と従業員の教育プログラムを作成および保持して方針と手順の適切な導入を促進し、さらにサプライヤーの継続的な改善の目的を達成するものとします。

サプライヤーは業績、慣行、方針と、従業員、二次取引先、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。

サプライヤーは行動規範に関連する慣行についてフィードバックを取得するプロセスを保持し、継続的な改善を促進するものとします。

是正措置の手順

サプライヤー行動規範の要件

サプライヤーは内部や外部の監査、評価、検査、調査、審査により特定されたすべての不備または違反を適時是正するプロセスを備えるものとします。