

ASI 加工・流通過程の 管理（CoC）基準－ガイダンス

第 2.1 版

2023 年 4 月



ASI 加工・流通過程の管理基準－ガイダンス

目次

はじめに.....	3
1. 「加工・流通過程の管理」の導入.....	3
2. 「ASI」「加工・流通過程の管理」の重要なセクション.....	4
3. 「CoC材料」とは？.....	4
4. 「ASI」「CoC」「基準」における「CoC」システム.....	6
5. 「アルミニウム」のバリューチェーンにおける材料のフローの主要段階.....	6
鋳造工場.....	7
a. アルミニウム新地金.....	7
b. リサイクル・アルミニウム.....	9
c. 半製品化および製造.....	10
d. 商社.....	11
6. 「ASIアルミニウム」の資格.....	11
合併事業.....	13
ASI加工・流通過程の管理（COC）基準ガイダンス.....	15
このガイダンスについて.....	15
適用性の要点.....	15
A. 全般的なCOCマネジメント.....	17
1. マネジメントシステムおよび責任.....	17
2. 外部委託先.....	26
B. COCおよび非COC材料の適格なインプットの確認.....	33
3. 「アルミニウム新地金」：「ASIボーキサイト」、「ASIアルミナ」、および「ASIアルミニウム」に関する個別基準.....	33
4. 「リサイクル・アルミニウム」：「適格なスクラップ」に関する個別基準.....	36
5. 「鋳造工場」：「ASIアルミニウム」に関する個別基準.....	42
6. 「鋳造後工程」：「ASIアルミニウム」に関する個別基準.....	45
7. 「非CoC材料」、「商社」から入手した「CoC材料」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」.....	47
C. 「COC」の会計処理、文書化および表示.....	55
8. 「材料会計システム」：「CoC材料」および「ASIアルミニウム」.....	55
9. 「CoC文書」の発行.....	66
10. 「CoC文書」の受領.....	73
11. 表示およびコミュニケーション.....	76
付録1－「ASI」「COC文書」－テンプレートおよび記入例.....	80
用語集.....	86

はじめに

1. 「加工・流通過程の管理」の導入

顧客およびステークホルダーに対して「アルミニウム」の責任ある製造および調達に関する独立した保証を提供しようとする、アルミニウムのバリューチェーンに関係する企業を支援するために、アルミニウム管理イニシアチブ (Aluminium Stewardship Initiative : ASI) は「加工・流通過程の管理認証」を策定した。

『加工・流通過程の管理』とは、素材がサプライチェーンを移動する過程における一連の素材の管理を文書化したものである。「加工・流通過程の管理」システムは、製造のさまざまな段階に関与する「事業」運営における、重要な差別化ポイントや信頼をもたらすことができる。

このシステムの「認証」は、顧客、消費者、ステークホルダーに対して、既知の「基準」に適合しているという明確な保証を提供する。これによって、企業の製品の付加価値を高め、評判を保護し強化するのに役立つ。

事業の種類に応じて、「ASI」「CoC 認証」は、「アルミニウム」のバリューチェーンに関係する「事業」に対して以下に示す価値を提供することができる。

- 責任ある「ボーキサイト採掘」、「アルミナ精製」および「アルミニウム製錬」の慣行の支援。
- 責任ある「アルミニウム」のリサイクルおよび管理の支援。
- 「事業」責任コストの低減。
- 責任ある調達を通じた評判の拡大。
- サプライチェーンの「デューディリジェンス」実施。
- 「アルミニウム」の持続可能性メトリクスに関する信頼できるデータの利用。
- 企業間取引および小売の両方について、顧客の要請への対応。
- 市場拡大ならびに顧客増加または既存市場の保護。
- 法令「遵守」要件への適合または準備

「加工・流通過程の管理」プログラムへの参加は、各「事業」の判断による。「事業」内で「加工・流通過程の管理」システムを導入する費用と便益は、通常、以下に示す事項に関連している。

- 「事業活動」およびサプライチェーンの最適化
- 新たな「CoC」システムの策定および実施
- 投資の採算が合うようになるまでの期間

「ASI メンバー」の「CoC 認証」は推奨されているものの任意である。これは、「ASI」の反トラスト法の「遵守」を誓約しているためである。一方で、「製造および加工」または「産業ユーザー」の「ASI」メンバーシップクラスに属する「事業」については、「ASI」「パフォーマンス基準」による「ASI 認証」取得の確約が義務づけられている。「CoC 認証」を受けようとする「ASI メンバー」は最初に「ASI」「パフォーマンス基準」による認証を受けるか、「鋳造後工程」の活動のみを行っている場合は、「ASI」加入後 2 年以内に「ASI」「パフォーマンス基準」による認証を受けることを立証しなければならない。

「ASI」「パフォーマンス基準」は、一次製造サプライチェーンの開始点において、「ボーキサイト採掘」、「アルミナ精製」、「アルミニウム製錬」を含む、責任ある「アルミニウム」製造を推進することを目指している。「ASI」「パフォーマンス基準」は、これらのサプライチェーン活動におけるさまざまな重要問題を対象にしている。たとえば、温室効果ガス排出、「ボーキサイト残渣」、「ドロス」および「使用済みポットライニング (SPL)」のマネジメント、「生物多様性」および「エコシステムサービス」のマネジメント、および「人権」（特に性別に関する権利、労働基本権ならびに「先住民」の権利）などである。「ASI」は「ASI」「パフ

「パフォーマンス基準」を制定するにあたり、「アルミニウム」のバリューチェーンにおいて『材料管理』の他に現在の焦点になるのはこうした問題であると考えた。「ASI」「CoC」「基準」は「ASI」「パフォーマンス基準」の採用を促進することで、こうした分野におけるグッドプラクティスを推進すべく策定されている。

「ASI」の長期的な目的は、「ASI」「CoC」「基準」の実施を通して、世界的なバリューチェーンを通じた「ASI アルミニウム」の供給および需要を増加させることにより、業界のパフォーマンスを向上させること、および「アルミニウム」の責任ある製造、調達および管理に関する独立した保証を提供することである。

2. 「ASI」「加工・流通過程の管理」の重要なセクション

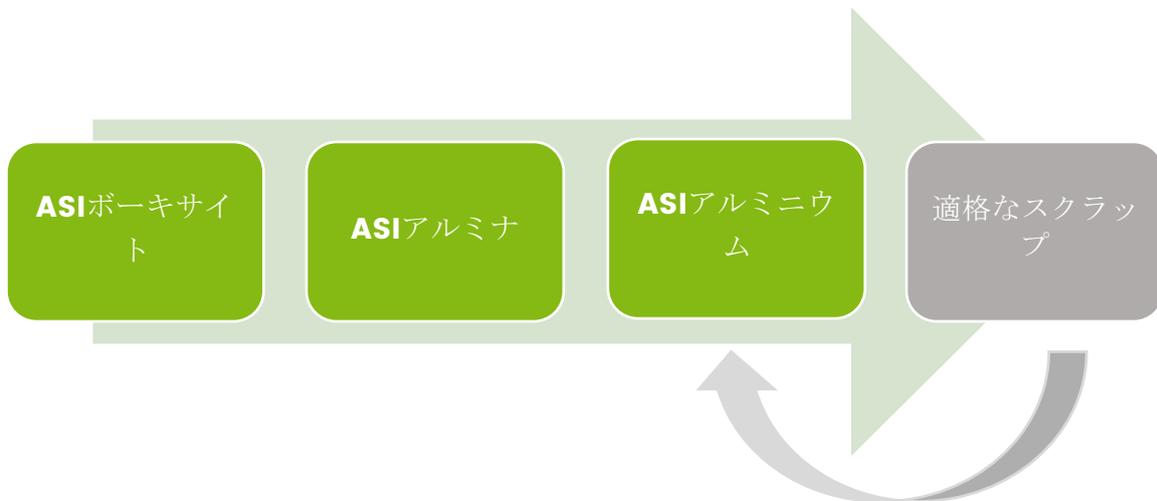
「ASI」「加工・流通過程の管理」(CoC)「基準」は、以下に示す重要な原則に基づいて策定されたものである。

- 「CoC 認証」は、「事業体」が「事業」または「施設」レベルで取得可能である。
- 「アルミニウム新地金」および「リサイクル・アルミニウム」の流通に、個別に対応している。
- 主な焦点を当てているのは「CoC 材料」のフローであり、サプライチェーン内の材料の在庫ではない。
 - 「CoC 認証事業体」の「認証範囲」に対する「CoC 材料」の適格な「インプット」を確認するための個別基準を策定している。
- 「非 CoC 材料」は、「ASI」「パフォーマンス基準」の重要な側面に対応する「デューディリジェンス」の対象とする。
 - 「マスバランスシステム」は、定められた期間にわたって、サプライチェーンのいずれの段階においても、「CoC 材料」および「非 CoC 材料」を混合することを認めており、それにより「CoC 材料」のステータスが失われることはない。「CoC 文書」は、「CoC 材料」に関する必須および任意の情報を次の「事業体」へ伝達するために使用される。
- 全体としての目的は、さまざまな「アルミニウム」のサプライチェーンにわたって、「ASI」「パフォーマンス基準」の採用を評価し報奨することである

3. 「CoC 材料」とは？

「CoC 材料」とは、「ASI」「CoC 認証事業体」が「ASI」「CoC」「基準」に準拠して製造した「ASI ボーキサイト」、「ASI アルミナ」および「ASI アルミニウム」の総称である。

図1ー「CoC 材料」の種類



「ASI」「CoC」「基準」のさまざまな箇所、上記のいずれかを意味するものとして「CoC 材料」という用語、または上記の任意の用語を使用する場合があります。「適格なスクラップ」は、別の形の「インプット」／「アウトプット」であるが、関連「事業体」によって「ASI アルミニウム」に指定されるまでは「CoC 材料」ではない。したがって、別の用語が使われる。

本「ASI」「CoC」「基準」全体において、「インプット」と「アウトプット」、「流入」と「流出」、そして「事業体内フロー」という用語を用いる。

「インプット」および「アウトプット」は、特に「事業体」の「認証範囲」内外への「CoC 材料」の流れを指している。

「事業体内フロー」は、「CoC 材料」が「事業体」の「認証範囲」内においてサプライチェーン活動間を行き来する場合に用いる。

「流入」および「流出」は、「CoC」および「非 CoC」の両方を含むすべての材料の、「事業体」またはそのサプライチェーン活動内外への流れである。

4. 「ASI」「CoC」「基準」における「CoC」システム

「マスバランスシステム」は、「CoC 材料」と「非 CoC 材料」の分別が不可能であるか、または分別するためのコストが極めて高くなるようなコモディティのサプライチェーンでよく使われるアプローチである。それは、（たとえば有機農産物とは違って「アルミニウム」などの）「CoC 材料」と「非 CoC 材料」に物理的差異がない場合にも妥当であり、「ASI」については、製品レベルというよりも業界における責任ある製造慣行を支援することを目的としている。

「マスバランスシステム」では、定められた期間にわたって、製造プロセスのいずれの段階においても、「CoC 材料」および「非 CoC 材料」を混合することが認められている。これは、混合プロセスに投入される「CoC 材料」量と同等の、各混合段階後の「CoC 材料」の量に対して「CoC」のステータスが割り当てられることを意味する。したがって、原子レベルで『認証された製品』が含まれるという保証はない。ただし、材料の比率を保証するために、「材料会計システム」によって「CoC 材料」の量の監視を行う。その後さらに加工または混合が発生する各段階について、「事業体」の「認証範囲」からの最終的な「アウトプット」が「CoC」ステータスを保つためには「CoC 認証」が必要である。

「マスバランスシステム」において重要な内部管理を以下に示す。

- どの「流入」または「流出」が「CoC 材料」として適格であるかの判断（セクション 3、4、5 および 6）
- 「CoC 材料」の「インプット」の決定およびその「アウトプット」への割り当てのための、定められた期間にわたる関連する計算および照合の実施（セクション 8）
- 「CoC 文書」および関連するクレームのために必要なデータ収集および伝達（セクション 9、10 および 11）。

5. 「アルミニウム」のバリューチェーンにおける材料のフローの主要段階

「ASI」「CoC」「基準」では、サプライチェーンにおける材料の流れについて 3 つの主要段階を定義している。これらの段階には、原材料、金属製造、さらには最終製品に至るまでのその後の加工および生産を担当する、さまざまな種類の「事業体」を含むことがある。

- 「アルミニウム新地金」：ボーキサイト鉱山から「アルミナ」精製業者、「アルミニウム」製錬業者、そして「アルミニウム」鋳造工場。
- 「リサイクル・アルミニウム」：収集されたスクラップから「アルミニウム」「鋳造工場」。
- 半製品化および製造：鋳造後「アルミニウム」から「半製品化」し、最終製品への製造

図2－鋳造工場を中心とした材料のフローの主要段階



鋳造工場

(新地金およびリサイクル製造のいずれについても)「鋳造工場」は、「鋳造後」の「アルミニウム」「半製品化」およびその後の下流での製造に関する共通の起点となっている。

「鋳造工場」への「流入」には、「アルミニウム」製錬工場の電解炉または再溶解/精製工程から注入した「アルミ溶湯」の形態、または再溶解インゴットや合金元素など「アルミ素材」の形態の「アルミニウム」などがある。

「鋳造製品」は、顧客または市場の要求に応じて、形状、重量や合金の仕様がさまざまであり、たとえば以下に示すものがある。

- 再熔融インゴットー合金鋳造のインプットに使われる非合金金属
- 高純度インゴット（「アルミニウム」質量比が 99.99%から 99.9999%）ー超高純度製品などの製造に使われる
- 鋳造合金インゴットーその後の溶解および二次鋳造用（砂型鋳造、金型鋳造、およびダイカスト）、特に自動車分野向け
- 展伸用合金：
 - 圧延インゴット、シートインゴット、ブロック、およびスラバー厚板、ストリップ、箔の製造用
 - 押し出しピレットー押し出し型材用
 - ワイヤードー高電圧ケーブルおよび電線製造用
 - さまざまな形状の高純度合金ー電子回路および技術的用途向け
- 一部の場合、「アルミ素材」のインゴットの再溶解が必要ない、型を用いた鋳造を直接行うために、「アルミ溶湯」の形態で顧客に直接出荷されている合金

一部の「鋳造製品」の用途としては、社内の「半製品化」プロセスでの使用、外部顧客への直接納入（他の鋳造工場への納入を含む）、または「第三者」の倉庫、「商社」、または取引所を経由した顧客への間接的な納入がありうる。以下のセクションでは、「アルミニウム」のバリューチェーンの中で物理的素材を加工する各段階の「事業体」に重点を置いて述べる。

a. アルミニウム新地金

現在、世界中の「アルミニウム」「半製品化」需要のうち三分の二は、一次供給源によりまかなわれている¹。

「アルミニウム新地金」の活動は、世界中に分散している。2020年の時点で「ボーキサイト採掘」は、オーストラリア、ブラジル、中国、ギニア、インドおよびインドネシアに集中しており、これらを合わせると世界の

¹ <https://alucycle.international-aluminium.org/>

「ボーキサイト」産出量の90%前後を占めている。² 「アルミナ精製」の大部分は、オーストラリア、ブラジル、中国およびインドで行われており、2020年には世界の「アルミナ」生産量の80%以上がこれらの国で生産された。³ 「アルミニウム製錬」は主に中国で活発に行われており、2020年時点で中国の「アルミニウム新地金」生産量は、世界中の生産量の60%近くを占めている。生産量が2番目に多く世界の供給量の10%近くを占めているのは湾岸協力理事会（GCC）地域で、次いで中東欧、北米そして西欧がそれぞれ5~6%を生産している。⁴

わずかな地域に「アルミニウム新地金」の生産量が集中していることは、この分野における所有権の相対的な集中という形でも反映されており、2020年時点で、世界中の「アルミニウム新地金」生産量の50%近くを上位10位の生産業者が占めている。⁵

歴史的には、「アルミニウム」のバリューチェーンにおいて「ボーキサイト採掘」、「アルミナ精製」および「アルミニウム製錬」の工程は垂直統合されていた。「ボーキサイト」は資源の豊富な地域から近くの「アルミナ」精製業者に輸送され、その業者は「アルミナ」を、「アルミニウム」製錬業者が大量に必要とする電力が豊富で、長期的供給が可能かつ安く利用できる地域に運んでいたのである。そのため、ほとんどの場合において単一の所有者または所有者のコンソーシアムにサプライチェーン全体が管理された状態で、全世界向けに価格設定された商品が生産されていた。近年では、とりわけ中国の「アルミニウム」産業の成長に伴って「ボーキサイト」の海上輸送が急速に拡大し、「アルミナ精製」をボーキサイト鉱山と同じ場所で行う必要性が薄まった。「ボーキサイト」と「アルミナ」はそれ自体が商品であるため差別価格設定が生じ、「アルミニウム新地金」供給モデルの崩壊につながった。今日の「アルミニウム新地金」セクターは20世紀と比べてはるかに多様なものとなり、垂直統合された生産業者も、個別のボーキサイト採掘業者、ボーキサイト採掘と「アルミナ」精製の兼業業者、および「アルミニウム」製錬業者（原材料の確保を目的として上流で再統合し始めているものもある）と肩を並べる形となっている。

例外もあるが通常は、「アルミニウム」製錬業者は同じ場所で鑄造工場を運営しており、電解での「アルミニウム製錬」工程を経て注入した液体金属をそこで鑄造し、固形（合金にする場合もある）に加工する。「アルミニウム」製錬業者が併設している鑄造工場では、電解「アルミ溶湯」に加えて「アルミ素材」の「流入」もあるという点に留意すべきである。製造上の理由により、これは、「アルミ溶湯」の「インプット」を提供する業者とは別の「アルミニウム」製錬業者または「アルミニウム」再溶解／精製業者から供給されることがある。製錬・鑄造工場は、仕様外の製品または切れ端など、「内部で発生したスクラップ」を再溶解することもある。また、溶解炉や保持炉の「ドロス」から工場内部で回収した「アルミ溶湯」を添加することもある。半製品化を行う近辺の業者から出た「プレコンシューマスクラップ」などの外部で発生した「リサイクル可能なスクラップ材料」も、製錬・鑄造工場への「流入」の一部となることがある。

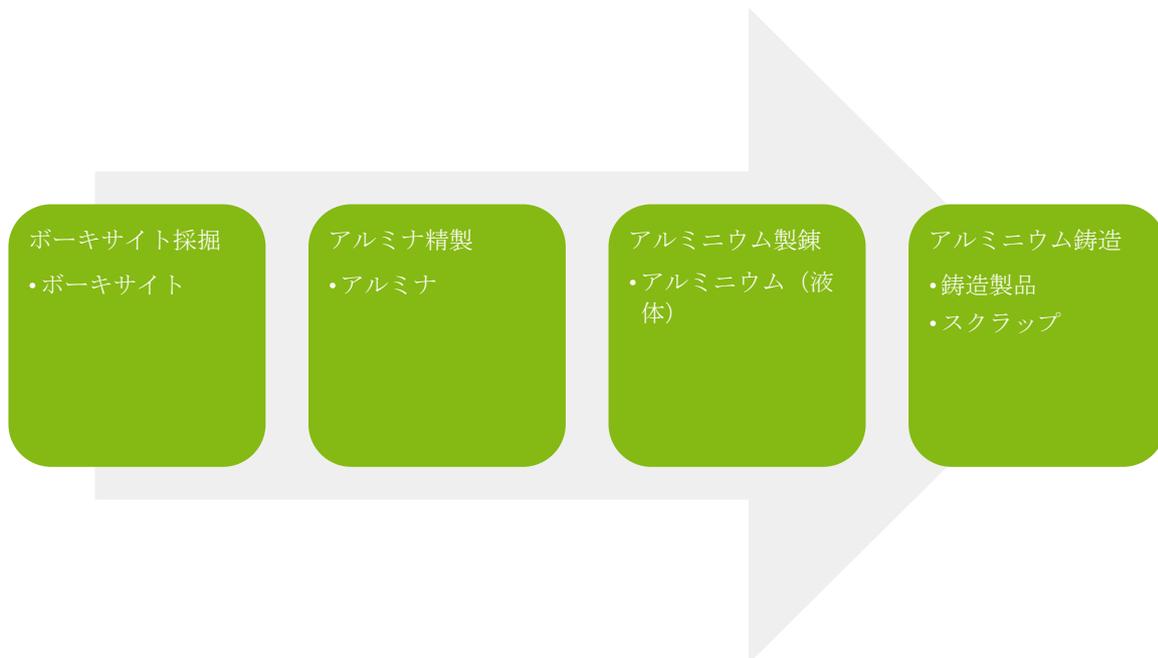
図3ーアルミニウム新地金

² <https://pubs.usgs.gov/periodicals/mcs2021/mcs2021-bauxite-alumina.pdf>

³ <https://pubs.usgs.gov/periodicals/mcs2021/mcs2021-bauxite-alumina.pdf>

⁴ <http://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/>（2020年のデータ）

⁵ <https://www.statista.com/statistics/280920/largest-aluminum-companies-worldwide/>（2020年のデータ）および <http://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/> から算出



b. リサイクル・アルミニウム

2019年時点で、「リサイクル可能なスクラップ材料」のリサイクルにより、世界中の「アルミニウム」需要の3分の1超がまかなわれている⁶。リサイクル対象となる「流入」としては、「アルミニウム」や「アルミニウム」含有製品の加工および製造から発生するプレコンシューマのもの（例：「ドロス」）、ならびに包装物（例：使用済み飲料缶、および柔軟な混合材料として使用したもの）、輸送（例：自動車用車体やエンジンプロックを細断したもの）、窓枠や外壁などの建築用材、および携帯電話などの耐久消費財などのポストコンシューマのものがある。

「アルミニウム新地金」の製造とは異なり、「リサイクル・アルミニウム」のバリューチェーンは実に数々のチェーンがつながったものであり、特定の「リサイクル可能なスクラップ材料」、合金または金属製品の種類に紐づいていることが多い。こうしたチェーンの多くは極めて細分化されており、さまざまな段階において、大企業、中小企業、さらには公共部門による地方自治体の回収プログラムなど、数万の事業者が参加している。「ポストコンシューマスクラップ」の大半はこれまで、インフォーマルセクターにおいて収集、選別そしてリサイクルが行われてきた。金属の回収という目的は果たせていたものの、環境、社会およびガバナンス面でのリスクに対する管理が不十分であった可能性がある。⁷

一部の用途（たとえば包装物）は、リサイクルされるまでの寿命が短い、他のもの（たとえば自動車、建物の窓など）の寿命ははるかに長く、数十年にわたる。全体として「アルミニウム」に対する世界市場の需要は拡大しており、寿命を迎えた「アルミニウム」の入手可能な量が需要よりも大幅に不足している、さらに一次製

⁶IAI（国際アルミニウム協会、2021年）IAI Material Flow Model（材料の流通モデル）2021年最新版、
<https://international-aluminium.org/resource/iai-material-flow-model-2021-update/>

⁷ISOプロセスは、当該事業の定式化および政府「方針」の枠組み策定の推進に資する手段として、
ISO IWA 19 Guidance Principles for the Sustainable Management of Secondary Metals（ISO IWA 19、二次金属の持続可能な管理のためのガイダンス原則）を開発した。
http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=69354

造が必要とされている。「アルミニウム」のリサイクルは、かなりの環境便益をもたらしている。「アルミニウム」のリサイクル容易性は、主要な便益の1つである。8 現在、世界中の「アルミニウム」「半製品化」需要のうち三分の一は、「リサイクル・アルミニウム」によりまかなわれており、2019年時点で2000万トンの「ポストコンシューマスクラップ」および1400万トンの「プレコンシューマスクラップ」が使われている⁹。

スクラップに加え、「リサイクル・アルミニウム」用の「鋳造工場」には、他の鋳造工場から調達された「アルミ素材」の「流入」がある場合も多い。「鋳造工場」は、仕様外の製品または切れ端など、「内部で発生したスクラップ」を再溶解することもある。また、溶解炉や保持炉の「ドロス」から工場内部で回収した「アルミ溶湯」を添加することもある。しかし、これらは「認証範囲」の境界線を出入りすることはなく、そのためマスマランスシステムとは関連がない。

「アルミニウム」リサイクル業界は単一または均一なセクターではないが、リサイクルの実施を可能としている収集業者、解体業者、破砕業者、金属くず売買業者および廃棄物処理業者をはじめとした関係者は、広義的に再溶解業者または精製業者と位置づけることができる。再溶解業者は比較的大規模な企業として、「アルミニウム新地金」生産業者により近い企業構造であることが多い。選別された「ポストコンシューマスクラップ」と「プレコンシューマスクラップ」は主に鍛造用合金に加工し、一部の合金系のスクラップは再溶解して同じ合金仕様の金属の製造に用いる。こうした鍛造用合金は展伸材や押出製品の製造に用いられ、こうしたプロセスは「クローズドループのリサイクル」システムに大きく役立っている。一方で精製業者は比較的小規模な企業である傾向があり、さまざまな種類のスクラップを受け入れて受注生産で（主に鋳造用の）合金の製造を行っていることが多い。また、精製業者は鉄鋼業向けに「ドロス」の処理による金属の脱酸を行うことも多い。¹⁰

c. 半製品化および製造

「アルミニウム」を加工・使用している下流の分野や部門の種類は非常に多様である。

「ASI」「CoC」「基準」でも定義されているように、「アルミニウム」の「半製品化」は、通常、「鋳造後工程」のサプライチェーン活動における最初の段階であり、押し出し、圧延、型を用いた鋳造、その他特殊プロセス（たとえば、粉末、フレーク、ペーストの製造）の形態があり、次の製造へのインプットとして幅広い製品を生み出している。

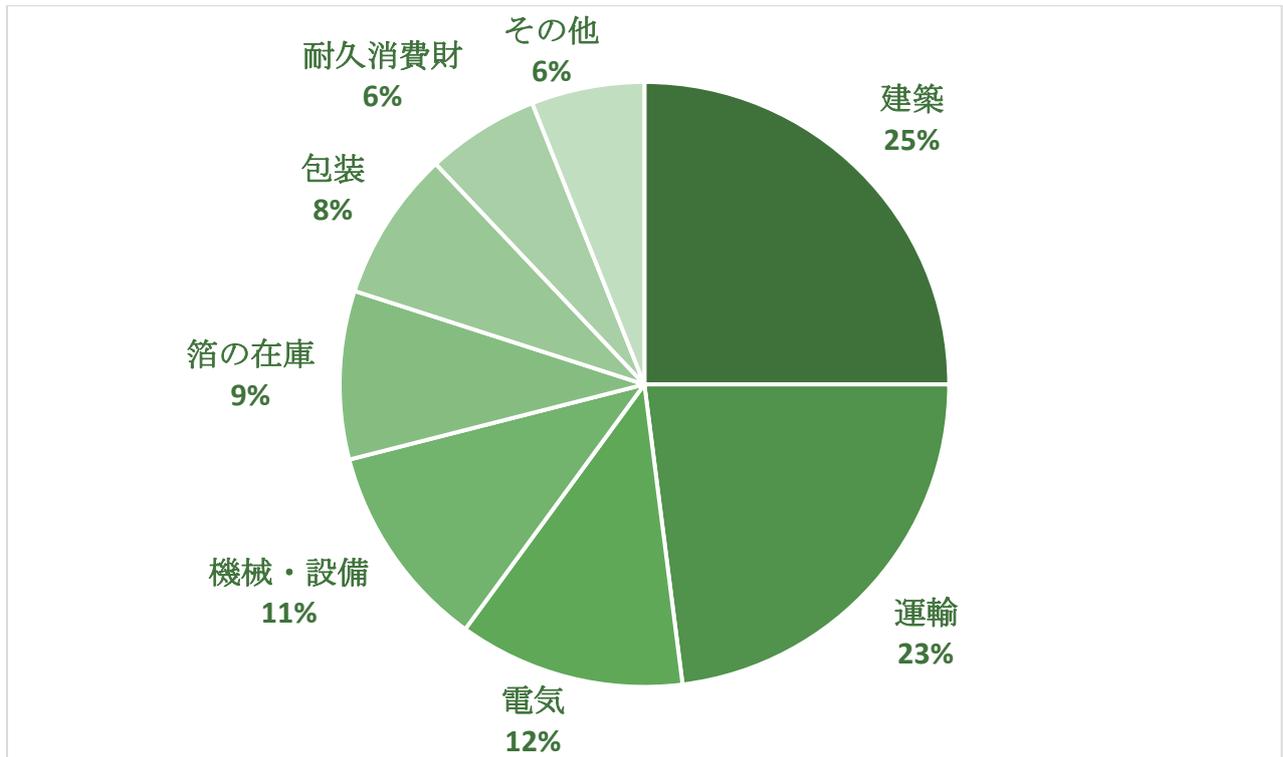
「半製品化」のプロセスには、鋳型鋳造工場、薄板や箔製造用の圧延機、押出プレス、鍛造およびスタンピング工場ならびにケーブル製造業者が含まれるがこれに限定されない。鋳造後の「アルミ素材」や「アルミ溶湯」はこれらの業者により、下流の製造業者や製品化を行う業者用の製品に加工され、その後最終製品の製造業者により使用される。これらすべてのプロセスおよび「事業」の種類は、鋳造後工程のサプライチェーン活動に含まれる。

図4－消費者部門による「アルミニウム」半製品の需要（2020年）

⁹IAI（国際アルミニウム協会、2018年）Aluminium Recycling（アルミニウムのリサイクル）、<http://recycling.world-aluminium.org/>

⁹IAI（国際アルミニウム協会、2021年）The Global Aluminium Cycle（世界的なアルミニウムのサイクル）、<https://alucycle.international-aluminium.org/>

¹⁰IAI（国際アルミニウム協会、2009年）Global Aluminium Recycling：A Cornerstone of Sustainable Development（世界的なアルミニウムのリサイクル：持続可能な発展への礎石）、https://www.world-aluminium.org/media/filer_public/2013/01/15/f10000181.pdf



d. 商社

「商社」は「ASI」定款に基づく認証を受けることはできない。物理的な材料の加工を行わない為、「ASI」「パフォーマンス基準」や「ASI」「CoC」「基準」による義務の対象とはならない。ただし、「商社」のほか輸送業者や倉庫を含む第三者の管理下を移動する「CoC 材料」は、セクション 9 に基づき、対応する積荷を確認するために十分な程度に識別可能であり、かつ「CoC 文書」に紐づけられていなければならない。

一部の「ボーキサイト」、「アルミナ」または「アルミニウム」製造業者も、これらの材料を加工せずに売買することがある。このような場合、こうした業者は売買活動については「基準」上の「商社」とみなされる（個別基準 3.1c(ii)、3.2c(ii)、3.3c(ii)、5.1c(ii)、6.1c(ii)）。加工活動については、調達および製造に関連する個別基準の対象となる。

6. 「ASI アルミニウム」の資格

「ASI」「CoC」「基準」は、「CoC 材料」（「ASI ボーキサイト」、「ASI アルミナ」、および「ASI アルミニウム」）の適格な「インプット」ならびに「適格なスクラップ」を確認するために必要な「マネジメントシステム」を規定している。「非 CoC 材料」（「適格なスクラップ」に該当しないリサイクル・スクラップ材料を含む）は、「CoC」「基準」の要求事項 3、4、5 および 6 に適合しておらず、そのためセクション 7 記載の「デューディリジェンス」の対象となる材料である。

「マスバランスシステム」においては、これらのさまざまな「流入」は、各段階で混合可能であり（ただし、異なる種類の「CoC 材料」の混合は不可。すなわち、「ASI ボーキサイト」、「ASI アルミナ」、「ASI アルミ

ニウム」および「適格なスクラップ」を混合することはできない)、「CoC 材料」の「アウトプット」の量は、「ASI」「CoC」「基準」セクション 8 の要求事項に従って管理される。

「事業体」の「認証範囲」への「CoC 材料」の「インプット」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」の両方に基づく認証を受けている供給者である「事業体」からのみ可能だが、供給者である「事業体」が「鋳造後工程」の活動のみを行っており、「ASI」加入後 2 年以内に「ASI」「パフォーマンス基準」による「認証」を受けることを立証できる場合は例外とする。

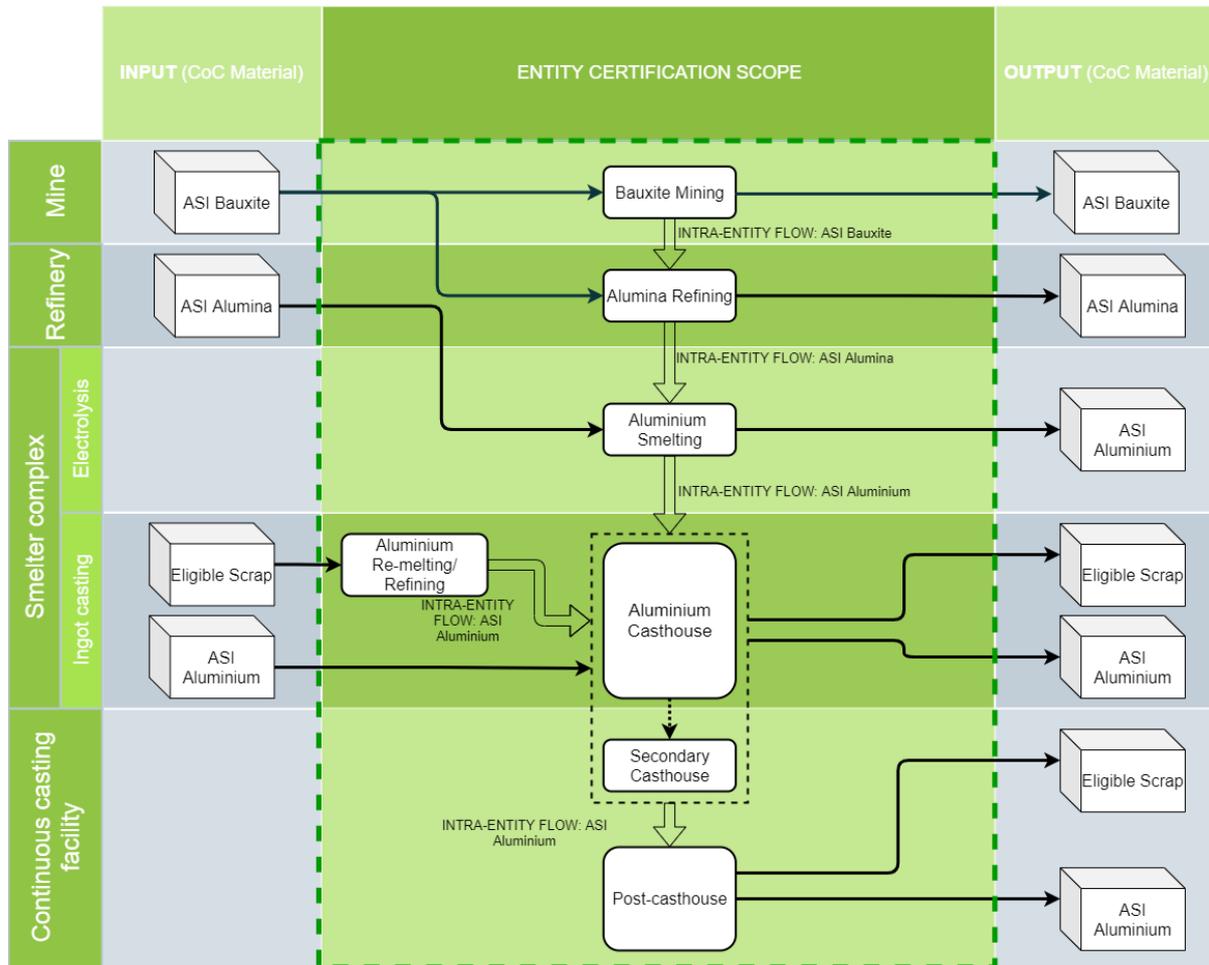
つまり、「CoC 材料」および「適格なスクラップ」は以下に該当する「施設」からのものとする。

- 「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を受けている（上記の「鋳造後工程」活動のみを行う「事業体」を除く）
- 「事業体」の「CoC 認証範囲」に含まれている
- 「事業体」が法的な利害関係を持ち、かつ、他の「CoC 認証事業体」の「CoC 認証範囲」に含まれていて、「合弁事業」に対応可能である

セクション 3、4、5 および 6 は「CoC 材料」の調達に重点を置いている。これは、「CoC 材料」が以後の「事業体」へ搬送されるので、その「加工・流通過程の管理」を支援するためである。しかし、「CoC 材料」と違って、「非 CoC 材料」および「リサイクル可能なスクラップ材料」については、その来歴に関する情報が付随して得られるとは限らないので、セクション 7 の「デューディリジェンス」の要求事項に従う必要がある。

図 5 では、「CoC 認証範囲」内に複数の「施設」や複数のサプライチェーン活動のある「事業体」におけるフローを示している。「リサイクル可能なスクラップ材料」を含む「非 CoC 材料」向けの「デューディリジェンス」は、全「事業体」レベル、または「事業体」の「認証範囲」外の非「CoC」「認証」供給者を対象として「施設」/サプライチェーン活動レベルで行うことができる。

図 5 – 「認証範囲」が複数の、統合されたサプライチェーン活動にわたる架空の「事業体」における「CoC 材料」および「適格なスクラップ」のフロー（記載していないが「非 CoC 材料」の「流入」および「流出」も、「CoC 材料」や「適格なスクラップ」の「インプット」および「アウトプット」と同様のフローとなる）



合併事業

「アルミニウム」業界においては、新たな施設の設置に多大な資本投資が必要であること、および加工部門への金属供給を確保するために長年講じられている戦略から、複数の出資者が関与する「合併事業」形態が一般的である。これらの施設は、トーリング契約によって運営されることが多い。この場合、出資者には、生産高からの分配を受ける。

「ASI」「CoC」「基準」においては、「合併事業」の「事業体」に対して持分を所有するものの「管理」権は持たない、「ASI」「パフォーマンス基準」「認証」のある「ASIメンバー」は、物理的な生産高から分配を受けることができ、かかる「ASIメンバー」はその受領時点から「管理」権を有する。「合併事業」を「管理」する「CoC認証事業体」は、「合併事業」パートナーに「CoC材料」の形態で分配するかかる「アウトプット」を、自社の「材料会計システム」で記録しておく必要がある。

受領時点から、「CoC材料」および関連表示を自社の顧客に引き渡すためには、非支配パートナーは自社名義で「ASI」「CoC認証」を取得する必要がある。そのためには、「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に所属する「ASIメンバー」となる必要がある。「合併事業」パートナーの「CoC認証範囲」は、生産高の分配を行う「CoC認証」「合併事業」の「事業体」に対応したものとなる。このように、かかる生産高の分配に関する材料会計と情報のフローも「ASI」「CoC」「基準」の要求事項については監査の対象となる。

「ASI」「CoC」「基準」はマスバランスモデルのため、「CoC」ステータスは『割り当て』となる。そのため、「合弁事業」の当事者らは、各当事者の生産量の配分にどのように「CoC 材料」ステータスを分配するかを決定しなければならない。「CoC 材料」は、持分や製品高の配分に応じた比例配分、その他合意に基づくいかなる方法で割り当ててもよい。これは「合弁事業」契約の当事者間で判断すべき事項である。

「ASI」「CoC 認証」は、「合弁事業」の非支配出資者で「CoC 材料」を受領しない場合には関連性がない。

ASI 加工・流通過程の管理 (CoC) 基準ガイド ス

このガイドンスについて

「ASI」「CoC」「基準」は、「CoC 認証」の要求事項の概要を示している。この「ASI」「CoC」「基準」ガイドンスは、「CoC 認証」を受けようとする「ASI メンバー」、および独立した「第三者」「監査」を行う「ASI 認定監査人」を支援するための資料として開発された。「ASI」「CoC」「基準」に準拠したシステムおよび手続を実施しようとする「事業」に一般的なガイドンスを提供するものである。

「ASI」「CoC」「基準」および「ASI」「CoC」「基準」ガイドンスは3つのセクションに分かれている。

- A. セクション1~2。一般的な「CoC」マネジメント：「マネジメントシステム」および責任、「外部委託先」。
- B. セクション3~7。「適格なインプット」の確認：「アルミニウム新地金」、「リサイクル・アルミニウム」、「鋳造工場」、「鋳造後工程」、「デューデュリジェンス」。
- C. セクション8~11。「CoC」の会計、文書化および表示：「材料会計システム」、「CoC 文書」の発行、「CoC 文書」の受領、表示およびコミュニケーション。

「ASI」「パフォーマンス基準」と同様に、「ASI」「CoC」「基準」は、「事業」が何を実施できなければならないかという要求事項を規定しているが、それを達成するためにどのようにシステムおよび手順を策定し実施するかについては述べていない。したがって、「ASI」「CoC」「基準」ガイドンスは、背景、解説、留意事項を示してはいるが、規範となるものではなく、情報および支援が必要な場合の出発点とみなされるべきである。最終的な判断基準は、「ASI」「CoC」「基準」である。

適用性の要点

下表1の一番上の行では、「アルミニウム」のサプライチェーンで関連のある段階を示している。左側の列には、「ASI」「CoC」「基準」の11のセクションを示している。着色した部分は、各段階に適用される要求事項を示す。個別のサプライチェーンの活動に対して、11セクションのうち緑およびオレンジ（関連がある場合）で着色した部分が適用可能である。「事業体」は「CoC 認証範囲」内で複数のサプライチェーン活動を行っている場合がある。

表1- 「アルミニウム」のサプライチェーンのさまざまな段階に対する「ASI」「CoC」「基準」のセクションの適用性

説明：

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

サプライチェーン活動 セクション	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	「鋳造工場」	鋳造後処理
1. マネジメントシステムおよび責任						
2. 外部委託先						
3. アルミニウム新地金						
4. リサイクル・アルミニウム						
5. 「鋳造工場」						
6. 鋳造後処理						
7. デューディリジェンス						
8. マスバランスシステム						
9. 「CoC 文書」の発行						
10. 「CoC 文書」の受領						
11. 表示およびコミュニケーション						

A. 全般的な CoC マネジメント

1. マネジメントシステムおよび責任

セクション1では、「ASI」「CoC」「基準」を効果的に施行するうえで「事業体」に必要な「マネジメントシステム」の一般的な要素を要約している。「事業体」は一つまたは複数の「施設」を有してよいが、「ASI」のメンバーとしての義務および「ASI 苦情解決制度」と関連付けるため、「ASI メンバー」の「管理」下になければならない。通常、このセクション内の個別基準は、販売、調達および在庫の管理に関連する既存の「マネジメントシステム」に組み込むことができる。

背景

「メンバー」／「事業体」が「ASI」「CoC」「基準」に準拠するためには、「基準」の中で適用されるすべての箇所について対応できる「マネジメントシステム」が通常必要となる。

「マネジメントシステム」が有効に機能するためには、以下に示す事項が必要である。

- 人々が自分の責任を理解するように教育され、その能力があること。
- 実行する必要があるタスクおよび作業活動を決定するプロセスが確立していること。
- 一貫性があり、測定可能かつ追跡可能な結果を確保するための、適切なデータおよび記録が管理されていること。

実際には、「ASI」「CoC」「基準」のために策定される「マネジメントシステム」は、以下に示すさまざまな要因によって異なる形態をとる。

- 「事業活動」の性質
- 取り扱う材料の種類
- 関連する「施設」の数、大きさ、規模
- IT システムの統合レベル
- プロセスの自動化レベル

これらの要因に応じて以下のような事項が決定し、該当する「CoC 認証範囲」に適した「マネジメントシステム」となる。

- 「施設」レベルで実施するか、「事業体」（企業全体）レベルで実施するか
- 新規の「マネジメントシステム」として開発するか、または既存の「マネジメントシステム」を拡張もしくは改変するか

「事業体」は、「ASI」「CoC」「基準」を満たす「マネジメントシステム」の最適な形での設計を、経時と実施経験により進化するであろうことを踏まえたうえで検討すればよい。

営業上の機微情報を扱う際に「ASI」が「ASI」の反トラスト「遵守」「方針」および「ASI」秘密保持「方針」に拘束されることに留意されたい。これらの方針は、「ASI」のウェブサイト <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/> で閲覧可能である。

『事業体』とは？

「ASI」「CoC」「基準」では、『事業体』に責任を課している。

したがって、「事業体」は、全体として「ASIメンバー」となる場合もあれば、「事業」の1つの部門もしくは関連する複数の「施設」、もしくは単一の「施設」として、「ASIメンバー」の「管理」下にある場合もある。

「CoC 認証範囲」は、「事業体」（およびあらゆる「外部委託先」）全体にわたって、すべての「CoC材料」の「インプット」および「アウトプット」に対する境界を設定する必要がある。「事業体」は、初期の自己評価プロセスの一部として、その「CoC 認証範囲」に何を含めるかを定義する。その方法の詳細については、「ASI」「保証マニュアル」を参照されたい。

実施

1.1 ASIメンバーシップ

「CoC 認証」を受けようとする「事業体」は、「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」に属する「ASIメンバー」として適格な要件を具備しているか、そのような「ASIメンバー」の「管理」下にあり、よって「ASI」のメンバーとしての義務および「ASI 苦情解決制度」の遵守に尽力しなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

「ASIメンバー」のうち「製造および加工」および「産業ユーザー」のメンバーシップクラスに属する組織のみが、「ASI 認証」を受ける資格がある。

「CoC 認証」を受けようとする「事業体」を含む「ASI」メンバーシップとは、「事業体」が以下の事項を含む「ASIメンバー」としての義務に従うと誓約したことを意味する。

- 「ASI」の定款に拘束されること
- 「ASI」のミッションを支持することに同意すること
- 「ASI」の信用を失墜させる可能性のあるいかなる活動にも従事しないこと
- メンバーの行為または不作為（「ASI 苦情解決制度」プロセスの結果によるものを含む）により、「ASI」メンバーシップや「認証」が終了、取り消し、または停止される場合があることに同意すること
- 「ASI」の反トラスト「遵守」「方針」の遵守に同意すること
- 「ASI」のロゴおよび「ASI」関連表示の使用に関する、「ASI」の要求事項の遵守に同意すること

現在の「ASI メンバー」およびその「認証ステータス」は、メンバーシップクラス別に「ASI」ウェブサイトに掲載されている。<http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>

特定の「事業体」が「ASI メンバー」の「管理」下にあるかどうかについて質問があれば、ASI 事務局 (info@aluminium-stewardship.org) に連絡されたい。

1.2 「CoC」 「マネジメントシステム」

「事業体」は、すべての適用される「ASI」 「CoC」 「基準」の要求事項に対応する「マネジメントシステム」を、「CoC 材料」を「保管」する「事業体」の「CoC 認証範囲」内にあるすべての「施設」において有していなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

「マネジメントシステム」は、多数のさまざまな形態をとりうるが、「CoC 認証」を受けようとする「事業体」について定義された「CoC 認証範囲」全体にわたって有効である必要がある。

「ASI」 「CoC」 「基準」において適用される要求事項は、多くの場合、販売、調達、加工のフローの管理、または在庫の管理に関連する既存の「マネジメントシステム」に盛り込むことができ、「ISO」 9001 などの品質管理に関する要求事項への準拠に活用することができる。

「CoC」 「マネジメントシステム」のための補助的な手続は、対象となる事業の規模および複雑度に応じたものであり、その使用時点で利用可能である必要がある。

実施－「材料会計システム」

すべての「事業体」について、「マネジメントシステム」は「材料会計システム」（セクション 8 参照）を含んでいなければならないことに留意する。

1.3 「CoC」 「マネジメントシステム」の監視

「事業体」は、個別基準 1.2 記載の「マネジメントシステム」に対し、施行経験に鑑みた、かつ「不適合」である可能性のある分野に対応することを目的とした、定期的なレビューおよび更新を確実に行わなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

定期的に「マネジメントシステム」のレビューを行うものとする。少なくとも5年ごとを推奨するが、必要があれば、より頻繁でもよい。

担当者は、「CoC」「マネジメントシステム」の改善可能な点の発見を奨励されるべきである。

改訂は継続的な改善を目的として、以下の事項を考慮して行うべきである。

- 実施中に得られた企業の経験
- 内部レビューまたは監査の指摘事項
- 「ASI 監査」による勧告
- 「ASI 基準」の新規または改訂された要求事項の導入
- 研修またはコミュニケーション手段を追加する必要性

1.4 マネジメント代表者

「事業体」は、適用されるすべての「ASI」「CoC」「基準」の要求事項に対する「事業体」の「適合性」を確保できる全体的な責任と権限を持った「マネジメント代表者」を少なくとも1名設けなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

「ASI」「CoC」「基準」に関する適切な責任および権限を持つ担当マネージャーを明確に任命していることを確認する。

かかるマネージャーは、「ASI」「CoC」「基準」への「適合性」に関する責任を負うことができ、かつ当該企業のすべての関連箇所と効果的に連絡の取れる人物である必要がある。

「事業体」は、たとえば、社内ワーキンググループもしくは委員会によって、または定期的な経営会議の議題に含めることによって、社内の調整を強化する方法を検討してもよい。

1.5 コミュニケーションおよび研修

「事業体」は、関連する人員に「ASI」「CoC」「基準」上の責任を理解させ、これに対応できるようにするための、コミュニケーションおよび研修の手段を定め、実施しなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

個別基準 1.4 の担当マネージャーまたはその代理人は通常、関連する人員の研修およびコミュニケーションを監督する。

研修資料の記録を残し、研修またはコミュニケーションを実施した時期、対象人員を記録しておくことが望ましい。

1.6 記録管理

「事業体」は、「ASI」「CoC」「基準」の適用される要求事項すべてに対応した最新の記録を維持し、これを最低 5 年以上保管しなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

記録は、法令の要件に従って、または「事業体」の内部「方針」に従って、5 年超にわたって保管される可能性がある。

1.7 「ASI 事務局」への報告

「事業体」は、該当する場合、毎暦年末から翌年 6 月 30 日までに、以下の情報を適切な報告形式で「ASI 事務局」に報告しなければならない。

- a. 「認証された」「事業体」における、対象暦年の「CoC 材料」の「インプット量」および「アウトプット量」。
- b. 「認証された」「事業体」における、対象暦年の「適格なスクラップ」の「インプット量」および「アウトプット量」。
- c. 「認証された」「事業体」における、対象暦年の「非 CoC 材料」の「流入」量および「流出」量。
- d. 次の「材料会計期間」に繰り越された「プラス残高」（ある場合）。

- e. 使用した「プラス残高」（ある場合）。
- f. 次の「材料会計期間」から取り崩した「内部オーバードロー」（ある場合）。

「CoC 材料」の「アウトプット」が複数種類ある「事業体」の場合：

- g. 対象暦年に「CoC 認証事業体」内でサプライチェーン活動間を行き来（「事業体内フロー」）した「CoC 材料」の量。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

個別基準 1.7 (d) は、「プラス残高」を繰り越している「事業体」にのみ適用される。

個別基準 1.7 (e) は、前年から「プラス残高」を取り崩している「事業体」にのみ適用される。

個別基準 1.7 (f) は、「内部オーバードロー」を取り崩している「事業体」にのみ適用される。

背景

「ASI 事務局」は、バリューチェーン全体のレベルで「ASI」「CoC」「基準」実施を監督するために必要となるこの情報の報告において、以下の事項を要請している。

- 「インプット」および「アウトプット」の総量における異変の特定により、不正または不適合の可能性のある行動を発見すること。
- 「ASI 変化の理論」における望ましい変化に向けての、「ASI」の全体的な影響および進歩を評価するために策定された、「ASI」の監視および評価プログラムを支援すること。

「ASI 事務局」に報告された個別のデータは、安全かつ秘密な状態で保持され、公開されることはない。関連する場合には、総合的報告をまとめるのに使用される。

- 営業上の機微情報を扱う際に「ASI」が「ASI」の反トラスト「遵守」「方針」および「ASI」秘密保持「方針」に拘束されることに留意されたい。これらの方針は、「ASI」のウェブサイト <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/> で閲覧可能である。

実施

データの報告は「ASI 事務局」が配布した報告様式を使用して行うものとし、報告対象となる暦年の翌年 6 月 30 日までにデータで提出する。

送信されたデータは「ASI 事務局」が確認し、「事業体」による修正が必要となる場合もあるため、「事業体」は遅くとも 6 月初旬には報告プロセスを開始するのが望ましい。

「事業体」は自らの「材料会計期間」を自由に選択することができるが、「ASI 事務局」は、個別基準 1.7 における情報の報告について暦年を基準として要請している。「材料会計期間」の選択または「材料会計システム」の策定にあたって、報告を合理化するために、このことを考慮してもよいであろう。

暦年とは、1月1日から12月31日までの期間をいう。

材料の量は、正確に記録されていて、「事業体」の「材料会計システム」から入手可能である必要がある。「事業体」が定義した「材料会計期間」と異なる場合には、必要に応じて暦年基準に再計算される必要がある。

「インプット量」および「アウトプット量」は、「認証範囲」の境界を出入りする「CoC 材料」の質量とする。「認証範囲」には複数種別の「CoC 材料」（「ASI ボーキサイト」、「ASI アルミナ」または「ASI アルミニウム」）の活動が含まれることがあり、これらは相対的質量の観点でいうと非線形関係にあることから、非「CoC」量の報告も必要とする。

「事業体」の「認証範囲」内にあるサプライチェーン活動間を行き来する「CoC 材料」の量である「事業体内フロー」についても、「事業体」の「認証範囲」内に複数のサプライチェーン活動が存在する場合に「アウトプット」が「インプット」を超えていないことを確認するため、およびセクター全体の「CoC 材料」のフローを可視化するために、報告が必要である。

実施－報告

個別基準1.7 (a) 、1.7 (b) および1.7 (c) では、「事業体」による「CoC 材料」および「適格なスクラップ」（該当する場合）の「インプット量」および「アウトプット量」、ならびに「非 CoC 材料」の「流入」および「流出」の報告を求めている。すなわち、必要な報告は以下の通りとなる。

- 「認証範囲」内に「ボーキサイト」鉱山がある場合：
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「ASI」「認証された」「ボーキサイト」鉱山からの、「事業体」への「ASI ボーキサイト」の「インプット量」
 - 「事業体」の「ボーキサイト」産出量
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「ボーキサイト」鉱山から「事業体」に入る非「ASI ボーキサイト」の量
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「ボーキサイト」鉱山または「アルミナ」精製業者に対する、「事業体」からの「ASI ボーキサイト」の「アウトプット量」
 - 「ボーキサイト」の質量はドライバーのトン単位で表記する。

- 「認証範囲」内に「アルミナ」精製業者がある場合：
 - 「認証範囲」外にある「ボーキサイト」鉱山からの、「事業体」への「ASI ボーキサイト」の「インプット量」
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「ボーキサイト」鉱山から「事業体」に入る非「ASI ボーキサイト」の量
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「アルミニウム」製錬業者に対する、「事業体」からの「ASI アルミナ」の「アウトプット量」
 - 「ボーキサイト」の質量はドライバーのトン単位で表記する。

- 「認証範囲」内に「アルミニウム」製錬業者がある場合：
 - 「認証範囲」外にある「アルミナ」精製業者からの、「事業体」への「ASI アルミナ」の「インプット量」
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「アルミナ」精製業者から「事業体」に入る非「ASI アルミナ」の量

- 「事業体」の「認証範囲」外にある鋳造工場に対する、「事業体」からの「ASI アルミニウム」（「アルミ溶湯」）の「アウトプット量」
- 「認証範囲」内に再溶解業者／精製業者がある場合：
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「事業」からの、「事業体」への「適格なスクラップ」（「ポストコンシューマスクラップ」または「プレコンシューマスクラップ」）の「インプット量」
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「事業」から「事業体」に入る、「適格なスクラップ」であるリサイクル・スクラップ材料の量
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある鋳造工場に対する、「事業体」からの「ASI アルミニウム」（「アルミ溶湯」）の「アウトプット量」
 - 可能な場合は、「適格なスクラップ」の「インプット量」における「ポストコンシューマスクラップ」と「プレコンシューマスクラップ」の比率も報告する。
 - このデータは、「ポストコンシューマスクラップ」と「プレコンシューマスクラップ」の流れおよび一次的な「ASI アルミニウム」の流れを公開するための「ASI」の影響報告に利用される。
- 「認証範囲」内に鋳造工場がある場合：
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「アルミニウム」製錬業者または再溶解業者／精製業者または鋳造工場からの、「事業体」への「ASI アルミニウム」の「インプット量」
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「アルミニウム」製錬業者または再溶解業者／精製業者または鋳造工場から「事業体」に入る非「ASI アルミニウム」の量
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある鋳造工場または鋳造後工程「施設」に対する、「事業体」からの「ASI アルミニウム」の「アウトプット量」
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある鋳造工場に対する、「事業体」からの「適格なスクラップ」（「プレコンシューマスクラップ」）の「アウトプット量」
- 「認証範囲」内に鋳造後工程「施設」がある場合：
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある鋳造工場からの、「事業体」への「ASI アルミニウム」の「インプット量」
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある鋳造工場から「事業体」に入る非「ASI アルミニウム」の量
 - 「事業体」からの「ASI アルミニウム」の「アウトプット量」
 - 「事業体」の「認証範囲」外にある「事業」に対する、「事業体」からの「適格なスクラップ」（「プレコンシューマスクラップ」）の「アウトプット量」

「事業体」が現暦年から翌暦年に繰り越しを希望する、または前暦年からの繰り越しを希望する「プラス残高」については、各「CoC 材料」別に「ASI」に報告する必要がある。

「内部オーバードロー」は、「不可抗力」によってのみ発生するものであるため、通常の状態では発生しない。「内部オーバードロー」とは、「事業体」の「材料会計システム」が、「材料会計期間」内で「アウトプット量」が「インプット量」を一時的に超過する状態を許可した状況である。「内部オーバードロー」に関するさらなるガイダンスについては、個別基準 8.8 を参照されたい。

個別基準 1.7 (g) では、「事業体」が「アウトプット」している「CoC 材料」の種類が複数ある場合、「事業体」の「認証範囲」内でサプライチェーン活動間を行き来する「CoC 材料」の量を報告するよう「事業体」に求めている。

監査

「認証監査」では、「ASI 認定監査人」は、「事業体」のシステムが初暦年末の「ASI 事務局」への報告を行える状態であるかを確認する。

「サーベイランス監査」以降は、「ASI 事務局」への実際の報告を「監査人」が確認する。「ASI 事務局」への報告を行わない、または必要な情報が不十分であった場合、この個別基準への「不適合」となる。

2. 外部委託先

「外部委託先」には、自己の名義で「CoC 認証」を取得することを推奨している。しかしながら、長いもしくは柔軟なサプライチェーン、または小規模な「事業」にとっては「CoC 認証」の取得が困難である場合もあることも認識している。セクション2 では、「CoC 認証」を受けようとする「事業体」に対し、その「CoC 認証範囲」に「CoC 認証」を受けていない「外部委託先」を含めることで、かかる「事業体」の保有または管理する「CoC 材料」の加工、処理または製造を「外部委託先」に外部委託できる能力を与えている。

背景

外部委託とは、自社内での作業の代替法として、外部の供給者に対価を支払って商品やサービスを受け取ることをいう。規模の大小を問わず、多くの「事業」は「外部委託先」を利用している。「外部委託先」は、小さな工房や製作所から大量生産メーカーまで、さまざまな「事業」にわたっている。

「事業体」の「CoC 材料」を取り扱う外部委託先は、独自に「CoC 認証」を受けることを奨励される。ただし、そうした認証が容易に達成できない場合もあるため、「監査」においては非「CoC」「認証」「外部委託先」も「事業体」の「CoC 認証範囲」に含めてよい旨を、「ASI」「CoC」「基準」セクション2 で定めている。

この「外部委託先」セクションは、トーリング契約またはこれに類似した、「第三者」「事業」の活動により「CoC 材料」の種類が変わる（例：「ASI ボーキサイト」を「ASI アルミナ」に、「ASI アルミナ」を「ASI アルミニウム」に、または「適格なスクラップ」を「ASI アルミニウム」に加工する）ものには適用されない。このようなサプライチェーン活動の場合は、自社名義で「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」に基づく認証を受けなければならない。

「外部委託先」には、以下に該当し、材料に物理的な変化を及ぼさない「商社」、倉庫および輸送会社などの企業は含まれない。

たとえば、下流での加工（押し出し）に先立ち、鋳造後の「アルミニウム」ビレットの物理的特性を変化させる熱処理「事業」者は、ビレットの製造を行う「事業体」の「認証範囲」内に、「外部委託先」として含まれることもある。「CoC」「アルミニウム」の「保管」は熱処理「事業」者に移り、押し出しを行う顧客への納品前に「事業体」に戻るものの、その管理はその間も「事業体」が行う場合である。または、熱処理済みのビレットを「外部委託先」から直接顧客に引き渡す（適切な「CoC 文書」を添えたうえで）場合、その時点で「事業体」の「認証範囲」から「アウトプット」され、「外部委託先」に「保管」された状態となる。この場合「事業体」は「ASI アルミニウム」の所有権を維持できるが、熱処理「事業」者とやり取りした量が合うことを確認できる管理手段を確立する必要がある。

「事業体」は、その「認証範囲」に「CoC 材料」の供給者を「外部委託先」として含めないこともある。「CoC 材料」は「外部委託先」による処理や加工の前に、「事業体」に「管理」および「保管」された状態となる（「インプット」される）べきである。「外部委託先」は「事業体」の代わりに供給者から「CoC 材

外部委託先の特定

「事業体」の「認証範囲」の一部として含まれる「外部委託先」が何者であるかは、営業秘密となっている場合もあることに留意するべきである。「事業体」または「外部委託先」の要請があれば、「外部委託先」を特定できる情報は、「ASI」ウェブサイトに掲載される「事業体」の「認証ステータス」に関する公開情報から削除することができる。しかし、その詳細は、「ASI」に対する「監査報告書」には記載されなければならない。

料の「インプット」を受領してもよいが（「事業体」の「材料会計システム」で適切に記録している場合）、かかる材料の「管理」は常に「認証」「事業体」が行うこととなる。また、「外部委託先」は「CoC 材料」を、「事業体」の「認証範囲」から「アウトプット」して直接顧客に発送してもよい（「事業体」の「材料会計システム」で適切に記録しており、「CoC 文書」を発行している場合）。

表1ー「事業」が「外部委託先」に該当するか否かの例

例	外部委託先か？	必要な措置
<p>「事業体」は、押し出しの前に熱処理「事業」者にアルミニウムの物理的特性を変更させる契約をしている。</p>	<p>熱処理「事業」者は「外部委託先」とみなしてよい。</p>	<p>材料の「加工・流通過程の管理」を維持するためには、かかる熱処理「事業」者が「事業体」の「CoC 認証範囲」に含まれていなければならない。熱処理「事業」者が「事業体」の「認証範囲」に含まれていない場合、その材料は「CoC」「認証」を受ける資格を失う。</p>
<p>「事業体」が「CoC 材料」を近くの貯蔵施設に保管しているが、かかる貯蔵施設は、自社所有ではあるものの「CoC 認証範囲」外である、または「第三者」が所有している。</p>	<p>貯蔵施設は材料の加工、処理や製造を行わないため、「外部委託先」とはみなされない。</p>	<p>「事業体」が「第三者」倉庫に「CoC 材料」を販売する場合、かかる「第三者」には「商社」と同じ規則が適用される。「加工・流通過程の管理」「基準」ガイドランスの『はじめに』内セクション 5d を参照されたい。アルミニウムのバリューチェーンにおける材料のフローの主要段階ー「商社」、および個別基準 3.1c(ii)、3.2c(ii)、3.3c(ii)、5.1c(ii)、6.1c(ii)。「事業体」はセクション 8 に従って「材料会計システム」を管理しなければならない。</p>
<p>「事業体」が顧客への「CoC 材料」の出荷を外注している。</p>	<p>輸送業者は材料の加工、処理や製造を行わないため、「外部委託先」とはみなされない。</p>	<p>「事業体」は出荷する「CoC 材料」に必ず「CoC 文書」が添付されるようにしなければならない。</p>

<p>「事業体」は「認証範囲」内の「アルミナ」精製工場および「アルミニウム」製錬工場を所有している。製錬工場が改修工事を行っており、生産ラインのうち一つが稼働していない。「事業体」は加工しきれない「アルミナ」の加工のために、近くの未認証の製錬業者とトーリング契約を締結する。</p>	<p>この未認証の製錬業者は「外部委託先」とみなすことはできない。</p>	<p>「事業体」は、この未認証の製錬業者が製造した「アルミニウム」を「CoC 材料」とみなしてはならない。</p>
<p>「事業体」は、「半製品化」活動に従事している未認証の Y 社から「アルミニウム」を購入している。Y 社は X 社から「CoC 材料」を購入した。</p>	<p>Y 社は供給者であるため、「外部委託先」とみなすことはできない。</p>	<p>Y 社は自社名義で「ASI」「認証」を受けなければならない。</p>
<p>「認証された」「事業体」A は、「CoC 材料」をある「商社」に販売し、その「商社」はかかる「CoC 材料」を「CoC 認証事業体」B に販売している。</p>	<p>「商社」は材料の加工、処理や製造を行わないため、「外部委託先」とはみなされない。</p>	<p>この場合の材料は、「事業体」B が「事業体」A と「CoC 文書」を確認できる限り、「CoC 材料」とみなすことができる。「事業体」B はセクション 7 に従って、「商社」の「デューディリジェンス」を実施しなければならない。</p>

要するに、「基準」のこのセクションを適用する場合「CoC 認証事業体」は、自らの「CoC 認証範囲」に「外部委託先」を含めることによって、かかる「外部委託先」がもたらすリスクを内在化させることとなる。「基準」では、「事業体」がリスクアセスメントおよび監督を行うよう定めているが、これは、委託先の過ちによって「事業体」の「認証」が損なわれるおそれがあるためだ。「ASI」「監査人」は、特定されたリスクに基づいて「委託先」の活動を「監査」することもできる。本セクション（および「事業体」の「認証範囲」適用に「外部委託先」を含めること）は、「委託先」が「ASI 基準」の実施およびそれ自身が「認証」「事業体」となるまでの、移行の一環として適用されるのが望ましい。

実施

2.1 認証範囲

さらなる加工、処理または製造を目的として「事業体」の「CoC 材料」を「保管」する「外部委託先」のうち、「CoC 認証」を受けていない外部委託先は「事業体」の「CoC 認証範囲」に明記しなければならない。

適用

この個別基準は「事業体」が、自身の所有または「管理」する「CoC 材料」を「保管」する「外部委託先」を使用している場合に適用される。

実施

「外部委託先」を「事業体」の「CoC 認証範囲」に含める理由は、「CoC 材料」の「加工・流通過程の管理」のうち「外部委託先」が取り扱う部分を継続して対象とするためである。

- 通常の場合、これは、CoC 表示を「事業体」の次の顧客に引き継ぎたい、または、「事業体」自身の材料会計管理の対象を外注プロセスにまで拡張したいという要望に関連している。
- その企業が、すでに当該「ASI メンバー」の「管理」下にある（例：「事業体」と同一グループ内）関連または関係企業であれば、「外部委託先」とみなす必要はない。同じ企業の「管理」下にある関係企業は、すでに「CoC 認証範囲」に含まれている可能性がある。

「外部委託先」を「事業体」の「CoC 認証範囲」に含めるためには、個別基準 2.2 の条件を満たしている必要がある。「外部委託先」も、「CoC 認証範囲」に含まれると監査対象となる。より詳細な情報は、「ASI」「保証マニュアル」に記載されている。

個別基準 2.2 の条件が満たされない場合、「外部委託先」が受領する材料は「CoC 材料」ではなくなる。これは、その後の「CoC」表示を裏付ける適切な会計および「管理」システムがないからである。

2.2 「CoC 材料」の「管理」

自身の「CoC 認証範囲」に「外部委託先」を含めることを希望する「事業体」は、以下の各条件を確実に満たさなければならない。

- 「外部委託先」が使用するすべての「CoC 材料」の法的な所有権または管理権は「事業体」が有する。
- 「外部委託先」は、「CoC 材料」の加工、処理または製造を他のいかなる委託先にも委託してはならない。
- 「事業体」は、「CoC 認証範囲」に含める各「外部委託先」について、その使用に起因して生じる恐れのある「ASI」「CoC」「基準」への「不適合」に関するリスク評価を行っており、そうした評価に基づいて、そのリスクが受け入れ可能なものであると判断している。

適用

この個別基準は「事業体」が、自身の所有または「管理」する「CoC 材料」を「保管」する「外部委託先」を使用している場合に適用される。

実施

委託される「CoC 材料」に対する所有権または「管理」は、「事業体」が維持する。「CoC 材料」の「管理」は、品質「マネジメントシステム」、顧客の仕様、または契約上の合意を通じて示すことができる。

「管理」は、委託された加工、処理または製造サービスと最終結果との一致を照合する、文書化されたプロセスを確立することによって示すことができる。これには、材料が返送された際の、発送明細書に記載された材料の数量と輸送証明書に記載された数量との照合を含む。

実施ーリスクアセスメント

「事業体」が、各「委託先」について、その使用に起因して「ASI」「CoC」「基準」への「不適合」が生じるリスクを発見した場合、かかるリスクの評価および受け入れは責任者の承認を受けたうえでを行い、これを記録しておくものとする。

- リスクアセスメントは、現地視察などによって得られた、それぞれの「外部委託先」に関する妥当なレベルの知識に基づいて行う必要がある。
- リスクアセスメントは、推奨する頻度としては少なくとも12~18 ヶ月ごと、「認証監査」および「サーベイランス監査」の準備に必要な際、または必要に応じてこれよりも頻繁に、定期的に更新する必要がある。
- 1つまたは複数の「外部委託先」のリスクが許容可能ではないと判断された場合には、「事業体」は、リスク軽減のための選択肢を検討することができる。たとえば、「外部委託先」との能力開発、代替供給者の検討、または段階的アプローチによる「CoC」サプライチェーン構築などがある。

「事業体」の「CoC 認証範囲」への「外部委託先」の追加については、「ASI」「保証マニュアル」に記載されている。大まかにいえば、すべての変更について、「監査人」および「ASI 事務局」に通知する必要がある。通常の場合、こうした通知内容は次回の評価対象の一部となるが、「事業体」による「外部委託先」のリスクアセスメントに基づいて「監査人」が机上ベースの承認を与えることもありうる。これが可能かどうかは、「事業体」の全般的「成熟度評価」によって判断される。

2.3 「CoC 材料」の「アウトプット量」および返送量に関する情報

「事業体」は「外部委託先」に対して、「CoC 材料」の「アウトプット量」および「CoC 材料」の「事業体」への返送量に関する情報を、「事業体」の「材料会計期間」末ごとに（または「事業体」が求める場合はそれ以上の頻度において）「事業体」へ提供させなければならない。

適用

この個別基準は「事業体」が、自身の所有または「管理」する「CoC 材料」を「保管」する「外部委託先」を使用している場合に適用される。

実施

「外部委託先」は、「ASI」「CoC」「基準」「原則」8 で定める「事業体」のシステムに必要な材料会計情報を「事業体」へ報告しなければならない。

必要な情報を「外部委託先」に対して明確に伝達し、記録および「事業体」への報告ができるようにする。

- 「アウトプット量」とは、顧客への納品のために「外部委託先」の「保管」から抜ける（すなわち「事業体」の「CoC 認証範囲」から出る）「CoC 材料」である。「外部委託先」の製品を顧客に向けて出荷する前に「事業体」へ物理的に返送する必要はない。
- 返送量とは、「外部委託先」が「事業体」に納品する（「事業体」に「保管」された状態を維持している）「CoC 材料」である。

必要な記録および「事業体」への報告の性質および書式について、テンプレートまたは具体的なガイダンスを「外部委託先」に提供することを検討する。

★発行する「CoC 文書」のセクション 9 および受領する「CoC 文書」のセクション 10 を参照されたい。こうした要求事項は、「事業体」の「CoC 認証範囲」内にある「外部委託先」が、「事業体」（返送）に、または直接次の顧客に（「アウトプット」）物理的に納品する「CoC 材料」に適用されるためである。「事業体」は、「外部委託先」が「事業体」に代わって次の顧客用に発行する「CoC 文書」を、「事業体」が管理できる仕組みについて検討すべきである。

2.4 「外部委託先」を出入りする「CoC 材料」の「流入」および「流出」量の一貫性

「事業体」は、「CoC 材料」の「アウトプット量」または「外部委託先」からの返送量が、「外部委託先」に提供される「CoC 材料」の量と一致していることを検証するシステムを実施し、その量を「材料会計システム」に記録しなければならない。

適用

この個別基準は「事業体」が、自身の所有または「管理」する「CoC 材料」を「保管」する「外部委託先」を使用している場合に適用される。

実施

外注したプロセスにおける材料のフローを正確に把握することにより、加工によって生じる材料の減少を考慮した上で、「アウトプット」量と「インプット」量が「外部委託先」に提供した量と一致しているかどうかを知ることができる。

たとえば、説明のつかない重量の変化、または流入と流出との照合不能、または通常の製造時の変動範囲を超える不整合といった不合理な不一致が生じている場合、その「委託先」のシステムは不十分である。このような場合には、「外部委託先」に供給した分の材料は「CoC 材料」とはみなされなくなる。

これに応じて個別基準 2.2 (c) のリスクアセスメントを更新し、状況に対応するための措置を講じる必要がある。そうした措置には、「CoC 認証範囲」からかかる「委託先」を外すこと、またはシステムが改善されるまで一時的にかかる「委託先」を「CoC 材料」の取り扱いから外すことなどがある。

実施－「材料会計システム」

「外部委託先」は「事業体」の「CoC 認証範囲」に含まれるので、「外部委託先」が取り扱う「CoC 材料」の量は、「事業体」の「材料会計システム」で記録する必要がある。

「事業体」は「外部委託先」に供給した「CoC 材料」の量、「アウトプット量」、および「事業体」に物理的に返送された「CoC 材料」の量を記録する必要がある。

2.5 誤謬（「外部委託先」）

「CoC 材料」の出荷後に誤りが発見された場合、「事業体」および「外部委託先」はその誤りおよび合意された是正措置を文書に記録し、かつ再発防止措置を実施しなければならない。

適用

この個別基準は「事業体」が、自身の所有または「管理」する「CoC 材料」を「保管」する「外部委託先」を使用している場合に適用される。

実施

「CoC 材料」が善意でそれを購入した次の顧客に出荷（「アウトプット」）された場合、「事業体」は、「材料会計期間」の「アウトプット」材料に対する「インプット」の全体的バランスを考慮する必要がある。たとえば、「CoC 材料」の**はず**であった材料をすでに受領したかかる顧客に対して、かかる誤りの影響を受けていない他の「CoC 材料」を、「外部委託先」経由で割り当てる必要が生じるであろう。

かかる誤りの原因を調査し、適切な「是正処置」を特定し実施する必要がある。これは、誤りの根本原因に対応し、将来の再発を防止するためである。「是正処置」の実施においては、その有効性についてもレビューする必要がある。

これに応じて個別基準 2.2 (c) のリスクアセスメントを更新し、状況に対応するための措置を講じる必要がある。そうした措置には、「CoC 認証範囲」からかかる「委託先」を外すこと、またはシステムが改善されるまで一時的にかかる「委託先」を「CoC 材料」の取り扱いから外すことなどがある。

B. CoC および非 CoC 材料の適格なインプットの確認

3. 「アルミニウム新地金」：「ASI ボーキサイト」、「ASI アルミナ」、および「ASI アルミニウム」に関する個別基準

「加工・流通過程の管理」には起点を定めるものとし、「アルミニウム」の場合は一次または「リサイクル・アルミニウム」のいずれかを起点とする。セクション3 は「アルミニウム新地金」に焦点を当てたもので、「ASI ボーキサイト」の要求事項として、ボーキサイト鉱山から採掘され、「アルミナ精製」業者および「アルミニウム」製錬業者を通じてさらに加工されており、かつ「ASI」「パフォーマンス基準」に基づき認証されたものとすることを定めている。

実施

3.1 ASI ボーキサイト

「ボーキサイト採掘」に従事する「事業体」は、「ASI ボーキサイト」は以下に該当するボーキサイト鉱山からのみ製造されていることを確保するためのシステムを実施しなければならない。

- a. 「事業体」の「CoC 認証範囲」内にある、または「事業体」が法的利益を保有しておりかつ他の「CoC 認証事業体」の「CoC 認証範囲」内にある。
- b. 「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を受けている。
- c. 以下のいずれかに該当する形で「ASI ボーキサイト」を調達している。
 - i. 他の「ASI」「CoC 認証事業体」からの直接調達
 - ii. 「商社」からの調達で、「ASI ボーキサイト」の供給源である「ASI」「CoC 認証事業体」の特定が可能かつ検証済みの「CoC 文書」の提出が可能

適用

この個別基準はボーキサイト鉱山に適用される。

実施

多くの場合、鉱山の所有権および物理的位置から、特定のボーキサイトについてその供給源がわかっている。

ボーキサイト鉱山が全ての生産物を「非 CoC 材料」と混合せずに販売または搬送する場合、「CoC 認証」は非常にわかりやすい。この場合には、「CoC 認証」された鉱山は、その生産物の 100%について「ASI ボーキサイト」と表示することができる。

しかし、一部の採掘事業では、「CoC」および非「CoC」の複数の鉱山からの生産物が混合されることがある。たとえば、非「CoC」鉱山からの生産物を自社の「ボーキサイト」生産物と一緒に輸送する場合、または「事業体」の現場処理「施設」において非「CoC」鉱山からの鉱石を処理する場合である。このような状況では、出荷される「ASI ボーキサイト」の量は、出荷量の総計よりも少なくなる。

いずれの場合も、移動される「CoC 材料」に対応する量は、「CoC 文書」（セクション C 『「CoC」の会計処理、文書化および表示』9 参照）に正確に記録する。

3.2 ASI アルミナ

「アルミナ精製」に従事する「事業体」は、「ASI アルミナ」が以下に該当する「アルミナ」精製業者からのみ製造されていることを確保するためのシステムを実施しなければならない。

- a. 「事業体」の「CoC 認証範囲」内にある、または「事業体」が法的利益を保有しておりかつ他の「CoC 認証事業体」の「CoC 認証範囲」内にある。
- b. 「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を受けている。
- c. 以下のいずれかに該当する形で「ASI ボーキサイト」を調達している。
 - i. 他の「ASI」「CoC 認証事業体」からの直接調達
 - ii. 「商社」からの調達で、「ASI ボーキサイト」の供給源である「ASI」「CoC 認証事業体」の特定が可能かつ検証済みの「CoC 文書」の提出が可能

適用

この個別基準はすべての「アルミナ」精製業者に適用される。

3.3 ASI アルミニウム

「アルミニウム製錬」に従事する「事業体」は、「ASI アルミニウム」は以下に該当する「アルミニウム製錬」業者からのみ製造されていることを確保するためのシステムを実施しなければならない。

- a. 「事業体」の「CoC 認証範囲」内にある、または「事業体」が法的利益を保有しておりかつ他の「CoC 認証事業体」の「CoC 認証範囲」内にある。
- b. 「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を受けている。
- c. 以下のいずれかに該当する形で「ASI アルミナ」を調達している。
 - i. 他の「ASI」「CoC 認証事業体」からの直接調達
 - ii. 「商社」からの調達で、「ASI アルミナ」の供給源である「ASI」「CoC 認証事業体」の特定が可能かつ検証済みの「CoC 文書」の提出が可能な場合

適用：

この個別基準は「アルミニウム」製錬業者に適用される。

実施

この個別基準は、「アルミニウム」溶湯形態での「アルミニウム製錬」加工からの直接的な「アウトプット」で、炉から注入され「鑄造工場」へ搬送するもので、通常は製錬業者（「事業体」の「認証範囲」の内外にかかわらず）に付随する、または「アルミ溶湯」の形態で直接顧客に搬送されるものを対象としているが、必ずしもそうではない。

4. 「リサイクル・アルミニウム」：「適格なスクラップ」に関する個別基準

「リサイクル・アルミニウム」は、「ASI アルミニウム」の「加工・流通過程の管理」の起点となりうる第二の材料である。「ASI」「CoC」「基準」では、リサイクルされた「CoC 材料」の「加工・流通過程の管理」における最初の「事業者」が「アルミニウム再溶解／精製」（「アルミニウム精製」には、「ドロス」その他アルミニウム含有廃棄物からの「アルミニウム」の回収および精製も含むがこれに限定されない）に従事することを想定している。セクション4では、「リサイクル可能なスクラップ材料」の供給者に対して顧客確認の原則を適用することを求めている（さらにセクション7の「デューディリジェンス」要求事項も適用される）。このセクションでは、「リサイクル可能なスクラップ材料」から「リサイクル・アルミニウム」を製造する「事業者」に対する、「ASI」「CoC」「基準」による要求事項を定めている。

背景

「加工・流通過程の管理」の観点からは、「リサイクル可能なスクラップ材料」の原産地は、製品の寿命終了（ポストコンシューマ）により発生した場所、または製造プロセスまたはそれに類似したものによる「廃棄物」ストリームから外れた場所（「ドロス」その他「アルミニウム」含有「廃棄物」から回収されたプレコンシューマおよび「アルミニウム」）と考えられる。

「ASI」「CoC」「基準」では、「リサイクル可能なスクラップ材料」の加工を行う「事業者」は「アルミニウム再溶解／精製業者」としている。こうした「事業者」は自社の全供給者に対して、セクション7記載の「デューディリジェンス」を実施し、「リサイクル可能なスクラップ材料」に関連したサプライチェーンのリスクを特定し対処する必要がある。こうしたアプローチは、金属分野での「監査」および「認証」プログラムに広く使われている。「アルミニウム」再溶解業者または精製業者は、「リサイクル済アルミニウム」製造専用の「施設」の場合もあれば、金属スクラップをリサイクルするより広範囲な一連のプロセスの一部である場合もある。「アルミニウム」再溶解／精製業者への「リサイクル可能なスクラップ材料」の直接および間接供給者は多岐にわたる。かかる供給者には以下のようなものがある。

- 地方自治体の回収および分別システム
- 非公式な回収および分別システム（特に発展途上国で見られる）
- スクラップ金属取引業者、「商社」、スクラップ回収業者
- 解体業者および破砕業者
- 「アルミニウム新地金」製造「施設」
- 「鋳造工場」
- ソルト「スラグ」および「ドロス」処理業者
- 製造プロセスにおいて「プレコンシューマスクラップ」が発生する製造「施設」
- より具体的にいえば、「CoC 材料」を「プレコンシューマスクラップ」の形態で供給する「CoC 認証事業者」

再溶解／精製プロセスは「鋳造」に組み込まれることも多いが、「ASI」「CoC」「基準」においてはこの二つの活動は個別に扱われるため、「認証範囲」内に「鋳造」「施設」を有する再溶解／精製「事業体」にはセクション 5 も適用される。

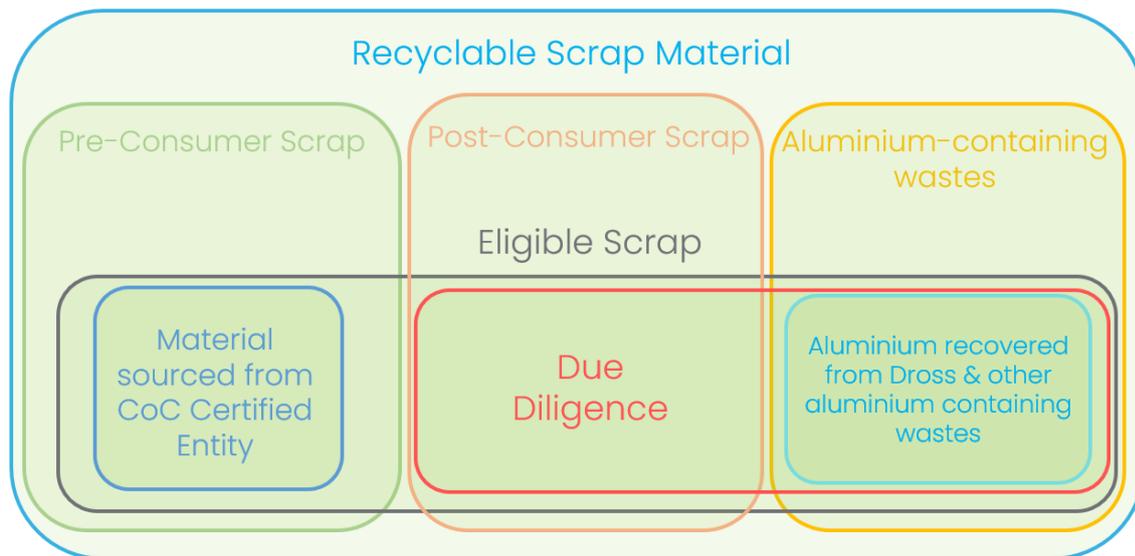
「鋳造工場」への「流入」として認められるのは「アルミ溶湯」および「アルミ素材」としての「ASI アルミニウム」のみである（「リサイクル可能なスクラップ材料」は不可）。

再溶解／精製業者への「流入」として認められるのは「リサイクル可能なスクラップ材料」のみであり、「流出」として認められるのは「アルミ溶湯」形態の「ASI アルミニウム」のみである。

「リサイクル・アルミニウム」を製造する「事業体」の重要な役割は、調達された全ての「リサイクル可能なスクラップ材料」の中からどれを「適格なスクラップ」として会計処理できるかを判断することである。「適格なスクラップ」は、セクション 8 の「インプット量」の計算対象である。この計算は、「鋳造工場」における「ASI アルミニウム」の生産量を判断するために使われる。

セクション 4.2 にて定義する「適格なスクラップ」を下図に示す。

図 6 - 「リサイクル可能なスクラップ材料」と「適格なスクラップ」の種類との関係



実施

4.1 リサイクル・アルミニウム

「リサイクル・アルミニウム」製造のための「アルミニウム再溶解／精製」に従事する「事業体」は、「ASI アルミニウム」が以下に該当する「施設」からのみ製造されていることを確保するためのシステムを実施するものとする。

- a. 「事業体」の「CoC 認証範囲」内にある、または「事業体」が法的利益を保有しておりかつ他の「CoC 認証事業体」の「CoC 認証範囲」内にある。
- b. 「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を受けている。

適用

この個別基準は「アルミニウム」再溶解／精製業者に適用される。

実施

この個別基準は、再溶解または精製プロセスからの「アルミ溶湯」（溶融「アルミニウム」）形態での直接の「アウトプット」で、「鋳造工場」に搬送される、または鋳造プロセス自体の一部であるものを対象としている。一方でセクション5は液体化後の段階（例：再溶解炉）に適用されるものである。

4.2 適格なスクラップ

「アルミニウム再溶解／精製」に従事する「事業体」は、「材料会計システム」における「適格なスクラップ」の会計を、以下のいずれかとしてのみ行わなければならない。

- a. 以下のいずれかに該当する「プレコンシューマスクラップ」。
 - i. セクション7 規定の供給者の「デューディリジェンス」の適用対象となる「プレコンシューマスクラップ」で、「事業体」の「認証範囲」からの「ASI アルミニウム」の「アウトプット」に指定されたものであり、認証を受けていない「施設」から追跡されてクローズドループ内のスクラップとして「事業体」の「認証範囲」に戻ってきたものであるとの評価を受けたもの。
 - ii. 他の「ASI」「CoC 認証事業体」から、「CoC 文書」を添えて直接供給されたもの
 - iii. 「商社」から供給されたもので、「適格なスクラップ」の供給源である「ASI」「CoC 認証事業体」の特定が可能かつ検証済みの「CoC 文書」の提出が可能な場合
- b. セクション7 規定の供給者の「デューディリジェンス」の適用対象となるスクラップで、「事業体」よりポストコンシューマ由来であるとの評価を受けたもの
- c. セクション7 規定の供給者の「デューディリジェンス」の適用対象となる「アルミニウム」で「ドロス」その他アルミニウム含有廃棄物から回収されたもの

適用

この個別基準は「アルミニウム」再溶解／精製業者に適用される。

実施

「ASI」「CoC」「基準」の「マスバランスシステム」においては、さまざまな「流入」の混合を認めており、「適格なスクラップ」をその他の「リサイクル可能なスクラップ材料」から分離する必要はない。しかし、「事業体」の「材料会計システム」においては、さまざまな種類の「流入」および「流出」を正確に会計処理していなければならない。

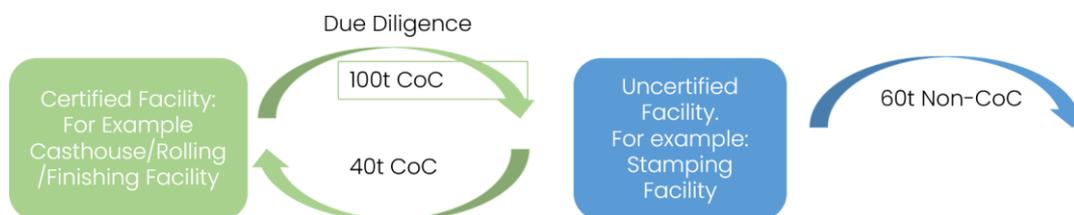
「事業体」の「材料会計システム」（セクション8）は、「適格なスクラップ」として指定された「ポストコンシューマスクラップ」または「プレコンシューマスクラップ」の量（個別基準8.3）を正確に記録し、把握する必要がある。

「適格なスクラップ」として指定された「プレコンシューマスクラップ」には、「CoC 認証事業体」による「CoC 文書」を添付しなければならない。

実施－「プレコンシューマスクラップ」－クローズドループ

とある「認証」「施設」が、未認証の「施設」に「ASI アルミニウム」を100 トン販売し、「プレコンシューマスクラップ」を40 トン受領することができるとする。かかる未認証の「施設」に対する「デューディリジェンス」を実施し、かかる「施設」を経由し自社に戻るまでの「CoC 材料」の追跡が可能である場合、この「プレコンシューマスクラップ」40 トンはかかる「認証」「施設」の「適格なスクラップ」とみなすことができる。かかる未認証の「施設」は、自社のアウトプットを「CoC 材料」として「第三者」に販売してはならない。

図7：「クローズドループのリサイクル」における材料のフロー



実施－「ドロス」その他「アルミニウム」含有「廃棄物」

認証範囲への「インプット」で、「ドロス」やその他「アルミニウム」含有「廃棄物」からの「アルミニウム」からなるものは、「ASI」「パフォーマンス基準」の趣旨に沿って「適格なスクラップ」に含むと定めている。特に「パフォーマンス基準」では、追加の、そしてより複雑な処理を用いて「アルミニウム」を回収し、最大限に材料をリサイクルすることを目指している。

4.2 (c) では、「事業体」の内部で発生した「ドロス」やその他「アルミニウム」含有「廃棄物」については、「材料会計システム」での追跡を義務づけてはいないものの、「事業体」が希望する場合はこれを行ってもよいことに留意されたい。

実施－「プレコンシューマスクラップ」および「ポストコンシューマスクラップ」の混合

「事業体」は、「プレコンシューマスクラップ」および「ポストコンシューマスクラップ」が分離されず、その混合割合を正確に特定できない状態で、混合された形態のスクラップをその「施設」に受け入れることが多い。発生源の明らかでない「ポストコンシューマスクラップ」および「プレコンシューマスクラップ」の貨物が、スクラップ回収業者、スクラップ金属取引業者その他の供給者から入荷することがある。出荷分における「プレコンシューマスクラップ」および「ポストコンシューマスクラップ」の相対量の特定に役立てるために、以下に示す事項のうち1つ以上を実施するべきである。

- 供給者が知っている「インプット」に関する情報に基づいて、出荷分の「プレコンシューマスクラップ」および「ポストコンシューマスクラップ」に分けた概算割合の内訳を提供するように供給者に要請すること。たとえば、スクラップリサイクル業協会（the Institute of Scrap Recycling Industries : ISRI）は、商取引において国際的に受け入れられた非鉄金属スクラップの特性に関する仕様を示した [Scrap Specifications Circular \(スクラップ仕様通知\)](#) を毎年発行している。この仕様は、その材料が、ASI「CoC 基準」による「プレコンシューマスクラップ」または「ポストコンシューマスクラップ」とみなすことができるかどうかを推定するために利用できる。
- 入荷した貨物の目視検査を行って、「プレコンシューマスクラップ」および「ポストコンシューマスクラップ」に分けた概算割合を判定すること。
- 目視検査またはサプライヤーの情報による概算割合の最低粒度は、25%間隔とするべきである。すなわち、0%、25%、50%、75%または100%の「ポストコンシューマスクラップ」または「プレコンシューマスクラップ」となる。たとえば±25%ではなく±5%または±10%というように、より精度の高い概算が可能であれば、それを実施するべきである。
- このプロセスを既存の品質管理プロセスに盛り込むよう考慮すること。

4.3 「リサイクル可能なスクラップ材料」の直接供給者に関する記録管理。

「アルミニウム再溶解／精製」に従事する「事業体」は、以下を記録するシステムを実施しなければならない。

- 「リサイクル可能なスクラップ材料」の直接供給者全ての識別情報、代表者および操業場所。
- 「リサイクル可能なスクラップ材料」の直接供給者との全ての金銭上のやり取り。単一の支払または関連していると思われる複数の支払の場合、現金の支払いが、「適用法」定義の関連する金額基準、または10,000米ドル（もしくはこれに相当する金額）のいずれか低い方の範囲内であることを確保する

適用

この個別基準は「アルミニウム」再溶解／精製業者に適用される。

背景

スクラップ金属市場は、一般的には現金ベースであり、マネーロンダリングのリスクが発生する可能性がある。マネーロンダリングは、犯罪による収入について、その違法な発生源を隠蔽するために偽装する手段である。

実施

セクション7の一般的な「デューディリジェンス」の要求事項に加えて、「リサイクル可能なスクラップ材料」の供給者に対して基本的な『顧客確認』の原則を適用する。この原則は、マネーロンダリングやテロリスト

による資金調達に対抗するため、および政府の制裁対象となっている事業者との取引を避けるために確立された。

大部分の先進国には、現金取引に関する厳しい規制があり、ある種の「事業者」に対して、関連する報告を要求している場合もある。このような規制では、通常は、現金ベースの取引について金額の基準値または制限値を定めている。これは、厳格な制限値の場合もあり、また、基準値を超える取引について指定された関係官庁に報告しなければならない場合もある。

スクラップ金属の違法な発生源および金属分野の一部に存在するマネーロンダリングの慣習に対抗するため、ASI「CoC 基準」は、現金取引に制限値を設定している。

「事業者」は、現金取引の正当性を確認するとともに、現金取引を適切な限度額に制限するプロセスの実施を検討してもよい。一部の法域では、その地域の限度額が決まっている。EU の一部の国は、10,000 ユーロを限度額としており、米国は、10,000 ドルを限度額としている。地域の限度額が適切かどうかを検討し、地域の限度額がない場合は、10,000US ドル相当額として考える。

実施－「方針」

これらの要求事項の認識を促進するため、「事業者」は、現金支払いに関する「方針」を策定し、「リサイクル可能なスクラップ材料」の供給者に通知すべきである。

監査

供給者のデータを収集し維持することは、継続的なプロセスである。不足している情報がある場合、「ASI」 「監査人」は、不足している情報の量および性質、不足している理由、ならびにそれが「事業者」の「マネジメントシステム」の弱点となるかどうかを考慮する。

5. 「鋳造工場」：「ASI アルミニウム」に関する個別基準

「アルミニウム新地金」および「リサイクル・アルミニウム」のどちらにとっても、その後の「材料加工」や製造のために「アルミニウム」を固体金属の形に形成する場所が「鋳造工場」である。セクション5では「鋳造工場」が「認証」を受けるための要求事項、ならびに鋳造工程の一部である「アルミ溶湯」および「アルミ素材」両方の「流入」および「流出」について取り上げる。

背景

「鋳造工場」とは、「アルミニウム」を「鋳造製品」に形成する場所である。

「鋳造工場」は、「アルミニウム製錬」業者（一次）、または「アルミニウム」再溶解業者や精製業者（リサイクル）の敷地内に立地している場合がある。あるいは、複数の「事業」が共有する独立した「施設」であることもある。また、場合によっては（たとえば、直接、部品を「鋳造」する場合など）、「アルミ溶湯」を直接受け入れる下流の企業の一部として運営されることもある。

ほぼすべての「鋳造工場」において、「アルミ溶湯」、「アルミ素材」および「リサイクル可能なスクラップ材料」はすべて鋳造工程への「流入」である。しかし「ASI」「CoC」「基準」および「マスマンシステム」上では、「リサイクル可能なスクラップ材料」は別の再溶解／精製プロセスへの「流入」である。実際の場合には、こうした工程を組み合わせることで単一の工程段階とすることができる（例：「ASI アルミニウム」と「適格なスクラップ」の「流入」から「ASI アルミニウム」の「流出」）。「ASI」「CoC」「基準」においては、「認証範囲」内に再溶解／精製「施設」を有する鋳造「事業体」にはセクション4も適用される。

「鋳造工場」への「流入」として認められるのは「アルミ溶湯」および「アルミ素材」としての「ASI アルミニウム」のみである（「リサイクル可能なスクラップ材料」は不可）。

再溶解／精製業者への「流入」として認められるのは「リサイクル可能なスクラップ材料」のみであり、「流出」として認められるのは「アルミ溶湯」形態の「ASI アルミニウム」のみである。

ほぼすべての場合において、「鋳造製品」は、品質トレーサビリティの確保および顧客参照目的で、固有識別番号またはバッチ番号が製品に刻印または印刷または添付されている。この番号は、合金組成、製造日または製造した「鋳造工場」に関連付けられていることが多い。これらの識別システムは、「事業体」が維持している関連「CoC」情報に対応するように容易に拡張できることが多い。

図8 - 「鋳造工場」の「流入」および「流出」



実施

5.1 ASI アルミニウム

「鋳造製品」の製造に従事する「事業体」は、「ASI アルミニウム」が以下に該当する「鋳造工場」からのみ製造されていることを確保するためのシステムを実施しなければならない。

- a. 「事業体」の「CoC 認証範囲」内にある、または「事業体」が法的利益を保有しておりかつ他の「CoC 認証事業体」の「CoC 認証範囲」内にある。
- b. 「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を受けている。
- c. 以下のいずれかに該当する形で「ASI アルミニウム」を調達している。
 - i. 他の「ASI」「CoC 認証事業体」からの直接調達
 - ii. 「商社」からの調達で、「ASI アルミニウム」の供給源である「ASI」「CoC 認証事業体」の特定が可能かつ検証済みの「CoC 文書」の提出が可能な場合

適用

この個別基準は鋳造工場に適用される。

実施

この個別基準は「ASI アルミニウム」の形態による「鋳造」プロセスの直接アウトプットを対象としている。

5.2 固有識別番号

トレーサビリティのために、「鋳造製品」の製造に従事する「事業体」の「材料会計システム」では、「事業体」が「ASI アルミニウム」に物理的に刻印もしくは印刷している、または「ASI アルミニウム」に添付している固有識別番号を、該当する「事業体」の「材料会計期間」の「CoC 材料」の「インプット量」に確実に対応させるための仕組みを実施していなければならない。

適用

この個別基準は鋳造工場に適用される。

実施

「鋳造工場」が、「ASI アルミニウム」製品の特定のバッチに物理的に刻印もしくは印刷された固有識別番号、またはその包装が「材料会計期間」に対応した量の「CoC 材料」の「インプット」に関連付けられるシステムを備える必要がある。

6. 「鋳造後工程」：「ASI アルミニウム」に関する個別基準

「鋳造製品」は「半製品化」のための幅広い用途、ならびにその後の「材料加工」、下流での製造および使用に用いられる。「鋳造工場」以降のサプライチェーン（「鋳造後工程」）は非常に多様または断片的であることが多い。セクション6は、「鋳造工場」から直接、または他の下流の「事業体」を介して物理的な「ASI アルミニウム」を調達し、「ASI」「CoC」「基準」を用いて自らの「ASI アルミニウム」製造に関する表示を行う、「鋳造後工程を取り扱う事業体」に適用される。

背景

「ASI」「CoC」「基準」においては、「鋳造工場」ではない者が行う「鋳造製品」の加工活動を「鋳造後工程」と定義している。「鋳造後工程」のサプライチェーンは、非常に多様または断片的である場合がある。

「鋳造工場」まで（「鋳造工場」を含む）の「事業体」は「CoC 認証」までの間またはそれと同時に「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく認証を受けなければならないが、その一方で、「認証範囲」内に含まれているのが「鋳造後工程」のみである「事業体」については、「ASI」「パフォーマンス基準」の適用部分に基づく「ASI 認証」の取得に向けたスケジュールがより柔軟に設定されている。

「ASI」「CoC」「基準」は、下流側の「アルミニウム」ユーザーによる「ASI」「パフォーマンス基準」の導入と実施を推進し、短期的には、「ASI アルミニウム」の初期需要を刺激するという立場をとっている。

実施

6.1 「鋳造後工程」の「ASI アルミニウム」。

「ASI アルミニウム」を調達する「鋳造後工程を取り扱う事業体」は、「ASI アルミニウム」を製造しているのがその「事業体」自体であり、かつ以下に該当する「事業体」または「施設」からの「ASI アルミニウム」のみを製造しているということを保証できるシステムを実施しなければならない。

- a. 「事業体」の「CoC 認証範囲」内にある、または「事業体」が法的利益を保有しておりかつ他の「CoC 認証事業体」の「CoC 認証範囲」内にある。
- b. 「ASI」加入から2年以内に「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を受けることを立証できる。
- c. 以下のいずれかに該当する形で「ASI アルミニウム」を調達している。
 - i. 他の「ASI」「CoC 認証事業体」からの直接調達
 - ii. 「商社」からの調達で、「ASI アルミニウム」の供給源である「ASI」「CoC 認証事業体」の特定が可能かつ検証済みの「CoC 文書」の提出が可能の場合

適用：

この個別基準は鋳造後工程を取り扱う「施設」に適用される。

実施

この個別基準は製品化または製造プロセスの「アウトプット」で、「ASI アルミニウム」または「アルミニウム」を含有する最終製品の形態のものを対象としている。

「ASI アルミニウム」含有製品を製造する「鋳造後工程を取り扱う事業者」は、「ASI」加入から2年以内に「ASI」「パフォーマンス基準」に基づく「認証」を取得することを誓約しなければならない。このようなコミットメントを立証する方法として、「事業者」による「認証」に向けた計画や方針の作成がある。「ASI」「パフォーマンス基準」「認証」取得については、長期的なスケジュール（すなわち、「CoC 認証」までに達成する必要はない）が提供されている。これは、「鋳造後工程を取り扱う事業者」が最初は責任ある調達に重点を置く場合があることを考慮してのことである。

7. 「非 CoC 材料」、「商社」から入手した「Coc 材料」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」

セクション7では「事業体」に、「非 CoC 材料」、「商社」から入手した「Coc 材料」および「リサイクル可能なスクラップ材料」の供給者に関して、環境、社会、またはガバナンス上の潜在的なリスクを確認する「デューデリジェンス」の実施、およびリスクの回避または軽減のための合理的な措置の実施を求めている。これは責任ある調達を推進するという「ASI」のミッションと整合するものである。これは、「事業体」が非「ASI 認証」の供給者から調達することを妨げるものではない。

背景

鉱物および金属のサプライチェーンに対する「デューデリジェンス」は、ステークホルダーからの重要な期待事項となりつつあり、法令で義務づけられることが多くなっている。米国および欧州連合の『紛争鉱物』に関する法令は、当初は、スズ、タングステン、タンタル、金を対象としていたが、今後数年のうちに、より広い範囲の金属が対象になる予定である。OECD は、*Due Diligence Guidance for Responsible Supply Chains of Minerals from Conflict-Affected and High-Risk Areas*（「紛争地域および高リスク地域」からの鉱物の責任あるサプライチェーンのためのデュー・デリジェンス・ガイダンス）第3版（2016年4月）を策定し、『紛争鉱物』だけでなく全ての鉱物に適用することを推奨している。¹¹ ロンドン金属取引所（LME）は、責任ある調達に関する要求事項の一環として、「アルミニウム」を含む上場ブランドに対して OECD のデュー・デリジェンス・ガイダンスの適用を義務づけている¹²。

「デューデリジェンス」は、企業がリスクを特定し評価する、また、特定されたリスクに対応する戦略を策定し実施するための、『継続して行われる能動的および受動的プロセス』と解釈される。サプライチェーンの「デューデリジェンス」で対処することが多いリスクについては、「ASI」でも以下に示す「ASI」「パフォーマンス基準」の個別基準によって対応してきた。

- 1.2 「不正行為」防止
- 2.4 責任ある調達
- 9.1 「人権デューデリジェンス」
- 9.8 「紛争地域および高リスク地域」

サプライチェーンの一部には、その場所、活動または作業環境に起因して、環境、社会および「人権」に悪影響を及ぼすリスクなど、特定の、または、他より高いリスクがあるかもしれない。これらのリスクおよび影響を理解していれば、組織が「アルミニウム」の責任ある調達に関する判断を行う際の情報収集に役立つだろう。

「非 CoC 材料」の調達

「ASI」「Coc 基準」が、「ASI メンバー」または「事業体」に対して、材料の調達先を他の「ASI メンバー」のみに限定したり、その他指定したりするような義務づけを行っていないことに留意されたい。各「事業」における個別の調達および供給者の選定は、それぞれの判断および独自の裁量によって行われる。「ASI」ウェブサイトの「ASI」の反トラスト「遵守」方針を参照されたい。

<https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/>

¹¹ <http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm> さらに、中国金属・鉱物・化学品輸出入業者商工会議所（CCCCMC）は、OECD と密接に協力して、全ての鉱物を対象とする中国版『責任ある鉱物サプライチェーンのためのデューデリジェンスガイドライン』を作成した。このガイドラインは、英語および中国語で入手可能である。 <https://mneguidelines.oecd.org/chinese-due-diligence-guidelines-for-responsible-mineral-supply-chains.htm>
¹² <https://www.lme.com/en-GB/About/Responsibility/Responsible-sourcing>

「ASI」「CoC」「基準」のセクション7では、「CoC 認証」を受けようとする全ての「事業体」に対して、「非 CoC 材料」、「商社」から入手した「CoC 材料」、および「リサイクル可能なスクラップ材料」の供給者についての適切な「デューディリジェンス」システムを確立するよう義務づけている。こうしたシステムには、「方針」、リスクの評価および軽減、ならびに「アルミニウム」のサプライチェーンにおけるリスクに対応した苦情解決制度などがある。¹³ 「事業体」は、本セクションの個別基準に基づくリスクのレベルを超えると判断した供給者から、「ASI」「CoC」「基準」で定める「非 CoC 材料」、「商社」から入手した「CoC 材料」、および「リサイクル可能なスクラップ材料」を受け入れてはならない。

「ASI」「CoC」「基準」は、「ASI」「パフォーマンス基準」実施の証拠でありこれを支援する「CoC 材料」を主な対象としているが、「原則」7の「デューディリジェンス」に関する個別基準は、全ての「CoC 認証事業体」にとって、より広い範囲の「アルミニウム」のサプライチェーンについての信用性を強化するうえで役立つものである。「CoC 認証」されていない供給者は、「事業体」の「デューディリジェンス」のプロセスを実施しても、「ASI」「認証」その他の「ASI」による認定を受けたことにはならないことに留意されたい。

「デューディリジェンス」システムの確立についての詳細は、OECD *Due Diligence Guidance for Responsible Supply Chains of Minerals from Conflict-Affected and High-Risk Areas*（「紛争地域および高リスク地域」からの鉱物の責任あるサプライチェーンのための OECD デュー・ディリジェンス・ガイダンス）を参照されたい。このガイダンス（および2つの分野に特化した補足書）は、当初コンゴ民主共和国およびその付近における『紛争鉱物』を対象として起草されたものであるが、採掘、鉱石、金属のサプライチェーンに対する一般的な基準になってきている。要するに、この『デュー・ディリジェンス・ガイダンス』は、リスクベースの「デューディリジェンス」アプローチを推奨している。すでに『紛争鉱物』に関する「デューディリジェンス」を実施している下流側の企業については、その既存のアプローチに「ASI」「CoC」「基準」の要求事項を盛り込むことを検討されたい。

小規模「事業」と「デューディリジェンス」

国連の Guiding Principles on Business and Human Rights - Principle 14（ビジネスと人権に関する指導原則 - 原則14）は、「事業」が「人権」を尊重する方法に関する知見を示している。全ての「事業」は、その規模、部門、運営状況、所有者および構造にかかわらず、「人権」を尊重する責任がある。しかし、こうした要因やその「事業」が「人権」に及ぼす悪影響の重大性により、各「事業」が「人権」を尊重する責任を果たす方法の規模や複雑さは異なる。各「事業」が「人権」を尊重する責任を果たす方法は、とりわけその規模に比例したものとなる。小規模「事業」は大企業と比べてキャパシティが小さく、プロセスや経営体制もより略式であることもあるため、その「方針」やプロセスも異なった形式のものとなるであろう。しかし中には「人権」に重大な影響を及ぼしている小規模「事業」もあり、その場合は「事業」規模にかかわらず対応措置が必要となる。

¹³ 全ての「ASI メンバー」は、「ASI」反トラスト「遵守」「方針」に拘束されることに留意されたい。この「方針」は以下で入手可能である。<https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/>

実施

7.1 責任ある調達「方針」。

「事業体」は、「アルミニウム」を範囲に含め、かつ最低でも「ASI」「パフォーマンス基準」の以下の個別基準を考慮した、責任ある調達に関する「方針」を導入し、「非 CoC 材料」、「リサイクル可能なスクラップ材料」および「商社」から入手した「CoC 材料」の供給者にこれを伝達しなければならない。

- a. 1.2（「不正行為」防止）。
- b. 2.4（責任ある調達）。
- c. 9.1（「人権デューデリジェンス」）。
- d. 9.8（「紛争地域および高リスク地域」）。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

「事業体」は、責任ある調達に関する「方針」を策定または拡充し、その方針が「アルミニウム」に対応し、または適用範囲に含むようにする必要がある。どの形態の材料が対象になるかを示しておくことが有益だろう。たとえば、以下に示すとおりである。

- 「ボーキサイト」鉱山については、他の鉱山からのすべての「ボーキサイト」の供給。
- 「アルミナ精製」業者については、「ボーキサイト」の供給、および該当する場合は「アルミナ」の供給。
- 「アルミニウム」製錬業者については、「アルミナ」の供給。
- 「アルミニウム」再溶解／精製業者については、「リサイクル可能なスクラップ材料」の供給。
- 「鋳造工場」については、「アルミ溶湯」および「アルミ素材」の供給。
- 「鋳造後工程を取り扱う事業体」については、「アルミニウム」の供給

上に示す複数の活動を行う「事業体」については、企業または「合弁事業」パートナーの垂直統合レベルを考慮して、最適な「方針」の構成方法を検討するべきである。

「産業ユーザー」のメンバーシップクラスに属する「ASIメンバー」については、「ASI」「パフォーマンス基準」第2版ではこれらの要求事項の適用対象となっていない場合もあるが、「ASI」「パフォーマンス基準」第3版では対象となっており（個別基準2.4、2.6 および9.8 など）、「ASI」「CoC」「基準」で定める非「CoC材料」、「商社」より入手した「CoC材料」、および「リサイクル可能なスクラップ材料」の供給者に関して、こうしたリスクを考慮する必要がある。

これらのリスク問題対策に関するガイダンスの詳細は、「ASI」「パフォーマンス基準」ガイダンスに示されている。かかる「方針」では当然、他の具体的なリスク分野を考慮してもよい。サプライチェーンのさまざまな段階における問題の重要性を理解していれば、「方針」の策定および「不適合」リスクの評価における情報収集に役立つだろう。「事業体」は、最低限の事項だけでなく、たとえば以下に示す他の問題について考慮してもよい。

- 「ボーキサイト採掘」または「アルミナ精製」に関連する、生物多様性マネジメント

- 「ボーキサイト採掘」に関連する、尾鉱マネジメント
- 「アルミナ精製」に関連する、「ボーキサイト残渣」マネジメント
- 「アルミナ精製」および「アルミニウム製錬」に関連する、GHG 排出原単位
- スクラップ回収および分別に関連する、安全衛生
- 環境マネジメントおよび全般的な記録
- 規制等の遵守
- 発展途上国および新興国におけるインフォーマルセクターによるスクラップ回収、分別またはリサイクルに伴う具体的リスク¹⁴

「事業体」は「方針」の策定時に、事業を行う地域での責任ある調達に関する「適用法」の考慮も検討してよい。

- たとえば、[ノルウェーの透明性に関する法律](#)では、大・中規模の企業に対し、そのバリューチェーン内のすべての取引関係にわたり「人権」とディーセントワークに関する「デューディリジェンス」を実施するよう義務づけている。[英国現代奴隷法（2015年）](#)および[豪州現代奴隷法（2018年）](#)では、世界的な活動におけるサプライチェーンの「デューディリジェンス」実施について透明性を要求している。[カリフォルニア州サプライチェーン透明法（2012年）](#)は、中規模から大規模の企業に対して、サプライチェーンでの奴隷制度および「人身取引」を根絶するための活動について報告を求めている。[フランス企業注意義務法（2017年）](#)は、フランスの大企業に対して、自企業の活動による人々および地球に対する悪影響の評価および対応について、公的な注意義務計画を毎年発行するよう求めている。

購買慣行は、環境、社会、「人権」に悪影響を及ぼす「重大なリスク」要因になる可能性がある。たとえば、供給者に対する要求事項を無計画または直前になってから変更することにより、供給者がそうした要求に対応しようとする過程で労働、安全、または環境に関する「基準」に違反してしまう可能性がある。「事業体」は「方針」の内容について、このような悪影響を避けるべく検討するべきである。

その「方針」は、「CoC」ステータスにかかわらず、関連する全ての関連供給者に通知することが望ましい。

大まかなものや詳細なものなど、効果的な「方針」の形は組織やサプライチェーンの特性に応じて異なるものである。

監査

「製造および加工」のメンバーシップクラスに属する「ASI メンバー」は、「ASI」「パフォーマンス基準」の「認証」要件として、すでに個別基準 7.1 の問題に対応しているはずである。

外部リンク

責任ある鉱物調達イニシアチブ（Responsible Minerals Initiative）は[責任ある調達と「デューディリジェンス」に関するツールキット](#)を開発している。また、欧州アルミニウム協会は、責任ある調達に関するツールキットを開発して「ASI メンバー」に提供している。これは [elementAI](#) プラットフォームの『Download』タブで入手できる。

¹⁴ISO プロセスは、当該事業の定式化および政府「方針」の枠組み策定の推進に資する手段として、ISO IWA 19 Guidance Principles for the Sustainable Management of Secondary Metals（ISO IWA 19、二次金属の持続可能な管理のためのガイダンス原則）を開発した。

http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=69354

7.2 リスクの評価および軽減

「事業体」は、自身の責任ある調達に関する「方針」に基づき、少なくとも「非 CoC 材料」、「リサイクル可能なスクラップ材料」ならびに「商社」から供給された「CoC 材料」および「適格なスクラップ」を供給する直接（ティア1）供給者（「商社」を含む）による非遵守リスクの評価を行い、その結果を文書に記録し、悪影響のリスクが示された箇所については測定可能な形でのリスク軽減措置を講じなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

背景

非公式または非常に小規模なスクラップ取扱業者への「デューディリジェンス」実施にあたっては独特の課題が生じる場合がある。たとえば、場合によっては『ワーストプラクティス（最悪の慣行）』の特定および軽減などもありうるが、「事業体」が、そのセクターにおける手続の明確化や改善を支援するという重要な役割を果たすこともできる。¹⁵

- ISO IWA 19 ガイダンスで定められているワーストプラクティスには、違法な出荷、危険な手作業による解体の慣行、危険な冶金処理、管理されていない焼却、管理されていない廃棄等がある。
- 状況によっては、上に示す要因に加えて、強制労働または「児童労働」のリスク、または安全衛生のリスクがあるかもしれない。
- 非公式または小規模なスクラップ取扱業者に働きかける利点としては、労働環境の安全衛生向上、環境保護の推進、「地元コミュニティ」のウェルビーイングの向上、スクラップ資源回収率の向上などがある。

実施

責任ある調達に関する「方針」は、直接の（ティア1）供給者に適用されるものとする。

- 「事業体」は、「デューディリジェンス」プロセスを通じて、または供給者に対して当該業者の供給者を評価するように要請して、ティア1より先のリスクについて、評価または軽減することを検討してよい。
- 「デューディリジェンス」は、供給者の規模および重要度に応じて調整すべきである。

多くの「事業」には、その「事業」パートナーに関するリスクアセスメントを行うプロセスがすでに存在することから、個別基準 7.2 の要求事項を必要に応じて盛り込んだり、拡大したりしてもよい。これには、たとえば 7.2 の要求事項に直接関連する、供給者についての事前資格審査の要求およびリスク加重などがある。

リスクアセスメントの結果（すなわちリスクの評価方法や所見）、およびそれに基づくリスクマネジメントまたは軽減プロセスを必ず文書化すること。

既存の認証および監査プログラムが存在するならば、それがリスク軽減活動の支援に役立つ場合もある。

- たとえば、スクラップリサイクル企業の場合、このセクターに当てはまる環境マネジメント、品質、および労働安全衛生に関する主要な特性には **RIOS 認証** プログラムが対応している。

悪影響のあるリスクが特定された場合、その特定されたリスクを防止または軽減するために、測定可能な対策を取る必要がある。

- OECD デュー・ディリジェンス・ガイダンス¹⁶は、企業に対して、次の3つのいずれかによって、リスクマネジメント戦略を考案するよう助言している。(i)測定可能なリスク緩和の取組みを行う間を通じて、取引を継続する、(ii)測定可能なリスク緩和の取組みを継続する間、一時的に取引を停止する、(iii)緩和への試みが失敗に終わったか、または企業がリスク緩和策は実現不可能か許容範囲にないとみなした場合、供給者との関係を解消する。
- OECD デュー・ディリジェンス・ガイダンスは、リスクマネジメント計画の採用から6ヵ月以内に、測定可能な著しい改善を推進することを目指している。場合によっては、他よりも複雑な状況があることも認識されている。
- リスクアセスメント、およびリスクを軽減する機会は、「事業体」の影響が及ぶ範囲によって異なる。たとえば、「アルミニウム」を「商社」から調達している場合、かかる「アルミニウム」の原産地まで直接追跡できないこともある。このような状況で講じることのできるリスク軽減手段としては、「事業体」の責任ある調達に関する「方針」を「商社」に通知し、悪影響が特定されたとき「事業体」に連絡させる程度であらう。

監査

「デュー・ディリジェンス」は「事業」によって、初めての場合もあれば、既存の慣行の拡大である場合、またはすでに実施されている全く基本的なリスク慣行という場合もある。しかし、「監査人」は、これがサプライチェーンにおいて発展しつつある慣行の領域であることを理解しておくべきである。

- 「事業体」が非「CoC」の「インプット」または「リサイクル可能なスクラップ材料」について「デュー・ディリジェンス」を全く実施しない場合、それは「ASI」「CoC」「基準」への「重大な不適合」となり、「事業体」が「CoC 認証」を受けられない要因になる。

「リサイクル可能なスクラップ材料」に関するリスク

「リサイクル可能なスクラップ材料」の原産地および供給者に関するリスクは、極めて多様なものである可能性がある。リスクアセスメントでは、以下に示す要因を考慮することがありうる。

- 材料の原産地
- 供給者
- 材料の種類
- 取引価格
- 特殊な状況

「リサイクル可能なスクラップ材料」の原産地は、スクラップが発生した国、または、最初にリサイクルに提供された（たとえば「ポストコンシューマスクラップ」となった）国であるとみなされる。供給者の情報は、「ASI」「CoC」「基準」の「原則」4に基づき収集される。

¹⁶ <http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm> さらに、中国金属・鉱物・化学品輸出入業者商工会議所（CCCCMC）は、OECD と密接に協力して、全ての鉱物を対象とする中国版『責任ある鉱物サプライチェーンのためのデュー・ディリジェンスガイドライン』を作成した。このガイドラインは、英語および中国語で入手可能である。 <https://mneguidelines.oecd.org/chinese-due-diligence-guidelines-for-responsible-mineral-supply-chains.htm>

「事業体」がこれらの「インプット」について何らかの形で「デューディリジェンス」を実施しているが、改善の必要がある場合、「軽微な不適合」とみなされるが、それは「是正処置計画」の対象とはなるものの、「CoC 認証」の取得を妨げるものとはならない。

参考文献

「事業体」は供給者チェックリストを使用して、非遵守リスクの評価を行うことができる。

「ASI」「パフォーマンス基準」ガイドンスの付録1では、「事業体」が供給者チェックリストを作成する場合に使用を検討すべきツールへのリンクや質問のリストを掲載している。各サプライチェーンには固有のリスクがあるため、サプライチェーン内の「デューディリジェンス」を行ううえで、あらゆる場合に通用するようなチェックリストはない。「事業体」は、自身のサプライチェーン内のリスクに特化した評価ツールを開発すべきである。

外部リンク

別の評価基準として、NomoGaiaは「人権デューディリジェンス」の審査プロセス <https://nomogaia.herokuapp.com>を構築している。

7.3 苦情解決制度

「事業体」は、「ASI」「パフォーマンス基準」の個別基準3.4に従い、「事業」の性質、規模および影響力に見合っており、かつ当事者が、「アルミニウム」のサプライチェーンにおける責任ある調達に関する「方針」への非遵守に関する懸念を述べられるような「苦情解決制度」を確立しなければならない。

適用

この個別基準はすべての「施設」に適用される。

実施

OECD デュー・ディリジェンス・ガイドンスは、企業レベルまたは業界全体で、早期警戒リスク認識システムとしての苦情処理メカニズムを構築することを推奨している。「ASI」の「苦情解決制度」は、「事業体」が「ASI」「CoC」「基準」において独自に個別の制度を設ける必要性に取って代わるものではない。

正式な制度が実施されていることが当事者にわかるようにするため、「事業体」の「苦情解決制度」は公開されている必要がある。

かかる制度に関する文書には、受理できる苦情とできない苦情の種類、ならびに苦情の調査および対応にあたって取られる手順を記載する必要がある。

- 「ASI」「パフォーマンス基準」に従った自社の事業について、「苦情解決制度」をすでに設けている「事業体」（「製造および加工」「メンバー」）は、それを拡張または改変して、「事業体」の責任ある調達に関する「方針」におけるサプライチェーンに関しての懸念に対応する方法を検討されたい。

小規模企業においては、手順の簡便な文書化だけでよい場合もあるだろう。

関連する企業ウェブサイトがない、または消費者向けではない「事業体」については、顧客および供給者が懸念を提起できるようにするため、「苦情解決制度」のための連絡窓口を「CoC 文書」に記載してもよい。その他の当事者は、要求することによって、「苦情解決制度」に関する情報にアクセスできるようにする。

あらゆる「CoC 材料」について提起された懸念事項は、「ASI」「苦情解決制度」が調査できるようにするため、「ASI」に通知しなければならない。

C. 「CoC」の会計処理、文書化および表示

8. 「材料会計システム」：「CoC 材料」および「ASI アルミニウム」

「マスバランスシステム」は、途切れのない「加工・流通過程の管理」を作り出すために、「CoC 材料」を扱う一連の「事業体」それぞれが「CoC」に「認証された」「事業体」であることを求めている。「マスバランスシステム」においては、バリューチェーンのあらゆる段階で一定期間、「CoC 材料」を「非 CoC 材料」と混合することが認められている。「事業体」の「材料会計システム」は「事業体」からの「CoC 材料」の「アウトプット」が、「認証範囲」への「インプット」の比率を超えないことを検証するために用いる。「ASI」**「CoC」**「基準」は、「CoC 材料」の「アウトプット」を『部分的に「CoC」』として割り当てることはできないと規定していることに留意されたい。たとえば、「流出」量の20%が「CoC」である場合、その20%は100%「CoC」となる（全ての「流出」分が『20%「CoC」』となるわけではない）。

背景

「加工・流通過程の管理」は、調達または供給する材料に対する「事業体」の内部管理によって実施されている。「ASI」「加工・流通過程の管理」「基準」ではマスバランスアプローチを用いて、サプライチェーン全体にわたる「CoC 材料」および「非 CoC 材料」の「流入」および「流出」に対する管理会計を行っている。

各「事業体」がマスバランスモデルを施行するために重要な要素は、「材料会計システム」である。これは、「CoC 材料」の「インプット」および「アウトプット」の管理および会計に使われる、「事業体」の「マネジメントシステム」（セクション 1）の一部である。個別のシステムでもよいし、購買、加工フロー、在庫、会計、またはその他のシステムと統合されたシステムでもよい。

「アルミニウム」のバリューチェーンに関係する「事業」は、製造に対する「流入」または「流出」に関連する情報の大部分または全部を記録する「材料会計システム」をすでに備えていることが多い。このようなシステムは、効果的な在庫管理およびワークフローを促進するため、品質管理のためのトレーサビリティシステムを構築するため、および「事業」の財務会計システムを補助するために使われる。多くの場合、そのような在庫および品質システムは、「CoC」「材料会計システム」に適合するように容易に改変することができる。

最もわかりやすい「事業」のケースとして、「CoC 材料」だけを調達または供給するという場合がある。これは、たとえば「非 CoC 材料」の調達を行っていない「CoC 認証」された鉱山がその生産物の全部を「ASI ボーサイト」として販売するような、大部分の鉱山に当てはまる。この種類の「事業体」については、「流入」および「流出」の比率が100%に固定されているので、割合に基づく計算は不要であり、「流入」量および「流出」量について比較的単純な記録のみでよい。しかし、大多数の「事業」は、「CoC 材料」および「非 CoC 材料」を混合して調達または供給しており、複数の供給者や複雑なサプライチェーンがある。

セクション 8 は、「CoC 材料」の「インプット」および「アウトプット」の記録および計算を行う材料会計管理を規定している。この規定は、「CoC 材料」を扱う全ての「事業体」にわたって一貫性のあるアプローチを提供するために、少し詳細に述べられている。「メンバー」および「監査人」は、たとえば以下に示すような事項を考慮して、妥当な許容差を定義するべきである。

- 計量の精度、たとえば1 トンまたは1kg に数値を丸めること
- 顧客の要求事項（内部または外部）
- 通常の業界慣行

実施

8.1 材料会計システム

「事業体」の「マネジメントシステム」には、「認証範囲」内の「CoC 材料」と「適格なスクラップ」のマスマランスの倫理性を保護するような「材料会計システム」を含めるべきである。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

背景

「ASI」は、「CoC 認証」「事業体」が独自の「CoC」「材料会計システム」を構築できるよう支援するために、[「CoC」材料会計ツール \(CoC MAT\)](#)を開発した。本ツールは、規模やアルミニウムのバリューチェーンにおける位置に関わらず、すべての「事業体」がすぐに使えるよう作られている。「事業体」は、CoC MAT を自社の「材料会計システム」の管理に使えるほか、CoC MAT の要素の一部を既存のシステムに組み込むこともできる。本ツールの使用は任意である。

実施

「事業体」の「材料会計システム」の目的は、「認証範囲」全体にわたって、「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の総「アウトプット」が、「材料会計期間」における「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の「インプット率」の比率を超えないようにすることで、個別基準 8.7 の実施を可能とすることである。

実施－「材料会計システム」の要素

「事業体」は以下を検討すべきである。

- 既存の購買、加工フロー、在庫、会計またはその他のシステムが、「ASI」「CoC」「基準」のための「材料会計システム」として機能する、または関連づけられるように改変する方法
- 「CoC 文書」（セクション 9）に記載された「流入」および「流出」データとの関連づけおよび捕捉の方法にかかるシステムでは、以下を確認できなければならない。
 - 入荷した「CoC 材料」の積荷が購入した材料の会計データと一致すること
 - 出荷する「CoC 材料」の積荷が販売した材料の会計データと一致すること
 - 上記のデータが、個別基準 8.8 に定めるマスマランスの照合の裏づけとなること
- 「材料会計システム」では、少なくとも以下の事項を記録しなければならない。
 - 「事業体」の「認証範囲」を出入りする「CoC 材料」および「非 CoC 材料」の入荷および出荷（「インプット量」および「アウトプット量」）。

- たとえばトン単位の質量のようにその材料の計測に適した形態で量を記録する
- 「適格なスクラップ」の入荷および出荷（「インプット量」および「アウトプット量」）
- サプライチェーン活動間の「CoC 材料」の「事業体内フロー」および「非 CoC 材料」のフロー（該当する場合）
- 各入出荷分の「CoC 文書」の参照番号（個別基準 9.2）
- 個別基準 5.2 記載の「鋳造製品」の固有識別番号
- 現在の「材料会計期間」で取り崩した「プラス残高」
- 「鋳造工場」に持ち込まれた合金成分の質量（「CoC 材料」として指定できる「アウトプット量」を算出できるようにするため）

「CoC 文書」に記載されているその他すべての情報を記録しておくことが望ましい。

実施－「CoC 材料」の量の計算

「インプット量」および「アウトプット量」は、「材料会計期間」に「認証範囲」を出入りする全て（同じ「CoC 材料」の種類）の「インプット」および「アウトプット」の合計である。これらは、出入りするそれぞれの「CoC 文書」に記載されている情報を記録することで正確に判断できる。

「インプット率」の計算においては、「CoC 材料」の「インプット」および「アウトプット」について、共通の計測単位（多くの場合、質量）が必要である。

- 「アウトプット」質量を決定する必要がある場合には、「製品」に含まれる「CoC 材料」の正味質量（包装材またはその他の非「アルミニウム」材料を含まない）を計算する必要がある。その計算で使用した仮定を記録する。
- 製錬業者まで（製錬業者を含む）活動については、プロセスを出入りする「インプット」と「アウトプット」とでは「CoC 材料」の種類が異なるため、複数種類の「アウトプット」がある「事業体」の「インプット量」と「アウトプット量」（およびそこから導出される比率）は、個別基準 1.7 (g) にて定める「事業体内フロー」の追跡および報告でしか確認できない。
- 「鋳造後工程を取り扱う事業体」は、「ASI アルミニウム」の「インプット」を複数の形態で調達している場合もある。たとえば、自動車会社は、エンジンブロック、ラジエーターチューブ、合金ホイール、薄板を調達しているだろう。それぞれの「インプット量」は、個別に記録される。「マスバランスシステム」においては混合が発生しうるので、ある種類の「インプット」から別の種類の「アウトプット」へ「CoC 材料」ステータスの再割り当てが起こる可能性がある。全体として、個別基準 8.7 が適用される。
- 「製品」の質量が変動する（たとえば、缶の製造）場合、「製品」の平均重量を「CoC 文書」に用いることができる。

実施－合金

材料会計においては、質量が 10%未満の合金、およびコーティングは「CoC 材料」として扱う。

したがって、必要とされるいずれかの質量計算にあたって、「CoC 材料」の「インプット」または「アウトプット」の純度の変動を考慮する必要はない（ただし、上述のとおり、「アルミニウム」の正味質量を計算するのであって、包装材またはその他の材料は計算に入れない）。大多数の「アルミニウム」合金は、合金組成が徹々たるもので、ほとんどの場合製品全体に対する質量比が 10%未満である。ごくまれに、「アルミニウム」合金の「アルミニウム」含有率が 10%を超える場合もある。こうした合金のほとんどは自動車産業で使用されている。「事業体」の「アウトプット」質量に対して、合金成分が 10%超を占める場合、合金の総質量のうち以下の割合に対して「CoC 材料」としての割り当てが行われる。

- 「事業体」の「アウトプット」質量に対して、合金成分 10~20%の場合、「CoC 材料」となるのは 90%

- 「事業体」の「アウトプット」質量に対して、合金成分 20～30%の場合、「CoC 材料」となるのは 80%
- 「事業体」の「アウトプット」質量に対して、合金成分 30～40%の場合、「CoC 材料」となるのは 70%
- など

監査

「事業体」は、「インプット」および「アウトプット」が「CoC 材料」としてまだ正式に指定されていない（まだ「CoC 認証」を受けていない）場合、テスト用の「インプット量」および「アウトプット量」の数値を用いて「材料会計システム」のテストを実施することを検討してもよい。

外部リンク

「ASI」の開発した [「CoC」材料会計ツール](#) (CoC MAT) が、「ASI」のウェブサイトよりダウンロード可能となっている。

「ASI」の YouTube チャンネルでは、その概要を示した [ツール説明動画](#) も公開されている。

•

8.2 材料会計期間

「事業体」の「材料会計システム」では、12 ヶ月以内の「材料会計期間」を定めなければならない。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

実施

「材料会計期間」とは、「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の「インプット」および「アウトプット」の会計処理および照合を行う期間である。

「材料会計システム」では、所定の期間（たとえば、月、四半期または年）にわたる「インプット量」が平均されるように上述のパラメーターを設定する必要がある。

「事業体」は、最大 12 ヶ月の範囲内で「材料会計期間」を定めることができる。「材料会計期間」を設定するにあたり、「事業体」は以下の事項を考慮するべきである。

- 「CoC 材料」と「非 CoC 材料」の供給比率の変動、「CoC 材料」の「アウトプット」または表示の潜在需要の計画および管理に最適となる時間枠
- 「材料会計期間」1 期に限り「プラス残高」の繰り越しを認める個別基準 8.9 による影響
- 「ASI」への対象暦年の年間報告を義務づけている「CoC」個別基準 1.7

柔軟性を求めるのであれば一年間に設定すべきであることは明確だが、これは「事業体」が「第三者」からの「CoC 材料」の供給が実現するのを待っているという状況には向いていない。「CoC 材料」の「インプット」保証を受ける前に「CoC 材料」を「アウトプット」し、これを「材料会計期間」後半で埋め合わせようと

するのは、年度末にマスバランス会計処理における照合時に合わなかった場合に「不適合」となるリスクをはらんでいる。

マスバランスにおける短期的なマイナスは、すでに「CoC」「認証された」「事業体」からの供給が予定されている場合には可であり、これによって会計期末にマイナスとなることはない。「事業体」は供給が実現しなかった場合の「不適合」のリスクを認識し、必要に応じて以降の納品誓約を調節できる能力を持つ必要がある。

そのような場合、「不可抗力」には該当しないため、「内部オーバードロー」（個別基準 8.8 参照）の使用は適用できない。

8.3 「インプット」および「流入」量

- 「事業体」は、所定の「材料会計期間」について、「CoC 材料」および「適格なスクラップ」それぞれの「インプット」量、ならびに「非 CoC 材料」の量および「認証範囲」内への「リサイクル可能なスクラップ材料」の「流入」量を記録する必要がある。
- 「適格なスクラップ」および「リサイクル可能なスクラップ材料」の「流入」量は、「アルミニウム」含有量の評価に基づいていなければならない。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

実施

「インプット量」は、所定の「材料会計期間」に対して適用される。「インプット」は「認証範囲」の境界線のみを越えるすべての「CoC 材料」および「適格なスクラップ」に適用される。「CoC 材料」および「適格なスクラップ」の「インプット量」、および「リサイクル可能なスクラップ材料」および「非 CoC 材料」の合計が分かっているならば、「アウトプット」の確認に用いる比率である「インプット率」を算出することができる。

- 「事業体」が扱う「CoC 材料」の種類やかかる「事業体」が選ぶアプローチに応じて、「インプット」／「アウトプット」全体で算出する場合もあれば、「CoC 材料」の種類別で算出する場合もある。例：
- さまざまな種類の「半製品化」を扱う「鋳造後工程を取り扱う事業体」は、より詳細な水準の会計を実施することもある。詳細レベルについても、また、総計レベルについても、同じ原則を適用する。
- 「事業体内フロー」は、個別基準 1.7 (g) で定める通り特定すべきである。

分子と分母に用いる単位は同一としなければならない。

「材料会計システム」においては「材料会計期間」における最終的な「インプット率」を決める必要があるが、当該期間内で定期的な記録を残していれば、期間内の「CoC 材料」の需要と供給の変動を管理するのに有用である。

「認証範囲」全体における「インプット率」の計算式：

$$\text{インプット率} =$$

$$\frac{\left(\frac{\text{CoC Bauxite Input}}{\text{Bauxite to Alumina yield}}\right) + \left(\frac{\text{CoC Alumina Input}}{\text{Alumina to Aluminium yield}}\right) + \text{CoC Aluminium Input} + \text{Eligible Scrap}}{\left(\frac{\text{CoC Bauxite Input}}{\text{Bauxite to Alumina yield}}\right) + \left(\frac{\text{CoC Alumina Input}}{\text{Alumina to Aluminium yield}}\right) + \text{CoC Aluminium Input} + \text{Eligible Scrap} + \frac{\text{Non-CoC Bauxite Input}}{\text{Bauxite to Alumina yield}} + \left(\frac{\text{Non-CoC Alumina Input}}{\text{Alumina to Aluminium yield}}\right) + \text{Non-CoC Aluminium Input} + \text{Non-Eligible Scrap}} \times 100\%$$

全製品を「ASI ボーキサイト」として販売する資格のある「ボーキサイト」鉱山は、「インプット率」が100%とみなされる。製品が出荷前に他の製品と混合される場合には、他の発生源は、適用される「インプット率」の計算にあたって、状況に応じて「CoC 材料」の「インプット量」または「非 CoC 材料」の「流入」量のいずれかに分類される。

再溶解／精製のプロセスについては、かかるプロセスの対象となるのが「リサイクル可能なスクラップ材料」のみとなることに留意されたい。

スクラップ材料は、さまざまな形態、およびさまざまな純度レベルで入荷し、場合によっては、他の材料や非金属と混合されていることがある。「適格なスクラップ」および「リサイクル可能なスクラップ材料」「流入」の「インプット量」は、入荷したスクラップ材料に対する「アルミニウム」含有量の妥当な評価に基づいて決定される必要がある。

- これは、材料の品質が安定していることを根拠にしてもよい（通常の「プレコンシューマスクラップ」の場合、および一部の「ポストコンシューマスクラップ」の場合（たとえば、飲料缶など））。
- その他の方法として、さらに加工した後、または溶解して分析した後に計算が必要となる場合もある。
- 上の個別基準 8.1 で述べたように、「アルミニウム」の純度を考慮する必要はないが、「アルミニウム」の成分とその他の非「アルミニウム」材料の割合は考慮する必要がある。すなわち、「アルミニウム」合金は、この個別基準の『「アルミニウム」含有量』の観点においては、全て「アルミニウム」だとみなすことができる。

8.4 「CoC 材料」の「アウトプット量」

「事業体」は所定の「材料会計期間」における各「CoC 材料」の「インプット量」を用いて、「CoC 材料」と「非 CoC 材料」の総「流入」量に比例した「アウトプット」可能な「CoC 材料」量を質量で判断しなければならない。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

実施

「アウトプット量」は、「インプット率」を使って判定される。システムがマスバランスアプローチに基づいているので、「インプット率」は、「アウトプット」率に等しい。したがって、全「流入」分の30%が「CoC 材料」であれば、全「流出」分の30%を「CoC 材料」に指定することができる。

複数の「アウトプット」のある「事業体」（たとえば、「ASI ポーキサイト」、「ASI アルミナ」および「ASI アルミニウム」）の場合、単一の「インプット率」を「アウトプット」に適用することはできない。そのような場合、「インプット」、「アウトプット」および「事業体内フロー」を用いて、「アウトプット」が「インプット」を越えていないかを複数の活動にまたがって確認する。製錬まで（製錬を含む）の活動に従事する「事業体」の場合、かかるデータは「インプット」／「アウトプット」の確認ができるように個別基準 1.7 (g) に従って報告する。

以下の式は次の年に繰り越した「プラス残高」および前年に使用したために今年取り崩す必要のある「内部オーバードロー」を考慮したものであり、「流出」率の計算と適切な「CoC 材料」の「アウトプット量」の割り当てのために使用すべきである。

「流出」率

=

$$\frac{\text{CoC Material Outputs} + \text{Intra Entity Flows} + \text{Positive Balance} + \text{Internal Overdraw}}{\text{CoC Material Outputs} + \text{Intra Entity Flows} + \text{Positive Balance} + \text{Internal Overdraw} + \text{NonCoc Material}} \times 100\%$$

たとえば、「事業体」の「認証範囲」に「CoC 材料」「インプット」が 80%を占める「流入」があったとする。「CoC 材料」「アウトプット」を 500 トン、「事業体内フロー」を 200 トン、翌年に「プラス残高」として繰り越した分が 100 トン、そして「非 CoC 材料」「流入」を 200 トン、「材料会計システム」で記録した。マスバランスおよびパーセントに基づく計算方法で認められる「流出」率は 80%、「アウトプット」率は 50%となる。

「アウトプット」質量を決定する必要がある場合には、「製品」に含まれる「CoC 材料」の正味質量（包装材またはその他の非「アルミニウム」材料を含まない）を計算する必要がある。その計算で使用した仮定を記録する。合金成分の扱いについては個別基準 8.1 記載のガイダンスを参照のこと。

- パーセントに基づくアプローチを採用する場合には、加工中の材料損失が自動的に考慮されている。

8.5 「CoC 材料」の不可分性

総製造量の一部をなす場合のある「CoC 材料」の「アウトプット量」は、100%「CoC 材料」として指定しなければならない。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

実施

「CoC 材料」の「アウトプット量」については、全て「CoC 材料」（すなわち、100%）として指定し、部分的には指定しない。

すなわち、パーセントに基づくモデルにおいては、全ての製品が『部分的に ASI』である（たとえば、『全ての当社製ビレットは 50%ASI である』）という表示を行うことはできない。

図9 - 「CoC 材料」「アウトプット」の指定方法



「アウトプット量」を質量ではなく個数で計算する場合、端数は1個単位に切り捨てる必要がある。

8.6 「適格なスクラップ」の「アウトプット量」

「事業体」がスクラップを製造し、関連する部分を「適格なスクラップ」として指定することを希望する場合、「事業体」は規定の「材料会計期間」中、「ASI アルミニウム」の「アウトプット」に用いるものと同じ割合を用いなければならない。

適用

この個別基準は、加工により「プレコンシューマスクラップ」を製造する「事業体」が、「CoC 文書」を添付した上で（[セクション9](#) 参照）、かかる「プレコンシューマスクラップ」を他の「CoC 認証事業体」への「インプット」として「適格なスクラップ」に指定しようとする場合にのみ適用される。

「適格なスクラップ」の個別基準は「内部で発生したスクラップ」には適用されない。かかるスクラップが「認証範囲」の境界線を超える場合にのみ適用される。

「CoC 認証事業体」の場合、「CoC 材料」フローの年間報告に関する個別基準 1.7 に従って「内部で発生したスクラップ」量を報告する必要はない。

実施

「適格なスクラップ」の量を決定する際には、個別基準 8.3 記載の「インプット量」と同じ計算方法を使用し、それを「事業体」が製造した「プレコンシューマスクラップ」の総量に適用する。

「ASI アルミニウム」と「適格なスクラップ」の「アウトプット」率は「インプット率」と等しくなる。

図10 - 「適格なスクラップ」の指定方法



次に、「適格なスクラップ」は、別の「CoC 認証事業体」への「アルミニウム再溶解／精製」プロセスに対する「流入」として使用される。

8.7 「インプット率」と総「アウトプット」との一貫性

「事業体」の「材料会計システム」は必ず、「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の総「アウトプット」が、「材料会計期間」における「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の「インプット率」の比率を超えないようにしなければならない。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

実施

「マスマンシステム」の重要な原理の1つは、「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の「アウトプット」は、「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の「インプット」に比例しなければならないということである。

「CoC 材料」の「アウトプット」について、「インプット率」および「流出」率（個別基準 8.4）を使って計算すること、および「CoC 材料」の「インプット」の比率を超えないようにすることは、「事業体」の重要な管理責任である。

「流入」および「流出」を定期的に照合することは、「事業体」が「材料会計期間」において正しい進路を維持するのに役立つ。

8.8 内部オーバードロー

「CoC 材料」が規定の「材料会計期間」内に「事業体」に納品される契約であったが、「不可抗力」事由が発生した場合、「事業体」の「材料会計システム」は次の「材料会計期間」から「内部オーバードロー」を取り崩すことができる。

- a. 「内部オーバードロー」は、「材料会計期間」における「CoC 材料」の総「インプット量」の 20% を超えてはならない。
- b. 「内部オーバードロー」は、「不可抗力」事由に影響を受けた「CoC 材料」の量を超えてはならない。
- c. 「内部オーバードロー」は、次の「材料会計期間」内で精算するものとする。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

実施

「内部オーバードロー」とは、「事業体」の「材料会計システム」が、「材料会計期間」内で「アウトプット量」が「インプット量」を一時的に超過する状態を許可した状況である。

「内部オーバードロー」は、「CoC 材料」が「事業体」に納品される契約であったが、「不可抗力」事由により納期どおりに納品されなかった場合にのみ許容される。

- 「不可抗力」事由とは、「事業体」の管理の及ばない理由により納期どおりの納品ができなくなる状況であり、供給者の閉鎖、または事故、ストライキ、悪天候、パンデミックもしくは類似の状況による納品予定の遅延などがある。

さらに、「内部オーバードロー」という概念は、「事業体」が製造する「CoC 材料」を次の顧客に納品するという既存の契約が、「不可抗力」事由によって実施できない場合に限って適用される。

「内部オーバードロー」を採用する場合には、次の「材料会計期間」内で精算できなければならない。また、その量については、現在の「材料会計期間」における「CoC 材料」の総「インプット量」の 20% を超えてはならない。

- この制限値は、「内部オーバードロー」が次の期に精算できない状況を避けるためのものである。
- 「内部オーバードロー」は翌年の「CoC 材料」の「流出」量および「流出」率（個別基準 8.4）に算入するものとする。

8.9 プラス残高

「材料会計期間」末時点で、「事業体」の「CoC 材料」が「プラス残高」である場合、これを次の「材料会計期間」に繰り越すことができる。

- a. 「事業体」の「材料会計システム」は、全ての「プラス残高」の繰り越しを明記しなければならない。
- b. ある「材料会計期間」で発生し、次の「材料会計期間」へ繰り越された「プラス残高」は、取り崩さない場合、後者の「材料会計期間」末で失効する。

適用

この個別基準はすべての「事業体」に適用される。

実施

「プラス残高」は、「材料会計期間」末時点において、「事業体」の「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の「インプット」の総計が、「事業体」から他の「事業体」へ譲渡された「CoC 材料」の総計を上回る場合の正味差異である。

- この状況は、その期間内に「事業体」が製造した「CoC 材料」に対して、顧客が不足している場合に発生する。すなわち、供給が需要を上回っている状態である。

「CoC 材料」の「プラス残高」は、次の「材料会計期間」内に取り崩さない場合、当該期末で失効する。

「材料会計システム」は、繰り越された「プラス残高」の取り崩しについて、文書に記録しなければならない。

「プラス残高」は「CoC 材料」の「流出」量および「流出」率（個別基準 8.4）に算入するものとする。

9. 「CoC 文書」の発行

「マスバランスシステム」は、「CoC 材料」の出荷時に、正確な「CoC」に関する情報を添付することにより支えられている。「ASI」「CoC」「基準」において、要求される一連の「CoC」に関する情報を、「CoC 文書」という（テンプレートは付録1）。「事業体」は、売上請求書や出荷書類などの通常の出荷プロセスに「CoC」に関する情報を織り込むことがよくある。追加のデータおよび情報を「事業」の裁量で「CoC 文書」に含めることもできるが、正確かつ検証可能なものでなければならない。

背景

ある「事業体」から他の「事業体」へ物理的な「アルミニウム」が出荷される際に、「加工・流通過程の管理」を開始または継続するためのしくみが必要である。「CoC 文書」は、「CoC 材料」の出荷に関連する情報およびサプライチェーンを移動する過程における一連の「保管」を記録し、それによって「加工・流通過程の管理」を構築するために使われる。

「CoC 文書」に記載される情報は、「ASI」「CoC」「基準」のセクション8に規定された「事業体」の「材料会計システム」によって裏付けられなければならない。「マスバランスシステム」においては、所定の「材料会計期間」にわたって計算された割合の「流出」について、「CoC 材料」として指定することができる。

「CoC 材料」に関連する情報は、バリューチェーンの次の顧客に伝達されなければならない。

「事業」は、顧客に関連する追加のデータまたは情報についても伝達してよい。「ASI」「CoC」「基準」は、それを2種類に分類している。「持続可能性データ」と「補足情報」である。

「CoC 文書」は、「CoC 材料」の企業間の移転を対象としており、これには「商社」への、または「商社」からの移転を含む。消費者向けを含む、より一般的なマーケティングおよびコミュニケーションについては、「基準」のセクション11を参照されたい。

実施

9.1 CoC 文書

「事業体」は、他の「CoC 認証事業体」または「商社」に発送される「CoC 材料」の出荷または搬送時には毎回必ず「CoC 文書」を添付しなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を他の「施設」へ出荷するすべての「施設」に適用される。

実施

異なる「事業」の間で「加工・流通過程の管理」を維持するためには、「CoC 文書」を発行する必要がある。これは、個別の文書（テンプレートが「ASI」「CoC」「基準」ガイドンスの付録 1 に示されている）でもよいし、そのかわりに、必要な情報を「事業体」の通常の送り状または出荷書類に盛り込んでよい。

理想的には、「CoC 文書」は「CoC 材料」のそれぞれの積荷または搬送分に物理的に添付されるべきである。それが不可能な場合、「CoC 文書」は別に提供されなければならない（たとえば電子メールまたはセキュアなウェブサイトでのダウンロード）。この「CoC 文書」には、受領した「事業体」が「CoC 文書」と対応する「CoC 材料」とを関連付けるために必要な情報が記載されている必要がある。

たとえば、「CoC 文書」には、積荷そのものに付けられた参照番号、または出荷書類に記載された参照番号を記載してもよい。

「事業体」が「CoC 材料」を調達することに関心があり、次の事業体に CoC 表示を引き継がせるつもりがない場合は、その後に「CoC 材料」の経路がないので、「CoC 文書」を発行する必要はない。

ただしこれは、「CoC 材料」が「材料会計システム」で会計処理されている限り、「CoC 認証事業体」から未認証の「事業体」への「CoC 文書」の提供を妨げるものではない。

「事業体」の内部での搬送（「外部委託先」とのやり取りも含む）については、関係する「施設」が同じ「CoC 認証範囲」に含まれるならば、「CoC 文書」は任意である。

- 「事業体」の内部システムの特性によって、内部での搬送に対する「CoC 文書」が正しい記録および会計の要求事項を裏付けるのに役立つこともあるし、それが不必要なこともある。

実施－「外部委託先」

「外部委託先」が「CoC 材料」を次の他の顧客に出荷する場合、「事業体」は、確実にその「外部委託先」が「CoC 文書」に必要な手続を十分に理解し、それに従うようにする必要がある。

- 「外部委託先」は「事業体」の「CoC 認証範囲」に含まれているので、「事業体」は「外部委託先」の基準「適合」に対して責任がある。

9.2 「CoC 文書」の内容

「事業体」は、「CoC 文書」には少なくとも以下の情報を必ず含めなければならない。

- a. 「CoC 文書」の発行日。
- b. 検証できるよう「事業体」の「材料会計システム」に関連付けられている、「CoC 文書」の参照番号。
- c. 「CoC 文書」を発行する「事業体」の識別情報、所在地および「CoC 認証」番号。
- d. 「CoC 材料」を受領する顧客の識別情報および所在地。さらに、顧客も「CoC 認証事業体」である場合、その「CoC 認証」番号。
- e. 「CoC 文書」内の情報を確認できる、「事業体」の担当者。
- f. 『「CoC 文書」記載の情報が「ASI」「CoC」「基準」に「適合」している』と確認する旨の宣言。
- g. 積荷内の「CoC 材料」の種類。
- h. 積荷内の「CoC 材料」の質量。
- i. 積荷内の全材料の質量。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を他の「施設」へ出荷するすべての「施設」に適用される。

実施

「事業体」は、必要な要素が全て記載されているならば、「ASI」「CoC」「基準」[付録1](#)に示されたテンプレートではなく、独自の書式を使用してもよい。

実施一「材料会計システム」

「事業体」の「材料会計システム」は、発行された全ての「CoC 文書」について内部参照番号を記録する必要がある (9.2 (b))。これは、トレーサビリティのためである。

- 利用できるさまざまな参照番号がすでに存在している。「事業体」は、自社に最適なものを選ぶべきである。妥当な番号の例として、製品追跡番号、注文番号、販売文書/送り状番号などがある。権利がある数量よりも多くの「CoC 材料」の表示を行っていないことが保証できるように、数量の管理および説明に役立つ参照番号を選択することが重要である。

実施

同じ出荷において異なる形態の「CoC 材料」を出荷する場合 (たとえば、異なる種類の「鋳造製品」)、その異なる種類を注記するべきである。これにより、受領者は、積荷を「CoC 文書」と比較して確認できる。

製品が複数の材料から作られる場合、アルミニウムの質量 (9.2 (h) および 9.2 (i)) は、積荷の全質量の一部である。個々の積荷計算の自動化をやすくするため、標準的な「製品」の質量ごとの「アルミニウム」質量に関する情報を「材料会計システム」に盛り込むことを検討されたい。

$$(m*n)/M$$

各記号の意味：

M = 積荷全体の質量

m = 「製品」の「アルミニウム」質量

n = 品数

これにより、「CoC 材料」の質量は、「材料会計システム」の残高から各出荷／顧客に割り当てる「製品」数によって決定される。

マスバランス用または「CoC 文書」への参照用としてバッチや送り状に関する書類を使用している場合、積荷の質量と「CoC 文書」内の質量が明確に紐づいていることを条件として、マスバランス／バッチを記載した「CoC 文書」を顧客に送付してもよい。

「事業体」の責任者を指名しておく必要がある。かかる責任者は、「CoC 文書」の発行を監督する責任があり、検証の要請がある場合の連絡先となる。

- 「事業体」によっては、「CoC 文書」に承認情報（たとえば署名または電子署名）を追加することもあるが、これは強制ではない。

9.3 持続可能性データ（任意）

「事業体」は、その「CoC 材料」に関する「CoC 文書」に該当する「持続可能性データ」も含めてもよい。

- 「CoC 材料」の平均（ゆりかごからゲートまで（原料入荷から製品出荷まで）の数値が望ましい）カーボンフットプリント、および適用した算出方法。
- 「ASI」「パフォーマンス基準」個別基準 9.8 規定の、「アルミニウム」の原産地を裏付ける情報。
- 「CoC 材料」の「プレコンシューマスクラップ」および「ポストコンシューマスクラップ」に関するリサイクル方法を含む、リサイクル成分。

「鋳造後工程」の活動に従事した場合、以下も含めてよい。

- 「CoC 文書」を発行する「事業体」または「施設」の、「ASI」「パフォーマンス基準」における「ASI」「認証ステータス」。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を他の「事業体」へ出荷する「施設」に適用される。

実施

「ASI」「CoC」「基準」の重要な特徴としては、各関係者および「CoC 材料」に関する情報の他に、可能な場合、関連する「持続可能性データ」を提供できるという点が挙げられる。「ASI」「CoC」「基準」は、GHG 原単位および「鋳造後工程」の「認証」を対象としている。

この個別基準は任意であるため、「認証」取得にあたり、これに関する「遵守」や非「遵守」は評価対象とならない。

「鑄造後工程を取り扱う事業者」は、「ASI」「パフォーマンス基準」についての「ASI」「認証」情報へのリンク（認証済みの場合）、またはこの「認証」に適用される期限の日付を記載すべきである。後者の日付は「ASI」加入から2年以内とする。

外部リンク

個別基準 9.3 (a) について、ボーキサイト、アルミナおよび「アルミニウム新地金」を製造する「事業者」は、国際アルミニウム協会の「アルミニウム新地金およびプリカーサー製品のカーボンフットプリント算出に関する最優良慣行ガイダンス」（*Good Practice Guidance for Calculation of Primary Aluminium and Precursor Product Carbon Footprints*, 2021年）<https://international-aluminium.org/resource/good-practice-for-calculation-of-primary-aluminium-and-precursor-product-carbon-footprints/>に記載の方法に従うことが推奨されている。

9.4 「補足情報」（任意）

「CoC 文書」に「事業者」または「CoC 材料」に関する「補足情報」が含まれる場合、「事業者」は必ず、「客観的証拠」によりその「補足情報」の裏付けができるようにしなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を他の「事業者」へ出荷する「施設」、および「CoC 文書」内の「補足情報」にも適用される。

背景

「補足情報」の例を以下に示す。

- 「CoC 文書」が積荷に物理的に添付されていない場合（たとえば 6.1(c)）、「補足情報」としては、受領した「事業者」が「CoC 文書」と対応する「CoC 材料」とを関連付けるための、出荷識別番号または鑄造工場の記号または参照番号がありうる。
- 「CoC 材料」または「事業者」に適用される、一般に認められた国家標準または国際標準に関するその他の認証または認定（「ASI」「認証」以外のもの）。適用「基準」を特定しておく必要があり、「事業者」はその「適合性」の「客観的証拠」（たとえば該当する「認証」書）を記録する必要がある。
- ☆たとえば、顧客によっては ISO「認証」などが関係することもある。
- 原産地、供給源またはサプライチェーンでの慣行に関する追加の表示は、「ASI 認定監査人」による監査対象となるため、かかる表示は真実であり、かつ明確で疑念のない「客観的証拠」による裏付けがなければならないということに留意されたい。その例としては、「CoC 材料」の原産国、「アルミニウム」の素材管理へのアプローチ、カーボンオフセットの利用などがある。
- 「CoC 文書」の受領者に対するその他の関連する情報。たとえば、「事業者」の責任ある調達「方針」のウェブサイトへのリンク、「事業者」の苦情解決制度の連絡先（ウェブサイトで公表されていない場合（個別基準 7.3））、公開されている報告書（たとえば、持続可能性報告書）、または「事業」に関する一般的な情報。

実施

「補足情報」は、「事業体」の裁量により「CoC 文書」に記載することができる。一般的には、その情報は「ASI 基準」に関連するものである。「CoC 文書」への任意情報の記入例は、付録1を参照。

全ての「補足情報」には「客観的証拠」による裏付けが必要であり、かかる「客観的証拠」は「CoC 文書」に記載しているか、「事業体」が保有しているものの要請に応じて「ASI 認定監査人」に提示できる状態であればならない。

誤解を招くまたは虚偽的な表示は、企業の名声に「重大なリスク」をもたらし、虚偽的な広告または報告を禁止する「適用法」への「遵守」に関する問題を引き起こし、「メンバー」の「ASI」メンバーシップに関する権利にも影響を及ぼすおそれがある。「第三者」より「補足情報」について問題が発見された場合は、「ASI」に通知しなければならない。表示に関する一般的な原則については、「ASI」表示ガイドを参照されたい。

9.5 情報の検証

「事業体」は、「事業体」が発行する「CoC 文書」内の情報を検証する合理的な要請に必ず対応できるようにするためのシステムを実施しなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を他の「施設」へ出荷するすべての「施設」に適用される。

実施

「CoC 文書」で指定された責任者は、多くの場合、最初の問い合わせ先になる。

「CoC 文書」の検証要求の取り扱い方法について、あらかじめ準備することを検討しておくべきである。

特に「CoC 文書」が物理的に積荷に添付されていない場合、「事業体」は、「CoC 文書」のコピーを提供するか、または、記載された情報を検証する必要があることに留意されたい。

顧客の内部での記録管理が不十分であるため、顧客が「CoC 文書」の追加交付を要求した場合、顧客のシステムに問題があることを示しているのかもしれない。そのような要求が不適切である場合、「事業体」はその都度対応する義務はない。この種の状況は、「ASI」に通知されなければならない。

9.6 誤謬（出荷）

「CoC 材料」の出荷後に誤りが発見された場合、「事業体」および受領当事者はその誤りおよび合意された是正措置を文書に記録し、かつ再発防止措置を実施しなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を他の「施設」へ出荷するすべての「施設」に適用される。

実施

ときには「CoC 材料」が出荷された後で、「事業体」または受領当事者によって、誤りが発見されることがある。

供給者が誤りを発見した場合、速やかに受領「事業」に通知し、かかる誤りは両当事者が合意した是正措置によって是正しなければならない。その選択肢の例を以下に示す。

- 積荷を返品し、「CoC 文書」を破棄する。
- 積荷をそのまま保持し、「CoC 文書」を破棄する。
- 当初の文書を破棄し、訂正された「CoC 文書」で置き換える

あらゆる誤りについての記録全体および合意された是正措置は、将来の「監査」のために、両当事者によって記録されなければならない。

かかる誤りの原因を調査し、適切な「是正処置」を特定し実施する必要がある。これは、誤りの根本原因に対応し、将来の再発を防止するためである。「是正処置」の実施においては、その有効性についてもレビューする必要がある。

10. 「CoC 文書」の受領

「CoC 材料」を受領する「事業体」は、供給者が発行し添付した「CoC 文書」（セクション9）も受領することとなる。この情報を確認し、記録することで、「材料会計システム」の正確性と信頼性を裏付けることができる。

背景

「CoC 認証事業体」が発行した「CoC 文書」（セクション9）は、出荷された「CoC 材料」と共に顧客によって受領される。

その材料に対する「加工・流通過程の管理」を継続するためには、受領した「事業体」が、「CoC 文書」に記載された関連する情報を確認し記録する必要がある。関連する情報を確認し記録することにより、「CoC 材料」に対する「事業体」の材料会計の正確性と信頼性を裏付けることができる。「CoC 文書」を受領した際には、以下に示す確認を実施する必要がある。

- 完全性
- 整合性
- 検証

受領した全ての「CoC 文書」について記録することが重要である。かかる文書を紛失した場合は、その文書を発行した「事業体」から再取得することができるが、「事業体」は写しが必要となる理由に納得する必要がある、あらゆる状況においてコピーを提供する義務はない。「監査」の際に、「CoC 材料」を紛失したという証拠があった場合、またはすでに発行された文書を紛失して写しを要求することを繰り返している場合、「CoC 基準」への「重大な不適合」となり、「認証」が取り消される可能性がある。

実施

10.1 「CoC 文書」の検証

「事業体」は受領した「CoC 文書」内に、個別基準 9.2、9.3（任意）および 9.4（任意）にて規定する全ての必要な情報が含まれているかを検証しなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を受領するすべての「施設」に適用される。

10.2 「CoC 文書」と「CoC 材料」間の一貫性の検証

「事業体」は、情報を「材料会計システム」に記録する前に、受領した「CoC 文書」が、添付の「CoC 材料」または「適格なスクラップ」と一致しているかを検証しなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を受領する「施設」に適用される。

実施

整合性（個別基準 10.1）および完全性の確認が終わると、「事業体」は、その情報を、「CoC 材料」の「インプット」として自社の「材料会計システム」に記録する必要がある。

「CoC 材料」の輸送中に物理的な取り違えが発生し、納品が注文と一致しない場合は、個別基準 10.4 が適用される。

10.3 供給者の「ASI」「CoC 認証」の検証

「事業体」は「ASI」のウェブサイト定期的に確認し、供給者の「ASI」「CoC 認証」の有効性と範囲を検証するとともに、供給される「CoC 材料」または「適格なスクラップ」のステータスに影響を与える可能性のある変更がないかを確認しなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を受領する「施設」に適用される。

実施

供給者の「ASI 認証」が最新であること、認証範囲が材料の種類または供給する「施設」を対象としていることを検証する。

現在の「ASI メンバー」およびその「認証ステータス」は、メンバーシップクラス別に「ASI」ウェブサイトに掲載されている <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>

「事業体」の内部手続としては、最初の納品について、その後は定期的に（たとえば、n 回目の入荷のたびに、または四半期ごと）、さらには「認証」の更新予定の前後に、義務的確認を指定するとよいだろう。

中には、供給者の「認証」（「ASI」「パフォーマンス基準」または「ASI」「CoC」「基準」）が停止または打ち切られることがある。「認証ステータス」変更の発効日は、停止となった日、または対応する「認証期間」の最終日（いずれか該当する日）である。「事業体」が「CoC 材料」を供給する能力への影響は、「ASI」ウェブサイトにおいて通知される。

- かかる発効日より前に供給された「CoC 材料」は、この「事業体」の「認証ステータス」の変更による影響は受けない。かかる「CoC 材料」が供給された時点では、まだ「認証」が有効であったためである。サプライチェーン内でのそれ以降の「事業体」に対しては、かかる発効日より前に「CoC 材料」と指定されているものについて、遡及して自社の材料会計システムから『差し引く』ことは求められていない。
- しかし、発効日以降にかかる「事業体」から供給された材料については、関連する「認証」が更新されるまでは「ASI 認証」による裏付けはない。

10.4 誤謬（受領）

「CoC 材料」または「適格なスクラップ」の受領後に誤りが発見された場合、「事業体」および出荷当事者はその誤りおよび合意された是正措置を文書に記録し、かつ再発防止措置を実施しなければならない。

適用

この個別基準は「CoC 材料」を受領する「施設」に適用される。

実施

受領当事者に対する個別基準10.4 は、発行当事者に対する個別基準 9.6 とほぼ同様のものである。

ここでは、受領当事者の確認によって誤りが特定された場合を扱っている。これには、供給された「CoC 材料」のステータスに影響を及ぼすような、情報の不整合、情報の欠落、供給者の「認証」の変更、または輸送中の物理的な取り違えが含まれるだろう。

受領者が誤りを発見した場合、速やかに供給「事業」に通知し、かかる誤りは両当事者が合意した是正措置によって是正しなければならない。「CoC 材料」のダブルカウントの可能性は、排除されなければならない（これは、特に物理的な取り違えに当てはまる）。その選択肢の例を以下に示す。

- 積荷を返品し、「CoC 文書」を破棄する
- 積荷をそのまま受領し、「CoC 文書」を破棄する
- 当初の文書を破棄し、訂正された「CoC 文書」で置き換える

あらゆる誤りについての記録全体および合意された是正措置は、将来の「監査」のために、両当事者によって記録されなければならない。

かかる誤りの原因を調査し、適切な「是正処置」を特定し実施する必要がある。これは、誤りの根本原因に対応し、将来の再発を防止するためである。「是正処置」の実施においては、その有効性についてもレビューする必要がある。

不正の可能性がある行動を発見した場合、直ちに「ASI」に報告しなければならない。

11.表示およびコミュニケーション

「CoC 認証事業体」は、責任あるサプライチェーンを支持している旨を、顧客および消費者に伝えることが推奨されている。「CoC 文書」に含まれる以外の事項に関する、すべてのマーケティングおよびコミュニケーションにおける表示または表明は、関連する「ASI 基準」および「ASI 表示ガイド」による保証事項と一致していなければならない。

背景

「CoC 認証」は、「CoC 材料」および関連「製品」の背景にある「基準」および保証に関する、顧客、消費者、およびステークホルダーへの表示を裏付けるものである。「CoC 文書」は企業間取引（B2B）のために設定されているが、その他にも、「CoC 認証事業体」は、責任あるサプライチェーンに向けての努力について、より広く伝えることが推奨される。中には、「事業」への関連性や適切性に応じて、消費者への表示やコミュニケーションもこうした伝達に含まれる「事業体」もあるだろう。

表示および表明は、公共／消費者向けであるか B2B であるかに関わらず、以下に示す1つまたは複数の項目に関連するものである。

- 「基準」システムの意図またはミッション
- 「基準」システムへの参加
- 「基準」の「遵守」
- システムによる影響
- 一般的なマーケティングまたは販売目的の表示¹⁷

ロゴは、持続可能性に関する表示の中で最も認識しやすい形態である。「ASI」では、『表示や表明事項』の記録を行っており、以下の1つ以上を含むものとしている。

- 「ASI」ロゴの使用
- 「ASI」 「認証」番号の使用
- 「ASI」に関しての文字による表示。ロゴの内部もしくはすぐ隣、または独立して設ける
- 表示内容を裏付ける詳細情報の閲覧先（ウェブサイトへのリンクなど）

ビジネスパートナー、ひいては顧客も、表示内容を信頼することが多いため、表示は不正確であったり誤解を招くものであったりしてはならない。一部の法域では、『持続可能』、『グリーン』、『低炭素』および『リサイクル』などの特定の用語および概念は、マーケティングで使用する場合に法的な制約がある。実際に「基準」で求められているまたは保証されているものを超えるパフォーマンスレベルを、明白に有しているように見せる、または暗示する表示は、「グリーンウォッシング」（環境配慮をしているように装いごまかすこと）として非難を受ける可能性がある。

「ASI」は、「ASI」に関連する全ての表示が信頼できるものであり、かつ正確であるように万全を期する明確な責任を負っている。「ASI」は、すべてのコミュニケーションおよびマーケティングにおける表示は、関連する「ASI 基準」および「ASI 表示ガイド」による保証事項と一致していなければならないと定めている。

¹⁷ ISEAL Alliance, *Sustainability Claims Good Practice Guide*, May 2015. (ISEAL アライアンス、持続可能性クレーム・グッドプラクティス・ガイド、2015年5月) 参照：www.iseal.org/claims

セクション11は、「CoC 文書」であらかじめ定めるフォーマットおよび内容に関する要求事項以外の形で、「事業体」が「CoC 材料」について行う表示または表明を対象としている。

実施

11.1 表示

「事業体」が「CoC 文書」に記載されていない形で「CoC 材料」に関する表示または表明を行う場合、「事業体」は以下を確保できるシステムを保有しなければならない。

- a. 「ASI」表示ガイドに一致した方法および形式で行われている。
- b. 表示または表明内容を裏づける、検証可能なエビデンスがある。
- c. 表示または表明内容を正確に理解し伝達できるよう、適切な研修を関連する従業員に行っている。

適用

この個別基準は、「CoC 文書」に記載されていない形で、「CoC 材料」に関する表示または表明を行うすべての「事業体」に適用される。

実施

「製品用の表示」および一部の製品関連の表示は、「ASI」による承認が必要である。承認が必要な表示は、「ASI」表示ガイドに掲載している。

「CoC 材料」に関する追加の表示または表明（セクション9記載の発行済み「CoC 文書」以外）の実施を希望する「事業体」は、表示の妥当性を立証すべく必要書類を集める必要がある。

表示を行う「CoC 材料」の量は、該当する「材料会計期間」中に「事業体」が保有する「CoC 材料」の量を超えてはならない。

同ガイドを内部「マネジメントシステム」に組み込み、「CoC 材料」に関する新しい表示および表明に対する適切なレビューおよび承認を確実にを行うための方法を検討すること。

承認を受けた表示については、裏づけとなる「CoC 文書」および「ASI」からの承認関係書類と関連づけて記録しておくこと。

関係するスタッフは「ASI」クレームガイドを保有し、必ずその手続に従う。

「事業体」が「不可抗力」事由により「内部オーバードロー」を使用した場合、かかる「事業体」またはその顧客は、当該「CoC 材料」を次の「材料会計期間」から埋め合わせ、取り崩すこと条件として、当該「CoC 材料」の表示を行える。

- 「製品」、その原産地、または慣行に関する表示においては、「事業体」の保有する文書化された証拠によって検証できない内容は言明も含意もしないことが非常に重要である。

- 関連する表示が、「ASI」「パフォーマンス基準」または「ASI」「CoC」「基準」に基づく「ASI 認証」のための要求事項ではない、特定の情報または保証に依拠している場合は、検証のためかかる情報または保証内容を「監査人」に提示しなければならない。
- 実施予定の表示について検討する場合は、時間の経過や状況の変化を経てもかかる表示が確実に検証可能かを考慮すること。
- 内部管理システムでは、表示の草案について、裏付けとなる証拠との照合および合致確認を行える適切な知識を有した人員を設けること。

複数の「製品」または関連する複数の「製品」の表示を行う場合。「ASI」は承認プロセスの効率化に努めているため、関連する複数の「製品」を1つの承認申請プロセスにまとめられる場合は、これを推奨する。

実施－リソース

「CoC 材料」またはさらに広範な「ASI 認証」に関する表示または表明を行う役割を、どの従業員が担っているかを考慮すること。

その従業員が ASI クレームガイドの要求事項を理解し、「事業体」の「認証ステータス」の内部的変更（たとえば「事業体」の「認証範囲」への新しい「施設」追加、または保留）の最新情報を知ることができるようにするための内部研修を策定する。

実施－「製品用の表示」および一部の製品関連の表示の申請手続

ステップ1: 最初に「ASI」表示ガイドを参照し、どの種類の「製品用の表示」および製品関連の表示が「事業体」または顧客のニーズにふさわしいかを判断する。

ステップ2: 適切な形式で表示承認申請を提出する（記入例は『「ASI」表示ガイド、付録1－表示承認申請』を参照）。「メンバー」は、「製品用の表示」の使用を予定している顧客（非「メンバー」）を代理して承認申請を行ってもよい。

ステップ3: 「ASI」が表示申請を審査する。通常、最初の回答を10 営業日以内に行うことを目指している。

ステップ4: 承認されると、「メンバー」はかかる表示を使用できるようになる。承認されなかった場合は、文言またはデザインを調整して再度提出する。再提出されたデザインは通常10 営業日以内に審査される。

ステップ5: 「メンバー」は、承認を受けた表示申請についての確認書面およびサポート文書、ならびにかかる表示を使用した「CoC 材料」の量の記録を、監査時のために保管しておくこと。セクションII 参照。

ステップ6: 製品関連の表示を行う「事業体」は、関連する「CoC 材料」の量についての「ASI 事務局」への定期報告を行ってもよい。

表示の内容またはデザインは、「ASI」が承認を与えるまで確定したり、商業的用途の印刷を行ったりしてはならない。

実施－表示の更新

表示は、承認日または「製品」発売日のいずれか関連性の高い方より12 ヶ月有効とする。

「ASI」は「メンバー」に対し、承認済み表示の更新について12 ヶ月の承認期間の終了約1 ヶ月前に通知したうえで以下の確認を行う。

- 表示が承認から12 ヶ月後にまだ使用されているかどうか
- さらに12 ヶ月分の承認の更新を求めるかどうか
- 表示の変更を要請するかどうか

表示の更新を行わない場合は、すみやかにかつ承認された表示の有効期限終了後1 ヶ月以内に、すべての使用を終了・削除しなければならない。現時点でクレームが承認されていない場合は、「製品用の表示」、製品関連の表示、アルミニウムの調達に関する表示のいずれも実行できない。

実施一例

関連する表示または表明の例としては、以下に示すものがある。

- 「ASI 認証」へのリンクを設定した、販売用「製品」に関する表示（たとえば文章による言及、「ASI」ロゴの使用）
- 「製品」に関する特定の慣行についての表示で、かかる慣行が「ASI」「パフォーマンス基準」および「加工・流通過程の管理」「基準」に明示的に関連しているもの

「CoC」「基準」の範囲外であり、「ASI」と関連づけるべきでない表示や表明の例は以下の通りである。

- 「製品」の組立地または製造地に関する表示（たとえば『米国で製造された部品』）
- 「低炭素」または「気候にやさしい」と謳う「ASI」材料を含む「製品」に関する表示
- 技術仕様または品質に関する表示（たとえば合金仕様、信頼性）
- 「事業体」または「施設」レベルで利用される一般的な企業コミュニケーション、マーケティングテーマおよび画像であって、販売用「製品」または材料に特に関連しないもの、または直接関連付けて文書化されていないもの
- 「製品」の特定の発生源に関する表示（たとえば、原産国や原産鉱山）

場合によっては、たとえば、連想的な画像の使用、または明示的ではなく暗示的な文章の記述によるものなど、表示または表明がセクションIIの対象となるかどうかを決めるのに審査が必要となることもある。

- これについては、購入者がその表示を物理的な「製品」、原産地、慣行に適用した際に、合理的に解釈できるかどうかを基準として判断すべきである。
- 合理的に解釈できる場合、かかる表示にはセクションIIが適用される。

監査

この要求事項への「適合性」は、「サーベイランス監査」および「再認証監査」において確認され、「不適合」の場合は、「CoC 認証」の取り消しまたはその他の制裁が行われる可能性がある。

付録1ー「ASI」「CoC 文書」ーテンプレートおよび記入例

下記文書は「ASI 基準」に基づく単独の「CoC 文書」用のテンプレートとして使用できる。あるいは、「事業体」に必要な情報を任意の書式に組み入れてもよい。

ASI CoC 文書 このCoC 文書に記載の情報はASI CoC 基準に適合している。			
発行日：		参照番号：	
発行元事業体		受領先顧客	
会社名：		会社名：	
所在地：		所在地：	
ASI CoC 認証番号：		ASI CoC 認証番号 (該当する場合)：	
担当者：		担当者：	
CoC 材料ー種類 (該当するものにチェック)			
	ASI ボーキサイト		
	ASI アルミナ		
	ASI アルミニウム		
	プレコンシューマスクラップ		

CoC 材料			
材料の形態	積荷内の CoC 材料の質量：	全積荷の質量：	測定単位
持続可能性データ（任意）			
算出方法（アルミニウム1トン当たりのCO2換算トン）を含む、CoC材料の平均カーボンフットプリント（ゆりかごからゲートまで（原料入荷から製品出荷まで）が望ましい）。			
ASI アルミニウム産地の裏付け情報			
鋳造後工程－ASI 認証ステータス（ASI パフォーマンス基準による）			
鋳造後工程－CoC 材料のプレコンシューマスクラップおよびポストコンシューマスクラップに関するリサイクル方法を含む、リサイクル成分			
「補足情報」（任意）			

架空の「アルミナ」精製業者の「CoC 文書」の例

ASI CoC 文書 この CoC 文書に記載の情報は ASI CoC 基準に適合している。			
発行日 :	2020 年 7 月 11 日	参照番号 :	5840390
発行元事業体		受領先顧客	
会社名 :	Acme Alumina	会社名 :	The 1886 Smelting Company
所在地 :	1000 Element Rd, Peel WA, Australia	所在地 :	2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, Quebec, Canada
ASI CoC 認証番号 :	C00015	ASI CoC 認証番号 (該当する場合) :	C00037
担当者 :	Jan Rogers, VP Sales	担当者 :	Pierre Thiebault, Receiving Department
CoC 材料ー種類 (該当するものにチェック)			
	ASI ボーキサイト		
X	ASI アルミナ		
	ASI アルミニウム		
CoC 材料			
材料の形態	積荷内の CoC 材料の質量 :	全積荷の質量 :	測定単位
アルミナ	100,000	200,000	トン

持続可能性データ（任意）	
CoC 材料の平均カーボンフットプリント	
ASI アルミニウム産地の裏付け情報	
鋳造後工程－ASI 認証ステータス (ASI パフォーマンス基準による)	
鋳造後工程－CoC 材料のプレコンシューマスクラップおよびポストコンシューマスクラップに関するリサイクル方法を含む、リサイクル成分	
「補足情報」（任意）	
Acme Alumina は ISO14001 認証を取得している。 当社の責任ある調達に関する方針は以下に掲載している。 www.acmenalumina.com/responsiblesourcing/	

製錬業者に付随する架空の「鑄造工場」の「CoC 文書」の例

<p>ASI CoC 文書</p> <p>この CoC 文書に記載の情報は ASI CoC 基準に適合している。</p>			
発行日 :	2020 年 7 月 29 日	参照番号 :	98904280
発行元事業体		受領先顧客	
会社名 :	<i>The 1886 Smelting Company</i>	会社名 :	<i>Rollers United</i>
所在地 :	<i>2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, Quebec, Canada</i>	所在地 :	<i>Lot 1100, Metals Park, Dearborn, MI, USA</i>
ASI CoC 認証番号 :	<i>C00037</i>	ASI CoC 認証番号 (該当する場合) :	<i>C00059</i>
担当者 :	<i>Pierre Thiebault, Receiving Department</i>	担当者 :	<i>Matthew Johnson</i>
<p>CoC 材料—種類 (該当するものにチェック)</p>			
	ASI ボーキサイト		
	ASI アルミナ		
X	ASI アルミニウム		
<p>CoC 材料</p>			
材料の形態	積荷内の CoC 材料の質量 :	全積荷の質量 :	測定単位

圧延スラブ	2000	2000	トン
持続可能性データ（任意）			
CoC 材料の平均カーボンフットプリント	5.7 t CO ₂ e/t Al		
使用したカーボンフットプリント算出方法	国際アルミニウム機構（IAI）による、アルミニウム新地金（100%）インプットの場合の算出結果（2021 年）		
ASI アルミニウム産地の裏付け情報			
鋳造後工程—ASI 認証ステータス（ASI パフォーマンス基準による）			
鋳造後工程—CoC 材料のプレコンシューマスクラップおよびポストコンシューマスクラップに関するリサイクル方法を含む、リサイクル成分			
「補足情報」（任意）			
<p>当社の責任ある調達に関する方針は以下に掲載している。 www.1886smelting.com/responsiblesourcing/</p>			

用語集

用語集は移動し、全世界を対象とした文書「ASI」用語集とした。



Aluminium Stewardship Initiative Ltd
(ACN 606 661 125)

www.aluminium-stewardship.org
info@aluminium-stewardship.org

