

# ASI 保証マニュアル

第1版

2017年12月

## アルミニウム管理イニシアチブ (ASI)

ASIはアルミニウムのバリューチェーンに関する非営利の標準化および認証機関である。

当団体のビジョンは、持続可能な社会に対するアルミニウムの貢献を最大化することである。

当団体のミッションは、アルミニウムの責任ある製造、調達および管理について認識し、協力して発展させていくことである。

当団体のバリューは、以下に示すものである。

- 全ての関連するステークホルダーグループの代表者の参加を促進および実現することにより、当団体の業務および意思決定プロセスを開かれたものにする。
- 鉱山から下流のユーザーまで、すなわちボーキサイト、アルミナ、アルミニウムのバリューチェーン全体にわたる理解を促進する。

### 全般的な問い合わせ先

ASIはこの文書に関する質問やフィードバックを歓迎する。

Email : [info@aluminium-stewardship.org](mailto:info@aluminium-stewardship.org)

電話 : +61 3 9857 8008

郵便 : PO Box 4061, Balwyn East, VIC 3103, AUSTRALIA

ウェブサイト : [www.aluminium-stewardship.org](http://www.aluminium-stewardship.org)

### 免責事項

この文書は、ASI 定款、または適用される国、州、地方自治体の法律、規則または本文書に含まれる事項に関するその他の要請による要求事項を置換する、抵触する、またはその他の方法で変更することを意図するものではなく、またそれを実施するものでもない。この文書は、一般的な指針のみを示すものであり、本文書に含まれる事項に関する完全かつ権威ある言明とみなしてはならない。ASI 文書は時折更新されており、ASI ウェブサイトに掲載されたバージョンは、それ以前のあらゆる他のバージョンに優先する。

ASI の公用語は英語である。ASI は、さまざまな言語で翻訳を用意することを目指しており、これらは ASI ウェブサイトに掲載される予定である。バージョン間に不一致がある場合は、公用語バージョンへの参照を優先するものとする。

## 目次

1.	はじめに .....	7
1.1.	ASI について .....	7
1.2.	「ASI」保証モデルの「原則」、期待される効果および戦略 .....	7
1.3.	本マニュアルの目的 .....	8
1.4.	サポート文書および参考資料 .....	8
2.	役割および責任 .....	9
2.1	概要 .....	9
2.2	「ASI」事務局 .....	9
2.3	「ASI」「メンバー」 .....	9
2.4	「ASI 認定監査人」 .....	10
3.	「ASI 基準」および「認証」プロセス .....	11
3.1	「ASI 基準」および「メンバー」への要求事項 .....	11
3.2	「ASI 認証」プロセスの概要 .....	11
3.3	ASI 保証プラットフォーム .....	13
3.4	「監査」の種類および頻度 .....	14
3.5	「認証」の期限および延長 .....	15
3.5.1	パフォーマンス基準 .....	15
3.5.2	加工・流通過程の管理基準 .....	16
3.6	「認証」ステータスおよび「認証期間」 .....	16
3.7	同様の認証の整合および認知 .....	18
4.	「認証範囲」 .....	24
4.1	「認証範囲」が重要である理由 .....	24
4.2	「ASI」「認証範囲」の定義における柔軟性 .....	24
4.3	「ASI」メンバーシップクラスおよびサプライチェーン活動 .....	25
4.4	「ASI」「メンバー」および合弁事業協定による「支配」 .....	29
4.5	「影響範囲」および「関連施設」 .....	30
4.6	「ASI」「認証範囲」の記録 .....	31
4.7	「ASI パフォーマンス基準」における「認証範囲」の例 .....	32
4.8	「ASI 加工・流通過程の管理基準」における「認証範囲」の例 .....	35
5.	「リスク」、「監査」種類および「客観的証拠」 .....	36
5.1	保証に「リスク」アプローチを採用する理由 .....	36

5.2	リスクベースの保証アプローチ .....	36
5.3	「リスク」要素 .....	36
5.4	成熟度評価の決定 .....	37
5.5	ガイダンスつき成熟度評価の説明ーシステム、「リスク」およびパフォーマンス 40	
5.6	「全般的成熟度評価」 .....	45
5.7	「監査」種類別の「全般的成熟度評価」による影響 .....	46
5.8	推定「監査」期間別の「全般的成熟度評価」による影響 .....	47
5.9	「客観的証拠」の種類 .....	49
5.10	記録および証拠書類の期間 .....	50
5.11	標本抽出の手法 .....	50
5.12	統計的標本抽出 .....	53
5.13	「客観的証拠」の欠如 .....	54
5.14	中小企業 .....	54
6.	「適合」の評価および「是正処置」の開発 .....	56
6.1	「適合性評価」 .....	56
6.2	「非該当」評価 .....	57
6.3	「重大な違反」 .....	57
6.4	総合的な「適合」、および「不適合」により生じる義務の判断 .....	58
6.5	「不適合」の文書化 .....	60
6.6	「是正処置計画」 .....	61
7.	「メンバー」による「自己評価」 .....	63
7.1	「自己評価」の目的 .....	63
7.2	「ASI」コーディネーター .....	63
7.3	「ASI」保証プラットフォームでの「自己評価」 .....	63
7.4	「不適合」の是正 .....	64
7.5	外部支援および「ASI」「登録スペシャリスト」を求める .....	64
7.6	「監査」準備ー記録および証拠書類 .....	64
7.7	「監査」準備ー職員およびステークホルダーへの情報伝達および研修 .....	65
7.8	「監査」の要請および「ASI 認定監査人」の選定 .....	66
8.	独立「第三者」「監査」 .....	68
8.1	「監査」プロセスの概要 .....	68

8.2	「メンバー」との最初のコミュニケーション .....	69
8.3	商業的な取り決めおよび守秘義務 .....	69
8.4	情報の収集およびレビュー .....	69
8.5	「監査範囲」の定義 .....	70
8.5.1	「監査範囲」の要素および検討事項 .....	70
8.5.2	「監査範囲」における「マルチサイト事業体」選定ガイドライン .....	72
8.6	「監査チーム」 .....	74
8.7	「監査計画書」の作成 .....	75
8.8	「メンバー」との「監査計画書」の最終決定 .....	76
8.9	監査開始会議 .....	77
8.10	「監査」プロセス .....	77
8.11	結果の評価 .....	77
8.12	「不適合」の記録 .....	78
8.13	推奨事項および「事業改善提案」の作成 .....	78
8.14	監査終了会議 .....	78
8.15	「重大な不適合」に対する「是正処置計画」の承認 .....	79
8.16	報告 .....	79
8.17	「ASI」向け「監査報告書」－最低必須項目 .....	80
8.18	「監査概要報告書」の作成および公開 .....	82
8.19	「監査」後の「重大な不適合」の検証完了 .....	83
9.	「ASI」による監督、サポートおよび管理 .....	84
9.1	「ASI」監督制度 .....	84
9.2	「ASI 認証」の交付および「ASI」ウェブサイトでの公表 .....	84
9.3	公平性の保護および品質管理 .....	84
9.4	「ASI」表示 .....	85
9.5	「メンバー」へのリマインダー通知 .....	85
9.6	データの機密保持 .....	86
9.7	研修およびサポート .....	86
10.	変更 .....	87
10.1	変更の種類 .....	87
10.2	「認証範囲」の変更 .....	87
10.3	売却および買収 .....	87

10.4	「認定範囲」の変更 .....	88
10.5	「メンバー」による、「認証監査」を実施する「ASI 認定監査人」の変更 .....	88
11.	「ASI」苦情解決制度および懲罰的手続き .....	89
11.1	「ASI」苦情解決制度 .....	89
11.2	懲罰的手続きの要因 .....	89
11.3	懲罰の手順 .....	89
12.	参考資料.....	91
	別紙 1ー効果的な「監査」実施のためのガイドライン .....	92
	別紙 2ーサンプル「是正処置計画」テンプレート .....	95
	別紙 3ーサンプル「監査計画書」テンプレート .....	96
	用語集 .....	97

## 1. はじめに

### 1.1. ASIについて

アルミニウム管理イニシアチブ (Aluminium Stewardship Initiative : ASI) は、非営利団体であり、アルミニウムのバリューチェーンのための独立した第三者認証プログラムを運営するために存在している。「ASI」の目的は以下の通りである。

- アルミニウムのバリューチェーンにおける持続可能性パフォーマンスおよび材料の加工・流通過程の管理に関する、世界的に適用可能な基準の定義
- アルミニウムの製造、利用およびリサイクルの主要な環境、社会およびガバナンスの側面における、測定可能かつ継続的な改善の促進
- 「ASI 基準」への不適合のリスク軽減、および広範囲にわたる「ASI 基準」施行における障壁の最小化の両方を実現する、信頼性のある保証および認証システムの開発
- 財務的に自立しており、ステークホルダーの利益を包容する組織として、アルミニウムのバリューチェーンにおける持続可能性のためのプログラムを推進することで世界的に高く評価される組織となり、その立場を維持し続けること

### 1.2. 「ASI」保証モデルの「原則」、期待される効果および戦略

「ASI」の保証モデルは、ISEAL Code of Good Practice for Setting Social and Environmental Standards (社会環境基準設定のための適正実施規範、以下「ISEAL 保証規範」) に記載されている「原則」と整合するものである。「ASI」は「ISEAL 保証規範」に適合し、かつ主な目標である倫理性、信頼性、および有効性を実現する、保証モデルの策定および施行を目指している。「ISEAL 保証規範」では以下の「原則」を規定しており、「ASI」は保証システムにおける基準への適合性の強化および信頼感を植え付けるための鍵として、これらを採用している。

- 一貫性： 結果の反復可能性の確保
- 厳格性： 保証プロセスの厳しさにより結果の正確性を最も効果的に強化
- 能力： 保証を実施する個人の、基準の意図を解釈し適用する能力
- 公平性： 認証を求める組織に対する、公平かつ客観的な処理の確保
- 透明性： ステークホルダーの綿密な調査を行い、信頼を築く
- 可用性： 手頃な価格、文化的に敏感、包括的、かつ対象顧客の手の届くもの

「ASI」[変革理論](#)では、「ASI」保証モデルに**期待される効果**として以下を挙げている。

- 持続可能性および人権の原則が、アルミニウムの製造、利用およびリサイクルにさらに根付く
- 企業が、慣行の改善や責任あるアルミニウムの調達に対してさらなる投資や報酬の授与を行うようになる
- アルミニウムの持続可能性について、ステークホルダーからの信頼感が向上し続ける

こうした期待される効果を達成すべく、「ASI」変革理論の以下の**戦略**を、「ASI」の基準、ガイダンスおよび「保証マニュアル」に組み込んでいる。

- 明確な基準、および有意義、実用的かつ使いやすい評価ツール
- 能力育成および継続的な改善のためのガイダンスおよび学習機会
- 開かれた入会のチャンスおよび柔軟な認証の普及
- 重要性およびリスクに基づいた信頼できる保証

- データおよびプロセスを管理する、革新的な IT プラットフォーム
- 結果の透明性、およびステークホルダーや他のシステムとの連携

「ASI」の保証モデルは時間が経つにつれ、クラウドベースの「ASI」保証プラットフォームを介したテスト、「メンバー」および「監査人」による施行のレビュー、新たに発生したリスクおよび機会、ならびに新たなデータマネジメント戦略を検討すべく、定期的にレビューされるようになる。改訂後、保証モデルに関する変更およびその発効日は、すべての「メンバー」およびステークホルダーに明確かつ適時に伝達される。

### 1.3. 本マニュアルの目的

「ASI」「保証マニュアル」の目的は、「ASI 認証」を支える保証モデルの原則、手順および目的を規定することである。具体的には、本マニュアルは以下に関する説明およびガイダンスを示している。

- 「ASI 認証」を達成するためのプロセスの概要
- 「監査」準備として「メンバー」が行う、初回の「自己評価」の方法
- 認定監査人が「ASI 基準」への「適合」を評価すべく実施する独立第三者「監査」の方法
- 有効な「自己評価」および「監査」実施のための一般的な原則

「ASI」「メンバー」および「ASI 認定監査人」は、「ASI 認証」に関連する活動および責任を遂行するには本マニュアルを用いるべきである。

### 1.4. サポート文書および参考資料

以下の文書には「ASI 基準」の施行および「ASI 認証」の達成ならびに伝達を補佐する追加情報が掲載されている。

- 「ASI」のメンバーシップに関する情報および入会申込書
- ASI パフォーマンス基準
- ASI 加工・流通過程の管理基準
- 「ASI パフォーマンス基準」ガイダンス
- 「ASI 加工・流通過程の管理基準」ガイダンス
- 「ASI」クレームガイド
- 「ASI」「監査人」の「認定」「手順」
- 「ASI」「監査人」の監督メカニズム（2018年に発行予定）
- 「ASI」監視および評価計画（2018年に発行予定）
- 「ASI」「登録スペシャリスト」の「手順」

日本語版においてカギカッコで囲んだ一般的用語および頭字語は、本マニュアルの末尾にある用語集で定義されている。

## 2. 役割および責任

### 2.1 概要

「ASI」事務局、「ASI 認証」を受けようとする「メンバー」および認定監査人のすべてが、「認証」プロセスにおいて異なる役割を担っている。要約すると以下の通りである。

- 「ASI」事務局は、「ASI 基準」の開発および採用、ならびに「ASI 認証」プロセスのガバナンスおよび運営に関する責任を負う
- 「メンバー」は、自社の関連事業を、「ASI 認証」を受けているまたは受けようとしている、該当する「ASI 基準」に「適合」した形で運営する責任を負う
- 認定監査人は、「メンバー」のシステムが監査を受ける「ASI 基準」に「適合」しているか否かを確認し、「ASI」に「監査報告書」を提出する責任を負う

### 2.2 「ASI」事務局

「ASI」事務局の役割および責任は、以下の実施に関するものである。

- 「メンバー」およびステークホルダーのニーズに対応することを目的とした、「ASI 基準」の最新性、関連性および有効性のための開発、レビューおよび更新
- 「ASI 認証」プロセスに関する、コスト効率が高く使いやすいツールおよびガイダンスの開発ならびに維持
- 「ASI 認証」の質、倫理性および信頼性の監督
- 国際標準「ISO」17021 または「ISO」17065 に基づく「認定」個別基準に合致した「ASI」監査の実施のための第三者「監査人」の認証
- 「メンバー」および「監査人」に対する研修およびサポートの実施
- 「ASI 認証」証明書の発行、および「ASI」ウェブサイト上の「メンバー」「認証」ステータスに関する情報を最新の状態に維持
- 「認証」プロセスのすべての関連する側面および結果に関する社内記録の保管
- メンバーシップおよび「認証」ステータスに関連するクレームに関する規則の施行および監督
- 必要に応じた懲罰的手続きも含む、ASI 苦情解決制度の施行
- 「ASI」の変革理論の観点から見た、「ASI 認証」による影響の監視、評価および公表

### 2.3 「ASI」「メンバー」

「製造および加工」および「産業ユーザー」の2つの「ASI」メンバーシップクラスは、その「ASI」メンバーシップの一環として「ASI 認証」の一定のレベルの達成を確約している。これらのメンバーシップクラスに属する「ASI」「メンバー」の役割および責任には、以下の実施が含まれる。

- 自身の事業のうち関連する部門の、定義された「認証範囲」内かつ該当する「ASI 基準」に従った形での操業
- 該当する「ASI 基準」への「適合」を維持するための、内部リソースの割り当て
- 関連する人員に対する、「ASI 基準」ならびにそれに合致するための自社システムおよび統制に関するの伝達および研修
- 適用期間内に「監査」を実施させるための、認定監査人への働きかけ

- 「監査人」への、「施設」、人員および関連情報ならびに記録へのアクセスの提供、ならびに「監査人」が現場における健康、安全、セキュリティ、その他要求事項を把握していることの確認
- 「適合」および継続的な改善を達成するための、「是正処置」または改善計画の適宜施行

## 2.4 「ASI 認定監査人」

「ASI」の「認証」プログラムの信頼性は、第三者の適合性評価機関（CAB）および「監査人」の質と独立性にかかっている。「ASI」「監査人」「認定」「手順」ならびに「ASI 認定監査人」のリストは、「ASI」のウェブサイト [www.aluminium-stewardship.org](http://www.aluminium-stewardship.org) にて閲覧可能である。

「認証」プロセスにおける「ASI 認定監査人」の役割および責任には、以下の実施が含まれる。

- 関連する「ASI 基準」に基づく、独立「監査」の実施
- 「自己評価」内の情報の「認証範囲」（セクション4 参照）を含めた確認、および総合リスク成熟度評価（セクション5 参照）の判断
- 「メンバー」による「是正処置」が必要な「不適合」の特定
- 「監査」目的が達成できない場合の識別、および「メンバー」および「ASI」事務局へのその理由の報告
- 「ASI」事務局および「メンバー」に提出する「監査報告書」の作成
- 必要に応じた、マイルストーンに対する進捗の追跡レビューの実施

CAB およびその「監査人」は適切な経験と専門知識を有し、「メンバー」の「監査」を実施する際には利益相反がないことを確認しなければならない。「認定」のための要求事項は認められた「認証」基準に基づいている。

- マネジメントシステム認証スキーム、またはそれと同等のマネジメントシステム向け技術認証基準には ISO/IEC 17021 認定。<sup>1</sup>
- または
- 製品認証スキーム（プロセスおよびサービスを含む）またはそれと同等の製品認証マネジメントシステム向け技術認証基準には ISO/IEC 17065 認定。<sup>1</sup>

「監査人」は「ASI」とではなく、監査を依頼した「メンバー」と法的関係を結ぶことに留意されたい。ある「メンバー」の独立第三者監査を実施する「監査人」は、かかる「メンバー」の「自己評価」、または「ASI 基準」により義務付けられる「メンバー」のシステム開発における助言または支援を行うことは利益相反に該当するため、これを行うことはできない。

---

<sup>1</sup>CAB の「認定」は、欧州認定機関協力機構（EA）または国際認定フォーラム（IAF）に登録された組織による独立評価、またはそれと同等の他の独立したレビューで示されなければならない。自己評価や第一者監査で示すことはできない。

### 3. 「ASI 基準」および「認証」プロセス

#### 3.1 「ASI 基準」および「メンバー」への要求事項

「ASI」は、アルミニウムのバリューチェーンにおける2つの補完的な「認証」基準を開発した。いずれにおいても、「認証」を受けようとする組織を「事業体」として説明している。

「ASI パフォーマンス基準」は環境、社会、およびガバナンス上の「原則」ならびに「個別基準」を定義している。ボーキサイトの採掘から、民生用および消費者向け製品の製造ならびにプレコンシューマおよびポストコンシューマのアルミニウムスクラップのリサイクルまで、アルミニウムの製造および素材管理に関連する持続可能性の問題に対処することを目的としている。

「ASI」への加入は任意であるが、以下2クラスの「ASI」「メンバー」には「ASI パフォーマンス基準」に基づく「認証」が必須の要求事項である。

- 「製造および加工」および「産業ユーザー」クラスの「メンバー」は、少なくとも1つの「施設」または「製品」／「プログラム」に対して、該当する「ASI パフォーマンス基準」の要求事項に基づく「ASI 認証」を受けなければならない。
- 各「メンバー」が「認証」を受けべき期限は、ASI「認証」プログラムの開始より2年以内、またはASIへの加入より2年以内のいずれか遅い方までである。

「ASI 加工・流通過程の管理基準」は責任ある調達のあるアルミニウムの調達、保管または供給のためのシステムについて規定している。ASI 加工・流通過程の管理基準に基づく「認証」は推奨されているものの、任意である。

加工・流通過程の管理「認証」は事業の個別判断であり、「ASI」メンバーシップにおける要求事項ではない。ただし、「ASI」加工・流通過程の管理「認証」を受けようとする「事業体」は、以下に該当しなければならない。

- 「ASI」「メンバー」である、または「ASI」「メンバー」の「支配」下にある。
- 「ASI パフォーマンス基準」に基づく「認証」も受けている。「ASI パフォーマンス基準」による「認証範囲」は、「ASI 加工・流通過程の管理基準」による「認証範囲」をその内容とするか、これを含んでいなければならない。

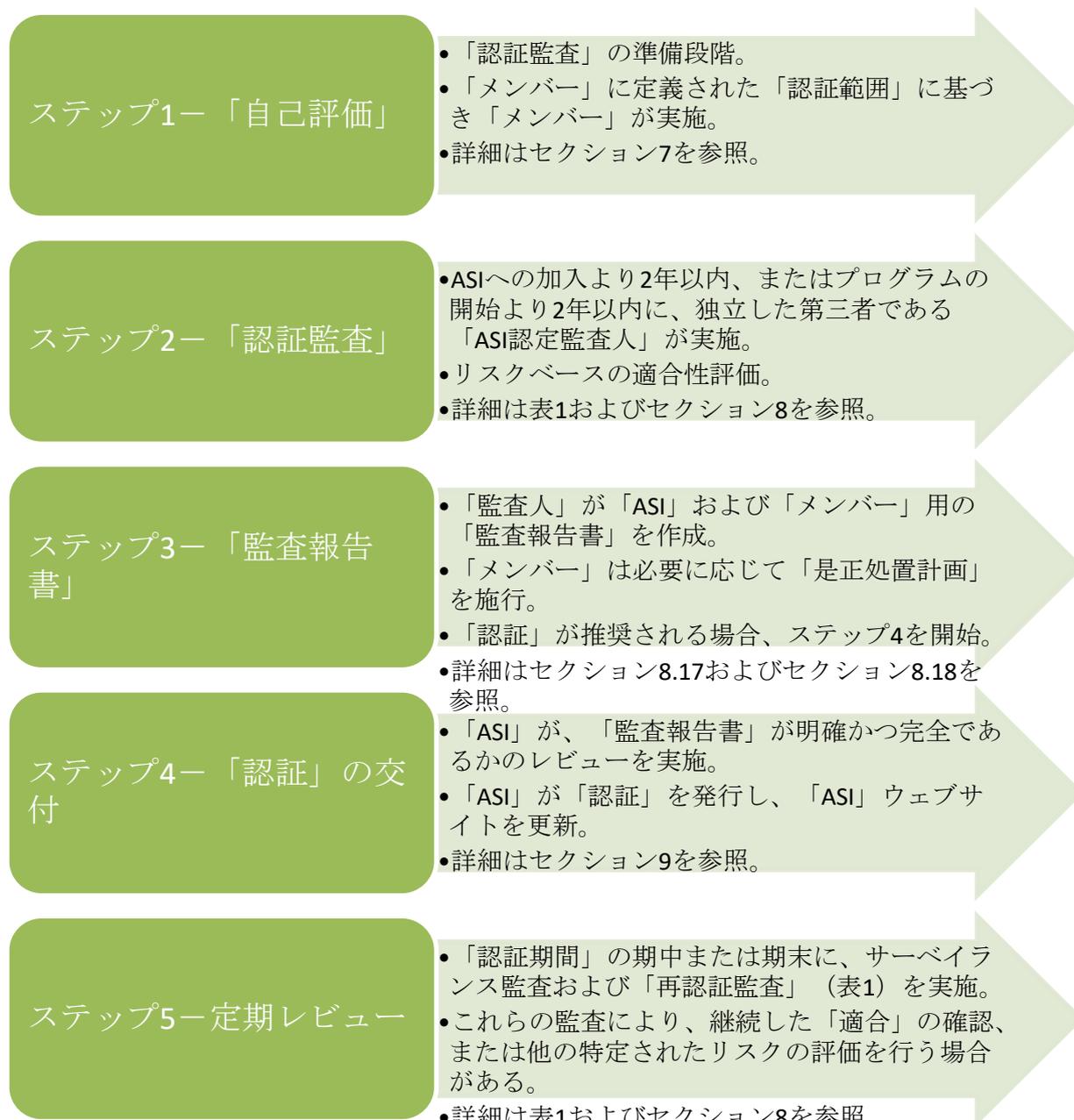
各「ASI 基準」には「個別基準」「メンバー」が行うサプライチェーン活動の種類により異なる適用可能性がある。適用可能性に関するさらなる詳細は、各基準に含まれている。

メンバーシップまたは「認証」ステータスに関するクレームは、「ASI クレームガイド」に従わなければならない。

#### 3.2 「ASI 認証」プロセスの概要

下図1にて示す通り、「ASI 認証」プロセスには主要な5つのステップがある。

図1ー「ASI 認証」プロセスにおけるステップ



### 3.3 ASI 保証プラットフォーム

「ASI」保証アプローチの核をなす部分は、認証プロセスの中央管理、およびデータ収集の合理化という目的に適合した革新的なITプラットフォームの使用である。

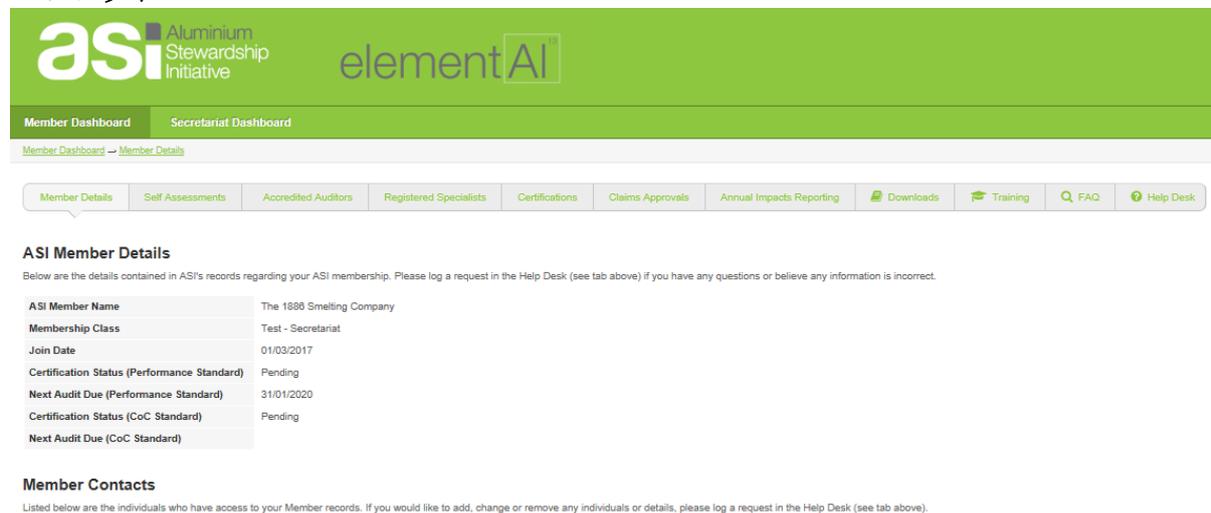
「ASI」のプロセスおよびデータの中央管理には以下のメリットがある。

- 標準化された評価ツールおよびプロセスにより、一貫性を強化
- 施行の一貫性を監視する、すべての「自己評価」および「監査」の監督を強化
- 「ASI」の期待される効果の監視および評価のための、より効率的なデータ収集
- 「ASI 基準」または「保証マニュアル」の改訂を展開できる一元管理型プラットフォーム
- 「ASI」が進捗の追跡、潜在的なボトルネック問題の監視、および追加のガイダンスまたはサポートの必要な分野の特定が可能

クラウドベースの「ASI」の「保証プラットフォーム」、いわゆる 「elementAI」 は、「パフォーマンス基準」および「加工・流通過程の管理基準」の両方に関する「自己評価」および「監査」の管理に用いられている。

「elementAI」 プラットフォームは、「ASI」事務局からアクセス権を付与された対象ユーザーがアクセスできる。ユーザーによるアクセスは、そのユーザーが直接関与しているプロセスおよび情報、ならびにデータベースレポート機能により利用できる集計および匿名化されたデータのみにより制限される。「elementAI」 のスクリーンショットを図2に示す。

図2－「ASI」 「保証プラットフォーム」 「elementAI」 のメンバー用ダッシュボードのスクリーンショット



**ASI Member Details**

Below are the details contained in ASI's records regarding your ASI membership. Please log a request in the Help Desk (see tab above) if you have any questions or believe any information is incorrect.

ASI Member Name	The 1888 Smelting Company
Membership Class	Test - Secretariat
Join Date	01/03/2017
Certification Status (Performance Standard)	Pending
Next Audit Due (Performance Standard)	31/01/2020
Certification Status (CoC Standard)	Pending
Next Audit Due (CoC Standard)	

**Member Contacts**

Listed below are the individuals who have access to your Member records. If you would like to add, change or remove any individuals or details, please log a request in the Help Desk (see tab above).

プラットフォームへは以下のリンクよりアクセスできる：

<https://aluminium-stewardship.knack.com/asi-assurance-platform/#member-login>

ログインのためのアクセス権は加入するすべての「メンバー」に発行される。初回ログイン時は、パスワードの隣にある「お忘れですか？ (forgot?)」をクリックする。「ASI」事務局からアクセスが承認されると、パスワードの設定（またはリセット）場所を記載したメール

が指定したメールアドレスに届く。すべてのパスワードはただちに暗号化され、可読形式でプラットフォームに保存されることはない。

プラットフォームは、以下を含む、「保証マニュアル」記載のプロセス上のステップ、および「ASI 基準」の要求事項のすべてを組み込んで設計されている。

- 「事業体」の「認証範囲」に基づいた、該当する個別基準の自動審査
- 外部認証スキームおよび表 3 の同様のイニシアチブの識別
- セクション 5 記載のリスク成熟度モデル
- 「自己評価」および「ASI」「監査」の裏付けとして、文書の記録や証拠のアップロードを行える能力

ユーザーは最初のステップとして、「メンバーの詳細 (Member Details)」上の情報を、使用言語に関するものも含めてレビューされたい。これは、ユーザーの所属組織の現行「メンバー」連絡先リスト内にある、「詳細の追加/編集 (Add/Edit Details)」タブから更新できる。プラットフォームへの他の従業員の追加を希望する場合、[elementAl](#) ヘルプデスクを通じて「ASI」事務局に連絡されたい。

プラットフォームの特性は、機能の追加により、および「ASI 基準」または「保証マニュアル」の更新の都度、拡大を続ける予定である。当団体は [elementAl](#) に関するフィードバックおよび改善の提案を歓迎する。

### 3.4 「監査」の種類および頻度

「ASI パフォーマンス基準」および「ASI 加工・流通過程の管理基準」両方に基づく「ASI 認証」の取得および維持に用いられる「監査」には、異なる種類のものがある。こうした「監査」の種類および頻度は下表 1 にて定義しているが、これは「事業体」の「認証範囲」を変更するものではない。

表 1 – 「ASI」「監査」の種類

「監査」の種類	頻度	詳細
認証監査	「ASI 認証」取得のための初回監査。	<p><b>パフォーマンス基準の場合：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 製造および加工、または「産業ユーザーのメンバーシップクラス」の「メンバー」は「ASI 認証」システムの開始より 2 年以内、または「ASI」への加入より 2 年以内に認証を受けなければならない。</li> <li>• 「メンバー」がパフォーマンス基準「認証」を受けするための必須要求事項については、セクション 3.5.1 を参照。</li> </ul> <p><b>「ASI 加工・流通過程の管理基準」の場合：</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 「認証」は任意。</li> <li>• 加工・流通過程の管理「認証」の時期に関する詳細はセクション 3.5.2 を参照。</li> </ul>

「監査」の種類	頻度	詳細
「サーベイランス監査」	「仮認証」の場合は6カ月以内。 「認証監査」／「再認証監査」の後、最大2回の「サーベイランス監査」を実施（12カ月ごと）。	「仮認証」の場合は、前回の監査から6カ月以内に現場でのサーベイランス監査が必須。  3年間の本認証の場合： <ul style="list-style-type: none"> <li>「全般的成熟度評価」の高い「メンバー」は「サーベイランス監査」は不要</li> <li>「全般的成熟度評価」が中程度の「メンバー」は、前回の監査から12～24カ月以内の「サーベイランス監査」実施が必須</li> <li>「全般的成熟度評価」の低い「メンバー」は2回の「サーベイランス監査」が必須</li> </ul> <p>「監査」の種類および「全般的成熟度評価」に関するさらなる情報は、<a href="#">セクション5</a>を参照。</p>
再認証監査	「認証期間」末	「認証」（および該当する場合は「ASI」メンバーシップ）の維持に必須。

### 3.5 「認証」の期限および延長

#### 3.5.1 パフォーマンス基準

セクション3.1に記載の通り、「製造および加工」および「産業ユーザー」クラスの「メンバー」は、少なくとも1つの「施設」、「プログラム」または「製品」に対して、該当する「ASIパフォーマンス基準」の要求事項に基づく「ASI認証」を受けなければならない。これは、「ASI」メンバーシップ継続の条件である。個別の「ASI」「メンバー」が、その事業の少なくとも一部に対して「ASI認証」を取得すべき期限は、以下のうちいずれか遅い方である。

- 「ASI」認証プログラム開始より2年以内
- 「ASI」加入より2年以内

例外的な状況においては、「メンバー」の2年間の期限より6カ月の期限延長が認められる場合もある。こうした状況は、「メンバー」が期限内に「監査」を設定できる能力に影響し、かつ以下を含むものでなければならない。

- 依頼可能な「監査人」の不足
- 企業構造または主要人事の突然の変更
- 建物等工事など、適合レベルを改善する是正処置の実施中
- 「ASI」認証プログラムの変更
- 「不可抗力」に該当する状況

「ASI」事務局より期限延長の承認を受けるには、「自己評価」の進捗を示す証拠が必須である。

「ASI」事務局は、「認証」の取得または更新を行う期限までの残存期間を知らせるリマインダーを定期的を送達する。

### 3.5.2 加工・流通過程の管理基準

「ASI 加工・流通過程の管理基準」に基づく「認証」は任意である。ただし、**加工・流通過程の管理基準に基づく「認証」を受けようとする「事業体」は、加工・流通過程の管理基準の要求事項にて定義する通り、および該当する場合はメンバーシップクラスおよび「事業体」の活動に基づき、「ASI パフォーマンス基準」による認証も受けなければならない。**

- 「ボーキサイト採掘」、「アルミナ精製」、「アルミニウム製錬」、「アルミニウム再溶解／精製」、または「鋳造工場」の操業のうちいずれかの活動を行う「事業体」は、パフォーマンス基準による「認証」が加工・流通過程の管理「認証」の前提条件となる。
- 鋳造後処理の活動のみを行う「事業体」の場合、パフォーマンス基準に基づく「認証」の取得前に加工・流通過程の管理基準による「認証」を取得できる。ただし、パフォーマンス基準に基づく「認証」は、その「事業体」の「ASI」メンバーシップに適用される期限（「ASI 認証」の開始より2年以内、または「ASI」加入より2年以内のいずれか遅い方）までに受けなければならない。
- 鋳造後処理を行う事業体で、その「ASI」メンバーシップにより適用される、少なくとも1つの「事業体」、「施設」または「製品」／「プログラム」のパフォーマンス基準「認証」を受けべき期限内ですでに「認証」を受けているものの、今度は別の「事業体」、「施設」または「製品」／「プログラム」の CoC 認証を受けようとしている場合：
  - かかる「事業体」、「施設」または「製品」／「プログラム」のパフォーマンス基準「認証」は、Coc 認証の交付より1年以内に受けなければならない。
  - この期間中でも、Coc 認証に関するクレームは行うことができる。
- 該当する期限内にパフォーマンス基準「認証」を受けられなかった場合、Coc 認証は停止される。

「ASI パフォーマンス基準」による「認証範囲」には、「ASI 加工・流通過程の管理基準」による「認証範囲」をその内容とするか、これを含んでいなければならないことに留意されたい。

### 3.6 「認証」ステータスおよび「認証期間」

「メンバー」の「認証」ステータスは「認証監査」の結果に基づき判断する。「メンバー」の「認証」ステータスは、以下のいずれかとして表現する。

- 認証
- 仮認証
- 非認証（「認証」が停止または取り消された場合も含む）

「認証期間」とは、「認証」が有効である期間をいう。初回の「認証期間」以降も「ASI 認証」を維持するためには、「認証された」事業体は「再認証監査」を受け、更新された「認証期間」を発効させなければならない。

「認証期間」と「認証」ステータスとの関連は以下の通りである。

- 「監査」により完全「適合」（「不適合」項目がゼロ）であると確認された、または「軽微な不適合」のみが発見された場合（セクション 6.1 にて定義）、「認証期間」は 3 年間とする。
- 少なくとも 1 つの「重大な不適合」（セクション 6.1 にて定義）がある場合、適合に向けた改善および的を絞った移行を促進すべく、1 年間の「仮認証」を交付する。「仮認証」を受けた「メンバー」は、できるだけ速やかに 3 年間の本「認証」に移行することが期待される。
- ただし、「重大な違反」（セクション 6.3 参照）のある場合、「認証」は交付されず、もしくは取り消し／停止される、または「認証範囲」が「不適合」な活動、「施設」もしくは「製品」／「プログラム」を除いたものに制限される場合がある。「重大な違反」の性質、ならびに「是正処置」の実行可能性およびそれに対するコミットメントに応じて、関連する「メンバー」に対する懲罰的手続き（「ASI」定款にて規定）が開始される場合がある。

下表 2 では、監査中に発見された「不適合」の性質に基づき適用される「認証期間」を以下の通り定めている。

表 2 - 「監査」所見別の「認証期間」

「監査」の種類	完全「適合」、または「軽微な不適合」のみ	「重大な不適合」	「重大な違反」あり
認証監査	「認証期間」3 年間で「認証される」。	「認証期間」を 1 年間に制限した「仮認証」。	「認証範囲」の制限、「認証」の非交付、または懲罰的手続き。
「サーベイランス監査」	現行の「認証期間」3 年間の継続。	「認証期間」が 1 年間の「仮認証」に短縮。	「認証範囲」の制限、「認証」の停止もしくは取消し、または懲罰的手続き。
再認証監査	「認証期間」3 年間の更新。	「認証期間」を 1 年間に制限した「仮認証」。	「認証範囲」の制限、「認証」の停止もしくは取消し、または懲罰的手続き。

「軽微な不適合」の数に量的な制限はないものの、複数の関連、反復または持続する「軽微な不適合」は、「監査人」により「重大な不適合」として取り上げられる場合がある（セクション 6.1 参照）。

1 年の「仮認証」ステータスは連続して 2 年（つまり、監査で 2 回連続して「重大な不適合」が発見される状態）までに限られることに留意されたい。3 度目の監査で重大な不適合が発見された場合、「認証」は停止される。これについてはセクション 6.4 にて詳記している。

「メンバー」がその「認証」ステータスに関するクレームを行う場合、定義された「認証範囲」（セクション 4 を参照）を添え、ASI クレームガイドに従って行わなければならない。

### 3.7 同様の認証の整合および認知

「ASI」保証モデルは、無用の重複を縮小すべく、可能かつ適切な場合は常に、他の基準およびイニシアチブとの整合を目指している。

下表3は、「ASI基準」と問題および目的を共有する、関連する外部スキームのうちいくつかの要約である。外部スキームと「ASI」「認証範囲」との間の整合に基づき、以下で同等と判断された場合、「監査人」は、同等のイニシアチブのステータスおよび関連性について「監査人」が行う検証次第で、追加のレビューを行うことなく「ASI基準」の個別基準に「適合」として評価することができる。

「監査人」は、同等性に関する「ASI」「メンバー」によるクレームを以下の通り検証する。

- 認知されたイニシアチブの範囲が、「メンバー」の「ASI」「認証範囲」に該当するかを検証する。認知されたイニシアチブの該当範囲が「ASI」「認証範囲」よりも狭い場合、メンバーの事業のうち認知されたイニシアチブの対象とならない部分を「監査範囲」に含めることができる（セクション8.5参照）。
- 「監査人」は、認知されたイニシアチブに関連する最新の認証／再認証およびサーベイランス監査の報告書をレビューし、発見されたすべての「不適合」に対する「メンバー」による対応措置を確保する。これは「監査範囲」に含めなければならない（セクション8.5参照）。

「認証期間」中に「ASI」認証事業者が表3記載の認知されたスキームによる認証を喪失した場合、除外されていた個別基準を次回に予定されている「ASI」「監査」の範囲に含めなければならない。

表3ー外部認証スキームおよび同様のイニシアチブの認知

「ASI基準」	個別基準	認知された外部認証スキームおよび同様のイニシアチブ	具体的な参照先	「監査人」による確認事項
ASIパフォーマンス基準	1.2 不正行為防止	<p>「事業者」が現在有効な以下の認証を有している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <a href="#">「ISO」37001 贈収賄防止マネジメントシステムー要求事項および利用の手引 (Anti-bribery management systems - Requirements with guidance for use)</a></li> </ul>	「ISO」37001 規格全文	「ISO」37001による「認証」が、「事業者」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。
	2.3a 環境マネジメントシステム	<p>「事業者」が現在有効な以下の認証を有している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● <a href="#">「ISO」14001：2004(2018年末まで)</a> または <a href="#">「ISO」14001：2015 環境マネジメント</a></li> </ul>	「ISO」14001 規格全文	「ISO」14001による「認証」が、「事業者」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。

「ASI 基準」	個別基準	認知された外部認証スキームおよび同様のイニシアチブ	具体的な参照先	「監査人」による確認事項
		<a href="#">トシステム：要求事項および利用の手引 (Environmental Management Systems: Requirements and guidance for use)</a>		
	2.3b 社会マネジメントシステム	<p>「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">SA 8000：2014 社会的説明責任 (Social Accountability)</a></li> </ul>	SA 800 規格全文	SA 8000 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。
	2.6 緊急事態対応計画	<p>「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">「ISO」14001：2004(2018 年末まで)</a> または <a href="#">「ISO」14001：2015 環境マネジメントシステム：要求事項および利用の手引 (Environmental Management Systems: Requirements and guidance for use)</a></li> </ul> <p>または</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">OHSAS 18001：2007 労働安全衛生システム 要求事項 (Occupational Health and Safety System Requirements)</a><sup>2</sup></li> </ul> <p>または</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• SA 8000：2014 社会的説明責任 (Social Accountability)</li> </ul>	<p>「ISO」14001：2004 第 4.4.7 項または「ISO」14001：2015 第 8.2 項 緊急事態への準備と対応</p> <p>OHSAS18001 第 4.4.7 項緊急事態への準備と対応</p>	「ISO」14001 または OHSAS18001 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。
	3.1 持続可能性報告書	<p>「事業体」は以下の関連する側面に従った持続可能性報告書を作成している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">G4 持続可能性報告に</a></li> </ul>	ガイドライン内の関連箇所	「事業体」の持続可能性報告書における持続可能性実績の開示で、関連する G4 GRI ガイ

<sup>2</sup>ISO 45001 労働安全衛生マネジメントシステム—要求事項および利用の手引 (Occupational health and safety management systems -- Requirements with guidance for use) は現在策定中で、公開された際に表 3 への追加および保証プラットフォームへの掲載を行う。

「ASI 基準」	個別基準	認知された外部認証スキームおよび同様のイニシアチブ	具体的な参照先	「監査人」による確認事項
		<p><a href="#">関するガイドライン (Sustainability Reporting Guidelines) のパート 1 および 2</a></p> <p>および 「ボーキサイト採掘」、 「アルミナ精製」、製錬、 「アルミニウム再溶解／ 精製」を行う「事業体」 は、持続可能性報告書に <a href="#">G4 鉱業・金属部門での補 足事項 (Mining and Metals Supplement)</a> の関連部分 も取り入れなければならない。</p>		ドラインを用いていることを検証。
	3.3b 政府への支払い	<p>「ボーキサイト採掘」に従事する「事業体」は現在、以下への登録加盟者である。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">採取産業透明性イニシアチブ (EITI)</a></li> </ul>	EITI 内の関連箇所	「事業体」が EITI の登録加盟者であることを検証。
	3.4 ステークホルダーの苦情、抗議、および情報請求	<p>「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">SA 8000 : 2014 社会的説明責任 (Social Accountability)</a></li> <li>または</li> <li>• <a href="#">「ISO」14001 : 2004(2018 年末まで) または「ISO」14001 : 2015 環境マネジメントシステム：要求事項および利用の手引 (Environmental Management Systems: Requirements and guidance for use)</a></li> </ul>	<p>SA 800 第 9.6 項苦情の処理および解決</p> <p>「ISO」14001 : 2004 第 4.4.3 項または 「ISO」14001 : 2015 第 7.4 項コミュニケーション</p>	「SA」8000 または「ISO」14001 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。
	4.1a 環境ライフサイクルアセスメント	<p>「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">「ISO」14001 : 2015 環境マネジメントシステム：要求事項および利用の手引 (Environmental</a></li> </ul>	<p>「ISO」14001 : 2015 第 6.1.2 項環境側面のライフサイクルの構成要素</p> <p>および「ISO」14044 : 2006 の関連</p>	「ISO」14001 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」および「ISO」14044 : 2006 の施行に対して現在有効である。

「ASI 基準」	個別基準	認知された外部認証スキームおよび同様のイニシアチブ	具体的な参照先	「監査人」による確認事項
		<p><a href="#">Management Systems: Requirements and guidance for use</a>)</p> <p>および</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「アルミニウム」を考慮した、または使用した重要な製品ラインについて、以下に従ってライフサイクル影響の評価を実施している <ul style="list-style-type: none"> <li>「ISO」 14044 : 2006 環境マネジメントーライフサイクルアセスメントー要求事項およびガイドライン</li> </ul> </li> </ul> <p>または</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「ISO」 21930 : 2017 建築および土木構造物における持続可能性</li> </ul> <p>または</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>EN 15804 環境製品宣言</li> </ul>	箇所	
	9.9 警備プラクティス	<p>「事業体」は以下を施行し、およびこれに参加している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><a href="#">安全と人権に関する自主原則 (Voluntary Principles on Security and Human Rights)</a></li> </ul>	安全と人権に関する自主原則内の関連箇所	「事業体」が安全と人権に関する自主原則に参加しているかを検証。
	10.1 結社の自由および団体交渉権 10.2 児童労働 10.3 強制労働 10.4 差別禁止 10.6 懲罰的慣行 10.7 報酬 10.8 労働時間 11.3 従業員の安全衛生への関与	<p>「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><a href="#">SA 8000 : 2014 社会的説明責任 (Social Accountability)</a></li> </ul>	SA 8000 の項目 : <ul style="list-style-type: none"> <li>1 児童労働</li> <li>2 強制労働</li> <li>3 安全衛生</li> <li>4 結社の自由および団体交渉権</li> <li>5 差別</li> <li>6 懲罰的慣行</li> <li>7 労働時間</li> <li>8 報酬</li> </ul>	SA 8000 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。

「ASI 基準」	個別基準	認知された外部認証スキームおよび同様のイニシアチブ	具体的な参照先	「監査人」による確認事項
	11.1 労働安全衛生 (OH&S) 方針 11.2 OH&S マネジメントシステム 11.3 従業員の安全衛生への関与 11.4 OH&S パフォーマンス	「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">OHSAS 18001:2007 労働安全衛生システム要求事項 (Occupational Health and Safety System Requirements)</a> <sup>3</sup></li> </ul>	規格全体	OHSAS 18001 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。
ASI 加工・流通過程の管理基準	7.1a 非「CoC」インプットおよび「リサイクル可能なスクラップ材料」に関する「デューデリジェンス」—責任ある調達に関する方針：不正行為防止	「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">「ISO」37001 贈収賄防止マネジメントシステム—要求事項および利用の手引 (Anti-bribery management systems - Requirements with guidance for use)</a></li> </ul>	規格全体	「ISO」27001 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。
	7.3 非「CoC」インプットおよび「リサイクル可能なスクラップ材料」に関する「デューデリジェンス」—苦情解決制度	「事業体」が現在有効な以下の認証を有している。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• <a href="#">SA 8000:2014 社会的説明責任 (Social Accountability)</a></li> </ul>	SA 800 第 9.6 項苦情の処理および解決	SA 8000 による「認証」が、「事業体」の「ASI」「認証範囲」に対して現在有効である。

同等性に関する最新のリストは、「ASI」「保証プラットフォーム、[elementAI](#)」に掲載される。このリストは、追加で適用可能な認証スキームおよび同様のイニシアチブが発見され、「ASI 基準」ベンチマーキング・調和化審議会、「ASI 基準」委員会、または「ASI」事務局のレビュー

<sup>3</sup>ISO 45001 労働安全衛生マネジメントシステム—要求事項および利用の手引 (Occupational health and safety management systems -- Requirements with guidance for use) は現在策定中で、公開された際に表 3 への追加および保証プラットフォームへの掲載を行う。

を受けた都度、定期的に更新される。上記に掲載されていない関連外部スキームの評価を要請する場合は、[info@aluminium-stewardship.org](mailto:info@aluminium-stewardship.org)に連絡するものとする。

## 4. 「認証範囲」

### 4.1 「認証範囲」が重要である理由

「認証範囲」は、「事業」、「施設」、または「製品」／「プログラム」のどの部分が「ASI 認証」の対象となるかを規定する。これは時として、「認証単位」と呼ばれることもある。

「認証範囲」の正確な文書化が非常に重要である目的は、以下のとおりである。

- 何が「ASI」「監査」の範囲に該当するかを「メンバー」が明確に理解するため。
- 「監査人」が、関連する「ASI 基準」との「適合」を判断するための適切な「監査計画書」を作成できるようになるため。
- 「メンバー」の「認証範囲」を、ステークホルダーおよびビジネスパートナーに明確かつ正確に伝達するため。

### 4.2 「ASI」「認証範囲」の定義における柔軟性

「ASI」は、「メンバー」がその「事業」、「施設」および「製品」／「プログラム」に最もふさわしい適切な「認証範囲」を定義できるよう、「メンバー」に柔軟性を与えている。下表4にて実施できるアプローチの種類を示すとともに、セクション4.7およびセクション4.8では、さらなる事例を解説している。

表4－「ASI」「認証範囲」の定義へのアプローチ

アプローチ	認証範囲	例	このアプローチが適しているメンバー
事業レベル	「メンバー」企業全体、「メンバー」の子会社、または「メンバー」の事業部門。	製錬所および2つの延圧工場を操業する「GreenAl Ltd」。多角化「メンバー」の包装材部門。	事業全体の認証に関心を持つ「メンバー」。希望する「認証範囲」が指定「事業」のすべての関連部分を対象としない場合、代わりに「施設」レベルまたは「製品」／「プログラム」レベルのアプローチを実施しなければならない。
「施設」レベル	「メンバー」の施設全体の一部である、単一の「施設」または複数の「施設」。	単一の鉱山。「メンバー」が操業する計50施設のうち、5つの包装材製造施設。	一部の「施設」のみへの認証に関心を持つ「メンバー」。この種類の「認証範囲」においては、少なくとも1つの「施設」が必要。
「製品」／「プログラム」レベル	単一の特定の「製品」／「プログラム」または複数の「製品」／「プログラム」。	低炭素アルミニウム。自動車のプラットフォーム。梱包材の種類。素材管理活動。	「施設」の焦点よりも「製品」／「プログラム」の焦点の方が関連性の高い「メンバー」（通常は産業ユーザー）。この種類の「認証範囲」においては、「メンバー」は少なくとも1つの「製品」／「プログラム」を定義することが必須。

「施設」レベルまたは「製品」／「プログラム」レベルでの基準の施行に関連するまたはこれを支える事業活動は、それでもこれらのアプローチに基づいて「監査人」の評価を受けられるということに留意されたい。これにはたとえば、事業レベルで管理されているものの「施

設」レベルまたは「製品」／「プログラム」レベルで適用される、関連する方針、システムまたは手順も含まれる場合がある。「メンバー」は「自己評価」内で、「監査人」が「ASI 基準」の特定の要求事項に対する「適合」の証拠を見つけられる箇所を明記する。

「メンバー」が「ASI 認証」を受けるにあたり「施設」または「製品」／「プログラム」レベルでのアプローチを選択した場合、または「事業」の一部分に対する認証をまず受けることを優先した場合、「メンバー」が受けられる「認証」は1つに限定されない。たとえば、事業の性質にふさわしい場合、異なる「施設」で別々の「認証」を受けることもできる。

「メンバー」は時間を経て、「ASI」監視および評価計画で特定されたホットスポット問題、および「重大なリスク」<sup>4</sup>のある分野に特に重点を置きつつ、その「支配」下にありアルミニウムのバリューチェーンに関連するすべての「事業」、「施設」および「製品」／「プログラム」を含めるべく、「認証範囲」を拡大するよう努めることが期待される。「メンバー」には、環境、社会、およびコーポレートガバナンスのパフォーマンスの継続的な改善という視点を持ち「認証範囲」を定義することを推奨する。

### 4.3 「ASI」メンバーシップクラスおよびサプライチェーン活動

「ASI」メンバーシップは、「ASI」のガバナンスにおいて異なる役割および意思決定上の影響力を持つ、6つのメンバーシップクラスに構造化されている。

「ASI 認証」は、「製造および加工」および「産業ユーザー」のいずれかのメンバーシップクラスに属する「ASI」

<sup>4</sup>「重大なリスク」は通常、「事業体」または「監査人」の内だし、以下の可能性が高い状況も考慮すべきである。

- 一人以上の人間の終身部分障害もしくは就労不能障害
- 環境、敏感な種、生息地、エコシステムまたは文化的影響
- 地元コミュニティ（1つのステークホルダーグループ）内の大多数、または複数のステークホルダーグループに影響を与えることによる、「事業体」の『社会的な操業許可』を維持できる能力への影響

#### 用語集

**鋳造、鋳造工場：**ここでは、通常は「アルミ溶湯」、アルミ素材またはその他の合金を原料として、炉で溶融したアルミニウムを鋳造して、顧客の仕様に合致した特定の「鋳造製品」とする。または、溶融アルミニウムを「アルミ溶湯」として顧客に供給する。「鋳造製品」は、ASI加工・流通過程の管理基準において、「アルミニウム」またはその合金で、インゴット、スラブ、バー、ビレット、ワイヤーロッド、またはその他の特殊製品の形態をとり、製造した「鋳造工場」およびユニークな識別番号を表示する物理的な刻印またはマーキングを製品に施し、または製品に添付したものと定義されている。

**半製品化：**後の「材料加工」またはさらに下流の加工および最終製品の製造に向けた中間加工段階としての「鋳造製品」の圧延または押出。半製品の例としては、薄板、箔、缶材、押出ロッド、バー、型材、パイプ、チューブ、およびその他の圧延製品（例えば、荒引線、ワイヤー、粉末、ペースト）。

**材料加工：**「鋳造製品」またはアルミニウム半製品をさらに加工して（例えば、切削、スタンピング、曲げ、接合、鍛造、製品鋳造、包装材製造など）、最終組み立てまたは充填、および最終顧客への販売のために使用または販売される、製品または部

「メンバー」が取得可能である。これらのクラスに含まれる活動は以下のとおりである。

- **製造および加工**：以下の活動のうち1つまたはそれ以上を行う組織。ボーキサイト採掘、アルミナ精製、アルミニウム製錬、アルミニウム再溶解もしくは精製、半製品、または材料加工。
- **産業ユーザー**：以下の分野で、アルミニウムを含有する消費者向けまたは民生用製品を製造する組織。航空宇宙、自動車、建設、耐久消費財、工学、IT、およびこれらに類似する分野、および飲料、食品、薬品、またはその他の分野でその製品の包装にアルミニウムを使用する分野。「材料加工」（上記の製造および加工における記載の通り）を行う組織だが産業ユーザークラスの資格も満たしている組織は、希望する「ASI 認証」のレベルに応じて2クラスのうちのいずれかを指定することができる。

他の「ASI」メンバーシップクラス（下流サポーター、市民団体、協会、一般サポーター）は、「ASI 認証」を求める資格がない。「ASI」のメンバーシップクラスに関するさらなる情報は、「ASI」ウェブサイトより入手可能な「ASI」ガバナンスハンドブック、および「ASI」のメンバーシップに関する情報および入会申込書に記載されている。

「製造および加工」および「産業ユーザー」クラスに属する「ASI」メンバーは、加入の条件として最低認証要求事項に従うものとする。

これらのクラスに属する「メンバー」は、「ASI 認証」システムの開始より2年以内（または「ASI」加入より2年以内のいずれか遅い方）に、少なくとも1つの施設または製品ラインについて、「ASI パフォーマンス基準」内の該当する要求事項に基づく認証を取得しなければならない。

以下を最低条件とする。

- 「製造および加工」メンバーは、適用される期限内に、少なくとも1つの施設または製品ラインについて、「ASI パフォーマンス基準」内の該当するすべての個別基準に基づく認証を取得しなければならない。このクラスに属しており「材料加工」を行う「メンバー」は、こうした活動に素材管理に関する個別基準のみならず、パフォーマンス基準全体を適用する選択をしている。
- 「産業ユーザー」メンバーは、適用される期限内に、少なくとも1つの施設または製品ラインについて、「ASI パフォーマンス基準」内の素材管理に関する個別基準に対する認証を取得しなければならない。このクラスに属しており「材料加工」を行う「メンバー」は、その「材料加工」活動について、「ASI パフォーマンス基準」内の素材管理に関する個別基準のみを適用する選択をしている。ただし、追加のサプライチェーン活動（例：「半製品化」）が「事業体」の「認証範囲」に含まれる場合、以下のようにパフォーマンス基準の中からそうした活動に関連した個別基準が適用される。

「ASI」メンバーは「ASI」加入申し込み時に関連するメンバーシップクラスを選択し、他のクラスへの所属資格があれば、加入している間はいつでもメンバーシップクラスを変更することができる。

「ASI 基準」はその「個別基準」の適用可能性を、定義されたサプライチェーン活動に従って規定している。個別基準が以下のいずれかに該当する場合、選択適用可能となる旨が示される。

- 特定の事業分野に適用される場合（たとえば、「ASI パフォーマンス基準」の個別基準 5.3 は、「アルミニウム製錬」に従事する「事業体」に適用可能）
- 特定の事業分野に適用されない場合（たとえば、「ASI パフォーマンス基準」の個別基準 4.3 のアルミニウムプロセススクラップに関するものは「ボーキサイト採掘」および「アルミナ精製」には適用されない）

以下の「ASI パフォーマンス基準」および「ASI 加工・流通過程の管理基準」からの抜粋は、セクションレベルでどの「個別基準」が適用可能（すなわちそのサプライチェーン活動に対して適用）か、関連性がある場合に適用可能（すなわち各個別基準にて指定）か、または適用不可であることを示している。

「ASI パフォーマンス基準」は、以下に示すさまざまなサプライチェーン活動に従事する「事業体」に適用される。

表5ーサプライチェーン活動における「ASI パフォーマンス基準」「個別基準」の適用可能性

サプライチェーン活動	パフォーマンス基準での個別基準の適用可能性										
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ボーキサイト採掘											
アルミナ精製											
アルミニウム製錬											
「アルミニウム再溶解／精製」											
「鋳造」											
半製品化											
「材料加工」（「製造および加工」）											
「材料加工」（「産業ユーザー」）											
「アルミニウム」を含む製品その他の製造または販売											

緑に着色された個別基準は、サプライチェーン活動に一般的に適用可能なものであり、その「事業体」の「認証範囲」に含まれる。

それぞれの個別基準に関するより具体的な適用可能性の説明は、パフォーマンス基準ガイドンスの各章に記載されている。

「ASI加工・流通過程の管理基準」は、以下に示すさまざまなサプライチェーン活動に従事する「事業体」に適用される。

表6ーサプライチェーン活動における「ASI 加工・流通過程の管理基準」「個別基準」の適用可能性

サプライチェーン活動	「加工・流通過程の管理基準」での個別基準の適用可能性											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
ボーキサイト採掘	緑	黄	緑				黄	緑	緑	黄		黄
アルミナ精製	緑	黄	緑				緑	緑	緑	緑		黄
アルミニウム製錬	緑	黄	緑				緑	緑	緑	緑		黄
「アルミニウム再溶解／精製」	緑	黄		緑			緑	緑	緑	緑		黄
「 casting 」	緑	黄			緑		緑	緑	緑	緑	黄	黄
casting 後処理	緑	黄				緑	緑	緑	黄	黄		黄

凡例：

適用可能	関連性がある場合に適用可能	「非該当」
------	---------------	-------

緑に着色された個別基準は、サプライチェーン活動に一般的に適用可能なものであり、その「事業体」の「認証範囲」に含まれる。

オレンジに着色された個別基準は、サプライチェーン活動に適用可能な場合がある。より詳細な情報は個別基準の文言および「CoC基準」ガイダンスを参照されたい。

CoC基準においては、「半製品化」、「材料加工」および「アルミニウム」含有製品のその他製造または販売は「 casting 後処理」と総称されることに留意されたい。

指定のサプライチェーン活動が「事業体」の「認証範囲」に含まれている場合、「ASI」メンバーシップクラスにかかわらず、各基準にて規定の通りに関連する個別基準が適用される。

これは、産業ユーザー（「ASI」メンバーシップのクラス）として指定し、その「認証範囲」に「材料加工」に加えて「 casting 」、「半製品化」活動などのサプライチェーン活動、またはオンサイトで「アルミニウム再溶解／精製」を実施する設備を含めることを希望する「事業体」に対する適用可能性を判断する際に特に関連性を持つ。

たとえば、産業ユーザーメンバーが「半製品化」または「アルミニウム再溶解／精製」にも関与している場合、これらの活動のうち「事業体」の「認証範囲」に含まれている部分には、「ASI パフォーマンス基準」または加工・流通過程の管理基準の関連する部分が適用される。下表では、「ASI 基準」のどの部分を適用するかの判断のために、「事業体」の「認証範囲」および「ASI」メンバーシップクラスをどのように使用するかに関するいくつかの例を示している。

表3ーメンバーシップクラスおよびサプライチェーン活動に基づく「ASI 基準」の適用可能性の例

メンバーシップクラス	「認証範囲」サプライチェーン活動	「ASIパフォーマンス基準」の適用	ASI加工・流通過程の管理基準
製造および加工	「ボーキサイト採掘」のみ	「個別基準」4.2、4.3、5.3、6.7および6.8以外のすべて	「個別基準」4、5、6および11以外のすべて
	「アルミニウム再溶解／精製」を行う「鋳造工場」	「個別基準」3.3b、4.2、5.3、6.6、6.7、8.4および8.5以外のすべて	「個別基準」3および6以外のすべて
	「材料加工」（たとえば包装材の製造）	「個別基準」3.3b、5.3、6.6、6.7、8.4および8.5以外のすべて	「個別基準」3、4および5以外のすべて
産業ユーザー	「材料加工」（たとえば包装材の製造）	「個別基準」4のみ（素材管理）	「個別基準」3、4および5以外のすべて
	「材料加工」（たとえば、自動車用のダイカスト）	「個別基準」4のみ（素材管理）	「個別基準」3、4および5以外のすべて
	組織内での「アルミニウム再溶解／精製」を伴う自動車組み立て	<ul style="list-style-type: none"> <li>「個別基準」4は「認証範囲」全体に適用</li> <li>残りのすべての「個別基準」（3.3b、5.3、6.6、6.7、8.4および8.5以外）は「アルミニウム再溶解／精製」に適用</li> </ul>	「個別基準」3および4以外のすべて

#### 4.4 「ASI」「メンバー」および合弁事業協定による「支配」

「メンバー」の「認証範囲」に含まれる「事業」、「施設」または「製品」／「プログラム」は、その「メンバー」の「支配」下になければならない。「支配」とは、直接的または間接的な所有、取締役会または経営陣の少なくとも50%を解任、指名もしくは選任できる直接的または間接的な権限、日常的な経営管理、またはこれらに類すると法的に認められた概念を意味する（用語集の定義を参照）。

「メンバー」は、その「認証範囲」の一部として指定した「事業体」または「施設」に対する「支配」を、「監査人」が納得するように示す責任を負う。これは「認証範囲」を定義する際、および監査計画の段階前に、「自己評価」プロセスの一環として行うべきである。

「認証」を受けようとする「事業体」で、合弁事業として構成されているものは、1つ以上の「ASI」「メンバー」または「ASI」の「メンバー」ではない組織が持分を出資している可能性がある。「ASI認証」を受けようとするには、「事業体」を支配する事業者（合弁事業パートナーのうちの一社）は「ASI」「メンバー」でなければならず、または「事業体」そのものが「ASI」「メンバー」となっても良い。

合弁事業の「事業体」に持分を有するものの「支配」は行わない「ASI」「メンバー」は、その「認証範囲」にかかる「事業体」を含めることはできない。ただし、「ASI」「メンバー」が持分を有する合弁事業の「事業体」がパフォーマンス基準「認証」を取得した場合、かかる「メンバー」が支配事業者でなくとも、「メンバー」の少なくともその事業の一部に対す

る「認証」取得に向けた努力として加算することができる。さらに、「ASI」ウェブサイトの「メンバー」用ページへのリンクを設けることができる。

#### 4.5 「影響範囲」および「関連施設」

「事業体」の「影響範囲」は、その敷地および操業施設以外にも拡大することができる。「ASI パフォーマンス基準」における「影響範囲」の用語定義は、国際金融公社（IFC）パフォーマンス基準に基づいており、「関連施設」を含めることができる。

「関連施設」はプロジェクトの一環として出資を受けたかにかかわらず構築物（政府を含む顧客または第三者に別途出資を受けている場合もある）で、その生存能力および存在がプロジェクトに依存しており、一方でその製品またはサービスがプロジェクトの良好な操業に不可欠であるものをいう。「関連施設」の例には、専用の連絡道路、ダム、港および発電所が含まれる。「事業体」の「支配」下でない「関連施設」は、「監査人」による上記のパフォーマンス基準「個別基準」に基づいたレビューを受ける場合がある。「適合」レベルの判断にあたり考慮すべき要素には、環境的および社会的実績に影響を及ぼす能力ならびにこれらの施設による影響、ならびに商業的または契約上の制限が含まれる。

「ASI パフォーマンス基準」の中で「影響範囲」に言及している「個別基準」は以下のとおりである。

- 水の評価（7.1）
- 生物多様性評価（8.1）
- 文化的小および宗教的遺産（9.5）

#### 「影響範囲」の意味

この用語は国際金融公社(IFC)パフォーマンス基準1-ガイダンスノート(International Finance Corporation (IFC) Performance Standard 1 - Guidance Notes) から引用したもので、以下に該当する事項によって影響を受ける可能性のある領域を適宜包含する。

(a) 「事業体」の活動および施設、または計画外であるが予測可能な開発によって生じる影響であって後日もしくは別の場所で発生するおそれがあるもの、またはプロジェクトによる生物多様性への間接的な影響もしくはコミュニティの生活が依存しているエコシステムサービスに対する間接的な影響。

(b) 関連施設。すなわち、「事業体」が管理していない施設であるが、他に理由がなければ建設または拡張されなかったはずのものであり、かつ、その施設がなければ「事業体」の活動が不可能であると思われるもの。

(c) 「事業体」の活動によって利用され、または直接に影響を受ける地域または資源に対して、他の既存の、またはリスクおよび影響の識別プロセスを実施した時点において、計画中または合理的に定められている、開発によって発生する漸増的な影響が累積された影響。

(a) の例としては、プロジェクトのサイト、直接の空気流域および水流域、または輸送回廊（国際的な輸送経路）がある。また、間接的な影響としては、送電回廊、パイプライン、運河、トンネル、道路移設および通行、地域の借用および使用、現場宿舍、ならびに土地の汚染（例：土壌、地下水、表流水、堆積物）がある。

(b) について、関連施設の例としては、港、ダム、鉄道、道路、自家発電所または送電線、パイプライン、ユーティリティ、倉庫、および物流ターミナルがある。

(c) について、累積された影響とは、科学的な懸念または影響を受けるコミュニティの懸念に基づいて、一般的に重要だと認識される影響に限定される。累積された影響の例としては、空気流域へのガス排出の漸増的寄与、複数箇所の取水による流域における水流の減少、流域における堆積物の増加、渡り鳥の経路または野生生物移動の阻害、コミュニティの道路における通行車両の増加による交通渋滞および事故の増加がある。

#### 注記：

- 「影響範囲」は、7.1（水の管理）、8.1（生物多様性）、および9.5（文化的および宗教的遺産）で、所定の「認証範囲」に対する「事業体」による影響評価およびリスク管理に関連して言及されている。
- 「影響範囲」における一部の活動および関連する影響／リスクは、「事業体」の「管理」下にないことがある。ただし、こうした影響およびリスクも、これらの個別基準で義務付けられる場合は「事業体」による評価を受け、可能な範囲で軽減措置または制御を実施すべきである。
- 「事業体」の「影響範囲」の一部である関連施設であって、「事業体」の「管理」下にないものは、「認証範囲」には含まれない。すなわち、「事業体」の「管理」下にない関連施設の活動および関連する影響／リスクは、「事業体」の適合性を判断するにあたって考慮されない。

#### 4.6 「ASI」「認証範囲」の記録

各「メンバー」の規模、活動および適用される「ASI基準」は異なるため、それぞれの「認証範囲」は異なる。オンラインの「ASI」保証プラットフォーム上の「自己評価」プロセスにおいて、「メンバー」は選択した「認証範囲」に関する以下の情報を記録するよう求められ、こうした情報は「監査人」に提供される。

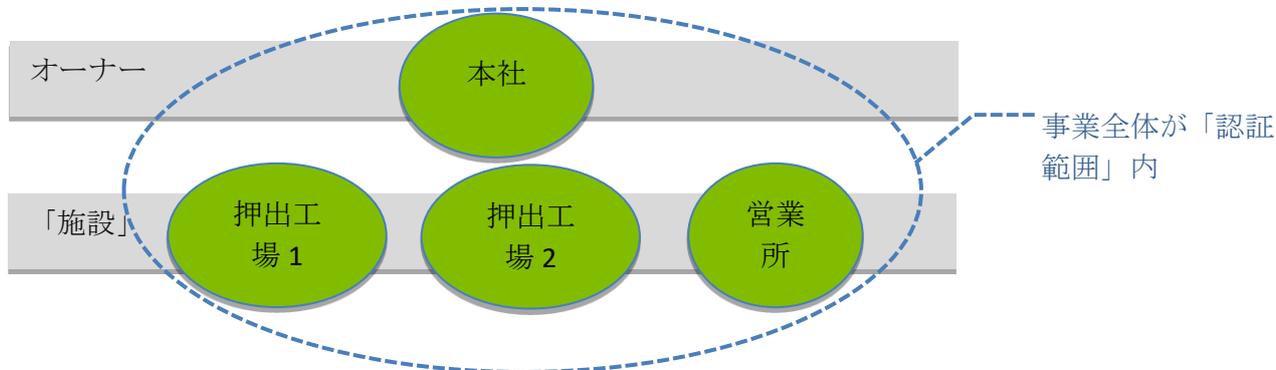
- 「ASI」「メンバー」の正式名称
- 設立管轄地
- 「ASI」メンバーシップクラス
- 「ASI認証」プロセスに関する連絡用に指定された担当者を含む、主要担当者の連絡先

- 「認証」を受けようとする「事業体」（「メンバー」の全体または子会社もしくは事業部門）の名称および本社の詳細、および合弁事業またはこれに類する状況では、「メンバー」がこれに対する「支配」を行っているという証拠書類
- 「ASI」「認証範囲」に対するアプローチの指定（「事業」、「施設」または「製品」／「プログラム」レベル）
  - 「事業」レベルの場合：
    - 定義された「認証範囲」を構成する、事業のサプライチェーン活動の概要説明。
    - 事業の範囲に該当するすべての「施設」の詳細－「施設」名称、所在地（市／町および国）および種類（例：鉱山、製造施設、製錬所）。
    - 「施設」ごと、および合計の従業員数および委託先数。施設数が多くこれが困難な場合は、代わりに国ごとおよび合計の従業員数および委託先数を記録してもよい。
  - 「施設」レベルの場合：
    - 「施設」または「施設」の集団におけるサプライチェーン活動の概要説明。
    - 定義された範囲に該当するすべての「施設」の詳細－「施設」名称、所在地（市町村および国）および種類（例：鉱山、製造施設、製錬所）。
    - 「施設」ごと、および合計の従業員数および委託先数。
  - 「製品」／「プログラム」レベルの場合：
    - 「製品」／「プログラム」または「製品」／「プログラム」の集団の概要説明。すべてのプロジェクトまたは拡大事業の範囲、および関連するサプライチェーン活動を含む。
    - 「製品」／「プログラム」または「製品」／「プログラム」の集団に関する「ASI基準」内で適用可能な個別基準に関わる、関連するすべての作業グループまたは「施設」の詳細－「施設」または作業グループの名称、所在地（市町村および国）および種類（例、本社：設計部、工場、持続可能性グループ、支社：政府関係）。
    - 「施設」ごと、および合計の従業員数および委託先数。
- 今後3年以内に予想される、「認証範囲」への変更に関する情報。変更には、商業上の機密に従った上での、予想されるおよび公知の買収または売却が含まれる。予測外の「認証範囲」への変更による影響は、セクション 10.2 にて説明している。

#### 4.7 「ASI パフォーマンス基準」における「認証範囲」の例

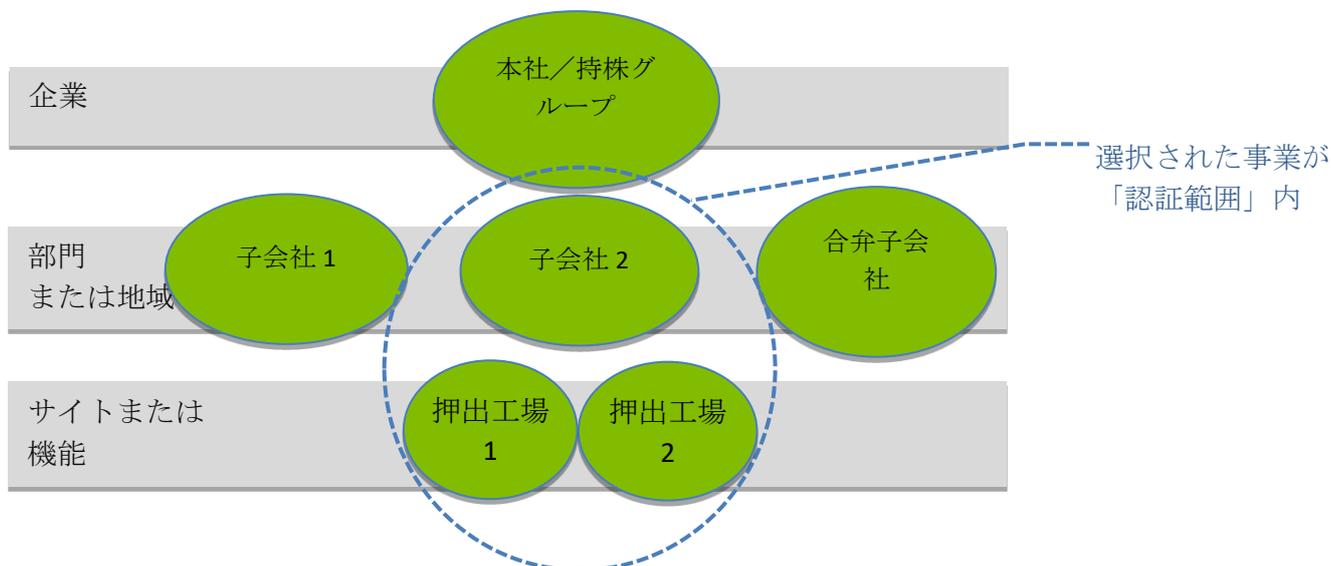
下図では「認証範囲」に対するさまざまなアプローチの例を示している。個々の「メンバー」が、その事業に最も適した「認証範囲」を選択する。

図3－「事業」レベルでの「認証範囲」－「メンバー」全体



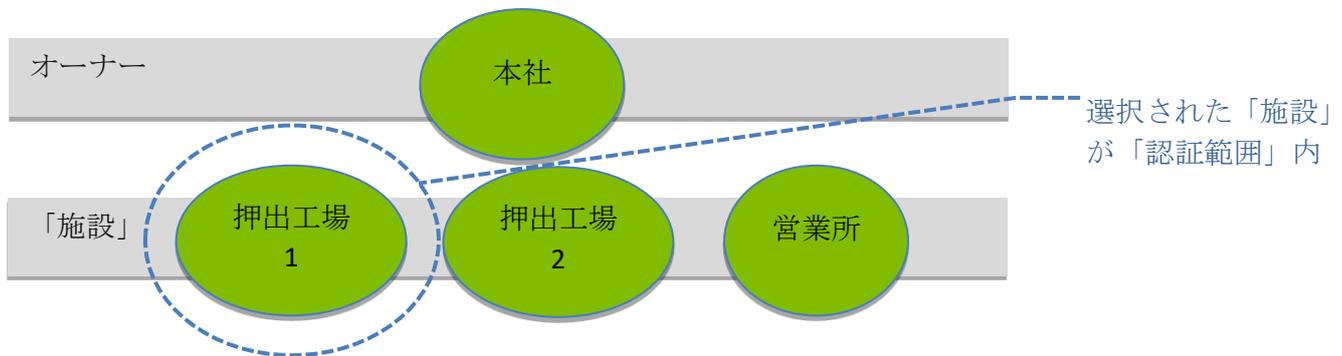
上図3は「メンバー」の「支配」下にあるすべての「事業体」または「施設」および「製品」／「プログラム」を包含する、「事業」レベルでの「認証範囲」を示している。最も広範囲な種類の「ASI 認証」である。

図4－「事業」レベルでの「認証範囲」－「メンバー」の子会社



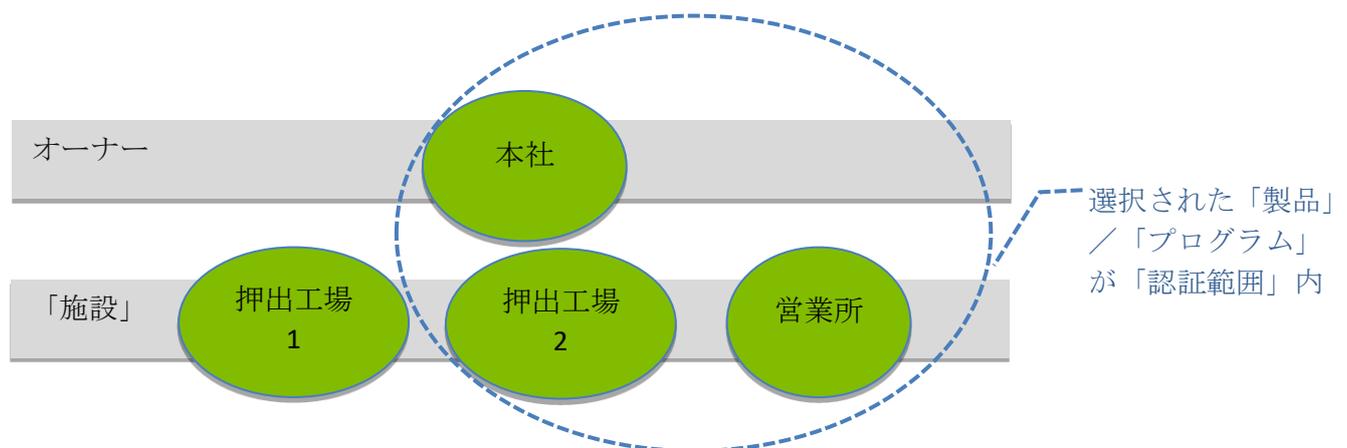
上図4は「メンバー」の「支配」下にある子会社または事業部門に重点を置いた、別の種類の「事業」レベルでの「認証範囲」を示している。その分、子会社は1つまたはそれ以上の「事業体」または「施設」を所有または支配できる。

図5－「施設」レベルでの「認証範囲」



上図5は「施設」レベルでの「認証範囲」を示している。本社または本部はこの例に示す「認証範囲」には該当しない場合があるものの、「監査」の間に、たとえば全社的な方針もしくは「マネジメントシステム」などの「施設」レベルでの「適合」の客観的証拠を提供するため、または「ASI 基準」の関連する領域に対して包括的な責任を負うシニアマネジメントとの面談を行うための連絡や訪問を受ける場合があることに留意されたい。

図6－「製品」／「プログラム」レベルでの「認証範囲」



上図6は「製品」／「プログラム」レベルでの「認証範囲」を示している。選択する「製品」／「プログラム」とは、たとえば、建築仕様書で「ASI 認証」が望ましいと指定された場合の、特定の窓またはドアの押出成形のラインとすることもできる。こうした「製品」／「プログラム」には数々の施設が関与するものであるが、「認証監査」およびその結果として交付される「ASI 認証」は、これらの指定された「製品」／「プログラム」をサポートする活動、システムおよび人員に焦点を当てたものとなる。

「メンバー」の「認証範囲」によっても、「メンバー」のメンバーシップクラスおよび「認証範囲」に含まれるサプライチェーン活動に基づいて、「ASI パフォーマンス基準」のどの部分が適用されるかが判断される。

#### 4.8 「ASI 加工・流通過程の管理基準」における「認証範囲」の例

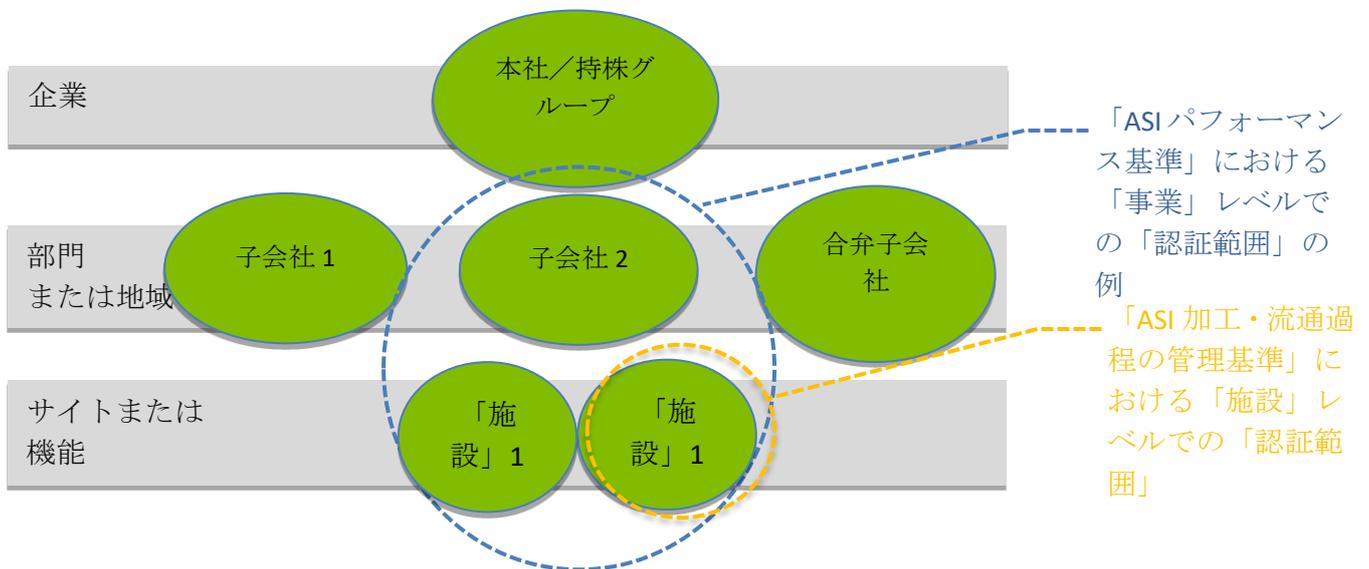
加工・流通過程の管理 (CoC) の「認証範囲」は、CoC 認証を求める「メンバー」／「事業体」によって定義される。「事業」、「施設」または「製品」／「プログラム」レベルで定義することができるが、以下を特定しなければならない。

- 「メンバー」／「事業体」が「ASI」CoC「アルミニウム」の採掘、加工、製造、貯蔵、取り扱い、受渡、およびマーケティングのための使用を予定している、「メンバー」の「支配」下にあるすべての「施設」。
- 自社が所有または支配する「CoC 材料」の加工、処理または製造を、CoC 認証されていない「事業体」に委託するために、「メンバー」が使用するすべての「外部委託先」。

CoC 認証を受けようとする「ASI」 「メンバー」は、「ASI パフォーマンス基準」から適用される要求事項による認証も受けなければならない (セクション 3.1 参照)。

「メンバー」の「ASI パフォーマンス基準」による「認証範囲」と、「ASI 加工・流通過程の管理基準」による「認証範囲」は同一としてもよい。その代わりとして、パフォーマンス基準による「認証範囲」と加工・流通過程の管理基準による「認証範囲」を異なるものとしてもよい。ただし、「ASI パフォーマンス基準」による「認証範囲」には、「ASI 加工・流通過程の管理基準」による「認証範囲」が含まれていなければならない。

図7ー 「ASI パフォーマンス基準」による「認証範囲」と「ASI 加工・流通過程の管理基準」による「認証範囲」が異なってよい場合の例



上図7はパフォーマンス基準と「ASI 加工・流通過程の管理基準」で異なった「認証範囲」の例を示している。「ASI パフォーマンス基準」による「認証範囲」は、「メンバー」の子会社の「事業」レベルを対象としている。「ASI 加工・流通過程の管理基準」による「認証範囲」は「施設」レベルであり、この例では当初は「メンバー」の焦点が事業の一部に置かれていたためである可能性がある。

## 5. 「リスク」、「監査」種類および「客観的証拠」

### 5.1 保証に「リスク」アプローチを採用する理由

「ASI」保証モデルは総合的なリスクマネジメントのアプローチに基づいており、以下を行うべく設計されている。

- 「ASI 認証」の全般的な信頼性および倫理性にとって重要な、「メンバー」、「監査人」および「ASI」に対するリスクの発見およびこれへの対処
- 「メンバー」、「監査人」および「ASI」が、「ASI 基準」の施行に際しリスクがより高い領域に重点を置けるようにする
- 「監査」の厳格性および頻度を「メンバー」の「全般的成熟度評価」に関連付けることで、柔軟性、効率性および一貫性を持たせる
- 多様な事業による理解および継続的な改善を推進するインセンティブとなる
- 「ASI 基準」および「認証」の関連性および影響力を強化する

### 5.2 リスクベースの保証アプローチ

「ASI 認証」の全般的な信頼性および倫理性に重要な「リスク」は数多くある。そうした「リスク」は以下を含むが、これに限られるものではない。

- 「ASI 基準」および手順との「不適合」の「リスク」
- 「メンバー」の操業により悪影響を受ける可能性のある人々や環境への「リスク」
- 「メンバー」および「監査人」の企業倫理、ガバナンスおよび評判への「リスク」
- 「ASI 基準」、「ASI 認証」またはその知的財産の不正利用により、「ASI」の評判にもたらされる「リスク」

これ以降の複数のセクションにわたり説明する「ASI」の「リスク」ベースの保証モデルは、以下において効果を発揮することが期待される。

- 上記の種類「リスク」に対する認識を深め、「マネジメントシステム」の改善を通じてこれを最小化する
- 「ASI 認証」の取得または維持が不可能となるような、「ASI 基準」への「不適合」の可能性を低減させる
- 「監査人」が「メンバー」の事業の性質および環境をより良く理解することで、「監査」プロセスおよびコストを最適化できるよう補助する
- 「メンバー」による成熟した効果的なシステムおよびプロセスの構築を促進する枠組みの設定

「ASI」は保証に対して、「監査人」による判断の役割を維持しつつ、「監査」の一貫性および重要性を強化するようなリスクベースのアプローチをとることを目指している。

### 5.3 「リスク」要素

個々の「メンバー」または「事業体」による「リスク」への暴露は、以下を含むさまざまな要素に基づいている。

- アルミニウムのサプライチェーンにおける、部門または事業の種類

- 世界、地域または地元における事業環境
- 事業および活動の種類、範囲および複雑さ
- 製品の種類、範囲および複雑さ
- 過去の「ASI」による「監査」（または「ASI」により同等と認められた他のスキーム）の結果
- たとえば他の監査プログラムなどにより証明された経営管理
- 公知となっている「リスク」または問題

これらの要素に関する情報は「自己評価」プロセスの一環として収集され、「監査人」による「監査」計画および「監査範囲」を特徴づける。

#### 5.4 成熟度評価の決定

「ASI」は慣行上、さまざまな種類およびレベルの「リスク」ならびにこうした要素による影響は、規模や事業環境、サプライチェーン活動の種類、既存のマネジメントシステム、さらに組織文化などによるため、組織ごとに大きく変動することを認識している。

そのため「ASI」の「リスク」ベース保証モデルは、このような予測される変動性を「事業体」の3つの「成熟度カテゴリー」における「成熟度評価」という観点で表現している。

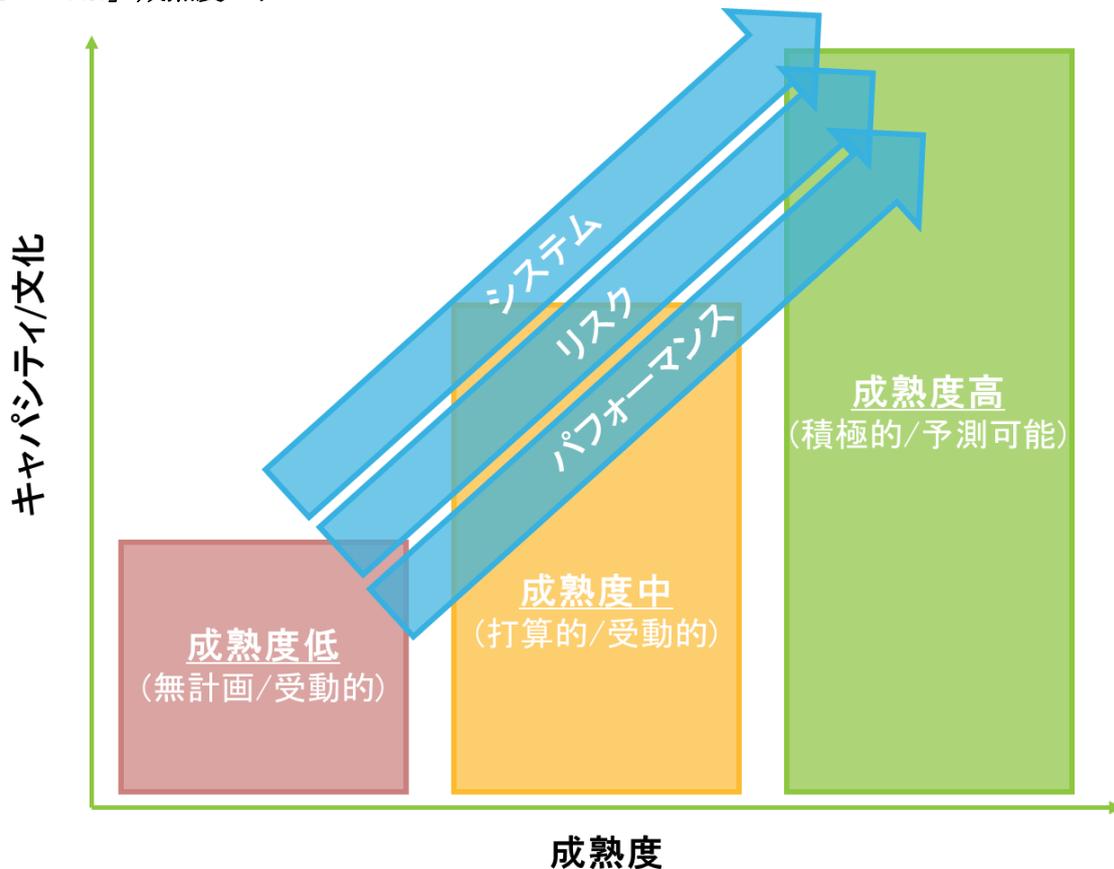
- システム－「事業体」の事業活動、製品およびサービスの重要な側面の管理および支配において、実施および理解されておりかつ有効であるべき、反復可能で系統的なプロセス。
- 「リスク」－「事業体」の活動、製品およびサービスの規模、性質および範囲に基づいた、環境、影響を受けるステークホルダー（社内外）およびバリューチェーンに対する潜在的影響の兆候。
- パフォーマンス－「事業体」の活動、製品およびサービスの規模、性質および範囲に基づいた、測定可能な、ガバナンス、環境および社会における成果（「ASI パフォーマンス基準」の場合）、または加工・流通過程の管理に対する統制の成果（「ASI 加工・流通過程の管理基準」の場合）。

評価は理想としては継続改善モデルの後に、低、中、高のいずれかで判断されるが、これは時間の経過とともに変更する場合がある（セクション 5.5 参照）。

図 8 に示す通り、より高い成熟度への進行は以下を意味する。

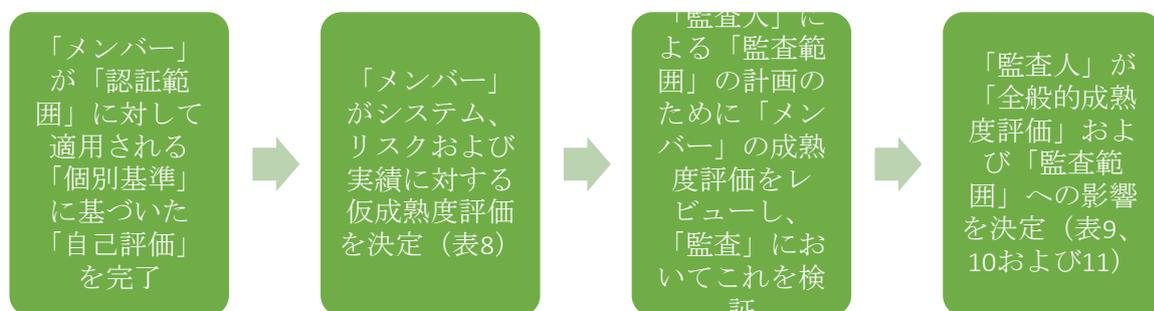
- システムの有効性の向上
- リスクの理解および制御
- 証明されたパフォーマンスを伴う、継続的な改善を行う文化  
および
- 対象を絞っており、効果的で手間の少ない監査

図8-「ASI」成熟度モデル



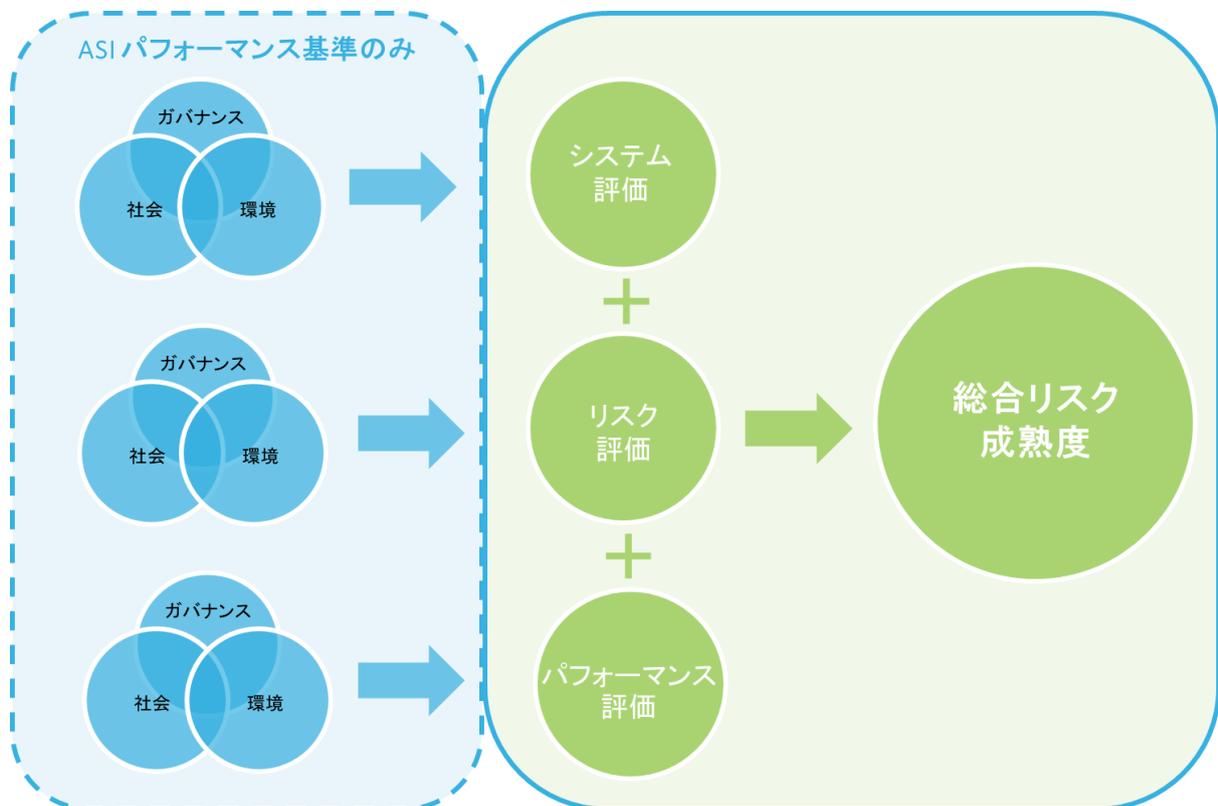
「自己評価」および「監査」は、システム、「リスク」およびパフォーマンスを「ASI」保証プラットフォームを通じて決定、レビューおよび検証するためのプロセスを提供する。「監査」の最後に、「監査人」は「全般的成熟度評価」を判定する。下図9ではこのプロセスを示している。

図9-成熟度評価の決定、レビューおよび検証



成熟度評価は、どの「ASI 基準」により評価しているか（図 10 および下記にて説明）に基づいて「ASI」保証プラットフォームに入力される。

図10－「ASI」の総合リスク成熟度の判断



### ASI パフォーマンス基準

- 「ASI パフォーマンス基準」による「自己評価」または監査を実施する場合、ユーザーは成熟度評価（低、中または高）を「成熟度カテゴリー」（システム、リスクおよびパフォーマンス）ごとに、「ASI パフォーマンス基準」において規定する以下3つの「持続可能性の構成要素」に細分化するよう求められる。
  - ガバナンス
  - 環境
  - 社会

### ASI 加工・流通過程の管理基準

- 「ASI 加工・流通過程の管理基準」による「自己評価」または監査を実施する場合、ユーザーは成熟度評価（低、中または高）を「成熟度カテゴリー」（システム、リスクおよびパフォーマンス）ごとに選択するよう求められる。

## 5.5 ガイダンスつき成熟度評価の説明ーシステム、「リスク」およびパフォーマンス

「メンバー」および「監査人」はシステム、「リスク」およびパフォーマンスの3つのカテゴリーのそれぞれについて、表8記載の低、中および高に関する説明に従って成熟度評価を決定する。

表には、成熟度評価が「ASI パフォーマンス基準」および「ASI 加工・流通過程の管理基準」にどのように当てはまるかの例を示したガイダンスが記載されている。例では「ASI パフォーマンス基準」における「持続可能性の構成要素」（つまりガバナンス、環境および社会）を区別する方法、および「事業体」の事業の規模、性質および範囲（言い換えれば世界的な大規模事業と比較的中小規模な事業との比較）ごとにどう適用するかについても解説している。

表8： ガイダンスつき成熟度評価の説明

カテゴリー	成熟度のカテゴリー別説明		
	低	中	高
<p><b>システム</b></p> <p><u>注意事項：</u> 「ASI パフォーマンス基準」については、ガバナンス、環境および社会の「持続可能性の構成要素」それぞれについて成熟度評価（低、中、または高）を選択する。</p> <p>「ASI 加工・流通過程の管理基準」については、1つの評価のみ（低、中、または高）を選択する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>事業の規模および範囲に対して、システム、プロセス、計画および手順の定義が不明確、限られているまたは存在しない</li> <li>マネジメントによる監督が乏しい、または行われていない</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>システム、プロセス、計画および手順が、地元の法律の順守により動かされている</li> <li>改善システムが開発されているが、その実施またはレビューが完全または効果的ではない</li> <li>クリティカルコントロールまたはパフォーマンス要求事項用のシステムが新しい</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>継続的な改善を推進するための成熟したシステムが開発、実施され、有効である</li> <li>役割と責任が周知されている</li> <li>独立した並行監査プログラム（社内または社外）</li> <li>マネジメントによる強力な支配および監督</li> </ul>
	<p><b>ガイダンスメモおよび事例：</b></p> <p>システムは「事業体」の事業活動、製品およびサービスの重要な側面の管理および支配において、<i>実施</i>および<i>理解</i>されておりかつ有効であるべき、反復可能で系統的なプロセスである。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「ASI パフォーマンス基準」の場合、システムはアルミニウムのバリューチェーンにおける持続可能性の問題に対処することを目的として、環境、社会、およびガバナンスの原則および個別基準に関連する。</li> <li>「ASI 加工・流通過程の管理基準」の場合、システムは、「事業体」が「CoC 材料」（または ASI クレジット）の移動の統制および会計処理ができるようにするシステムおよびプロセスに関連する。</li> </ul> <p>システムの性質および複雑性は、「事業体」の事業運営の規模、範囲および性質によって変動する場合がある。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>大規模で複雑な組織では、システムは計画書、手順書および作業指示などに正式に文書化されているのが典型的である。大規模な組織のシステムは、さまざまな法域に及ぶことが多い事業活動の多様かつ複雑な性質を反映するためにカスタマイズして開発されている場合がある。しかし、徹底的に文書化されたまたは複雑なシステムが、必ずしも効果的で反復可能なプロセスに至るわけではない。たとえば、文書化された計画書および手順書に記載されたプロセスが守られていない、または活動の実務における実施方法と異なる場合、「事業体」のシステムの観点における成熟度は、文書化された計画書および手順書からの逸脱の性質、範囲または影響に応じて低または中と評価されるべきである。</li> <li>中小規模な事業では、手順がさほど正式でないか文書化されていない場合でも、成熟したシステムを有することは可能である。中小規模な組織のシステムは電子記録よりも紙ベースで、それぞれの役割および責任の関係性と理解に依存し、または限られた（人的、財務的、技術的などの）リソースに対応するために、さまざまな事業分野にまたがるマルチスキルを有する職員を有している場合がある。中小規模な事業は、自社でツールやプロセスを開発するよりも、地方自治体や、さらには業界団体から提供されるものに依存する場合がある。しかし、複雑性や高度性の欠如により、中小規模の事業のシステムに関する評価が低くなるわけではない。中小企業でも、関係者全員が理解し順守している、十分に実践されたプロセスがあることを示せば、その「事業体」のシステムの観点における成熟度は中または高と評価できる。</li> </ul>		

カテゴリー	成熟度のカテゴリー別説明		
	低	中	高
<p>「リスク」</p> <p><u>注意事項:</u> 「ASI パフォーマンス基準」については、ガバナンス、環境および社会の「持続可能性の構成要素」それぞれについて成熟度評価（低、中、または高）を選択する。</p> <p>「ASI 加工・流通過程の管理基準」については、1つの評価のみ（低、中、または高）を選択する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>リスクの特定および評価プロセスが限られている</li> <li>リスク管理の効果が無い</li> <li>管理の効果に対するチェックまたはメンテナンスが限られている</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「リスク」評価が組織内で統一または均等に適用されていない</li> <li>「リスク」管理は施行されているが、組織的なチェックが行われていない</li> <li>リスクをある程度認識している</li> <li>リスク軽減よりもリスク監視を重視</li> <li>事業維持のために重大なリスクを受容</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>リスクマネジメントが統一されている（計画および意思決定の一環）</li> <li>重大なリスクは取締役会レベルで承認されない限り受容しない</li> <li>リスク特性軽減を軽減するためのリスク選好意欲が強い</li> <li>業界ベストプラクティスの統制</li> </ul>
	<p><u>ガイダンスメモおよび事例:</u></p> <p>「リスク」は、「事業体」の活動、製品およびサービスの規模、性質および範囲に基づいた、環境、影響を受けるステークホルダー（社内外）およびバリューチェーンに対する潜在的影響の兆候である。この兆候には、こうした予測されるリスクが「事業体」によってどのくらい認知、理解および受容されているかも含まれる。</p> <p>予想される「リスク」の性質および重要性は、「事業体」の事業運営の規模、範囲および性質によって変動する可能性がある。「リスク」成熟度評価の判断に用いるものの例は以下の通りである。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「リスク」成熟度評価が低となる場合： <ul style="list-style-type: none"> <li>腐敗した規制または政府の慣行があることで知られる地域において、有効な統制を行わずに作業を実施している</li> <li>未検査の、または非常に投機的な活動を実施している</li> </ul> </li> <li>「リスク」成熟度評価が中となる場合： <ul style="list-style-type: none"> <li>腐敗した慣行があることで知られる地域で作業を行っているが、地元の腐敗に共犯として巻き込まれることを防ぐための有効な内部統制があることを示している</li> <li>地元の、および国際的に必要最小限の環境および社会基準に準拠するために、実績のある慣行を用いている</li> </ul> </li> <li>「リスク」成熟度評価が高となる場合： <ul style="list-style-type: none"> <li>環境、社会および企業のガバナンスに関する国際協約を規制の枠組みに正式に記した、安定した管理体制下で作業を行っている</li> <li>実績がある、高度な、または革新的なテクノロジーおよびプロセスを用いている</li> </ul> </li> <li>採掘活動を行う「事業体」で、環境への悪影響を防止および軽減するために、評価を経て実施されかつ積極的に監視されている統制を行っていることを示した「事業体」は、「リスク」カテゴリーの観点からは高成熟度と評価される場合がある。</li> <li>中小企業は、ガバナンスまたは安全上の要求事項に関する、自社の規制上の義務を認識していない場合があり、これまでインシデントは発生していなかったものの、望みもせずに規制違反や腐敗慣行に関与してしまうリスクを持っている。こうしたことは、利用できるリソースが限られていることに起因することが多い。この場合、この中小企業は「リスク」成熟度の観点からは低と評価されるであろう。中小企業がこうしたリスクを軽減できる方法についての追加的なガイダンス</li> </ul>		

カテゴリー	成熟度のカテゴリー別説明		
	低	中	高
	<p>を、「ASI パフォーマンス基準」ガイダンスおよび「ASI 加工・流通過程の管理基準」ガイダンスに掲載している。たとえば中小企業は、その運営法域での法的援助を加入者に提供している業界団体に所属できる場合もある。または、政府機関省庁の中には、関連する義務を中小企業が理解し順守しやすくすることに特化したツールを提供するものも数多くあり、中小企業は、こうした政府機関省庁からの情報を直接利用できる場合もある。こうした対策を講じれば、中小企業でも「リスク」成熟度評価を中や高にすることができるであろう。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「ASI 加工・流通過程の管理基準」を施行している「事業体」の「リスク」成熟度評価は、たとえば、そのサプライヤーについて実施するデューデリジェンスのレベルに影響を受ける場合がある。たとえば、「事業体」の「リスク」成熟度評価は、その「事業体」が直接、または評判を通じて（特に中小企業の場合）、または大規模な事業の調達部門がよく用いる、詳細な調査および事前資格審査を通じて、いかにサプライヤーを熟知しているかによる場合がある。</li> </ul>		
<p><b>パフォーマンス</b></p> <p><u>注意事項:</u> 「ASI パフォーマンス基準」については、ガバナンス、環境および社会の「持続可能性の構成要素」それぞれについて成熟度評価（低、中、または高）を選択する。</p> <p>「ASI 加工・流通過程の管理基準」については、1つの評価のみ（低、中、または高）を選択する。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>予測可能な結果が存在しない</li> <li>適用法令の認知度に隔たりがある</li> <li>規制上のコンプライアンス違反の証拠がある</li> <li>「ASI」または同等のスキームにおける、監査上の不適合が過去にあった</li> <li>不適合または非順守により、職員、環境またはコミュニティに重大な影響を与える可能性がある</li> </ul> <p><u>ガイダンスメモおよび事例:</u> パフォーマンスは、「ASI」の基準により意図する影響および結果を反映した、測定可能な結果と解釈できる。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「ASI パフォーマンス基準」において、パフォーマンスは以下のようなガバナンス、環境および社会的指標により測定できる。 <ul style="list-style-type: none"> <li>ガバナンス—社内外からの保証評価の件数、透明かつ明確な「事業体」の業績報告（製造、財務、持続可能性）、コンプライアンス違反、など</li> <li>環境—廃棄物の排出量、およびその割合の経時的減少、エネルギー効率および温室効果ガスの排出量、ネット・ポジティブを実現している生物多様性オフセット、など</li> <li>社会—労働安全衛生インシデント、健康のためのイニシアチブ、地元コミュニティへの貢献（例：雇用、教育、寄付）、など</li> </ul> </li> <li>「ASI 加工・流通過程の管理基準」の場合、「事業体」が「CoC 材料」（または ASI クレジット）の移動の会計処理をできるようにする統制の有効性という観点から測定できる。</li> </ul> <p>パフォーマンスの評価基準には以下のものが例として含まれる。</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>基本的な業界標準に合致した、予測可能なパフォーマンス</li> <li>規制当局による操業許可を得ている</li> <li>軽微な規制違反がある</li> <li>内部監査プログラムしかない</li> <li>不適合が繰り返し発生している証拠がある</li> <li>いくつかの不適合または非順守があるが、職員、環境またはコミュニティに重大な影響を与える可能性は低い</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>高度なパフォーマンス</li> <li>『社会的な操業許可』を維持している</li> <li>パフォーマンスについて、社外からのベンチマーキングを実施している</li> <li>社外の方針決定を支援している</li> <li>問題（非順守、不適合など）の早期発見および是正を行っている</li> <li>技術的な非順守（すなわち管理運営上の問題、または遅延損害金）</li> </ul>

カテゴリー	成熟度のカテゴリー別説明		
	低	中	高
	<ul style="list-style-type: none"> <li>「ASI パフォーマンス基準」－「事業体」が自社の安全に関するパフォーマンスの測定および報告を行っていること、さらには安全に関するインシデントの件数および深刻さを経時的に低減させていることをいかに十分にまたは不十分に示しているか</li> <li>「ASI 加工・流通過程の管理基準」－製造および販売済の「ASI」材料数を示す、「事業体」のマスバランス会計システムからの追跡および報告の測定基準</li> </ul>		

上記の説明は「事業体」の「認証範囲」内でのシステム、「リスク」およびパフォーマンスの概要を示しているため、成熟度評価の決定は「自己評価」または「監査」評価の完了時に行うことが最もよい。こうすることで、適用される「個別基準」に対する個々の適合性評価の要約考察の役割を果たす。

システム、「リスク」およびパフォーマンスの成熟度評価を判断するために用いる記述子および条件は、「ASI」保証プラットフォームに組み込まれていることに留意されたい。ユーザーに表示される事例は、どの「ASI基準」の評価を行っているか、および組織が中小企業と大規模な事業のどちらとして指定しているかにより異なる。

**「ASI パフォーマンス基準」ガバナンス、環境および社会**

**「ASI パフォーマンス基準」におけるガバナンス、環境および社会的側面について、異なるシステム、「リスク」およびパフォーマンスを有している場合、成熟度評価はどのように判断したらよいか？**

「ASI」保証プラットフォームでは、「ASI パフォーマンス基準」による「自己評価」を実施する「メンバー」および「監査」を実施する「監査人」は、システム、「リスク」およびパフォーマンスの成熟度評価を3つの「持続可能性の構成要素」の観点から指定するように指示される。

- ガバナンス
- 環境
- 社会

「成熟度カテゴリー」の最後の成熟度評価は、表9記載の「持続可能性の構成要素」に対するスコアの組み合わせに基づいて設定される。たとえば、ある「事業体」のシステムカテゴリーの成熟度評価が、ガバナンスおよび環境では高であったが社会では低であった場合、表9の条件に従い、高が2つと低が1つの場合、システムの総合スコアは中と

### 5.6 「全般的成熟度評価」

監査人は、各「成熟度カテゴリー」（システム、「リスク」およびパフォーマンス）における個々の成熟度評価の組み合わせに基づいて判断される「全般的成熟度評価」を判定する。

「ASI パフォーマンス基準」に関する評価では、セクション 5.4 記載の「持続可能性の構成要素」（ガバナンス、環境および社会）に割り当てられた別個のスコアを組み合わせるための先行手順が必要である。下表は、総合スコアを導き出すための条件を説明している。

**表9： 「ASI パフォーマンス基準」 「持続可能性の構成要素」の総合スコア**

「持続可能性の構成要素」の総合評価	条件	「持続可能性の構成要素」の総合評価の例（パフォーマンス基準のみ）
高	高が3つ または 高が2つと中が1つ	ガバナンスと社会が高だが、環境が中
中	中が2つ以上 または 高が2つと低が1つ または 高が1つ、中が1つおよび低が1つ	ガバナンスと社会が高だが、環境が低 または ガバナンスが高、環境が中で、社会が低
低	低が3つ または 低が2つと中が1つ	ガバナンスと社会が低だが、環境が中

「全般的成熟度評価」は以下の変動事項を表している。

- 「全般的成熟度評価」が高：「メンバー」は定義の「認証範囲」において、成熟したマネジメントシステム、効果的なリスク管理または優れたパフォーマンスを有しており、「不適合」のリスクが低い、または人々もしくは環境への悪影響の可能性が最小限、または「リスク」を制御するための有効な統制を実施していると予測される。
- 「全般的成熟度評価」が中：「メンバー」は定義の「認証範囲」において、ある程度のマネジメントシステム、リスク管理または平均的なパフォーマンスを有しており、「不適合」のリスクが中程度、または人々もしくは環境への悪影響の可能性が中程度、または「リスク」を制御するために実施する統制が信頼性を欠いていると予測される。
- 「全般的成熟度評価」が低：「メンバー」は定義の「認証範囲」において、未熟または限られたマネジメントシステム、効果のないリスク管理または平均に満たないパフォーマンスを有しており、「不適合」のリスクが高い、または人々もしくは環境への重大な悪影響の可能性がある、または「リスク」を制御するために実施する統制が不十分であると予測される。

表 10 では、「全般的成熟度評価」が各「成熟度カテゴリー」（すなわちシステム、「リスク」およびパフォーマンス）に基づきどのように判断されるかを、例と共に示している。

表 10： 「全般的成熟度評価」の説明

全般的成熟度評価	条件	「全般的成熟度評価」（OMR）の例
高	高が 3 つ または 高が 2 つと中が 1 つ	高が 2 つと中が 1 つ = OMR は高
中	中が 2 つ以上 または 高が 2 つと低が 1 つ または 高が 1 つ、中が 1 つおよび低が 1 つ	中が 2 つと高が 1 つ = OMR は中 または 低が 1 つ、中が 1 つおよび高が 1 つ = OMR は中
低	低が 3 つ または 低が 2 つと中が 1 つ	低が 2 つと高が 1 つ = OMR は低

### 5.7 「監査」種類別の「全般的成熟度評価」による影響

初回の「自己評価」における、「メンバー」の予備的成熟度評価は、初回の「認証監査」の「監査範囲」を判断する際に「監査人」によるレビューを受けるが、「全般的成熟度評価」は将来のサーベイランスおよび「再認証監査」の頻度、厳格性および範囲に影響を与える。

表 11 では、「全般的成熟度評価」に基づく「監査」の性質、種類および期間に関するガイダンスを示している。

表 11 : 「全般的成熟度評価」に基づくサーベイランスおよび「再認証監査」の頻度

監査	頻度	「全般的成熟度評価」が低	「全般的成熟度評価」が中	「全般的成熟度評価」が高
認証	「ASI 認証」取得のための初回監査	「全般的成熟度評価」は「認証監査」が完了するまで判断されない。「監査人」は以下を考慮して「監査範囲」を定義。 <ul style="list-style-type: none"> <li>適用される「個別基準」</li> <li>「事業体」の「自己評価」</li> <li>「メンバー」の予備的成熟度評価、成熟度評価が低い領域に焦点</li> </ul>		
「仮認証」 – サーベイランス（「重大な不適合」があるが「是正処置計画」の承認有）	前回の「認証（または再認証）監査」より6ヵ月以内	「認証範囲」に変更がない場合、「認証監査」は約3分の1の期間の現場監査。	「認証範囲」に変更がない場合、「認証監査」は約3分の1期間の現場監査。行可能であれば机監査の場合もある。	非該当
本認証-1 回目のサーベイランス	前回の「認証（または再認証）監査」より6~12ヵ月以内	「認証範囲」に変更がない場合、「認証監査」は約3分の1の期間の現場監査。	サーベイランス監査が必要なのは1のみ。「認証範囲」に変更がない場合、「認証監査」は約3分の1期間の現場監査。行可能であれば机監査の場合もある。	下に該当しない限り要： 「認証範囲」に変更あり 「監査人」が「是正処置」の監視に「サーベイランス監査」が必要と判断（机上レビュー可） その他「メンバー」より要請あり
本認証-2 回目のサーベイランス	前回の「認証（または再認証）監査」より12~24ヵ月以内	「認証範囲」に変更がない場合、「認証監査」は約3分の1の期間の現場監査。	「認証範囲」に変更がない場合、「認証監査」は約3分の1期間の現場監査。行可能であれば机監査の場合もある。	
再認証	「認証期間」末	「認証範囲」に変更がない場合、現場監査は認証監査と同時に	「認証範囲」に変更がない場合、「認証監査」は約4分の3期間の現場監査。	「認証範囲」に変更がない場合、認証監査は最短で約2分の1期間の現場監査。

時間の経過とともに、「監査範囲」は、「事業体」の「認証範囲」のうち、各「成熟度カテゴリー」（システム、「リスク」およびパフォーマンス）および関連する場合、「持続可能性の構成要素」（ガバナンス、環境および社会「ASI パフォーマンス基準」のみ）の評価が「全般的成熟度評価」に不利に働いている部分に対応し、またこれに重点を置くべきである。

### 5.8 推定「監査」期間別の「全般的成熟度評価」による影響

「全般的成熟度評価」および「ASI 基準」のスコープを考慮したうえでの、「認証監査」のオンライン期間に関するガイダンスは下表に示すとおりである。これらは国際認定フォーラム

が公表しているマネジメントシステム認証スキームによる推定に基づいている。このガイドランスは規範的なものではなく、「監査人」は定義された「認証範囲」との関連において必要なオンサイト期間を判断すべきである。

初回の「認証監査」においては、「全般的成熟度評価」が事前に判断されていないことに留意されたい。そのため「監査人」は開始点として、「成熟度評価が低」の列を用いるべきである。

表 12： 「認証監査」のオンサイト期間（人日）の推定におけるガイダンス

「認証範囲」内の「施設」で勤務する職員数 <sup>1</sup>	「全般的成熟度評価」が低	「全般的成熟度評価」が中	「全般的成熟度評価」が高	パフォーマンス基準：素材管理「個別基準」のみ
1～25	1.5～2	1～1.5	1	0.5～1
25～100	2.5～3	2～2.5	2	1～1.5
100～500	3.5～4	3～3.5	3	1.5～2
500～1000	5～6	4～5	4	1.5～2
1000～5000	8～10	6～8	5～6	2～3
5000～10000	10～15	8～10	6～8	2～3
>10000	>15	10～15	7～10	3～4

<sup>1</sup>注：パートタイム職員（従業員および委託先）の人数は、フルタイム職員と比較した勤務時間数に基づきフルタイム当量（FTE）として扱うべきである。

実際に予定するオンサイト期間は、以下を含む要素によって変動する。

- 「監査範囲」内の現場の数および性質（セクション 8.5.2 参照）
- 「監査」目的の達成に必要な「客観的証拠」の標本抽出体制（セクション 5.12 および 8.5.2 参照）

「サーベイランス監査」の場合、その頻度および厳格性は、定義された「認証範囲」および適用される「個別基準」における「全般的成熟度評価」に関連する。ガイダンスは下表 13 に示している。一般的に、「認証範囲」に変更がない場合、「サーベイランス監査」に必要な期間は、初回の「認証監査」で費やした時間のおよそ 3 分の 1 から 2 分の 1 となるべきである。ただし、「認証監査」の結果として、多数の「是正処置計画」の進捗に対するレビューが必要と「監査人」が判断した場合、「サーベイランス監査」におけるオンサイト期間は以下より長くなる場合がある。

表 13： 「サーベイランス監査」のオンサイト期間（人日）の推定におけるガイダンス

「認証範囲」内の「施設」で勤務する職員数 <sup>1</sup>	初回「認証」（オンサイト監査、人日）	「サーベイランス監査」のオンサイト期間（オンサイト監査、人日）	素材管理の「サーベイランス監査」（該当する場合）
1～25	1～2	0.5～1	0.25
25～100	2～3	1～1.5	0.5
100～500	3～4	1.5～2	0.5～1
500～1000	4～6	1.5～3	0.5～1
1000～5000	5～10	2～3.5	0.5～1.5
5000～10000	6～15	2～4	0.5～1.5
>10000	7～15+	2.5～5	0.5～2

<sup>1</sup>注：パートタイム職員（従業員および委託先）の人数は、フルタイム職員と比較した勤務時間数に基づきフルタイム当量（FTE）として扱うべきである。

ある「監査」に必要な合計期間は、「メンバー」の敷地内でオンサイトに費やす期間（表 12 および 13 の数値）のおよそ 2 倍となることに留意することが重要である。大体の目安として、「監査」に必要な期間は以下のように配分される。

- 30%の期間は計画および準備に充てる
- 50%の期間は「監査」のオンサイト要素のため
- 20%の期間は監査後のフォローアップおよび報告のため

「監査」費用は、必要な時間数と「監査人」が請求する料金の一次関数である。料金は市場に基づき変動し、「メンバー」および「監査人」間の商業的な取り決めに従う。効率を得るため、関連する場合、「メンバー」には「ASI パフォーマンス基準」および「ASI 加工・流通過程の管理基準」の 2 つの「監査」をまとめるという選択肢もある。また、「ASI」は既存の認証の整合および認知にも対応している（セクション 3.7 参照）。従って「メンバー」は「ASI」 「監査」を他の同様の基準の監査と並行して実施すべく計画することを検討でき、それにより全体的な保証費用を削減できる可能性もある。こうした場合でも、「ASI」の「監査」目的は満たさなければならないことに留意されたい。

## 5.9 「客観的証拠」の種類

「客観的証拠」は、「自己評価」または「監査」の間に集められた、事実に関する検証可能な情報、記録、観察結果または明細書である。「客観的証拠」は質的または量的のどちらでも良く、以下のうち 1 つ以上に該当する形式の場合がある。

- 証拠書類
- 観察結果
- 証言

証拠書類には、「ASI 基準」の施行に必要な方針および手順、またはプロセスおよび手順の実施により集められた記録が含まれる場合がある。中小企業の場合、システムが文書化されていなくとも有効であると判断することはできる（セクション 5.10 参照）。

活動および慣行の観察結果から収集された情報も、客観的証拠として用いることができる。ただし、観察内容の理解を検証することは重要である。

職員およびその他の外部ステークホルダー（先住民族を含む、影響を受けたコミュニティなど）との面談から得られる証言または情報もまた、客観的証拠の重要な情報源である。証言による証拠は、記録のレビュー、オンサイトで観察、または他の職員との面談により情報を3つの視点から見ることで検証できる。

「客観的証拠」は「適合」評価の裏付けに用いられるもので、「自己評価」および「監査」の間に明確かつ曖昧さを残さずに記録されていることが必須である。

### 5.10 記録および証拠書類の期間

下表では、「客観的証拠」としてレビューされるべき記録の期間および証拠書類の期間に関するガイダンスを示している。一部の場合では、これ以前の記録でも関連性を持つ場合がある。

表 14 – 「監査」種類別の記録および証拠書類の期間

「監査」の種類	記録の期間（下記注 1 も参照）
「自己評価」／初回「認証監査」	過去 12 ヶ月
「サーベイランス監査」	「サーベイランス監査」の時期により、前回の「認証」／「再認証監査」からの期間
再認証監査	「認証期間」3 年間の場合は過去 36 ヶ月間。「仮認証」期間 1 年間の場合は過去 12 ヶ月間。
<b>注 1 :</b> ある状況下では、表 14 記載の期間よりさらに遡った記録が必要となる場合もある。こうした状況には以下が含まれる。 <ul style="list-style-type: none"> <li>「ASI 基準」内の特定の個別基準への適合を検証するため、または推奨される完了までの期間より長期間を要する是正処置の有効性を検証するため（セクション 6.4、表 19 参照）。</li> <li>CoC 基準のすべての適用要求事項に対応した最新の記録の維持ならびに最低 5 年間の記録の保管を「事業体」に要求している、「ASI 加工・流通過程の管理基準」「個別基準」1.6 に適合するため。</li> </ul>	

### 5.11 標本抽出の手法

「客観的証拠」収集のプロセスには、書類および記録の標本抽出、職員およびその他ステークホルダーのうち代表として選ばれた者との面談、および「メンバー」の事業の主要機能の観察が含まれる。

システムおよびプロセスが適切に策定および実施されており、かつ効果的であることを検証するに足る証拠を得られるよう、標本抽出を実施すべきである。一切偏りのない代表標本を特定できる標本抽出方法を選択すべきである。標本は、大きな母集団の代表として合理的な程度の確実性をもたらすために十分なサイズである必要がある。

有効な標本抽出を行った場合、その結果は、異なる標本セットを選択した場合のものと同じ所見、または大幅に異なっていない所見となるべきである。最終的には、標本は基準の要求事項への「適合」または「不適合」の所見を客観的に裏付けるのに十分でなくてはならない。原則として、以下の場合には十分な情報が収集されている。

- パフォーマンスおよびマネジメントシステムを十分に理解できる
- 重要な機能および任務を実施する職員との面談が行われている
- 「不適合」について推定される主要原因を特定できる十分な証拠がある

「監査人」は、大量の書類、記録、取引および従業員に直面することが多い。「監査人」には時間的制約があり、すべての書類を分析し、すべての従業員と面談することはできない。選定した標本が適切かつ正当であることを確実にするために、以下の6つのステップを検討してもよい。

1. **基準内の特定の個別基準の目的を判断し、レビューする。** 目的が日常的な活動に関する全体的なコンプライアンスの場合、「監査人」は広範囲の記録を見る必要がある場合がある（例：監視の結果、または請求書）。たとえば方針やリスク評価の実施という単純な要求事項であれば、標本抽出は必要ない場合がある。
2. **入手可能な情報の総数を特定する。** レビューが可能な記録または従業員の総数はいくつか、そして監査対象の箇所に関連するのはどれか。たとえば、委託先向けの導入研修の検証を行う場合、委託先の総数は、関連するマネージャーとの面談、または承認済委託先のリストのレビューにより判断できる。すべての「監査」所見および結論は標本抽出内容に基づくため、標本抽出の前に母集団を確定することが重要である。
3. **標本抽出方法を選択する。** 使用できる標本抽出方法は大きく2種類ある—有意標本抽出および確率標本抽出である。
  - a. **有意標本抽出**は、標本を全体的な母集団のうち特定の一部に注目したものである。有意標本抽出の例には以下が含まれる。
    - 監査人が、最近完了した製品設計のプロセスを発見した。監査人は標本抽出活動をこの新製品に集中させ、ライフサイクルパフォーマンスが設計プロセスにどのように盛り込まれたかを評価することにした
    - 監査当日にたまたま「施設」現場で勤務していた委託先との面談を行った（それが適切かつ安全である場合）
    - 「認証範囲」に関連するため、「メンバー」の活動に影響を受けている、先住民を含む、コミュニティのステークホルダーとの面談を行った
  - b. **確率標本抽出**は、標本がレビュー対象の母集団全体を反映したものであることを保証することを目的としている。大きく分けて4つの確率標本抽出方法がある。
    - i. **無作為抽出**：無作為抽出は最も広く用いられている確率標本抽出法で、選出のチャンスを母集団のすべてに平等に与えることが保証できる。標本は被監査者ではなく、監査人が選出しなければならない。
    - ii. **ブロック抽出**：ブロック抽出の目的は、無作為に選出した特定のデータのセグメントまたはクラスターを分析することで、母集団に関する結論を導き出すことである。この方法は母集団が非常に大きく、真に無作為の標

本の選出および分析には時間がかかりすぎる場合に用いることができる。たとえば、ある会社が1日に2回、週5日間、大気排出物の監視をしているとする。およそ489もの試験結果（約12ヵ月分の監視記録）から無作為に標本を選出する代わりに、監査人は4月、7月および10月の水曜日に作成されたすべての記録を選出することができる。

- iii. **層化抽出：**この方法は、母集団のサイズまたは特徴が幅広い場合に用いることができる。ブロック抽出と似ており、母集団を日勤／夜勤、フルタイム／不規則従業員、大量／少量などのグループまたは小集団に区別する。たとえば監査人が、製造繁忙期には賃率および控除に関する情報があまり規則に従っていないものになりがちなこと気づく場合もある。監査人は、こうした繁忙期間の標本抽出に重点を置くようにすることができる。
- iv. **等間隔抽出：**この方法ではさまざまな間隔、たとえば母集団の中でn番目にあたる集団というような形で標本を選出し、それを分析する。無作為抽出と同様に、選出されるチャンスはすべての項目に対して等しくなければならないため、等間隔抽出の最初の項目は無作為に選出されなければならない。抽出間隔は通常、母集団の総数を目的とする標本サイズで除することで決定する。例として、監査人が、過去12ヵ月間に週次職場巡視が行われていたかどうかを検証したいとする。52週のレビューから、希望する10週分の週次巡視報告書の標本を得るには、報告書の抽出間隔を5とする必要がある。4週目の報告書を開始点に選んだ場合、監査人が抽出する報告書は4週目、9週目、13週目などのものとなる。

4. **適切な標本サイズを決定する。**標本サイズは、統計的にまたは監査人の職業専門家としての判断に基づいて決定できる。後者は、「マネジメントシステム」の監査においてよく用いられる。監査人は、標本のサイズが、特に総母集団に関連して、必然的に「監査」結果の信頼性に影響することを覚えておかななくてはならない。統計的標本抽出に関するさらなる情報は、以下セクション5.12を参照されたい。
5. **標本抽出を実施する。**抽出方法および標本サイズが決定したら、標本抽出を開始することができる。バイアスの可能性を減らすため、標本は被監査人ではなく監査人が選出することが重要である。また、適切な母集団からの標本抽出を保証できるよう配慮しなければならない。たとえば、委託先が導入研修を受けているかを監査人が検証しようとする場合、研修部門から研修記録を選出するのでは、研修を受けた委託先しか表示されないであろう。現場に入ったすべての委託先のリストを取得し、その中から標本を選ぶ方がよい。
6. **結果を文書化する。**標本抽出プロセスの最終ステップは、結果の文書化である。記録すべき情報は以下のとおりである。
  - a. 監査対象のプロセスの目的
  - b. レビュー対象の母集団
  - c. 使用した標本抽出方法およびその理由
  - d. 選択した標本サイズおよびその理由
  - e. 標本抽出の結果

## 5.12 統計的標本抽出

マネジメントシステムの監査における標本サイズは監査人の職業専門家としての判断に基づいて決定できることが多いが、統計的なアプローチの方がより適している状況も存在する場合がある。

監査中のほとんどの状況において、要求事項への「適合」の判断には、総母集団の 10%をレビューすれば十分であろう。しかしながら、母集団が大量である場合、10%の標本抽出が煩雑すぎる、または時間がかかりすぎる場合がある。このような場合、より小さい標本サイズを選出する必要があるだろう。統計的なアプローチを採用することで、「監査人」はレビュー対象となる母集団の総合的な適合状態に対する信頼性を把握することができる。

長年にわたり、アメリカ軍用規格 105D (MIL-STD-105D、標本抽出手順および計数抜取検査表)などの基準が品質管理のために用いられている。こうした基準は、希望する許容可能な品質レベルによって、幅広い標本抽出計画および表を示している。以下の 2 つの表はアメリカ軍用基準 105D から引用したもので、最適な標本サイズ、および、特に高リスクのプロセスまたは機能における、標本サイズの信頼性を判断するための出発点として用いることができる。

下表 15 ではアメリカ軍用基準 105D の手法を用いて、母集団のサイズに基づき推奨される最小標本サイズを示している。最小標本は、証拠書類（例：記録、手順、監視結果など）の標本抽出における出発点として用いるべきである。たとえば、総母集団が 2500 点の記録である場合、315 点を標本抽出すべきである。

表 15： 手法別の母集団サイズに基づく最小標本サイズ (n)

母集団サイズ (N)	アメリカ軍用基準 105D による最小標本サイズ (n)
2～8	すべて
9～15	9
16～25	10
26～50	13
51～90	20
91～150	32
151～280	50
281～500	80
501～1200	200
1201～3200	315
3201～10000	500

その他の統計的な手法として、特に 500 点を超える大量の標本サイズの場合は、総母集団の 10%または平方根などを用いる場合もある。

下表 16 では、標本抽出の統計的な信頼性の度合いを示している。たとえば、30 点の記録をレビューして不適合が発見されない場合、不適合は全体的な結果の 7.0%未満であると 90%信頼できる。実際には、本当の適合状態はこれよりも高い可能性もある。このモデルは、標本

が真に無作為に抽出された場合にのみ適用可能である。標本母集団 (n) が総母集団 (N) の 10%以下であれば、母集団のサイズは計算に影響を及ぼさない。

表 16： 標本サイズの信頼性

標本サイズ (n)	母集団の各標本サイズにおける欠陥が以下の割合を超えないという信頼性 (n ≤ 0.1 N、総母集団の場合)	
	90%	95%
100	2.3%	3.0%
50	4.5%	6.0%
30	7.0%	10.0%
20	11.0%	14.0%
15	14.0%	18.0%
10	21.0%	26.0%
5	44.0%	53.0%
2	72.0%	78.0%

いずれの場合も、少なくとも標本の 25%は無作為に選出するべきである。

### 5.13 「客観的証拠」の欠如

「客観的証拠」の欠如は、必ずしも「不適合」にはあたらない。

たとえば、ある「メンバー」が手順を開発したものの、それを使う必要性がまだ生じていないといった場合もある。その場合、その手順により作成されるであろう記録または証拠はまだ存在していない。これが自動的に「不適合」に該当するわけではないが、「メンバー」は、なぜ記録や証拠がまだ存在していないのかについての論理的根拠を明確に説明すべきである。

「監査人」は当然、記載された手順が「個別基準」の要求事項に合致するかを立証することができる。それでも「監査人」がその実施の有効性を依然として判断できない場合、「監査人」は通常こうした状況を必ずしも「不適合」としては提起することなく「監査報告書」に記載し、将来の「監査」でかかる手順のレビューを行うよう促す。

ただし、「客観的証拠」の存在が確認されている、または存在するはずであるが、記録保存の慣行が疎かである、またはその他の管理上の問題により発見できない場合には、「不適合」として提起することができる。

### 5.14 中小企業

利用のしやすさは保証の重要な原則であり、「ASI 認証」は大中小あらゆる規模の事業に利用しやすく、関連性のある認証であることを目指している。

中小企業や製造「施設」では、マネジメントシステムはそれほど正式なものではなくとも、有効である場合もある。少人数の従業員の方が方針およびプログラムを伝達する際に簡単である場合が多いため、大がかりな文書化の必要性が少なくなる。また、シニアマネジメント

が日々の業務運営と近く関わっていることが多い。これにより、マネジメントと関連する従業員の双方で管理する必要のある問題やリスクへの認知度が高くなることがある。

「ASI 認証」の取得は、いかなる規模の事業も適合に向けて同じレベルで努力することを意味するものの、中小規模な「施設」および事業においては、関連する「客観的証拠」の種類が異なる場合がある。「監査人」は組織の規模に見合った「適合」の証拠を探すべきである。すべての評価と同様、「監査人」はマネジメントシステムおよびパフォーマンスの両方における証拠を求めるべきである。これは組織の規模という観点から検討すべきである。

目的に見合った文書化が行われていることは、機能しているマネジメントシステムの基盤であることが多い。しかし中小企業の場合、比較的簡素な書類で「適合」を立証することができる。面談によっても、システムが実務でどのように稼働しているかについて詳細に理解することができる。中小企業の監査時、「監査人」はより面談に頼る場合があり、これは大規模な事業の監査時よりも、はるかに大部分の従業員に対する現実的な標本抽出が可能となるためである。

## 6. 「適合」の評価および「是正処置」の開発

### 6.1 「適合性評価」

「ASI 基準」との「適合」の評価は、「認証」プロセスの中心的部分である。「自己評価」および「監査」では、下表 17 にて定義する「適合性評価」を用いなければならない。

表 17: 「適合性評価」

適合性評価	所見
適合	定義された「認証範囲」内の「事業体」の方針、システム、手順およびプロセスが、「個別基準」に適合した形で実施されている。
軽微な不適合	定義された「認証範囲」内の「事業体」の方針、システム、手順およびプロセスが、「個別基準」に完全には適合していない形で実施されており、かかる形での実施はパフォーマンス、規律または統制のいずれかの例外的な欠如に起因しているが、「重大な不適合」にはつながるものではない。「メンバー」が適用法令を順守していないものの、そうした状況が労働者、環境またはコミュニティに「重大なリスク」 <sup>5</sup> を引き起こすものではないような状況の場合もある。
「重大な不適合」	定義された「認証範囲」内の「事業体」の方針、システム、手順およびプロセスが、以下のいずれかの理由で、「個別基準」に適合した形で実施されていない。 <ul style="list-style-type: none"> <li>「個別基準」の施行の全体的な欠如</li> <li>システム上の欠陥または必要な統制の全体的な欠如</li> <li>施行が不十分であることを示す、関連、反復または持続した一連の「軽微な不適合」</li> </ul> 「事業体」が「適用法令」を順守しておらず、そうした状況が労働者、環境またはコミュニティに「重大なリスク」 <sup>5</sup> を引き起こすような状況の場合もある。
「非該当」	定義された「認証範囲」内の事業の性質により、「事業体」による「個別基準」の施行が不可能である。セクション 6.2 参照。

関連する一連の「軽微な不適合」が下記に該当する証拠がある場合、「重大な不適合」評価への上昇が認められる場合がある。

- 関連している – 「個別基準」、統制対象の活動または複数施設間の不適合の性質の観点から

<sup>5</sup> 「重大なリスク」は通常、「事業体」または「監査人」の内部リスクプロセスにより定義される。ただし、以下の可能性が高い状況も考慮すべきである。

- 一人以上の人間の終身部分障害もしくは就労不能障害もしくは死亡につながる傷害または疾病
- 環境、敏感な種、生息地、エコシステムまたは文化的に重要な地域への長期的かつ不可逆的な影響
- 地元コミュニティ（1つのステークホルダーグループ）内の大多数、または複数のステークホルダーグループに影響を与えることによる、「事業体」の『社会的な操業許可』を維持できる能力への影響

- 反復している－事業全体で同じ問題が明白である、システム上の欠陥または統制の欠如の兆候
- 継続している－主要原因に対応するための「是正処置」に効果がないため

たとえば、従業員用タイムシートなどの必要な記録が、複数施設にわたり見当たらない事例が多数ある場合は、関連および反復する問題を示している。軽微および「重大な不適合」の評価を区別する鍵は、こうした事例がどの位例外的なものか、またはこうした事例が「マネジメントシステム」の脆弱性に共通する主要原因を示す形で関連しているのかを評価することである。

## 6.2 「非該当」評価

「ASI 基準」の一部の「個別基準」は、特定の「事業体」には「非該当」となる場合がある。「事業主」が「非該当」と評価したすべての「個別基準」について、信頼性があり検証可能な理由を示さなければならず、これは「監査人」によって検証される。

「非該当」の理由には以下のようなものがある。

- 「個別基準」の適用が不合理または不可能な場合。たとえば、セキュリティ業者を利用していない「事業体」の場合の、「ASI パフォーマンス基準」の警備プラクティスに関する「個別基準」9.10
- 「非該当」と明確に定義されている場合。たとえば、「ASI パフォーマンス基準」のアルミニウム加工スクラップに関する「個別基準」4.3 は、採掘および「アルミナ精製」には適用しないと定義されている。

低リスクは「非該当」という意味ではない。「非該当」評価は、「個別基準」が本当の意味で「事業体」に該当しない場合のみに用いる。

## 6.3 「重大な違反」

「ASI」「事業体」による「重大な違反」は、「監査」中またはその後「監査人」により、ASI 苦情解決制度により第三者により、または公知の情報から「ASI」事務局により発見された状況から、提起される場合がある。両方の「ASI 基準」に関連して、「重大な違反」に該当する可能性のある状況は、下表に示す通りである。

「監査」プロセス中に「重大な違反」と思われる事項が発見された場合、「監査人」は「ASI」保証プラットフォームまたは電子メールにて、「メンバー」および「ASI」事務局に直ちに通知する必要がある。ASI 苦情解決制度に規定の手順に従い開始される調査プロセスを待つ間、「監査」プロセスは停止すべきである。

表 18 – 「重大な違反」に該当する可能性のある状況

パフォーマンス基準	加工・流通過程の管理基準
<p>以下を生じさせ、「ASI」の信用を失墜させた作為または不作為。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「ASI パフォーマンス基準」に関連する問題において故意かつ意図的に害を成す行為があったと認定する、裁判所その他法的もしくは行政規制機関による審判</li> <li>虚偽、不完全または誤解を招くような情報もしくは表示の、「ASI」事務局、「監査人」または外部ステークホルダーへの故意の提供</li> <li>反復して発生し、「事業体」が十分に対応しなかった「重大な不適合」</li> <li>労働者、コミュニティまたは先住民族に対するものを含む、深刻な人権侵害</li> <li>環境への深刻な影響で、怠慢によるもの、またはその深刻さを回避もしくは軽減するための統制の全般的な欠如によるもの</li> <li>自由意思による、事前の、十分な情報に基づく同意（FPIC）の詐欺的表示</li> <li>重大事故で、怠慢によるもの、またはその深刻さを回避もしくは軽減するための統制の全般的な欠如によるもの</li> <li>犯罪活動とのつながりを含む、深刻な詐欺、贈収賄または不正行為の証拠</li> </ul>	<p>以下を生じさせ、「ASI」の信用を失墜させた作為または不作為。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「ASI 加工・流通過程の管理基準」に関連する問題において故意かつ意図的に害を成す行為があったと認定する、裁判所その他法的もしくは行政規制機関による審判</li> <li>虚偽、不完全または誤解を招くような情報もしくは表示の、「ASI」事務局、「監査人」または外部ステークホルダーへの故意の提供</li> <li>反復して発生し、「事業体」が十分に対応しなかった「重大な不適合」</li> <li>マスマバランスシステムにおいて、非 ASI のインプットを CoC 材料/ASI アルミニウムとして故意に虚偽の会計処理を行う行為</li> <li>ダブルカウントまたは許可されていない表示を含む、マーケットクレジットシステムの故意の悪用</li> </ul>

#### 6.4 総合的な「適合」、および「不適合」により生じる義務の判断

下表 19 では、総合的な「適合」の判断方法、および「監査」において「不適合」が発見された際のフォローアップ処置を行う義務を規定する。

表 19：総合的な「適合」、および「不適合」により生じる義務

適合性評価	「認証」の結果および「メンバー」の義務	「監査人」のフォローアップ処置
適合	「不適合」のない「事業体」は3年間の「認証期間」の資格を有する。	-
軽微な不適合	<p>「軽微な不適合」のみの「事業体」は3年間の「認証期間」の資格を有するが、十分な是正計画を作成することが条件となる。</p> <p>「軽微な不適合」に対する「是正処置」は、可能な場合、監査日より18ヵ月から2年以内の完了を目標とすべきである。</p> <p>こうした計画の進捗は、次回に予定されている「監査」（すなわちサーベイランスまたは「再認証監査」）で「監査人」による検証を受ける。</p>	<p>「監査人」は次回の監査で、是正処置の適時な実施、終了およびその効果を検証しなければならない。</p> <p>その結果は「ASI」「監査報告書」にて報告しなければならない。</p>
「重大な不適合」	<p>「監査」で「重大な不適合」が発見された場合、「事業体」は1年間の「仮認証」の資格を有するが、「主任監査人」の承認を受けた「是正処置計画」においてすべての「重大な不適合」に十分に対処していることを条件とする。</p> <p>「重大な不適合」に対する「是正処置」は、可能な場合、監査日より6ヵ月から1年以内の完了を目標とすべきである。「是正処置計画」は「監査」から1ヵ月以内に「監査人」に、その承認を受けるべく提出しなければならない。</p> <p>「サーベイランス監査」中に「重大な不適合」が発見された場合、「事業体」の「認証」は1年間の「仮認証」に短縮される。</p> <p>すべての「仮認証」は、できるだけ速やかに3年間の本「認証」に移行することが期待されており、連続して許可される仮「認証期間」は2期のみである。連続して3回の「監査」（「サーベイランス監査」を除く）で「重大な不適合」が発見された場合、「事業体」が「是正処置」により「重大な不適合」に対応できるまで、「認証」は停止される。たとえば、1年目に「重大な不適合」があり1年間の認証期間を与えられた場合、2年目にも重大な不適合が発見されると、1年間の認証期間を「連続して」与えられる最後の機会となる。3年目で「重大な不適合」が発見されると、認証は停止される。</p>	<p>「軽微な不適合」に関連する指示に加え、「主任監査人」は「是正処置計画」の承認を行い、この承認を「ASI」「監査報告書」に記録しなければならない。</p>
重大な違反	<p>「重大な違反」状態は、ASI 苦情解決制度にて説明されている手順に従ったレビューまたは調査を受け、「ASI」「メンバー」に対する懲罰的手続きが開始される場合がある。</p>	<p>「監査人」は、いかなる「重大な違反」状態もただちに「ASI」事務局に通知しなければならない。</p>

## 6.5 「不適合」の文書化

すべての「不適合」所見には、不適合な慣行に関する明確かつ簡潔な詳細を盛り込まなければならぬ。「ASI」「監査報告書」内の「不適合」に関する情報が、曖昧、乱雑または表現が不十分な場合、受け入れ不可とする。

「監査報告書」における「不適合」に関する書類には、以下を含めなければならない。

- 監査対象の「個別基準」ならびにその基準およびその要求事項への論及
- 「不適合」の性質の明確かつ正確な表示、および欠陥慣行の根本にあると思われる原因の特定（下記参照）
- 「不適合」評価に関連しており、検証を受けた「客観的証拠」の概要

「不適合」所見は欠陥の根本にあると思われる原因を特定すべく記述すべきであり、これは、問題の再発防止方法を「事業体」を特定しやすくするためである。欠陥には、以下のうち1つ以上を含んだ複数の原因がある場合がある。

- 法的要求事項の見落としまたは不知
- 「適用法令」の不順守
- 手順または定義済みのプロセスからの逸脱
- 書類が不完全または行方不明
- 統制、プロセスまたは手順の実施の効果が無い
- リスク特定およびリスク評価の効果が無い
- 研修が不十分
- 設備または統制の指定が不正確
- 組織構造の効果が無い
- リソース、時間またはキャパシティの欠如
- その他の原因または原因不明（説明要）

### 「不適合」の件数

**同じ「個別基準」について、1件以上の「不適合」判断を下すことはできるのか？**

異なる原因、および異なる評価といった所見の様々な側面を円滑化するために、同じ個別基準に1件以上の「不適合」判断を下す場合がある。たとえば、「適用法令」を特定および順守するための「事業体」のシステムの効果が無いことを示す客観的証拠の資料が、複数存在する場合がある。証拠には、報告書の提出期限遅れといった軽微な技術上のミスから、人々または環境に重大な害を与える、もしくはその恐れがあるような深刻な違反まで、さまざまなものがある場合がある。このシナリオでは、報告書の遅延問題を「軽微な不適合」と評価し、深刻な違反を「重大な不適合」として、2件の「不適合」を提起する場合がある。

もう一つの例は、文書化されたプロセスの開発および実施を要する個別基準に関連する場合がある。書類は概ね完全であるもののいくつかの軽微な不備がある場合、「軽微な不適合」となる場合がある。一方で、手順が「事業体」の社内で伝達されていない、かつ実施が不十分である場合、とりわけ高リスクの活動を統制するために開発されたプロセスに関するものの場合、「重大な不適合」となる場合がある。

「ASI」保証プラットフォームでは、各個別基準について複数の「不適合」を入力することができる。

## 6.6 「是正処置計画」

重大か軽微かにかかわらずすべての「不適合」について、「事業者」は適切な「是正処置計画」を開発および実施する必要がある。これには是正処置および予防処置の両方が含まれる場合がある。

- 是正： 以下を行うために実施する処置
    - 「不適合」またはインシデントによる影響または害の修正または回復
    - 「不適合」またはインシデントの再発防止のための、その原因の除去
  - 予防： 「不適合」またはインシデントの発生を予防するために実施する処置
- 「是正処置計画」のサンプルテンプレートは別紙2を参照。

「是正処置計画」の開発には、「不適合」の性質および深刻さにふさわしい、十分な権能または経験のある職員が関与すべきである。この段階で、根本原因への対応および解決策の特定方法について、外部からの支援を求めてもよい。ただし、「ASI基準」により義務付けられる「事業者」のシステムの開発を、同じ「監査人」が支援し、その後監査することは、利益相反に該当するためできないことには留意されたい。

処置が実施された後、「事業者」はその処置の効果を検証し、以下に該当することを確認しなければならない。

- 新たな実際のまたは潜在的なリスクを生じさせていない
- 「不適合」の再発を防ぐべく、主原因への対応を行った

「是正処置」は具体的、測定可能、達成可能、現実的、適時かつ効果的でなければならない。計画では各処置の実施の方法、リソースおよび期間を示すべきである。

- 具体的： 「是正処置」は明確で、一義的であるか？「不適合」の根本となる原因に対処しているか？
- 測定可能： 処置の実施は監視および測定できるものか？
- 達成可能： 処置では、その実施に関する責任および方法の割り当てを明確に行っているか？
- 現実的： 「是正処置」は、「不適合」の性質を考慮したうえで現実的かつ目的に適合したものか？「是正処置」の実施のための、方法およびリソースの割り当ては行われているか？
- 適時： 「是正処置」を完了させるための期間は、「認証期間」内か？すべての「是正処置」を「認証期間」内に完了することを優先するべきである。ただし場合により、建物等工事または承認に関する処置は、より長い期間を必要とする場合もある。このような場合、「不適合」の影響を軽減するため、「認証期間」中に進捗のマイルストーンを設定し、さらに中間の短期是正処置を規定すべきである。参考として、是正処置の完了までの期間は以下の通りとすべきである。
  - 「軽微な不適合」は18ヵ月～2年以内の完了を目標
  - 「重大な不適合」は6ヵ月～1年以内の完了を目標
- 効果的： 処置は効果的に「不適合」に対応し、その再発を予防するものか？

「ASI」「監査人」は、発見された「不適合」への対応として規定された「事業者」の是正処置を、これら6つのカテゴリーに沿って評価する。

また、「ASI」「監査人」はすべての「重大な不適合」について、関連する是正処置計画（セクション 8.15 に記載）の承認を行い、かかる処置の完了を検証する（セクション 8.19 を参照）必要がある。

## 7. 「メンバー」による「自己評価」

### 7.1 「自己評価」の目的

「メンバー」は「認証監査」の前に、関連する「認証範囲」に適用される「ASI 基準」に基づく「自己評価」を実施する必要がある。

「自己評価」は、「メンバー」が現時点での「ASI 基準」の要求事項への適合をより良く理解するために、定義された自社の「認証範囲」に対して実施する評価レビューである。「自己評価」は「認証」プロセスの一環として、「ASI パフォーマンス基準」および「ASI 加工・流通過程の管理基準」について実施する。「自己評価」に含まれる情報のうち「メンバー」の「認証」ステータスに影響するものは、「監査人」による検証を受ける。

「自己評価」において、「メンバー」は以下を実施する。

- 定義された自社の「認証範囲」の文書化
- 以下に関する情報の提出
  - 他の同等の監査プログラム
  - 拡大、買収、売却などの、予想される「認証範囲」の変更
- 「認証監査」への準備態勢の判断、および必要に応じた慣行の事前改善
- 「監査」中に「監査人」から求められる可能性のある書類、ならびに組織外を含む主要人物およびその連絡先の特定
- 「監査」中に面談が必要となる可能性のあるすべての人物からの、その連絡先情報を「監査人」と共有することに対する同意の取得
- 予備的成熟度評価の決定（セクション5「リスク」を参照）

### 7.2 「ASI」コーディネーター

「メンバー」は、「自己評価」および「監査」のために、社内で「ASI」コーディネーターを設けることが望ましい。コーディネーターの役割は、以下の監督を含む場合がある。

- 「自己評価」の実施、または委託および調整
- 監査前の社内での文書化、および社内イニシアチブとして実施する是正処置についての、中心的な連絡および支援窓口となる
- 「自己評価」完了後の、「監査人」への依頼の調整
- 必要に応じた、「監査人」への追加情報、関連する「施設」の連絡先、スケジュール設定および各種手配などの支援
- 必要に応じた、進捗に関する「ASI」事務局との連携

### 7.3 「ASI」保証プラットフォームでの「自己評価」

「ASI」の「保証プラットフォーム、[elementAI](#)」（セクション3.3参照）は、指示や質問を通して「適合性評価」および関連する「客観的証拠」の決定ならびに文書化を行うことで、「メンバー」および「監査人」がプロセスを行ううえでの案内を行っている。

「保証プラットフォーム、[elementAI](#)」は、是正処置の追跡および「認証監査」の計画にも使用できる。

#### 7.4 「不適合」の是正

「自己評価」プロセスは、「メンバー」が、評価対象の「ASI 基準」の中から適用される各「個別基準」に対する、現時点での自らの適合を分析およびレビューするために用いるべきである。これを行うことで、「監査」の前に「不適合」を発見することができる。

その後「メンバー」は、「自己評価」を完了させ独立「監査」を依頼する前に、「自己評価」段階で与えられた時間を、発見した「不適合」に対応する、またはこれらを社内「是正処置計画」の焦点とするために使うべきである。

「是正処置計画」に関するさらなる情報については、セクション 6.6 を参照されたい。

#### 7.5 外部支援および「ASI」「登録スペシャリスト」を求める

「自己評価」を完成させる、または「ASI 基準」により義務付けられるシステムおよびプロセスを開発する、キャパシティ、リソースまたは信頼性が不十分な「メンバー」は、的確なコンサルタントもしくは顧問、または「ASI」「登録スペシャリスト」の支援を求めることを検討してもよい。

「ASI」「登録スペシャリスト」とは、「ASI 基準」の施行および評価を支援できる技術専門家として「ASI」に登録された人物である。「登録スペシャリスト」は、「ASI」「登録スペシャリスト」の「手順」に定義の通り、「メンバー」および「監査人」が使用できる。

注記：

- 「登録スペシャリスト」の使用は「ASI」の要求事項ではない
- 「メンバー」に対して「ASI」に関するコンサルタント業務を提供した「登録スペシャリスト」は、最後にコンサルタント業務を行った日から2年間は、利益相反に該当するため、その「メンバー」の「監査チーム」に加わることができない
- 「登録スペシャリスト」は、「メンバー」または「ASI 認定監査人」からの雇用を受けることはできない（終身フルタイム、パートタイムもしくは不定期雇用か、または契約社員かは問わない）。

#### 7.6 「監査」準備—記録および証拠書類

過去の記録および証拠書類は、存在する場合、「メンバー」がこれを保管し、「監査人」の求めに応じてレビューを受けられるよう提出しなければならない。記録保持は「適用法令」に従って行わなければならない。

「監査」の目的においては、セクション 5.6 規定の関連する記録の期間を参照されたい。

「監査人」は書類および記録の原本を持ち出してはならないが、複写の持ち出しは「監査人」および「メンバー」間の秘密保持契約に従って認められることに留意されたい。

### 7.7 「監査」準備—職員およびステークホルダーへの情報伝達および研修

すべての「メンバー」やその職員が、独立「監査」のプロセスに精通しているわけではない。以下の情報は、「メンバー」およびその従業員や委託先による「監査」の準備を支援するために提供する。社内の説明会や研修会にて使用してよい。

- 「監査人」の目的は、「メンバー」のシステムおよびパフォーマンスが「ASI 基準」に適合しているかを決定するためのレビューを実施することである。
- 職員には、「監査人」が個人の行動やパフォーマンスを監査するためのものではないことを伝え、安心させるべきである。
- 「監査人」は記録をレビューし、活動や慣行を観察し、質問を行い、および職員と会話をするすることで、「客観的証拠」を収集する。
- 個人およびグループ面談が実施される場合がある。面談は従業員、委託先、および影響を受けているコミュニティや先住民族を含む外部のステークホルダーと実施する場合がある。
- 個人またはグループ面談を行うために外部のステークホルダーに連絡する場合、「メンバー」はそのおおよその時期、および「ASI」「監査」の目的や範囲に関する情報を事前に通知しておくべきである。オンサイト「監査」期間にステークホルダーがこれに応じられない場合でも、「監査人」は後日に別途、たとえば電話などにより連絡することを希望する場合がある。
- 面談では、通訳および支援要員が同席する場合がある。通訳は被監査組織からは独立しており、その使用を主任監査人から承認されていることが望ましいが、必ずしもこれが可能または適切とは限らない。
- 面談の場としては静かな会議室を使用すべきであるが、一部の面談は公共の場で行う場合もある。
- 面談は、「主任監査人」が許容可能と認めた場合を除いてマネジメントが同席することなく、部外秘として実施しなければならない。
- 面談を受ける人物は、監査対象の「個別基準」に関する質問に回答するのに最もふさわしいのは誰かという点に基づいて、「監査人」が選出する。面談を受ける人物の一部は「監査計画書」の一環として「監査」開始前に指定され、他は「監査人」の現場訪問時に非公式な形で指定される場合もある。
- 「監査人」は個人に対し、面談に参加するよう依頼することのみができる。個人から参加を希望することはできない。ただし、面談を受ける人物に「監査」へ参加する意思がある場合、マネージャーはその参加を妨げることはできない。
- 「従業員」および委託先は、面談を受ける人物が答えに確信が持てない場合も含め、正直かつ正確に回答しなければならない。
- 面談を受ける人物は、「監査人」がその会話のメモを取るということを認識する必要がある。面談を音声または映像媒体に記録する場合、面談を受ける人物はこうした記録形式に関する説明を受け、これに同意しなければならない。

- 面談を受ける人物は、「監査人」が慣行を観察できるよう、日常業務の実施方法を説明または実演するよう求められる場合がある。これは「監査人」が証言や文書化された声明を検証するために用いる一般的な方法である。
- いかなる「従業員」または「委託先」に対しても、その回答による叱責をしてはならない。回答が事実と反している場合、マネジメントはその誤りについて全関係者（「従業員」、「委託先」および「監査人」）に伝達し、正しい回答を述べ、そして正しい情報を裏付ける証拠を提出しなければならない。
- 面談は重要であり、その参加は推奨されるものの、義務ではない。ただし、「従業員」、「委託先」、またはステークホルダーが面談を拒否した場合、「監査人」はこうした状況を記録する必要がある。
- 面談の間に収集された「客観的証拠」に基づく所見においては、面談を受けた人物の許可がない限り、その身元は匿名として扱われ続ける。一部の地域では、「従業員」に対しこのプロセスを事前に通知するという法的要求事項がある場合があることに留意されたい。これが法的要求事項でない地域でも、「監査」および面談を受ける可能性について「従業員」に通知しておくことがやはり望ましい。

また「メンバー」は、監査プロセスで使用する可能性のある書類および記録に「従業員」および「委託先」が精通していることを確認すべきである。書類には「メンバー」の方針ならびに手順、およびこうした手順の実施により作成された記録が含まれる場合がある。

別紙1には、面談のテクニックを含む、効果的な「監査」の実施方法に関するガイドラインが掲載されている。この情報を読んでおくことも、「メンバー」および関係職員が「監査」プロセスをさらに理解するうえで有用となろう。

## 7.8 「監査」の要請および「ASI 認定監査人」の選定

「メンバー」が自身を「監査」を受ける準備が整っていると見なした時、および適用される期限内に、「ASI 認定監査人」を任命すべきである。認定監査法人のリストは「ASI」ウェブサイトに掲載されているほか、[elementAI](#)からもアクセス可能である。

「メンバー」は複数の認定監査法人と連絡を取り、それぞれの受託状況や取引条件を把握しておくことが望ましい。「メンバー」は認定監査法人または「監査人」に対し、机上またはオンサイト監査の間に認定監査法人または「監査人」が閲覧する場合のある機密または営業上の機微情報を保護するために、秘密保持契約の締結を依頼することを検討してもよい。このような契約においても、認定監査人が「監査報告書」において関連情報を「ASI」事務局と共有できることを保証しなければならない。

契約書が作成された後、「監査人」は「保証プラットフォーム、[elementAI](#)」を通じて、「メンバー」の「自己評価」その他書類へのアクセス権を与えられる。「監査」が「サーベイランス監査」または「再認証監査」の場合、「監査人」に提供する情報において、前回の監査以降に生じた「認証範囲」の変更を記載しておかなければならない。

「メンバー」の事業において複数の基準に対する監査が同様の期間で行われる場合、「メンバー」は重複と費用の縮小のために、複数の「ASI」「監査」を同時に行うよう計画してもよい。この場合、「監査人」は各基準の要求事項に合致した別々の報告書を作成する。

## 8. 独立「第三者」「監査」

### 8.1 「監査」プロセスの概要

「ASI 認証」に関して、独立第三者「監査」は「ASI 認定監査人」によって実施される。その目的は、「メンバー」の方針、システム、手順およびプロセスが、適用される「ASI 基準」にて規定する要求事項に適合することの検証である。「監査人」の実施するプロセスは、「メンバー」の「認証範囲」を代表するものとして選ばれたものからの「客観的証拠」の収集である。「監査」およびその後の「監査報告書」は、「ASI 認証」の交付より前に必要となる。

「監査」には3つの主要なステージがある。

- 以下を含む**監査前の計画**：
  - 「メンバー」との最初のコミュニケーション
  - 商業的な取り決めおよび守秘義務
  - 情報の収集およびレビュー
  - 「監査範囲」の定義
  - 「監査チーム」の決定
  - 「監査」に必要な期間の推定
  - 「監査計画書」の作成
  - 「メンバー」との詳細の最終決定
- 以下を含む**監査の実施**：
  - 監査開始会議
  - 現場訪問、ならびにマネジメント、労働者、および先住民族を含むステークホルダー、および「外部委託先」（「ASI 加工・流通過程の管理基準」により該当する場合）との面談を含む、「客観的証拠」の取得
  - 結果の評価
  - 「不適合」の文書化
  - 必要に応じた、システムおよび統制のうち適合する部分に関する「事業改善提案」の作成
  - フォローアップ「監査」の時期の判断
  - 監査終了会議
- 以下を含む**「監査」後のフォローアップおよび報告**：
  - 「適合」の総合評価
  - 監視および評価データ
  - 「ASI」向け「監査報告書」
  - 「メンバー」向け「監査報告書」（上記に追加して作成する場合）

これらの各ステージに関するさらなる詳細を、以下のセクションに記す。

## 8.2 「メンバー」との最初のコミュニケーション

「監査」を行う前に、幅広い詳細を「メンバー」と話し合い、確認する必要がある。これには書類の有無、監査前訪問（可能で同意が得られた場合）、および現場でのスケジュールの提案が含まれる。このようなコミュニケーションの形式は、「監査」の性質および目的、地域および文化的慣習、および「監査人」が「メンバー」の事業に精通しているかによって異なる。

最初のコミュニケーションで検討すべき要素には以下が含まれる。

- 「監査範囲」および目的に関する合意
- 「監査」の日程および時期
- 「監査チーム」の人数および構成
- 安全上の懸念または規定を含む、関連する手配事項
- 「メンバー」の主要職員の予定
- 書類の閲覧
- 監査前訪問の有用性（関連性があり実行可能な場合）

「メンバー」および「監査人」は、上記で挙げられた懸念または要素で、「監査範囲」および目的に合致する能力に影響を与える可能性のあるものを解決するために、あらゆる努力を尽くすことを保証しなければならない。解決に至ることができない場合、「ASI」事務局に連絡をして支援を求めることができる。このような状況の発生およびその結果は、「監査報告書」に文書化しなければならない（セクション 8.16 参照）。

## 8.3 商業的な取り決めおよび守秘義務

「監査」は専門家組織により提供される商業的な取り決めであるため、業務委託契約についての合意およびこれをまとめる時間を設けるべきである。

「監査人」は机上またはオンサイト監査の間に、機密または営業上の機微情報を閲覧する機会がある。秘密保持契約は、第三者による検証および監査を行う際によく締結されている。第三者へのこうした情報の開示を防ぐため、選定した「監査人」に秘密保持契約の締結を求めるか否かは、「メンバー」の裁量に委ねられている。該当する場合には、加工・流通過程の管理基準に基づく「メンバー」の「認証範囲」に「外部委託先」を含める手配を行うことも検討されたい。こうした場合でも、「ASI」の報告に関する要求事項は満たさなければならないことに留意されたい。

## 8.4 情報の収集およびレビュー

「監査人」は「監査」計画プロセスの一環として、「メンバー」の事業に対する理解を可能な限り深められるよう努力すべきである。関連する書類には以下が含まれる。

- 完成した「メンバー」の「自己評価」
- 構造、責任および権限を示した組織図
- 以下を含んだ、ステークホルダーの一覧表：
  - 氏名
  - 連絡先（住所、電子メール、電話番号）

- 「メンバー」との関係
- 以下を含んだ、製品およびプロセスの説明：
  - インフラ、施設および設備
  - 勤務時間およびシフト
  - 過去の「監査」における報告内容
  - 「適用法令」に関する理解
- 方針、手順、仕様書などの関連書類
- 組織に関する理解を公知の情報に基づいて深めるためのインターネット検索

「監査」対象となる活動または機能に関する一般的な情報は、「監査」前に取得およびレビューしておくべきである。オンサイト時まで閲覧できない書類があることも珍しくはないが、書類の主要な部分については可能な限り事前に提供を受けておくことが不可欠である。

「メンバー」によっては、監査前訪問を求め、それにより恩恵を受ける場合もある。そのような訪問の目的は、事業の規模、複雑性、プロセス、労働力、および地理的状況を含む、事業に関する十分な情報を得ることである。これは「監査」自体を効果的に計画できる助けとなる。ただし、監査前訪問は強制ではないため、「メンバー」または「事業体」の合意がある場合にのみ実施するべきである。

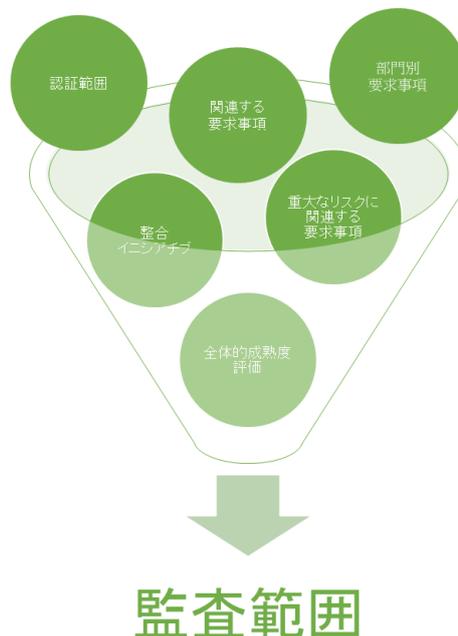
## 8.5 「監査範囲」の定義

### 8.5.1 「監査範囲」の要素および検討事項

「監査範囲」は「監査」の程度および境界線を定義するもので、「認証」を求める「事業体」との協議の上で「監査人」が決定する。初回の「認証監査」においては、以下の目的に沿って定めるべきである。

- 定義された「認証範囲」における「自己評価」および「メンバー」の予備的成熟度評価を考慮
- 「ASI 基準」および適用される「個別基準」を考慮
- 公的報告書、法的枠組み、過去の「監査」結果、および ASI 以外の関連する認証など、入手可能な他の情報を考慮
- 過去の「ASI」「監査」の「監査範囲」および結果を考慮
- 過去の不適合に対応するための是正処置の状況を考慮
- 「メンバー」の「自己評価」において「認証監査」での検証対象と記載された、認知された外部認証スキームおよび同様のイニシアチブ（セクション 3.7 参照）
- 先住民族が同席する場合、「監査」プロセスに対するその期待事項を考慮
- 推奨される期限（セクション 5.4 参照）または別途「メンバー」との交渉により定めた期限内に収める
- 関連する「ASI 基準」との適合を評価するために必要な「客観的証拠」を取得
- どの「個別基準」の評価をどの「施設」で行うかの詳細を「監査計画書」に文書化

図11－「監査範囲」の定義時に考慮すべき事項



「監査範囲」は、「認証監査」、「サーベイランス監査」および「再認証監査」によって異なる場合がある。図11にて示す通り、評価を行う前の「監査範囲」を定義するにあたっては、「監査人」は以下の事項を考慮すべきである。

- 過去の「監査」で判断された「全般的成熟度評価」
- 過去の「監査」であまり注目していなかった「施設」および「個別基準」
- 過去の「監査」における「不適合」の性質
- 過去の「不適合」に対する「是正処置計画」
- 「メンバー」の「認証範囲」に生じた変更
- 組織構造およびリソースを含む、「メンバー」の事業に生じた変更

さらに、セクション3.7に記載の通り、「ASI」認証プログラムでは他の外部認証スキームおよび同様のイニシアチブの認知も行っている。表3の記載に従い同等であると検証された場合、追加のレビューを必要とすることなく、同等の「ASI」要求事項に適合しているとみなすことができる。ただし、「監査範囲」には以下のように、認知されたこれらのスキームおよびイニシアチブの検証を行う余地を含めなければならない。

- 「監査人」は認知されたイニシアチブの範囲が、「メンバー」の「ASI」「認証範囲」に該当するかを検証しなければならない。認知されたイニシアチブの該当範囲が「ASI」「認証範囲」よりも狭い場合、メンバーの事業のうち認知されたイニシアチブの対象とならない部分を「監査範囲」に含めることができる（セクション8.5参照）。
- 「監査人」は、認知されたイニシアチブに関連する最新の認証／再認証およびサーベイランス監査の報告書をレビューし、発見されたすべての「不適合」に対しての、「メンバー」による対応措置を保証しなければならない。これらの「不適合」に関する、

「是正処置」の不十分な施行または「是正処置」の完了は、「ASI」「監査報告書」に記載しなければならない（セクション 8.16 および 8.17 参照）。

「監査人」は、上記の検証およびレビューに従い、他の認証スキームおよびイニシアチブを考慮する場合もある。

### 8.5.2 「監査範囲」における「マルチサイト事業体」選定ガイドライン

「認証範囲」にて定義する「マルチサイト組織」（または「事業体」）とは、「事業体」の活動を行う現場または支店網の運営を管理または監督するものと指定した総本社（部門別会社、または地方本社など）を有する場所をいう。

「マルチサイト組織」は固有の法人である必要はないが、すべての現場は総本社と法的または契約上のつながりを持ち、共通のマネジメントシステムの管理下にあるべきである。「マルチサイト組織」となりうる例は以下のとおりである。

- 製造地点網を有する製造会社
- 複数の「ボーキサイト採掘」現場を有する「メンバー」、または複数の販路（例：民生用および消費者向け製品の販売用）を有する「メンバー」
- 同様のサービスを提供する複数の現場を有するサービス会社（例：複数の運送センターを有する運送業者）
- フランチャイズ運営を行う組織

現場は常設（例：工場、販売店など）または仮設（例：建設現場、プロジェクト現場、試験施設など）を問わないことに留意されたい。

「認証範囲」に1箇所以上の現場が含まれる場合、どの現場を、および何箇所の現場を「監査範囲」に含めるかの判断を行ううえでの大方針は、「認証監査」が、経済および運営上の観点から実用性かつ実行可能性を維持しつつも、「監査範囲」内に挙げられるすべての現場において、「事業体」の「マネジメントシステム」が関連する「ASI基準」に適合しているという信用性を十分与えられるよう保証することである。

理想としては「認証範囲」内のすべての現場を訪問すべきであり、これを相応の期間にわたる目的とすべきである。ただし、「事業体」の「認証範囲」内の活動が、異なる現場において同様の方法で実施されている場合、かつそうした活動すべてが「事業体」のシステムおよび手順により管理および支配されている場合、現場の代表的な標本を選定することができる。

「ASI」のマルチサイト選定ガイドラインは、国際認定フォーラム（IAF）が規定する関連要求事項、および ISO/IEC 17011：2006 適合性評価－適合性評価機関の認定を行う「認定」機関に対する一般要求事項、ISO/IEC 17021：2006 適合性評価－マネジメントシステムの監査および認証を行う機関に対する要求事項、および ISO/IEC 17065：2012 適合性評価－製品、プロセスおよびサービスの認証を行う機関に対する要求事項の関連規定と整合するものである。

下表は、対象となる「マルチサイト組織」について、「監査範囲」に含める現場の数を選定する際の参考となるものである。マルチサイトに該当するための条件は以下のとおりである。

1. 各現場において実施している活動、利用している設備、および製造または販売している製品の大部分が実質的に同じであること。
2. 活動、設備および製品が共通のマネジメントシステムにより管理されており、総本社の指揮下にあること。

表 20 「ASI」 「認証監査」 のためのマルチサイトの標本抽出

総本社を含む該当現場の数	本社に加えて実施する初回「認証監査」	「サーベイランス監査」	「再認証監査」
1	1	1	1
2	2	1	1~2
3	3	1	2
4~10	2~4	1~2	2~4
10~100	5~10	2~3	5~10
100~1000	10~32	3~8	10~32
>1000	>32	>8	>32

同じ「認証範囲」内であっても活動またはマネジメントシステムが根本的に異なるマルチサイトを有する「メンバー」には、表 20 は適用されない。

対象に含める現場の選定時に考慮すべき事項：

- 過去の監査結果
- 苦情記録、ならびに是正および予防処置における関連する他の側面
- 現場規模の著しい差異
- 交代勤務体系や作業手順の差異
- 現場で実施するマネジメントシステムおよびプロセスの複雑性
- 前回の認証監査以降に生じた修正
- マネジメントシステムの成熟度および組織の知見
- 社会（人権を含む）、環境および安全衛生上のリスク、およびそれに関連して「メンバー」の活動、設備および製品が及ぼす影響
- 文化、言語および規制要件の違い
- 地理的分散。この場合、どの拠点を監査範囲に含めるかの判断に、「メンバー」の活動によるリスクや影響が役立つ場合がある。たとえば、遠隔監視（例：航空測量）または最小限のかく乱を伴う試掘が現場訪問の正当な理由とはならない場合でも、机上監査は行う場合がある。ただし、このような試掘活動がパイロット規模の事業や大規模施設の建設を伴う場合、現場訪問が必要となる場合がある。

こうした選定は、監査開始前に行っておかなければならない。しかしながら、総本社の監査が完了した時点で、訪問すべき現場やその数を変更する必要性が生じる場合もある。いかなる場合でも、標本に含まれる現場の変更は、監査に向けた準備ができる十分な時間を与える形で「メンバー」に通知しなければならない。

「監査範囲」に含まれる個別の現場で「不適合」が発見された場合、すべての「不適合」について、他の現場にも同様の影響があるか、および「是正処置」が必要となるかについても記載しなければならないことに留意されたい。

## 8.6 「監査チーム」

「監査」は適格者 1 名、またはチームにより実施される場合がある。

すべての場合において、「主任監査人」を任命しなければならない。「主任監査人」は「監査」の効率的かつ効果的な実施を保証する責任を負う。「主任監査人」の責任および活動には以下が含まれる。

- 「監査範囲」および計画の決定時の「メンバー」との協議
- 「監査」目的の達成に必要な、関連する参考資料の入手
- 「監査チーム」の結成およびその活動の指揮
- 「監査計画書」の作成、およびその内容の「メンバー」および「監査チーム」メンバーへの伝達
- 監査調書の作成の調整
- 「監査」中に発生するあらゆる問題の解決
- 「監査」目的が達成できない場合の識別、および「メンバー」および「ASI」事務局へのその理由の報告
- すべての協議における、「監査チーム」の代表
- 「メンバー」への「監査」所見の通知
- 「監査」で発見された「重大な不適合」に関する「是正処置計画」の承認
- 「メンバー」および「ASI」への、「監査」結果の報告

「監査チーム」には、「監査」の目的への対応に必要な技能および能力を有する人員を含めなければならない。「監査チーム」の人数および構成は、以下を含む多くの要因に影響される。

- 「監査範囲」
- 「メンバー」の監査期間内に対応可能な適格な監査人
- 「メンバー」の「認証範囲」の地理的位置
- 「主任監査人」の指揮下で働く技術専門家または「登録スペシャリスト」<sup>6</sup>を含む、専門知識の必要性
- 言語に関する考慮事項
- 文化に関する考慮事項（国または地域についての知識、宗教、ジェンダー、先住民族など）

<sup>6</sup>「登録スペシャリスト」は「ASI」の認定を受けた技術専門家で、「アルミニウム」のサプライチェーン部門または「ASI 基準」の要求事項をサポートする。「登録スペシャリスト」になるには、「ASI」ウェブサイトの「ASI」「登録スペシャリスト」「手順」にある説明に従う。

「監査チーム」は翻訳者を必要とせずに済むように、必要な言語技能を有していることが望ましい。しかしながら、翻訳者が必要となる場合、そのような翻訳者は可能な限り「監査」対象の「メンバー」と無関係でなければならないが、手配の問題上これが不可能な場合もある。「監査報告書」には、利用したすべての翻訳者の氏名および所属を記載しなければならない。

「監査チーム」は以下を実施する。

- 「主任監査人」の指示に従い、これを支援する
- 割り当てられた任務を客観的、効果的かつ効率的に計画および実施する
- 「客観的証拠」を収集し、これを評価する
- 「主任監査人」の指揮下で監査調書を作成する
- 監査所見を文書化する
- 「監査報告書」の作成を補佐する

同じ能力、経験および技能一式を「監査チーム」の各「監査人」が有することは期待されておらず、必要でもない。しかしながら、集団として、「監査チーム」全体が有する能力、経験および技能一式は、監査目的を達成するために十分なものでなければならない。

すべての「監査人」は以下に該当しなければならない。

- 適切な資格を有している
- 「ASI」による「認定」および研修を受けている
- 「メンバー」の「事業」に特有の慣行、プロセスおよびリスクに関する知識を有している
- ISO 19011 で規定される以下の原則に従って業務を実施する
  1. 高潔さ： 専門家であることの基礎
  2. 公正な報告： ありのままに、かつ正確に報告する義務
  3. 専門家としての正当な注意： 「監査」の際の注意および判断の適用
  4. 機密保持： 情報のセキュリティ
  5. 独立性： 「監査」の公平性およびその結論の客観性の基礎
  6. 証拠に基づくアプローチ： 体系的なプロセスにより、信頼性および再現性のある結論に到達するための合理的な方法

これらの原則を適用する基本的な目的は、それぞれ個別に作業を行うさまざまな「監査人」が、同じ状況下で同じような結論に到達できるようにすることである。

「メンバー」の「自己評価」、または「ASI 基準」において義務付けられる「メンバー」のシステム開発に関与したいかなる人物（従業員、外部コンサルタントまたは顧問を含む）は、利益相反に該当するため「メンバー」の「監査チーム」の一員となることはできない。

## 8.7 「監査計画書」の作成

「監査」には明確な方向性と焦点が必要であるため、計画は必要不可欠である。「監査計画書」は、レビュー対象の活動、レビューの担当者および時期、レビューを実施する部門または「施設」、および関与する「メンバー」の従業員をまとめるために使用する。

通常、このようなタイムテーブルのレイアウトは表形式で、予定する活動の予想時期が記載される。「監査計画書」のテンプレートは別紙3に掲載している。ほとんどの「監査人」が独自のテンプレートを有していると思われるが、それには以下の事項が含まれる。

- 「監査」目的
- 「監査」の日程、場所および時間
- 「監査人」名
- 「監査範囲」：評価する「個別基準」および訪問する施設
- 主要な各活動の予定時間および期間
- 「メンバー」の経営幹部、その他の従業員または委託先、および任命された「ASI」コーディネーターと実施する予定の会議
- 面談対象の従業員または役職。面談を行うべき対象者数は、「認証範囲」に含まれる事業の総従業員数、労働組合化の度合いおよび労働関係契約、リスク、ならびに性質および規模により異なる
- レビュー対象になると思われる書類
- 導入および休憩などの種々雑多な活動の時間
- 情報の再検討およびレビューを行う時間

「監査計画書」は、通常の事業プロセスの中断を最小限にしつつも、監査対象の「ASI 基準」への「適合」度の検証に必要な一連の「客観的証拠」を確立できるよう、論理的に作成しなければならない。また、「監査計画書」は、「監査」中に収集した重視事項への変更が可能で、かつ利用可能な「メンバー」および「監査人」のリソースを効率的に活用できる程度に、柔軟に策定しなければならない。

## 8.8 「メンバー」との「監査計画書」の最終決定

「監査計画書」は、「監査」開始日の少なくとも2週間前までに「メンバー」に提示しなければならない。これにより「メンバー」は、準備を整え、必要に応じて手続きの時期または順番の代案を提示する機会を与えられる。ただし「メンバー」は、「監査人」が指定した「監査範囲」および目的を変更することはできない。

「主任監査人」は、「監査計画書」が完成した時点で「メンバー」の「ASI」コーディネーターに連絡し、「監査」の取り決めおよび詳細を確認しなければならない。この詳細には、「監査計画書」に含まれる情報の他に以下を含める。

- シニアマネジメントに対する、現場訪問および監査前後の会議に参加するようという依頼
- 必要に応じて、「監査人」に同伴する案内役の手配依頼
- 面談および「監査人」による情報のレビューの実施のための、スペースおよび会議室を含む事務設備の手配依頼
- 「監査」に関する手配事項を、関連するすべてのスタッフに伝達するようという依頼
- 「施設」を訪問する「監査人」のための個人用保護具に関する要件
- 導入および紹介に必要な時間に関する要件
- シニアマネジメントとの定期チェックイン会議の時間

## 8.9 監査開始会議

「監査」現場に到着後、最初に行う活動が監査開始会議である。監査開始会議の目的は以下のとおりである。

- 「メンバー」代表者への、「監査チーム」の紹介
- 「監査」の目的および範囲の簡単な確認
- タイムテーブルおよび予定の確認
- 「監査」の実施にあたり用いる方法および手順の概略説明
- 必要に応じて、「監査チーム」に同伴する案内役の取り決め
- 「監査」プロセスの機密保持に関する説明
- 会議に出席している「メンバー」従業員からの質疑への応答

「監査人」は出席者名を記録しなければならない。

## 8.10 「監査」プロセス

「監査」プロセスの重点は「客観的証拠」（セクション 5 参照）の取得および評価に置かれている。プロセスには、「メンバー」の慣行が適用「ASI 基準」の要求事項に適合しているかを判断するための、活動の調査、検証およびレビュー、書類のレビュー、ならびに従業員、委託先およびステークホルダーとの面談が含まれる。

このプロセスの手引きとして、「監査計画書」を使用する。「監査人」は、収集したすべての「客観的証拠」について、具体的な詳細を記録する。取得する情報には、ハードコピーまたはソフトコピーの書類、書式、記録、確認済みの報告書または関連する観察結果を含めることができる。経験を積んでいる「監査人」は必ずしも段階を追ったアプローチを取らずとも、関連するシステムの複数の側面を一度に考察できる能力を有している場合もある。

「客観的証拠」を収集するプロセスは、人々とのやり取りの他に技術的な技能も伴う。高度なコミュニケーション、質疑、傾聴、および観察技能も、誤った情報を集めては無駄になってしまう。「監査人」は、「メンバー」が必ずしも正式な監査に慣れているわけではないこと、そして従業員がプロセスに懸念を持っている場合もあることに留意しなければならない。

## 8.11 結果の評価

「客観的証拠」の収集は、「ASI 基準」の関連要求事項への適合度を判断するための基礎としての役割を果たす。「監査」が完了し次第、観察結果および所見の評価を行う。

各チームメンバーの所見および観察結果は、「監査計画書」で調べる各「個別基準」への「適合」度を判断するために回収し、まとめる。これは通常、「監査」完了前に「監査チーム」の定例会議を通して実施し、最終的には、チームが最終「監査人」会議で集合した際にまとめられる。ここでは、所見および観察結果を整頓し、個別で考えた際よりも集団で考えた際に大きな重要性を持つような、共通する所見があるかを判断する。

たとえば、関連、反復または持続した一連の「軽微な不適合」は、「重大な不適合」への上昇が認められるような、広範囲なシステム上の欠陥、または必要な統制の全体的な欠如を示す場合がある。「監査」所見の評価においては、「監査チーム」は「主任監査人」の指揮に従い、適用「ASI 基準」に対する「メンバー」の総合的な「適合」度を決定するための意見の一致を構築すべく作業する。

### 8.12 「不適合」の記録

すべての「不適合」は以下の通りに取り扱わなければならない。

- セクション 6.5 規定の要求事項およびガイダンスに従い決定する
- 監査終了会議にて「メンバー」に提示する（セクション 8.15 参照）
- 「監査報告書」に記録する（セクション 8.17 および 8.18 参照）

以下は「不適合」の文書化におけるグッドプラクティスの「原則」である。

- 問題の範囲を十分に伝達する
- なじみのある用語を使用する
- 根拠のない結論付けをしない
- 個人またはそのミスに焦点を当てない
- 批判しない
- 関連性および関係性がある場合は、規制や外部資料に言及する
- 矛盾したメッセージを送らないようにする
- 事実が正確かつ公正であることを確認するため、「不適合」のレビューを「メンバー」と行う

### 8.13 推奨事項および「事業改善提案」の作成

「監査人」は「メンバー」に対し、その経験に基づいて、「不適合」の是正方法に関する推奨事項を提案する、または「ASI 基準」に適合するものの、異なったもしくはより効率的な方法で実施できる慣行に関する「事業改善提案」を提供することができる。しかしながら、最終的には「是正処置」の決定および実施に関する責任は「メンバー」が負う。

「監査人」からの推奨事項および「事業改善提案」はあくまで情報提供のみを目的として提供されるものであり、偏見なく提供されなければならない。「メンバー」には推奨事項または「事業改善提案」を受け入れる義務はなく、「メンバー」によるこれらの実施は必須ではない。次の「監査」では、こうした「事業改善提案」の実施度合いや非実施に基づいてパフォーマンスの判断を行ってはならない。

### 8.14 監査終了会議

監査終了会議は「監査人」が現場を退場する前に実施され、口頭で暫定的な所見と推奨事項を「メンバー」に述べる。この会議は、以下を行う最後の機会として利用すべきである。

- 所見および「不適合」に対する、「メンバー」の確認および理解を求める
- 質疑に応答する

- 意見の相違に関して話し合う、または相違点を明確化する
- フォローアップステップの概要を説明する
- 総合的な所見を文書化した詳細な「監査報告書」を「監査人」が発行する旨を伝達する
- 次回の（サーベイランスまたは再認証）「監査」を実施するのが望ましい時期を伝達する
- 「監査報告書」が「認証」を目的として「ASI」に提供されることを確認し、提供時期の目安を伝達する

監査終了会議の出席者名を記録しなければならない。

### 8.15 「重大な不適合」に対する「是正処置計画」の承認

「メンバー」は、「監査」中に発見されたすべての「不適合」について、「是正処置計画」を策定するよう義務付けられている。「重大な不適合」が発見され、「メンバー」が「仮認証」を受ける予定である場合、その「是正処置計画」は「主任監査人」の承認を受けなければならない。

「是正処置計画」を承認する際、「主任監査人」は提案された処置が以下に該当するかを考慮および検証しなければならない。

- 「不適合」の主原因に対処できている
- 所見の再発を予防できる見込みである
- 現実的かつ「目的に即している」
- 可能な範囲で、1年間の「仮認証」期間中に完了できる

「重大な不適合」の主原因への対処に必要な処置が1年以上かかる場合、中間的な短期「是正処置」を策定しなければならない。これにより、長期的かつより恒久的な解決策が実施されるまでの間、不適合所見につながった状況による影響を軽減しなければならない。「メンバー」は、「是正処置」を完了させ長期的に「不適合」を完全にクローズするよりも前に、軽減処置によって従来のステップとしての「軽微な不適合」の状況に移行できる場合がある。

「是正処置計画」の承認に関して紛争および論争が生じた場合、「ASI」事務局が「メンバー」または「監査人」の依頼を受けて、「是正処置」の性質および時期に関する議論に参加する場合がある。

### 8.16 報告

「メンバー」が「認証」を受け、または維持できるようにするために、各「監査」の終了時にまず行う活動は、所見の報告である。そのため「監査報告書」では、「メンバー」の方針、システム、手順およびプロセスが、「メンバー」の「認証範囲」内の適用「ASI基準」に合致している状態およびその有効性についての、「監査人」の所見および結論を要約する。

「自己評価」および「監査」のためのすべての情報およびプロセスがクラウドベースの「ASI」保証プラットフォーム上で中央管理されているため、「ASI」「監査報告書」はこのプラットフォームから生成される。「主任監査人」は「監査チーム」と共に、すべての関連するデー

タがアップロードされていること、および作成された報告書が公正、完全かつ真実であることを確認する。提供される情報は明瞭、簡潔、かつ一義的な文言で記されていなければならない。

「監査」日より遅くとも 8 週間以内には、すべての必要な情報が保証プラットフォームに入力されていることが期待される。「監査人」がこの期限に間に合わせることができない場合、その理由を「ASI」事務局に通知すべきである。「ASI」事務局は、「監査報告書」の情報が完成し、「ASI」の発見した不備、説明その他の問題が解決するまで、「メンバー」の「認証」処理を行うことができない。

「ASI」事務局に提出する「監査報告書」は英語で作成され、以下に該当するために十分な情報を含んでいなければならない。

- 「認証範囲」の明確かつ包括的な説明を含む、セクション 8.17 規定の最低必須項目を満たしている
- 「監査」のプロセスおよび所見が「保証マニュアル」に掲載された「監査人」への指示に従っていることを、「ASI」が確認できる
- 論争もしくはピアレビューの際、または今後の「監査」の計画のために、追跡ができるようにしている

また、「監査人」は「メンバー」と合意のうえで、英語以外の言語で追加の「監査報告書」を作成し、PDF 形式などで「メンバー」に別途提供する場合がある。別途の報告書はその内容を拡大し、「メンバー」に報告する内部レビュー、事業改善または是正措置に関連するような追加の機密、セキュリティ関連または営業上の機微情報を含めてもよい。こうした情報には以下が含まれる場合がある。

- 面談対象者名
- レビューを行った書類に関する詳細な論及
- 観察対象の活動の具体的な性質
- その他記述を合意した情報

### 8.17 「ASI」向け「監査報告書」－最低必須項目

「監査報告書」の生成のために、すべての関連するデータは「ASI」「保証プラットフォーム、[elementAI](#)」を用いて収集および一元化される。下表 21 は、「監査人」が保証プラットフォームにアップロードしなければならない、「ASI」向け「監査報告書」の最低必須項目を定めている。

表 21： 「ASI」向け「監査報告書」の最低必須項目

報告項目－見出し	内容
「適合証明書」	「適合証明書」が完成しており、「ASI」保証プラットフォーム上で「主任監査人」による署名を受けている。「認証」の交付を目的とした「メンバー」定義の「認証範囲」に対する、総合的な「適合」の判断を記録している。重大な利益相反がなかったことを含む、「監査」の実施条件も確認している。
所見概要	個別の「個別基準」に関する所見概要は、「ASI」「保証プラットフォーム、 <a href="#">elementAI</a> 」

報告項目－見出し	内容
	を通して自動的に編集することができる。
「メンバー」および基準	<p>以下を含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>「ASI」 「メンバー」 の名称</li> <li>「ASI」 メンバーシップクラス</li> <li>監査対象の「事業体」 の名称（たとえば子会社など、「メンバー」と異なる場合）</li> <li>「メンバー」 の「ASI」 コーディネーター（「ASI」 との一次連絡窓口）</li> <li>監査対象の「ASI 基準」</li> </ol>
認証範囲	<p>以下を含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>「ASI」 「認証範囲」 に対して指定するアプローチ               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ 事業レベル、または</li> <li>○ 「施設」 レベル、または</li> <li>○ 「製品」 / 「プログラム」 レベル</li> </ul> </li> <li>「メンバー」 の「認証範囲」 の明確かつ包括的な説明（セクション 4.6 参照）</li> <li>「施設」 ごと、および合計の従業員数および委託先数</li> <li>前回の「監査」 後に発生した変更</li> <li>新たな「認証期間」 中に予定されている変更</li> </ol> <p>以上の情報は「メンバー」 の「自己評価」 により「監査人」 に提供され、検証を受けるべきである。</p>
「監査範囲」	<p>以下を含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>「監査」 の種類（「認証監査」、「サーベイランス監査」または「再認証監査」）</li> <li>訪問した「施設」</li> <li>レビューを行った「事業活動」 / 「製品」</li> <li>適用「ASI 基準」 のうち、評価を行った「個別基準」</li> <li>「主任監査人」 名および追加の「監査チーム」 メンバー名</li> <li>その他の「監査チーム」 メンバーの氏名、所属および役割（例：「登録スペシャリスト」、翻訳者、立会人）</li> <li>「監査」 日</li> </ol>
「監査」 方法	<p>以下を含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>「監査計画書」 の概要</li> <li>「監査計画書」 の制約、または完了できなかった部分</li> <li>「監査」 プロセス中の、「メンバー」 による協力度</li> <li>以下のような、「監査範囲」 または目的に影響を与えた未解決の紛争、論争または意見の不一致               <ul style="list-style-type: none"> <li>● 「メンバー」 の主要職員の予定</li> <li>● 書類および記録の閲覧</li> <li>● 活動および施設の観察</li> </ul> </li> <li>報告書には、こうした制約の理由、および次回の監査でレビューする必要性などのフォローアップ処置を含めなければならない</li> <li>「監査チーム」 が「メンバー」 から独立しており、利益相反がないという確認</li> </ol>
「監査」 所見および「客観的証拠」	<p>以下を含める。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>関連する個別基準別の「適合」 および関係する客観的証拠</li> <li>関連する個別基準別の「軽微な不適合」 および関係する客観的証拠</li> </ol>

報告項目－見出し	内容
	<p>c. 関連する個別基準別の「重大な不適合」および関係する客観的証拠</p> <p>d. 「非該当」の「個別基準」</p> <p>e. 「重大な違反」および関係する客観的証拠</p> <p>f. 特筆すべき達成事項（関連性がある場合）</p> <p>g. 「事業改善提案」（関連性がある場合）</p> <p>h. 認知された外部認証スキームおよび同様のイニシアチブ（セクション 3.7 表 3 記載）の概要および範囲。「ASI 基準」に関連するものについては、このようなスキームへの「不適合」のステータスも含む</p> <p>i. 過去の不適合に対する是正処置の実施、完了および効果に関する状況</p> <p>j. 「メンバー」の関連する内部監査プログラムの概要</p> <p>k. 成熟度評価</p> <p>すべての所見には、機密、セキュリティまたは営業上の機微情報を漏洩しないよう一般化された、裏付けとなる「客観的証拠」の文書化を含めなければならない。こうした情報にはたとえば以下が含まれる。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 面談対象者の役割</li> <li>• 閲覧およびレビューを行った書類および記録（その日付および固有識別子を含む）</li> <li>• 観察した活動および施設</li> </ul> <p>標本抽出を行った場合、監査人は標本抽出方法、および標本の選定根拠を説明しなければならない。</p> <p><b>すべての「不適合」を記録し、その「不適合」の根本にある主原因を記録に含めなければならない。</b></p>
「監査人」の意見	<p>以下を含める。</p> <p>a. 「監査」プロセスまたは「適合証明書」に関する結語</p> <p>b. 「監査人」が「ASI」に伝達したいその他の情報</p>
次回の「監査」	<p>以下を含める。</p> <p>a. 次回の「監査」の種類（「サーベイランス監査」または「再認証監査」）</p> <p>b. 推奨時期</p>
サポート資料	<p>関連する場合には略語や頭字語の一覧表などの、参考書類やサポート情報を含む。</p>

### 8.18 「監査概要報告書」の作成および公開

「ASI」事務局は各「認証」について、「ASI」「監査報告書」の以下の項目を抜粋した「監査概要報告書」を公開する。

- 「メンバー」の名称
- 認証範囲
- 「認証」番号
- 「認証」ステータス、およびそれによる「認証期間」（期間終了日を含む）
- 「サーベイランス監査」／「再認証監査」の（おおよその）スケジュール
- 「監査範囲」

- 「適合証明書」
- 各個別基準について示された適合の説明、ならびにレビューを行ったエビデンスの要約とともに指摘された不適合を含む所見概要

「監査概要報告書」は、「ASI」ウェブサイトでの公開前に「メンバー」によるレビューおよび公開の承認を受ける。

「メンバー」は「監査報告書」（セクション 8.17 記載）を、公表に関する内部プロセスおよび「ASI」表示ガイドに従い公表する必要があることに留意されたい。

#### 8.19 「監査」後の「重大な不適合」の検証完了

「重大な不適合」に対応すべく決定された「是正処置」を実施し完了した際は、その効果について、「不適合」を指摘した「ASI 認定監査人」による検証を受けなければならない。当初の「監査人」がこれを行えない場合、または他の「ASI 認定監査人」が効果の検証を実施することに同意した場合においては、「ASI」保証プラットフォーム、[elementAI](#)を通して、この要求事項の変更を求める場合がある。

## 9. 「ASI」による監督、サポートおよび管理

### 9.1 「ASI」監督制度

「ASI」事務局は、保証モデルの倫理性および信頼性を監督およびサポートするために策定された数々のプロセスを実施している。これには、「ASI」ウェブサイトでの認証ステータスに関する公開情報の維持、「監査報告書」が本「保証マニュアル」と一致しているかに関するレビュー、「監査人」の「認定」および監督のための手順の実施、ならびに研修およびサポートの提供が含まれる。

立会監査は「ASI」「監査人」「認定」プロセスの一環であり、独立専門家であるレビュー担当者、学者または必要に応じてステークホルダーによる監督もこれに含まれる。先住民族が影響を受ける事業の場合、先住民族諮問フォーラムが、こうしたプロセスにおける先住民族または先住民族の権利に関する専門家の関与についての提案を行う。

### 9.2 「ASI 認証」の交付および「ASI」ウェブサイトでの公表

「ASI」事務局は「監査報告書」を「監査人」から受領すると、「ASI 認証」の交付を行う前にレビュープロセスを実施する。このプロセスには以下のステップが含まれる。

- 認定監査人登録簿に記載された「監査人」の能力を確認
  - 「メンバー」が「ASI」メンバーシップに適切な要件を具備していることを確認
  - 「監査報告書」をレビューし、「監査」のプロセスおよび所見が「保証マニュアル」に掲載された「監査人」への指示に従っていることを確認
  - 「メンバー」に関する「認証範囲」および関連する詳細、「認証」の発効日および失効日、再評価の実施期限、ならびに「監査」の個別基準として用いた「ASI 基準」（発行番号または改訂を含む）を文書化
  - 以下を含む正式な書類および情報を「メンバー」に交付
    - 固有「認証」番号
    - 「ASI」表示ガイド
- 「ASI」ウェブサイト上に、「メンバー」の「監査概要報告書」（セクション 8.18 参照）を含めた「メンバー」の「認証」ステータスを記録

継続的な「認証」ステータスの追跡を可能とするために、各「ASI 認証」または「再認証監査」には異なる「認証」番号が付与される。各「メンバー」に関するすべての「ASI」「監査」および「認証」番号の履歴が、「ASI」ウェブサイトに掲載される。

### 9.3 公平性の保護および品質管理

「ASI」は、「認証」の品質および倫理性を確保するための数々のプロセスを実施している。このプロセスには以下が含まれる。

- 「自己評価」および「監査」の実施のための、「メンバー」および「監査人」への標準化されたプロセスおよび専門用語の提供
- 潜在的な利益相反を発見するための要求事項
- 「ASI 基準」および「認証」に関するガイダンス

- 「メンバー」および「監査人」への研修およびサポート
- 定期的な立会監査またはピアレビューを通じた監査品質の監督

また、認定監査人自身によるチェックおよび品質管理プロセスに強く依存することから、「ASI」は以下に該当する法人を認定している。

- 適合性評価機関（CAB）による国際的に認められた基準に基づいた認定を独自に受けている、またはその適合性を独自に立証できる
- 「監査人」の資格および質を管理するための内部システムを有している
- 所見を検証するための内部システムを有している
- プロ意識と倫理性をもって顧客に接するための明確なプロセスを有している

認定を受けた CAB および「監査人」は、その保証に対する監督の一環として、「ASI」が任命した独立専門家による臨時立会「監査」またはレビューを受ける場合がある。プロセスの倫理性および公平性が損なわれていないことを保証するために、「ASI」そのものの認証および意思決定活動に対する定期的なレビューも実施している。

これらのレビューおよび監督による所見から、再研修、または「ASI 認証」の信頼性を維持すべく策定されたその他の「ASI」管理を実施する必要性が生じる場合がある。一部の 경우에는、「ASI 認証」の倫理性に影響を与えた作為または不作為による、「メンバー」または「監査人」に対する制裁または懲罰的手続きにつながる場合がある。制裁には「監査人」の「認定」ステータスまたは「メンバー」の「認定」の取消しが含まれる（セクション 11 参照）。

#### 9.4 「ASI」表示

「認証された」「メンバー」および「事業体」は、その「認証」ステータスを、最終消費者を含む他の当事者に宣伝する資格を有する。「ASI」表示ガイドには、「ASI」「メンバー」が「認証」取得時に提供を受ける「ASI」のロゴおよび「認証」番号の使用に関する規則が掲載されている。

表示ガイドに詳記の通り、「仮認証」を受けている「メンバー」については、認証に関する表示には制限がある。

「メンバー」は「ASI」のロゴや「認証」番号を、自身の「認証」に関して誤解を招くような表記を行う形で使用してはならない。「メンバー」は、「認証範囲」外の「事業体」、「施設」または「製品」／「プログラム」に「認証」が適用されるかのようなほのめかしを行ってはならない。

「メンバー」は、「ASI パフォーマンス基準」による「認証」のみでは、製品に「ASI」のロゴを使用する資格がないことに留意されたい。

#### 9.5 「メンバー」へのリマインダー通知

「ASI」事務局は以下の場合に関して今後到来する期限について、リマインダー通知を「メンバー」に送達する。

- 「ASI 認証」の開始より2年以内、または「ASI」加入より2年以内のいずれか遅い方までに受けなければならない、「ASI パフォーマンス基準」による「認証」
- 「認証期間」中の「サーベイランス監査」
- 現行の「認証期間」終了時に行う再認証

## 9.6 データの機密保持

「メンバー」の営業上の機微情報の機密保持は、「ASI」の中心をなすコミットメントであり、「ASI」の機密保持方針および反トラストコンプライアンス方針が適用される。

「ASI」事務局がデータおよび情報の機密をどのように保持しているかに関する要点を以下に要約する。

- 「ASI」事務局は、以下において提供を受けた、「メンバー」および「施設」に関する情報を閲覧する。
  - 「メンバー」になるための申込書
  - 「認証」を受けるための「ASI」「保証プラットフォーム、[elementAI](#)」および「監査報告書」
  - 加工・流通過程の管理基準に基づく報告、および「ASI」監視および評価プログラムのための報告
  - 「ASI」苦情解決制度により義務付けられる調査
- いかなる営業上の機微情報も、「ASI」事務局内で極秘として取り扱われる。「ASI」のスタッフおよびコンサルタントは、その契約の一環として秘密保持契約に署名している。
- すべての情報は安全に保管され、いかなる第三者ともやり取りまたは発信することはないが、「ASI」ウェブサイト（セクション 9.2 参照）上で公表している情報、および「ASI」による影響に関する報告を目的とした集約および非識別情報はこれに含まれない。

## 9.7 研修およびサポート

「ASI」事務局は、すべての「メンバー」および認定監査人に対しての、ウェブベースでの情報資源および研修の提供を推進していく。追加としての対面での説明会やワークショップを企画する場合もある。

「ASI」はベストプラクティスのケーススタディやその他の形でのピアサポートを構築すべく努力していく。これらは「ASI」またはその他の組織のサポートを受ける場合があり、ワークショップ、セミナー、電子メールでの小記事、「メンバー」間のサポートおよび追加のオンラインリソースを含む場合がある。

利用可能な研修およびサポートに関する質問がある場合は、「ASI」事務局に連絡の上ガイダンスを求められたい。[info@aluminium-stewardship.org](mailto:info@aluminium-stewardship.org)

## 10. 変更

### 10.1 変更の種類

恒久的、一時的または徐々に発生する、「メンバー」または「監査人」の事業における変更はよくあることであり、認証プログラムの倫理性に関連する場合がある。「ASI」事務局に報告しなければならない変更事項には、「メンバー」の「ASI」「認証範囲」または認定監査人の「認定範囲」のあらゆる変更が含まれる。

### 10.2 「認証範囲」の変更

「メンバー」の事業に以下のような変更が生じると、「認証範囲」も変わる場合がある。

- 組織構造
- 売却および買収、または事業の持株比率の変更
- 活動、製品またはプロセスの変更
- 「メンバー」の「施設」の所在地および分布の変更
- 法的環境、規制、または組織に影響を与えるその他のステークホルダーによる期待事項やコミットメントの変更などの外的影響

「メンバー」の事業が、公表されている「認証範囲」と異なったものとなるような変更は、「ASI」事務局に通知しなければならない。「メンバー」は、次回の監査（「サーベイランス監査」または「再認証範囲」のいずれかとなる）への準備として、変更した「認証範囲」に鑑みた事業の再評価も行わなければならない。このために「ASI」保証プラットフォームを使用することができる。

「メンバー」が「認証期間」中に、既存の「認証範囲」への「事業体」、「施設」、または「製品」／「プログラム」の追加を希望する場合、追加した要素に対する新たな「認証監査」が必要となる。こうした変更は「サーベイランス監査」で対応する場合、元の「認証期間」の日付が引き続き適用される。事業の構造によっては、「メンバー」は代替策として追加の「事業体」、「施設」、または「製品」／「プログラム」に対して、別個の「認証範囲」を定めた「認証」を求めることもでき、その「認証」には新たな「認証期間」が適用される。

### 10.3 売却および買収

時には、既存の「ASI 認証」下にある「事業」、「施設」または「製品」／「プログラム」に対する「管理」が、売却または買収により変更されることがある。

取得資産（「CoC 材料」の在庫も含む）への「ASI 認証」ステータスの適用を継続させるためには、「管理」を行う新たな「事業体」が、すでに「ASI」「メンバー」でない場合は買収より 6 ヶ月以内に「ASI」「メンバー」となる必要があり、それによって「ASI」メンバーとしての義務および「ASI」苦情解決制度に従うことを確約しなければならない。

「認証された」「事業」、「施設」または「製品」／「プログラム」に対する「サーベイランス監査」はすでに予定されている通り、または買収より 12 ヶ月以内のいずれか最初に到来

する方までに実施しなければならない。「サーベイランス監査」の範囲は、買収によって変更が生じる可能性のある領域に基づいて決定しなければならない。いかなる「認証範囲」の変更の根拠も、「監査報告書」に文書化すべきである。

新たな所有者が買収後 6 ヶ月以内に「ASI」「メンバー」にならない場合、または 12 ヶ月以内に「サーベイランス監査」が完了しない場合、かかる買収を対象とする「ASI 認証」は取り消される。

該当する場合、これはいかなる「CoC 材料」もその時点でステータスを失い、「CoC 材料」としての表示や販売ができなくなることを意味する。

このプロセスでは、このような「事業」、「施設」または「製品」／「プログラム」を対象とした「ASI 認証」を、アルミニウムのサプライチェーン内で価値のあるものとして引き続き認定しつつも、潜在的な新しい「メンバー」のための（予定されている次回の監査までの）移行期間を設けている。「ASI」ウェブサイトの更新を適切に行えるよう、売却を行う「メンバー」は、かかる売却について、取引日から遅くとも 1 週間以内、または理想的には可能な範囲で事前に、「ASI」事務局に連絡しなければならない。

#### 10.4 「認定範囲」の変更

認定監査人は、その組織の「認定範囲」、キャパシティ、および独立「監査」を実施できる能力に影響を及ぼすような変更が生じた場合、「ASI」事務局に連絡しなければならない。変更には以下を含む場合がある。

- 「監査」職員（従業員、委託先および再委託先）
- 会社名または連絡先
- 事業の地理的位置
- ISO/IEC 17021、または ISO 14001、SA 8000、OHSAS 18001 および ISO 9001 などのその他マネジメントシステム認証スキームによる既存の「認定」ステータス

認定監査人は、その能力を立証可能な場合、「ASI」に対して「認定範囲」の拡大を申し込むことが推奨される。

#### 10.5 「メンバー」による、「認証監査」を実施する「ASI 認定監査人」の変更

「メンバー」は、「ASI」「監査」を実施する監査法人を「ASI 認定監査人」の一覧表から選定し、変更することができる。ただし、以下を条件とする。

- 「仮認証」ステータスを有する「事業体」は、可能な限り、「重大な不適合」が完了するまでは同じ「ASI 認定監査人」を使用しなければならない
- 「メンバー」は新たな「ASI 認定監査人」へ変更する際には、過去の「監査報告書」の写しを「ASI 認定監査人」に提供しなければならない

## 11. 「ASI」 苦情解決制度および懲罰的手続き

### 11.1 「ASI」 苦情解決制度

「ASI」は、「ASI 認証」に関する苦情に対する、公正、迅速かつ客観的な解決の確保を目指している。苦情が発生した場合、「メンバー」および「認定監査人」は「ASI」苦情解決制度に従い、「ASI」の決定に拘束されることが「ASI」活動への参加条件である。ただし、これは司法上の救済を代替または制限するものではない。

「ASI」苦情解決制度の完全な説明書類は、[www.aluminium-stewardship.org](http://www.aluminium-stewardship.org) よりダウンロード可能である。

### 11.2 懲罰的手続きの要因

「ASI」は、「メンバー」間における「ASI」認証プログラムの適正な実施、および認定監査人の実施する監査活動の倫理性の維持を保証すべく尽力している。「メンバー」または認定監査人に対する懲罰的手続きは、要求事項に従った実施の欠如、苦情の結果、または「ASI」事務局の注目を引いたその他の重大な問題により発生する場合がある。懲罰的手続きの要因には以下が含まれる場合がある。

- 「ASI」苦情解決制度により調査された苦情の結果
- 適用される期限内に「ASI 認証」が完了または更新されなかった場合
- 「監査人」が「重大な違反」を発見した場合
- 重大、または反復的で「メンバー」が十分に対応しなかった「不適合」
- 是正処置が合意済みかつ相応な期間内に行われなかった場合
- 欺もう行為がある、その他不正な監査
- 「ASI」または「監査人」に、虚偽、不完全または誤解を招くような情報を故意に提供した場合
- 「ASI 基準」に関する問題について、「ASI 基準」またはメンバーとしての要求事項に対する違反行為を立証する、裁判所その他法的もしくは行政規制機関による判断
- 「ASI」を深刻な紛争に至らせるその他の場合

### 11.3 懲罰の手順

「メンバー」および「監査人」に対する懲罰的手続きの手順は、「ASI」苦情解決制度および定款にて定めている。適正な手続きによる結果が制裁の実施となる場合、以下が含まれる場合がある。

- 「メンバー」の場合：一時的または恒久的な「ASI」メンバーシップの喪失
- 「監査人」の場合：一時的または恒久的な「ASI」認定の喪失

適用される期限内に「ASI 認証」が完了または更新されなかった場合については、一定の個別基準を満たせば、「ASI」事務局は最長で6ヵ月の期限延長を1回認める場合がある。延長のために指定された個別基準が満たされなかった場合、または「メンバー」が延長の期限に間に合わなかった場合、その「メンバー」は自動的に「ASI」メンバーシップを失う。そのメン

バーには1年間の辞退期間が適用され、その間は「ASI」メンバーシップを再度申請することはできない。

懲罰措置の対象となった「メンバー」または「監査人」は、その決定から3ヵ月内の通知により、懲罰的手続きから生じるあらゆる紛争を、最終的な申し立ておよび独立仲裁による解決のために付託する権利を有する。

懲罰的手続きは機密扱いとされ、その決定は「客観的証拠」に基づいて行われる。「ASI」事務局は、調査および決定の補佐として、独立した法的助言または独立した「監査人」の関与を求める場合がある。

## 12. 参考資料

国際認定フォーラム（IAF）、GD 24：2009、ISO/IEC 17024：2003 の適用に関するガイダンス。

国際認定フォーラム（IAF）、MD 5：2013、QMS および EMS「監査」の実施期間。

ISEAL アライアンス、社会環境基準順守のための適正実施規範（保証規範）、2012 年。

ISEAL アライアンス、社会環境基準による影響評価のための適正実施規範（影響規範）、2014 年。

ISO/IEC 17000 適合性評価－用語および一般原則。

ISO/IEC 17011 適合性評価機関の認定を行う認定機関に対する一般要求事項。

ISO 17021：2006 適合性評価－マネジメントシステムの監査および認証を行う機関に対する要求事項。

ISO 17024：2003 適合性評価－要員の認証を実施する機関に対する一般要求事項。

ISO/IEC 17065：2012－適合性評価－製品、プロセスおよびサービスの認証を行う機関に対する要求事項。

ISO 19011：2011 マネジメントシステム監査のための指針。

アメリカ軍用基準 105D（標本抽出手順および計数抜取検査表）。

責任あるジュエリー協議会、RJC 評価マニュアル、2013 年。

持続可能なバイオマテリアルに関する円卓会議、RSB リスクマネジメント基準、第 3 版、2014 年。

## 別紙 1ー効果的な「監査」実施のためのガイドライン

### コミュニケーションおよび解釈能力

監査や監査人は、監査対象者からは脅威と見られがちである。監査人の役割は適合評価であるが、監査はお互いに尊重し合う雰囲気の中で実施することにより、より効果的なものとなる。

コミュニケーション能力は監査人にとって非常に重要である。監査人は監査プロセスをより良いものにするために、監査実施の早い段階で共通の土台を見出すよう努めるべきである。人々をリラックスさせるために有効なテクニックは、相手に話をさせることである。人は自分の話や、自分の興味があることについての話をするのが好きなものだ。

認知や解釈も、監査人の判断の重要な部分である。メッセージや表記の単純な聞き間違いや見間違いは、監査所見に影響を与え混乱を招く。不正確な結果となる可能性を最小限に抑えるために、監査人は所見を明確化し検証することに時間をかける必要がある。

### 効果的な質問

面談は重要な情報収集の方法の1つであり、状況や面談対象者に合わせた形で、対面またはその他の連絡手段のいずれかで実施すべきである。面談の間、議論を開始し、データを蓄積し、関与を促進し、理解度を判断し、および議論を軌道に乗せ続けておくために用いることができる、数々の質問用のテクニックがある。そうした質問には以下のようなものがある。

- 自由回答式の質問： 監査対象者に話をさせるために用いる
- 探りを入れる質問： 中心的な問題点を明らかにするために用いる
- 異議を唱える質問： 回答が矛盾している時、および一般化、誇張または拒否的な態度に対抗するために用いる
- 反映する質問： 理解を試すために用いる
- 選択型質問： 議論を方向づけ軌道に乗せる、および事実の確認をするために用いる

以下のヒントでは、効果的な質問方法を詳記している。

- オープンで友好的なアプローチをとる
- 自分のボディランゲージを意識する
- 「…を教えてください」、「…についてもっと話してください」など、自由回答式の質問を多くする
- 選択型質問は控える

面談の実施時に考慮すべき要素は以下のとおりである。

- 面談は、監査範囲内の活動または任務を行う適切なレベルおよび部門の職員に対して行うべきである
- 面談は通常、普段の勤務時間内で、かつ可能な場合は、面談対象者の普段の職場で行うべきである
- 個別およびグループでの面談を実施してよい
- 面談には、通訳者および支援要員が同席してもよい

- 面談の場としては静かな会議室を使用すべきであるが、一部の面談は公共の場で行ってもよい
- 面談対象者または「監査人」による要請がある場合、面談はマネジメントが同席することなく機密扱いとして実施してもよい
- 面談の前および最中は、面談対象者を安心させるように努める
- 面談の理由、メモを取る旨、および誰もその回答による叱責を受けることがない旨を説明すべきである。また、「監査人」が慣行を観察し他の証言や文書化された声明を検証できるよう、日常業務の実施方法を説明または実演するよう求められる場合がある旨を説明する
- 面談は、対象者にその業務の説明を求めることから始められる場合もある
- 使用する質問の形式を注意深く選択する（例：自由回答式、選択回答、誘導尋問）
- 面談の結果は要約し、面談対象者によるレビューを受けるべきである
- 面談対象者には、その参加および協力に対する感謝を述べるべきである

最後に、以下に留意されたい。

- 面談は重要であり、その参加は推奨されるものの、いかなる個人にも参加を強制するものではないただし、「従業員」または「委託先」が面談を拒否した場合、「監査人」はこうした状況を記録する場合がある。
- 面談の間に収集された「客観的証拠」に基づく所見においては、面談を受けた人物の許可がない限り、その身元は匿名として扱われ続ける。一部の地域では、「従業員」に対しこのプロセスを事前に通知するという法的要求事項がある場合があることに留意されたい。これが法的要求事項でない地域でも、「監査」および面談を受ける可能性について「従業員」に通知しておくことがやはり望ましい。

### 効果的な傾聴

コミュニケーションは双方向のプロセスであり、話すだけでなく聴く必要もある。聴くこととは、ただ言われていることを聞くだけに留まらない。以下のような方法で、効果的な傾聴を能動的に促進することができる。

- 発言を控える
- 聴きたいという意思を面談対象者に示す
- 気を散らすものに注意する
- 共感をもって聴く
- 面談対象者に応えて発言する前に、一呼吸置く
- 言い換えることで、理解していることを確認する
- 堂々とメモを取る
- 辛抱強く接し、割り込まない

傾聴は能動的なプロセスであり、面談対象者の発言を要約し繰り返すことでより良くすることができる。

### 効果的な観察

人は物事に慣れてくるほど、観察力や注意深さが落ちてくるものである。監査人は自己に満足することなく、既成概念や思い込みが観察結果に影響を及ぼさないようにすることが重要

である。観察したものに対する理解を常に検証されたい。観察結果は「客観的証拠」による裏付けがなければならない。

### 監査に関する全般的なヒント

以下は監査中に、より透明性を持って効果的にプロセスを実施するために役立ついくつかのヒントである。

- 堂々とメモを取る
- 監査対象者と良好なコミュニケーションを取りこれを関与させることで、透明性を向上させる
- 手順を公開するーこれは試験ではない
- 初めにマクロ、それからミクロに焦点を合わせる
- 活動の結果を重視するーシステムは存在しているだけではなく、効果をもたらしていなければならないことに留意する
- 歩き回り、人々と会話をするように努める
- 監査証拠に辿り着けるよう、「教えてください」「見せてもらえますか」などの言葉を使う
- 「なぜ」「あなたは」「しかし」のような言葉や、「いつも」「決してない」のような絶対的な言葉づかいを避ける
- 監査所見の正当性を確認するために、「…には何か理由があるのですか」などのフレーズを用いる
- 監査人を監査対象者と対立させるような態度を避ける
- あら探しをしない。所見の全体像をとらえる
- 批判しない
- 自分の既成概念を監査対象者に押しつけない
- 人々を畏にはめない
- 問題を発見する都度、それについて議論する。監査終了会議までそのままにしておかない

## 別紙 2ーサンプル「是正処置計画」テンプレート

以下のテンプレートは是正処置の記録および追跡のために、Word 文書、Excel スプレッドシートまたはそれに準じた形式で使用できる。「メンバー」がこうした問題の記録および追跡に、独自の内部システムをすでに使用している場合、このテンプレートを使用したシステムを別途策定する必要はない。

参照番号 (所見、 リスク、 主題など)	処置	担当	期日	ステータス  (実施中/ 完了)	レビュー 日	完了  (署名お よび日付 記入)	有効性検証 および承認	コメント

## 別紙 3ーサンプル「監査計画書」テンプレート

以下のテンプレートは監査計画の策定のために、Word 文書、Excel スプレッドシートまたはそれに準じた形式で使用できる。ほとんどの「監査人」は自社版をすでに有していると思われる。

日付	時間	活動	「監査範囲」		場所／施設	監査人の詳細		監査対象者の詳細		その他の情報
			基準	個別基準		氏名	役割	氏名	役割	
		例： ● 現場オリエンテーション ● 監査開始会議 ● 監査 ● 監査終了会議 ● 監査チームへの説明 ● メンバーへの説明 ● 昼食／休憩 ● 報告書作成 ● 移動	● パフォーマンス基準 ● 加工・流通過程の管理基準	例： ● 1.1 ● 1.2		例： ● 主任監査人 ● チーム監査人 ● 登録スペシャリスト ● 立会人		例： ● 職務権限 ● 外部ステークホルダー	例： ● 安全要求事項 ● 移動 ● 手配事項	

## 用語集

認定	特定の適合性評価タスクを実施する能力の正式な証明を伝達する適合性評価機関に関する第三者証明 (ISO/IEC 17000)。「ASI」に関していえば、「監査人」が監査および「ASI 基準」への適合性評価を実施する適格性および能力の確認である。「ASI 認定監査人」も併せて参照されたい。
認定範囲	「ASI」「認定範囲」は、認定監査人が「ASI」「監査」の実施を認められる、以下に特徴づけられた範囲および境界線を定義している。 <ul style="list-style-type: none"> <li>• ASI基準</li> <li>• 国または地域</li> <li>• アルミニウムのバリューチェーンの部門</li> <li>• 監査人のリスト</li> </ul>
アルミナ	酸化アルミニウム。ボーキサイト鉱石から精製されて、アルミニウム製錬の材料となる。
アルミナ精製	ボーキサイト鉱石から「アルミナ」を抽出するプロセス。一般的にはバイヤー法による。
アルミニウム	「アルミニウム」は、元素記号 Al で原子番号 13 の化学物質である。銀白色で、軟らかく、非磁性、延性のある金属である。「アルミニウム」は、地殻内で 3 番目に多い元素であり、最も多い金属である。純粋「アルミニウム」としても、また、他の金属 (Mg、Si、Mn、Cu、Zn、Fe、Cr など) との合金としても利用可能である。 ASI 文書では、この金属を製造するために使われる原材料 (ボーキサイト鉱石およびアルミナ) および「アルミニウム」合金についても、総称として「アルミニウム」と呼ぶことがある。ASI では金属「アルミニウム」を対象としており、アルミニウムを含有する他の形態の化合物は対象としない。
アルミニウム再溶解／精製	アルミニウム加工スクラップおよび使用済みアルミニウム製品をリサイクルするプロセス。不要な元素または不純物を除去して二次アルミニウムの品質を改善するプロセスを含むことがある。これに関連して、「ドロス」およびスラグなどの「ドロス」残灰からのアルミニウムの回収および精製も「アルミニウム」精製に含まれる。
アルミニウム製錬	アルミニウム酸化物、すなわちアルミナからアルミニウムを抽出するプロセス。一般的にはホール・エルー法による。
適用法令	メンバーが事業を行う国または複数の国において、関連する国際法または国、州、もしくは地方自治体の法令。これには、法律、規則、および法定政策が含まれるが、これに限定されるものではない。「適用法令」と「ASI 基準」の要求事項の間で矛盾が生じた場合、「適用法令」が優先される。
影響範囲	以下に該当する事項によって影響を受ける可能性のある領域を包含する。 (a) 「事業体」の活動および施設、または計画外であるが予測可能な開発によって生じる影響であって後日もしくは別の場所で発生するおそれがあるもの、またはプロジェクトによる生物多様性への間接的な影響もしくはコミュニティの生活が依存しているエコシステムサービスに対する間接的な影響。 (b) 関連施設。すなわち、「事業体」が管理していない施設であるが、他に理由がなければ建設または拡張されなかったはずのものであり、かつ、その施設がなければ「事業体」の活動が不可能であると思われるもの。 (c) 「事業体」の活動によって利用され、または直接に影響を受ける地域または資源に対して、他の既存の、またはリスクおよび影響の識別プロセスを実施した時点において、計画中または合理的に定められている、開発によって発生

	<p>する漸増的な影響が累積された影響。</p> <p>(a) の例としては、プロジェクトのサイト、直接の空気流域および水流域、または輸送回廊（国際的な輸送経路）がある。また、間接的な影響としては、送電回廊、パイプライン、運河、トンネル、道路移設および通行、地域の借用および使用、現場宿舎、ならびに土地の汚染（例：土壌、地下水、表流水、堆積物）がある。</p> <p>(b) について、関連施設の例としては、鉄道、道路、自家発電所または送電線、パイプライン、ユーティリティ、倉庫、および物流ターミナルがある。</p> <p>(c) について、累積された影響とは、科学的な懸念または影響を受けるコミュニティの懸念に基づいて、一般的に重要だと認識される影響に限定される。累積された影響の例としては、空気流域へのガス排出の漸増的寄与、複数箇所の取水による流域における水流の減少、流域における堆積物の増加、渡り鳥の経路または野生生物移動の阻害、コミュニティの道路における通行車両の増加による交通渋滞および事故の増加がある。（<a href="#">International Finance Corporation (IFC) Performance Standard 1 - Guidance Notes</a>（出典：国際金融公社（IFC）パフォーマンス基準 1 - ガイダンスノート）</p> <p>注：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「影響範囲」は、7.1（水の管理）、8.1（生物多様性）、および 9.5（文化および宗教的遺産）で、所定の「認証範囲」に対する「事業体」による影響評価およびリスク管理に関連して言及されている。</li> <li>「影響範囲」における一部の活動および関連する影響／リスクは、「事業体」の「管理」下にあることがある。ただし、こうした影響およびリスクも、これらの個別基準で義務付けられる場合は「事業体」による評価を受け、可能な範囲で軽減措置または制御を実施すべきである。</li> <li>「事業体」の「影響範囲」の一部である関連施設であって、「事業体」の「管理」下にあるものは、「認証範囲」には含まれない。すなわち、「事業体」の「管理」下にある関連施設の活動および関連する影響／リスクは、「事業体」の適合性を判断するにあたって考慮されない。</li> </ul>
保証マニュアル	「自己評価」および「監査」の実施方法に関する、「メンバー」および「監査人」向けの説明書。
保証プラットフォーム、 <a href="#">elementAI</a>	<a href="#">elementAI</a> として知られる、「ASI」の保証および「認証」プロセスおよび関連データを管理するための、「ASI」のクラウドベースのプラットフォーム。
ASI	アルミニウム管理イニシアチブ（Aluminium Stewardship Initiative Ltd）。
ASI 認定監査人	ASI の客観的な選定基準に適合し、ASI「監査」を実行することを認定された、独立した第三者の立場にある人または組織。
ASI 認証	「ASI 認定監査人」が実施する「認証監査」の結果に基づいた証明で、適用される「ASI 基準」および文書化された「認証範囲」に対して必要な「適合」のレベルが達成されていることを示す。
ASI 加工・流通過程の管理基準	責任ある調達されたアルミニウムの調達、保管または供給のためのシステムについて規定する。
「ASI」苦情解決制度	ASI の基準策定プロセス、認証プログラム、監査人の行為、ならびに「ASI」の方針および手続に関する苦情について、公正かつ適時に客観的な解決を確保することを目指す。
ASI パフォーマンス基準	「ボーキサイト」の採掘から、民生用および消費者向け製品の製造ならびにプレコンシューマおよびポストコンシューマのアルミニウムスクラップのリサイクルまで、アルミニウムの製造および素材管理に関連する持続可能性の問題に

	対処することを目的として、環境、社会、およびガバナンスの原則および個別基準を定義する。
ASI 基準	「ASI パフォーマンス基準」 (Performance Standard) および「ASI 加工・流通過程の管理基準」 (Chain-of-Custody Standard) を含む。
関連施設	プロジェクトの一環として出資を受けたかにかかわらず施設（政府を含む顧客または第三者に別途出資を受けている場合もある）で、その生存能力および存在がプロジェクトのみに依存しており、その製品またはサービスがプロジェクトの良好な操業に不可欠であるもの。「影響範囲」も参照されたい。
協会のメンバーシップクラス	業界およびアルミニウムのバリューチェーンの何らかの部分に対する商業上の利害を代表する他の事業者団体（アルミニウム協会、グリーンビルディング協会、および下流産業の協会など）も加入可能な「ASI」のメンバーシップクラス。
監査	「ASI メンバー」の「ASI 基準」への適合性を確認する目的で、独立した第三者である「ASI 認定監査人」によって実施される評価。監査の種類としては、「認証監査」、「サーベイランス監査」および「再認証監査」がある。
監査計画書	文書化された「認証範囲」内で、「メンバー」のどの「施設」および「事業活動」を誰がいつレビューするかを要約し、どの「メンバー」の従業員が関与するかを指定するものとして「監査人」が作成する。
監査報告書	「監査」に関する報告書は「ASI」保証プラットフォームを通じて「監査人」が作成し、「メンバー」および「ASI」に送信する。
「監査範囲」	「監査範囲」は、「メンバー」の事業の性質、規模および影響を考慮の上で「監査人」が定義し、「メンバー」の「認証範囲」内から選定された「施設」、「事業活動」、および最も関連するとみなされ選定された「個別基準」が含まれる。
監査チーム	「ASI」「認証監査」を実施する1名またはそれ以上の自然人の「監査人」で、必要に応じて技術専門家の補佐を受ける。
監査人	ASIの客観的な選定基準に適合し、ASI「監査」を実行することを認定された、独立した第三者の立場にある人または組織。
ボーキサイト	アルミナおよびアルミニウム地金の製造に用いる粗鉱。大部分がアルミナ水和物から成り、可変的な組成の酸化鉄も含まれている。
ボーキサイト採掘	営利目的で地球からボーキサイトを採取すること。
事業	「メンバー」の「管理」下にあり、アルミニウムのサプライチェーンに商業的に関与する組織または事業。
事業活動	定義された「メンバー」の「認証範囲」内のパフォーマンスに関連する業務、役割、機能またはサービス。「事業活動」は「認証範囲」内の「施設」で実施されるかにかかわらない。
CAB	適合性評価機関。
鑄造、鑄造工場 (および鑄造製品)	<b>鑄造、鑄造工場</b> ：ここでは、通常は「アルミ溶湯」、アルミ素材またはその他の合金を原料として、炉で熔融したアルミニウムを鑄造して、顧客の仕様に合致した特定の「鑄造製品」とする。または、熔融アルミニウムを「アルミ溶湯」として顧客に供給する。「鑄造製品」は「ASI 加工・流通過程の管理基準」において、「アルミニウム」またはその合金で、インゴット、スラブ、バー、ビレット、ワイヤーロッド、またはその他の特殊製品の形態をとり、製造した「鑄造工場」およびユニークな識別番号を表示する物理的な刻印またはマーキングを製品に施し、または製品に添付したものと定義されている。
認証された	現在有効な ASI「認証」のある状態。
認証	「ASI 認定監査人」が実施する「認証監査」の結果に基づいて ASI が発行する証明であり、適用される「ASI 基準」および文書化された認証範囲に対して必要な適合性のレベルが達成されていることを示す。

認証監査	<p>「認証監査」は以下で構成される。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「メンバー」の「自己評価」およびその他関連情報に対する、予備的机上レビュー</li> <li>訪問および評価すべき関連「施設」および「事業活動」を特定するための「監査計画書」の作成</li> <li>「監査計画書」の実行による適合検証</li> <li>「メンバー」および「ASI」に提供する「監査報告書」の作成</li> </ul>
認証期間	<p>「認証」が有効である期間。この後は「再認証監査」または新たな「認証監査」により、「認証」の更新を行わなければならない。「認証期間」は1年間または3年間で、「認証監査」の所見により異なる。</p>
認証範囲	<p>「認証範囲」は、「メンバー」によって定義されるもので、事業、「施設」、または「事業活動」のどの部分が「ASI 認証」の対象となるかを規定する。「認証範囲」に対するアプローチには3つある。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「事業」レベル：「メンバー」企業全体、「メンバー」の子会社、または「メンバー」のビジネスユニットを対象とする。</li> <li>「施設」レベル：「メンバー」の事業全体の一部分である、単一の「施設」または複数の「施設」を対象とする。</li> <li>「プログラム」レベル：識別可能な単独のプログラム、または複数のプログラムの集合を対象とする。</li> </ul>
市民団体のメンバーシップクラス	<p>環境および人権 NGO、労働機関、先住民およびコミュニティを基礎とする組織などの、国際、地域、国内または地域レベルの公益に資する非営利団体が加入可能な、「ASI」のメンバーシップクラス。</p>
CoC 材料	<p>「ASI ボーキサイト」、「ASI アルミナ」、「ASI アルミ溶湯」、「ASI アルミ素材」、および「ASI アルミニウム」の総称。これらの用語は「ASI 加工・流通過程の管理基準」にて定義されている。</p>
回収	<p>リサイクルを目的とした、加工スクラップまたは使用済みのアルミニウム製品の回収。</p>
適合	<p>定義された「認証範囲」内の「事業体」の方針、システム、手順およびプロセスが、適用される「個別基準」に適合した形で実施されること。</p>
適合性評価	<p>「自己評価」または「監査」所見は以下のように評価される。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>適合</li> <li>「軽微な不適合」</li> <li>「重大な不適合」</li> <li>「非該当」</li> </ul>
委託先	<p>「メンバー」のための役務契約に従い、作業を実施またはサービスを行う個人、企業その他法的「事業体」。これには再委託先も含まれる。</p>
管理	<p>「メンバー」による「管理」とは、以下の事項を言う。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>「管理」下にある事業もしくは「施設」について、直接もしくは間接に過半数を所有する、またはその議決権（もしくはこれに相当するもの）の50%以上を（単独で、もしくは他の「メンバー」との契約によって）「管理」すること。または、</li> <li>取締役または経営者（または「管理」下にある事業もしくは「施設」でこれに相当する者）の少なくとも半数を罷免、任命、または指名する権利を直接または間接に（他の「メンバー」との契約による場合を含む）有すること。または、</li> <li>「管理」下にある「事業活動」または「施設」について、日々の経営管理（例えば、職場の基準の策定およびその適用の実施）を執行して</li> </ol>

	<p>いること。または、</p> <p>4. 関連する司法管轄区域において、上記(1)、(2)に記載されたものと類似した「管理」に関する法的に認められたあらゆる概念。</p> <p>上記では企業における「管理」を定義しているが、フランチャイズおよびライセンス（「メンバー」の「管理」下でない第三者が「メンバー」のブランド名、商標またはその他の知的財産を含んだ製品またはサービスのすべてまたは一部の製造、売り出し、販売を行えるようにするために、かかる第三者に知的財産権のライセンス付与を行うこと）、ならびに適用可能な場合は、個人または家族による「管理」を含む他の組織構造にも、同様の原則が類推適用される。</p>
是正処置	<p>以下のために「メンバー」が実施する処置。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「不適合」またはインシデントによる影響または害の修正または回復、および</li> <li>「不適合」またはインシデントの再発防止のための、その原因の除去</li> </ul>
是正処置計画	「自己評価」または「監査」中に発見された不適合に対応するために、マイルストーンを設定の上で「メンバー」が策定する計画。
個別基準	「ASI 基準」にて規定される要求事項。
重大な違反	「監査人」により、または「ASI」苦情解決制度を通じて発見され、「ASI」認証プログラムの倫理性に対する重大問題とみなされる状況。「重大な違反」に該当する状況は、「保証マニュアル」のセクション 6.3 にて詳記している。「重大な違反」が発見された場合、「監査人」は即刻「メンバー」および「ASI」事務局に通知することが義務付けられている。
下流サポーターのメンバーシップクラス	航空宇宙、自動車、建設、耐久消費財、工業、IT、およびこれらに類似する分野でアルミニウムを含有する消費者向け/民生用製品を製造する組織、飲料、食品、薬品、およびこれらに類似する分野でその製品の容器・包装にアルミニウムを使用する組織、および再溶解もしくはリサイクル目的で物理的なアルミニウムの取引またはアルミニウムの回収を行う組織が加入可能な「ASI」メンバーシップクラス。下流サポーターは「ASI 認証」を受ける必要がない。
従業員	明示か黙示かを問わず、また、（明示の場合は）口頭によるか書面によるかを問わず、または「適用法令」で定められた、「メンバー」との労働契約または雇用もしくは徒弟契約を締結した個人、またはその契約の下で働く個人。これにはあらゆるレベルの終身、臨時、フルタイム、パートタイム、不定期、在宅または季節従業員が含まれる。
事業体	「ASI メンバー」が所有する、またはその「管理」下にある企業、またはそれに類似するもの。「事業体」は、「ASI メンバー」の一部または全部を構成する可能性がある。「ASI 基準」の適用に関して、「事業体」は、「ASI 認証」を取得し、またはその取得に努める。さらに、「事業体」は、定められた「認証範囲」において基準を実施する責任がある。
施設	施設とは、以下に示す要件を満たす現場または事業所である。 <ul style="list-style-type: none"> <li>「メンバー」の「管理」下にある。</li> <li>「ASI 認証」の目的において、文書化された「認証範囲」に含まれている。</li> </ul>
一般サポーターのメンバーシップクラス	政府および規制機関、国際機関、投資セクター、同様のイニシアチブ、教育および研究機関、専門家機関、コンサルタント会社、メディア機関、ならびに関連業界（たとえばボーキサイト残渣、ドロスまたは使用済みポットライニングの廃棄物処理）などの、「ASI」のミッションを支持するものの他のいずれのメンバーシップクラスにも該当しない組織が加入可能な、「ASI」のメンバーシップクラス。このクラスには、独立第三者監査を実施しようとする組織は含まれない。そのような組織は「ASI」監査人認証プロセスを経なければならず、それ

	と同時に「ASI」のメンバーになることはできない。
産業ユーザーのメンバーシップクラス	以下に示す組織が利用できる ASI メンバーシップクラス。(1)航空宇宙、自動車、建設、耐久消費財、工業、IT、およびこれらに類似する分野でアルミニウムを含有する消費者向け／民生用製品を製造する組織 (2)飲料、食品、薬品、およびこれらに類似する分野でその製品の包装にアルミニウムを使用する組織産業ユーザーはその「施設」または「製品」のうち少なくとも一つ以上の「ASI 認証」を受けようとしなければならない。
IPAF	先住民民族諮問フォーラム。
ISEAL	ISEAL アライアンス。信頼でき革新的な持続可能性基準の運動を代表する組織。
ISO	国際標準化機構。
主任監査人	「主任監査人」は「監査」を効率的かつ効果的に実施し完了させる責任を持ち、「監査人」のチームをまとめる場合がある。
アルミ溶湯	溶解した形態の「アルミニウム」。
「重大な不適合」	定義された「認証範囲」内の「事業体」の方針、システム、手順およびプロセスが、以下のいずれかの理由で、「個別基準」に適合した形で実施されていない。 <ul style="list-style-type: none"> <li>必要な「個別基準」の施行の全体的な欠如</li> <li>システム上の欠陥または必要な統制の全体的な欠如</li> <li>施行が不十分であることを示す、関連、反復または持続した一連の「軽微な不適合」</li> </ul> また、「事業体」が「適用法令」を順守しておらず、そうした状態が労働者、環境またはコミュニティに「重大なリスク」を与えているという状況の場合もある。  「重大なリスク」は通常、「事業体」または「監査人」による内部リスクプロセスにより定義されることに留意されたい。ただし、以下の可能性が高い状況も考慮すべきである。 <ul style="list-style-type: none"> <li>一人以上の人間の終身部分障害もしくは就労不能障害もしくは死亡につながる傷害または疾病</li> <li>環境、敏感な種、生息地、エコシステムまたは文化的に重要な地域への長期的かつ不可逆的な影響</li> <li>地元コミュニティ（1つのステークホルダーグループ）内の大多数、または複数のステークホルダーグループに影響を与えることによる、「事業体」の『社会的な操業許可』を維持できる能力への影響</li> </ul>
マネジメントシステム	作業が正確に矛盾なく効率的に実施されて求められた結果を達成すること、およびパフォーマンスの継続的改善を促進することを確保するための組織的枠組みについて、全体として保証するマネジメントプロセスおよび書類。
材料加工	「鑄造製品」またはアルミニウム半製品をさらに加工して（例えば、切削、スタンピング、曲げ、接合、鍛造、製品鑄造、包装材製造など）、最終組み立てまたは充填、および最終顧客への販売のために使用または販売される、製品または部品とすること。
成熟度カテゴリ	「事業体」の「全般的成熟度評価」の決定に用いられる、以下3つの部分。 <ul style="list-style-type: none"> <li>システム</li> <li>「リスク」</li> <li>パフォーマンス</li> </ul>
メンバー	以下に示す6種類の ASI メンバーシップクラスのいずれかに属している事業体または事業体の集団。

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 製造および加工（ASI 認証の対象）</li> <li>● 産業ユーザー（ASI 認証の対象）</li> <li>● 市民団体</li> <li>● 下流サポーター</li> <li>● 協会</li> <li>● 総合サポーター</li> </ul> <p>「保証マニュアル」における「メンバー」の表記は、通常「ASI 認証」を求める「ASI」「メンバー」（またはその「管理」下にある「事業体」）を意味する。</p>
軽微な不適合	定義された「認証範囲」内の「事業体」の方針、システム、手順およびプロセスが、「個別基準」に完全には適合していない形で実施されており、かかる形での実施はパフォーマンス、規律または統制のいずれかの例外的な欠如に起因しているが、「重大な不適合」にはつながるものではない。
マルチサイト組織／事業体	「事業体」の活動を行う現場または支店網の運営を管理または監督するものと指定した総本社（部門別会社、または地方本社）を有する「事業体」「マルチサイト組織」は固有の法人である必要はないが、すべての現場は総本社と法的または契約上のつながりを持ち、共通のマネジメントシステムの管理下にあるべきである。
不適合	定義された「認証範囲」内の「事業体」の方針、システム、手順およびプロセスが、適用される「ASI 基準」に適合していない状態。
「非該当」	定義された「認証範囲」内の事業の性質により、「事業体」による「個別基準」の施行が不可能である。
客観的証拠	事実に関する検証可能な情報、記録、観察結果または明細書で、質的または量的のどちらでも良い。
外部委託先	ある「事業体」を代理して「CoC 材料」の加工、処理または生産を行う目的で、その「事業体」の「CoC 材料」を「保管」する個人、企業その他事業。自身が「CoC」「認証され」ていない「外部委託先」は、「事業体」の CoC 認証範囲に含まれなければならない。
全般的成熟度評価	「監査人」が決定する、定義された「認証範囲」に割り当てられているシステム、リスクおよびパフォーマンスの観点からの成熟度評価（低、中または高）。
方針	原則および目的の表明。
原則	「ASI パフォーマンス基準」の「個別基準」が目的とする影響の表明。
アルミニウム新地金	ボーキサイト鉱石から製造される「アルミニウム」。
手順	活動またはプロセスの具体的な実施方法。「手順」は文書化してもしなくても良い。
製品	「ASI」「メンバー」が製造した「アルミニウム」で構成される、またはこれを含有する製品。
製品／プログラム	「ASI」「メンバー」が管理する一連の活動または特定の市場などに焦点を当てた製品またはプログラムで、「認証範囲」の定義に用いられる。
製造および加工のメンバーシップクラス	ボーキサイト採掘、アルミナ精製、アルミニウム製錬、アルミニウム再溶解／精製、半製品化、または材料加工のうち 1 つ以上を行う組織が加入可能な、「ASI」メンバーシップクラス。製造および加工メンバーはその「施設」または「製品」のうち少なくとも一つ以上の「ASI 認証」を受けようとしなければならない。
仮認証	少なくとも 1 つの「重大な不適合」が発見された場合の認証。
登録スペシャリスト	「ASI 基準」の施行または評価を支援できる技術専門家として「ASI」に登録された人物。「登録スペシャリスト」は「メンバー」および「監査人」が使用で

	きる。
再認証監査	「メンバー」の「認証」を更新するために、「認証期間」の最後に実施される「認証監査」。
「リスク」	目的に影響を与える何かが起こる可能性で、結果と可能性の観点から測定する。
アルミニウム二次地金	リサイクル加工スクラップおよび使用済みのアルミニウム製品から製造されたアルミニウム。
自己評価	「ASI 認証」を受けようとする「メンバー」が実施する評価で、自身の「認証範囲」を説明し、「ASI 基準」の適用要求事項に関する自身のパフォーマンスに対する事前評価を行う。「自己評価」は「認証監査」への準備態勢を測り、パフォーマンス改善のための是正処置の必要性を特定し、「認証監査」中に必要となる「客観的証拠」を特定するために用いることができる。
半製品化	後の「材料加工」またはさらに下流の加工および最終製品の製造に向けた中間加工段階としての「鑄造製品」の圧延または押出。半製品の例としては、薄板、箔、缶材、押出ロッド、バー、型材、パイプ、チューブ、およびその他の圧延製品（例えば、荒引線、ワイヤー、粉末、ペースト）。
重大なリスク	<p>「重大なリスク」は通常、「メンバー」または「監査人」によるリスクプロセスにより定義される。ただし、以下の可能性が高い状況も考慮すべきである。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>一人以上の人間の終身部分障害もしくは就労不能障害もしくは死亡につながる傷害または疾病</li> <li>環境、敏感な種、生息地、エコシステムまたは文化的に重要な地域への長期的かつ不可逆的な影響</li> <li>地元コミュニティ（1つのステークホルダーグループ）内の大多数、または複数のステークホルダーグループに影響を与えることによる、「メンバー」の『社会的な操業許可』を維持できる能力への影響</li> </ul>
「適合証明書」	<p>「適合証明書」は「主任監査人」が完成させ署名するもので、以下を含む。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「認証」の交付を目的とした「メンバー」定義の「認証範囲」に対する、総合的な「適合」の判断</li> <li>重大な利益相反がなかったことを含む、「監査」の実施条件の確認</li> </ul>
事業改善提案	方針、システム、手順およびプロセスが適用「ASI 基準」に「適合」しているものの、これらの現行のプロセスについて改善の余地があると「監査人」が判断した状況。「事業改善提案」は偏見なく提供され、その実施は強制されない。次の「監査」では、「事業改善提案」の実施や非実施に基づいてパフォーマンスの判断を行ってはならない。
監査概要報告書	「ASI」ウェブサイトに掲載される、「監査報告書」の抜粋（セクション 8.18 参照）。
「サーベイランス監査」	「メンバー」が定義された「認証範囲」内で適用「ASI 基準」への適合を継続しているという保証をするために、「ASI 認定監査人」が「認証期間」中に実施する独立レビュー。
持続可能性の構成要素（「ASI パフォーマンス基準」による）	<p>「持続可能性の構成要素」は以下の要素で、「ASI パフォーマンス基準」の構造に組み込まれている。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>ガバナンス</li> <li>環境</li> <li>社会</li> </ul>
第三者	評価を受ける人物または組織、およびこれらに対する重大な利害関係から独立した人物または機関。



**asi** Aluminium  
Stewardship  
Initiative

**Aluminium Stewardship Initiative Ltd**  
(ACN 606 661 125)

[www.aluminium-stewardship.org](http://www.aluminium-stewardship.org)  
[info@aluminium-stewardship.org](mailto:info@aluminium-stewardship.org)