



製品環境報告書

iPhone 13 Pro Max

発表日
2021年9月14日

より優れた素材で製造

99%

再生タングステンを
使用

98%

再生された希土類元
素を使用

エネルギー効率

48%

米国エネルギー省によるバッテリー充電
システムの要件より低い消費エネルギー

責任ある素材と方法を使った パッケージ

100%

木材繊維を再生資源と
責任ある方法で管理さ
れた資源から調達

95%

パッケージに占めるファ
イバー素材(パッケージ
のプラスチック含有量を
減らす取り組みの結果)

気候変動への取り組み

100%

Appleは、2030年までに製造サプライチェーン
全体を100パーセント再生可能電力に移行する
ための取り組みを行っています。

さらに進んだ化学技術¹

- ディスプレイのガラスにヒ素不使用
- 水銀不使用
- BFR (臭素系難燃剤) 不使用
- PVC (ポリ塩化ビニル) 不使用
- ベリリウム不使用

Apple Trade In

Apple Trade Inを通じて使い終わった
デバイスを下取りに出すと、私たちが
それを再利用できるようにするか、
無料でリサイクルします。



Apple製品で初めて、メインロジックボードのメッキに認定取得済みの
100パーセント再生された金を使用

Apple製品のすべての段階において責任を担います

Appleは、製品に使われる素材、製品を組み立てる人たち、製品寿命を終えた製品のリサイクル方法を含む、Apple製品のライフサイクル全体に責任を持っています。さらに、気候変動に与える影響の軽減、重要な資源の保護、より安全な素材の使用といった、私たちが地球のために最大の効果を生み出せる分野に重点的に取り組んでいます。

私たちは何百万台もの製品を販売しています。そのため、わずかな調整を加えるだけで、有意義な影響をもたらす可能性があります。



カーボンフットプリント

再生可能な素材や再生素材を採用し、再生可能エネルギーを使ってエネルギー効率に優れた製品を作ることにより、私たちはAppleが気候変動に与える影響を減らすよう前進を続けています。Appleのサプライヤークリーンエネルギープログラムを通じてサプライヤーが再生可能エネルギーを利用することにより、iPhone 13 Pro Maxの全体的なカーボンフットプリントは世代前のモデルに比べて7パーセント減少しました⁴。Appleは、炭素排出のライフサイクル評価を利用して、製品の温室効果ガス排出量削減を促すための機会を特定するよう取り組みを続けています。

iPhone 13 Pro Maxの ライフサイクルにおける炭素排出量

80%	製造
4%	輸送
15%	使用
<1%	耐用年数終了時の処理



原材料の調達

iPhone 13 Pro Maxは、メインロジックボードのメッキに認定取得済みの100パーセント再生された金を使用した初めてのApple製品です。

重要な資源を保護するため、私たちは使用する材料の削減に取り組むとともに、将来的にはリサイクルされた素材または再生可能な素材のみで製品を作ることを目指しています。また、この移行を進めながら、原材料を責任ある方法で調達するための取り組みを続けています。多くの原材料について、一部は鉱物源に至るまでマッピングし、製錬所と精製所に対して最も厳格な基準を確立しています。さらに、スズ、タンタル、タングステン、金、コバルト、リチウムの特定済みの製錬所と精製所のすべてに対して、第三者監査への参加を求めています⁵。私たちは、製品に使用される鉱物を責任ある方法で調達する世界的なリーダー企業として認められていることを誇りに思います。製品のデザインにおいても、Apple製品を作る人たち、使う人たち、リサイクルする人たちの安全を考慮し、数百種類にのぼる有害物質の使用を制限しています。私たちの基準は、人と環境を守るために、法令で定められた基準を上回ります。



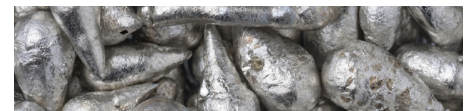
希土類元素

すべてのマグネットに100パーセント再生された希土類元素を使っています。これは、デバイスに使われる希土類元素の総量の98パーセントに相当します。



タングステン

Taptic Engineには、100パーセント再生されたタングステンを使っており、その量はデバイスに使われるタングステンの総量の99パーセントに相当します。



スズ

メインロジックボードのはんだ付けと、初の試みとしてバッテリーマネジメントユニットのはんだ付けに、100%再生スズを使用しています。



プラスチック

化石燃料系プラスチックから再生可能または再生プラスチックへの移行を進めています。iPhone 13 Pro Maxでは、13の部品で35パーセント以上再生プラスチックを使用しています。



金

Appleは、再生素材のみで成り立つ金のサプライチェーンを構築するために、リサイクルにおいて業界をリードするレベルでトレーサビリティを確立しようといち早く取り組んでいます。メインロジックボードのメッキ、そしてフロントカメラとバックカメラのワイヤーには、Apple製品で初めて、認定取得済みの100パーセント再生された金を使用しています。



さらに進んだ化学技術

iPhone 13 Pro Maxでは、ベリリウム、臭素系難燃剤、PVC、フタル酸エステル、ディスプレイのガラスに使われるヒ素、水銀などの有害物質を一切使用していません¹。さらに、iPhone 13 Pro Maxの素材の100パーセントがAppleの規制物質仕様書の対象となっています。私たちは、定められた基準の枠を超え、すべての製品のあらゆる部分に含まれる未規制物質を理解することを目指しています。そのためには、サプライチェーン全体において業界をリードするレベルの透明化を図る必要があります。私たちは常に、iPhoneデバイスの構成の75質量パーセント以上を特定しています。



製造

Appleのサプライヤー行動規範は、サプライチェーンで働く人々と、私たちみんなが共有する地球を守るための厳格な基準を定めています。私たちは毎年、Appleの行動規範が求める基準をサプライヤーがどの程度維持できているかを査定しています。

私たちはサプライヤー各社と密接に協力し、その従業員が尊厳と敬意を持って扱われる安全で健康的な職場を提供できるように、そしてサプライヤーが環境に与える影響を減らせるように取り組んでいます。私たちの要件はAppleのサプライチェーン全体に適用され、原材料の責任ある調達もこれに含まれます。サプライヤーが再生可能エネルギーに移行するための支援、従業員を対象とした教育の機会の提供、最終組み立てを担うサプライヤーが廃棄物を削減するためのサポートなど、私たちがさらなる前進を続けられるのは、Appleの行動規範によって築かれた強固な基盤があるからです。

より環境に配慮した化学物質

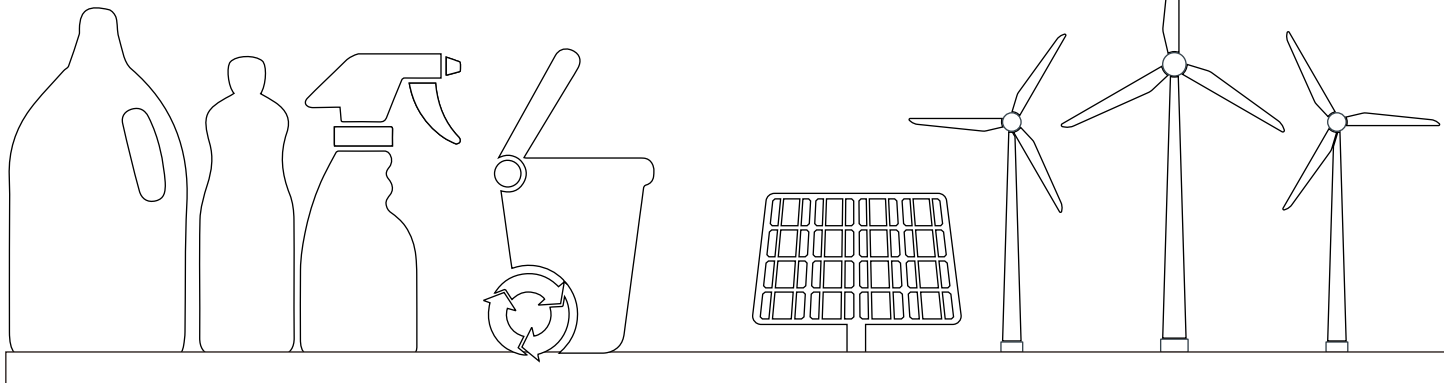
iPhone 13 Pro Maxの既存の最終組み立てサプライヤー施設のすべてが、GreenScreen®などの評価手法によってより安全と判断された洗浄剤と脱脂剤を製造工程で使用しています。

埋立廃棄物ゼロ

iPhone 13 Pro Maxの既存の最終組み立てサプライヤー施設は、いずれも埋め立て処理に送られる廃棄物を一切生み出していません。

サプライヤーのエネルギー使用

iPhone 13 Pro Maxの最終組み立てを担うすべてのサプライヤー施設が、Apple製品の製造を再生可能エネルギーで100パーセントまかなうための移行を進めています。





梱包と輸送

パッケージを見直し、輸送時に製品を保護するためのシールを採用することで、箱を包むプラスチックフィルムを不要にしました。これにより、2025年までにApple製品のすべてのパッケージからプラスチックを完全に排除するという目標にまた一歩近づきました。

Appleでは、パッケージをより良いものにするためにプラスチックを排除し、再生素材を増やすとともに、使用するパッケージを全体的に減らすように取り組んでいます。Apple製品のパッケージに使われる木材繊維のすべてが再生素材、または責任ある方法で管理された森林から調達されたものです⁸。さらに私たちは、パッケージに使用するすべてのバージン木材繊維を十分補うことができる、責任ある方法で管理された森林を保護または育成しています⁹。こうした活動により、幅広い用途に使える森林は再生され、私たちの空気と水を浄化し続けることができます。

95%

パッケージに占めるファイバー素材(パッケージのプラスチック含有量を減らす取り組みの結果)¹⁰

71%

再生素材をパッケージ用ファイバーに使用

100%

パッケージに含まれるバージン木材繊維を責任ある方法で管理された森林から調達⁸





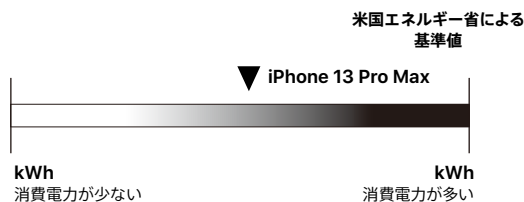
使用

iPhone 13 Pro Maxの消費エネルギーは、エネルギー節約の基準より48パーセント低く抑えられています。

Apple製品はエネルギー効率に優れ、長く使えて、安全であるように設計されています。iPhone 13 Pro Maxでは、賢い方法で消費電力を管理する、ソフトウェアと電力効率の高いコンポーネントを使っています。また、私たちは自社の信頼性試験研究所と環境試験研究所を運営しており、Apple製品はこれらの施設で厳格な検査を経て初めて市場へと出荷されます。Appleによるサポートはそれぞれの製品のライフサイクル全体を通して継続的に提供されます。デバイスは定期的なソフトウェアアップデートによって常に最新の状態に保たれ、正規の修理サービスのネットワークが必要に応じて修理を行います。

エネルギー効率

Apple製デバイスは、米国エネルギー省が定めたFederal Energy Conservation Standards for Battery Chargers (バッテリー充電器のエネルギー節約に関する連邦基準)を常に上回っています¹¹。iPhone 13 Pro Maxの消費エネルギーは、この規格で定められた値より48パーセント低く抑えられています。



長く使える設計

iPhone 13 Pro MaxはCeramic Shieldを搭載。さらにIP68の耐水性能と防塵性能も備えているので、デバイスの耐久性が向上しています¹²。

さらに進んだ化学技術で製造

私たちは、毒物学者と皮膚科医による助言にもとづき、ユーザーが触れる素材を厳密にコントロールしています。



回収

Apple Trade Inで使い終わった製品を下取りに出すと、私たちがそれを確実に再利用できるようにするか、無料でリサイクルします。

製品が使われる期間が長いほど、地球から採取される資源の量が減ります。そのため私たちは、Apple Trade Inをスタートしました。使い終わったデバイスとアクセサリの回収を、Appleにシームレスに依頼する方法をお客様に提供するプログラムです。対象となるデバイスを下取りに出すと、新しいデバイスの購入価格から下取り額分が割引になるか、下取り額分をApple Gift Cardで受け取れます。アクセサリと対象外のデバイスは無料でリサイクルに出せます¹³。さらにAppleは、自社製品を販売する国の99パーセントで、[製品回収プログラムとリサイクル収集プログラム](#)を実施するか、当該プログラムに参加しています。また、Apple製品を扱うリサイクル業者に対して高い基準を設定しています。自社製品から有害物質を排除するための私たちの取り組みにより、Apple製品の素材をより安全に回収して再利用できるようになります。

iPhoneのリサイクル

私たちは、iPhoneを部品単位に分解するために、分解ロボットのDaisyを開発しました。Appleの最新の分解ロボットであるDavelは、さらにその一歩先を行き、Taptic Engineを分解して希土類元素やタングステンなどの素材を回収します。

Daveの作業を見る



定義

リサイクルされた素材: リサイクルによって、採掘された素材ではなく回収された素材から調達ができるようになるので、限りある資源をより有効的に利用できます。Apple製品に使われる材料の再生素材に関する所見は、ISO 14021に準拠する再生素材の基準を満たしていることが独立した第三者によって確認されています。

バイオベースプラスチック: バイオベースプラスチックは、化石燃料資源ではなく、生物資源から作られています。バイオベースプラスチックによって、私たちは化石燃料への依存を軽減することができます。

再生可能な素材: 私たちは、紙繊維やサトウキビなど、人間の寿命に相当する期間内に再生できるものをバイオ素材と定義しています。バイオ素材は、限りある資源の利用を減らすのに役立ちます。ただし、バイオ素材は再生できるものであるとはいえ、必ずしも責任ある方法で管理されているとは限りません。再生可能な素材は、地球の資源を枯渇させることなく継続的に生産できる方法で管理されたバイオ素材の一種です。そのため私たちは、認定を受けた方法で管理されている資源のみを使用しています。

サプライヤーグリーンエネルギープログラム: 製品の製造に使われる電力は、Apple全体のカーボンフットプリントにおける最大の要因です。そのため私たちは、サプライヤーがエネルギー効率を高め、新しい再生可能エネルギー源に移行できるようにサポートしています。Appleは、2030年までに製造サプライチェーン全体を100パーセント再生可能電力に移行するための取り組みを行っています。

カーボンフットプリント: 予想排出量は、ISO 14040およびISO 14044で規定されたガイドラインおよび条件に従って計算しています。炭素排出量のモデル化には、主にデータの制約に起因する特有の不確実性があります。Appleの炭素排出の原因となる主な要因については、Apple特有のパラメータを使って詳細なプロセスベースの環境モデルを開発することで、この不確実性に対応しています。Appleのカーボンフットプリントにおけるそれ以外の要因については、業界の平均データと仮説にもとづいて対応して

います。この計算には、二酸化炭素換算排出量(CO₂e)の地球温暖化係数(GWP 100年)に影響する以下のライフサイクル段階が含まれます。

- **製造**: 原料の採取、生産、輸送と、すべての部品および製品パッケージの製造、輸送、組み立てを含みます。
- **輸送**: 完成した製品と製品パッケージを製造工場から各地域の流通センターに運ぶ航空および海上輸送を含みます。流通センターからエンドユーザーへの製品輸送は、地域の地理的条件にもとづく平均距離を使ってモデル化されています。
- **使用**: Appleでは、製品の種類にもとづき、最初の所有者による電力消費期間を3年間または4年間と想定しています。製品使用のシナリオは、同様の製品におけるユーザーの過去の使用データにもとづいています。エネルギーの使用量については、1日のバッテリー消費をモデル化したり、映画や音楽の再生といった操作をするなど、様々な方法でシミュレートしています。電力網の地理的な違いは地域レベルで調整しています。
- **耐用年数終了時の処理**: 回収センターからリサイクルセンターまでの輸送と、部品の機械的分離および破砕に使われるエネルギーを含みます。カーボンフットプリントについて詳しくは、apple.com/jp/environment/answers をご覧ください。

文末脚注

¹ Appleの規制物質仕様書で、有害物質の使用制限を定義しています。これには、Appleが物質を「不使用」と見なす場合の定義が含まれます。すべてのApple製品でPVCとフタル酸エステルを使用していません。ただし、インド、タイ、韓国を除きます。これらの国ではAC電源コード(タイでは2ピンAC電源コード)にPVCとフタル酸エステルが使われており、代替物質の政府認可申請を続けています。Apple製品は、欧州連合指令2011/65/EUとその改正条項(高温のはんだなど、鉛の使用の適用除外を含む)に準拠しています。Appleは、技術的に可能な場合、これらの適用除外物質の使用の段階的廃止に取り組んでいます。

² iPhone 13 Pro Maxは、IEEE 1680.1またはUL 110に従って米国とカナダでGold認定を受けたことがEPEAT (Electronic Product Environmental Assessment Tool) レジストリに登録されています。EPEATは、これらの規格で規定された環境要件をもとに、コンピュータ、ディスプレイ、携帯電話を登録します。詳しくは www.epeat.net をご覧ください。

³ 温室効果ガス排出量は、ISO 14040およびISO 14044の規格に従いライフサイクル評価の手法を使って計算し、128GBストレージ構成のiPhone 13 Pro Maxにもとづいています。Appleでは、新しい情報を活用できるように自社の炭素排出モデルを頻繁にアップデートしています。その結果、一世代前のモデルである128GBストレージを搭載したiPhone 12 Pro Maxによるカーボンフットプリントの推定量が、製品環境報告書で公開された86 kg CO₂eから80 kg CO₂eに減少しました。

カーボンフットプリント		
	iPhone 13 Pro Max	iPhone 12 Pro Max
128GB	74 kg CO ₂ e	80 kg CO ₂ e
256GB	81 kg CO ₂ e	89 kg CO ₂ e
512GB	93 kg CO ₂ e	101 kg CO ₂ e
1TB	117 kg CO ₂ e	—

文末脚注

⁴最も類似点の多い最新のデバイスであるiPhone 12 Pro Maxを比較に使用しました。提供されている最下位ストレージ構成の2つのモデルであることから、128GBストレージを搭載したiPhone 13 Pro Max試作モデルを128GBストレージを搭載したiPhone 12 Pro Max量産モデルと比較しました。

⁵私たちは、Appleのサプライチェーンで使用される原材料をマッピングし、特定されたスズ、タンタル、タングステン、金(3TG)、コバルト、リチウムの製錬所と精製所のリストを公表しています。第三者監査は、調達方法を確認するためのもので、責任ある原材料調達に関するAppleのプログラムの一環です。また私たちの取り組みは、社会、環境、人権、ガバナンスをはじめとする幅広い分野のリスクも考慮しています。

⁶GreenScreen®のベンチマーク3または4、あるいは米国環境保護庁のSafer Choiceなど他の同等の評価基準を満たす化学物質をより安全と見なし、使用を推奨しています。GreenScreen®は、18の異なる基準にもとづいて物質を評価する包括的な有害性評価ツールです。詳しくは、www.greenscreenchemicals.orgをご覧ください。

⁷Appleのサプライヤーとなって1年以上が経過したiPhone 13 Pro Maxの既存の最終組み立てサプライヤー施設はすべて、UL LLC (UL2799基準)による廃棄物ゼロの第三者認証を取得しています。ULによる埋立廃棄物ゼロ認定を受けるには、廃棄物発電以外の方法で廃棄物を90パーセント以上(シルバー認定は90~94パーセント、ゴールド認定は95~99パーセント、プラチナ認定は100パーセント)転用する必要があります。

⁸木材繊維の責任ある調達については、Appleの**持続可能な繊維の仕様書**で定義しています。Appleは、木材繊維に竹が含まれると考えています。

⁹責任ある方法で管理された森林の保護と育成に関するAppleの取り組みの詳細については、Appleの**環境進捗報告書**をご覧ください。

¹⁰米国小売用パッケージの重量による内訳。一部の非プラスチック素材と非ファイバー素材を除きます。

¹¹エネルギー効率のパフォーマンスは、米国エネルギー省が定めた**Federal Energy Conservation Standards for Battery Chargers** (バッテリー充電器のエネルギー節約に関する連邦基準)にもとづきます。なお、ENERGY STARはスマートフォンデバイスの認定を行っていません。

エネルギー効率条件：エネルギー効率値は、以下の条件にもとづいています。

- 電源アダプタ無負荷：USB-C - Lightningケーブル(1m)をつないだApple 20W USB-C電源アダプタをAC電源のみに接続し、iPhoneに接続していない状態。
- 電源アダプタ効率：USB-C - Lightningケーブル(1m)をつないだApple 20W USB-C電源アダプタの定格出力電流の100パーセント、75パーセント、50パーセント、25パーセントで効率をテストした場合の平均測定値。

モード	iPhone 13 Pro Maxの電力消費量		
	100V	115V	230V
電源アダプタ無負荷	0.04W	0.04W	0.05W
電源アダプタ効率	86.8%	87.9%	87.8%

¹² iPhone 13 Pro Maxは防沫性能、耐水性能、防塵性能を備えており、実験室の管理された条件下でのテストにより、IEC規格60529にもとづくIP68等級に適合しています(最大水深6メートルで最大30分間)。防沫性能、耐水性能、防塵性能は継続的に維持されるものではなく、通常の使用によって耐性が低下する可能性があります。iPhoneが濡れている場合は充電しないでください。クリーニングと乾燥の方法についてはユーザガイドをご覧ください。液体による損傷は保証の対象になりません。

¹³ 下取り額は、下取りに出すデバイスの状態、製造年、構成によって異なります。また、オンラインと店頭で下取り額が異なる場合があります。20歳以上の方のみが対象です。店頭での下取りの場合、有効な身分証明書の提示が必要です。AppleまたはAppleの下取りプログラムのパートナーにより、その他の条件が適用される場合があります。

© 2021 Apple Inc. All rights reserved. AppleとAppleのロゴは、米国および他の国々で登録されたApple Inc.の商標です。ENERGY STARとENERGY STARのマークは、米国環境保護庁が所有する登録商標です。この文書に記載されているその他の製品名および社名は各社の商標である可能性があります。