

**SQAS 2022 Station de lavage de citernes**

**Questionnaire & Guide de lecture**

**Révisé version 2**

  

Version 25/11/22

**SQAS 2022 Station de lavage de citernes – Questionnaire & Guide de lecture**

**6. Équipements et installations**

 6.1 [Spécification en équipements et installations](#EquipmentandinstallationSpecification)

 6.2 Maintenance & inspection

 6.3 Installations électriques

**7. Comportement basé sur la Sécurité (BBS): résultats, analyse et suivi**

**8.** [**Sûreté**](#Security)

**9. Procédures opératoires sur site et interface client**

 9.1 Procédures opératoires sur site

 9.1.6 [Mesure et gestion des émissions des gaz à effet de serre (GES)](#MeasurementandManagementofgreenhouse)

 9.2 Relation avec le client

**10. Processus de commande et Opérations**

 10.1 Planning et Opérations

 10.2 [Opérations](#Operations)

 10.3 [Administration](#Administration)

 10.4 Manutention de produits conditionnés (agents de lavage; agents de purification)

**11. Autres Services / Activités**

 11.1 Réchauffage des citernes/véhicules chargés

 11.2 Atelier de réparation des citernes

 11.3 Terminal de transfert pour les opérations de conteneurs/véhicules

11.4 Dépôt de conteneurs

**12. Inspection du site**

 12.1 Bâtiments, terrains et installations fixes

 12.2 Lavage des citernes et décontamination

 12.3 Bacs de stockage

 12.4 Déchets

 12.5 Equipement d'urgence

 12.6 Contractants travaillant sur le site

**13.** Pratiques de manutention des produits à contact alimentaire et aliments pour animaux

 13.1 Est-ce que la société applique les principes du GMP, GMP+ et /ou HACCP à l'exploitation ?

 13.2 Est-ce que la politique du personnel de la société est conforme aux exigences particulières

 pour la manipulation des produits à contact alimentaire /des produits d'alimentation

 animale ?

 13.3 Des précautions appropriées sont-elles prises pour éviter les contaminations croisées au cours des opérations ?

 13.4 Y a-t-il des mesures d'hygiène adéquates et appropriées mises en place ?

 13.5 Existe-t-il des procédures concernant le traitement des plaintes, le rappel des produits et la

 gestion des incidents ?

 13.6 Des procédures sont-elles en place pour les audits internes ?

 13.7 Des procédures relatives au chargement et au déchargement sont-elles en place?

|  |  |
| --- | --- |
| **SQAS 2022 Station de lavage de citernes Révisé version 2– Questionnaire et guide de lecture -Version française –** **Nouveau texte par rapport à la version 2019 texte en bleu. Nouveau texte révisé en vert.****Le nouveau texte de la version 2 est en rouge****(\*) La lettre "M" dans cette colonne identifie une question correspondant aux exigences obligatoires de l'OCS.** | **OCS****(\*)** |
| **Item N°** | **Question** |  | **Guideline** |  |
| **6** | **Équipements et installations** |  | **Équipements et installations** |  |
| **6.1.** | **Spécification en équipements et installations** |  | **Spécification en équipements et installations** |  |
| **6.1.1.** | **Conception et spécification** |  | **Conception et spécification** |  |
| 6.1.1.1. | Y a t-il une spécification écrite pour l'achat d'équipements et d'installations critiques en conformité avec les réglementations nationales et internationales ? |  | Chercher une procédure d'achat écrite avec des spécifications techniques standard par type d'équipement, incluant la conformité à la réglementation en vigueur et/ou pointer un contrat d'achat récent pour une installation de lavage, y compris le matériel associé ex: tuyaux, les pompes à pression, les chaudières à vapeur et autres équipements critiques. La définition de l'équipement critique est nécessaire. Directive relative aux machines 2006/42/EC |  |
| 6.1.1.2. | Est-ce que l'équipement et les installations critiques sont vérifiés par rapport à leur spécification avant utilisation ? |  | Demander comment et par qui. Demander les enregistrements. |  |
| 6.1.1.3. | Est-ce que la station de lavage suit les évolutions techniques dans le secteur afin d'augmenter la fiabilité des installations et réduire la consommation des produits de lavage, de l'eau, l'utilisation de solvants et de d'énergie ? |  | Pour ce faire, les fournisseurs, les associations de nettoyage nationales et / ou EFTCO sont des sources potentielles d'information. L'évaluateur doit chercher les preuves que la société a réunies à ce sujet |  |
| 6.1.1.4. | Y a t-il un processus pour proposer, approuver, mettre en œuvre et évaluer l'efficacité des modifications de conception ? |  | Ce processus doit faire l'objet d'un document mais il peut être couvert par un autre processus dans le système qualité (ex: demandes d'amélioration, gestion du changement, suivi des indicateurs de performance). Vérifiez le processus et la mise en œuvre. |  |
| **6.2.** | **Maintenance & inspection** |  | **Maintenance & inspection** |  |
|   |   |  | Un lavage de qualité doit utiliser uniquement un équipement fiable. Cette section a pour but de s'assurer que des inspections de routine et un programme d'entretien sont effectivement en place, ce qui signifie que les équipements (qu'ils soient en propre, en leasing ou propriété de sous-traitants) soient correctement (traités) révisés, graissés et entretenus pour éviter toute usure et rupture anormale et permettre de détecter les problèmes avant qu'ils ne causent des pannes ou des accidents. Dans les stations de lavage bien tenues, on doit détecter par des inspections préventives l'usure anormale du matériel, les dommages accidentels ou le mauvais usage. |  |
|   |   |  | Les coûts de réparation et de remplacement associés à cela doivent être enregistrés et analysés comme une perte et entraîner les mêmes actions correctrices et le même suivi que les pertes accidentelles. |  |
|   |   |  | Les résultats des inspections préventives doivent être intégrés dans le programme d'entretien.  |  |
|   |   |  | Cela s'applique également aux sociétés dans lesquelles l'inspection préventive et/ou l'entretien sont externalisés. Dans ce cas, la société de lavage doit avoir un système de suivi. |  |
| **6.2.1.** | **Maintenance préventive** |  | **Maintenance préventive** |  |
|  |  |  | La maintenance préventive est une maintenance régulièrement effectuée pour réduire les risques de défaillance. Elle est planifiée et réalisée avant l'apparition d'une défaillance. Elle est généralement basée sur les recommandations des fabricants d'équipements.La maintenance préventive doit être faite sur tous les équipements critiques. Elle doit faire l'objet d'un traitement différent des inspections rendues obligatoires par les textes en vigueur, mais peut inclure des inspections effectuées par des techniciens. Il doit y avoir un programme d'entretien préventif, mis en place et faisant l'objet d'une documentation. Les éléments détectés au cours de l'entretien périodique doivent être mentionnés dans le programme d'inspection et vice versa. |  |
| 6.2.1.1. | Y a t-il une procédure ou un programme mis à jour de maintenance préventive ? |  | Contrôler la documentation. |  |
| 6.2.1.2. | Ce programme d'entretien préventif inclut-il : |  | Répondre "oui" pour chaque élément inclus dans le programme et (traité) révisé en fonction de ce programme, et qui est confirmé par les enregistrements. Si le matériel n'est pas utilisé la réponse à la question peut être NA mais toujours avec des commentaires clairs |  |
| 6.2.1.2a | - les chaudières à vapeur ? |  |  |  |
| 6.2.1.2b | - les équipement de chauffage ? |  |  |  |
| 6.2.1.2c | - les équipement sous pression ? |  | Directive sur les Equipements sous Pression 2014/68 |  |
| 6.2.1.2d |  les compresseurs ? |   |   |  |
| 6.2.1.2e | - les citernes utilisées dans le process de lavage? |   | Ce sont des citernes intermédiaires utilisées dans le processus de lavage et la station de traitement d'eau |  |
| 6.2.1.2f | - les cuves ou citernes de déchets ? |   |   |  |
| 6.2.1.2g | - les GRV utilisés dans le process de lavage? |   |   |  |
| 6.2.1.2h | - les pompes ? |   |   |  |
| 6.2.1.2i | - les tuyauteries ? |   |   |  |
| 6.2.1.2j | - les flexibles ? |   |   |  |
| 6.2.1.2k | - les têtes de lavage ? |   |   |  |
| 6.2.1.2l |   |  | Ce qui suit est considéré comme équipement auxiliaire: escaliers et marches, plate-forme (plancher, garde-corps de la plate-forme, plinthes), chaises pliantes, (marches, garde corps), plaques de protection des caniveaux, pupitres de contrôle, escaliers, passerelles, lampes baladeuses ou lampes de poche, pulvérisateurs portables (pistolet manuel), échelles pour entrée de citerne, etc. et tout autre équipement non compris dans les autres sous-questions du 6.2.1.2 |  |
| 6.2.1.2m | - le système de traitement des effluents ? |  | L'évaluateur doit demander quel type de traitement des effluents est installé. Différentes configurations d'installations sont possibles. Tous les équipements non mentionnés dans les autres questions relatives à la maintenance préventive et indispensables au bon fonctionnement de l'installation tels que:1) Généralités: débitmètres, sonde de pH (étalonnage et maintenance), pompes de dosage, réservoirs de stockage et de traitement2) Installation physico-chimique: séparateur d'huile, aéroflottateur à air dissous (SERFLO), récupérateurs, unité de polyélectrolyte3) Installation de traitement biologique: aerateurs, pompe de recirculation, sonde d'oxygène, cuves de décantation4) Installation de déshydratation: réservoir de boue, pompe à boue, centrifugeuse, filtre presse5) Purification tertiaire: filtre à sable, filtre à charbon actif,doivent faire partie d'un programme de maintenance préventive. |  |
| 6.2.1.2n | - le système de traitement des rejets de vapeurs ? |  | Les systèmes peuvent inclure des unités de charbon actif, des unités d'épuration, des incinérateurs, etc |  |
| 6.2.1.2o | - les points de mise à la terre ? |  | Cette question se rapporte au système de raccordement à la terre qui doit être utilisé pour raccorder à la terre la citerne avant et pendang le lavage. L'évaluateur doit vérifier que la pince n'est pas corrodée. |  |
| 6.2.1.2p | - l'installation électrique, incluant les points de mise à la terre? |  | Vérifier les rapports d'inspection. La résistance électrique de tous les points de mise à la terre doit être inférieure à 10 ohms ou à ce qui est requis réglementairement. La périodicité d'inspection doit être annuelle.L'électricien doit être qualifié. L'évaluateur vérifiera que cela est couvert par le contrat avec une entreprise spécialisée dans la maintenance des installations électriques ou par un personnel interne à l'entreprise titulaire d'un certificat délivré par des sociétés agréées conformément à la réglementation |  |
| 6.2.1.2q | - l'équipement d'urgence? |  | L' équipement de sécurité et d'urgence comprend l' équipement anti-incendie, les douches de sécurité, les rinces œil, l'équipements de sauvetage des personnes à l'intérieur d'une citerne (appareil respiratoire autonome, système de harnais, etc.) |  |
| 6.2.1.2r | - les points de mise à la terre de l'installation parafoudre? |  | Vérifier les rapports d'inspection |  |
| 6.2.1.2s | - les soupapes de sécurité ? |   | Seulement pour les soupapes de sécurité ne faisant pas partie de la chaudière à vapeur ou des compresseurs. Des exemples de ces soupapes peuvent être trouvés dans les réservoirs de stockage et les GRV utilisés pour les agents de nettoyage et les solvants |  |
| 6.2.1.2t | -les raccords |   |   |  |
| 6.2.1.2u | - les joints d’étanchéité ? |   |   |  |
| 6.2.1.2v | - les jauges ? |   | Pour jauges à des fins indicatives (non critique). Le changement de manomètres et des dispositifs de mesure de la température peut être considéré comme des mesures de maintenance préventive |  |
| 6.2.1.2w | - les appareils respiratoires ? |   |   |  |
| 6.2.1.2x | - la fiabilité et l'adéquation de l'adduction d'eau incendie |   |   |  |
| 6.2.1.2y | - équipements de protection contre les chutes ? |   |   |  |
| 6.2.1.2.z | - les systèmes d'égouts et d'écoulement? |  | Une inspection régulière de l'état du réseau d'égouts est une bonne pratique, par exemple, cela évitera la contamination cachée du sol. |  |
| 6.2.1.2.z.1 | - l'étanchéité des sols? |  | Vérifiez qu'il n'y a pas de détérioration de la surface ou de fissures. |  |
| 6.2.1.2.z.2 | - équipements de manutention (tracteur de parc utilisé pour manutentionner les citernes, chariot élévateur, équipement de levage)? |  |   |  |
| 6.2.1.3 | Y a t-il un système en place pour vérifier régulièrement l'état des lieux de stockage, des conteneurs de déchets et de produits tels que les agents de nettoyage et produits chimiques de nettoyage, en cas de stockage prolongé ? |  | Vérifier qu'il y a un document portant obligation de vérifier régulièrement l'état des emballages et stipulant que les fûts abîmés doivent être remplacés immédiatement. Le stockage prolongé n'inclut pas le stockage des fûts en attente de transport à l'usine de traitement des déchets. Toutefois, les récipients et fûts doivent être en parfait état puisqu'ils doivent être transportés et restent soumis à la réglementation sur les emballages. |  |
| 6.2.1.4 | Les défauts ou les conditions dangereuses du site ou de l'équipement font-ils l’objet de notes écrites ? |  | Verifier d'après les enregistrements. |  |
| 6.2.1.5 | Les défauts ou les conditions dangereuses font-ils l’objet d’un traitement immédiat ? |  | Examiner les enregistrements. Comparer les heures/dates du rapport et des actions correctives. |  |
| 6.2.1.6 | Est-ce que tous les rapports d'entretien préventif demandant un suivi font l'objet d'éléments documentés ? |  | Chercher des éléments de preuves à partir de notes, de rapports etc. adressés au responsable et vérifier que des actions correctives sont lancées immédiatement. |  |
| 6.2.1.7 | Existe-t-il un système de gestion des retards de maintenance préventive ? |  | Vérifier des éléments de preuve. Etablir la base de rapport au responsable dans la société. La décision d'autoriser la poursuite de l'activité doit être prise à un niveau de responsabilité suffisant. Pour mettre "oui", il faut que l'autorisation soit donnée par écrit. |  |
| **6.2.2.** | **Inspections réglementaires** |  | **Inspections réglementaires** |  |
| 6.2.2.1. | Y a t-il des documents prouvant que les inspections réglementaires ont eu lieu pour : |  | L'auditeur doit prendre un échantillon aléatoire des dossiers de chaque point demandé ci-dessous et les examiner en détail. Les fréquences d'inspection varient selon les pays. La société doit être au courant de cette fréquence. Directive relative aux machines 2006/42/CE, Directive sur les ascenceurs 2014/33, Directive sur les équipements sous pression (PED) 2014/68, Directive Basse Tension 2014/35 |  |
| 6.2.2.1a | - les chaudières à vapeur ? |  | Il faut examiner la corrosion, le pH / la corrosion par l'oxygène des chaudières. Les tests de pression des soupapes de sécurité doivent être certifiés, on doit avoir un cahier de suivi de la chaudière. L’évaluateur vérifiera l’inspection consignée dans le "cahier de chaudière" et toute action de suivi requise par l’inspecteur. |  |
| 6.2.2.1b | - les équipements sous pression ? |  | L’évaluateur vérifiera l’inspection consignée dans le "registre des inspections" et toute action de suivi requise par l’inspecteur. |  |
| 6.2.2.1c | - l'installation électrique ? |  |  |  |
| 6.2.2.1d | - les équipements de protection contre les chutes ? |  | Une inspection annuelle des stop chutes, harnais, des longes est requise. |  |
| 6.2.2.1e | - les autres équipements soumis aux exigences réglementaires ? |  | Exemples: ascenseurs, équipement anti-incendie, chariots élévateurs, engins de levage, les chaudières, les équipements d'urgence et installations, ...  |  |
| **6.2.3.** | **Identification et Etalonnage de l'équipement de mesure** |  | **Identification et Etalonnage de l'équipement de mesure** |  |
| 6.2.3.1. | Les instruments de mesure sont-ils clairement identifiés et étalonnés, incluant si besoin : |  | Si l'étalonnage est fait à demeure, il doit l'être par des personnes responsables et suffisamment formées, aptes à vérifier les procédures. Mais la mission peut être confiée à un sous-traitant qualifié et certifié pour les normes nationales. Dans ce cas, un contrat doit être passé entre lui-même et la station de lavage, précisant la nature et la fréquence de l'étalonnage. Mettre un "oui" pour chaque article couvert. |  |
| 6.2.3.1a | - les compteurs à oxygène ? |  | Cet appareil doit toujours être présent et calibré. Dispositifs d'autocalibration possibles. |  |
| 6.2.3.1b | - les détecteurs de gaz inflammables ? |  | Peut être intégré en un seul appareil avec le compteur à oxygène |  |
| 6.2.3.1c | - les instruments de mesure de la concentration des gaz et vapeurs toxiques ? |  | Dans le cas où des tubes de mesure sont nécessaires (méthode colorimétrique), vérifier la date de péremption des tubes. Si un instrument numérique est utilisé (par exemple: détecteur par photoionisation), le dernier étalonnage doit être vérifié. |  |
| 6.2.3.1d | - les jauges de température pour les opérations critiques ? |  | Pour les opérations où la température peut être critique comme contenant de chauffage, une jauge de température étalonnée doit être présente. Les diispositifs indicatifs ne sont pas nécessairement calibrés. |  |
| 6.2.3.1e | - les appareils de contrôle des effluents (débitmètre, analyseur, preneur d’échantillon, analyseur de pH ou de température) ? |  | Lorsque de tels appareils de surveillance des effluents sont installés / nécessaires, ceux-ci doivent être étalonnés. Les intervalles d'étalonnage doivent être adaptés aux techniques d'analyse. Les électrodes de pH doivent être étalonnées plus souvent que les autres éléments mentionnés dans cette question. Le contrat d'entretien avec le fabricant d'appareils d'échantillonnage devrait être la norme. |  |
| 6.2.3.1f | - les manomètres de pression utilisés pour les tests de pression? |   | Lorsque ce type d'opération est effectué dans un atelier de réparation de citernes |  |
| 6.2.3.2  | Les procédures sont-elles documentées et les rapports d’étalonnage conservés ? |  | Demander à voir les procédures |  |
| **6.3.** | **Installations électriques** |  | **Installations électriques** |  |
| 6.3.1. | Le système électrique est-il approprié ? |   | Les installations électriques doivent être conformes à la législation locale, en fonction du type de produits qui sont manipulés/nettoyés et de l'accessibilité des installations électriques pour les opérateurs. |  |
| 6.3.2. | L'installation de lavage a-t-elle fait l'objet d'une évaluation ATEX et les zones ainsi définies sont-elles clairement identifiées sur le plan du site, mises en place et indiquées à tout le personnel concerné ? |   | ATEX est la procédure de classification de l'inflammabilité par "zone". Cette exigence est strictement obligatoire quand il y a manipulation de liquides inflammables ou de certains produits pulvérulents dont la poussière peut former une atmosphère explosive, ce qui est généralement le cas dans une station de lavage. La zone ATEX peut être calculée par différentes méthodes. Vérifier que les têtes de lavage sont ATEX en cas d'atmosphères explosives. En conformité avec le document ATEX, certaines zones ne peuvent pas être identifiées parce qu'elles changent (par exemple les zones autour des dispositifs externes d'une citerne en cas de pompage croisé ou de vidage). Pointer la présence de ces zones avec le document Explosion. Directives ATEX 2014/34 et 99/92/EC |  |
| **7.** | **Comportement basé sur la Sécurité (BBS): résultats, analyse et suivi** |   | **Comportement basé sur la Sécurité (BBS): résultats, analyse et suivi** |  |
| 7.1. | Les résultats individuels de la formation au BBS sont-ils communiqués aux opérateurs de lavage ; les actions préventives font-elles l'objet d'un accord, sont-elles enregistrées et développées ? |   | Vérifier les enregistrements de formation individuelle des équipes de nettoyage. |  |
| 7.2. | Les indicateurs de performance individuels ou collectifs (inclus dans les KPIs à renseigner) sont-ils identifiés et mesurés : |   | Pointer le programme de formation et les rapports individuels de l'équipe et cocher les articles qui font l'objet d'un pilotage (a-c). La société évaluée doit veiller à ce que la collecte annuelle et le suivi des indicateurs soient incorporés dans leur système de gestion. (Le programme ECTA RC et rapports KPI peuvent être le point de référence à utiliser pour les entreprises). |  |
| 7.2.1. | - statistiques sur les incidents/accidents: |   |   |  |
| 7.2.1.a. | - Nombre de jours perdus en raison de blessures (personnelles) corporelles? |   | Les blessures des employés de la société et celles des sous-traitants employés dans le lavage des citernes qui est réalisé sur le site doivent être inclues. Les blessures durant les trajets sur/du lieu de travail doivent être exclues. |  |
| 7.2.1.b | - Taux d'accidents du travail avec arrêt? |   | Les accidents avec arrêt se réfèrent à la survenance d'incidents en milieu de travail qui aboutissent à l'incapacité d'un employé à travailler. Le taux d'accidents avec arrêt se réfère au nombre de ces accidents qui se produisent par an et par million d'heures travaillées. Aux fins du calcul, on suppose que chaque employé travaille 2000 heures par an.Exemple: Une entreprise a eu 2 accidents avec arrêt en un an et dispose de 3 employés (6000 heures travaillées dans l'année).Le taux d'accident du travail sera: (2 accidents du travail / 6000 heures travaillées) x 1 million d'heures travaillées = 333 Accidents avec arrêt / million d'heures travaillées |  |
| 7.2.1.c | -Taux de gravité |   | Taux de gravité = [(nombre de jours perdus liés à des blessures) / (Nombre d'heures travaillées)] x (1.000). Notez que cet indice mesure le nombre de jours perdus, alors que l'indice de la question 7.2.1.b mesure le nombre d'accidents |  |
| 7.2.2. | Formation: |   |   |  |
| 7.2.2.a. | - Nombre moyen de journées de formation par an |   | Cet indicateur mesure le nombre de jours de formation des employés de la société, (personnel de lavage et personnel de bureau) et du personnel sous-traitant sur site par an, divisé par le nombre d'employés. |  |
| 7.2.3. | Indicateurs opérationnels: |   |   |  |
| 7.2.3.a. | -Consommation moyenne d'eau par lavage |   | Ce paramètre est important car il a une grande influence, non seulement sur la consommation d'eau, mais aussi sur la consommation d'énergie et sur l'empreinte carbone d'un lavage |  |
| 7.2.3.b | -Durée moyenne d'un lavage |   | Ceci est le temps entre l'arrivée sur site et le départ après le lavage. Ce temps comprend les heures d'attente du conducteur qui est un facteur important pour le prestataire de service logistique. Ce temps peut être influencé par la nature des produits à laver, l'organisation des activités et la capacité de l'installation. Pour toutes ces raisons, un suivi de cet indicateur est nécessaire |  |
| 7.2.3.c. | - Pourcentage de lavages refusés après le contrôle interne? |   | Pourcentage de lavages qu'il est nécessaire de refaire après le contrôle interne |  |
| 7.2.3.d. | - Pourcentage de lavages refusés par les clients? |   |   |  |
| 7.2.3.e. | - Coût des dommages aux équipements ? |   | Par exemple dommages aux plates-formes, aux têtes de lavages, aux escaliers pour aller sur les citernes etc .... Le coût devrait être calculé chaque année. |  |
| 7.2.3.f. | - Coût des dommages aux équipements des clients? |   | Par exemple dommages aux citernes par les têtes de lavage, les opérateurs abîmant en marchant le revêtement des citernes, mauvaise descente d'escaliers, plates-formes, systèmes de protection contre les chutes collectives, procédure de nettoyage inapproprié, etc .... Le coût devrait être annuellement connu. Les déclarations aux assurances peuvent être prises en compte |  |
| 7.3. | Les résultats et les tendances de ces indicateurs sont-ils analysés et les causes identifiées ? |  | Rechercher l'analyse des observations enregistrées |  |
| 7.4. | Est-ce que ces résultats et les tendances lourdes font l'objet d'un rapport et sont discutés avec les opérateurs de lavage à intervalles réguliers?  |  | Rechercher des preuves documentées. L'évaluateur doit interroger les laveurs pour vérifier si les discussions et les sessions de formation ont eu lieu. Le nombre des opérateurs interrogés doit être enregistré par l'évaluateur dans les commentaires |  |
| 7.5. | Les résultats et les enseignements du BBS sont-ils inclus dans les programmes de mise à jour de la formation ? |  | (Pointer) Vérifier que l'ensemble des résultats et des tendances identifiés à la section 5.3 sont référencés comme expérience formatrice et inclus dans la mise à jour de la formation. |  |
| **8.** | **Sûreté** |  | **Sûreté** |  |
| 8.1. | Le site est-il bien sécurisé avec des clôtures et des portes ou des barrières surveillées, bien éclairé et non accessible au grand public ? |  | Vérifier les clôtures, portails et l'éclairage permanent au cours de votre visite du site. La première impression de sécurité personnelle se fait à l'arrivée le premier jour, idem pour l'identification et le contrôle sur les visiteurs extérieurs. Lorsque le site évalué fait partie d'un port public, un commentaire doit être fourni lorsque cette exigence ne peut être respectée. Dans ce cas, il est prévu que le site aura un plan de sécurité en fonction du Code ISPS de l' IMO. |  |
| 8.2. | Y a t-il un système pour surveiller l'entrée des véhicules sur le site ? |  | Vérifier dans le système interne que les entrées de véhicules sont contrôlées au sein du site |  |
| 8.3. | Est-ce que la société développe des mesures pour assurer la sûreté des produits stockés ? |  | Vérifier les mesures de sûreté (ex: prévention des accès non autorisés) prises pour les produits stockés, par exemple les agents de lavage. |  |
| **9** | **Procédures opératoires sur site et interface client** |  | **Procédures opératoires sur site et interface client** |  |
| **9.1.** | **Procédures opératoires sur site** |  | **Procédures opératoires sur site** |  |
| **9.1.1.** | **Instructions opératoires** |  | **Instructions opératoires** |  |
|  |  |  | Les procédures et instructions doivent être écrites en détail et préciser les responsabilités de chacun et le niveau de performance attendu. Pendant l'inspection du site, il faut vérifier que le personnel comprend toutes les exigences des procédures. Vérifier également qu'elles sont bien appliquées. Ne donner la réponse "oui" que si les procédures existent, qu'elles sont comprises et totalement mises en oeuvre. |  |
| 9.1.1.1. | Le site dispose t-il de tous les permis d'exploitation nécessaires à ses activités ? |   | Le site doit avoir tous les permis d'exploitation nécessaires et les autorisations en matière d'environnement pour toutes ses activités, lavage, manipulation de déchets, traitement des eaux, selon les informations portées dans le document d'information mais aussi concernant le stationnement des camions, le stockage des produits chimiques en vrac et emballés, le stationnement temporaire des véhicules pour le réchauffage etc. L'auditeur doit pointer les permis disponibles au regard des activités sur site. L'évaluateur doit enregistrer les autorisations d'exploitation et les autorisations environnementales revues |  |
| 9.1.1.2. | Y a t-il des procédures ou des instructions écrites pour les opérations suivantes : |   | Vérifier que les procédures existent, qu'elles sont comprises et exécutées pour toutes les opérations (a-k). |  |
| 9.1.1.2a | - l'enquête sur un nouveau produit ? |   | L'enquête sur un nouveau produit est la première analyse pour déterminer si le produit peut être nettoyé à la station de lavage, d'un point de vue technique, environnemental et de sécurité en tenant compte également des autorisations du permis d'exploiter.Il devrait être abordé des sujets tels que: l'exposition des employés, l'impact sur le traitement des eaux usées / les rejets, l'impact sur l'air (COV, odeur), etc.L'enquête sur un nouveau produit doit aboutir à un programme de nettoyage, à des instructions HSE concernant les EPsI, le traitement des eaux usées et le traitement de l’air. |  |
| 9.1.1.2b | - l'acceptation de la commande ? |   | L'acceptation de la commande est le processus d'évaluation de la commande pour les produits connus et acceptés |  |
| 9.1.1.2c | - l'exposition du personnel aux risques des substances dangereuses? |  | La procédure devrait comprendre des dispositions telles que les mesures de protection collectives et individuelles. L'entreprise doit avoir une politique pour remplacer les équipements de protection personnelle. |  |
| 9.1.1.2d | - l'exposition du personnel aux risques de l'azote |  | La procédure devrait comprendre des dispositions telles que l'identification adéquate, l'utilisation de compteurs d 'oxygène, la ventilation, .. |  |
| 9.1.1.2e | - l'exposition du personnel au risque de citernes sous pression |   | La dépressurisation doit s'effectuer par l'intermédiaire des vannes de dépressurisation uniquement avec les EPI appropriés. Il n'est jamais permis de dépressuriser via la vanne de fond, par l'ouverture du trou d'homme ou de vannes supérieures qui sont reliées à des tubes plongeurs |  |
| 9.1.1.2f | - l'exposition du personnel au risque des équipements de lavage à haute pression |   |   |  |
| 9.1.1.2g | - la protection anti-chutes pour les opérations réalisées en haut des citernes et sur l'installation (sans utiliser les moyens propres du camion) ?  |   | Le travail "sur points hauts“ est traité séparément comme un risque spécifique dans les stations de lavage car il y est fréquent. Il devrait donc faire l'objet de mentions spéciales dans les procédures. Vérifier que des mesures adéquates ou des dispositifs de protection contre les chutes sont prévus, utilisés et décrits dans les procédures opératoires, correspondant aux circonstances spécifiques et aux infrastructures existantes (par exemple des rambardes, des harnais, des plate-formes) sans qu'il soit fait usage des équipements du camion. On doit également se concentrer sur le travail en hauteur réalisé par les conducteurs en visite dans les locaux de la station de lavage. DIRECTIVE 2009/104 |  |
| 9.1.1.2h | - le nettoyage et l'élimination des fuites de produits chimiques et des matériaux absorbants utilisés pour les fuites de produits? |   | à la fois sur les pistes de lavage et à l'extérieur des pistes de lavage ? |  |
| 9.1.1.2i | - les précautions pour éviter les contaminations ? |   | Dans le lavage de citernes, il est important d'utiliser du matériel propre. Accorder une attention particulière au nettoyage des tuyaux et des raccords sur le sol de la piste de lavage, l'utilisation de serviettes, l'entrée dans les citernes sans protection de chaussures, les outils en bois, les balais et les brosses sales. Ce n'est pas seulement important pour les lavages alimentaires, mais aussi pour les pistes de lavages dédiées aux produits chimiques ou aux produits en vrac. |  |
| 9.1.1.2j | - l'utilisation, le contenu et la manière de compléter le certificat de lavage ECD selon le guide d'utilisation ? |   | Voir section 10.2.2 |  |
| 9.1.1.2k | - la définition des critères de propreté et la détermination du procédé de nettoyage approprié, quand cela s'applique (ex: pour les wagons ou lorsque le nettoyage est effectué en préparation du prochain chargement) ? |   | Vérifier que les procédures sont conformes à la demande du client. Vérifier avec un échantillon de lavages récents. |  |
| 9.1.1.2l | - séparation des pistes de lavage pour les produits alimentaires et les aliments pour animaux ? |   | Une piste dédiée est une piste où seul le nettoyage de produit alimentaire destiné à l'alimentation animale, est fait à l'aide d'équipement spécifique de nettoyage, des EPI et des procédures. Selon les demandes des clients concernés par l'alimentation humaine/l'alimentation animale/le contact alimentaire, même les pistes alimentaires doivent être séparées des pistes utilisées pour l'alimentation animale.Dans ce questionnaire: l'alimentation humaine est une substance consommée pour fournir un soutien nutritionnel pour le corps humain, les matériaux à contact alimentaire sont destinés à être en contact ou potentiellement en contact avec les aliments humains (comme le PET et les billes de PE) et l'alimentation animale est une substance pour fournir un soutien nutritionnel pour les animauxPour plus d'informations, voir http://ec.europa.eu/food/food/chemicalsafety/foodcontact/legisl\_list\_en.htm |  |
| 9.1.1.2m | - séparation des équipements de nettoyage pour les produits alimentaires et les aliments pour animaux (ex: tuyaux, matériel de lavage etc.) ? |   | voir 9.1.1.1.2.l |  |
| 9.1.1.3. | Y a t-il des procédures compréhensibles dans l'installation, y compris la formation des employés, couvrant les exigences de permis de travail pour assurer la sécurité et éviter l'exposition à des matières dangereuses pour les opérations suivantes : |  | Vérifier pour chaque permis de travail que les exigences sont clairement identifiées.Vérifier que les procédures relatives aux permis de travail sont bien mises en œuvre en :- vérifiant les fichiers de permis de travail des douze derniers mois ;- vérifiant dans le détail quelques permis de travail(est-ce que toutes les signatures et les dates y figurent bien, ainsi que les EPI nécessaires) ;- vérifiant que les exigences des procédures relatives aux permis de travail sont bien comprises par le personnel ;- vérifiant qu'il y a accord du responsable avant et après l'opération.La procédure de permis de travail doit s'appliquer à la fois aux tâches effectuées par le personnel de l'entreprise et à celles faites par les sous-traitants, aux tâches qui ne font pas partie des opérations habituelles ou principales dans cette zone |  |
| 9.1.1.3a | - l'entrée dans des espaces confinés ? |   | L'entrée en espace confiné se rapporte aux espaces dans lesquels il y a risque de suffocation ou d'asphyxie par manque de ventilation (les citernes, par exemple). La mesure de l'oxygène et de la limite inférieure d’explosivité (LIE) sont des exigences minimales avant et pendant le travail dans un espace confiné.Cette question est toujours applicable, même si la société ne permet pas aux opérateurs d'entrer dans les citernes. Dans ce cas, la procédure doit mentionner explicitement l'interdiction et les mesures à prendre en cas de chutes accidentelles d'objets dans les citernes. Un permis de travail qui inclut les mesures de sécurité est requis pour entrer dans des espaces confinés. |  |
| 9.1.1.3b | - la rupture du confinement ? |   | La rupture du confinement se rapporte aux pièces telles que les pompes, les valves… qui peuvent contenir du produit. |  |
| 9.1.1.3c | - le travail à chaud ? |   | Le travail à feu nu ou sur points chauds se rapporte aux tâches qui font intervenir une source de chaleur (par exemple le soudage et la découpe). Un permis de travail qui inclut les mesures de sécurité est requis pour le travail à chaud. |  |
| 9.1.1.3d | - le travail à froid ? |   | Le travail dit "froid" se rapporte à toutes les tâches qui ne font pas intervenir une source de chaleur et ne font pas partie des travaux de routine (comme par exemple la mise en place d'un échafaudage pour travailler en hauteur). DIRECTIVE 2009/104 |  |
| 9.1.1.3e | - le travail sur un équipement électrique ? |   | Applicable pour les équipements électriques de travail au-dessus des tensions suivantes: 50 Volts AC et 120 Volts pour DC, ou les limites requises par la législation locale (ce qui est plus stricte). Une procédure de condamnation doit être en place pour que l'équipement en cours de maintenance ne puisse être mis en marche. Seules les personnes qualifiées sont autorisées à effectuer ce travail. Ces personnes doivent être nommées dans les permis de travail. |  |
| **9.1.2.** | **Recrutement et formation du personnel** |  | **Recrutement et formation du personnel** |  |
| 9.1.2.1. | Les sujets suivants sont-ils traités dans le programme destiné aux équipes opérationnelles : |  | Consulter le programme de formation et les attestations de présence |  |
| 9.1.2.1a | - utilisation d'un équipement de mesure d'oxygène et de LEL (Limite Inférieure d'Explosion) ? |  | Les opérateurs interiméraires sont inclus dans le programme, à moins que les instructions n'interdisent à ces opérateurs d'entrer dans les citernes. |  |
| 9.1.2.1b | - utilisation de l'équipement de nettoyage sous pression? |  | Le programme de formation doit inclure l'utilisation de tous les équipements de nettoyage sous pression quelle que soit la pression maximale produite. Les opérateurs interiméraires sont inclus dans le programme de formtion. |  |
| 9.1.2.2. | Y a t-il une procédure d'urgence documentée pour "L'homme dans la citerne" ? Fait-elle l'objet d'exercices réguliers ? |  | Vérifier que les procédures existent, enseignées, comprises et appliquées. Dans cette procédure il doit être prévu qu'aucune entrée en citernes est autorisée sans les précautions adéquates comme l'approvisionnement en air indépendant. Vérifiez dans les documents où et quand la formation a été effectuée chaque année. |  |
| **9.1.3.** | **Protection des sols** |  | La protection des sols |  |
| 9.1.3.1. | Y a t-il un système de suivi de la contamination des sols ? |  | Rechercher des preuves documentaires. Dans la plupart des pays un examen périodique des sols est nécessaire : consultez le dernier rapport. |  |
| **9.1.4.** | **Traitement des eaux** |  | **Traitement des eaux** |  |
| 9.1.4.1 | L'entreprise a-t-elle une procédure pour réaliser le traitement des eaux résiduaires? |  | Vérifier si une procédure existe sur la manière dont le traitement des eaux résiduaires est réalisé et quels contrôles sont effectués pour optimiser le fonctionnement: Jar Test (il s’agit d’une simulation du traitement physico-chimique), test d'aeration, inspection visuelle, vérification de l'état des électrodes (par ex. sonde de pH, compteur d'oxygène dans l'aération, etc.). Des enregistrements doivent être conservés sur la manière dont ce suivi a été effectué et sur les mesures prises lorsque les contrôles ont indiqué que les valeurs limites des effluents avaient été atteintes. |  |
| 9.1.4.2 | Les bassins de rejet des eaux font-ils l'objet d'un suivi en accord avec les permis d'exploitation ? |  | Vérifier le système de suivi | **M** |
| 9.1.4.3 | Existe-t-il une surveillance continue des effluents ou la station de lavage collecte-t-elle et conserve-t-elle des échantillons d'eaux résiduaires? |  | Vérifiez la procédure et l'installation de stockage |  |
| 9.1.4.4 | Les données relatives aux rejets d'eau et aux mesures de pollution sont-elles stockées pendant au moins un an (ou depuis la mise en service en cas de nouvelle installation)? |  | Vérifier la documentation par rapport à la législation applicable dans le pays. S'il n'y a pas d'obligation légale, l'entreprise doit avoir défini une liste avec les paramètres qu'elle vérifiera pour assurer le bon fonctionnement de son installation. Vérifiez également que les mesures des effluents effectuées dans le propre laboratoire de la station de lavage (le cas échéant) sont régulièrement re-vérifiées dans des laboratoires externes pour validation. |  |
| 9.1.4.5 | Ces enregistrements montrent-ils que les paramètres réglementaires de rejet sont respectés? |  | La plupart des autorisations d'exploitation limitent la valeur maximale de certains paramètres des effluents (par exemple: DCO, DBO, pH, N, P, AOX, métaux lourds, MES, etc.). Vérifier si de tels paramètres existent dans l'autorisation d'exploitation et s'ils sont suivis et respectés pendant le fonctionnement du traitement des eaux résiduaires imposé localement. |  |
| 9.1.4.6 | Dans le cas où les eaux usées (ou les eaux de pré-lavage) sont traitées par un tiers externe: |  | L'eau de prélavage est envoyée au traitement externe pour éviter que le traitement local de l'eau ne soit surchargé. |  |
| 9.1.4.6a | Existe-t-il une autorisation officielle de cette installation externe de traitement? |  | Cette installation devrait être officiellement autorisée pour le traitement des eaux usées externes. Vérifiez si les conditions d'acceptation des effluents par cette installation ne sont pas limitées. |  |
| 9.1.4.6b | Toutes les exigences légales sont-elles respectées pour ces transferts d'eaux résiduaires? |  | Ces transfertss d'eaux résiduaires sont des "transports de déchets" et doivent respecter les réglementations locales en matière de déchets |  |
| 9.1.4.7 | Existe-t-il une procédure permettant d’éviter de mélanger des flux de déchets chimiques incompatibles dans le système d’effluents? |   | Le mélange incontrôlé de produits chimiques dans les effluents peut provoquer des réactions dangereuses telles que des explosions ou la génération de fumées toxiques. |  |
|   |   |  |   |  |
| **9.1.5.** | **Rejets dans l'air** |  | **Rejets dans l'air** |  |
| 9.1.5.1 | Est-ce qu' un système de ventilation ou de traitement des vapeurs a été installé pour les vapeurs dans la zone de travail ? |  | Un système de traitement de la vapeur doit être disponible pour éliminer les vapeurs (aspiration, ventilation, filtres à charbon, système d'absorption, épurateur, incinérateur). Le système doit s'adapter à tous les produits autorisés à être nettoyés. |  |
| 9.1.5.2 | Est-ce que le système de ventilation ou de traitement des vapeurs fonctionne ? Est-il régulièrement vérifié et bien entretenu ? |  | Si le traitement des vapeurs est une condition de l'autorisation d'exploitation, il doit fonctionner en permanence. Ceci implique qu'il soit régulièrement vérifié et correctement entretenu. |  |
| 9.1.5.3 | Est-ce que les eaux de pré- lavage sont évacuées par un système fermé de traitement de l'eau? |   | Nécessaire en cas de COV et de produits causant des odeurs, système fermé, cela signifie: un flexible connecté depuis la vanne de fond au système de traitement. Cela pourrait être une obligation légale dans certains pays |  |
| **9.1.6** | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES)** |  | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES)** |  |
| **9.1.6.1** | **Champ d’application 1 : Mesure des émissions des chaudières, des générateurs de vapeur et des incinérateurs/brûleurs (lorsqu'ils sont présents)** |  | Les émissions du champ d'application 1 comprennent les émissions directes des actifs qui sont détenus ou contrôlés par l'entreprise évaluée et qui sont payés par l'entreprise. Cela comprend la combustion de combustibles solides ou liquides achetés pour produire de l'énergie, de la chaleur ou de la vapeur pour une utilisation dans des équipements fixes ou mobiles (par exemple, des chaudières et des chariots élévateurs) et/ou des bâtiments associés. |  |
| 9.1.6.1.1 | L'entreprise connaît-elle le combustible consommé sur une base annuelle ? |  | En général, le gazole ou le gaz sont utilisés dans la chaudière ou dans tout équipement consommant du carburant (chariots élévateurs, reach stacker, etc.). |  |
| 9.1.6.1.2 | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions **TTW** du carburant/combustible consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule :kg CO2e = Σ (carburant/combustible (litres) × facteur d'émission TTW du carburant (kg CO2e/ litres de carburant/combustible)) ? |  | L'entreprise utilisera les composantes d'émission de carburant voir les **lignes directrices du cadre de référence du GLEC Framework: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0, Module 1**. Le document peut être téléchargé à partir du lien suivant:[*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e)Pour chaque type de carburant trois composantes peuvent être utilisées: **WTT, TTW and WTW.** - **Du puits au réservoir** **(WTT):** Les émissions WTT comprennent tous les processus entre la source d'énergie (le puits), les phases d'extraction, de traitement, de stockage et de livraison de l'énergie jusqu'au point d'utilisation (le réservoir)**.** - **Du réservoir à la roue (TTW):** Il s'agit des émissions provenant des carburants brûlés pour alimenter les activités (la roue).- **Du puits à la roue (WTW):** Il s'agit des émissions provenant du cycle de vie complet du carburant et elles devraient être équivalentes à la somme des émissions WTT et TTW.Il est conseillé de mesurer le carburant ou le gaz utilisé pour le chauffage des bureaux de l'entreprise séparément des activités de nettoyage des citernes. Cette mesure sera considérée comme une recommandation et ne sera pas utilisée pour la notation. **Pour cette question, il faut utiliser le bilan TTW** |  |
| **9.1.6.2** | **Champ d’application 2 : émissions provenant de l'électricité** |  | **Les émissions du champ d'application 2** sont des émissions indirectes provenant de la production et la distribution d'électricité, de chaleur et devapeur achetés par l'entreprise évaluée pour être utilisés dans ses propres sites logistiques, ses véhicules électriques ou d'autres de ses propres sites logistiques, de ses véhicules électriques ou d'autres actifs nécessitant de l'électricité. |  |
| 9.1.6.2.1 | L'entreprise a-t-elle mesuré l'électricité achetée pour être utilisée dans la station de lavage, les véhicules électriques ou tout autre actif détenu nécessitant de l'électricité ? |  | L'électricité est généralement utilisée pour les pompes et l'éclairage.Il est conseillé de mesurer l'électricité utilisée pour le chauffage ou la climatisation des bureaux de l'entreprise séparément des activités de lavage de citernes. Cette mesure sera considérée comme une recommandation et ne sera pas utilisée pour la notation.Dans le cas où des panneaux solaires ou des chaudières solaires ou toute autre source d'électricité (par exemple, des générateurs éoliens) sont connectés au réseau électrique, la facture d'électricité ou un équipement de mesure de l'électricité peut également être utilisé pour déterminer l'électricité consommée. Il est recommandé d'enregistrer la quantité d'électricité produite par ces dispositifs. |  |
| 9.1.6.2.2 | L'entreprise a-t-elle calculé **les émissions du champ d’application 2 de l'électricité achetée WTT** mentionnée au 9.1.6.2.1 au cours de l'année dernière avec la formule:kg CO2e = Σ (électricité (kWh)× facteur d'émission de l'électricité (kg CO2e/ kWh électricité)). |  | **Le TTW** est considéré comme nul pour l'électricité, toutes les émissions sont dans les étapes du **WTT** au point d'utilisation.Les facteurs d'émission à utiliser dépendent de l'origine de l'électricité. Les entreprises doivent rassembler les facteurs d'émission de l'électricité pour les pays ou régions où sont situés les sites logistiques.Les facteurs d'émission d'électricité par pays peuvent également être obtenus auprès de l'Agence internationale de l'énergie (AIE) : <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (frais à payer).En l'absence d'autres données, on peut supposer que le facteur électricité moyen de l'UE est de 420 g de CO2e/kWh (source : directive-cadre du GLEC). L'utilisation du mix de chaque pays peut donner des valeurs sensiblement différentes, notamment dans les pays dont l'approvisionnement en électricité est fortement décarboné. |  |
| **9.1.6.3** | **Décomposition des consommations d'énergie** |  |  |  |
| 9.1.6.3.1 | L'entreprise décompose-t-elle les émissions des champs d'application 1 et 2 en tenant compte des méthodes de lavage suivantes ? |  | Si la station de lavage de citernes ne propose pas ces activités, les questions correspondantes ne sont pas applicables.  |  |
| 9.1.6.3.1. a | Émissions provenant du lavage |  | On peut l'estimer en se basant sur la proportion de lavages de produits chimiques effectués annuellement |  |
| 9.1.6.3.1. b | Énergie dépensée pour réchauffer les citernes/conteneurs-citernes chargés |  | Pour l'estimation de l'énergie dépensée pour le réchauffage des conteneurs, voir l'exemple de calcul sur le site internet [EFTCO](https://www.eftco.org/safe-cleaning/emission-guideline) . <https://www.eftco.org/safe-cleaning/emission-guideline> |  |
| **9.1.6.4** | **Champ d’application 3** |  | **Les émissions du champ d’application 3** sont des émissions indirectes provenant de la chaine d'approvisionnement de l'entreprise évaluée.Le champ d'application 3 couvre la production et la distribution des carburants brûlés dans le champ d'application 1 (WTT), les émissions du transport intégrées dans les biens et services achetés, l'utilisation des produits et leur fin de vie. |  |
| 9.1.6.4.1. | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions absolues WTT du carburant consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule suivante?kg CO2e = Σ (carburant (litres) × facteur d'émission du carburant WTT (kg CO2e/ litres de carburant)) ? |  | Le facteur doit être obtenu à partir des lignes directrices du cadre de référence du GLEC Framework "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0. Module 1 |  |
| **9.1.6.5** | **Calcul des émissions totales (champ d’application 1, 2 et 3)** |  | La mesure des émissions totales est nécessaire car elle a un impact direct sur le réchauffement climatique. |  |
| 9.1.6.5.1  | L'entreprise a-t-elle calculé les **émissions totales** de l'année dernière avec la formule suivante:X (kg CO2e) = Addition des calculs des questions 9.1.6.1.2 + 9.1.6.2.2 + 9.1.6.4.1 ? |  |  |  |
| **9.1.6.6** | **Calcul de l'intensité des émissions** |  |  |  |
| 9.1.6.6.1 | L'entreprise a-t-elle calculé l'intensité des émissions liées au **lavage** au cours de la dernière année en utilisant la formule suivante?**Intensité des émissions pour le lavage** (Kg CO2e/lavage) = (émissions totales de la question 9.1.6.5.1- Émissions de la question 9.1.6.3.1. d) / Nombre total de lavages par an |  | L'entreprise peut également calculer les intensités d'émission par types de lavages mentionnés au point 9.1.6.3. |  |
| 9.1.6.6.2 | L'entreprise a-t-elle calculé l'intensité des émissions liées au **réchauffage** au cours de la dernière année en utilisant la formule suivante?**Intensité des émissions pour le réchauffage** (Kg CO2e/chauffage) = Émissions de la question 9.1.6.3.1. d) / Nombre total d'heures de réchauffage des conteneurs par an. |  | Les heures de réchauffage sont généralement enregistrées dans les factures émises par les stations de lavage de citernes aux entreprises de transport. |  |
| **9.1.6.7** | **Consolidation et déclaration des émissions** |  |  |  |
| 9.1.6.7.1 | L'entreprise consolide-t-elle dans un rapport les émissions annuelles totales sous la forme suivante ?* Champ d'application 1 (question 9.1.6.1.2 )
* Champ d'application 2 (question 9.1.6.2.2 )
* Champ d'application 3 (question 9.1.6.4.1.)
* Émissions totales (question 9.1.6.5.1)
* Intensité des émissions (question 9.1.6.6.1 et 9.1.6.6.2)
 |  |  |  |
| 9.1.6.7.2 | L'entreprise rend-elle compte de ses émissions aux clients/au public ? |  | L'entreprise montrera des preuves de communication avec les clients ou le public. Par exemple : https://www.climateneutralgroup.com/en/contact/, EFTCO ? |  |
| 9.1.6.8 | **Réduction des émissions****Définition de la stratégie, des objectifs et du programme**Les questions de ce chapitre suivent une hiérarchie : chaque question a un niveau d'exigence supérieur à la précédente. |  |   |  |
| 9.1.6.8.1 | L'entreprise a-t-elle défini une **stratégie** pour réduire ses émissions de GES, sur la base des mesures effectuées au point 9.1.6.6 ? |  |  |  |
| 9.1.6.8.2 | L'entreprise a-t-elle défini les **objectifs** de réduction de l'intensité de ses émissions, sur la base des mesures effectuées au point 9.1.6.6, dans un programme pluriannuel ? |  | L'évaluateur vérifiera que les objectifs sont conformes à l'objectif de réduction de 90 % d'ici 2050 requis par la stratégie de mobilité durable et intelligente publiée par la Commission européenne en décembre 2020. |  |
| 9.1.6.8.3 | Les objectifs incluent-ils une réduction **des émissions totales** telles que calculées au point 9.1.6.5.1, dans le programme pluriannuel ? |  | L'évaluateur vérifiera que les objectifs sont conformes à l'objectif de réduction de 90 % d'ici 2050 requis par la stratégie de mobilité durable et intelligente publiée par la Commission européenne en décembre 2020. |  |
| 9.1.6.8.4 | L'entreprise évaluée dispose-t-elle **d'un programme pluriannuel** pour atteindre les objectifs mentionnés aux points 9.1.6.8.2 ou 9.1.6.8.1 ? |  | Pour mettre la note 1, l'évaluateur vérifiera qu'il existe un programme détaillé avec des personnes responsables et des dates d'échéance. Le programme comprendra des étapes intermédiaires et un suivi au moins annuel. |  |
| **9.2.** | **Relation avec le client** |  | **Relation avec le client** |  |
| **9.2.1.** | **Intégrité de la chaîne d'approvisionnement** |   | **Intégrité de la chaîne d'approvisionnement** |  |
| 9.2.1.1 | L'entreprise a-t-elle un processus documenté pour le contrôle de ses services depuis l'arrivée de la citerne jusqu'à la sortie de la station de lavage ? |   | Les transports guidés (camion avec conducteur) sont généralement une opération "entrée-sortie" dans les installations de l'entreprise. Les transports non guidés (conteneurs-citernes, caisses mobiles, wagons) nécessitent un enregistrement formalisé du mouvement et une liste de contrôle des services tel que requise par le client. Vérifier la disponibilité d'une liste «Tâches à faire» . |  |
| 9.2.1.2 | L'entreprise a-t-elle un processus formalisé en place permettant le suivi des performances grâce à l'enregistrement du temps (de l'entrée à la sortie) et le contrôle des services par rapport à la commande du client ? |   | Les services demandés des transports guidés sont signés par le conducteur. L'enregistrement de" l'heure de sortie" sur l' ECD est une exigence minimale. Pour les transports non guidés (conteneurs-citernes, caisses mobiles, wagons) exiger un enregistrement de mouvement et la liste «Tâches à faire ». Vérifier comment l'exécution est contrôlée et déclarée par rapport aux services requis et comment les non-conformités sont signalées. |  |
| **9.2.2.** | **Instructions aux chauffeurs concernant la sécurité sur site** |   | **Instructions aux chauffeurs concernant la sécurité sur site** |  |
| 9.2.2.1 | Y a t-il des procédures/instructions écrites pour le traitement des véhicules/citernes en stationnement ? |   | Pointer les procédures ou instructions concernant les véhicules stationnés pour d'autres services que le réchauffage. Vérifier que les chauffeurs reçoivent un plan du site à leur arrivée |  |
| 9.2.2.2 | Les conducteurs reçoivent-ils des instructions de sécurité du site ? |   | Vérifier que la station de lavage a un protocole de sécurité et qu'il est remis aux chauffeurs à la réception. Les instructions doivent au minimum intégrer des pictogrammes. |  |
| 9.2.2.3.a | Pour les produits toxiques, odorants et COV est-ce que ces consignes de sécurité prévoient que les conducteurs ne doivent pas ouvrir les trous d'homme / vannes, avant d'entrer sur la piste de lavage pour prévenir les émissions et les odeurs ? |   | Vérifier les instructions sur l'ouverture des trous d'homme et vannes |  |
| 9.2.2.3.b | Ces consignes de sécurité comprennent-elles des instructions pour le travail en hauteur ? |   | Consulter les instructions concernant la montée sur les citernes. DIRECTIVE 2009/104 |  |
| **9.2.3.** | **Responsabilités des chauffeurs et des équipes de lavage** |  | **Responsabilités des chauffeurs et des équipes de lavage** |  |
| 9.2.3.1. | Y a t-il une commande formalisée du propriétaire de la citerne ou de son mandataire (conducteur), prévoyant : |  | C'est une responsabilité partagée. Sans information suffisante, l'exécution de la commande peut en souffrir. Pointer au hasard quelques commandes et donner le point pour chaque information y figurant. Les conditions générales de responsabilité imprimées au dos de la commande sont insuffisantes et doivent faire l'objet d'un accord formel entre les partenaires. |  |
| 9.2.3.1a | - l' identification du chargement précédent confirmé par un CMR valide, un document de transport équivalent ou une déclaration écrite de la société de transport directement depuis le bureau par écrit (email, fax, EDI), y compris un numéro de référence ? |  | Nom d'expédition correct, ... .... |  |
| 9.2.3.1b | - le numéro de référence unique (numéro de CMR ou le numéro d'ordre du chargement précédent) ? |  | Vérifier les enregistrementss ou prélever des échantillons dans le processus afin de vérifier que les charges précédentes sont bien vérifiées. |  |
| 9.2.3.1c | - les instructions sur la méthode ou la qualité de lavage requises (en fonction, éventuellement, du chargement suivant) ?  |  |  |  |
| 9.2.3.1d | - le procédé de nettoyage de l'équipement auxiliaire (tuyaux, filtres, vannes, joints, etc.) ? |  |  |  |
| 9.2.3.1e | - les avertissements de sécurité (comme citerne sous pression, sous atmosphère d'azote, etc) ? |   | Vous pouvez suivreutiliser le formulaire de commande EFTCO ou un système équivalent : <http://www.eftco.org/downloads>  |  |
| 9.2.3.1f | - la participation du chauffeur dans l'assistance au processus de lavage?  |   | Les conducteurs ne participent à aucune partie du processus de nettoyage, autre que ouvrir les trous d'homme. (de préférence) |  |
| **10** | **Processus de commande et Opérations** |  | **Processus de commande et Opérations** |  |
| **10.1.** | **Planning et Opérations** |  | **Planning et Opérations** |  |
| **10.1.1.** | **Planning et communication** |  | **Planning et communication** |  |
| 10.1.1.1. | Est-ce que les renseignements sur le chargement précédent identifient : |  | Vérifier que les commandes prises comme échantillons comportent bien les informations suivantes: |  |
| 10.1.1.1a | pour les produits non dangereux: le nom chimique complet ou le numéro CAS dans le cas où le produit est une substance ou également pour les différents composants et/ou le nom commercial au cas où le produit est un mélange |  |  |  |
| 10.1.1.1b |  pour les produits dangereux: le numéro UN et la désignation technique correcte pour le transport ou le nom commercial ? |  | Marquer "NA" s'il n'y a pas de lavage de matières dangereuses. Reportez-vous à l'ADR 3.1.2 pour la définition de la désignation officielle de transport dans le cas des marchandises dangereuses |  |
| 10.1.1.2 | Avez-vous l'information du produit (aspects SHE) pour chaque produit qui est nettoyé ? |  |   |  |
| 10.1.1.3. | Avez-vous des enregistrements de tous les produits ou groupes de produits pour lesquels la station n'est pas autorisée à laver et ces enregistrements sont-ils à la disposition du client (par exemple sur le site Internet de la société) ? |  | Pointer les enregistrements et vérifier si ils sont disponibles et communiqués aux clients |  |
| 10.1.1.4. | Est-ce que le planning fait l'objet d'une communication entre les clients et la station pour les citernes non accompagnées?  |  | Ceci se rapporte au transport non accompagné (ex: les conteneurs-citernes). Chercher une preuve sous forme écrite ou électronique et répondre "non" si elle n'existe pas. |  |
| **10.2.** | **Opérations** |  | **Opérations** |  |
| **10.2.1.** | **Instructions aux opérateurs** |  | **Instructions aux opérateurs** |  |
| 10.2.1.1. | Toutes les opérations sont-elles découpées en tâches et ces tâches font-elles l’objet de documents précis ? |  | Examiner une sélection d'instructions destinées aux opérateurs ; elles doivent être sans ambiguïté et suffisamment détaillées pour couvrir les aspects importants Santé Sécurité & Environnement et Qualité. |  |
| 10.2.1.2. | Les modes opératoires sont-ils revus régulièrement ? |  | Examiner un échantillon d'instructions pour vérifier qu'elles sont à jour. Répondre "non" si des élements significatifs sont obsolètes.  |  |
| 10.2.1.3. | Ces instructions concernent-elles : |  | Répondre "oui" pour chaque instruction de la liste qui fait l'objet d'un document. |  |
| 10.2.1.3a | - les instructions de sécurité destinées à l’opérateur (par exemple l’équipement de protection) ? |  | Les EPI minimums requis sont: chaussures de sécurité étanches, globalement appropriées pour les produits nettoyés (par exemple résistant au feu lors du nettoyage de produits inflammables), des gants adaptés aux produits lavés (exemple: Nitrile, Butyle etc...) et des lunettes de sécurité. L'évaluateur doit également vérifier les EPI supplémentaires en conformité avec les produits à nettoyer et les agents de nettoyage utilisés. Reportez-vous à l'évaluation des risques effectuée |  |
| 10.2.1.3b | - la nécessité de croiser l’identification du véhicule et la classification du produit avec les instructions ? |  |  |  |
| 10.2.1.3c |  la transmission correcte des informations sur le produit à partir d'une commande interne de lavage? |  |  |  |
| 10.2.1.3d | - les méthodes de nettoyage pour les citernes, les vannes et les flexibles par produit ou groupe de produits ? |  |  |  |
| 10.2.1.3e | - le séchage? |  | Le séchage peut être fait grâce à la ventilation naturelle, la ventilation forcée, le séchage à l'air chaud, … |  |
| 10.2.1.3f | - l’inspection des citernes, vannes et flexibles avant lavage ? |  |  |  |
| 10.2.1.3g | - l’inspection après lavage ? |  |  |  |
| 10.2.1.3h | - le traitement approprié des résidus et des déchets par produit ou groupe de produits ? |  |  |  |
| 10.2.1.4 | En cas de transport de granulés plastiques en vrac dans les citernes , le trou d'homme/cône du fond de la citerne silo ne sont-ils pas ouverts avant d'entrer dans la baie de nettoyage ? |  | Ceci afin d'éviter que les granulés ne se répandent sur le sol hors du tamis ou du système de traitement de l'eau. | **M** |
| 10.2.1.5 | Le traitement des effluents de la station de lavage des citernes évite-t-il que des granulés plastiques provenant des installations de la station de lavage et des citernes ne pénètrent dans les cours d'eau? |   | Un système mécanique devrait être en place (filtre, recirculation de l'eau) pour séparer les granulés de l'eau. Cela pourrait faire partie du séparateur par gravité standard de la station.Un tamis, comme un filtre à chaussette, peut également être utilisé à la sortie arrière de la citerne pour filtrer l'eau de rinçage avant d'entrer dans le caniveau du poste de lavage. | **M** |
| 10.2.1.6 | Les étiquettes retirées des citernes sont-elles correctement traitées ? |  | Les étiquettes sont retirées des citernes à l'aide d'eau à haute pression. Elles peuvent être brisées en petits morceaux qui peuvent avoir le même impact négatif sur l'environnement que les granulés de plastique. | **M** |
| 10.2.1.7 | Is there a procedure in place to ensure, when required, that correct sealing was done before the vehicle leaves the site? |   | Shortly after drying, tanks are too hot to be closed hermetically because of the risk for vacuum damage. When the cleaning order mentions that the tank must be sealed after drying, verify that the seals recorded on the ECD are the ones used on the tank. |  |
| **10.2.2.** | **Certificat de lavage** |  | **Certificat de lavage** |  |
|  |   |  | L'évaluateur peut accepter plusieurs certificats de lavage, à condition qu'il existe un système de gestion de la qualité pour les émettre. Un exemple de certificat de lavage est le certificat de lavage EFTCO (ECD) qui peut être trouvé sur www.EFTCO.org. D'autres certificats de lavage de citernes peuvent être utilisés par la station de lavage Pour le nettoyage d'un wagon-citerne, les documents de lavage de l'UIC / UIP sont à utiliser à la place du ECD (EFTCO Cleaning Document). Une version électronique de certificat de lavage EFTCO (eECD) était en cours de développement lors de la publication de ce questionnaire. Ces documents électroniques seront également acceptés par l'évaluateur |  |
| 10.2.2.1. | **Certificat de lavage EFTCO** |   | **Certificat de lavage EFTCO** |  |
| 10.2.2.1.a | Est-ce que l'EFTCO Cleaning Document (autorisé par EFTCO) est utilisé ? Les questions 10.2.2.1.a à 10.2.2.1.d deviendront visibles si le certificat de lavage EFTCO est utilisé |  | (Pointer) Vérifier une série de documents de lavage en regard de la grille et du guide ECD. |  |
| 10.2.2.1.b | Est-ce que le numéro CMR ou le numéro unique de référence du client du précédent chargement est porté sur l'ECD ?  |  | Vérifier dans un échantillon d'ECD de l'année précédente (au minimum une dizaine) s'ils contiennent bien l'information demandée.  |  |
| 10.2.2.1.c | Les changements de process de lavage par rapport à la méthode prescrite sont-ils portés sur le certificat de lavage ?  |  | Comparer la procédure de lavage avec les ECD de l'échantillon. Les méthodes sont-elles conformes avec l'information donnée sur l'ECD ? Y a t-il des déviances par rapport à la procédure telle que décrite dans l'ECD correspondant ? |  |
| 10.2.2.1.d | Est-ce que les éléments suivants figurent dans le certificat de lavage : |  | à vérifier sur les versions papier et électroniques des certificats de lavage |  |
| 10.2.2.1.d.1 | - le nom de la société de lavage et les coordonnées adéquates, un numéro de référence unique, la date du lavage et le nom du client? |   |   |  |
| 10.2.2.1.d.2 | - la date et l'heure d'enregistrement lors de l'arrivée? |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.3 |  - une information claire et correcte sur le chargement précédent (nom du produit par compartiment) ?  |   |   |  |
| 10.2.2.1.d.4 | - le numéro du véhicule ou de la citerne et l'indication des compartiments nettoyés ?  |   |   |  |
| 10.2.2.1.d.5 | - le nom de l'opérateur de lavage ? |   |   |  |
| 10.2.2.1.d.6 | - le nom du chauffeur ? |   |   |  |
| 10.2.2.1.d.7 | - la méthode de lavage par compartiment ? |  | Les codes de lavage EFTCO doivent être utilisés et indiqués selon la séquence du processus de lavage |  |
| 10.2.2.1.d.8 | - les parties nettoyées ? |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.9 | - l'heure de départ ? |  |  |  |
| 10.2.2.2. | **Autre certificat de lavage de citerne** |   | **Autre certificat de lavage de citerne** |  |
| 10.2.2.2.a | Est-ce qu'un certificat de lavage est utilisé ?Les questions 10.2.2.2.a à 10.2.2.2.d deviendront visibles si un certificat de lavage de citerne autre que le ECD est utilisé |   | Vérifier par rapport au format et aux guides relatifs à ce certificat spécifique |  |
| 10.2.2.2.b | Est-ce que le numéro de la CMR ou le numéro de référence client unique du précédent chargement est indiqué sur le certificat de lavage ? |   | Vérifier sur base d'un échantillonnage de certificats de lavage de l'année précédente (minimum 10 est recommandé) si l'information requise est inclue? |  |
| 10.2.2.2.c | Les écarts entre la méthode de lavaage et les instructions de lavage prescrites sont-elles documentées sur le certificat de lavage? |   | Comparez la procédure de lavage avec les informations sur les documents de nettoyage échantillonnés. Les méthodes de lavage utilisées sont-elles conformes aux informations fournies dans le certificat de lavage? Les écarts de la procédure de lavage sont-ils correctement mentionnés dans la case correspondante du certificat de lavage? |  |
| 10.2.2.2.d | Est-ce les éléments suivants sont inclus dans le certificat de lavage ? |   | A vérifier sur les versions papier et électroniques des certificats de lavage |  |
| 10.2.2.2.d.1 | Le nom de la station de lavage et les coordonnées pertinentes, le numéro de référence unique, la date du lavage et le nom du client? |   |   |  |
| 10.2.2.2.d.2 | Date et heure de l'enregistrement à l'arrivée ? |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.3 | Des informations correctes et claires sur le chargement précédent (nom du produit par compartiment)? |   |   |  |
| 10.2.2.2.d.4 | Numéro de véhicule / citerne avec indication des compartiments nettoyés? |   |   |  |
| 10.2.2.2.d.5 | Nom de l'opérateur de la station de lavage |   |   |  |
| 10.2.2.2.d.6 | Nom du chauffeur |   |   |  |
| 10.2.2.2.d.7 | Méthode de lavage par compartiment |   | l'assessor vérifiera les codes de lavage qui ont été utilisés |  |
| 10.2.2.2.d.8 | Eléments lavés |   |   |  |
| 10.2.2.2.d.9 | Heure de départ |   |   |  |
| 10.2.2.3 | Quand les citernes et les véhicules sont accompagnés par un chauffeur, le chauffeur doit-il signer le certificat de lavage après exécution ? |  | Pointer la procédure ainsi qu'un échantillon de documents pour vérifier qu'ils portent la signature du chauffeur. |  |
| 10.2.2.4 | Le contrôleur du lavage doit-il signer ce document complété ? |  | Pointer qui, dans l'organisation, est désigné comme inspecteur du lavage et vérifier sur un échantillon de documents qu'ils portent bien sa signature ou par un administrateur autorisé. Dans ce cas, l'évaluateur doit vérifier que l'inspecteur de nettoyage a vérifié la propreté de la citerne et que toute remarque a été incorporée dans le certificat de nettoyage.Lorsque la propreté est vérifiée par l'opérateur, il devrait y avoir des contrôles aléatoires par une autre personne autorisée. |  |
| 10.2.2.5 | Est-ce que l'inspecteur de lavage reçoit des instructions claires pour remplir correctement le document de lavage et est-ce que toutes les équipes ont bien été informées des conséquences d'une éventuelle falsification ou d'un usage frauduleux du document  |  | Pointer les procédures écrites et les documents d'instructions et vérifier sur l'échantillon des certificats de lavage qu'elles sont bien mises en oeuvre. Pointer les rapports de formation et vérifier auprès du personnel de lavage qu'il est bien conscient des risques légaux |  |
| 10.2.2.6 | Est-ce qu'un stock de certificats de lavage est tenu à jour de sorte qu'il y ait cohérence entre les numéros déjà utilisés, les numéros en stock, ceux qui se rapportent à des documents annulés ou détruits, avec la raison de leur non-utilisation validée par l'encadrement? |  | Un inventaire correct doit comporter une liste de tous les numéros certificats de lavage classés en trois catégories: exemplaire vierge en stock, sorti, détruit/manquant. Répondre "non" si un seul numéro est manquant ou s'il n'y a aucune raison et aucune trace de l'accord de la direction pour les certificats de lavage détruits ou manquants. L'évaluateur doit vérifier que toutes les copies sont conservées (les exemplaires blanc, jaune et bleu sont obligatoires, le vert est facultatif et doit être conservé seulement lorsque les certificats de lavage vierges comprennent cette couleur) certificats non remplis et erronés.. |  |
| **10.3.** | **Administration** |   | **Administration** |  |
| **10.3.1.** | **Enregistrements** |  | **Enregistrements** |  |
| 10.3.1.1. | Conserve t-on des enregistrements de tous les lavages effectués et de tous les produits lavés pendant les 3 dernières années, précisant le procédé de lavage utilisé?  |  | (Pointer) Vérifier les archives |  |
| 10.3.1.2. | Conserve-t-on tous les documents qui concernent le procédé de lavage (y compris le numéro du CMR antérieur ou l'e-mail/fax du client indiquant la nature du chargement précédent) ? |  | Pointer le rattachement des documents archivés pour vérifier qu'il est correct. |  |
| 10.3.1.3. | Est-ce que les originaux ou les copies de tous les certificats de lavage sont archivés dans des conditions correctes pour une durée minimum de 3 ans?  |  | (Pointer) Vérifier que les séries de certificats de lavage sont complètes. Vérifier également la procédure d'archivage et de stockage (protection contre les incendies et les inondations) |  |
| **10.4.** | **Manutention de produits conditionnés (agents de lavage; agents de purification)** |  | **Manutention de produits conditionnés (agents de lavage, agents de purification)** |  |
| 10.4.1 | La société a t-elle une procédure écrite spéciale pour la manutention et le stockage des marchandises conditionnées ? |   | Vérifier qu'il y a une procédure écrite pour le stockage et la manutention des marchandises emballées, celles-ci constituant les substances (dangereuses / non dangereuses) utilisées dans le nettoyage et le traitement des effluents. |  |
| 10.4.2 | Est-ce que toutes les marchandises emballées stockées sur le site sont étiquetées et séparées suivant la législation locale et les exigences des FDS ?  |   | Vérifier la conformité avec les autorisations, les réglements locaux, les FDS |  |
| 10.4.3 | Y a t-il une zone de stockage spécifique pour les solvants de nettoyage conditionnés inflammables ? |   | Afin d'éviter les réactions entre produits chimiques et afin de minimiser les risques liés aux produits inflammables, il est important de séparer les divers produits chimiques en se fondant sur la classification des matières dangereuses pour le stockage, la manipulation, le traitement et la collecte. |  |
| 10.4.4 | Les informations nécessaires au stockage et à la manutention de ces produits sont-elles bien disponibles ? |  | Si des produits dangereux sont impliqués, on doit avoir sous la main une Fiche Données Sécurité (F.D.S.) |  |
| 10.4.5 | Les employés chargés de la manipulation de ces produits ont-ils reçu une formation appropriée ? |  | Il faut avoir au minimum une formation à l'utilisation du matériel de manipulation (par exemple les chariots élévateurs). Si des produits dangereux sont impliqués, il faut qu'il y ait également une formation à la dangerosité des produits selon l'ADR. L'auditeur doit vérifier les listes de participants, le contenu des formations, et, en cas de matières dangereuses, les certificats de formation. |  |
| 10.4.6 | Les employés chargés de la manipulation de ces produits ont-ils des protections individuelles ? |  | Pour les manipulations ordinaires, les gants et les chaussures de sécurité suffisent. En cas de manipulation de produits dangereux, il faut un EPI conforme aux recommandations de la Fiche Données Sécurité. |  |
| 10.4.7 | La manutention et le stockage des matières liquides emballées se font-ils dans une zone dont le sol est imperméable ? |  | La question ne s'applique que dans le cas de manipulation de liquides, dangereux ou non. |  |
| 10.4.8 | La société dispose t-elle d’un équipement pour traiter les écoulements / déversements des produits ? |   | Pour les liquides en fûts, il doit y avoir des produits absorbants, un container à déchets et des fûts pour la récupération. Pour les produits solides secs, des outils de base (comme des balais) sont suffisants. Pour les produits dangereux, l'évaluateur doit regarder quel est le matériel spécifié par la Fiche Données Sécurité et vérifier que l'équipement demandé est disponible. |  |
| 10.4.9 | Ces produits sont-ils manipulés grâce à un équipement sûr et approprié ? |   | Donner le point si l'équipement utilisé pour les transferts n'engage pas la sécurité des personnes concernées et du produit manipulé. Si les chariots élévateurs sont bien entretenus et inspectés, l'équipement de levage bien inspecté, les pompes bien connectées et entretenues (à commande pneumatique) , les tuyaux bien fixés, ... |  |
| **11** | **Autres Services / Activités** |  | **Autres Services / Activités** |  |
| **11.1.** | Réchauffage des citernes/véhicules chargés |  | Réchauffage des citernes/véhicules chargés |  |
| 11.1.1 | Y a-t-il des procédures écrites ou des instructions mises à jour pour le chauffage des citernes chargées, incluant : |  | Il doit y avoir une procédure écrite et détaillée pour le réchauffage des citernes, indiquant qui est responsable et quel est le niveau de performance attendu. Pendant l'inspection du site, il faut vérifier que le personnel en charge a reçu des instructions, que toutes les exigences de la procédure sont comprises et exécutées à la lettre. Le point n'est marqué que si chacun des éléments de la procédure est décrit, compris et exécuté. |  |
| 11.1.1a | - un questionnaire sur le produit initial ? |  | Y compris l'évaluation des dangers potentiels |  |
| 11.1.1b | - la réception du produit ? |  |  |  |
| 11.1.1c | - la compétence requise pour établir un nouveau système de chauffage ? |  |  |  |
| 11.1.1d | - les contrôles des appareils de température ? |  | Vérifier que ces dispositifs de température sont inclus dans le programme d'identification et d'étalonnage tel que défini dans 6.2.3.1 |  |
| 11.1.1e | - une check-list utilisée pour assurer que la procédure est suivie? |   | Cela peut être sur papier ou sur un système électronique |  |
| 11.1.2 | L’opérateur reçoit-il les instructions nécessaires avant de raccorder la citerne au système de chauffage, incluant : |  | Vérifier un échantillon de documents sur le réchauffage des citernes. |  |
| 11.1.2a | - le mode de réchauffage |   | Le serpentin de chauffage peut être chauffé directement par la vapeur ou l'eau chaude. L'électricité peut également être utilisée.Le mode de chauffage est défini par l'évaluation des risques: certains produits peuvent commencer à réagir ou à se polymériser lorsqu'ils sont en contact avec des températures élevées. Un monomère comme l'acide acrylique est un exemple connu où un chauffage incorrect a conduit à des explosions dans le passé. Avec l'acide acrylique, seule l'eau chaude peut être utilisée. Le chauffage à la vapeur est strictement interdit. D'autres produits peuvent être « brûlés » ou leur qualité peut être endommagée lorsqu'ils entrent en contact avec une température trop élevée (pour l'acide acrylique, pas plus de 35 degrés d'eau chaude). Une procédure doit être en place pour qu'une personne compétente décide pour chaque produit à chauffer du mode de chauffage à utiliser et la température maximale moyenne autorisée. Cette information doit toujours être disponible avant qu'une citerne/conteneur-citerne ne soit connecté au système de chauffage et clairement imprimé sur les instructions de chauffage. |  |
| 11.1.2b |  - la température maximale de contact ? |  | La température maximale de contact doit être définie pour des raisons de sécurité et / ou de qualité. Il s'agit de la température que les serpentins de chauffage peuvent atteindre et est définie par le moyen utilisé pour le chauffage. L'acide acrylique, mentionné à titre d'exemple au point 11.1.2a, doit être chauffé à une température maximale de 35 degrés. |  |
| 11.1.2c |  - la pression maximale dans les serpentins de vapeur ? |  | Il doit être vérifié que la pression autorisée des serpentins à vapeur du conteneur-citerne n'est pas inférieure à la pression de vapeur de l'installation fixe. |  |
| 11.1.2d |  - la vérification périodique de la température du produit ? |  |  |  |
| 11.1.2e |  - l'équipement de protection individuelle ? |  |  |  |
| 11.1.2f |  - l'utilisation du thermomètre plongeur pour chaque chauffage de produits en tenant compte des caractéristiques du produit |  | Une procédure de nettoyage doit être en place pour les thermomètres plongeurs après leur utilisation. Dans le cas où des thermomètres plongeur alimentaires sont utilisés, ceux-ci doivent être marqués, maintenus séparés et nettoyés. |  |
| 11.1.3 |  Des dispositions appropriées ont-elles été prises pour travailler en hauteur au niveau du poste de réchauffage en cas d'utilisation de thermomètres plongeur ? |   | Si on doit accéder en haut de citernes/conteneurs-citernes des systèmes de retenue antichute appropriés doivent être en place (cages de sécurité, etc.). |  |
| 11.1.4 | Y a-t-il un dispositif de régulation de la température avec la source de chauffage ? |  | Ce dispositif et son verrouillage doivent être testés. |  |
| 11.1.5 | Une surveillance est-elle assurée lorsque le chauffage a lieu la nuit ou pendant les week-ends ? |  | Des contrôles réguliers doivent être effectués et documentés. Il y a risque de réactions en chaîne si la température n'est pas contrôlée et qu'il y a surchauffe. Les alarmes GSM, si c'est autorisé par la réglementation locale, sont acceptables. |  |
| 11.1.6 | Garde t-on une trace écrite de chaque opération, y compris de la montée en température ? |  | Vérifier un échantillon de documents sur les opérations de réchauffage. |  |
| 11.1.7 | Existe-t-il une zone désignée pour le chauffage des récipients conteneur-citerne avec un mélange eau / glycol (séparée de la zone de réchauffage à la vapeur) ou existe-t-il un système permettant d’éviter le mélange des matières utilisées pour le réchauffage? |   | Cette exigence concerne le risque de chauffage incorrect mentionné au 11.1.2.a |  |
| 11.1.8 | L’opération est-elle effectuée sur un sol étanche au liquide ? |  | La zone doit avoir un sol étanche aux liquides pour empêcher la pollution du sol et de la nappe phréatique en cas de fuite. |  |
| 11.1.9 | Existe-t-il une procédure pour inspecter le conteneur-citerne après le ré-chauffage et avant le départ? |   | L'entreprise vérifiera la température, l'étanchéité, le retrait de l'équipement pour mesurer la température, la déconnexion des flexibles / câbles électriques, etc. Ces contrôles doivent être enregistrés (ils peuvent faire partie de la liste de contrôle de la question 11.1.1.e) |  |
| 11.1.10 | En cas de modification de l'équipement de l'unité de réchauffage, une évaluation des risques du management du changement (MOC) est-elle effectuée? Reportez-vous à la question 2.1.1.b du SQAS Core. |   | L’évaluateur demandera les enregistrement du management du changement. |  |
| 11.1.11 | L'entreprise a-t-elle communiqué les résultats de l'évaluation du risque MOC (management du changement) aux utilisateurs concernés, dans le cas où le risque change? |   | Les utilisateurs concernés sont les utilisateurs pour lesquels le changement représente un risque pour la qualité ou la sécurité de l'opération de réchauffage. |  |
| **11.2** | **Atelier de réparation des citernes** |  | **Atelier de réparation de citernes** |  |
| 11.2.1 | La société a t-elle une procédure écrite de réparation des citernes incluant les éléments suivants : |  | Vérifier que les procédures existent, qu'elles sont comprises et exécutées pour tous les points (a-h). |  |
| 11.2.1a | - emploi de soudeurs formés et qualifiés (certifiés) pour les interventions sur le corps de la citerne ? |  |   |  |
| 11.2.1b | - utilisation des directives ITCO pour l'inspection ? |  |   |  |
| 11.2.1c | - vérification du dégazage de la citerne avant soudure ? |  |   |  |
| 11.2.1d |  - test d'étanchéité après remplacement d'une vanne ou d'accessoire ? |  |   |  |
| 11.2.1e | - pression maximale autorisée pour les tests d'air ? |  | Directive sur les Equipements sous Pression (PED) 2014/68 |  |
| 11.2.1f | - travail en hauteur/protection contre les chutes ? |  | Directive sur le Travail en hauteur 2009/104 |  |
| 11.2.1g | - entretien du matériel (par exemple le matériel de soudure) conforme à la législation en vigueur  |  |  |  |
| 11.2.1h | - identification et traçabilité des soupapes de sécurité (par exemple étiquetage et séparation des vannes approuvées et refusées) ? |  |  |  |
| 11.2.2. | Y a t-il une procédure écrite spécifiant que les citernes non lavées contenant des matières dangereuses (produits inflammables) n'entrent pas dans l'atelier?  |  | Vérifier que les procédures existent, qu'elles sont comprises et exécutées . |  |
| 11.2.3. | Un système d'extraction des vapeurs de soudure a-t-il été mis en place ?  |  | Vérifier sur le site. |  |
| **11.3.** | **Terminal de transfert pour les opérations de conteneurs/véhicules** |  | **Terminal de transfert pour les opérations de conteneurs/véhicules** |  |
|   |  |  | Cette section ne s'applique que lorsque la station de lavage a un terminal de transfert qui transfère des conteneurs/véhicules d'un mode de transport à un autre, par exemple route, rail, voies navigables, cabotage et long cours maritime et air.L'évaluateur est encouragé à se référer aux directives Cefic / ECTA «Stockage et manipulation sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses». Voir <https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance> |  |
| 11.3.1 | La société évaluée dispose-t-elle des autorisations appropriées pour stocker et manipuler les matières dangereuses des unités de transport destinées à y être envoyées? |  | Vérifiez qu'il existe un système permettant de contrôler que les marchandises dangereuses qui doivent être reçues sont autorisées dans les autorisations d'exploitation. |  |
| 11.3.2 | Ce terminal est-il conforme à la fois aux exigences du client et aux exigences spécifiques de l'industrie en matière de sûreté  |  | Le contrôle d'accès au site doit comporter au minimum un contrôle physique des documents de livraison avec la commande. La ou les entrée(s) du site devraient être équipées de portail(s) maintenu(s) en position fermée. |  |
| 11.3.3 | Est-ce que le matériel de roulage et de levage utilisé répond aux exigences légales nationales en matière de sécurité, d'environnement et de qualité?  |  | Vérifier que l'équipement est protégé contre les dysfonctionnements et la levée de poids excessifs et qu'il est muni d'alarmes lumineuses et sonores quand il est en fonctionnement. Vérifier également qu'il y a des alarmes pour avertir des mouvements des trains. Directive Machine 2006/42/EC. Pour identifier les équipements couverts par cette question, reportez-vous aux directives Cefic / ECTA "Stockage et manipulation sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses", section 4 |  |
| 11.3.4 | Y a t-il un programme documenté pour l'entretien préventif et la maintenance des grues et du matériel de roulage et de levage?  |  | Chercher un programme d'inspection et de maintenance exigeant que l'équipement (en propre ou loué) est suivi, réglé et entretenu pour prévenir toute usure anormale et détecter les défauts avant qu'ils ne causent des accidents ou des pannes. Vérifier aussi dans la pratique. |  |
| 11.3.5 | Y a t-il un programme documenté pour la formation des conducteurs de grues et des engins de roulage et levage?  |  | Vérifier les enregistrements de formation d'une sélection de postes et d'employés. Vérifier par rapport aux enregistrements des incidents où la cause première a été identifiée comme étant le comportement des conducteurs et qu'il y a eu une action consécutive pour renforcer le programme de formation |  |
| 11.3.6 | Existe-t-il un plan de ségrégation appliqué lors du stockage des conteneurs? Cela doit inclure les conteneurs chargés, les conteneurs vides non nettoyés et les conteneurs vides. |  | Se reporter à la section 3.1 des directives "Stockage et manipulation en toute sécurité des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses". Vérifier qu'il y a un plan écrit et vérifier sur le site. |  |
| 11.3.7 | La circulation est-elle bien signalée (poteaux, marquage, indication de flux) et respectée?  |  | Les routes d'accès doivent être en bon état pour que les véhicules puissent entrer et sortir en toute sécurité. Les voies d'accès doivent être suffisamment larges, dégagées, bien signalées et pourvues des poteaux indicateurs nécessaires. Pointer les risques de collision (croisements, circulation en approche) et les passages pour piétons identifiés. |  |
| 11.3.8 | Y a t-il des systèmes efficaces pour s'assurer qu'aucune personne non autorisée n'est présente sur la zone de stockage?  |  | Rechercher des systèmes efficaces ; par exemple est-ce que le grutier a une vue d'ensemble, si sa cabine est située en haut de la grue ; les chauffeurs ont-ils une salle d'attente ? |  |
| 11.3.9 | Y a t-il une hauteur maximale d'empilement de conteneurs-citernes/conteneurs définie dans une procédure écrite et imposée? |  | L'évaluateur doit chercher la procédure écrite de l'entreprise qui décrit le processus à suivre en ce qui concerne le stockage / l'empilage des conteneurs et que la procédure est respectée. Il convient de noter que la hauteur d'empilage (empilement poids autorisé / hauteur maximale) pour les conteneurs, conteneurs-citernes varient en raison de la configuration des équipements de construction. Un autre point est aussi l'empilement des conteneurs chargés et vides qui réagissent différement lorsqu'ils sont confrontés à des changements météorologiques par exemple le vent. Les informations contenues dans l'accord de sécurité CSC des conteneurs doivent être prises en compte.Il existe une pratique dans la plupart des terminaux d'empilement en «bloc» qui permet une plus grande hauteur de pile. Tout ce qui précède pour empiler diverses pièces d'équipement doit être précisé dans une procédure. Vous pouvez vous référer à la section 3.2 des directives Cefic / ECTA "Stockage et manipulation sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses". Si d'autres guides sont utilisés, l'évaluateur doit enregistrer dans les commentaires quels guides ont été utilisés |  |
| 11.3.10 | Est-ce que les conteneurs sont inspectés visuellement pour vérifier les fuites et les dommages à leur arrivée/leur départ selon l'EIR (Réception de Matériel en transfert) et à intervalles réguliers en cas de stockage temporaire?  |  | Rechercher des preuves sous forme de check-lists, EIR ou de procédures écrites. |  |
| 11.3.11 | Y a t-il un système de rétention pour les fuites et épandages, isolé du drainage?  |  | La zone de chargement/déchargement doit être idéalement en pente mais le produit répandu ne doit, en aucun cas, pouvoir atteindre d'autres parties de l'installation (où il peut y avoir des zones d'ignition). Vérifier les écoulements non contrôlés. |  |
| 11.3.12 | Existe-t-il un système en place pour le suivi des dates d'examen périodique des conteneurs-citernes approuvés pour le transport de marchandises dangereuses? |  | C'est de la responsabilité de l'exploitant du conteneur-citerne. |  |
| 11.3.13 | Y a t-il un système pour contrôler l'entrée et la circulation des véhicules sur le terminal ? |  | Vérifier le système interne que les mouvements de véhicule sont contrôlés au sein du terminal. Vérifiez la circulation des personnes sur le terminal, comme demandé par la question de base 2.4.1 |  |
| 11.3.14 | Existe-t-il une protection appropriée contre les chutes pour travailler en toute sécurité sur les conteneurs-citernes pour y installer des mains courantes portables? |  | Une main courante est importante en tant qu’aide à l’équilibre |  |
| 11.3.15 | Est-ce que le sol sur lequel les conteneurs sont entreposés est imperméable pour éviter les déversements possibles dans les sols ou les eaux souterraines? |  | L'évaluateur vérifiera l'autorisation d'exploiter pour voir si des exigences spécifiques pour le revêtement des sols sont incluses.Comme les conteneurs sont généralement stockés sur le sol, il est important que le revêtement de sol soit adéquat.En cas de déversement de produit, les eaux souterraines pourraient être contaminées avec des incidences négatives pour l'environnement et les personnes. |  |
| 11.3.16 | Existe-t-il une procédure nécessitant des inspections régulières documentées afin de détecter les défauts du revêtement des sols? |  | La fréquence d'inspection doit être au minimum de trois mois.Les nids-de-poule ou les revêtements de sol irréguliers peuvent provoquer des accidents dus au levage et à la conduite d'équipements. Par ex. collisions entre des gerbeurs ou des camions avec des conteneurs stockés, ou des individus qui glissent ou se déplacent.Empiler les conteneurs sur un sol irrégulier peut entraîner le renversement des conteneurs et leur chute. |  |
| 11.3.17 | Le site comporte-t-il une rétention mobile ou une zone de rétention séparée pour gérer les petits déversements qui ne peuvent être arrêtés ou contenus par des matériaux absorbants, etc.? |  | Des exemples d'installations de confinement pourraient être un bac de rétention pour conteneur ou une zone de rétention avec sol imperméable. Reportez-vous à la section 6.1.1 de la directive «Stockage et manipulation sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses» et au questionnaire SQAS Core, section 4 «Préparation et intervention d'urgence sur site / hors site». |  |
| 11.3.18 | Pour les déversements importants et les pertes importantes, le site dispose-t-il d'un emplacement ou d'un équipement pouvant contenir le volume «total perdu» d'un conteneur? |  | Se reporter à la section 6.1.2 des directives "Stockage et manipulation en toute sécurité des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses". Il doit s'agir d'un équipement ou d'un emplacement tel qu'une grande digue, un bassin de grand volume, une unité de rétention ou un emplacement contenant le volume total. Le site doit avoir un sol étanche, une faible surface et un mécanisme de drainage contrôlé. Se reporter à SQAS Core, Section 4, Intervention d'urgence |  |
| **11.4.** | **Dépôt de conteneurs** |  | **Dépôt de conteneurs** Cette section est applicable lorsque l'évaluation SQAS a lieu dans un dépôt de conteneurs ou lorsqu'un dépôt de conteneurs fait partie d'un site de transport. Les conteneurs peuvent être en attente d'achat, de livraison ultérieure ou d'enlèvement, selon les besoins de l'entreprise. Le site ne procède pas au déballage/emballage. L'évaluateur doit se référer aux directives Cefic/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Voir https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance.S'il s'agit d'un site SEVESO, des exigences supplémentaires peuvent être applicables. |  |
|  **11.4.1.** | **Opérations générales du site** |  | **Opérations générales du site** |  |
| 11.4.1.1. | Autorisations et capacité de stockage |  |  |  |
| 11.4.1.1.1. | L'entreprise évaluée dispose-t-elle des autorisations nécessaires pour stocker des unités de transport contenant des marchandises (dangereuses) ? |  | Toutes les autres exigences relatives aux autorisations d’exploitation doivent également être vérifiées, par exemple les classes de marchandises dangereuses autorisées. |  |
| 11.4.1.1.2. | L'entreprise évaluée dispose-t-elle d'une procédure pour vérifier que la capacité de stockage est conforme à l’autorisation d’exploitation ? |  |  |  |
| 11.4.1.2. | Enregistrement d'un produit sur le site et contrôle d'entrée |  | Enregistrement d'un produit sur le site et contrôle d'entrée |  |
| 11.4.1.2.1. | Existe-t-il une procédure d'évaluation d'un produit qui n'a pas encore été stocké sur le site à son arrivée, qui évalue la sécurité de la manipulation de l'unité, y compris les autorisations adaptées pour le stocker et le manipuler ? |  | Le site doit avoir mis en place un processus structuré pour traiter cette évaluation et des rôles prédéfinis concernant les personnes autorisées à approuver ces demandes de stockage et de manutention (par exemple, le Directeur, le Responsable du site) et celles qui doivent être consultées dans le cadre du processus (par exemple, le Responsable HSE, le Conseiller à la sécurité des marchandises dangereuses CSTMD). L'évaluateur doit vérifier s'il existe une autorisation valide pour le stockage d'un produit qui n'a pas été stocké auparavant. |  |
| 11.4.1.2.2. | Pour le stockage de conteneurs contenant des produits non enregistrés auparavant, l'entreprise dispose-t-elle des informations suivantes ?- FDS (de préférence dans la (les) langue(s) locale(s) du (des) stockage(s) et/ou en anglais)- Poids brut- Type d’unité de transport |  | L'évaluateur prélèvera les derniers enregistrements des conteneurs reçus transportant de nouveaux produits et vérifiera les informations demandées. |  |
| 11.4.1.2.3. | Lorsqu'un conteneur arrive au terminal, existe-t-il un système de vérification et d'enregistrement ? |  |  |  |
| 11.4.1.2.3.a. | Contrôle technique visuel des conditions de l'UTI (Unité de Transport Intermodal) concernant :- les fuites (unité qui fuit)- les déformations visuelles de l'unité de transport - le type de conteneur |  |  |  |
| 11.4.1.2.3.b. | Contrôle visuel formel des conditions du conteneur concernant:- l'état du conteneur (chargé/déchargé/nettoyé)- l'étiquetage et le placardage corrects conformément à la législation/aux règlements (ADR/IMDG) (voir le guide de lecture concernant cette question)- les plombs et les numéros de plombs- le numéro du conteneur- la plaque signalétique |  | Il convient d'accorder une attention particulière au placardage et à l'étiquetage lors du contrôle d'entrée, afin d'éviter les erreurs typiques, à savoir les placardages, marques ou étiquettes qui sont :- non visibles - mal placés- endommagés- manquants- incomplets- incorrectsLa validité des tests de l'équipement est enregistrée sur la plaque signalétique. Les tampons des organismes de contrôle doivent être visibles. La plaque signalétique comprend des informations sur la CSC (Convention sur la Sécurité des Conteneurs). Il s'agit principalement de l'état de la structure du conteneur. Les données d'essai du réservoir sont également incluses en cas de transport de marchandises dangereuses.Les conteneurs sont généralement construits par le fabricant à la demande des propriétaires de conteneurs. Tous les conteneurs doivent être construits selon les normes ISO et CSC à leur niveau de base pour être éligibles au transport international. Toute personnalisation du conteneur est construite sur ces normes de base. Une fois que le conteneur est dans sa forme finale, il est classé selon les normes ISO et reçoit un numéro d'identification. Ce numéro doit être affiché sur la plaque CSC du conteneur. |  |
| 11.4.1.2.3.c. | Conditions de stockage particulières des clients ? |  | Des contrôles de pression et de température peuvent être exigés par des clients spécifiques, par exemple pour le transport de gaz. |  |
| 11.4.1.3. | Sûreté |  |  |  |
| 11.4.1.3.1. | Le terminal répond-il aux exigences de sureté spécifiques du client et/ou du secteur ? |  | Le contrôle d'accès doit comprendre au minimum la vérification physique des documents de livraison par rapport à la commande. L'entrée ou les entrées du site doivent de préférence être équipées d'un portail normalement maintenu en position fermée.Les autres exigences en matière de sûreté figurent à la section 8 Sureté |  |
| 11.4.1.4. | Entretien |  |  |  |
| 11.4.1.4.1. | L’entretien est-il acceptable ? |  | Les bonnes pratiques d'entretien sont une partie importante des opérations générales car elles peuvent réduire les risques sur le lieu de travail, ce qui se traduit par un travail plus sûr et de meilleure qualité. En revanche, de mauvaises pratiques d'entretien peuvent avoir de graves conséquences en termes d'accidents, de dommages matériels et de contamination. L'évaluateur effectuera les vérifications suivantes pour noter positivement cette question :- il y a une vue dégagée sur les équipements et les panneaux de sécurité- aucun équipement endommagé n'est présent- les palettes cassées doivent être éliminées de manière appropriée- les palettes (si elles sont présentes) doivent se trouver à des endroits désignés, loin des sources d'inflammation. De plus, il faut veiller à ce que le stockage des palettes n'augmente pas la charge d'incendie des bâtiments, par exemple en les empilant contre les murs.- la végétation (herbe, buissons, etc.) est maîtrisée et régulièrement taillée- la surface des routes/terminaux en général (nids de poule, obstacles, fissures, etc.). |  |
| 11.4.1.5. | Compétences et formation |  |  |  |
| 11.4.1.5.1. | Existe-t-il un programme documenté pour la formation des conducteurs/opérateurs de grues, d'équipements roulants et de levage ? |  | Vérifiez que les conducteurs de grues, de chariots élévateurs à fourche et d'autres équipements roulants possèdent un certificat spécifique. Il peut s'agir d'une obligation légale.Vérifiez les dossiers de formation des conducteurs/opérateurs sélectionnés. Vérifiez le registre des incidents dont la cause profonde a été identifiée comme étant le comportement des conducteurs et pour lesquels une action conséquente a été entreprise pour renforcer le programme de formation. |  |
| 11.4.1.6. | Comportement humain et Comportement Basé sur la Sécurité (BBS) |  |  |  |
| 11.4.1.6.1. | Les conducteurs/opérateurs de grues, d'engins roulants et de levage sont-ils inclus dans le programme BBS requis par la section 8 de ce questionnaire ? |  |  |  |
| **11.4.2.** | **Stockage des conteneurs** |  | **Stockage des conteneurs** |  |
| 11.4.2.1. | Séparation |  |  |  |
| 11.4.2.1.1. | Un plan de séparation est-il appliqué lors du stockage des conteneurs d'expédition? Cela doit inclure les conteneurs chargés, les conteneurs vides non nettoyés et les conteneurs vides propres ? |  | La séparation des produits est indispensable pour réduire le risque d'interaction dangereuse entre différents produits en cas de déversement (par exemple, suite à une fuite ou un incendie). Mais dans le cas des dépôts de conteneurs-citernes ou de conteneurs-caisses, le risque d'interaction entre les marchandises est moindre que dans le cas des marchandises emballées dans les entrepôts. Par conséquent, les exigences en matière de séparation dans les dépôts de conteneurs sont moins strictes que pour les entrepôts.Néanmoins, l'interaction entre les marchandises stockées, créant une situation dangereuse, doit être prise en compte.Le plan final de séparation doit toujours satisfaire au moins aux réglementations (locales) et exigences énoncées dans l'autorisation.Pour les mesures recommandées, reportez-vous à la section 3.1 des directives "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses".Vérifiez l'existence d'un plan écrit et vérifiez-le sur place. |  |
| 11.4.2.1.2. | Les règles de séparation sont-elles incluses dans le programme de formation ? |  |  |  |
| 11.4.2.1.3. | Les règles de séparation sont-elles visibles pour les observateurs externes ? |  |  |  |
| 11.4.2.2. | Empilement des conteneurs |  |  |  |
| 11.4.2.2.1. | La hauteur maximale de gerbage de conteneurs/conteneurs-citernes est-elle définie dans une procédure écrite et appliquée ? |  | En général, la hauteur de gerbage des conteneurs est réglementée par l’autorisation d'exploitation. L'évaluateur doit vérifier comment cette information est partagée avec le personnel concerné et si des registres sont conservés.L'évaluateur doit également rechercher la procédure écrite de l'entreprise qui décrit le processus à suivre concernant le stockage/le gerbage des conteneurs et vérifier que la procédure est suivie. Il convient de noter que les hauteurs de gerbage (poids maximal autorisé pour le gerbage/hauteur) pour les conteneurs/conteneurs-citernes varient en fonction de la configuration de la construction de l'équipement. Les informations incluses dans l'agrément de sécurité CSC des conteneurs doivent être prises en compte.Dans la plupart des terminaux, la pratique du gerbage "en bloc" permet une plus grande hauteur de gerbage. Tous les points ci-dessus sont pertinents pour le gerbage de diverses pièces d'équipement et doivent être détaillés dans une procédure. Voir la section 3.2. des directives Cefic/ECTA "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses". |  |
| 11.4.2.2.2. | Existe-t-il une procédure définissant les régles de gerbage en tenant compte des conditions météorologiques et du fait que les conteneurs sont chargés/déchargés ?  |  | Le gerbage d'équipements chargés et vides crée une dynamique différente lorsqu'ils sont confrontés à des changements météorologiques, par exemple le vent. |  |
| 11.4.2.3. | Revêtement du sol |  |  |  |
| 11.4.2.3.1. | Le sol où sont stockés les conteneurs comprend-il au moins une couche imperméable pour empêcher les éventuels déversements de s'écouler dans le sol/les eaux souterraines ? |  | L'évaluateur vérifiera l’autorisation d’exploitation pour voir si des exigences spécifiques pour le revêtement sont incluses.Comme les conteneurs sont généralement stockés sur le sol, il est important que le revêtement du sol soit adéquat. En cas de déversement de produit, la nappe phréatique pourrait être contaminée avec des effets négatifs pour l'environnement et les personnes. La plupart des dépôts de conteneurs ont une surface faite de briques (environ 12 cm), puis une couche de gravier (10-30 cm) et enfin une ou plusieurs couches de béton comme fondation de base (20-60 cm). Au moins une des couches (généralement la couche de béton) doit être imperméable. L'évaluateur exigera des preuves documentaires de cette condition. |  |
| 11.4.2.3.2. | Existe-t-il une procédure exigeant des tournées d'inspection régulières et documentées afin de détecter les défauts de revêtement de sol ? |  | La fréquence des inspections doit être de trois mois au minimum.- Les nids de poule ou les sols irréguliers peuvent entraîner des accidents causés par des équipements de levage et de conduite, par exemple des gerbeurs à mât rétractable ou des camions qui entrent en collision avec des conteneurs stockés, ou si des personnes glissent ou trébuchent. - L'empilement des conteneurs sur un sol inégal peut entraîner le basculement des conteneurs et leur chute de hauteur. |  |
| **11.4.3.** | **Equipment** |  | **Equipment** |  |
| 11.4.3.1. | Sélection et spécification des équipements |  |  |  |
| 11.4.3.1.1. | Les équipements de roulage et de levage du terminal sont-ils conformes aux exigences légales nationales ? |  | En général, des chariots de manutention, des chariots de manutention à vide, des gerbeurs à mât rétractable et des grues sont déployés. Vérifiez que l'équipement est protégé contre les dysfonctionnements et le levage de poids excessifs, et qu'il est équipé de voyants lumineux/alarmes acoustiques pendant le déplacement. Directive sur les machines 2006/42/CE et directive modificative 2014/33/UE. Pour identifier les équipements couverts par cette question, reportez-vous aux directives Cefic/ECTA "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses", section 4. |  |
| 11.4.3.2. | Inspection et maintenance des équipements |  |  |  |
| 11.4.3.2.1. | Existe-t-il un programme d'inspection réglementaire pour les grues, les équipements de roulage et de levage ? |  | Tous les équipements déployés doivent être soumis à une inspection périodique par un inspecteur certifié ou compétent. Si les exigences légales ou les spécifications du fabricant n'en disposent pas autrement, le cycle de contrôle recommandé est d'une fois par an. La date, le nom et la signature de l'inspecteur ainsi que les résultats de l'entretien périodique doivent être documentés. |  |
| 11.4.3.2.2. | Existe-t-il un programme documenté de maintenance préventive pour les grues, les équipements de roulage et de levage ? |  | Recherchez un programme d'entretien exigeant que les équipements (en propriété ou en location) soient correctement entretenus, réglés et entretenus de toute autre manière afin de prévenir toute usure anormale et de détecter les défauts avant qu'ils ne provoquent des accidents ou des pannes. Vérifiez également dans la pratique. |  |
| 11.4.3.2.3. | Y a-t-il une liste de contrôle quotidienne remplie couvrant l'état de l'équipement ? |  | Ce sont généralement les conducteurs qui s'en acquittent. |  |
| **11.4.4.** | **Exploitation des conteneurs** |  | **Exploitation des conteneurs** |  |
| 11.4.4.1. | Transport interne et trafic sur site |  |  |  |
| 11.4.4.1.1. | La circulation est-elle correctement gérée (panneaux, marquage au sol, sens de circulation, limitations de vitesse) et respectée ? |  | Recherchez les indications, les panneaux, les instructions aux conducteurs et observez également leur mise en œuvre pratique. |  |
| 11.4.4.1.2. | Existe-t-il un système permettant de contrôler l'entrée et le mouvement des véhicules sur le terminal ? |  | Vérifiez le système interne qui contrôle les mouvements des véhicules dans le terminal. Revérifiez la circulation des personnes dans le terminal, comme le demande la question centrale 2.4.1. |  |
|  11.4.4.1.3. | Existe-t-il des instructions écrites pour   |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.a. | Le personnel du terminal et les personnes tierces définissant où les personnes tierces sont autorisées et où elles ne le sont pas ? |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.b. | Les zones où les EPIs doivent être utilisés.  |  | Ces zones doivent être clairement signalées (panneaux, marquage). |  |
| 11.4.4.2. | Manipulation en sécurité |  |  |  |
| 11.4.4.2.1. | Existe-t-il une procédure décrivant les pratiques de manipulation en sécurité qui doivent être respectées ? |  | La procédure doit couvrir au moins toutes les pratiques mentionnées dans la liste ci-dessous. En plus de la procédure, l'évaluateur vérifiera lors de la visite des installations que les mesures suivantes sont respectées :* Aucune personne ne doit être autorisée à se tenir ou à passer sous des charges suspendues.
* Les opérateurs doivent immédiatement arrêter de travailler et signaler aux superviseurs tout dysfonctionnement majeur ou tout dispositif d'avertissement non opérationnel.
* Les conteneurs doivent généralement être levés à l'aide d'un équipement approprié qui applique une force verticale sur les quatre ferrures d'angle supérieures. Bien que cela ne soit pas indispensable pour les conteneurs vides, le levage d'un conteneur aux quatre coins est particulièrement important pour la manutention de conteneurs chargés de 20 pieds ou plus.
* En aucun cas, les conteneurs ne doivent être soulevés par les fourches de manière à ce que la coque du conteneur-citerne doive supporter la charge du conteneur.
* Un conteneur ne doit être soulevé du châssis que lorsqu'il est certain que les verrous tournants sont désengagés.
* Si l'opérateur ne dispose pas d'une vue claire et dégagée, il doit arrêter le travail et n'être rappelé qu'à l'aide d'un superviseur approprié.

Lors de l'utilisation d'une grue à portique, le conteneur doit être élevé à une hauteur permettant d'éviter toute collision avec des conteneurs déjà stockés avant de commencer à se déplacer. |  |
| 11.4.4.2.2. | Existe-t-il une procédure écrite pour évaluer toutes les exigences spécifiques des clients concernant le transfert et le stockage temporaire des marchandises ? |  | Les éléments peuvent être les suivants : contrôle de la température des marchandises (y compris les marchandises dangereuses), dégivrage, ... |  |
| 11.4.4.3. | Inspection et maintenance des conteneurs |  |  |  |
| 11.4.4.3.1. | Un système est-il en place pour suivre les dates des épreuves périodiques des citernes agréées pour le transport de marchandises dangereuses ? |  | C’est de la responsabilité de l’exploitant du conteneur-citerne. |  |
| 11.4.4.3.2. | Existe-t-il une protection anti-chute adéquate pour travailler en toute sécurité sur le dessus des conteneurs-citernes ? |  | Reportez-vous au "Guide des meilleures pratiques Cefic/ECTA pour la sécurité du travail en hauteur dans la chaîne logistique d'approvisionnement chimique". |  |
| 11.4.4.4. | Service de chauffage et/ou de refroidissement du chargement des conteneurs |  |  |  |
| 11.4.4.4.1. | Existe-t-il des procédures/instructions écrites pour le chauffage ou le refroidissement des conteneurs-citernes, notamment : |  | Une procédure de chauffage ou de refroidissement du conteneur-citerne, accompagnée d'instructions, doit être rédigée en détail et décrire les responsabilités de chacun, ainsi que les standards de performance attendus. Au cours de l'inspection du site, il convient de vérifier si le personnel responsable a reçu les instructions, s'il comprend toutes les exigences de la procédure et si celles-ci sont pleinement appliquées. Un score positif ne doit être attribué à chacun des éléments que si la procédure est en place, comprise et pleinement mise en œuvre. |  |
| 11.4.4.4.1.a. | - un questionnaire initial sur le produit ? |  | Y compris l'évaluation des dangers potentiels |  |
| 11.4.4.4.1.b. | - la réception du produit ? |  |  |  |
| 11.4.4.4.1.c. | - la compétence requise pour établir un nouveau système de chauffage ou de refroidissement ? |  |  |  |
| 11.4.4.4.1.d. | - les contrôles des appareils de température ? |  | Vérifier que ces dispositifs de température sont inclus dans le programme d'identification et d'étalonnage tel que défini dans 6.2.3 |  |
| 11.4.4.4.1.e. | - une check-list utilisée pour assurer que la procédure est suivie? |   | Cela peut être sur papier ou sur un système électronique |  |
| 11.4.4.4.2. | L’opérateur reçoit-il les instructions nécessaires avant de raccorder la citerne au système de chauffage ou de refroidissement, incluant : |  | Vérifier un échantillon de documents sur le réchauffage ou le refroidissements des conteneurs-citernes. |  |
| 11.4.4.4.2.a. | - le mode de réchauffage |  | Le serpentin de chauffage peut être chauffé directement par la vapeur ou l'eau chaude. L'électricité peut également être utilisée.Le mode de chauffage est défini par l'évaluation des risques: certains produits peuvent commencer à réagir ou à se polymériser lorsqu'ils sont en contact avec des températures élevées. Un monomère comme l'acide acrylique est un exemple connu où un chauffage incorrect a conduit à des explosions dans le passé. Avec ce produit, seulement de l'eau chaude peut être utilisée. D'autres produits peuvent être brûlés ou leur qualité peut être endommagée lorsqu'ils entrent en contact avec une température trop élevée. Une procédure doit être en place pour qu'une personne compétente décide pour chaque produit à chauffer du mode de chauffage à utiliser et la température maximale moyenne autorisée (pour l'acide acrylique, pas plus de 35 degrés d'eau chaude). Cette information doit toujours être disponible avant qu'une citerne/conteneur-citerne ne soit connecté au système de chauffage et clairement imprimé sur les instructions de chauffage. |  |
| 11.4.4.4.2.b. | - la température maximale de contact ? |  | La température maximale de contact doit être définie pour des raisons de sécurité et/ou de qualité. Il s'agit de la température que les serpentins peuvent atteindre et elle est définie par le milieu utilisé pour le chauffage. L'acide acrylique, mentionné comme exemple au point 11.4.4.4.2.a., doit être chauffé à une température maximale de 35 degrés. |  |
| 11.4.4.4.2.c. |  - la pression maximale dans les serpentins de vapeur ? |  | Il doit être vérifié que la pression autorisée des serpentins à vapeur du conteneur-citerne n'est pas inférieure à la pression de vapeur de l'installation fixe. |  |
| 11.4.4.4.2.d. |  - la vérification périodique de la température du produit ? |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.e. |  - l'équipement de protection individuelle ? |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.f. | -l'utilisation d'un thermomètre plongeur pour vérifier la température du produit, si les propriétés du produit et l'expéditeur le permettent ? |  | Une procédure de nettoyage doit être en place pour les thermomètres plongeurs après leur utilisation. Dans le cas où des thermomètres plongeur alimentaires sont utilisés, ceux-ci doivent être marqués, maintenus séparés et nettoyés. |  |
| 11.4.4.4.3. | Un dispositif appropriée est-il en place pour le travail en hauteur en cas d'utilisation de thermometer plongeur ? |  | Si on doit accéder en haut de citernes/conteneurs-citernes des systèmes de retenue antichute appropriés doivent être en place (cages de sécurité, etc.). |  |
| 11.4.4.4.4. | Le dispositif de régulation de la température est-il verrouillé avec la source de chauffage ? |  | Ce dispositif et son verrouillage doivent être testés. |  |
| 11.4.4.4.5. | Si les conteneurs sont refroidis ou chauffés, une procédure d'urgence est-elle déclenchée en cas de dysfonctionnement du système de refroidissement/chauffage ? |  | Le réchauffage peut provoquer des réactions d'emballement dans le cas de produits ayant une faible température de polymérisation par auto-accélération et/ou pourrait affecter négativement la qualité du produit.Les systèmes de contrôle automatiques sont préférables, mais les systèmes de surveillance manuels sont acceptés. |  |
| 11.4.4.4.6. | Une surveillance est-elle assurée lorsque le chauffage a lieu la nuit ou pendant les week-ends ? |  | Des contrôles réguliers doivent être effectués et documentés. Des systèmes mobiles d’alarme, s‘ils sont autorisés par la réglementation locale, sont acceptables. |  |
| 11.4.4.4.7. | Garde t-on une trace écrite de chaque opération, y compris de l’évolution de la température ? |  | Vérifier un échantillon de documents sur les opérations de réchauffage/refroidissement. |  |
| 11.4.4.4.8. | Existe-t-il un système pour empêcher le mélange des produits de chauffage ? |  | Cette exigence répond au risque d'un chauffage incorrect mentionné au point 11.4.4.4.2.a. Un exemple de système consiste à disposer de zones désignées pour le chauffage des conteneurs avec un mélange eau/glycol, séparées de la zone fournissant le chauffage à la vapeur. |  |
| 11.4.4.4.9. | L'opération est-elle effectuée conformément aux exigences de la question 11.4.2.3.1 ? |  | L'évaluateur vérifiera l’autorisation d’exploitation pour voir si des exigences spécifiques pour le revêtement du sol sont incluses.Comme les conteneurs sont généralement stockés sur le sol, il est important que le sol soit adéquat. En cas de déversement de produit, la nappe phréatique pourrait être contaminée avec des effets négatifs pour l'environnement et les personnes. La plupart des dépôts de conteneurs ont une surface faite de briques (environ 12 cm), puis une couche de gravier (10-30 cm) et enfin une ou plusieurs couches de béton comme fondation de base (20-60 cm). Au moins une des couches (généralement la couche de béton) doit être imperméable. L'évaluateur exigera des preuves documentaires de cette condition. |  |
| 11.4.4.4.10. | Existe-t-il une procédure pour inspecter le réservoir après le réchauffage/refroidissement et avant le départ ? |  | L'entreprise vérifiera la température, l'étanchéité, le retrait des équipements pour mesurer la température, la déconnexion des tuyaux/câbles électriques, etc. Ces contrôles doivent être enregistrés (ils pourraient faire partie de la liste de contrôle de la question 11.4.4.4.1.e). |  |
| 11.4.4.4.11. | En cas de changement d'équipement de l'unité de réchauffage/refroidissement, une évaluation des risques liés à la gestion du changement (MOC) a-t-elle été réalisée ? |  | A partir des conversations avec les personnes auditées, identifiez les changements dans les pratiques de travail.Reportez-vous aux directives sur la gestion du changement (MOC) : "Managing Change in a Chemicals Supply Chain" : https://cefic.org/library-item/guidelines-for-managing-change-in-a-chemicals-supply-chain/ ou équivalent .Recherchez les enregistrements de l'évaluation des risques, comme indiqué dans la section 5 du guide ou équivalent. |  |
| 11.4.4.4.12. | L'entreprise a-t-elle communiqué le résultat de l'évaluation du risque de gestion du changement (MOC) aux personnes impliquées dans l'opération, au cas où le risque changerait ? |  |  |  |
| 11.4.4.5. | Prise d’échantillon |  |  |  |
| 11.4.4.5.1. | Si un échantillonnage est effectué, existe-t-il une procédure pour réaliser l'opération ? |  | Tout d'abord, le site doit avoir pour politique d'éviter l'échantillonnage des conteneurs. Cependant, lorsque l'échantillonnage est encore fortement nécessaire, le site doit mettre en place une procédure. Les risques qui peuvent survenir sont les suivants:- la contamination du personnel ou de tiers,- la pollution de l'environnement (air, eau, sol), - les problèmes de sécurité et/ou de qualité du produit (impuretés, réaction avec l'humidité/oxydation) - le travail en hauteur (transport du matériel d'échantillonnage et risque de chute).Si l’autorisation d’exploitation le permet, l'échantillonnage doit être effectué par des experts autorisés, en utilisant un équipement approprié pour le prélèvement et le transport des échantillons. Pour choisir l'équipement de protection individuelle approprié, la dernière version de la FDS doit être disponible.Si il n’y a pas de prise d’échantillon, la question n'est pas applicable. |  |
| **11.4.5.** | **Intervention d'urgence et préparation aux déversements** |  | **Intervention d'urgence et préparation aux déversements** |  |
| 11.4.5.1. | Confinement des déversements |  |  |  |
| 11.4.5.1.1. | Existe-t-il un système de confinement des fuites et des déversements, qui permet également d'isoler le drainage du site? |  | La zone de chargement/déchargement doit idéalement être en pente, mais le produit déversé ne doit pas pouvoir s'écouler vers d'autres parties des locaux (où des sources d'inflammation peuvent être présentes). Vérifiez l'absence d'égouts non contrôlés. |  |
| 11.4.5.1.2. | Le site dispose-t-il d'un bac, une unité mobile ou d'une zone séparée délimitée pour gérer les petits déversements qui ne peuvent être arrêtés ou contenus par des matériaux absorbants, etc. |  | Des exemples d'installations de confinement pourraient être un bac d'égouttage pour les conteneurs, ou une zone rétention imperméable à bordures ou à faisceau. Se référer à la section 6.1.1. de la directive "Stockage et manutention en toute sécurité des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses" et à SQAS Core, section 4. "Préparation et réponse aux situations d'urgence sur et hors site". |  |
| 11.4.5.1.3. | Pour les déversements importants et les pertes significatives, le site dispose-t-il d'un emplacement ou d'un équipement qui pourrait contenir le volume " total perdu " d'un conteneur ? |  | Se référer à la section 6.1.2. des directives "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses". Il doit s'agir d'un équipement ou d'un emplacement tel qu'un grand bac, un bassin de grand volume, une unité de dérapage ou un emplacement qui contient le volume total. Le site de réception doit avoir un sol étanche aux liquides, une surface basse et un mécanisme de drainage contrôlé. Se référer à SQAS Core, Section 4, Intervention d'urgence. |  |
| 11.4.5.2. | Catastrophes naturelles/ Risque climatique et géographique |  |  |  |
| 11.4.5.2.1. | Existe-t-il une évaluation des risques couvrant les catastrophes naturelles ou les risques climatiques et géographiques ? |  | En cas de fortes pluies, les collecteurs d'eaux pluviales peuvent être saturés et le site peut être inondé. Surtout après une longue période de sécheresse. La réduction du sol absorbant dans la zone de stockage y contribue.Les inondations peuvent avoir un pouvoir destructeur et avoir un impact sur le sol, l'infrastructure du site et entraîner le flottement des conteneurs, la perte de confinement et la contamination de l'eau. Dans le cas du stockage de conteneurs contenant des substances réactives à l'eau, le contact avec l'eau peut entraîner l'émission de gaz inflammables. Cela peut ensuite conduire à des mélanges explosifs avec l'air, avec toutes ses conséquences, et peut mettre en danger la santé humaine et l'environnement. Les vents à grande vitesse peuvent constituer un risque sérieux. Voir la question 12.2.2.2. sur le gerbage des conteneurs.Le site évalué doit disposer d'une procédure permettant à l'entreprise de recevoir des alertes avant l'apparition de conditions météorologiques à haut risque (par exemple, coups de vent, précipitations extrêmes, risque d'inondation, etc.), et l'entreprise doit avoir défini - dans le cadre de son plan d'intervention d'urgence - des mesures détaillées pour atténuer les risques et limiter les conséquences. |  |
| **11.4.6.** | **Contrôle de libération des équipements** |  |  |  |
| 11.4.6.1. | Existe-t-il un processus de validation de l'état de l'équipement tel qu'il est libéré par le site, lorsqu’il est pris en charge par la partie collectrice ?  |  | Il doit exister un processus formel de vérification de l'état de l'équipement à sa sortie de l'établissement. Il s'agit d'un "Bordereaeu d’interchange". Il doit être rempli lorsqu'il y a des dommages à signaler et à enregistrer. Ces dommages sont constatés lors du transfert du contrôle de l'équipement entre le site et la partie collectrice. L'équipement qui n'est pas apte au transport ne doit pas être remis. Cela peut ne pas être applicable lorsque le site et la partie collectrice appartiennent à la même organisation/société. |  |
| 11.4.6.2. | Dans le cadre du point 11.4.6.1, le site prend-il des photos du conteneur au cours du processus de libération ? |  | Bien que le processus de libération se déroule physiquement entre le conducteur et l'opérateur, les preuves photographiques fournissent un enregistrement visuel de cette activité, si des problèmes surviennent par la suite. Elles fournissent la preuve du "bon état" des conteneurs lors de leur libération par le dépôt. |  |
| 11.4.6.3. | Dans le cadre des inspections " en cours de traitement ", 11.4.1.2.3.b., la validité de la plaque signalétique CSC a été vérifiée ; la plaque signalétique CSC est-elle vérifiée pour s'assurer qu'elle est " à jour et valide " avant la libération ? |  | Les conteneurs/unités de transport dont la " date de plaque CSC " a expiré au point de collecte ne doivent pas être autorisés à quitter l'installation. L'installation doit informer la partie contractante de l'expiration de la plaque CSC sur le conteneur. |  |
| 11.4.6.4. | Le site dispose-t-il d'un processus pour gérer, par exemple, les inspections spéciales à la sortie, les contrôles de température, les contrôles de pression ou autres lors de la libération du conteneur ? |  | Il peut être nécessaire de confirmer, par exemple, la température ou la pression du conteneur à la sortie du site. Il peut aussi s'agir d'une exigence des clients ou des autorités vétérinaires ou douanières. Le site doit enregistrer les preuves.  |  |
| 11.4.6.5. | Conformité à la réglementation. |  | Lors de la manipulation ou du stockage de produits/de marchandises dangereuses ADR, le site a un rôle défini dans le cadre de l'ADR dans la libération du conteneur de transport à toute partie récupérant le conteneur. Le site doit avoir un processus ou une procédure pour gérer les aspects suivants de l'ADR. |  |
| 11.4.6.5.1. | L'installation dispose-t-elle d'un processus permettant de vérifier la date d'essai réglementaire du conteneur au point de libération du conteneur par le site ? |  | Les conteneurs/unités de transport dont les " dates de test " ont expiré pendant le stockage doivent être notifiés à la partie collectrice avant la libération de l'unité. Les règlements ADR autorisent le mouvement des conteneurs dont la date de test a expiré dans le cadre de contrôles spécifiques. C'est à l'entreprise de transport ou à l'exploitant du conteneur qu'il incombe de gérer ces contrôles ; cependant, l'établissement a des obligations dans le cadre de l'ADR concernant cette exigence. |  |
| 11.4.6.5.2. | Le site dispose-t-il d'un système permettant de vérifier que les documents de transport de marchandises dangereuses, les plaques et l'étiquetage sont conformes à la réglementation ? |  | Il doit exister un système permettant de s'assurer que le conteneur/l'unité de transport porte les plaques et les étiquettes correctes - y compris le type, le nombre et l'état - et correspond aux documents de transport, lorsque l'équipement est libéré.  |  |
| 11.4.6.5.3. | Le site dispose-t-il d'un processus pour vérifier le certificat de formation ADR du conducteur chargé de la collecte en ce qui concerne l'ADR ? |  | Voir la section 12.2.6. pour les contrôles de sécurité généraux. L'établissement ne doit libérer une unité de transport que si le conducteur est titulaire du permis correct pour la classe ADR et le type ADR. |  |
| 11.4.6.5.4. | Le site dispose-t-il d'un processus permettant de vérifier que l'équipement de transport est conforme à l'ADR ? |  |  |  |
| 11.4.6.6. | Contrôles et procédures de libération. |  |   |  |
| 11.4.6.6.1. | Le site dispose-t-il d'un processus permettant de vérifier si la partie chargée de la collecte est autorisée à collecter et à retirer le conteneur du site ? |  | La partie collectrice est la société qui va récupérer le conteneur au dépôt.Le site doit disposer d'un processus exigeant que la partie notifiante, c'est-à-dire les personnes sous contrat avec le site pour la détention du conteneur, fournisse une référence de collecte (numéro de réservation/libération) ou un numéro similaire. Cette référence doit être comparée avec celle communiquée par le conducteur chargé de la collecte, qui doit la présenter dans le cadre du processus de libération. Note: lorsque la partie collectrice du transport communique à l'avance le " numéro de libération ", un processus doit être mis en place pour vérifier que le conducteur/unité de transport qui collecte le conteneur est autorisé à le faire. |  |
| 11.4.6.6.2. | Existe-t-il un processus permettant de vérifier visuellement ou physiquement que toutes les fermetures sont bien sécurisées afin d'éviter que le produit ne s'échappe de l'unité de transport ? Y compris la vérification qu'il n'y a pas de résidus de produit sur l'extérieur du conteneur... |  | Le site peut effectuer les contrôles physiques par son propre personnel, faire appel à une tierce partie ou les faire effectuer par la partie collectrice. Des moyens et méthodes de travail sûrs doivent être mis en place pour effectuer ces contrôles. Cette disposition s'applique aux conteneurs chargés et non nettoyés. Note : tout contrôle de l'unité doit tenir compte des limites des scellés douaniers, des scellés de sécurité ou d'autres plombage de ce type apposés sur le conteneur.L'utilisation d’un système de surveillance vidéo (CCTV) ou d'un système similaire est une méthode d'examen acceptable. |  |
| 11.4.6.6.3. | Lorsque des "plombs ou des étiquettes de sécurité" sont apposés sur le conteneur, existe-t-il un processus permettant de vérifier qu'ils sont documentés, intacts et qu'ils correspondent au contrôle initial, ou qu'ils ont été acceptés par le client s'ils ont été retirés ou modifiés ? |  | Le site peut effectuer les contrôles physiques par son propre personnel, faire appel à une tierce partie ou les faire effectuer par la partie collectrice. Des moyens et méthodes de travail sûrs doivent être mis en place pour effectuer ces contrôles. Note : tout contrôle des plombs du conteneur doit prendre en compte les limitations de plombage sur l'unité. Lorsque le(s) plomb(s) a/ont été changé(s), le nouveau numéro de scellé doit être documenté. |  |
| 11.4.6.6.4. | L'installation dispose-t-elle d'un système ou d'un processus pour enregistrer la libération des conteneurs de son installation ? |  | Le site doit disposer d'un système permettant d'enregistrer la sortie du conteneur du site; ce système peut inclure la date, l'heure et la personne à qui le conteneur a été remis. Remarque : ce système pourrait faire partie d'un " système de gestion des stocks ". |  |
| **11.4.6.7.** | Documentation sur la marchandise |  |   |  |
| 11.4.6.7.1. | Existe-t-il un processus permettant de s'assurer que toute documentation présentée avec le conteneur à l'arrivée est retournée conformément aux exigences ou aux instructions au moment de la récupération du conteneur? |  | Il peut s'agir, par exemple, de certificats d'analyse, de tickets originaux de pont-bascule, de registres de chauffage ou de refroidissement ou de toute autre documentation.Les documents peuvent être différents des documents originaux. C'est ce qu'on appelle la "livraison neutre". Par exemple, l'origine du conteneur n'est pas divulguée. |  |
| **11.4.7**. | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES)** |  | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES).**Le "Guide pour la comptabilisation des émissions de gaz à effet de serre pour les sites logistiques" publié par l'Institut Fraunhofer pour les flux de matériaux et la logistique IML (Jan 2019) a été utilisé comme base pour créer ce questionnaire.... http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn\_nbn\_de\_0011-n-532019-18.pdf |  |
| **11.4.7.1.** | Champ d’application 1 : Mesure du carburant consommé |  | Les émissions du champ d'application 1 comprennent les émissions directes des actifs qui sont détenus ou contrôlés par l'entreprise évaluée et qui sont payés par l'entreprise. Cela comprend la combustion de carburants liquides ou gaz achetés pour produire de l'énergie, de la chaleur ou de la vapeur pour une utilisation dans des équipements fixes ou mobiles (par exemple, les chariots élévateurs à fourche, les équipements de levage et de manœuvre et les équipements de réchauffage et de refroidissement) et/ou des bâtiments associés. |  |
| 11.4.7.1.1. | L'entreprise connaît-elle le carburant consommé sur une base annuelle ? |  | Se référer au guide de lecture mentionné au point 11.4.7. |  |
| 11.4.7.1.2. | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions **TTW** du carburant/combustible consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule :kg CO2e = Σ (carburant (litres) × facteur d'émission TTW du carburant (kg CO2e/ litres de carburant)) ? |  | L'entreprise utilisera les composantes d'émission de carburant voir les **lignes directrices du cadre de référence du GLEC Framework: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0, Module 1**. Le document peut être téléchargé à partir du lien suivant:<https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e>Pour chaque type de carburant trois composantes peuvent être utilisées: **WTT, TTW and WTW.** - **Du puits au réservoir** **(WTT):** Les émissions WTT comprennent tous les processus entre la source d'énergie (le puits), les phases d'extraction, de traitement, de stockage et de livraison de l'énergie jusqu'au point d'utilisation (le réservoir)**.** - **Du réservoir à la roue (TTW):** Il s'agit des émissions provenant des carburants brûlés pour alimenter les activités (la roue).- **Du puits à la roue (WTW):** Il s'agit des émissions provenant du cycle de vie complet du carburant et elles devraient être équivalentes à la somme des émissions WTT et TTW.**Pour cette question, il faut utiliser le bilan TTW** |  |
| **11.4.7.2.** | Champ d’application 2 : émissions provenant de l'électricité |  | **Les émissions du champ d'application 2** sont des émissions indirectes provenant de la production et la distribution d'électricité, de chaleur et devapeur achetés par l'entreprise évaluée pour être utilisés dansses propres sites logistiques, ses véhicules électriques ou d'autresde ses propres sites logistiques, de ses véhicules électriques ou d'autres actifs nécessitant de l'électricité. |  |
| 11.4.7.2.1. | L'entreprise a-t-elle mesuré l'électricité achetée pour être utilisée dans le, les véhicules électriques ou tout autre bien possédé (y compris les bureaux sur le site) nécessitant de l'électricité ? |  | En général, l'électricité est utilisée pour le déplacement des grues et l'éclairage. |  |
| 11.4.7.2.2. | L'entreprise a-t-elle calculé **les émissions du champ d’application 2 de l'électricité achetée WTT** mentionnée au 11.4.7.2.1. au cours de l'année dernière avec la formule:kg CO2e = Σ (électricité (kWh)× facteur d'émission de l'électricité (kg CO2e/ kWh électricité)). |  | **Le TTW** est considéré comme nul pour l'électricité, toutes les émissions sont dans les étapes du **WTT** au point d'utilisation.Les facteurs d'émission à utiliser dépendent de l'origine de l'électricité. **Les entreprises doivent rassembler les facteurs d'émission de l'électricité pour les pays ou régions où sont situés les sites logistiques.**Les facteurs d'émission d'électricité par pays peuvent également être obtenus auprès de l'Agence internationale de l'énergie (AIE) : <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (frais à payer).En l'absence d'autres données, on peut supposer que le facteur électricité moyen de l'UE est de 420 g de CO2e/kWh (source : directive-cadre du GLEC). L'utilisation du mix de chaque pays peut donner des valeurs sensiblement différentes, notamment dans les pays dont l'approvisionnement en électricité est fortement décarboné. |  |
| **11.4.7.3.** | Champ d’application 3 |  | **Les émissions du champ d’application 3** sont des émissions indirectes provenant de la chaine d'approvisionnement de l'entreprise évaluée.Le champ d'application 3 couvre la production et la distribution des carburants brûlés dans le champ d'application 1 (WTT), les émissions du transport intégrées dans les biens et services achetés, l'utilisation des produits et leur fin de vie.Le champ d'application 3 comprend également, par exemple, la sous-traitance de chariots élévateurs ou de reach-stackers pour déplacer les conteneurs dans le dépôt. |  |
| 11.4.7.3.1. | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions absolues WTT du carburant consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule suivante?kg CO2e = Σ (carburant (litres) × facteur d'émission du carburant WTT (kg CO2e/ litres de carburant)) ? |  | Le facteur doit être obtenu à partir des lignes directrices du cadre de référence du GLEC Framework "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0. Module 1: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| **11.4.7.4.** | Calcul des émissions totales (champ d’application 1, 2 et 3) |  | La mesure des émissions totales est nécessaire car elle a un impact direct sur le réchauffement climatique. |  |
| 11.4.7.4.1.  | L'entreprise a-t-elle calculé les **émissions totales** de l'année dernière en additionnant les émissions des champs d’application 1, 2, 3 ? |  | Les questions suivantes doivent être additionnées : 11.4.7.1.2. + 11.4.7.2.2. + 11.4.7.3.1. |  |
| **11.4.7.5.** | Consolidation et déclaration des émissions |  |  |  |
|  | L'entreprise consolide-t-elle dans un rapport les émissions annuelles totales sous la forme suivante ?* Champ d'application 1 (question 11.4.7.1.2.)
* Champ d'application 2 (question 11.4.7.2.2.)
* Champ d'application 3 (question 11.4.7.3.1.)

Émissions totales (question 11.4.7.4.1.) |  |  |  |
| **11.4.7.6.** | Réduction des émissions |  | Dans le cas où l'évaluation ne couvre qu'un dépôt, cette sous-section est applicable. Mais le dépôt peut faire partie d'une autre installation (par exemple, station de lavage de citerne ou un entrepôt).C'est à l'entreprise évaluée de décider si cette sous-section sera évaluée séparément ou intégrée dans les sections de réduction des émissions des autres modules. Dans le second cas, l'évaluateur notera cette section comme non applicable et enregistrera un commentaire précisant où la section est évaluée. |  |
| 11.4.7.6.1. | Définition de la stratégie, des objectifs et du programme**Les questions de cette section suivent une hiérarchie : chaque question a un niveau d'exigence supérieur à la précédente.** |  |   |  |
| 11.4.7.6.1.1. | L'entreprise a-t-elle défini une **stratégie** pour réduire ses émissions de GES, sur la base des mesures effectuées au point 11.4.7.4.1. (émissions totales)? |  |  |  |
| 11.4.7.6.1.2. | L'entreprise a-t-elle défini les **objectifs** de réduction **de l'intensité de ses émissions**, sur la base des mesures effectuées au point 11.4.7.4.1, dans un programme pluriannuel ? |  | L'évaluateur vérifiera que les objectifs sont conformes à l'objectif de réduction de 90 % des émissions de gaz à effet de serre dans le transport par rapport à 1990 d'ici 2050 requis par la stratégie de mobilité durable et intelligente  |  |
| 11.4.7.6.1.3. | L'entreprise évaluée dispose-t-elle **d'un programme** pour atteindre les objectifs mentionnés au 11.4.7.6.1.2? |  | Le programme pourrait se faire en partenariat avec les FIS ou avec les clients. Pour mettre la note 1, l'évaluateur vérifiera qu'il existe un programme détaillé avec des personnes responsables et des dates d'échéance. Le programme comprendra des étapes intermédiaires et un suivi au moins annuel. |  |
| **12.** | **Inspection du site** |  | **Inspection du site** |  |
|  |   |  | Le site doit refléter un système de management efficace dans son contenu, son étendue et son mode de fonctionnement. L'inspection du site doit couvrir les bureaux (s'il y en a), les installations de lavage, les stockages de citernes, les stockages de déchets, l'activité de réchauffage des citernes et le stockage/manipulation des produits emballés et l'installation de traitement des eaux résiduaires. |  |
| **12.1.** | **Bâtiments, terrains et installations fixes** |  | **Bâtiments, terrains et installations fixes** |  |
| 12.1.1 | Le bâtiment est-il en bon état ? |  | L'état des bâtiments donne une idée de la gestion du site en termes de qualité et de sécurité; ce n'est pas simplement un enjeu commercial. C'est important pour l'image de la société. Regarder par exemple s'il des dommages au niveau des bâtiments y a des vitres brisées. |  |
| 12.1.2 | L’éclairage est-il suffisant ? |  | L'éclairage du site doit être fait de telle façon que tous les mouvements et opérations puissent être contrôlés sans restrictions ou danger.  |  |
| 12.1.3 | La tenue du site est-elle à un bon niveau ( entretien, propreté, peinture etc.) ? |  | L'entretien des bâtiments est une bonne indication de la tenue générale du site. Un entretien bien fait aide à prévenir les accidents. Vérifer que les sorties de secours ne sont pas obstruées et que les sols et les échelles sont exempts de graisse. |  |
| 12.1.4 | Y a-t-il une signalisation pour l’identification du site et la sécurité du public ? |  | Les limites du site doivent être clairement définies et marquées. Des poteaux de signalisation à l'intention du public doivent être placés pour éviter l'accès involontaire de personnes non autorisées. |  |
| 12.1.5 | Y a-t-il un système de communication / d’alarme pour l'évacuation du site avec un back up ? |  | La communication sur le site est importante pour avertir tous les employés en cas d'urgence. Les instructions d'évacuation peuvent être vitales pour la sécurité du site. |  |
| 12.1.6 | Les clôtures et portails sont-ils à un niveau de qualité normal?  |  | L'état des clôtures et des portails est important pour la sûreté. Des trous dans les clôtures et les portails ou des clôtures et portails trop bas ne sont pas acceptables. Quand les clôtures sont si basses qu'on peut sauter par dessus, la réponse est "non". |  |
| 12.1.7 | Le site est-il pavé, en fonction des exigences réglementaires et des activités qui y prennent place ? |  | Examiner les sols dans les zones de travail. Un sol non pavé dans les zones de stockage des conteneurs, particulièrement s'ils sont empilés, n'est pas acceptable. |  |
| 12.1.8 | Les routes et aires de stationnement sont-elles en état correct et sûr?  |  | Regarder par exemple s'il y a des trous laissés par des poteaux ou des flaques d'eau sur la zone de stationnement. |  |
| 12.1.9 | L’implantation du site permet-elle un accès et une circulation faciles des camions aux abords de la plateforme  ? |  | L'accès au site doit être aménagé de sorte qu'il ne présente aucun risque pour le reste de la circulation (bonne visibilité/pas de rues étroites). La circulation sur le site doit être logique, aisée et fluide |  |
| 12.1.10 | Y a-t-il des passages piétons balisés et éloignés de la circulation des camions? |  | Les passages pour piétons évitent les flux de circulation sauvages et protègent les piétons par une organisation de la circulation sur site. Ils doivent faire l'objet d'une signalisation permanente. |  |
| 12.1.11 | Y a-t-il une installation d’extinction incendie ? |  | Un système automatique de protection anti-incendie peut être exigé si de grandes quantités de produits inflammables sont stockées et que ces quantités dépassent les seuils définis par la législation en vigueur (regarder le permis d'exploitation et les instructions des pompiers). De plus, les solvants de lavage inflammables doivent être stockés séparément pour éviter toute incidence sur le site en cas d'incendie. Voir aussi la présence et la validité d'extincteurs adaptés. |  |
| 12.1.12 | Les moyens de combattre le feu sont-ils suffisants en cas de présence sur le site de produits chimiques inflammables ? |  | Si des produits chimiques inflammables sont stockés ou stationnés sur le site, il peut être nécessaire de disposer de mousse pour combattre le feu, selon la réglementation locale. Il doit donc y avoir une installation de production et de distribution de mousse. |  |
| 12.1.13 | Les inspections de tous les équipements de sécurité du site sont-elles marquées sur les équipements ? |  | Pour s'assurer que les installations /équipements de sécurité fonctionneront bien en cas d'urgence, il est indispensable de les tester régulièrement, de noter les résultats et de marquer l'équipement. Il peut y avoir une combinaison de tests internes et externes. Pointer les rapports et le marquage des équipements. |  |
| 12.1.14 | La pompe à incendie a t-elle un groupe de secours ? |  | Il doit y avoir un second réseau électrique ou les pompes électriques doivent être doublées par des pompes diesel. |  |
| 12.1.15 | L'accessibilité au site et aux bâtiments permet-elle le contrôle d'un feu?  |  | Comment contrôler un feu pour minimiser les conséquences? L'accès Pompiers est-il clair et facile pour les hommes et leur équipement? Les bâtiments doivent être séparés pour éviter la propagation du feu et une destruction totale. |  |
| 12.1.16 | Le site dispose-t-il de sorties de secours (pour les bâtiments fermés et sur chaque piste de lavage) ? |  | Les gens peuvent-ils s'échapper facilement des bâtiments et des plate-formes de travail en cas d'urgence? Il est indispensable qu'il y ait deux sorties pour éviter qu'ils ne soient pris au piège. |  |
| 12.1.17 | Est-ce que les issues de secours sont indiquées sur les bâtiments et accessibles en permanence?  |  | Vérifier que les issues de secours sont bien indiquées. |  |
| 12.1.18 | En cas d'urgence, y a-t-il une procédure d'évacuation fiable pour toutes les personnes présentes sur le site et cette procédure est-elle affichée?  |  | Les issues de secours doivent être indiquées sur le site et au périmètre du site. Il doit y avoir un point de rassemblement extérieur avec comptage. Le plan d'urgence (abrégé) doit être publié de telle sorte que le personnel, les visiteurs et les employés en aient connaissance dès leur arrivée dans les bureaux, les zones de lavage ou les ateliers. |  |
| 12.1.19 | Les équipements sont-ils protégés contre le gel ? |  | Tous les systèmes importants doivent être protégés contre le gel pour assurer sans interruption la sécurité des opérations de sauvetage. Ceci est valable également pour les douches de sécurité fixes et les systèmes de lavage oculaire sur le site. |  |
| 12.1.20 | Y a t-il un équipement de déneigement pour les conditions hivernales? |  | Vérifier que le site a un équipement de dénéigement. |  |
| 12.1.21 | Des bouteilles de rince-œil/systèmes rince-oeil et des douches de sécurité sont-elles disponibles dans les zones concernées au sein de la zone de travail ? |  | Des douches de sécurité et des lavages oculaires doivent toujours être installés à proximité immédiate des zones de travail où il existe des risques potentiels de fuites. Les blessés ne seraient pas en état de trouver une installation éloignée. Vérifier que les douches fonctionnent, qu'elles sont examinées régulièrement et que la surface du sol n'y est pas glissante. Les flacons de produit rince-oeil, doivent être marqués avec des dates de préemption. L'évaluation doit s'assurer que la date de péremption n'est pas dépassée. |  |
| 12.1.22 | Y a-t-il des pictogrammes de danger (défense de fumer, protection oculaire nécessaire, port du casque obligatoire) ? |  | Les panneaux servent à rappeler les bonnes pratiques aux gens. Les pictogrammes sont plus efficaces qu'un texte long. Il faut montrer aux gens que l'utilisation des équipements de sécurité va dans leur propre intérêt. |  |
| 12.1.23 | La surface de drainage et de confinement des eaux sur le site est-elle suffisante pour éviter toute interruption des opérations ? |  | En cas de fortes pluies, d'inondations ou de lutte contre un feu, le système de drainage des eaux et/ou le bassin de rétention doivent être assez grands pour supporter une longue période d'interruption de fonctionnement des installations. |  |
| 12.1.24 | Les postes de premier secours sont-ils accessibles et pourvus du matériel nécessaire pour une intervention rapide ? |  | L'évaluateur doit vérifier la conformité à la législation en vigueur. Il doit vérifier si le kit de secours est complet et les dates de péremption. |  |
| **12.2.** | **Lavage des citernes et décontamination** |  | **Lavage des citernes et décontamination** |  |
| 12.2.1 | Les systèmes chauds (vapeur) et les tuyauteries sont-ils convenablement isolés ? |  | Vérifier que les systèmes chauds (chaudières) et les tuyauteries sont isolés pour protéger le personnel contre les brûlures |  |
| 12.2.2 | Est-ce que l'ensemble du matériel de nettoyage (y compris la plate-forme, les systèmes chauds (vapeur) et les tuyauteries) est protégé de toute collision de camions / remorques ? |  | Vérifier que les systèmes chauds (chaudières) et les tuyauteries sont isolés des mouvements de véhicules. |  |
| 12.2.3 | Est-ce que les plates-formes de nettoyage et les escaliers ne présentent pas de risques de chutes et de fûts avec des produits chimiques qui pourraient couler vers les zones de travail inférieures ? |  | Ces risques doivent être identifiés dans l'analyse des risques et des mesures adéquates doivent être prises, telles qu'une zone de stockage désignée sur les plate-formes de nettoyage, les fûts fermés, aucun matériau/bouteilles en vrac, … |  |
| 12.2.4 | Est-ce que l'éclairage pour l'entrée en citerne et pour les inspections est disponible en conformité avec le zonage ATEX ? |  | Après le lavage, la citerne fait l'objet d'un examen visuel, soit par le haut soit en entrant dans la citerne. Dans les deux cas, l'éclairage doit être bon et fiable, des concentrations de vapeur inflammable ne sont pas exclues. Directive ATEX 94/9/CE et 99/92/CE |  |
| 12.2.5 | Y a t-il un équipement de sécurité et est-il utilisé pour monter sur les remorques à fins de nettoyage ? |  | La chute du haut d'une remorque/citerne est une cause de blessure fréquente. Le personnel doit porter des ceintures de sécurité munies de harnais fixés sur un point haut pour prévenir les chutes. Il doit y avoir de bonnes échelles sûres. Ex : pour l'inspection, pour l'ouverture des trous d'homme, ... Directive 2009/104  |  |
| 12.2.6 | Y a t-il un équipement et est-il utilisé par les opérateurs de la station de lavage et les conducteurs pour monter en sécurité sur les remorques à l'extérieur des pistes de lavage? |  | La chute du haut d'une remorque/citerne est une cause de blessure fréquente. Le personnel doit porter des ceintures de sécurité munies de harnais fixés sur un point haut pour prévenir les chutes lorsque la protection collective appropriée n'est pas disponible. Reportez-vous à «Directives de meilleures pratiques pour le travail en hauteur en toute sécurité de la chaîne logistique d'approvisionnement" <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain>Il doit y avoir des escaliers ou échelles sûres. Ex : pour l'inspection, pour l'ouverture des trous d'homme, ... Directive 2009/104 |  |
| 12.2.7 | Des mesures de précaution pour entrer dans la citerne sont-elles disponibles et utilisées telles que définies dans le permis d'entrée de citerne? |  | Il pourrait s'agir de dispositifs de mesure de l'oxygène, de détecteur de gaz inflammables, d' appareil respiratoire indépendant ... Cette question est toujours applicable, même si la société ne permet pas aux opérateurs d'entrer dans les citernes. Dans ce cas, la procédure doit mentionner explicitement l'interdiction et les mesures à prendre en cas de chutes accidentelles d'objets dans les citernes |  |
| 12.2.8 | La qualité de l’eau de rinçage est-elle contrôlée avant emploi ? |  | Les propriétés physico-chimiques de l'eau doivent être définies et des analyses de laboratoire périodiques doivent être réalisées |  |
| 12.2.9 | Les circuits d’air critiques sont-ils filtrés et déshuilés? |  | Pour s'assurer que les citernes lavées sont restées propres, il est essentiel d'utiliser de l'air propre et non-gras. Des ventilateurs sont utilisés pour le séchage. L'air comprimé peut aussi être utilisé pour conduire les têtes de lavage et il faut bien s'assurer que l'air est non gras. Dans le cas d'utilisation d' appareils respiratoires, des exigences spécifiques de l'air doivent s'appliquer. |  |
| 12.2.10 | Les tuyaux et les vannes de l’installation et leur contenu sont-ils identifiés par des étiquettes ou des codes de couleurs ? |  | Pour éviter les erreurs, il faut que les différents tuyaux et vannes soient bien identifiés (codes couleur, numéros et noms de produits). |  |
| 12.2.11 | La structure de l’installation de nettoyage est-elle suffisamment protégée et non corrodée pour garantir son utilisation en toute sécurité ? |  | Des structures peuvent montrer de la corrosion à l'intérieur. Leur rupture au cours de leur utilisation pourrait avoir de graves conséquences. |  |
| 12.2.12 | Les installations électriques sont-elles en bon état ? |  | C'est essentiel, surtout s'il y a manipulation de produits inflammables. |  |
| 12.2.13 | Les pompes, les tuyauteries et les vannes sont-elles en bon état ? |  | Voir s'il y a des fuites ou des émissions incontrôlées. |  |
| 12.2.14 | Est-ce que l' instruction de nettoyage est disponible sur le lieu de travail pour chaque produit chimique à nettoyer ? |  | Il est important d'avoir une procédure de lavage comportant une check-list pour chaque produit chimique. |  |
| 12.2.15 | Tous les conteneurs de produits chimiques sont-ils bien étiquetés ? |  | Pour éviter les erreurs, il faut étiqueter tous les contenants de substances chimiques quelle que soit leur taille. |  |
| 12.2.16 | Les résidus dans la citerne sont-ils identifiés avant le démarrage du lavage ? |  | Vérifiez la quantité et l'écart évident à partir des informations produit disponibles |  |
| 12.2.17 | Des tests et des procédures ont-ils été mis en place pour s’assurer que les solutions de lavage ont bien été évacuées de la citerne ? |  | La présence de solutions de lavage peut dégrader la qualité du chargement suivant, il faut donc avoir une procédure de contrôle. La procédure pour assurer que les solutions de nettoyage sont enlevées devraient être validées en utilisant des instruments (comme les pH-mètres, conductivimètre) ou des inspections visuelles. Dans le cas où les instruments sont utilisés une fréquence doit être définie. Une citerne doit être décrite comme propre quand il n'y a pas de traces visibles ou d'odeur du dernier produit ou d'agent de nettoyage après une inspection depuis les trous d'homme. |  |
| 12.2.18 | Est-ce que la classification à l'explosion du matériel électrique (y compris les téléphones mobiles) est compatible avec les produits chimiques inflammables nettoyés?  |  | Vérifiez la réglementation ATEX. Cela inclut les produits inflammables et solides qui pourraient former des atmosphères explosives. |  |
| 12.2.19 | Le système de mise à la terre est-il installé et utilisé ? |  | La mise à la terre est importante pour éviter les points d'ignition cause d'explosions ou de feu si les mélanges de produits chimiques "appropriés" sont présents. Vérifier que l'indicateur du système de mise à la terre est bon (lumière verte ou rouge). |  |
| 12.2.20 | A t-on installé des systèmes pour empêcher le déplacement du camion (avant) sans une autorisation claire de la part du laveur? |  | Pour des raisons environnementales et de sécurité, des sabots (ou équivalents) doivent être utilisés pour bloquer les roues afin d'éviter tout mouvement incontrôlé du véhicule. Personne ne devrait rester dans la cabine lors de l'opération de nettoyage |  |
| 12.2.21 | La zone de lavage a t-elle un système de drainage pour amener les eaux usées à la station de traitement ? |  | Les débords de la zone de lavage doivent être contrôlés grâce à l'utilisation d'un bassin de rétention et une dérivation sur l'unité de traitement de l'eau pour empêcher le déversement dans les eaux de surfaces ou dans l'adduction d'eau de la ville. | **M** |
| 12.2.22 | Les protections des caniveaux de drainage sont-elles en place et en bon état ? |  | Les protections des caniveaux de drainage en bon état sont importants pour prévenir les risques de chute |  |
| 12.2.23 | Toute l'eau éventuellement contaminée est-elle collectée et évacuée vers le réseau d'égouts public via l'unité de traitement locale des eaux résiduaires? |  | Les débords de la zone de lavage doivent être contrôlés grâce à l'utilisation d'un bassin de rétention et une dérivation sur l'unité de traitement de l'eau des eaux résiduaires pour empêcher le déversement dans les eaux de surface, dans le sol, ou dans l'adduction d'eau de la ville. Les drainages de la zone de stockage pour les produits emballés et les résidus ainsi que toutes les eaux de pluie éventuellement polluées doivent être traités de la même manière que les eaux résiduaires de lavage avant d'être rejetées dans les égouts ou les eaux de surface. | **M** |
| 12.2.24 | Les sols et caniveaux étanches sont-ils en bon état ? |   | Pas de ruptures et fissures physiques, pas de détérioration chimique. |  |
| **12.3.** | **Bacs de stockage**  |  | **Bacs de stockage**  |  |
|   |   |  | Cette section s'applique aux bacs de stockage de fuel et de produits chimiques utilisés pour l'activité industrielle de la société, elle ne s'applique pas aux stockages en vrac effectués pour le compte des clients ou pour être distribués. L'auditeur doit se livrer à une inspection physique et chercher des preuves écrites (par exemple croquis, spécifications d'achat, brevets, rapports, certificats etc.) |  |
| 12.3.1 | Les tuyaux et les vannes sont-ils étiquetés ou affectés d’un code couleur et leur contenu identifié ? |  | Le marquage des tuyaux et des vannes est essentiel pour éviter les erreurs |  |
| 12.3.2 | Veille t-on à éviter, autant que faire se peut, les tuyaux souples bouchés de façon permanente, les joints flexibles et les fenêtres de surveillance en verre ? |  | Pour minimiser les risques de fuite, il faut éliminer les points faibles, raccords, flexibles, miroirs etc. |  |
| 12.3.3 | Les vannes des citernes sont-elles fermées quand les opérations sont terminées ? |  | Les vannes peuvent fuir, c'est donc une bonne pratique de fermer les vannes en ligne, de sorte que si l'une vient à être défectueuse, le contenu de la citerne ne se répande pas. |  |
| 12.3.4 | Y a-t-il un confinement des rejets pour chaque citerne ? |  | La zone doit avoir une rétention pour empêcher la pollution du sol ou de la nappe phréatique. |  |
| 12.3.5 | Y a-t-il des alarmes de niveau haut sur les bacs de stockage ? |  | L'auditeur doit chercher un appareil de protection contre le trop-plein. |  |
| 12.3.6 | Y a-t-il un équipement à l’épreuve de l’explosion, dans le cas où des produits inflammables sont manipulés ? |  | Se comprend de soi. |  |
| 12.3.7 | Les matières dangereuses sont-elles traitées séparément (stockage, collecte) ? |  | Pour éviter les réactions entre produits chimiques, il est important d'avoir une bonne séparation, (fondée sur la classification des matières dangereuses) pour le stockage, la manipulation, le traitement et la collecte. |  |
| 12.3.8 | Y a t-il absence de fuites ou d'épandages apparents (collets, pompes, bacs etc.) ? |  | Les fuites visibles sont une preuve de mauvaise exécution des opérations et d'entretien insuffisant, et par là même de la mauvaise gestion du site. Elles créent, à long terme, des problèmes environnementaux dont le traitement est coûteux |  |
| 12.3.9 | Le confinement des rejets est-il conforme aux réglementations en vigueur et en bon état ? |  | La rétention des fuites doit être conforme à la législation en vigueur. Une norme possible serait que la cuve puisse contenir 100% du plus grand réservoir plus 10% pour les mousses d'extinction. Le bassin de rétention des fuites ne doit pas comporter de fissures. Les vannes doivent être fermées pour éviter un débordement incontrôlé. |  |
| 12.3.10 | Chaque réservoir est-il correctement étiqueté ? |  | Pas de guide de lecture nécessaire. Se reporter aux informations sur le produit et aux exigences d'étiquetage GES |  |
| 12.3.11 | Les réservoirs de stockage sont-ils correctement mis à la terre  ? |  | Se référer à 6.2.1.2p |  |
| **12.4.** | **Déchets** |  | **Déchets** |  |
| **12.4.1.** | **Gestion des déchets** |  | **Gestion des déchets** |  |
| 12.4.1.1. | Est-ce que tous les déchets sont éliminés conformément à la législation locale en vigueur ? |  | Vérifier les détails des modalités d'élimination des déchets qui sont en place et si elles sont en conformité avec la réglementation applicable en vigueur pour le pays d'exploitation. Exemples de déchets qui peuvent être des huiles usagées, du papier, de la ferraille, des produits chimiques, des lampes, des aérosols, des vêtements contaminés, des EPI utilisés, etc | **M** |
| 12.4.1.2. | Est-ce que les enregistrements des éliminations de déchets sont conservés conformément aux exigences légales ? |  | L'auditeur doit contrôler et vérifier à partir des fichiers que tous les déchets sont éliminés conformément à la législation applicable. La production de bordereau de transfert des déchets doit également être vérifiée. |  |
| **12.4.2.** | **Zone de stockage des déchets** |  | **Zone de stockage des déchets** |  |
| 12.4.2.1. | L’endroit choisi pour entreposer les conteneurs à déchets est-il adéquat ? |  | La zone de stockage doit être sécurisée pour éviter les problèmes d'environnement. |  |
| 12.4.2.2 | Les conteneurs ou les emballages sont-ils compatibles avec les produits stockés et en bon état ?  |  | Les conteneurs utilisés sont-ils compatibles avec les déchets à stocker ? Vérifier la conformité avec la législation emballage/transport. Chercher des preuves. Vérifier que les conteneurs sont en bon état. |  |
| 12.4.2.3 | Chaque conteneur de déchets est-il correctement étiqueté ? |  | Pour éviter des réactions incontrôlées, chaque conteneur doit être correctement étiqueté avec le nom du ou des produit(s) chimique(s) qui peuvent y être déposés. |  |
| 12.4.2.4 | Est-ce que la protection contre le feu de cette aire de stockage est adaptée aux produits stockés ?  |  | Donner un jugement équitable sur le système en place. |  |
| 12.4.2.5 | Est-ce que la séparation entre les différentes classes de produits dangereux est conforme à la législation en vigueur ?  |  | Pour éviter des réactions entre les flux de déchets, il faut avoir une bonne séparation fondée sur la classification des matières dangereuses, pour le stockage, la manipulation, le traitement et la collecte. |  |
| 12.4.2.6 | Le confinement des rejets est-il en bon état ? |  | Le confinement des fuites doit être en bon état et résister aux déchets qu'il contient. |  |
| **12.4.3.** | **REACH** |  | **REACH** |  |
| 12.4.3.1. | Si vous récupérez des résidus pour les mettre sur le marché, prenez vous en compte la réglementation REACH ? |  | Si un produit est récupéré et mis sur le marché les obligations telles qu'elles sont stipulées dans REACH s'appliquent. Réglementation CE No 1907/2006.  |  |
| **12.5.** | **Equipement d'urgence** |  | **Equipement d'urgence** |  |
| 12.5.1. | Est-ce que l'équipement d'urgence défini dans le plan d'urgence (basé sur l'évaluation des risques) est présent, prêt à l'emploi et vérifié régulièrement ? |  | L'inspection et la maintenance réglementaires sont déjà couvertes dans le chapitre 6. |  |
| 12.5.2. | Les équipements d'urgence comprennent-ils : |  |  |  |
| 12.5.2a | - des douches oculaires et / ou des flacons de lavage des yeux ? |  | Des solutions de lavage oculaires sont-elles à disposition en cas d' incident, vérifiez la date d'expiration. |  |
| 12.5.2b | -des matériaux absorbants ou nettoyants ? |  | Vérifier qu'il y a un approvisionnement suffisant d'agent d'absorption / de produit nettoyant pour agir sur le lieu de l'incident. |  |
| 12.5.2c | - les protections pour les égouts et les systèmes pour obturer les conduites et canaux ? |  | En cas de perte imprévue de produits résiduels ou d'agents chimiques de nettoyage etc. Des protections ou des dispositifs de blocage doivent être utilisés pour prévenir les rejets non autorisés |  |
| 12.5.2d | -les équipements pour secourir "l'homme dans la citerne" |   | Telles que les lignes de vie, harnais, poulie/agrès, systèmes de ventilation. Si la procédure pour secourir un homme dans la citerne mentionné dans 9.1.2.2 nécessite un autre opérateur pour entrer dans la citerne, un détecteur d'oxygène et un appareil respiratoire indépendant supplémentaire doivent être disponible |  |
| 12.5.2e | - des équipements de protection individuelle qui couvrent TOUS les produits ? |  | L'auditeur doit s'assurer que l' EPI est disponible pour répondre à toutes les catégories de produits en situation d'urgence, cela peut être déterminé à partir de la feuille de données de sécurité. |  |
| 12.6 | **Contractants travaillant sur le site** |  | **Contractants travaillant sur le site** |  |
| 12.6.1 | Est-ce que les contractants, travaillant sur le site, disposent des informations nécessaires concernant la santé, la sécurité, la sûreté, l'environnement et la RSE pour s'assurer que les services sur le site soient fournis en toute sécurité ? |  | La société auditée devra prendre les mesures nécessaires de sorte que les employeurs des travailleurs de tout contractant engagé dans le travail dans la société reçoivent, en accord avec les lois et/ou pratiques nationales, des informations adéquates concernant les risques et les mesures de prévention, comme requis par la société. L'employeur contractant doit informer ses employés. Directive UE: 89/391/EEG Art. 10 § 2. |  |
| **13** | **Pratiques de manutention des produits à contact alimentaire et aliments pour animaux** |  | **Pratiques de manutention des produits à contact alimentaire et aliments pour animaux** |  |
| **13.1** | **Est-ce que la société applique les principes du GMP, GMP+ et /ou HACCP à l'exploitation ?** |  | **Est-ce que l'entreprise applique GMP, GMP + et / ou des principes HACCP à l'exploitation ?** |  |
| 13.1.1 | Est-ce que les principes de GMP/GMP+/ HACCP (ou équivalent) font partie du système qualité ? |  | Vérifier si le manuel qualité, les procédures de fonctionnement standard et d'autres documents contiennent des chapitres ou des parties avec des références aux GMP/normes HACCP (ou normes équivalentes comme FEMAS (Flavour and Extract Manufacturers Association of the United States), FAMI/QS (European Feed Additives and Premixtures Quality System)). Un commentaire de l'évaluateur est nécessaire. Quelle norme a été prise en compte lorsque les principes GMP/HACCP ont été mis en œuvre par la société évaluée ? Par exemple, société évaluée de transports de produits pour l'alimentation animale seulement. Commentaire: La société a mis en œuvre les principes HACCP selon la directive EU183/2005 et 852/2004 |  |
| 13.1.2 | Y a t-il une procédure adaptée de prévention de la contamination mise en oeuvre et fondée sur une évaluation des risques ? |  | Vérifier si une évaluation des risques pour la contamination potentielle est en place en association avec des procédures de prévention de la contamination. Vérifier si ces procédures et leur mise en oeuvre permettent de garantir un niveau de risque acceptable |  |
| 13.1.3 | Est-ce que la procédure de gestion du changement prend en compte l'impact des changements sur la qualité du produit final, sur la performance, sur la composition et l'état de conformité à la réglementation ? |  | Vérifier si la procédure MOC prend en compte ces questions, y compris l'influence potentielle sur la qualité pour les produits alimentaires. Se référéer au questionnaires SQAS Core 2.1.1 b. |  |
| **13.2.** | **Est-ce que la politique du personnel de la société est conforme aux exigences particulières pour la manipulation des produits à contact alimentaire /des produits d'alimentation animale ?** |  | **Est-ce que la politique du personnel de l'entreprise se conforme aux exigences spéciales concernant la manutention des produits à contact alimentaire/aliments pour animaux?** |  |
| 13.2.1 | La société a-t-elle un nombre suffisant d'employés qualifiés pour ces opérations ? |  | Le personnel opérationnel engagé dans les opérations d'échantillonnage des produits, d' essais, de manipulation, de stockage, d'emballage et de transport qui peuvent affecter la qualité des produits à contact alimentaire et pour l'alimentation animale, doivent:- être qualifié pour les tâches à accomplir en conformité avec la politique de l'entreprise, - avoir reçu la bonne information et/ou la formation pour travailler sur les applications de produits sensibles et utilisent les procédures spécifiques à l'emploi (SOP)- utiliser de bonnes pratiques d'hygiène et de santé - porter des vêtements propres en adéquation avec le travail à accomplir |  |
| 13.2.2 | Est-ce que l'ensemble du personnel (y compris l' administration), impliqué dans la manipulation et la distribution des produits à contact alimentaire / des produits d' alimentation pour animaux a été mis au courant des risques pour la santé ? |  | Tout le personnel opérationnel, technique et administratif lié à la manipulation et la distribution des produits à contact alimentaire et produits pour l'alimentation animale doit être pleinement conscient des exigences de ces directives et être formé en conséquence. Vérifier les dossiers de formation |  |
| 13.2.3 | Est-ce que l'ensemble du personnel (y compris le personnel administratif), impliqué dans la manipulation et la distribution des aliments / des produits d'alimentation animale a été formellement qualifié selon des critères écrits ? |  | Vérifier les dossiers de qualification. Le personnel non-opérationnel (par exemple la logistique, marketing, etc) également impliqué dans l'administration de la chaîne d'approvisionnement des produits alimentaires de contact doivent avoir reçu une formation adéquate axée sur la sensibilité liée aux applications des produits |  |
| 13.2.4 | Y a-t-il une personne dont la responsabilité spécifique, la formation appropriée et l'autorité compétente permette de traiter les questions relatives aux produits à contact alimentaire /produits pour l'alimentation animale dans votre société ? |  | Vérifier les organigrammes. Assurez-vous que cette personne a suffisamment de temps et de ressources pour garantir la conformité à ces directives |  |
| **13.3.** | **Des précautions appropriées sont-elles prises pour éviter les contaminations croisées au cours des opérations ?** |  | **Y a t-il des précautions appropriées prises pour éviter les contaminations croisées au cours des opérations ?** |  |
| 13.3.1. | Est-ce que l'eau et les produits de désinfection qui entrent en contact avec les matériels utilisés pour les aliments / matières premières pour aliments des animaux est d'une qualité éprouvée appropriée ? |  | Les enregistrements écrits de matériel de nettoyage, d'entretien et les opérations devraient être maintenus. Lorsque le nettoyage de l'équipement est nécessaire, par exemple en cas de changement de produit ou de l'activité de maintenance, une procédure de nettoyage documentée, validée pour l'efficacité, doit être appliquée. L'eau et les produits de désinfection qui sont utilisés pour de telles activités de nettoyage doit être d'une qualité éprouvée appropriée |  |
| 13.3.2. | Est-ce que chaque pièce d'équipement est conçue et utilisée de manière à minimiser les risques de contamination du produit avec des lubrifiants, des liquides de refroidissement, des fragments de métal ou d'autres matières étrangères, par exemple de l'air sous pression ? |  | Toute substance requise durant l'opération (ex: lubrifiants ou liquides de refroidissement) ne doit pas entrer en contact avec des produits alimentaires de contact. Par conséquent, chaque pièce du matériel utilisé au cours du processus doit être conçue et utilisée de manière à minimiser le risque de contamination. Documents de conception, des preuves concrètes et de la performance d'entretien / dossiers doivent être examinés. Les substances utilisées comme lubrifiants et liquides de refroidissement doivent être non toxiques et/ou autorisées pour des applications de qualité alimentaire. Lorsque l'air comprimé est utilisé en contact direct avec le produit, des précautions spéciales doivent être prises pour éviter toute contamination par des matières étrangères comme de l'huile hydraulique et des particules. |  |
| **13.4.** | **Y a-t-il des mesures d'hygiène adéquates et appropriées mises en place ?** |  | Des mesures d'hygiène adéquates et appropriées sont-elles maintenues ? |  |
| 13.4.1 | Y a-t-il des mesures d'hygiène documentées, mises en place et validées suffisantes concernant le personnel, le nettoyage, les entrepôts et le transport ? |  | Les mesures d'hygiène doivent être écrites dans les procédures, documents, panneaux d'affichage et validées. Ces mesures doivent être communiquées et suivies par le personnel. Différents types peuvent être présents en fonction du niveau d'hygiène requis / prescrit |  |
| 13.4.2. | Y a-t-il un programme approprié de contrôle des nuisbles mis en œuvre et suivi ? |  | Un programme de lutte contre les nuisibles doit être fondé sur une analyse des risques. Enregistrements du produit utilisé, du numéro et du lieu d'application de lutte antiparasitaire, enregistrements du suivi, vérification de l'efficacité, ... |  |
| **13.5.** | **Existe-t-il des procédures concernant le traitement des plaintes, le rappel des produits et la gestion des incidents ?** |  | **Des procédures sont-elles en place pour le traitement des plaintes, le rappel des produits et la gestion des incidents ?** |  |
| 13.5.1. | Y a t-il une procédure d'intervention en cas de contamination ? |  | Est-ce qu'une procédure existante et connue concernant la manière une contamination doit être traitée ? Cette procédure doit préciser ce qu'il faut faire de la plus petite à la plus importante contamination y compris les exigences de communication. |  |
| 13.5.2. | Y a t-il des mesures en place pour assurer que les produits non-conformes ou rappelés ne sont pas "libérés" sans l'autorisation appropriée ? |  | Procédures doivent être présentes et connues. Egalement les produits non-conformes ou rappelés doivent être clairement identifiés. |  |
| **13.6.** | **Des procédures sont-elles en place pour les audits internes ?** |  | **Des procédures sont-elles en place pour les audits internes ?** |  |
| 13.6.1. | Y a t-il un plan d'audit interne documenté de tous les domaines visés par le GMP /GMP+ et l'HACCP ainsi qu'un questionnaire ? |  | Outre les audits internes réguliers tous les domaines de ce questionnaire sur les aliments de contact doivent être vérifiés dans un délai normal. |  |
| **13.7.** | **Des procédures relatives au chargement et au déchargement sont-elles en place?** |  | **Les procédures de chargement et de déchargement appropriées sont-elles en place ?** |  |
| 13.7.1. | La société évalué a-t-elle scellé toutes les vannes et les ouvertures après le lavage? |  |  |  |