



# ความรับผิดชอบของ ซีพีพลาเยอร์

รายงานความก้าวหน้าประจำปี 2017



การปรับปรุงมาตรฐานซีพีพลาเยอร์	3
การผลิตที่คิดคำนึงถึงโลกใบนี้	11
การให้ความรู้และการเสริมศักยภาพให้กับพนักงาน	15
การจัดการแร่ธาตุด้วยความรับผิดชอบ	21
คะแนนการประเมินประจำปี 2016	26

# ขับเคลื่อนโดยความรับผิดชอบ ที่เรามีต่อผู้คนและโลกใบนี้

เราคิดได้ตรงอย่างถี่ถ้วนและเอาใจใส่ทุกรายละเอียดในการสร้างผลิตภัณฑ์ของเรา เริ่มตั้งแต่การจัดการหาแร่ธาตุด้วยความรับผิดชอบต่อจนถึงการใช้เคลือบผลิตภัณฑ์ในขั้นสุดท้าย ซึ่งในรายงานความก้าวหน้าเรื่องความรับผิดชอบต่อของซัพพลายเออร์ประจำปี 11 ของเราในครั้งนี้ จะเป็นการให้ข้อมูลอย่างละเอียดเกี่ยวกับความก้าวหน้าของการดำเนินการประจำปี 2016 ในซัพพลายเชนทั่วทั้งระบบของเรา

ในปี 2016 เรายังคงมุ่งมั่นที่จะทำงานในด้านซัพพลายเออร์ให้มากขึ้น โดยเราได้ทำการตรวจสอบไซต์งานอย่างละเอียดไปแล้วถึง 705 แห่ง ซึ่งถือเป็นจำนวนสูงสุดนับจนถึงปัจจุบัน และพบว่าซัพพลายเออร์เหล่านั้นได้พัฒนาความสามารถในการทำงานให้ตรงกับมาตรฐานอันเข้มงวดของเราได้ดียิ่งขึ้นกว่าเดิม กล่าวคือ ไซต์งานซัพพลายเออร์ที่ปฏิบัติตามได้ในระดับสูงนั้นมีจำนวนเพิ่มขึ้นถึง 59% ในขณะที่ไซต์งานซัพพลายเออร์ที่ปฏิบัติตามได้ในระดับต่ำนั้นมีจำนวนลดลง 31% นอกจากนี้เรายังสามารถปรับปรุงการปฏิบัติตามกฎระเบียบเรื่องชั่วโมงการทำงานได้ดีขึ้น 98% ส่วนไซต์งานการประกอบชิ้นสุดท้ายทั้งหมดในประเทศจีนก็ผ่านการรับรอง Zero Waste to Landfill ของ UL ได้ถึง 100% เป็นครั้งแรก และยังบรรลุการปฏิบัติตามรายการข้อกำหนดด้วยสารควบคุม (RSS) เพื่อการใช้สารเคมีในกระบวนการที่ไซต์งานการประกอบชิ้นสุดท้ายทั้งหมดได้ครบ 100% ด้วยเช่นกัน ยิ่งกว่านั้นเรายังสามารถเพิ่มจำนวนไซต์งานซัพพลายเออร์ที่เข้าร่วมโครงการประหยัดพลังงานของเราได้ถึง 3 เท่า ส่งผลให้ปริมาณการปล่อยก๊าซคาร์บอนลดลงกว่า 150,000 เมตริกตัน โดยในตอนนี้ได้มีซัพพลายเออร์ขนาดใหญ่หลายรายได้แสดงความตั้งใจที่จะหันมาใช้พลังงานหมุนเวียนในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ Apple ทั้งหมดภายในสิ้นปี 2018 แล้ว อย่างไรก็ตาม เป้าหมายของเราในท้ายที่สุดก็คือการสนับสนุนให้ซัพพลายเออร์มีศักยภาพในการปกป้องสิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชนได้ด้วยตนเองในภายหน้า รวมถึงคงไว้ซึ่งแนวทางการปฏิบัติด้านสุขภาพ ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมที่มีประสิทธิภาพภายใต้การดำเนินงานของพวกเขาเอง

สิ่งที่เป็นหัวใจสำคัญของการดำเนินงานด้านซัพพลายเชนของเรานั้น คือบุคลากรที่ทุ่มเททำงานเพื่อสร้างสรรค์ผลิตภัณฑ์ให้กับเรา เราจึงไม่ลดละที่จะแสวงหาวิธีการใหม่ๆ เพื่อสนับสนุนบุคคลที่มีความสามารถในซัพพลายเชน รวมถึงช่วยปรับปรุงคุณภาพชีวิตของพวกเขาทั้งในระหว่างวันทำงานและนอกเหนือไปจากนั้น ในปี 2016 เราได้ร่วมมือกับซัพพลายเออร์ในการฝึกอบรมพนักงานกว่า 2.4 ล้านคนเกี่ยวกับสิทธิของตนเองในฐานะพนักงาน โดยนับตั้งแต่ปี 2008 มีพนักงานมากกว่า 2.1 ล้านคนเข้าร่วมโครงการเพื่อการศึกษาและการพัฒนาพนักงานของซัพพลายเออร์ (Supplier Employee Education and Development - SEED) ของ Apple และเรายังได้ขยายโครงการด้านการศึกษาอื่นๆ ของเรา ไม่ว่าจะเป็นเรื่องแพลตฟอร์มอุปกรณ์แบบพกพาที่มีพนักงานเป็นศูนย์กลาง การจัดการฝึกอบรมทักษะภาษาอังกฤษให้พนักงาน 80,000 คน และยังมีพนักงานอีกเกือบ 260,000 คนที่จบหลักสูตรการอบรมสิ่งแวดล้อม สุขภาพและความปลอดภัย (EHS) แล้ว

ในปี 2016 เราได้ขยายขอบเขตการจัดการหาแร่ธาตุด้วยความรับผิดชอบต่อของเราให้ครอบคลุมไปถึงแร่โคบอลต์ อันเป็นแร่ที่อยู่นอกเหนือจากแร่ธาตุที่อยู่ภายใต้ข้อขัดแย้ง ซึ่งเราภูมิใจที่จะรายงานว่าพันธมิตรของเราที่เป็นโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่ ทั้งชนิดที่อยู่ภายใต้ข้อขัดแย้งและแร่โคบอลต์ ต่างก็เข้ารับการตรวจสอบโดยหน่วยงานภายนอกอย่างครบถ้วน 100% เพื่อให้มั่นใจได้ว่าทุกๆ รายล้วนมีแนวทางการดำเนินการธุรกิจอย่างมีความรับผิดชอบต่อ และนั่นก็หมายความว่า เราจะไม่วันล้มเลิกคำมั่นสัญญาในเรื่องการจัดการหาแร่ธาตุด้วยความรับผิดชอบต่อ และจะยังคงผลักดันมาตรฐานนี้ให้เข้ามามีบทบาทในซัพพลายเชนของเราต่อไป

ถึงแม้ว่ารายงานนี้จะกล่าวถึงความสำเร็จของเราในปี 2016 แต่เราก็ตระหนักดีว่ายังคงมีเรื่องอื่นๆ รอให้จัดการอยู่เสมอ จากการที่เราได้กำหนดให้ซัพพลายเออร์ของเราปฏิบัติตามมาตรฐานในระดับสูงสุดและร่วมเป็นพันธมิตรกับพวกเขาเพื่อสร้างการเปลี่ยนแปลงที่ยั่งยืน สิ่งนี้ย่อมยืนยันได้เป็นอย่างดีว่า เรายังคงยึดมั่นในพันธกิจการปรับปรุงคุณภาพชีวิตและปกป้องสิ่งแวดล้อมไว้อย่างแน่นอนต่อไป



การปรับปรุงมาตรฐานซัพพลายเออร์

## ความก้าวหน้าเกิดขึ้นได้จากการร่วมมือกัน

ระเบียบปฏิบัติสำหรับซัพพลายเออร์จะกล่าวถึงมาตรฐานที่เรากำหนดไว้เพื่อสร้างสภาพการทำงานที่ปลอดภัยยิ่งขึ้น การปฏิบัติต่อพนักงานอย่างเป็นธรรม และการใช้แนวปฏิบัติที่รับผิดชอบต่อสิ่งแวดล้อมในซัพพลายเชนของเรา โดยเราได้เรียกร้องให้ซัพพลายเออร์ทุกรายที่ทำธุรกิจร่วมกับ Apple แสดงเจตจำนงที่จะยินยอมปฏิบัติตามระเบียบปฏิบัติและมาตรฐานที่รองรับของเรา ถึงแม้ว่ากฎระเบียบของเรานั้นมีเนื้อหาเกินกว่าแค่การปฏิบัติตามข้อบังคับของกฎหมาย แต่เราก็ยังคงเพิ่มเติมข้อกำหนดที่ซัพพลายเออร์ต้องปฏิบัติตามให้มากขึ้นทุกปี และมีความพยายามที่จะยกระดับมาตรฐานเหล่านั้นให้สูงขึ้นเรื่อยๆ

ในระหว่างการตรวจสอบโรงงาน เราจะประเมินการปฏิบัติการและระบบการจัดการของ ซัพพลายเออร์อย่างละเอียด โดยพิจารณาจากข้อมูลกว่า 500 จุดตามที่กำหนดไว้ใน ระเบียบปฏิบัติของเรา และยังทำงานร่วมกับคณะผู้ตรวจสอบอิสระจากภายนอก เพื่อ ตรวจสอบเอกสาร สัมภาษณ์ผู้บริหารและพนักงานประจำสายการผลิต รวมไปถึงดำเนินการ ตรวจสอบในสถานกปฏิบัติงานจริง นอกเหนือจากการประเมินสภาพโดยรวมแล้ว เรายัง สืบหาการละเมิดหลักการสำคัญ อันได้แก่ การจ้างแรงงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์หรือการ บังคับใช้แรงงานโดยไม่สมัครใจ การปลอมแปลงเอกสาร การคุกคามหรือตอบโต้พนักงาน ที่เข้าร่วมการตรวจสอบ และการปฏิบัติใดๆ ที่ก่อให้เกิดความเสี่ยงที่จะสร้างผลกระทบต่อ สิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

เราคาดหวังที่จะเห็นซัพพลายเออร์มีการปรับปรุงพัฒนาที่ดีขึ้นอย่างต่อเนื่อง แต่ถ้า หากซัพพลายเออร์ที่ปฏิบัติงานได้ในระดับต่ำ ไม่สามารถปรับปรุงมาตรฐานการทำงาน แบบปีต่อปีได้ พวกเขาก็มีสิทธิ์ที่จะเสียโอกาสในการร่วมธุรกิจกับเราต่อไป โดยในปี 2016 เราเริ่มบังคับใช้นโยบายด้านประสิทธิภาพการดำเนินงานที่เข้มงวดยิ่งขึ้น ทำให้ ซัพพลายเออร์ที่ละเมิดหลักการสำคัญ หรือไม่สามารปรับปรุงการดำเนินการด้าน ความรับผิดชอบของซัพพลายเออร์ให้สูงขึ้นได้ จะถูกจัดเข้าสู่แผนภาคพื้นในที่กันที่ ซึ่งผลจากนโยบายดังกล่าวทำให้เราสามารถลดจำนวนซัพพลายเออร์ที่ไม่สามารถ ปฏิบัติงานได้อย่างสมบูรณ์ เหลือเพียงซัพพลายเออร์ที่ยังเป็นคู่ค้ากับเราจำนวน 13 ราย รวมถึงตัดความสัมพันธ์ทางธุรกิจกับซัพพลายเออร์ไปแล้วทั้งหมด 3 รายในปี 2016

เกือบ

30%

ของการประเมินในปี 2016  
มีขึ้นกับซัพพลายเออร์รายใหม่

## ปรับปรุงอยู่เสมอ เมื่อยังมีพื้นที่เหลือให้ปรับปรุง

ในปี 2016 เกือบ 30% ของการประเมินล้วนเกี่ยวข้องกับซัพพลายเออร์รายใหม่ ซึ่งโอกาสในการพูดคุยแลกเปลี่ยนความคิดเห็นกับซัพพลายเออร์เหล่านี้เริ่มต้นที่ กระบวนการแนะนำการเริ่มต้นงานสำหรับซัพพลายเออร์ใหม่ อันเป็นช่วงที่เราเข้าไป เยี่ยมโรงงานของซัพพลายเออร์ด้วยตัวเองเพื่อทบทวนเกี่ยวกับระเบียบปฏิบัติของเรา แบ่งปันแนวทางการปฏิบัติที่ใช้ได้ผลดีที่สุดกับซัพพลายเออร์ของเราโดยรวม ตลอดจน เปิดโอกาสให้พวกเขาได้เตรียมตัวล่วงหน้าที่จะพัฒนาระบบการจัดการที่ประสบความสำเร็จ ซึ่งเราก็ได้ช่วยให้ซัพพลายเออร์ใหม่เหล่านี้เข้าใจถึงข้อผิดพลาดที่มักเกิดขึ้นและ มอบแนวทางแก้ไขที่ผ่านการทดสอบมาแล้วให้กับพวกเขา นอกจากนี้เรายังสอนให้ พวกเขาดำเนินการประเมินความเสี่ยงด้วยตนเอง รวมทั้งพัฒนาแผนการแก้ไข จากนั้น เราก็จะทำการตรวจสอบร่วมกับผู้ตรวจสอบภายนอกของเราในภายหลัง โดยในปี 2016 นั้น ซัพพลายเออร์ที่เข้าร่วมกระบวนการแนะนำการเริ่มต้นงานสำหรับซัพพลายเออร์ ใหม่สามารถเพิ่มคะแนนการปรับปรุงได้ 39% โดยเฉลี่ย เมื่อเปรียบเทียบกับคะแนนการ ประเมินตนเองเบื้องต้น

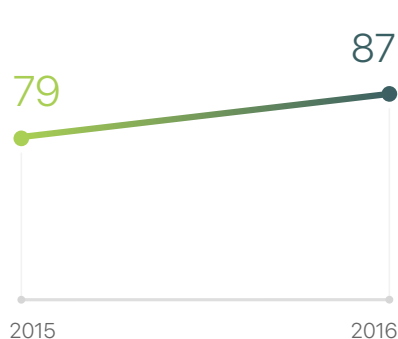
ในกรณีที่พบว่ามีการละเมิดระเบียบปฏิบัติในโรงงานของซัพพลายเออร์ เราจะแก้ไขปัญหา ร่วมกับพวกเขาและสอนวิธีการป้องกันในเชิงรุกเพื่อไม่ให้เกิดปัญหาขึ้นอีกในอนาคต และ ถัดจากการประเมินซัพพลายเออร์ เราจะจัดให้มีการประชุมในสถานที่ของซัพพลายเออร์ เพื่อทบทวนการวิเคราะห์ช่องว่างในส่วนของงานที่มีคะแนนต่ำ รวมถึงระบุต้นตอของประเด็น ปัญหาต่างๆ และพัฒนาแผนดำเนินการแก้ไขที่ปรับให้เหมาะสมเป็นรายกรณีร่วมกับ ซัพพลายเออร์ที่เป็นพันธมิตรของเรา ในระหว่างกระบวนการนี้ เราจะใช้ประโยชน์จากชุด เครื่องมือทางเทคนิคมากกว่า 100 รายการที่ประมวลขึ้นจากประสบการณ์ที่ครอบคลุม

ของเราในด้านการพัฒนาศักยภาพของซัพพลายเออร์ และในช่วงสามถึงหกเดือนหลังการประเมิน ผู้เชี่ยวชาญด้านเทคนิคของ Apple จะทำการทบทวนผลการดำเนินการร่วมกับซัพพลายเออร์โดยละเอียด เพื่อช่วยให้พวกเขาบรรลุเป้าหมายที่ตั้งเอาไว้ จากนั้นเราจะกำหนดนัดหมายเพื่อดำเนินการตรวจสอบรอบสุดท้ายและประเมินว่าการปรับปรุงที่มีการดำเนินการมานั้นมากพอที่จะทำให้ซัพพลายเออร์สามารถกลับเข้าสู่วงจรการดำเนินธุรกิจตามปกติได้หรือไม่ หรือควรจะยืดเวลาการเป็นพันธมิตรออกไป เพื่อสนับสนุนความพยายามในการปรับปรุงประสิทธิภาพการดำเนินงานของซัพพลายเออร์

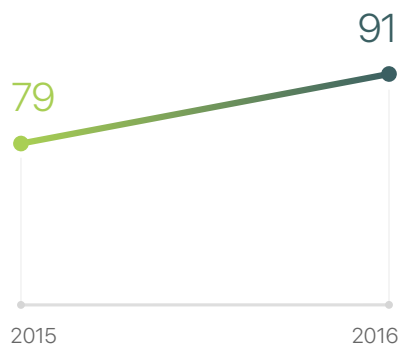
ในปี 2016 เราขยายความสัมพันธ์ในฐานะพันธมิตรกับซัพพลายเออร์ โดยยึดระยะเวลาการให้คำปรึกษาแบบเฉพาะในระดับบุคคลให้กับซัพพลายเออร์ที่ปฏิบัติงานได้ในระดับกลาง และระดับต่ำผ่านโปรแกรม Subject Matter Expert (SME) ของเรา โดยทีม SME ของเรานั้นประกอบด้วยผู้เชี่ยวชาญด้านเทคนิคที่มีประสบการณ์เชิงลึกในประเด็นต่างๆ อย่างเช่น กฎหมายแรงงาน การประเมินความเสี่ยงด้านความปลอดภัยและการควบคุม วิศวกรรมเคมี และสุขศาสตร์อุตสาหกรรม วิศวกรรมเครื่องกลและความปลอดภัยด้านไฟฟ้า และการออกแบบระบบจัดการน้ำเสีย น้ำฝนและมลภาวะทางอากาศ

โปรแกรม SME ของเรามีซัพพลายเออร์ร่วมโครงการกว่า 138 รายในปี 2016 ซึ่งผลโดยเฉลี่ยพบว่า โรงงานที่ผ่านการประเมินซ้ำมีคะแนนเพิ่มขึ้นแบบปีต่อปีดังนี้ คะแนนสิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชนเพิ่มขึ้นจาก 79 เป็น 87 คะแนนสุขภาพและความปลอดภัยเพิ่มขึ้นจาก 79 เป็น 91 และคะแนนสิ่งแวดล้อมเพิ่มขึ้นจาก 67 เป็น 87 จากคะแนนเต็ม 100 ซึ่งจากการที่เราร่วมมือกับซัพพลายเออร์อย่างใกล้ชิดนี้เอง เราได้ช่วยให้พวกเขาตระหนักว่าการปรับปรุงที่เห็นผลได้อย่างชัดเจนนี้เกิดจากความพยายามในการดำเนินการอย่างมีความรับผิดชอบในสิ่งต่างๆ ที่ทำอยู่ทุกวันนี้เอง

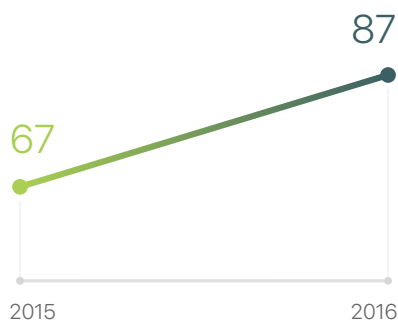
คะแนนเฉลี่ยด้านสิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชน



คะแนนเฉลี่ยด้านสุขภาพและความปลอดภัย



คะแนนเฉลี่ยด้านสิ่งแวดล้อม



## กรณีศึกษา

# ความสำเร็จจากการทำงานร่วมกัน

ไม่ว่าจะในสหรัฐอเมริกาหรือประเทศอื่นๆ เราก็ให้ความสำคัญกับปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมอย่างจริงจังเท่าเทียมกันในทุกพื้นที่ โดยในระหว่างทำการประเมินโรงงาน Dynacast ในเมืองซูโจว ประเทศจีน เราตรวจพบปัญหาด้านการจัดการน้ำฝนและขยะที่เป็นอันตราย ซึ่งจำเป็นต้องได้รับการแก้ไขในทันที เราจึงร่วมมือกับ Dynacast แก้ไขปัญหาเร่งด่วนเฉพาะหน้า จากนั้นก็ให้พวกเขาเข้าร่วมโปรแกรม SME เพื่อผลักดันให้สามารถแก้ปัญหาได้ในระยะยาว

ตลอดระยะเวลาหกเดือน ทีมงานของเราได้ให้คำแนะนำเกี่ยวกับมาตรฐานของ Apple กับพนักงานของ Dynacast และฝึกอบรมให้พวกเขาทำการประเมินตนเอง ซึ่ง Apple ก็ได้ช่วย Dynacast ในขั้นตอนการเปลี่ยนแปลงต่างๆ อย่างเช่น การปรับเปลี่ยนฉลากของเสียและป้ายบอกทางให้เป็นมาตรฐานเดียวกันทั่วทั้งโรงงาน การติดตั้งวัสดุปูพื้นแบบกันรั่วซึมในบริเวณพื้นที่เก็บขยะที่เป็นอันตราย การเพิ่มชุดอุปกรณ์ฉุกเฉินและชุดจัดการของเหลวรั่วซึมในพื้นที่เก็บของ ไปจนถึงการปรับปรุงการกักเก็บสำรองให้สามารถเก็บได้ถึงของเสียและสารเคมีอื่นๆ ในระหว่างนี้ทีมของ Dynacast ยังได้พัฒนาความสามารถของตัวเองในการระบุความเสี่ยงด้านมลภาวะจากน้ำฝน พัฒนาผังการระบายน้ำฝน และกระบวนการจัดการน้ำฝนแบบใหม่ขึ้นมาด้วย

ผลคือ Dynacast ได้รับคะแนนการประเมินรอบใหม่เพิ่มขึ้นอย่างมากจาก 63 เป็น 95 คะแนน ซึ่งนับได้ว่าเป็นหนึ่งในการปรับปรุงมาตรฐานซัพพลายเออร์ครั้งใหญ่ที่สุดนับจนถึงปัจจุบัน ตั้งแต่นั้นเป็นต้นมา Dynacast ก็ได้ตัดสินใจนำระเบียบวิธีการประเมินและมาตรฐานของ Apple ไปใช้ในการตรวจสอบซัพพลายเออร์ของพวกเขา

## ออกแบบมาให้ปลอดภัย

ที่ Apple เราพร้อมตอบรับการเปลี่ยนแปลงใหม่ๆ เสมอ อย่างไรก็ตามในเวลาที่เราพัฒนาผลิตภัณฑ์และออกแบบอะไรใหม่ๆ ที่จำเป็นต้องให้ซัพพลายเออร์ของเราทำสิ่งต่างๆ ในวิธีการใหม่ เมื่อนั้นวิศวกรที่ดูแลความปลอดภัยด้านกระบวนการของเราจะทำการตรวจสอบกระบวนการผลิตอย่างละเอียดเพื่อประเมินความเสี่ยงด้านสุขภาพ ความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม ซึ่งหากตรวจพบความเสี่ยง เราจะร่วมมือกับทั้งบุคลากรภายในและซัพพลายเออร์ รวมถึงทีมวิศวกรเพื่อออกแบบแผนการลดความเสี่ยง โดยเราได้ทำการทดสอบด้านความปลอดภัย การฝึกอบรมด้านเทคนิคและการตรวจสอบในสถานที่ เพื่อให้แน่ใจว่าผลิตภัณฑ์หรือส่วนประกอบใหม่จะได้รับการผลิตขึ้นอย่างปลอดภัย

ในปี 2016 วิศวกรกระบวนการของเราได้เตรียมแบบทบทวนเชิงเทคนิคสำหรับกระบวนการผลิตแบบใหม่ขึ้นมาจำนวนหนึ่ง ขณะเดียวกันเราก็ได้สร้างเครื่องมือการประเมินความพร้อมของโรงงาน (Factory Readiness Assessment Tool) ขึ้นมาด้วย เพื่อสร้างความมั่นใจว่าโรงงานนั้นมีความพร้อมอย่างเต็มที่และอยู่ในสภาพที่เอื้อให้พนักงานสามารถปฏิบัติได้ตามระเบียบข้อบังคับด้านความปลอดภัยของพนักงานและสิ่งแวดล้อม

US\$ 2.6 ล้าน

คือจำนวนเงินที่จ่ายค่าชดเชยให้พนักงานกว่า 1,000 คนในปี 2016

## จ่ายเงินเพื่อให้ได้เข้าทำงาน เราไม่เข้าใจและก็รับไม่ได้จริงๆ

การยอมเป็นหนี้เพื่อนำเงินมาจ่ายค่าธรรมเนียมการจัดหางานไม่ใช่วิธีการที่ยุติธรรมในการเริ่มต้นทำงาน และการใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัดก็ถือเป็นการละเมิดหลักการสำคัญตามระเบียบปฏิบัติของ Apple ซึ่งเรามีนโยบายต่อต้านโดยสิ้นเชิง ในกรณีที่ตรวจพบ เราจะกำหนดให้ซัพพลายเออร์ชดใช้เงินค่าธรรมเนียมการจัดหางานแก่พนักงานเต็มจำนวน ซึ่งในปี 2016 การละเมิดที่ถูกตรวจพบส่งผลให้มีการจ่ายเงินชดเชยจำนวน US\$ 2.6 ล้าน แก่พนักงานของซัพพลายเออร์กว่า 1,000 คน และจนถึงวันนี้ได้มีการจ่ายเงินชดเชยรวมทั้งสิ้น US\$ 28.4 ล้าน ให้กับพนักงานไปแล้วกว่า 34,000 คน ในความเป็นจริง การละเมิดกฎระเบียบด้านการใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัดทั้งหมดนั้นมักพบในการตรวจสอบซัพพลายเออร์ครั้งแรก นี่จึงเป็นเหตุผลที่ตอนนี้เราได้รวมเรื่องนี้ไว้ในกระบวนการแนะแนวการเริ่มต้นงานสำหรับซัพพลายเออร์ใหม่ด้วย อย่างไรก็ตาม แทนที่จะไม่มีการเกิดปัญหานี้ซ้ำอีก และในกรณีส่วนน้อยที่เกิดขึ้น เราก็ได้ยุติความสัมพันธ์ด้านธุรกิจกับซัพพลายเออร์เหล่านั้น

กรณีศึกษา

## การยื่นมือเข้าช่วยยุติปัญหาแรงงาน ที่มีข้อผูกมัดในที่ที่ยังคงมีอยู่

เราเป็นโอบายต่อต้านการใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัดโดยสิ้นเชิง ไม่ว่าปัญหานั้นจะเกิดขึ้นที่ไหนก็ตาม ซึ่งในระหว่างการตรวจสอบสถานที่อย่างครอบคลุมที่ศูนย์การกระจายสินค้าในสหรัฐอเมริกาเมื่อมีเรตส์ เราตรวจพบว่ามีการใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัด ซึ่งเป็นหนึ่งในการละเมิดหลักการสำคัญของเรา โดยกรณีการใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัดครั้งนี้เกี่ยวข้องกับพนักงานของผู้รับเหมาช่วงที่ให้บริการแก่ซัพพลายเออร์ที่เรากำลังทำการตรวจสอบอยู่

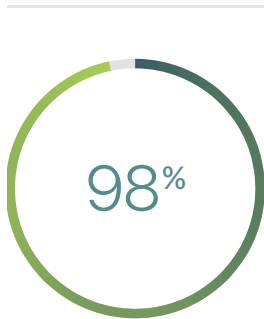
ขณะเดียวกันก็ยังคงตรวจพบการละเมิดระเบียบปฏิบัติในกรณีอื่นๆ อีกด้วย โดยเราพบว่าผู้รับเหมาช่วงรายดังกล่าวยึดหนังสือเดินทางของพนักงานเอาไว้อย่างไม่ถูกต้อง และยังพบอีกว่าผู้รับเหมาช่วงนั้นจ่ายค่าอาหารในอัตราที่ต่ำกว่ามาตรฐานและมีกฎการใช้หอพักที่ไม่สามารถยอมรับได้

ทั้งหมดนี้ถือเป็นการละเมิดกฎระเบียบที่ร้ายแรง และแม้ว่าเราจะพยายามประสานงานกับผู้รับเหมาช่วงรายนี้เพื่อแก้ไขประเด็นปัญหา แต่พวกเขากลับไม่ให้ความร่วมมือในการทำตามมาตรฐานของเรา ผลก็คือ เราไม่มีทางเลือกอื่นนอกจากประสานงานกับซัพพลายเออร์หลักให้ถอดถอนผู้รับเหมาช่วงรายนี้ออกจากซัพพลายเชนของพวกเขา และในกรณีที่สามรถทำได้ ก็ให้ยอมรับพนักงานคนดังกล่าวเข้าเป็นพนักงานของพวกเขาโดยตรง อย่างไรก็ตาม ซัพพลายเออร์ของเราไม่ได้หยุดการจัดการปัญหาอยู่เพียงเท่านั้น หากแต่พวกเขาตั้งแผนกความรับผิดชอบของซัพพลายเชนที่มีขอบข่ายครอบคลุมซัพพลายเชนทั้งหมด และได้เข้าร่วมเป็นสมาชิกของแนวร่วมพลเมืองอุตสาหกรรมอิเล็กทรอนิกส์ หรือ Electronic Industry Citizenship Coalition (EICC) ซึ่งนั่นหมายถึงซัพพลายเออร์ที่แสดงออกอย่างชัดเจนว่าให้ความสำคัญต่อประเด็นเรื่องสิทธิมนุษยชน จะเป็นผู้ที่ช่วยให้เราสามารถยุติปัญหาการใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัดได้อย่างทั่วถึงทั้งอุตสาหกรรม



# เรายังคงตื่นตัวกับเรื่องการยุติปัญหา แรงงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์

ไม่มีข้อสงสัยใดๆ ให้กับใครที่ปล่อยให้บุคคลที่มีอายุต่ำกว่าเกณฑ์เข้ามาอยู่ในซัพพลายเชนของเรา ในปี 2016 เราได้ทำการประเมินโรงงาน 705 แห่งที่มีการว่าจ้างงานพนักงานเกือบ 1.2 ล้านคน และพบว่าไม่มีพนักงานที่มีอายุต่ำกว่าเกณฑ์หนึ่งคน โดยพนักงานอายุ 15 ปีครึ่งรายนี้ทำงานอยู่ในโรงงานผลิตในประเทศจีนที่ซึ่งกฎหมายกำหนดเกณฑ์อายุการทำงานไว้ที่ 16 ปี เราได้เรียกร้องให้ซัพพลายเออร์ส่งพนักงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์กลับบ้านอย่างปลอดภัย รวมทั้งยังคงจ่ายค่าแรงต่อไป และมอบโอกาสในการศึกษาให้กับพนักงานด้วย และเมื่อไหร่ที่พนักงานคนนั้นมีอายุครบตามเกณฑ์ที่กฎหมายกำหนด ซัพพลายเออร์จะต้องมอบโอกาสในการทำงานให้กับเขาด้วยเช่นกัน



ปฏิบัติตามมาตรฐาน  
การทำงานต่อสัปดาห์  
ที่ 60 ชั่วโมงในปี 2016

## ทำงานเต็มเวลา ไม่ได้แปลว่าต้องทำตลอดเวลา

ชั่วโมงการทำงานที่มากเกินไปกำหนดคือปัญหาที่พบเป็นประจำในอุตสาหกรรมการผลิต ซึ่งเราเองมีนโยบายที่อิงตามมาตรฐานขององค์การแรงงานระหว่างประเทศและ EICC ที่จำกัดชั่วโมงการทำงานไว้ให้ไม่เกิน 60 ชั่วโมงต่อสัปดาห์ โดยกำหนดให้ทุกๆ 7 วันจะต้องมีวันพัก 1 วัน

ในปี 2016 เราติดตามดูชั่วโมงการทำงานต่อสัปดาห์ของไซต์งานซัพพลายเออร์ที่ว่าจ้างพนักงานเกือบ 1.2 ล้านคนในซัพพลายเชนของเรา ผลคือเราทำได้ดีขึ้นเมื่อเทียบกับผลลัพธ์ของปีที่ผ่านมา โดยพบว่าในทุกสัปดาห์การทำงานนั้นมีการปฏิบัติตามข้อกำหนดเกี่ยวกับชั่วโมงการทำงานถึง 98% ในการนี้เราได้ใช้โปรแกรมการทำงานร่วมกันแบบข้ามสายงานที่รวมเอาการตรวจสอบความถูกต้องของข้อมูลอย่างรอบคอบตามที่ได้รับรายงานจากซัพพลายเออร์เอาไว้ด้วย ซึ่งถือเป็นส่วนหนึ่งของกระบวนการประเมินตามมาตรฐานของเรา



ของกระบวนการทั้งหมดที่ต้องใช้สารเคมีในโรงงานประกอบชิ้นสุดท้ายทุกแห่ง ล้วนปราศจากสารต้องห้ามที่ Apple กำหนด

81

คือจำนวนโรงงานที่ได้รับการประเมิน โดยเป็นการทำงานควบคู่กันระหว่างผู้เชี่ยวชาญด้านเทคนิคของเราและทีมพัฒนาผลิตภัณฑ์ภายในของซัพพลายเออร์

## เรื่องสุขภาพและความปลอดภัยต้องมาก่อน

Apple มีความมุ่งมั่นที่ยึดถือมาอย่างยาวนานในการกำจัดสารเคมีที่ไม่ปลอดภัยจากผลิตภัณฑ์และกระบวนการของเรา เรียกได้ว่านอกเหนือจากการทบทวนแนวทางปฏิบัติด้านการขนถ่ายสารเคมีในการตรวจสอบหลักแล้ว เรายังมีโปรแกรมการจัดการสารเคมีที่มุ่งเน้นในเรื่องการกำจัดหรือลดการใช้สารอันตรายผ่านการออกแบบผลิตภัณฑ์ การทดแทนด้วยตัวเลือกที่ปลอดภัยกว่า และการออกแบบกระบวนการผลิตใหม่ด้วย

ในปี 2016 เราสามารถจัดทำฟังก์ชันการประเมินวัสดุเคมีประจำปีที่ใช้ตั้งงานการประกอบชิ้นสุดท้ายทุกแห่งได้เสร็จสิ้นโดยสมบูรณ์ ซึ่งเป็นการทบทวนถึงเรื่องต่างๆ อย่างเช่น ตำแหน่งที่ตั้ง สถานที่จัดเก็บ และปริมาณสารเคมี รวมไปถึงการระบายอากาศและอุปกรณ์ป้องกัน นอกจากนี้เรายังได้ตรวจสอบว่าการใช้สารเคมีในกระบวนการที่โรงงานประกอบชิ้นสุดท้ายทุกแห่งนั้นปราศจากสารต้องห้ามที่ Apple กำหนดถึง 100% โดยสารต้องห้ามดังกล่าวประกอบด้วย เบนซีน เอ็นเฮกเซน และตัวทำละลายอินทรีย์ที่มีคลอรีนเป็นองค์ประกอบ ซึ่งเป็นส่วนผสมในน้ำยาทำความสะอาดและน้ำยาขจัดคราบน้ำมัน อย่างไรก็ตาม เพื่อให้บรรลุผลยิ่งขึ้นทั้งในเรื่องของความโปร่งใสและการนำตัวทำละลายที่มีความปลอดภัยสูงมาใช้งาน เราก็ตัดสินใจที่จะเรียนรู้ผ่านโครงการริเริ่มเครือข่ายการผลิตอุปกรณ์อิเล็กทรอนิกส์สะอาด หรือ Clean Electronics Production Network ของ Green America ด้วย

นอกจากนี้ในปี 2016 เรายังขยายขอบเขตความมุ่งมั่นด้านการจัดการสารเคมีให้ครอบคลุมตั้งแต่ใช้ตั้งงานการประกอบชิ้นสุดท้ายไปจนถึงซัพพลายเออร์ที่เป็นผู้ผลิตส่วนประกอบสำคัญ เราได้ทำการตรวจสอบโรงงานไป 81 แห่ง โดยเป็นการทำงานควบคู่กันระหว่างผู้เชี่ยวชาญด้านเทคนิคของเราทีมพัฒนาผลิตภัณฑ์ทั้งจากภายในและของซัพพลายเออร์เอง ซึ่งเป็นการประเมินทั้งในส่วนของคุณภาพเคมีของคลัง ความเสี่ยงจากอันตรายในการประกอบอาชีพ สถานที่เก็บรักษา และระบบการจัดการ ขณะเดียวกันเรายังให้คำปรึกษาและการฝึกอบรมแก่ซัพพลายเออร์เพื่อเสริมสร้างศักยภาพในการระบุและแก้ไขปัญหาด้วยตัวเองด้วย อีกอย่างคือเราได้พัฒนาโมเดลเพื่อมอบการกำกับดูแลด้านการจัดการสารเคมีสำหรับผลิตภัณฑ์ใหม่แต่ละตัว ผ่านการทำงานร่วมกันแบบข้ามสายงาน เพื่อให้มั่นใจว่าความพยายามในการปรับปรุงที่ผ่านๆ มายังคงมีการปฏิบัติอยู่ ทั้งนี้เรายังคงทำการประเมินซัพพลายเออร์โดยเปรียบเทียบกับรายการข้อกำหนดด้วยสารควบคุมหรือ Regulated Substances Specifications (RSS) ต่อไป เพื่อระบุหาสารเคมีอันตรายที่เรอาจจำกัดการใช้หรือห้ามไม่ให้ใช้ในกระบวนการผลิตของเรา



ผู้เชี่ยวชาญ SME ของ Apple กำลังพูดคุยเรื่องการใช้น้ำยาประสานด้วยวิธีที่ปลอดภัยกับพนักงานที่ปฏิบัติการอยู่ในสายการผลิตในเมืองเซินเจิ้น ประเทศจีน



การผลิตที่คิดคำนึงถึงโลกใบนี้

## เราล้าหน้าในเรื่องการดูแลเอาใจใส่ สิ่งแวดล้อมไปก่อนแล้ว และกำลัง ช่วยให้พันธมิตรเดินตามรอยเรา

นอกจากเราจะริเริ่มโครงการต่างๆ ที่จะช่วยลดการปล่อยก๊าซคาร์บอน กำจัดขยะในพื้นที่ฝังกลบ อนุรักษ์แหล่งน้ำ และหาสิ่งทดแทนสารเคมีที่ไม่ปลอดภัยให้กับทั่วทั้งซัพพลายเชนของเราแล้ว เรายังช่วยซัพพลายเออร์ลดปริมาณพลังงานที่ใช้ รวมถึงเปลี่ยนมาใช้พลังงานหมุนเวียนอีกด้วย และก็ไม่หมดเพียงเท่านี้ หากแต่เรายังแสดงความรับผิดชอบต่อซัพพลายเชนที่จัดหากระดาษให้เรา โดยกระดาษกว่า 99% ที่ใช้ในบรรจุภัณฑ์ของเรานั้นมาจากเยื่อไม้ที่ผ่านการรีไซเคิล หรือป่าที่ได้รับการจัดการอย่างยั่งยืน รวมถึงแหล่งไม้ที่อยู่ภายใต้การควบคุม ซึ่งนวัตกรรมนี้แหละ คือหัวใจของทุกๆ สิ่งที่เราทำที่ Apple และยังคงครอบคลุมไปถึงค่านับสัญญาที่เรามีต่อทุกๆ คนในซัพพลายเชน และโลกของเราด้วย

---

#1

คืออันดับที่ได้รับเป็นปีที่สามติดต่อกันจาก Corporate Information Transparency Index (CITI)

## เพราะโลกใบนี้กว้างใหญ่ เราจึงอยากให้ผลกระทบที่เกิดจากเรานั้นเล็กน้อยที่สุดเท่าที่จะเป็นไปได้

เป็นเวลาติดต่อกันสามปีแล้วที่ Apple ได้รับคะแนนสูงสุดจาก Corporate Information Transparency Index (CITI) ด้วยคะแนนที่สูงกว่า 80 และเป็นบริษัทแรกที่สามารถทำได้ โดย CITI นั้นเป็นดัชนีที่อยู่ภายใต้การดูแลของ Public and Environmental Affairs (IPE) ซึ่งเป็นองค์กรที่ไม่ใช่ภาครัฐของจีน และมีความเชี่ยวชาญอย่างกว้างขวางในเรื่องความโปร่งใสด้านสิ่งแวดล้อม

ซึ่งในการพิจารณาประสิทธิภาพการดำเนินงานของซัพพลายเออร์ด้านสิ่งแวดล้อมนั้น เราได้ใช้ประโยชน์จากข้อมูลที่รวบรวมโดย IPE ในการระบุหาสิ่งที่จำเป็นต้องได้รับการปรับปรุง รวมถึงได้เชิญบุคลากรของ IPE มาช่วยกำกับดูแล เพื่อให้มั่นใจว่าช่องโหว่ที่ตรวจพบจะได้รับการแก้ไข ผลที่ตามมาก็คือ เราสามารถจัดการกับประเด็นปัญหาทั้ง 196 รายการที่ตรวจพบโดยหน่วยงานด้านสิ่งแวดล้อมท้องถิ่นตั้งแต่ปี 2012 ซึ่งรวมถึง 23 รายการที่ตรวจพบเฉพาะในปี 2016 โดยในแต่ละกรณีนั้น IPE ได้เข้ามามีส่วนร่วมโดยตรงและคอยกำกับดูแลหน่วยงานภายนอกในการตรวจสอบผลการปรับปรุง ยิ่งไปกว่านั้น ซัพพลายเออร์ทั้งหมดหรือเรียกได้ว่า 100% ที่มีส่วนร่วมในกระบวนการนี้ยังคงแชร์ข้อมูลการติดตามตรวจสอบด้านสิ่งแวดล้อมประจำปีผ่านแพลตฟอร์มของ IPE เพื่อเป็นการแสดงให้เห็นอย่างโปร่งใสว่าพวกเขายังคงดำเนินการต่างๆ ตามที่ได้มีการปรับปรุงเอาไว้อย่างต่อเนื่อง และซัพพลายเออร์บางส่วนของเราก็นำแนวทางนี้ไปใช้ภายในองค์กร และตอนนี้ก็ได้ร่วมมือกับ IPE โดยตรงเพื่อจัดการประเด็นปัญหาด้านสิ่งแวดล้อมภายในซัพพลายเชนของพวกเขาเองด้วย

---

200 พัน+

คือจำนวนเมตริกตันของปริมาณขยะที่ไม่ต้องส่งไปยังพื้นที่ฝังกลบในปี 2016

## มุ่งมั่นเต็มร้อยเพื่อลดปริมาณขยะให้เป็นศูนย์

ในปี 2016 เราได้ทุ่มเททำงานยิ่งขึ้นเพื่อที่จะลดขยะจากการผลิตรวมถึงพยายามกำจัดให้หมดอย่างสิ้นเชิง ด้วยการขยายโปรแกรมการรับรอง Zero Waste to Landfill ของ UL ไปยังไซต์งานการประกอบชิ้นสุดท้ายในประเทศจีนทั้งหมด สิ่งที่เกิดขึ้นคือปริมาณขยะที่ไม่ต้องส่งไปยังพื้นที่ฝังกลบแบบปีต่อปีนั้นเพิ่มขึ้นมากกว่าเดิมสองเท่า ซึ่งก็คือเพิ่มขึ้นจากเกือบ 74,000 เมตริกตันในปี 2015 เป็นมากกว่า 200,000 เมตริกตันในปี 2016 และตอนนี้ไซต์งานการประกอบชิ้นสุดท้ายทั้งหมดของเราในประเทศจีนก็ได้เปลี่ยนแปลงวิธีการจัดการกับขยะที่ต้องส่งไปยังพื้นที่ฝังกลบได้แล้ว 100% ขณะที่อีก 15 ไซต์ ก็ได้รับการรับรองจากหน่วยงานตรวจสอบภายนอกว่ามีปริมาณขยะเป็นศูนย์ เมื่อเทียบกับปี 2015 ที่มีเพียงไซต์เดียวเท่านั้น ผลของโปรแกรมนี้นั้นเรียกได้ว่าขยายออกไปไกลกว่าขอบเขตซัพพลายเออร์ที่มีอยู่ของเรา เพราะในเวลาเดียวกัน การทำงานครั้งนี้ก็ยังช่วยเสริมความแข็งแกร่งให้กับเครือข่ายรีไซเคิลในท้องถิ่น พลิกโฉมกระบวนการใช้วัสดุสิ้นเปลืองให้กลายเป็นระบบปิด เพิ่มการใช้ประโยชน์จากวัสดุรีไซเคิลและวัสดุชนิดนำกลับมาใช้ใหม่ รวมถึงกระตุ้นความสนใจในหมู่ซัพพลายเออร์ผู้ผลิตส่วนประกอบผลิตภัณฑ์ที่ให้นำไปปฏิบัติตาม

กรณีศึกษา

## สร้างโรงงานผลิตที่มีปริมาณขยะเป็นศูนย์

ในปี 2015 เราได้ริเริ่มโครงการลดปริมาณขยะเป็นศูนย์สำหรับซัพพลายเออร์ที่เป็นโรงงานประกอบชิ้นสุดท้าย และหนึ่งในผู้เข้าร่วมโครงการนี้ก็คือ Tech-Com ในเมืองเซี่ยงไฮ้ โดยหลังจากที่ร่วมมือกับทางโรงงานอย่างใกล้ชิด เราพบว่าขยะที่เกิดขึ้นมากกว่า 20% ถูกเผาหรือนำไปทิ้งในพื้นที่ฝังกลบ เราจึงร่วมมือกับซัพพลายเออร์และโรงงานรีไซเคิลในท้องถิ่นเพื่อคิดหากระบวนการที่ดีกว่าในการแยกและรีไซเคิลขยะ และผลลัพธ์ที่ได้ก็คือในปัจจุบัน Tech-Com สามารถรีไซเคิลขยะจากกระบวนการผลิตได้ทั้งหมด นอกจากนี้ Tech-Com ยังได้คิดค้นกระบวนการใหม่ในการจัดการเศษอาหาร ทำให้สามารถส่งขยะเหล่านั้นไปยังผู้ผลิตปุ๋ยหมักในพื้นที่แทนการนำไปทิ้งในพื้นที่ฝังกลบได้ จากนั้นบริษัทจึงนำสิ่งที่ได้เรียนรู้มาใช้ในการคิดค้นกระบวนการสำหรับซัพพลายเออร์ของตนเอง ซึ่งช่วยให้ซัพพลายเออร์เหล่านั้นสามารถเก็บรวบรวมวัสดุของบรรจุภัณฑ์เพื่อนำกลับมาใช้ใหม่ได้ โดยนับตั้งแต่เริ่มต้นโครงการ Tech-Com ได้เปลี่ยนแปลงวิธีการจัดการกับขยะซึ่งจากเดิมต้องนำไปพื้นที่ฝังกลบได้แล้วกว่า 10,000 เมตริกตัน ทำให้บริษัทผ่านการรับรอง Zero Waste to Landfill ของ UL ไปอย่างสมศักดิ์ศรีในปี 2016

---

## 3.8 พันล้าน+

คือปริมาณแกลลอนของน้ำที่ประหยัดได้ในปี 2016 โดยสามารถประหยัดน้ำได้แล้วกว่า 8 พันล้านแกลลอน ตั้งแต่ปี 2013

## เราคิดเยอะ เพื่อใช้น้ำให้น้อย

น้ำเป็นหนึ่งในทรัพยากรที่มีความสำคัญมากที่สุดและมีอยู่อย่างจำกัดบนโลก นับตั้งแต่ปี 2013 โครงการน้ำสะอาด (Clean Water Program) ของ Apple ได้ให้ความสำคัญกับการลดการใช้น้ำจัดในกระบวนการต่างๆ ของซัพพลายเออร์และเพิ่มการนำน้ำเสียที่ผ่านการบำบัดแล้วมาใช้ใหม่หรือนำมารีไซเคิลให้มากขึ้น โดยในปีนี้เราช่วยซัพพลายเออร์ของเราอนุรักษ์น้ำจัดได้มากกว่า 3,800 ล้านแกลลอน และประสบความสำเร็จในการนำน้ำกลับมาใช้เฉลี่ยแล้ว 35% ภายในไซต์งานทั้งหมด 86 แห่ง ตั้งแต่เริ่มดำเนินการมา โครงการน้ำสะอาดได้ช่วยประหยัดน้ำจัดไปแล้วกว่า 8,000 ล้านแกลลอน ซึ่งเป็นปริมาณที่เพียงพอที่จะแจกจ่ายให้กับประชากรโลกคนละ 18 แก้ว

## ก้าวสำคัญของเราในการลดปริมาณการปล่อยก๊าซคาร์บอน

เรากำลังพยายามอย่างหนักเพื่อต่อสู้กับการเปลี่ยนแปลงสภาพภูมิอากาศโดยการลดปริมาณการปล่อยก๊าซคาร์บอนทั้งหมดของเราลง ซึ่งแน่นอนว่ารวมไปถึงในซัพพลายเชนของเราด้วย และเราก็ไม่ได้หยุดอยู่เพียงเท่านั้น หากแต่เรายังกำลังพัฒนาการใช้พลังงานหมุนเวียนให้ก้าวหน้ายิ่งขึ้น โดยการร่วมมือกับซัพพลายเออร์เพื่อสร้างพลังงานหมุนเวียน 4 กิกะวัตต์ทั่วโลกภายในปี 2020 เพื่อช่วยจ่ายไฟให้กับโรงงานของซัพพลายเออร์เอง โดยในปี 2016 เราสามารถเพิ่มจำนวนไซต์งานซัพพลายเออร์ที่เข้าร่วมโครงการประหยัดพลังงานของเราได้ถึง 3 เท่า ส่งผลให้ปริมาณการปล่อยก๊าซคาร์บอนลดลงกว่า 150,000 เมตริกตัน ขณะเดียวกันก็ยังมีซัพพลายเออร์ขนาดใหญ่อีกหลายรายได้แสดงความตั้งใจที่จะหันมาใช้พลังงานหมุนเวียนในกระบวนการผลิตผลิตภัณฑ์ Apple ทั้งหมดภายในสิ้นปี 2018 ซึ่งความตั้งใจจริงเหล่านี้จะช่วยลดปริมาณการปล่อยก๊าซคาร์บอนได้ถึง 7,000,000 เมตริกตันต่อปี หรือเทียบเท่ากับการนำรถ 1,500,000 คันออกจากท้องถนนเป็นเวลาหนึ่งปีเลยทีเดียว

---

มากกว่า

## 150 พัน+

คือจำนวนเมตริกตันของการปล่อยก๊าซคาร์บอนที่ลดลงในปี 2016

พนักงานของซีพพลายเออร์ในเมืองซูโจว  
ประเทศจีน เข้าเรียนเรื่องสุขภาพอนามัย  
สิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย



การให้ความรู้และการเสริมศักยภาพให้กับพนักงาน

## วันทำงานทุกๆ วันควรเต็มไปด้วยโอกาส

สิ่งที่เป็นหัวใจสำคัญของการดำเนินงานด้านซีพพลายเออร์ของเรานั้น คือนุเคราะห์ที่ทุ่มเททำงานอย่างหนักเพื่อสร้างสรรคผลผลิตที่ดีให้กับเรา เราต้องการให้พวกเขาประสบความสำเร็จ ไม่เพียงแต่ในการทำงานแต่ยังรวมไปถึงนอกสถานที่ทำงานด้วย และความสำเร็จนี้เริ่มต้นด้วยการเข้าใจถึงสิทธิของตนเอง นับตั้งแต่ปี 2008 ซีพพลายเออร์ของเราได้ฝึกอบรมพนักงานกว่า 11.7 ล้านคน เพื่อทำความเข้าใจเกี่ยวกับสิทธิของตนเองในฐานะพนักงาน รวมถึงกฎหมายท้องถิ่น ระเบียบข้อบังคับด้านสุขภาพและความปลอดภัย ตลอดจนระเบียบปฏิบัติของ Apple นอกเหนือไปจากการเข้าใจถึงสิทธิของตนเอง เรายังจัดให้มีการเรียนการสอนในหลายสาขาวิชาสำหรับพนักงานในซีพพลายเออร์ของเรา เริ่มตั้งแต่การวางแผนพื้นฐานเพื่อส่งเสริมความเชี่ยวชาญด้านการใช้ภาษาอังกฤษ ไปจนถึงการเสริมทักษะด้านการเงินส่วนบุคคล และความรู้ด้านอื่นๆ ที่เกี่ยวข้องกันหัวข้อเหล่านี้ เราทุ่มเทเพื่อปกป้องผู้คนในซีพพลายเออร์ของเรา และมอบเครื่องมือที่จะให้ความช่วยเหลือพวกเขาได้ทั้งในวันนี้และวันข้างหน้า

---

# 2.1 ล้าน+

คือจำนวนนักเรียนในโครงการเพื่อการศึกษาและการพัฒนาพนักงานของซีพพลายเออร์ (SEED) นับตั้งแต่เริ่มโครงการ

## ที่ทำงานที่เต็มไปด้วยโอกาส

ตั้งแต่ปี 2008 โครงการเพื่อการศึกษาและการพัฒนาพนักงานของซีพพลายเออร์ (SEED) ได้ใช้ประโยชน์จากห้องเรียนที่จัดขึ้นในสถานที่ทำงานซึ่งติดตั้งเครื่องคอมพิวเตอร์ Mac, iPad ตลอดจนอุปกรณ์การประชุมทางวิดีโอ เพื่อเปิดโอกาสให้พนักงานได้ศึกษาวิชาต่างๆ นับตั้งแต่ทักษะการใช้คอมพิวเตอร์เบื้องต้นไปจนถึงการแต่งหน้าแบบมืออาชีพ ส่วนพนักงานที่ต้องการศึกษาต่อในระดับที่สูงขึ้นก็สามารถเข้าร่วมโครงการศึกษาต่อในระดับอนุปริญญาและปริญญาตรีได้ ในปี 2016 Apple มีพนักงานสมัครเข้าโปรแกรมการศึกษาระดับสูงของ SEED จำนวน 2,500 คน ส่งผลให้มีจำนวนผู้ที่ได้รับวุฒิมัธยมศึกษาในระดับอนุปริญญาและปริญญาตรีรวมแล้วกว่า 10,600 คนนับตั้งแต่เริ่มมีโปรแกรม จนถึงวันนี้ มีพนักงานเข้าร่วมโครงการ SEED ไปแล้วกว่า 2.1 ล้านคน และในปี 2016 เพียงปีเดียวก็มีผู้เข้าร่วมโครงการมากกว่า 700,000 คนเลยทีเดียว

## การโยกย้ายเข้าสู่แพลตฟอร์มของอุปกรณ์พกพา

เพื่อที่จะมอบความรู้และการสื่อสารข้อมูลที่ดียิ่งขึ้นให้กับพนักงานของเรา เราได้ใช้ประโยชน์จากอุปกรณ์ที่พวกเขาใช้งานอยู่แล้วในทุกๆ วัน ซึ่งก็คือสมาร์ตโฟนของพวกเขาเอง โดยมีพนักงานมากกว่า 80,000 คนเข้าร่วมรับการฝึกอบรมทักษะภาษาอังกฤษในปี 2016 ผ่านทางแพลตฟอร์มอุปกรณ์แบบพกพาที่มีพนักงานเป็นศูนย์กลาง และยังมีพนักงานอีกเกือบ 260,000 คนที่จบหลักสูตรการอบรมด้านสิ่งแวดล้อม สุขภาพและความปลอดภัย (EHS) ซึ่งต้องผ่านการทดสอบกว่า 3 ล้านรายการ ส่วนพนักงานอีก 315,000 คนก็ได้ใช้ประโยชน์จากการฝึกอบรมทักษะการเติบโตในสายอาชีพ เพื่อเสริมความสามารถในฐานะมืออาชีพ

"ฉันมีโอกาสใช้งานซอฟต์แวร์ได้เพียงเดือนเดียว แต่ภายในเวลาหนึ่งเดือนซอฟต์แวร์นั้นก็กลายเป็นสิ่งที่ขาดไม่ได้เลยจริงๆ ฉันรักการเรียนรู้ ทำแบบทดสอบ และทำทายคนอื่นๆ บนแพลตฟอร์มนี้ การทำแบบนี้ถือเป็นการเปิดโอกาสให้ฉันเพิ่มพูนความรู้และเป็นผู้นำที่ดีกว่าเดิม ความรู้สึกจากการที่ได้เรียนรู้ในทุกวันนี้ ยากที่จะอธิบายออกมาเป็นคำพูดจริงๆ"

**Wu Jia Xin พนักงานปฏิบัติการที่ไซต์งานการผลิตส่วนประกอบของซีพพลายเออร์**



กรณีศึกษา

## เปลี่ยนการศึกษาให้เป็นโอกาส

Jiang Hong Liu เป็นผู้จัดการฝีมือดีของบริษัท Foxconn พร้อมด้วยปริญญาจากมหาวิทยาลัยสองใบ นี่คือนาคตที่เธอไม่เคยคิดมาก่อนเลยว่าจะเป็นไปได้ จนกระทั่งเธอเริ่มงานในตำแหน่งช่างเทคนิคประจำสายการผลิต

บ่ายวันหนึ่ง ขณะที่เธอเดินอยู่ในบริษัท Foxconn เธอสังเกตเห็นโปสเตอร์โครงการเพื่อการศึกษาและการพัฒนาพนักงานของซีพพลายเออร์ (SEED) ตัว Jiang Hong เองนั้นอยากเรียนมหาวิทยาลัยมาตลอด แต่ไม่สามารถทำได้เพราะสถานการณ์ที่บ้านไม่อำนวย ซึ่ง SEED ก็ช่วยให้เธอเข้าศึกษาในระดับปริญญาโดยที่ยังสามารถทำงานหาเลี้ยงครอบครัวไปพร้อมๆ กันได้ เธอจึงเริ่มต้นจากระดับอนุปริญญา จนสำเร็จการศึกษาระดับปริญญาตรีในอีกไม่กี่ปีหลังจากนั้น

ในที่สุดความพากเพียรและมุ่งมั่นตั้งใจจริงของเธอก็สัมฤทธิ์ผล เพราะตลอดหลายปีหลังจากนั้น หน้าที่การงานของ Jiang Hong ที่ Foxconn ก็ก้าวหน้าขึ้นเรื่อยๆ โดยเธอได้รับการเลื่อนขั้นหลายครั้ง จากงานแรกในตำแหน่งช่างเทคนิคจนก้าวขึ้นมาเป็นผู้จัดการที่มีทีมของตัวเอง

"ฉันรักสิ่งที่ฉันทำ และโครงการเพื่อการศึกษาของ Apple ก็ช่วยฉันได้มากจริงๆ ในการพัฒนาตัวเองเพื่อความก้าวหน้าในอาชีพการงาน นอกจากนี้การที่ภาษาอังกฤษของฉันดีขึ้น ก็ยังช่วยให้ฉันสามารถสื่อสารกับลูกค้าและจัดการงานต่างๆ ได้โดยไม่ต้องพึ่งใคร ถ้าไม่มี SEED ฉันก็คงไม่มีอาชีพการงานอย่างในวันนี้"

Jiang Hong Liu



Jiang Hong Liu ที่หน้าโรงงาน Foxconn

# หนึ่งในเครื่องมือรักษาความปลอดภัย ที่ได้ผลที่สุด ก็คือการศึกษา

ในปี 2013 เราได้เปิดตัวสถาบันสุขภาพอนามัยสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัยของ Apple หรือ Apple Environmental Health and Safety Academy (EHS Academy) คลังจากที่พบว่ามีช่องโหว่ทางด้านทักษะที่จำเป็นต้องใช้ในการแก้ไขและจัดการในเชิงรุกเกี่ยวกับสุขภาพ ความปลอดภัยและสิ่งแวดล้อมในที่ทำงาน ซึ่งไม่เพียงที่เราจะมอบทักษะที่สำคัญด้านสิ่งแวดล้อม สุขภาพและความปลอดภัยแก่บุคลากรผู้มีความสามารถในซัพพลายเชนของเรา เรายังช่วยให้พวกเขาได้ค้นพบโอกาสในการก้าวหน้าอีกด้วย สำหรับในส่วนของ EHS Academy นั้นจะเป็นการให้ความรู้แบบปฏิบัติจริงแก่ผู้จัดการท้องถิ่นเกี่ยวกับปัญหาต่างๆ ว่าด้วยการปกป้องสิ่งแวดล้อม มลพิษทางอากาศ การจัดการน้ำ การจัดการสารเคมี ตลอดจนการเตรียมความพร้อมต่อเหตุฉุกเฉินและอุปกรณ์ความปลอดภัย ซึ่งนอกเหนือจากการเรียนการสอนแล้วผู้จัดการยังต้องสร้างและนำโครงการดังกล่าวมาปฏิบัติเพื่อช่วยปรับปรุงสภาพสิ่งแวดล้อม สุขภาพ และความปลอดภัยที่โรงงานของตนเองด้วย จนถึงวันนี้ ผู้เข้าร่วมใน EHS Academy ได้เริ่มต้นโครงการเหล่านี้ไปแล้วกว่า 3,300 โครงการในไซต์งานซัพพลายเออร์ 270 แห่ง ซึ่งนับได้ว่าสามารถสร้างผลต่อเนื่องที่สำคัญภายนอกชั้นเรียน

## กรณีศึกษา

### การฝึกกำลังของหลากหลายผู้คน และความชำนาญในการรีไซเคิลทองแดง

FW, Tom และ Bonnie ล้วนปฏิบัติงานอยู่กันคนละแผนกใน Flexium ซึ่งเป็นผู้ผลิตสายหุ้มฉนวนในเมืองซูโจว ประเทศจีน ทั้งสามคนพบกันขณะที่สมัครเข้าเรียนใน EHS Academy ของ Apple หลังจากนั้นต่างก็ได้รับแรงบันดาลใจในการทำงานร่วมกันเมื่อเข้าเรียนใน EHS Academy

การจัดการน้ำเป็นหนึ่งในเรื่องที่สำคัญ โดยผู้เข้ารับการอบรมจะได้เรียนรู้วิธีการบำบัดน้ำเสีย ซึ่งรวมไปถึงการกำจัดสารก่อมลพิษ การรีไซเคิลและการฟื้นฟูสภาพน้ำเพื่อนำมาใช้ประโยชน์ ซึ่ง Tom, Bonnie และ FW ก็ได้นำความรู้ที่ได้รับมาบริหารจัดการกับน้ำเสียที่โรงงานของพวกเขา Tom ปรารถนาความเสถียรและประโยชน์ของการบำบัดน้ำเสียที่มีส่วนผสมของทองแดง ตลอดจนทำการค้นคว้าเกี่ยวกับปัจจัยด้านกฎหมาย ส่วน FW นำเสนอโครงการต่อผู้บริหารของ Flexium เพื่อขออนุมัติงบประมาณและทรัพยากร ขณะที่ Bonnie ก็ประสานงานโครงการกับทั้งบริษัท เนื่องจากพวกเขาต้องการทักษะที่หลากหลาย ซึ่งรวมไปถึงผู้รับเหมาก่อสร้างและวิศวกรที่จะมาทำการทดสอบด้วย

ในท้ายที่สุด พวกเขาได้เริ่มต้นโปรแกรมเพื่อสกัดแยกทองแดงออกจากน้ำเสียของ Flexium ด้วยวิธีการแยกสลายด้วยไฟฟ้า และในตอนนี้พวกเขาก็ขายทองแดงให้กับบริษัทผู้ค้าภายนอกแทนที่จะต้องจ่ายค่ากำจัดน้ำเสีย นับได้ว่าโครงการดังกล่าวนี้ใช้ประโยชน์จากสิ่งที่พวกเขาศึกษาในหลักสูตรการจัดการน้ำและการจัดการขยะมูลฝอยของ EHS Academy อีกทั้งยังเป็นการนำแนวความคิดในการรีไซเคิลมาใช้ปฏิบัติจริงอีกด้วย

"EHS Academy ของ Apple ไม่เพียงมอบหลักสูตรที่ใช้งานได้จริง แต่ยังมีชั้นเรียนด้านความเป็นผู้นำซึ่งให้ความรู้เกี่ยวกับทักษะทางสังคม เช่น การสื่อสารและการประชุมสำหรับผู้บริหาร ซึ่งช่วยให้เราสามารถประสานงานกับแผนกต่างๆ ภายในบริษัทได้ในรูปแบบที่เราไม่เคยทำมาก่อน" Tom กล่าว

โครงการนี้ช่วยส่งเสริมทักษะในการทำงานของ Bonnie และเปิดโอกาสในการเติบโตให้กับเธอ "ก่อนที่จะเข้าศึกษาที่นี่ งานของฉันเป็นแค่เพียงการอ่านนโยบายและขั้นตอนให้กับแผนกต่างๆ แต่หลังจากที่ฉันได้ศึกษาในหลักสูตรความเป็นผู้นำ ฉันสามารถใช้เทคนิคการสื่อสารกับพนักงาน ซึ่งเปิดโอกาสให้ฉันสามารถนำการเปลี่ยนแปลงในเชิงบวกจาก EHS มาสู่แผนกต่างๆ ทั่วทั้งบริษัทได้" เธอกล่าว



FW, Tom, และ Bonnie ยืนอยู่ใกล้กับโรงบำบัดน้ำเสียที่ Flexium ในเมืองซูโจว ประเทศจีน

---

มากกว่า

22 พัน

คือจำนวนการตอบ  
แบบสำรวจที่ได้รับ  
ในปี 2016

## เสียงของพนักงานสำคัญสำหรับเราเสมอ

ด้วยเป้าหมายที่ต้องการเปิดเวทีให้กับพนักงานในการแสดงความคิดเห็นหากพวกเขาเชื่อว่าถูกละเมิดสิทธิ Apple ได้เตรียมแบบสำรวจที่เข้าถึงได้ง่ายไว้ให้ในโซตงานซีพพลายเออร์ ซึ่งถือเป็นวิธีที่ให้พนักงานได้รายงานความคับข้องใจโดยไม่ต้องเปิดเผยตัวตน แบบสำรวจเหล่านี้ถูกส่งผ่านทางโซเซียลมีเดียและโทรศัพท์ที่เป็นระบบการโต้ตอบด้วยเสียงที่พนักงานสามารถใช้งานได้โดยไม่มีค่าใช้จ่าย โปรแกรมนี้เริ่มต้นขึ้นที่โรงงานสามแห่งในปี 2014 และในปัจจุบันได้เติบโตขึ้นเป็น 29 แห่ง ซึ่งในจำนวนนี้รวมไปถึงโซตงานการประกอบชิ้นสุดท้ายและสถานที่ผลิตส่วนประกอบด้วย ในปี 2016 เราได้รับคำตอบจากแบบสำรวจมากกว่า 22,000 ชุด และล้วนเป็นคำตอบที่ช่วยให้เราสามารถส่งมอบข้อมูลให้กับซีพพลายเออร์โดยตรงเกี่ยวกับส่วนงานที่ควรได้รับการปรับปรุงในโรงงานของพวกเขา

ผู้ตรวจสอบภายนอกและ  
พนักงานโรงงานสกัดแร่  
กำลังตรวจสอบเอกสารต่างๆ



การจัดการแร่ธาตุด้วยความรับผิดชอบ

## คำมั่นของเราที่มีต่อความรับผิดชอบต่อ การจัดการแร่ธาตุนั้นลงลึกไปมากกว่าแค่พื้นผิว

Apple มีความมุ่งมั่นอย่างเต็มที่ในการจัดหาวัสดุสำหรับผลิตภัณฑ์ของเราด้วยความรับผิดชอบต่อ และเราก็ได้เป็นผู้นำของอุตสาหกรรมในการสร้างมาตรฐานที่เข้มงวดที่สุดให้กับซัพพลายเออร์ของเรา ในปี 2010 เราเป็นบริษัทแรกที่จัดทำแผนผังเส้นทางซัพพลายเชนที่ลงลึกไปจนถึงโรงหลอมแร่ ทั้งดีบุก แคนทาลัม ทังสเตน และทองคำ (3TG) และในปี 2015 เราก็ได้เพิ่มโคบอลต์เข้าไปด้วย ยิ่งกว่านั้นโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่ 3TG ของเรากิ่ง 100% ยังเข้าร่วมการตรวจสอบโดยหน่วยงานอิสระภายนอกเป็นปีที่สองติดต่อกัน โดยในตอนนี้เรากำหนดให้โรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่โคบอลต์ที่เป็นพันธมิตรของเราทำการประเมินและจัดการความเสี่ยงในการดำเนินงาน ขณะที่ซัพพลายเออร์ที่จัดหาโคบอลต์ของเราทั้ง 100% ได้เข้าร่วมรับการตรวจสอบโดยหน่วยงานภายนอกด้วยเช่นกัน และเราเองก็ยังคงเผยแพร่รายชื่อโรงหลอมแร่ และโรงงานสกัดแร่ 3TG ของเราอย่างต่อเนื่อง ซึ่งตอนนี้เราก็ได้รวมโคบอลต์เข้าไปเรียบร้อยแล้ว นอกเหนือจากทั้งหมดที่กล่าวมา เรายังทำงานร่วมกับซัพพลายเออร์และผู้มีส่วนเกี่ยวข้องเพื่อให้มั่นใจว่าวัสดุจากแหล่งผลิตขนาดเล็กที่ใช้ในซัพพลายเชนของเราจะได้รับการยืนยันว่าถูกจัดหาอย่างมีความรับผิดชอบต่อ เราตระหนักดีว่างานของเรานั้นไม่มีวันสิ้นสุด และเราจะยังคงผลักดันมาตรฐานเหล่านี้ให้เข้ามามีบทบาทในซัพพลายเชนของเรามากขึ้นเรื่อยๆ

# เริ่มต้นด้วยการทำแผนผังของซัพพลายเชน

ในการที่จะให้ความช่วยเหลือชุมชนเมืองแร่และปกป้องสิ่งแวดล้อมได้นั้น อันดับแรกที่เราต้องทำก็คือการระบุแร่ธาตุต่างๆ ในผลิตภัณฑ์ของเรานั้นมาจากที่ไหน ด้วยเหตุนี้ ในปี 2010 เราจึงเป็นบริษัทแรกที่จัดทำแผนผังเส้นทางซัพพลายเชนตั้งแต่ระดับการผลิตไปจนถึงโรงหลอมแร่ชนิดที่อยู่ในกลุ่ม 3TG รวมทั้งยังเป็นรายแรกที่จัดทำรายชื่อโรงหลอมแร่ 3TG ทั้งหมดที่อยู่ในระบบซัพพลายเชนของเราไว้อย่างโปร่งใส นอกจากนี้เรายังคงเผยแพร่รายชื่อโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่ 3TG ในซัพพลายเชนของเราอย่างต่อเนื่องอีกด้วย

อีกอย่างคือเราได้สร้างการมีส่วนร่วมกับซัพพลายเชนที่จัดหาโคบอลต์มากขึ้น เช่นเดียวกับที่เราทำกับแร่ในกลุ่ม 3TG โดยเริ่มดำเนินการตรวจสอบความเสี่ยงที่เกี่ยวข้องกับแร่โคบอลต์ในช่วงปลายปี 2014 และเริ่มจัดทำแผนผังเส้นทางซัพพลายเชนโคบอลต์ไล่ลงไปจนถึงระดับเหมืองแร่ในปี 2015 และก็ยังเป็นครั้งแรกที่เราจะเปิดเผยโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่โคบอลต์ของเรา

## การจัดทำแผนผังเส้นทางจากแหล่งวัสดุไปถึงโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่

**Co**  
โคบอลต์ 100%

**Ta**  
แทนทาลัม 100%

**Sn**  
ดีบุก 100%

**W**  
ทังสเตน 100%

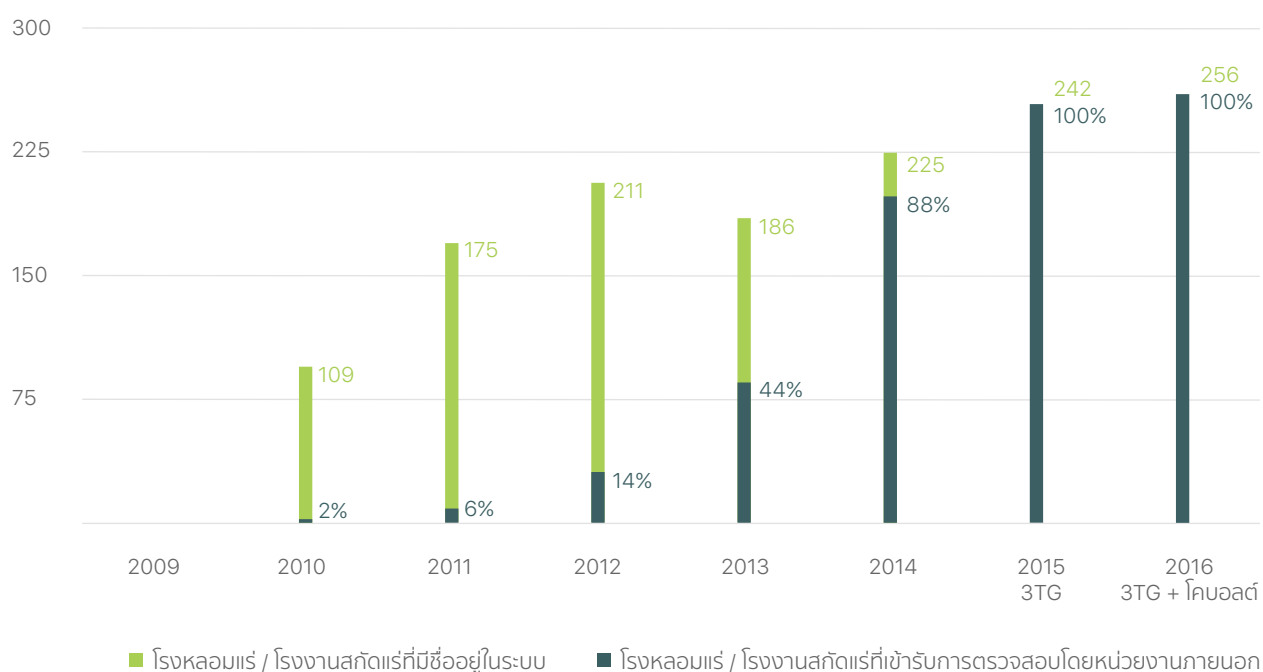
**Au**  
ทองคำ 100%

## รักษามาตรฐานของเรา ผ่านการตรวจสอบจากภายนอก

การทำงานร่วมกับผู้ประเมินอิสระเป็นวิธีการที่จะทำให้มั่นใจได้ว่าการปฏิบัติการในโรงงาน สกัตแธร์ของเราจะเป็นไปตามข้อกำหนดการตรวจสอบการดำเนินงานอันเข้มงวดของเรา สิ่งที่เราทำ คือเราผลักดันให้โรงงานสกัตแธร์และโรงงานสกัตแธร์เข้าร่วมโครงการตรวจสอบแร่ธาตุ ที่อยู่ภายใต้ข้อขัดแย้งซึ่งดำเนินการโดยหน่วยงานอิสระภายนอกให้เพิ่มมากขึ้นอย่างต่อเนื่อง และในปี 2016 ก็เป็นอีกครั้งที่เราสามารถบรรลุเป้าหมายในการที่มีโรงงานสกัตแธร์และโรงงาน สกัตแธร์ 3TG เข้าร่วมการตรวจสอบได้ครบทั้ง 100% นอกจากนี้ ในปี 2016 เรายังร่วมเป็น พันธมิตรกับ China Chamber of Commerce of Metals, Minerals and Chemicals Importers & Exporters (CCCMC) เพื่อพัฒนาโครงการการตรวจสอบแร่โคบอลต์ โดยหน่วยงานอิสระภายนอก ซึ่งในตอนนีเมื่อโรงงานสกัตแธร์และโรงงานสกัตแธร์ทั้งหมดใน ชีพพลายเซนโคบอลต์ของเราถูกกำหนดให้เข้าร่วมโครงการตรวจสอบโดยหน่วยงานอิสระ ภายนอก เราจึงต้องดำเนินการจนมั่นใจว่าจะมีการดำเนินการแก้ไขเพื่อจัดการกับประเด็น ปัญหาใดๆ ที่อาจตรวจพบ

ในปี 2016 โรงหลอมแร่และโรงงานสกัตแธร์ 3TG ที่เข้าร่วมรับการตรวจสอบโดยหน่วยงานอิสระ ภายนอกมีจำนวนเพิ่มขึ้นเป็น 256 ราย นอกจากนั้น Apple ยังได้ดำเนินการตรวจสอบ แบบสุ่มหลายสิบครั้งกับชีพพลายเออร์ผู้ดำเนินการผลิตเพื่อประเมินความเข้าใจต่อข้อกำหนด การตรวจสอบการดำเนินงานของเรา ขณะเดียวกันการมีส่วนร่วมในโครงการตรวจสอบก็ยัง คงมีบทบาทสำคัญในการสร้างความมั่นใจว่าโรงหลอมแร่และโรงงานสกัตแธร์ต่างๆ นั้น จะมีระบบที่สามารถบอกได้ถึงแหล่งที่มาของแร่ธาตุและโอกาสที่จะมีความเกี่ยวข้องกับ ความเสี่ยงหลัก อย่างไรก็ตาม แม้ว่าเราจะใช้ความพยายามอย่างเต็มที่ในการช่วยเหลือให้โรงหลอมแร่ และโรงงานสกัตแธร์เข้าใจถึงความคาดหวังของเรา แต่ก็ยังมีถึง 22 แห่งที่ถูกกีดกอนออกจาก ชีพพลายเซนของเราในปี 2016 เนื่องจากพวกเขาไม่ให้ความร่วมมือหรือไม่สามารถปฏิบัติตาม มาตรฐานของเรา

### การเข้ารับการตรวจสอบโดยหน่วยงานภายนอกของโรงหลอมแร่และโรงงานสกัตแธร์ 3TG + โคบอลต์



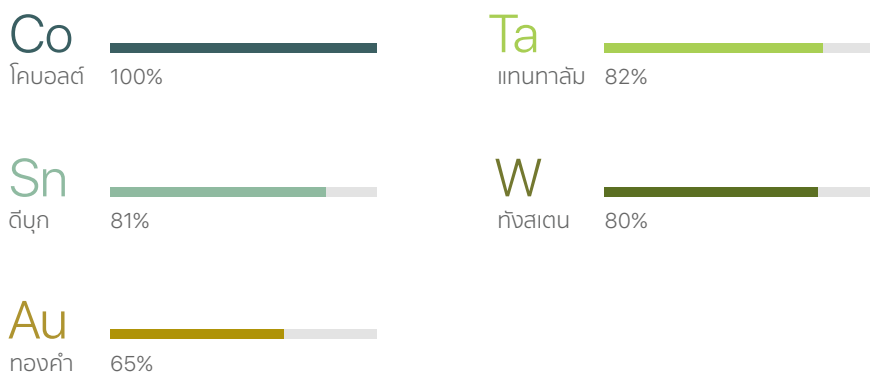
# นวัตกรรมในที่ทำงาน: สร้างสรรค์ เครื่องมือประเมินความเสี่ยงที่ไม่มีใครเหมือน

ในปี 2016 เราขยายขอบข่ายข้อกำหนดการจัดการจัดหาแร่ธาตุด้วยความรับผิดชอบให้ครอบคลุมประเด็นปัญหาต่างๆ เพิ่มมากขึ้น รวมถึงเพิ่มความชัดเจนในมาตรการเกี่ยวกับแรงงานบังคับ และแรงงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์ สุขภาพและความปลอดภัย และผลกระทบต่อสิ่งแวดล้อมในระดับโลก ซึ่งในการดำเนินการนี้ เราจำเป็นต้องทำให้โรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่สามารถประเมินความเสี่ยงของตัวเองได้ง่ายขึ้น และมีประสิทธิภาพยิ่งขึ้น เพื่อให้บริษัทที่มีวิสัยทัศน์แบบเดียวกับ Apple สามารถค้นพบและจัดหาแร่ธาตุจากแหล่งที่มีการดำเนินการอย่างมีความรับผิดชอบสูงสุดได้ แต่เนื่องจากในเวลานั้นไม่มีชุดเครื่องมือใดที่มีความยืดหยุ่นพอที่จะสามารถประเมินความเสี่ยงที่มีความแตกต่างกันอย่างหลากหลายทั้งในเรื่องของวัสดุที่ตั้งทางภูมิศาสตร์ ตลอดจนความเฉพาะเจาะจงสำหรับการใช้งานในซีพพลายเซชันของเรา เราจึงสร้างเครื่องมือการประเมินความเสี่ยงที่ใช้งานง่ายขึ้นมาเอง

โดยเริ่มต้นจากการตรวจวิเคราะห์มาตรฐานความเสี่ยงด้านสังคมและสิ่งแวดล้อมที่สำคัญๆ ของโลกกว่า 50 รายการจากหลายอุตสาหกรรมที่เกี่ยวข้อง จากนั้นก็กลั่นกรองสิ่งเหล่านี้จนได้เป็นแนวทางการปฏิบัติทางจริยธรรมที่สำคัญ 24 กลุ่ม เราแบ่งแต่ละกลุ่มออกเป็นแนวคำถามง่ายๆ สำหรับให้ซีพพลายเออร์ใช้ในการพิจารณาธุรกิจของตัวเอง ซึ่งเมื่อซีพพลายเออร์ตอบคำถามเหล่านี้ พวกเขาจะสามารถระบุความเสี่ยงและรายงานถึงวิธีการที่พวกเขาจัดการกับปัญหาที่พบในการดำเนินงานของพวกเขาได้ เราเรียกสิ่งนี้ว่าการประเมินความพร้อมในการรับมือกับความเสี่ยง หรือ Risk Readiness Assessment (RRA)

มีการใช้งานเครื่องมือ RRA ในโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่ 193 แห่งในปี 2016 ซึ่งรวมถึงโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่ 3TG และโคบอลต์ส่วนใหญ่ของเรา โดยการประเมินเหล่านี้ถูกนำมาใช้เพื่อตรวจหาประเด็นที่เป็นการคุกคามต่อสิทธิมนุษยชนและการปกป้องสิ่งแวดล้อม ระบุความเสี่ยงต่อระบบเมื่อพิจารณาจากพื้นฐานทางภูมิศาสตร์ และผลักดันการตัดสินใจในการจัดซื้อ เริ่มตั้งแต่ปี 2017 การประเมินด้วย RRA ได้กลายมาเป็นข้อกำหนดที่บังคับใช้สำหรับโรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่ดีบุก แทนทาลัม ทังสเตน ทองคำ และโคบอลต์

## โรงหลอมแร่และโรงงานสกัดแร่ที่ใช้เครื่องมือ RRA





เราเชื่อว่าทุกบริษัทควรมีความสามารถเข้าถึงวิธีปฏิบัติที่ครอบคลุมในการรายงานการจัดการ ความเสี่ยงด้านซัพพลายเชนของตนเอง เราจึงนำเสนอวิธีปฏิบัติ RRA ในที่ประชุม EICC และ Conflict-Free Sourcing Initiative (CFSI) ประจำปี 2016 โดยสมาชิกและ กลุ่มผู้สนใจจะสามารถเข้าถึง RRA ผ่านทางแพลตฟอร์มของ EICC ได้ ซึ่ง RRA นี้ ถูกออกแบบมาเพื่อบริษัทในทุกลำดับชั้นภายในซัพพลายเชนเอง และขณะเดียวกันก็ สามารถใช้งานได้ทั่วทั้งอุตสาหกรรม โดยเรามีจุดประสงค์ที่จะช่วยเหลือบริษัทต่างๆ ด้วยการให้ข้อมูลประกอบการเลือกและตัดสินใจ ซึ่งถือเป็นส่วนหนึ่งของการจัดหา แร่ธาตุบนความรับผิดชอบของพวกเขาเอง

## ลงลึกไปมากกว่าแค่การตรวจสอบ

นอกจากการผลักดันมาตรฐานของเราผ่านการตรวจสอบโดยหน่วยงานอิสระภายนอก ที่ระดับโรงหลอมแร่แล้ว เรายังทำงานกับซัพพลายเชนในเชิงลึกยิ่งขึ้นด้วย เนื่องจาก เรารู้ดีว่าการทำเหมืองแร่โคบอลต์ขนาดเล็กนั้นมีความท้าทายมาก และการที่เราจะ ละเลยในเรื่องนี้ย่อมเป็นอันตรายต่อชุมชนที่ต้องพึ่งพารายได้จากการทำเหมือง เราจึง ร่วมมือกับซัพพลายเออร์ผู้จัดหาโคบอลต์และผู้ที่มีส่วนร่วมอื่นๆ ในการพัฒนาโปรแกรม ที่จะช่วยตรวจสอบการทำเหมืองแร่ขนาดเล็กแต่ละแห่งโดยอ้างอิงตามมาตรฐานของเรา และเหมืองแร่เหล่านี้จะได้รับการอนุญาตให้เข้าสู่ซัพพลายเชนก็ต่อเมื่อเรามีความมั่นใจว่ามี การปกป้องดูแลอย่างเหมาะสม นอกจากนี้เพื่อเป็นการผลักดันให้เกิดการเปลี่ยนแปลง เราได้เข้าเป็นพันธมิตรกับหน่วยงาน NGO จำนวนมาก รวมถึง Pact ซึ่งเป็นหน่วยงาน ที่จัดเตรียมการฝึกอบรมด้านสุขภาพและความปลอดภัยที่สำคัญให้กับชุมชนการทำ เหมืองขนาดเล็ก และพัฒนาโครงการที่จะช่วยให้เด็กๆ สามารถใช้เวลาไปกับการเรียน หนังสือในโรงเรียน และเรายังมอบเงินบริจาคให้กับ Global Human Rights ซึ่งเป็น องค์กรสากลที่ให้ความช่วยเหลือด้านการเงินและการสนับสนุนอื่นๆ แก่องค์กรระดับ รากหญ้าในสาธารณรัฐประชาธิปไตยคองโก ที่กำลังดำเนินการแก้ไขปัญหาคาไรใช้ แรงงานเด็กและการละเมิดสิทธิมนุษยชนในชุมชนการทำเหมือง

แม้ว่างานของเราจะเป็นงานที่ไม่มีวันจบ แต่เพื่อเป็นการเสริมความแข็งแกร่งให้กับการ ตรวจสอบการดำเนินงานในทุกๆ ระดับภายในซัพพลายเชนของเรา และร่วมเป็นพันธมิตร กับบริษัทและองค์กรที่มีแนวความคิดคล้ายกัน เรายังคงเดินหน้าปกป้องสิทธิมนุษยชน และสิ่งแวดล้อมทั่วโลกต่อไป



พนักงานใช้แขนกลเพื่อวางม้วนพลาสติก  
ลงบนพาเลทอย่างปลอดภัย

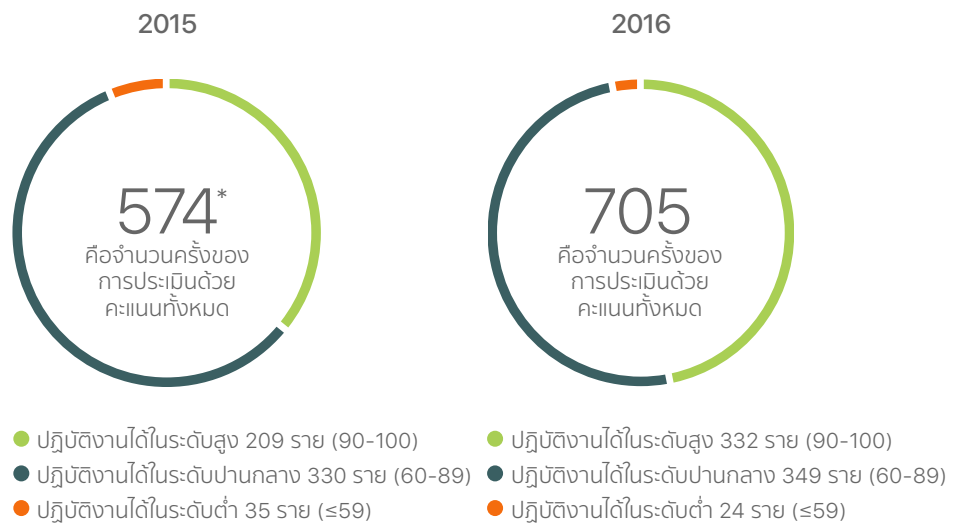
คะแนนการประเมินประจำปี 2016

## ความร่วมมือที่มากขึ้น คือคะแนนที่สูงขึ้น

ผลการประเมินซัพพลายเออร์ประจำปี 2016 ของเราจะระบุถึงช่องโหว่ด้านประสิทธิภาพการดำเนินงาน และการปฏิบัติตามกฎระเบียบสำหรับโรงงานผลิต โลจิสติกส์และศูนย์การติดต่อ 705 แห่ง

โดยโซตงานซัพพลายเออร์แต่ละแห่งที่ได้รับการประเมินจะถูกจัดอันดับจากคะแนนเต็ม 100 และพิจารณาคะแนนจากประสิทธิภาพการดำเนินงานในด้านที่เกี่ยวข้องกับระเบียบปฏิบัติของเรา คะแนนระหว่าง 90 ถึง 100 จะเป็นตัวแทนของกลุ่มที่ปฏิบัติงานได้ในระดับสูง ส่วนคะแนนต่ำกว่าหรือเท่ากับ 59 คือกลุ่มที่ปฏิบัติงานได้ในระดับต่ำ และคะแนนระหว่าง 60 ถึง 89 จะเป็นกลุ่มที่ปฏิบัติงานได้ในระดับปานกลาง

ในปี 2016 โซตงานซัพพลายเออร์ที่ปฏิบัติงานได้ในระดับต่ำภายในซัพพลายเชนของเรา มีจำนวนลดลง 31% ในขณะที่โซตงานซัพพลายเออร์ที่ปฏิบัติงานได้ในระดับสูงนั้น เพิ่มขึ้น 59%



\*การประเมินด้านระบบการจัดการแบบไม่นับคะแนนเป็นตัวเลขนับจำนวน 66 ครั้ง สำหรับกลุ่มที่ยังคงรักษาการปฏิบัติงานได้ในระดับสูงนั้นไม่ถูกรวมไปกับการประเมินในปี 2015

# คะแนนการประเมินประจำปี 2016

ในระหว่างที่เราทำการประเมินประสิทธิภาพการดำเนินงานตามระเบียบปฏิบัติของซีพพลายเออร์ เราตรวจพบจุดที่สามารถปรับปรุงได้ในหลากหลายระดับ ซึ่งเราได้แบ่งประเภทการไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบที่พบออกเป็นสามระดับความร้ายแรง ได้แก่ การไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านการบริหารจัดการ การละเมิดกฎระเบียบ และการละเมิดหลักการสำคัญ

**การไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านการบริหารจัดการ** หมายถึงข้อค้นพบที่เกี่ยวข้องกับนโยบาย ขั้นตอนการทำงาน การฝึกอบรม หรือการสื่อสาร ตัวอย่างเช่น

- การบันทึกข้อมูลอย่างไม่สมบูรณ์
- การจัดทำเอกสารนโยบายหรือขั้นตอนอย่างไม่สมบูรณ์
- การฝึกอบรมด้านนโยบายที่ไม่เพียงพอ

**การละเมิดกฎระเบียบ** หมายถึงข้อค้นพบที่เกี่ยวข้องกับการปฏิบัติ ตัวอย่างเช่น

- การจัดสรรผลประโยชน์ที่ไม่เพียงพอ
- ไม่มีการตรวจสอบคุณภาพตามลักษณะการทำงาน หรือมีแต่ไม่สมบูรณ์ ทั้งก่อน ระหว่าง และหลังจากได้รับบรรจุเข้าทำงาน
- ไม่มีใบอนุญาตด้านสิ่งแวดล้อม หรือมีแต่ไม่สมบูรณ์

**การละเมิดหลักการสำคัญ** ประกอบด้วยสิ่งที่ Apple พิจารณาแล้วว่าเป็นการละเมิดกฎระเบียบที่ร้ายแรงที่สุด ซึ่งเป็นประเด็นที่เราต่อต้านโดยสิ้นเชิง ตัวอย่างเช่น

- การใช้แรงงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์หรือการบังคับใช้แรงงานโดยไม่สมัครใจ
- การปลอมแปลงเอกสาร
- การคุกคามหรือตอบโต้พนักงาน
- การคุกคามต่อสิ่งแวดล้อมและความปลอดภัย

ผลการประเมินประจำปี 2016 ของเรานำมาซึ่งสิ่งที่เราค้นพบและการดำเนินการที่เป็นผลลัพธ์ ทั้งในด้านแรงงานและสิทธิมนุษยชน สุขภาพและความปลอดภัย และสิ่งแวดล้อม

## ผลการประเมินประจำปี 2016

# สิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชน

ในปี 2016 มีการตรวจพบการละเมิดหลักการสำคัญในด้านแรงงานและสิทธิมนุษยชน 22 กรณี ได้แก่ การละเมิดกฎระเบียบด้านการใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัด 10 กรณี การปลอมแปลงชั่วโมงการทำงาน 9 กรณี การข่มขู่คุกคาม 2 กรณี และการใช้แรงงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์ 1 กรณี ซึ่งเป็นพนักงานที่มีอายุ 15 ปีครึ่ง

โดยในแต่ละกรณี เราได้มีการดำเนินการดังต่อไปนี้

### การใช้แรงงานที่มีข้อผูกมัด

เนื่องจากเราไม่อนุญาตให้มีการเรียกเก็บค่าธรรมเนียมใดๆ จากพนักงานในการจัดหางาน เราจึงกำหนดให้ซัพพลายเออร์ดำเนินการตรวจสอบเกี่ยวกับค่าธรรมเนียมที่พนักงานต้องจ่ายโดยละเอียดในทุกกรณี และหากพิสูจน์ได้ว่าการละเมิดกฎระเบียบเกิดขึ้นจริง ซัพพลายเออร์จะต้องชดเชยค่าธรรมเนียมการจัดหางานให้แก่พนักงานเต็มจำนวน นอกจากนี้ซัพพลายเออร์ยังต้องสิ้นสุดความสัมพันธ์กับตัวแทนจัดหางานเอกชนที่เก็บค่าธรรมเนียมจากพนักงานล่วงหน้า เว้นแต่ว่าบริษัทตัวแทนแสดงความตั้งใจที่จะปรับปรุงแนวทางการปฏิบัติงานของพวกเขา

### การข่มขู่คุกคาม

ในกรณีที่ตรวจพบการละเมิดหลักการสำคัญที่เกี่ยวข้องกับการข่มขู่คุกคามในสถานปฏิบัติงานของซัพพลายเออร์ เราจะกำหนดให้พวกเขาดำเนินการสืบสวนเพื่อค้นหาต้นตอของปัญหาและประสิทธิภาพของระบบรับเรื่องร้องทุกข์ของพวกเขา โดยซัพพลายเออร์จะต้องรายงานผลต่อ Apple และนำเสนอแผนดำเนินการแก้ไขที่ประกอบด้วยการวิเคราะห์สาเหตุที่แท้จริงและขั้นตอนในการป้องกันการเกิดเหตุซ้ำโดยละเอียด

### การใช้แรงงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์

หากพบว่ามีการใช้แรงงานที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์ ซัพพลายเออร์รายนั้นต้องส่งเด็กกลับบ้านอย่างปลอดภัยทันที จ่ายค่าจ้างจนกว่าเด็กจะมีอายุถึงเกณฑ์การทำงานตามที่กฎหมายกำหนด รวมทั้งจัดให้เด็กมีโอกาสได้รับการศึกษา และเสนอให้เด็กกลับบ้านเข้าทำงานเมื่อมีอายุถึงเกณฑ์

### การปลอมแปลงชั่วโมงการทำงาน

ในกรณีที่มีการตรวจพบการปลอมแปลงชั่วโมงการทำงานของพนักงาน เราจะส่งต่อประเด็นการละเมิดนี้ให้กับประธานฝ่ายบริหารของซัพพลายเออร์ จากนั้นจะมีการทบทวนนโยบายด้านจริยธรรมและระบบการจัดการของซัพพลายเออร์โดยละเอียด เพื่อระบุต้นตอของปัญหาและปิดช่องโหว่ นอกจากนี้เรายังกำหนดให้ซัพพลายเออร์ดำเนินการตรวจสอบเป็นประจำเพื่อให้มั่นใจว่านโยบายที่ได้รับการทบทวนจะสามารถป้องกันไม่ให้เกิดการละเมิดขึ้นอีกในอนาคต ทั้งนี้ซัพพลายเออร์จะต้องแก้ไขบันทึกข้อมูลใหม่ทั้งหมด เพื่อให้การนับชั่วโมงมีความถูกต้องตามการทำงานของพนักงาน

คะแนนการประเมินสิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชนโดยเฉลี่ยจากการประเมินซัพพลายเชน จำนวน 705 ครั้งในปี 2016 คือ 85 จาก 100 คะแนน

### สิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชน การปฏิบัติตามกฎระเบียบ



มาตรฐานการดำเนินงานด้านสิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชนของเราได้รับการยกระดับให้สูงขึ้นในปี 2016 ยกตัวอย่างเช่น ในกรณีที่พนักงานต่างชาติจ่ายค่าธรรมเนียมให้กับตัวแทนจัดหางานเอกชนก่อนที่จะได้รับการชดเชยโดยซัพพลายเออร์ เราได้ปรับปรุงข้อกำหนดของเราโดยมีคำสั่งให้ซัพพลายเออร์จ่ายค่าธรรมเนียมการจัดหาให้แก่ตัวแทนจัดหางานโดยตรง เพื่อหลีกเลี่ยงไม่ให้พนักงานต้องมีการละเมิด ซึ่งในปี 2016 เราสามารถเยียวยากรณีปัญหาที่เกิดขึ้นได้ 15 กรณี

การปกป้องแรงงานวัยเรียนก็ได้รับการปรับปรุงให้แข็งแกร่งขึ้นด้วยเช่นกัน โดยข้อกำหนดของบางประเทศระบุให้นายจ้างสามารถจ่ายค่าแรงแก่นักเรียนฝึกงานในอัตราที่ต่ำกว่าพนักงานทั่วไป ดังนั้นในปี 2016 เราจึงปรับปรุงระเบียบปฏิบัติของเราเพื่อให้มั่นใจว่าซัพพลายเออร์ของเราจะจ่ายค่าตอบแทนให้กับพนักงานที่เป็นนักเรียนในอัตราเดียวกับที่พนักงานปกติได้รับ ผลที่ตามมาคือ เราตรวจพบและเยียวยากรณีปัญหาดังกล่าวนี้ได้ 3 กรณีภายในปีเดียวกัน

สำหรับซัพพลายเออร์ที่มีคะแนนต่ำกว่ามาตรฐานของเรา การละเมิดกฎระเบียบส่วนใหญ่ที่พบมักเกี่ยวข้องกับการจ่ายค่าจ้างและชั่วโมงการทำงาน ตัวอย่างของการละเมิดกฎระเบียบด้านการจ่ายค่าจ้าง ได้แก่ การออกสลิปเงินเดือนที่มีรายละเอียดไม่ชัดเจน หรือกำหนดนโยบายด้านค่าจ้างและผลตอบแทนอย่างไม่สมบูรณ์ ส่วนตัวอย่างของการละเมิดกฎระเบียบด้านชั่วโมงการทำงาน ได้แก่ การบันทึกชั่วโมงการทำงานอย่างไม่ถูกต้องตามความเป็นจริง หรือจัดสรรวันหยุดพักผ่อนตามข้อบังคับอย่างไม่ครบถ้วน ส่วนการละเมิดด้านการประเมินที่มีเปอร์เซ็นต์ต่ำลงนั้น พบว่ามีความเกี่ยวข้องกับการต่อต้านการเลือกปฏิบัติและการต่อต้านการข่มขู่คุกคาม กลไกการร้องทุกข์ และขั้นตอนที่เกี่ยวข้องกับการปกป้องบุคคลในชั้นพิเศษ เช่น แรงงานรุ่นเยาว์และพนักงานที่เป็นนักเรียน

## สิทธิแรงงานและสิทธิมนุษยชน

คะแนนที่ถูกหักโดยเฉลี่ยสำหรับการไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ\* : 15.4

### ประเภทของการไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ

### คะแนนที่ถูกหัก

	คะแนนที่ถูกหัก โดยรวม	การไม่ปฏิบัติตาม กฎระเบียบด้าน การบริหารจัดการ	การละเมิด กฎระเบียบ	การละเมิด หลักการสำคัญ
ค่าจ้าง	4.7	0.3	4.4	0
ชั่วโมงการทำงาน	4.6	0.6	3.9	0.1
การป้องกันด้านการบังคับ ใช้แรงงานโดยไม่สมัครใจ	1.9	1.1	0.7	0.1
สัญญา	1.2	<0.1	1.2	0
การต่อต้านการเลือกปฏิบัติ	0.8	0.5	0.3	0
การต่อต้านการข่มขู่คุกคาม และการกระทำที่รุนแรง	0.6	0.4	0.2	<0.1
กลไกการร้องทุกข์	0.6	<0.1	0.5	0
ระดับต่างๆ ของการป้องกัน	0.5	<0.1	0.4	0
เสรีภาพในการสมาคม และร่วมเจรจาต่อรอง	0.3	0.1	0.2	0
การป้องกันด้านแรงงาน ที่อายุต่ำกว่าเกณฑ์	0.2	0.2	0	<0.1

\*การหักลบรวมแล้วอาจไม่เท่ากับคะแนนรวมอันเนื่องมาจากปัดเศษ

## ผลการประเมินประจำปี 2016

# สุขภาพและความปลอดภัย

ในปี 2016 เราตรวจพบว่ามีกรณีการละเมิดหลักการสำคัญในหมวดหมู่สุขภาพและความปลอดภัย

คะแนนการประเมินด้านสุขภาพและความปลอดภัยโดยเฉลี่ยจากการประเมินชีพพลายเซนจำนวน 705 ครั้งในปี 2016 คือ 87 จาก 100 คะแนน

### สุขภาพและความปลอดภัย

การปฏิบัติตามกฎระเบียบ



สำหรับชีพพลายเอร์ที่มีคะแนนต่ำกว่ามาตรฐาน การละเมิดกฎระเบียบส่วนใหญ่ที่พบบ่อยเกี่ยวข้องกับการป้องกันอันตรายและการเตรียมการรับมือเหตุฉุกเฉิน

ตัวอย่างของการละเมิดกฎระเบียบด้านการป้องกันอันตราย ได้แก่ การใช้งานป้ายที่ไม่สมบูรณ์ หรือการใช้เครื่องป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากเครื่องจักรหรืออุปกรณ์ที่ไม่เพียงพอ ยกตัวอย่างเช่น ในการใช้งานเครื่องยิงเลเซอร์อย่างถูกต้องนั้นจำเป็นต้องมีการปกป้องดวงตาทั้งสองข้าง รวมถึงมีอุปกรณ์ป้องกันบริเวณด้านหน้าของพนักงานตลอดเวลา หากเราพบว่าสิ่งใดสิ่งหนึ่งที่ขาดหายไป เราจะพิจารณาว่าเป็นการละเมิดทันที และเมื่อไหร่ที่ตรวจพบว่ามีการใช้เครื่องป้องกันอันตรายที่อาจเกิดจากเครื่องจักรหรืออุปกรณ์อย่างไม่เพียงพอ เราจะเรียกร้องให้ชีพพลายเอร์หยุดการใช้งานอุปกรณ์ทันที และเพิ่มอุปกรณ์การป้องกันที่จำเป็นสำหรับเครื่องจักร ก่อนที่จะนำกลับมาใช้งานอีกครั้ง นอกจากนี้เรายังกำหนดให้ชีพพลายเอร์ติดป้ายเพื่อแจ้งถึงกระบวนการด้านความปลอดภัยที่ได้รับการปรับปรุง ซึ่งเป็นผลจากการติดตั้งอุปกรณ์การป้องกันใหม่

ตัวอย่างของการละเมิดกฎระเบียบการเตรียมความพร้อมรับมือกับเหตุฉุกเฉิน ได้แก่ แผนการรับมือเหตุฉุกเฉินและแผนการฟื้นฟูที่ไม่สมบูรณ์ ซึ่งรวมไปถึงป้ายบอกทางออกที่ไม่เหมาะสมด้วย ยกตัวอย่างเช่น ในกรณีที่แผนการรับมือเหตุฉุกเฉินไม่มีข้อมูลเส้นทางหนีภัยโดยละเอียดให้กับพนักงานทุกคน รวมถึงรายชื่อบุคคลที่มีหน้าที่รับผิดชอบโดยตรงในกรณีฉุกเฉินและรายละเอียดการติดต่อ หรือขั้นตอนการหนีภัยโดยละเอียดสำหรับเหตุฉุกเฉินแต่ละประเภท ซึ่งประกอบด้วยอัคคีภัย ความผิดพลาดในการจัดการสารเคมี หรือภัยพิบัติทางธรรมชาติ เราจะพิจารณาว่าเป็นการละเมิดกฎระเบียบ อย่างไรก็ตามเมื่อมีการ



ระบุพบแผนการรับมือเหตุฉุกเฉินที่ไม่สมบูรณ์ เราจะให้ซีพพลายเออร์กำหนดจุดรวมพลกรณีภัยแก่พนักงานในกรณีที่มีเหตุฉุกเฉิน รวมถึงเผยแพร่และติดประกาศแผนที่การหนีภัยฉุกเฉิน และขั้นตอนการปฏิบัติภายในสถานที่ พร้อมสื่อสารขั้นตอนใหม่เหล่านี้ให้แก่พนักงานด้วย

การละเมิดด้านการประเมินที่พบในเปอร์เซ็นต์ที่ต่ำลงนั้นมีความเกี่ยวข้องกับการอนุญาตด้านสุขภาพและความปลอดภัย การจัดการกับอุบัติเหตุการณ์ และสภาพการทำงานและความเป็นอยู่

### สุขภาพและความปลอดภัย

คะแนนที่ถูกหักโดยเฉลี่ยสำหรับการไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ\*: 12.8

#### ประเภทของการไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ

#### คะแนนที่ถูกหัก

	คะแนนที่ถูกหักโดยรวม	การไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านการบริหารจัดการ	การละเมิดกฎระเบียบ	การละเมิดหลักการสำคัญ
สุขภาพในการทำงานและการป้องกันสิ่งที่เป็นอันตรายต่อความปลอดภัย	5.4	0.7	4.7	0
การป้องกัน การเตรียมความพร้อม และการรับมือกับเหตุฉุกเฉิน	3.8	0.9	2.9	0
ใบอนุญาตด้านสุขภาพและความปลอดภัย	2.0	0	2.0	0
การกำกับดูแลด้านการแพทย์ และการจัดการกับอุบัติเหตุการณ์	1.0	<0.1	1.0	0
สภาพการทำงานและความเป็นอยู่	0.6	0	0.6	0

\*การหักลบรวมแล้วอาจไม่เท่ากับคะแนนรวมอันเนื่องมาจากปัดเศษ

## ผลการประเมินประจำปี 2016

# สิ่งแวดล้อม

ในปี 2016 มีการตรวจพบการละเมิดหลักการสำคัญด้านสิ่งแวดล้อม ได้แก่ การละเมิดกฎระเบียบด้านน้ำเสีย 1 กรณี และการละเมิดกฎระเบียบด้านการปล่อยมลภาวะทางอากาศ 1 กรณี โดยในแต่ละกรณี เราได้มีการดำเนินการดังต่อไปนี้

### น้ำเสีย

ในกรณีที่มีการละเมิดกฎระเบียบด้านน้ำเสีย เราจะกำหนดให้ซัพพลายเออร์หยุดการปล่อยน้ำเสียทันที ซึ่งนั่นหมายถึงรวมถึงการหยุดกระบวนการผลิตด้วย จากนั้นซัพพลายเออร์จะต้องดำเนินการวิเคราะห์หาสาเหตุอย่างครอบคลุม รวมถึงดำเนินการเพื่อป้องกันการเกิดเหตุในอนาคต และชียวยาวผลกระทบท่อสิ่งแวดล้อมที่เกิดขึ้นจากน้ำเสีย

### การปล่อยมลภาวะทางอากาศ

เมื่อมีการตรวจพบการละเมิดกฎระเบียบด้านการปล่อยมลภาวะทางอากาศ เราจะกำหนดให้ซัพพลายเออร์หยุดการปล่อยมลภาวะทางอากาศทันที ซึ่งนั่นหมายถึงรวมถึงการหยุดกระบวนการผลิตจนกว่าประเด็นปัญหานั้นได้รับการแก้ไข จากนั้นเราจะให้ซัพพลายเออร์ดำเนินการวิเคราะห์หาสาเหตุอย่างครอบคลุม และพัฒนาแผนแก้ไขที่แข็งแกร่งเพื่อป้องกันการเกิดเหตุที่จะตามมาในภายหลัง

คะแนนการประเมินด้านสิ่งแวดล้อมโดยเฉลี่ยจากการประเมินซัพพลายเชนจำนวน 705 ครั้งในปี 2016 คือ 87 จาก 100 คะแนน

### สิ่งแวดล้อม

การปฏิบัติตามกฎระเบียบ



การละเมิดส่วนใหญ่ที่ตรวจพบในปี 2016 นั้นมีส่วนเกี่ยวข้องกับการจัดการสารอันตราย และใบอนุญาตด้านสิ่งแวดล้อม

ตัวอย่างของการละเมิดกฎระเบียบด้านการจัดการสารอันตราย ได้แก่ การจัดเก็บขยะอย่างไม่เหมาะสม หรือการแยกประเภทขยะอย่างไม่สมบูรณ์ ยกตัวอย่างเช่น หากเราพบว่าในกรณีที่เกิดการรั่วไหล แต่สถานที่จัดเก็บไม่สามารถสำรองพื้นที่บรรจุได้ถึง 110% ของวัสดุจัดเก็บ เราจะพิจารณาว่าเป็นกรณีการละเมิดกฎระเบียบ ตัวอย่างของการแยกประเภทขยะอย่างไม่สมบูรณ์ ได้แก่ กรณีที่ไม่สามารถแยกขยะอันตรายออกจากขยะไม่อันตรายได้อย่างเด็ดขาด ซึ่งเมื่อไรที่เราตรวจพบการแยกขยะอย่างไม่สมบูรณ์ เราจะกำหนดให้ซัพพลายเออร์ดำเนินการแยกขยะออกตามประเภทกันที่ และกำหนดพื้นที่เก็บขยะตามนั้น ซึ่งรวมไปถึงพื้นที่การกักเก็บสำรอง ยิ่งไปกว่านั้น เรายังกำหนดให้ซัพพลายเออร์จัดการฝึกอบรมเพื่อให้พนักงานที่ทำหน้าที่เก็บขยะเข้าใจถึงวิธีการแยกขยะที่ถูกต้อง รวมทั้งขั้นตอนการกำจัดขยะ

ตัวอย่างของการละเมิดกฎระเบียบด้านใบอนุญาตสิ่งแวดล้อม ได้แก่ การที่ใบอนุญาตหมดอายุหรือการใช้ใบอนุญาตที่ไม่เหมาะสมกับการปฏิบัติงาน โดยเรากำหนดให้ซัพพลายเออร์ต้องมีใบอนุญาตที่เกี่ยวข้องทั้งหมด ก่อนที่จะเริ่มดำเนินการผลิต และเมื่อไรที่เราตรวจพบใบอนุญาตที่ไม่เหมาะสม เราจะกำหนดให้ซัพพลายเออร์ยื่นเรื่องเพื่อขอรับใบอนุญาตที่จำเป็นกับสำนักงานท้องถิ่นที่เกี่ยวข้องในทันที รวมทั้งให้ปฏิบัติตามขั้นตอนของระเบียบข้อบังคับที่จำเป็นในการขอใบอนุญาต และเรายังกำหนดให้ซัพพลายเออร์ปรับปรุงขั้นตอนการบริหารความเปลี่ยนแปลงเพื่อป้องกันการเกิดเหตุในอนาคตอีกด้วย

เราพบว่าการละเมิดด้านการประเมินที่มเปอร์เซ็นต์ต่ำลงนั้น มีทั้งเรื่องการจัดการน้ำฝน และน้ำเสีย การจัดการการปล่อยมลภาวะทางอากาศ การจัดการขยะไม่อันตราย การจัดการเสียงภายในบริเวณ และการป้องกันการเกิดมลภาวะ

## สิ่งแวดล้อม

คะแนนที่ถูกหักโดยเฉลี่ยสำหรับการไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ\*: 13.2

ประเภทของการไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบ	คะแนนที่ถูกหัก			
	คะแนนที่ถูกหักโดยรวม	การไม่ปฏิบัติตามกฎระเบียบด้านการบริหารจัดการ	การละเมิดกฎระเบียบ	การละเมิดหลักการสำคัญ
การจัดการสารอันตราย	4.6	0.7	3.9	0
ใบอนุญาตด้านสิ่งแวดล้อม	2.8	0	2.8	0
การจัดการน้ำฝน	1.6	0.8	0.8	0
การจัดการการปล่อยมลภาวะทางอากาศ	1.3	0.3	1.0	<0.1
การจัดการน้ำเสีย	1.2	0.5	0.6	<0.1
การจัดการขยะไม่อันตราย	1.0	<0.1	0.9	0
การจัดการเสียงภายใน	0.6	0.2	0.4	0
การป้องกันการเกิดมลภาวะและการสาดทรัพยากร	0.1	0.1	0	0

\*การหักลบรวมแล้วอาจไม่เท่ากับคะแนนรวมอันเนื่องมาจากปัดเศษ

# มองไปข้างหน้า

ในทุกๆ วัน เรามีโอกาสในทั่วทั้งซัพพลายเชนของเราที่จะทำให้โลกใบนี้ดีขึ้นจากที่เป็นอยู่ ซึ่งเป็นความท้าทายที่ไม่มีวันสิ้นสุด เรายังคงยึดมั่นในพันธกิจการปรับปรุงคุณภาพชีวิตและปกป้องสิ่งแวดล้อมของเรา ด้วยการกำหนดให้ซัพพลายเออร์ปฏิบัติตามมาตรฐานในระดับสูงสุดและร่วมเป็นพันธมิตรกับพวกเขาเพื่อให้การเปลี่ยนแปลงนั้นมีความยั่งยืน

หากต้องการข้อมูลเพิ่มเติมเกี่ยวกับโครงการความรับผิดชอบต่อซัพพลายเออร์จาก Apple ไปที่ [www.apple.com/th/supplier-responsibility](http://www.apple.com/th/supplier-responsibility)

