

**SQAS 2022 Tankreinigung**

**Fragebogen und Richtlinien**

**Überarbeitet Version 2**

  

Version 25/11/22

**SQAS 2022 Tankreinigung** **– Fragebogen und Richtlinien**

**6.** [**Equipment und Einrichtungen/Anlagen**](#Equipmentandinstallations)

 6.1 [Spezifikation des Equipments und der Einrichtungen/Anlagen](#EquipmentandinstallationSpecification)

 6.2 [Wartung und Inspektionen](#Maintenanceandinspection)

 6.3 [Elektrische Installationen](#ElectricalInstallations)

**7.** [**BBS Ergebnisse, Analysen und Kontrolle**](#BBSResultsAnalysisandMonitoring)

**8.** [**Sicherung**](#Security)

**9.** [**Arbeitsprozesse und die Verbindung zum Kunden**](#SiteOperatingProceduresandCustomerInterf)

 9.1 [Arbeitsprozesse der Anlage](#SiteOperatingProcedures)

 9.1.6 [Measurement and Management of greenhouse gas (GHG) emissions](#MeasurementandManagementofgreenhouse)

 9.2 [Verbindung zum Kunden](#CustomerInterface)

**10.** [**Auftragsprozess und Ablauf der Reinigung**](#OrderProcessandOperations)

 10.1 [Planung und Durchführung](#PlanningandOperations)

 10.2 [Betrieb](#Operations)

 10.3 [Administration](#Administration)

 10.4 [Lagerung verpackter Reinigungsmittel (Reinigungsmittel, Entschlackungsmittel)](#Handlingofpackagedgoods)

**11.** [**Andere Services/Aktivitäten**](#OtherServicesActivities)

 11.1 [Heizen von beladenen Tanks/Fahrzeugen](#Tankheatingofloadedtanksvehicles)

 11.2  [Reparaturwerkstatt für Tanks](#Tankrepairworkshop)

 11.3 [Terminal für Container/Fahrzeug Lagerung & Umschlag](#Terminalforcontainervehiclestorage)

[11.4. Container-Depot](#Container_depot)

**12.** [**Betriebsstätteninspektion**](#SiteInspection)

 12.1 [Gebäude, Betriebsgelände und ortsfeste Einrichtungen](#BuildingGroundsandFixedEquipment)

 12.2 [Tankreinigung und Außenwäsche](#TankCleaningandDecontamination)

 12.3 [Ortsfeste Lagertanks](#FixedStorageTanks)

 12.4 [Abfall](#Waste)

 12.5 [Notfallausrüstung](#Emergencyequipment)

 12.6 [Auftragnehmer vor Ort](#Contractorsworkingonsite)

**13.** [**Handhabungsrichtlinien für Lebensmittel Kontakt Materialien und Futtermittel Produkte**](#HandlingpracticesofFoodcontactmaterials)

 13.1 [Wendet der Betrieb GMP, GMP+ und/oder die HACCP-Grundsätze an?](#IsthecompanyapplyingGMPandorHACCP)

13.2 [Befindet sich die Personalpolitik des Unternehmens in Übereinstimmung mit den besonderen Anforderungen für die Behandlung von Lebensmittel](#Doesthecompanyspersonnelpolicycomply)

 [Kontakt Materialien- und Futtermitteln?](#Doesthecompanyspersonnelpolicycomply)

13.3 [Wurden angemessene Vorsichtsmaßnahmen getroffen, um KreuzKontamination während des Betriebsablaufs zu verhindern?](#Arethereappropriateprecautionstaken)

 13.4 [Sind angemessene und geeignete Hygienemaßnahmen vorhanden und werden sie aufrechterhalten**?**](#Arethereadequateandappropriatehygiene)

13.5 [Gibt es Verfahrensanweisungen für den Fall von Beschwerden, Produktrückrufen und die Behandlung von Vorfällen?](#Areproceduresinplaceforcomplainthandling)

 13.6 [Gibt es Verfahrensanweisungen für interne Audits?](#Areproceduresinplaceforinternalaudits)

 13.7 [Gibt es geeignete Be- und Entladeverfahren?](#Areappropriateloadingandunloadingprocedu)

|   | **SQAS Tank Reinigung 2022 überarbeitete Fassung 2 - Fragebogen & Leitlinien - Deutsche Version** **Der neue Text in Bezug auf die Version 2019 ist blau. Neuer überarbeiteter Text ist in grün.** **Der neue Text der Version 2 ist in rot.****(\*) Der Buchstabe "M" in dieser Spalte kennzeichnet eine Frage, die den obligatorischen OCS-Anforderungen entspricht.** | OCS(\*) |
| --- | --- | --- |
| **Item N°** |  |  |  |  |
| **6** | **Equipment und Einrichtungen/Anlagen** |  | **Spezifikation des Equipments und der Einrichtungen/Anlagen** |  |
| **6.1.** | **Spezifikation des Equipments und der Einrichtungen/Anlagen** |  | **Spezifikation des Equipments und der Einrichtungen/Anlagen** |  |
| **6.1.1.** | **Design und Spezifikation** |  | **Design und Spezifikation** |  |
| 6.1.1.1. | Gibt es eine schriftliche Spezifikation für die Beschaffung kritischen Equipments/ Einrichtungen in Übereinstimmung mit allen anwendbaren gesetzlichen Bestimmungen? |  | Prüfen Sie die schriftliche Verfahrensrichtlinie im Hinblick auf eine standardisierte technische Spezifikation für jede Art von Equipment und die Übereinstimmung mit den entsprechenden gesetzlichen Bestimmungen und/oder prüfen Sie den Vertrag für erst kürzlich beschafftes Reinigungsequipment, einschl. des Zubehörs wie Schläuche, Druckpumpen, Dampfkessel und anderes betriebswichtiges Equipment. Eine Definition von kritischem Equipment ist erforderlich. Maschinen Direktive 2006/42/EC |   |
| 6.1.1.2. | Wird kritisches Equipment und Einrichtungen/Anlagen vor der Nutzung anhand einer Spezifikation geprüft? |  | Prüfen Sie, wie und durch wen. Schauen Sie nach Aufzeichnungen. |   |
| 6.1.1.3. | Nutzt die Reinigungsstation die technischen Entwicklungen in der Branche, um die Zuverlässigkeit der Anlagen zu erhöhen und den Verbrauch an Reinigungsmitteln, Wasser, Lösungsmitteln und Energie zu verringern? |  | Hierfür sind die Lieferanten, die nationalen Tankreinigungsverbände und/oder die EFTCO können mögliche Informationsquellen. Suchen Sie nach Belegen, die das Unternehmen zu diesen Themen zusammengestellt hat. |   |
| 6.1.1.4. | Gibt es einen Prozess für das Vorschlagswesen, die Genehmigung, die Umsetzung und die Beurteilung der Effektivität von Designänderungen? |  | Ein solcher Prozess sollte dokumentiert sein, kann jedoch durch einen anderen Prozess im Rahmen des Qualitätssystems abgedeckt sein (z.B. Verbesserungsvorschläge, Änderungsmanagement, weiterverfolgen von KPI). Prüfen Sie die Verfahrensanweisung und deren Umsetzung. |   |
| **6.2.** | **Wartung und Inspektionen** |  | **Wartung und Inspektionen** |  |
|   |   |  | Für eine Qualitätsreinigungsdienstleistung sollte nur zuverlässiges Equipment eingesetzt werden. Mit diesem Abschnitt soll sichergestellt werden, dass wirksame, vorbeugende, regelmäßige Prüf- und Wartungsprogramme vorhanden sind, nach denen das Equipment (eigenes, gemietetes oder durch Subunternehmer eingesetztes) angemessen gewartet, abgeschmiert, ein- oder nachgestellt oder anderweitig überholt wird, um erhöhtem Verschleiß vorzubeugen und Defekte erkennen zu können, bevor diese zu Unfällen oder Ausfällen führen. In Qualitätsreinigungsunternehmen werden bei abnormalem Verschleiß, Unfallschäden oder durch Überlastungen, die Ursachen weiter untersucht, die durch vorbeugende Wartungsprüfungen erkannt wurden.  |  |
|   |   |  | Damit verbundene Reparatur- und Ersatzteilkosten werden dokumentiert, als Verluste analysiert und erfordern vergleichbare Abhilfe- und Weiterverfolgungsmaßnahmen wie andere außergewöhnliche Verluste.  |  |
|   |   |  | Ergebnisse der vorbeugenden Wartung sollten in das regelmäßige interne Wartungsprogramm einfließen. Dies betrifft ebenfalls die Fälle, in denen die vorbeugende Prüfung und/oder Wartung extern durchgeführt wird. In solchen Fällen wird erwartet, dass das Reinigungsunternehmen ein Berichtssystem zur Weiterverfolgung der externen Wartungsergebnisse eingerichtet hat. |  |
| **6.2.1.** | **Vorbeugende Wartung** |  | **Vorbeugende Wartung** |  |
|  |  |  | Vorbeugende Wartung ist eine Wartung, die regelmäßig durchgeführt wird, um die Wahrscheinlichkeit eines Ausfalls zu verringern. Sie wir geplant und ausgeführt, bevor die Anlage ausfällt. Sie basiert in der Regel auf Empfehlungen der Gerätehersteller.Vorbeugende Wartung sollte an allen kritischen Geräten durchgeführt werden. Dies muss neben der regulatorischen Inspektion der Geräte gesehen werden, kann aber auch Inspektionen durch Techniker beinhalten. Es sollte ein Programm entwickelt, installiert und dokumentiert werden. Erkenntnisse aus der regulären Instandhaltung sollten in das Inspektionsprogramm aufgenommen werden und umgekehrt. |   |
| 6.2.1.1. | Gibt es eine aktuelle/s schriftliche Verfahrensanweisung/ein Programm zur vorbeugenden Wartung? |  | Prüfen Sie die Unterlagen. |   |
| 6.2.1.2. | Umfasst das Programm zur vorbeugenden Wartung: |  | Bewerten Sie mit „JA“ für jeden Punkt, der im Programm enthalten ist, entsprechend dem Programm gewartet wurde und in den Wartungsunterlagen bestätigt ist. Wird das Equipment nicht verwendet, kann diese Frage mit „N/A“ beantwortet werden, eine entsprechende eindeutige Anmerkung ist jedoch erforderlich. |   |
| 6.2.1.2a | Dampfkessel? |  |   |   |
| 6.2.1.2b | Heizeinrichtungen? |  |   |   |
| 6.2.1.2c | Druckbehälter? |  | Europäische Druckbehälterverordnung (PED) 2014/68 |   |
| 6.2.1.2d | Kompressoren? |  |   |   |
| 6.2.1.2e | Tanks für den Arbeitsvorgang? |  | Das sind Zwischentanks die für den Reinigungsprozess und die Wasserbehandlung genutzt werden |   |
| 6.2.1.2f | Abwassertanks oder Abwasser Becken? |  |  |   |
| 6.2.1.2g | IBC, genutzt als Prozess Behältnisse? |  |  |   |
| 6.2.1.2h | Pumpen? |  |   |   |
| 6.2.1.2i | Rohrleitungen? |  |   |   |
| 6.2.1.2j | Schläuche? |  |   |   |
| 6.2.1.2k | Reinigungsköpfe? |  |   |   |
| 6.2.1.2l | Reinigungsportale und das dort vorhandene Equipment? |  | Es wird Folgendes als Hilfsmittel betrachtet: Treppen und Stufen, Plattform (Abflussabdeckungen, Geländer, Bretter), Klappstühle (Stufen, Scharniere, Geländer), Bodenabflussabdeckungen, Bedienelemente, Treppen, Gehwege, tragbare Lampen oder Taschenlampen, tragbare Sprüher (Lanzen), Leitern für den Tankeinstieg, etc. und alle anderen Geräte, die nicht in den weiteren Fragen der 6.2.1.2 enthalten sind,  |   |
| 6.2.1.2m | Abwasserbehandlungssystem |  | Der Assessor wird Fragen, welche Art von Abwasserbehandlung installiert ist. Unterschiedliche Systeme sind möglich. Alle Geräte, die in den anderen Wartungsfragen nicht erwähnt werden und die für den guten Betrieb der Anlage unerlässlich sind, wie: 1) Allgemein: Strömungszähler, pH-Sonden (Kalibrierung und Wartung), Dosierpumpen, Lager- und Prozesstanks 2) Physisch-chemische Installation: Ölabscheider, Druckentspannungsflotation (DAF-Einheit), Abscheider, Polyelektrolyt-Einheit3) biologische Aufbereitungsanlage: Gebläse, Umwälzpumpe, Sauerstoffsonde, Absetzbehälter4) Entwässerungsanlage: Schlammbehälter, Schlammpumpe, Zentrifuge, Kammerfilterpresse5) Tertiär Reinigung: Sandfilter, Aktivkohlefilter, müssen Teil eines präventiven Wartungsprogramm sein. |   |
| 6.2.1.2n | Abluftaufbereitungs-anlage? |  | Das System kann Aktiv-Kohle-Einheiten, Wäscher- Einheiten, Verbrennungsanlagen etc. |   |
| 6.2.1.2o | Erdungspunkte? |  | Diese Frage bezieht sich auf das Erdungssystem, das für die Erdung des Tanks vor und während der Reinigung verwendet werden soll. Der Assessor soll überprüfen, ob die Klemmen nicht korrodiert sind.  |  |
| 6.2.1.2p | Elektroinstallation, inklusiv aller Erdungspunkte? |  | Inspektionsberichte prüfen. Der elektrische Widerstand aller Erdungspunkte soll geringer als 10 Ohm sein oder was gesetzlich vorgeschrieben ist. Die Revision soll jährlich erfolgen. Der Elektriker muss qualifiziert sein. Der Assessor muss prüfen, ob dies durch einen Vertrag mit einem auf Elektroinstallation spezialisierten Unternehmen oder durch Mitarbeiter mit einem Zertifikat, das von einem Unternehmen ausgestellt ist, welches nach den Vorschriften zugelassen ist, abgedeckt ist |   |
| 6.2.1.2q | Notfallausrüstung? |  | Sicherheits- und Notfallausrüstung beinhaltet u.a. Feuerlöschausrüstung, Notfallduschen, Augenduschen. Geräte zur Rettung von Personen aus Behältern (Pressluftatmer, Gurtsystem, etc.) |   |
| 6.2.1.2r | Erdung des Blitzableiters? |  | Inspektionsberichte prüfen. |   |
| 6.2.1.2s | Sicherheitsventile? |  | Nur für Überdruckventile, die nicht Teil des Dampfkessels oder der Kompressoren sind. Solche Ventile finden sich zum Beispiel in Lagertanks und IBCs für Reinigungs- und Lösungsmittel. |   |
| 6.2.1.2t | Kupplungen? |  |   |   |
| 6.2.1.2u | Dichtungen/Packungen? |  |   |   |
| 6.2.1.2v | Messeinrichtungen? |  | Für Messgeräte mit informativem Charakter (unkritische Geräte). Der Austausch von Manometern und Thermometern kann als Maßnahme zur vorbeugenden Wartung betrachtet werden. |   |
| 6.2.1.2w | Atemgeräte? |  |   |   |
| 6.2.1.2x | zuverlässige und angepasste Verfügbarkeit von Löschwasser?  |  |   |   |
| 6.2.1.2y | Absturzsicherungseinrichtungen? |  |   |   |
| 6.2.1.2.z | Kanal- und Drainagesysteme |  | Eine regelmäßige Kontrolle über den Zustand der Kanalisation ist ein gutes Vorgehen, so wird beispielsweise eine versteckte Bodenverunreinigung vermieden. |   |
| 6.2.1.2.z.1 | Flüssigkeitsdichte Böden |  | Überprüfen Sie, ob es keine Oberflächenbeschädigung oder Risse gibt.  |   |
| 6.2.1.2.z.2 | Handhabungsgeräte (Fahrzeuge zur Handhabung von Tanks, Gabelstapler, Hebetechnik)? |  |   |   |
| 6.2.1.3 | Ist ein System vorhanden, um den Zustand der Anlage, der Abfall- und Produktcontainer für Reinigungsmittelzusätze und Reinigungschemikalien, im Falle längerer Lagerung, regelmäßig zu prüfen? |  | Prüfen Sie, ob eine dokumentierte Unternehmensrichtlinie vorhanden ist, die regelmäßige Überprüfungen von Behältern fordert und festlegt, dass beschädigte Behälter unverzüglich ersetzt werden. Kontinuierliche Lagerung schließt nicht die Behältnisse ein, die zur Abholung zum Recycling bereitstehen. Aber auch diese Eimer und Fässer sollten den Verpackungsvorschriften entsprechen und in gutem Zustand sein, da sie transportiert werden müssen. |   |
| 6.2.1.4 | Wird über Mängel oder gefährliche Zustände in Bezug auf die Anlage und das Equipment schriftlich berichtet? |  | Vergewissern Sie sich anhand der Aufzeichnungen. |   |
| 6.2.1.5 | Wird bei gefährlichen Bedingungen (und Defekten) sofort reagiert? |  | Prüfen Sie die Aufzeichnungen. Vergleichen Sie die Daten der Berichterstattung und der Abhilfemaßnahme. |   |
| 6.2.1.6 | Sind alle Berichte zur vorbeugenden Wartung zusammen mit den Folgemaßnahmen dokumentiert? |  | Schauen Sie nach Nachweisen in Aktennotizen, Berichten usw. an den verantwortlichen Manager und prüfen Sie, ob unverzüglich Korrekturmaßnahmen getroffen wurden. |   |
| 6.2.1.7 | Gibt es ein System zur Überwachung überfälliger vorbeugender Wartung? |  | Schauen Sie nach Nachweisen. Prüfen Sie, auf welcher Basis an den verantwortlichen Mitarbeiter des Betriebes berichtet wird. Die Entscheidung zur weiteren Nutzung muss auf angemessener Leitungsebene getroffen werden. Die Genehmigung muss schriftlich vorliegen, um hier mit „JA“ antworten zu können. |   |
| **6.2.2.** | **Gesetzlich vorgeschriebene Inspektionen** |  | **Gesetzlich vorgeschriebene Inspektionen** |   |
| 6.2.2.1. | Gibt es einen dokumentierten Nachweis darüber, dass die gesetzlich vorgeschriebenen Inspektionen stattgefunden haben für: |  | Der Assessor sollte stichprobenweise Aufzeichnungen von jedem der unten erwähnten Punkte auswählen und diese in allen Einzelheiten prüfen. Die Prüfintervalle variieren Länderbezogen (Nationalstaaten). Überprüfen Sie, ob sich das Unternehmen darüber im Klaren ist.Maschinenrichtlinie 2006/42/EG, Aufzüge Richtlinie 2014/33, Druckgeräterichtlinie (PED) 2014/68, Niederspannungsrichtlinie 2014/35 |   |
| 6.2.2.1a | - Dampfkessel? |  | pH-Wert/ Sauerstoffkorrosion ist für Dampferzeuger und Heißwasserbereiter von Bedeutung. Die regelmäßige Überprüfung von Druckablassventilen muss zertifiziert sein, ein Dampfkesselbuch muss vorhanden sein.Der Assessor prüft die im "Dampfkessel-Logbuch" aufgezeichnete Inspektion und die vom Inspektor geforderten Folgemaßnahmen.  |   |
| 6.2.2.1b | - Druckbehälter? |  | Der Assessor prüft das "Inspektions-Logbuch" und alle geforderten Folgemaßnahmen.  |   |
| 6.2.2.1c | elektrische Einrichtungen? |  |   |   |
| 6.2.2.1d | Absturzsicherungseinrichtungen? |  | Jährliche Inspektion aller Gurte und Höhensicherungsgeräte ist erforderlich. |   |
| 6.2.2.1e | andere Einrichtungen, die gesetzlich vorgeschriebenen Anforderungen entsprechen müssen? |  | Beispiele: Fahrstühle, Feuerlöschausrüstung, Gabelstapler, Fördereinrichtungen, Kesselanlagen, Notfallausrüstung u. -einrichtungen… |  |
| **6.2.3.** | **Identifikation und Kalibrierung von Prüfgeräten/Messgeräten** |  | **Identifikation und Kalibrierung von Prüfgeräten/Messgeräten** |   |
| 6.2.3.1. | Sind Prüfgeräte klar gekennzeichnet und kalibriert und zählen dazu: |  | Die Kalibrierung muss, wenn sie im Betrieb durchgeführt wird, von verantwortlichen Mitarbeitern vorgenommen werden, die hinsichtlich Gebrauch, Arbeitsweise und Einstellung der Geräte entsprechend geschult sind. Alternativ kann die Kalibrierung extern durch ein nach den nationalen Normen zertifiziertes Fachunternehmen durchgeführt werden. In diesem Falle sollte zwischen Reinigungsunternehmen und Fachbetrieb ein formales Übereinkommen vorhanden sein, das die Anforderungen an und die Häufigkeit der Kalibrierungen spezifiziert. Bewerten Sie mit „Ja“ für jeden Punkt, der abgedeckt ist.  |   |
| 6.2.3.1a | - Sauerstoffmessgeräte? |  | Das Gerät sollte ständig bereitstehen und kalibriert sein. Selbstjustierende Geräte sind möglich. |   |
| 6.2.3.1b | - Explosimeter? |  | Kann im Sauerstoffmessgerät integriert sein (Multigerät). |   |
| 6.2.3.1c | - Geräte zur Messung der Konzentration giftiger Gase und Dämpfe? |  | Wenn Prüfröhrchen (kolorimetrische Methode) benutzt werden, überprüfen Sie ob das Ablaufdatum der Röhrchen noch gültig ist. Wenn ein digitaler Zähler verwendet wird (z.B. PID), sollte die letzte Kalibrierung überprüft werden. |   |
| 6.2.3.1d | - Temperaturmessgeräte zur Durchführung kritischer Arbeiten? |  | Für Maßnahmen, bei denen die (genaue) Temperatur wichtig ist, wie Tankheizen sollte ein kalibriertes Thermometer zur Verfügung stehen. (Temperatur-)Anzeigegeräte (am TC) müssen nicht notwendigerweise kalibriert sein.  |   |
| 6.2.3.1e |  - Vorrichtungen zur Abwasserbeobachtung (Durchflussmessgerät, Analysegeräte, Probeentnahmegerät, pH-Wert, Temperatur)? |  | Dort, wo ein Abwasserüberwachungsgerät eingebaut/gefordert ist, muss das Gerät kalibriert sein. Die Kalibrierungsintervalle müssen an die Analysemethoden angepasst werden. Die pH-Meßelektroden müssen häufiger nachgeeicht werden als die anderen Komponenten, die in diesen Fragen aufgeführt sind. Ein Wartungsvertrag mit dem Hersteller des Probeentnahmegerätes sollte Standard sein. |   |
| 6.2.3.1f | Druckmessgeräte die für den Drucktest genutzt werden  |  | Wenn diese Tätigkeit in der Tankreparaturwerkstatt ausgeführt wird. |   |
| 6.2.3.2  | Sind Kalibrierungsverfahren dokumentiert und werden die Aufzeichnungen aufbewahrt? |  | Verfahrensanweisungen sind einzusehen. |   |
| **6.3.** | **Elektrische Installationen** |  | **Elektrische Installationen** |  |
| 6.3.1. | Ist das elektrische System adäquat ausgelegt? |  | Die elektrischen Installationen müssen die gesetzlichen Anforderungen erfüllen, abhängig von der Art der zu reinigenden Produkte und dem Zugang zu diesen Installationen für das Reinigungspersonal. |   |
| 6.3.2. | Wurde die Reinigungsanlage nach ATEX überprüft und sind die entsprechenden Bereiche im Anlagenplan identifiziert, implementiert, eingezeichnet und an alle relevanten Mitarbeiter kommuniziert? |  | ATEX ist der angewendete Prozess zur Klassifizierung der Entflammbarkeitsgefahren in Areale oder "Zonen". Diese Anforderung ist gesetzlich verpflichtend, wenn entflammbare Flüssigkeiten oder bestimmte feste Produkte deren Staub eine explosive Atmosphäre hervorrufen können gehandhabt werden, was in Reinigungsanlagen in der Regel der Fall ist. Die ATEX-Bereiche werden ggf. durch unterschiedliche Methoden festgelegt. Verifizieren Sie das Vorhandensein von ATEX-Spinnern für Produkte, die eine explosive Atmosphäre hervorrufen können. In Übereinstimmung mit dem EX-Dokument können einige Zonen nicht identifiziert werden, weil der Bereich der Zone variieren kann. (Z.B. Zonen, um den Bereich der Auslassöffnungen von Tankcontainern während eines Umpump- oder Entladevorganges). Überprüfen Sie das Ex-Dokument auf das Vorhandensein solcher Zonen. ATEX-Verordnung 2014/34 und 99/92/EC. | x |
| **7.** | **BBS Ergebnisse, Analysen und Kontrolle** |  | **BBS Ergebnisse, Analysen und Kontrolle** |   |
| 7.1. | Werden dem einzelnen Reiniger die Ergebnisse seiner Schulung mitgeteilt, Vorbeugemaßnahmen vereinbart, aufgezeichnet und umgesetzt? |  | Prüfen Sie die Schulungsaufzeichnungen und die Aufzeichnungen in Bezug auf die einzelnen Reiniger. |   |
| 7.2. | Werden die folgenden individuellen oder Gruppen-KPIs (inklusiv informativer KPIs) ermittelt und gemessen, wie z.B.: |  | Prüfen Sie das Schulungsprogramm und die individuellen Aufzeichnungen der Fahrer, haken Sie die Punkte (a - c) ab, die überwacht werden. Das assessierte Unternehmen sollte sicherstellen, dass die jährliche Datensammlung der KPI und deren Berichterstattung Teil des Managementsystems ist. (Das ECTA RC Programm und KPI Reporting kann eine Referenz zur Nutzung sein)  |   |
| 7.2.1. | Statistiken über Vorfälle und Unfälle? |  |   |   |
| 7.2.1.a. | Ausfalltage durch Gesundheitsschäden? |   | Verletzungen von eigenen Mitarbeitern und Leiharbeitern sollten mit einbezogen sein, sofern diese auf dem Werksgelände passieren. Wegeunfälle mit Verletzung und Ausfalltagen sollten ausgenommen werden.  |   |
| 7.2.1.b | Quote der Ausfalltage  |   | Unfallbedingte Arbeitsausfälle sind Vorfälle am Arbeitsplatz, in deren Folge ein Mitarbeiter nicht die gesamte nächste Arbeitsschicht absolvieren konnte. Die Quote der unfallbedingten Arbeitsausfälle gibt die Anzahl solcher Ausfälle pro Jahr und pro Millionen Arbeitsstunden an. Zur Vereinfachung der Berechnung wird angenommen, dass jeder Mitarbeiter 2000 Stunden im Jahr arbeitet.Beispiel: In einem Unternehmen mit 3 Mitarbeitern (6000 Arbeitsstunden im Jahr) kommt es in einem Jahr zu zwei unfallbedingten Arbeitsausfällen. Die Quote der unfallbedingten Arbeitsausfälle beträgt dann: (2 unfallbedingte Arbeitsausfälle / 6000 Arbeitsstunden) x 1 Millionen Arbeitsstunden = 333 unfallbedingte Arbeitsausfälle / Million Arbeitsstunden |   |
| 7.2.1.c | Grad des Ausmaßes |   | Schweregrad = (Länge der unfallbedingten Arbeits-ausfälle in Tagen / Anzahl der Arbeitsstunden) x 1000. Es ist zu beachten, dass dieser Index die Länge der unfallbedingten Arbeitsausfälle in Tagen misst, während der Index in Frage 7.2.1b die die Anzahl der Arbeitsausfälle misst. |   |
| 7.2.2. | Schulung |   |  |   |
| 7.2.2.a. | Durchschnittliche Anzahl Schulungstage pro Jahr |   | Diese Kennzahl entspricht der Anzahl der Schulungstage der eigenen Mitarbeiter (Tankreinigungs- und Büropersonal) und der externen Mitarbeiter pro Jahr geteilt durch die Anzahl der Mitarbeiter. |   |
| 7.2.3. | Operative KPI |   |   |
| 7.2.3.a. | Durchschnittlicher Wasserverbrauch bei der Reinigung |   | Dieser Parameter ist wichtig, da er nicht nur einen großen Einfluss auf den Verbrauch wertvollen Wassers hat, sondern auch auf den Energieverbrauch und die CO2-Emissionen einer Reinigungsstation. |  |
| 7.2.3.b | Durchschnittliche Tankdurchlaufzeit einer einzelnen Reinigung |   | Dies ist der Zeitraum zwischen der Ankunft an der Reinigungsstation und der Abfahrt nach der Reinigung. Dieser Zeitraum beinhaltet die Wartezeit des Fahrers, die ein wichtiger Faktor für den Logistikdienstleister ist. Dieser Zeitraum wird durch die Art der zu reinigenden Produkte, die Organisation der Abläufe und die Kapazität der Anlage beeinflusst. Aus diesen Gründen müssen diese Kennzahlen überwacht werden. |  |
| 7.2.3.c. | Prozentsatz der nach internen Inspektionen abgelehnten Reinigungen? |   | Gemeint ist der Prozentsatz der Reinigungen, die wiederholt werden müssen, nachdem sie intern auf Sauberkeit inspiziert wurden |  |
| 7.2.3.d. | Prozentsatz der vom Kunden abgelehnten Reinigungen? |   |  |  |
| 7.2.3.e. | Kosten der Schäden am Reinigungsequipment? |   | Z.B. Schäden an Plattformen, Sprühköpfe, Treppen, um auf den Tank zu gelangen, etc.Die Kosten sollten jährlich gesammelt werden |  |
| 7.2.3.f. | Kosten der Schäden am Equipment des Kunden? |   | Z. B. Beschädigung von Anhängern durch Sprühköpfe, Mitarbeiter, die auf der Tankauskleidung laufen, unsachgemäßes Absenken von Treppen, Plattformen, kollektive Absturzsicherungssystemen, unsachgemäßes Reinigungsverfahren usw. Die Kosten müssen jährlich erfasst werden. Es können Angaben zu Versicherungsfällen berücksichtigt werden. |  |
| 7.3. | Werden die Gesamtergebnisse der o.g. Indikatoren analysiert und Ursachen identifiziert? |  | Suchen Sie nach Analysen der aufgezeichneten Beobachtungen. |  |
| 7.4. | Werden die Reiniger über die Ergebnisse und Trends in regelmäßigen Abständen informiert und werden diese mit Ihnen besprochen? |  | Suchen Sie nach schriftlichen Nachweisen. Befragen Sie das Reinigungspersonal, um zu überprüfen, ob die Gespräche und Schulungen tatsächlich stattgefunden haben. Sie müssen die Anzahl der befragten Mitarbeiter in den Anmerkungen vermerken. |  |
| 7.5. | Werden die Ergebnisse und Erfahrungen aus BBS im weiteren Schulungsprogramm berücksichtigt? |  | Prüfen Sie, ob die Gesamtergebnisse und Trends, wie unter 5.3. identifiziert, als Lernerfahrungen dokumentiert sind und in die Auffrischungsschulung aufgenommen werden. |   |
| **8.** | **Sicherung** |  | **Sicherung (Anlagen-Sicherung)** |  |
| 8.1. | Ist die Betriebsstätte mit Zäunen und Toren oder durch überwachte Beschrankungen gesichert, gut beleuchtet und für die Öffentlichkeit unzugänglich?  |  | Prüfen Sie Zäune, Tore und Beleuchtung (24 Std.) während Ihres Besuches. Den ersten persönlichen Eindruck in Bezug auf die Sicherung erhalten Sie bei Ihrer Ankunft am ersten Tag, z.B. bei der Zugangskontrolle für Besucher. Liegt der beurteilte Betrieb im Bereich eines öffentlichen Hafens, sollte ein Kommentar gegeben werden, dass diese Anforderung nicht eingehalten werden kann. In einem solchen Fall wird erwartet, dass der Betrieb über einen Sicherungsplan gemäß IMO ISPS verfügt. |   |
| 8.2. | Gibt es sein System zur Überwachung der Zufahrt von Fahrzeugen auf das Betriebsgelände? |  | Prüfen Sie das betriebsinterne System daraufhin, ob die Zufahrt von Fahrzeugen überwacht wird. |   |
| 8.3. | Sind Maßnahmen vorhanden, um die Sicherung der gelagerten Produkte zu garantieren? |  | Prüfen Sie die Sicherungsmaßnahmen (z.B. Vermeidung von unbefugtem Zugriff) bezüglich gelagerter Produkte wie z.B. Reinigungsmittel. |   |
| **9** | **Arbeitsprozesse und die Verbindung zum Kunden** |  | **Arbeitsprozesse und die Verbindung zum Kunden** |   |
| **9.1.** | **Arbeitsprozesse der Anlage** |  | **Arbeitsprozesse der Anlage** |  |
| **9.1.1.** | **Arbeitsanweisungen** |  | **Arbeitsanweisungen** |  |
|  |  |  | Verfahrensrichtlinien und Anweisungen sollten detailliert beschrieben sein und festlegen, wer im Einzelnen Verantwortung trägt/zuständig ist und welcher Ausführungsgrad erwartet wird. Während der Betriebsstätten-Inspektion sollte geprüft werden, ob die zuständigen/verantwortlichen Mitarbeiter alle Forderungen der Verfahrensanweisung verstanden und sie umgesetzt haben. Eine positive Bewertung sollte nur erfolgen, wenn die Verfahrensanweisungen vorhanden, verstanden und vollständig umgesetzt worden sind.  |  |
| 9.1.1.1. | Verfügt das Unternehmen über alle Betriebsgenehmigungen gemäß den durchzuführenden Arbeiten? |  | Die Anlage muss alle notwendigen Arbeits- und Umweltbescheinigungen besitzen in Bezug auf alle durchgeführten Aktivitäten wie Reinigung, Abfallbehandlung, Wasserbehandlung gemäß Geltungsbereich und Informationsdokument, aber auch inklusiv Parken von LKW, Lagerung von flüssigen und festen Chemikalien, zeitweise Parken von Fahrzeugen zum Vorheizen, etc. Prüfen Sie das Vorhandensein aller verfügbaren Genehmigungen gegen die Aktivitäten auf der Anlage. |  |
| 9.1.1.2. | Gibt es im Betrieb schriftliche Verfahrensanweisung für folgende Tätigkeiten: |  | Prüfen Sie, ob schriftliche Verfahrensanweisungen vorhanden sind, ob diese verstanden und umgesetzt werden (a-k). |  |
| 9.1.1.2a | Erstanfrage (für ein neues Produkt)? |  | Die Produktanfrage ist die erste Überprüfung, um zu ermitteln, ob dieses Produkt in dieser Reinigungsstation gereinigt werden kann, und zwar vom technischen, Umwelt- und Sicherheitsgesichtspunkt unter Berücksichtigung der ZulassungsgenehmigungSie sollte Themen umfassen wie: Belastung von Mitarbeitern, Auswirkungen auf die Abwasserbehandlung/-einleitung, Auswirkungen auf die Luft (VOS, Geruch) usw., befassen.Die Produktanfrage sollte zu einem Reinigungsprogramm, Gesundheits-, Sicherheits- und Umwelt (SGU)-Anweisungen bezüglich persönlicher Schutzausrüstung (PSA), Abwasserbehandlung und Luftaufbereitung führen. |  |
| 9.1.1.2b | - Produktannahme? |  | Auftragsannahme ist der Prozess der Bewertung des Auftrages im Falle bekannter und akzeptierter Produkte |   |
| 9.1.1.2c | - Aussetzung/Berührung der Mitarbeiter mit gefährlichen Stoffen? |  | Die Verfahrensanweisungen müssen Angaben über allgemeine und persönliche Schutzmaßnahmen enthalten. Das Unternehmen muss eine Richtlinie bezüglich des Austausches von persönlicher Schutzausrüstung haben.  |  |
| 9.1.1.2d | - Aussetzung der Mitarbeiter des Risikos durch Stickstoff? |  | Die Verfahrensanweisungen müssen Angaben über die angemessene Erkennung beinhalten, die Verwendung von Sauerstoffmessgeräten, die Belüftung … |   |
| 9.1.1.2e | Aussetzung der Mitarbeiter des Risikos durch Druck ablassender Tanks? |  | Angemessenes Druckablassen wird über Entlüftungsventile und nur mit angemessener PSA ausgeführt. Das Druckablassen darf niemals über das Bodenventil, durch öffnen der Mannlöcher oder die oberen Öffnungen, die mit den Tauchrohren verbunden sind, erfolgen |   |
| 9.1.1.2f | Aussetzung der Mitarbeiter des Risikos durch Hochdruck Equipment welches für die Reinigung genutzt wird.? |  |   |   |
| 9.1.1.2g | - Absturzsicherung bei Arbeiten auf Tanks und anderen Einrichtungen (fahrzeugeigene Einrichtungen werden nicht berücksichtigt) ? |  | "Die Arbeit in größerer Höhe" ist ein ganz besonderes Risiko in Tankreinigungsanalagen, da sie oft durchgeführt wird und sollte in den Arbeitsanweisungen ganz besonders herausgestellt werden. Prüfen Sie ob geeignete Maßnahmen zur Absturzsicherung beschrieben, angewendet und in den Arbeiterlaubnissen (soweit erforderlich) dokumentiert wurden, entsprechend den besonderen Umständen und baulichen Gegebenheiten in der Tankreinigungsanlage (z.B. Handlauf, Sicherheitsgeschirr, Plattform, etc.) und ohne Nutzung der am Fahrzeug vorhandenen Sicherungen. Das "Arbeiten in größerer Höhe"-Verfahren sollte sich auch auf die, die Anlage besuchenden Fahrer beziehen. Europäische Verordnung 2009/104/EC  |  |
| 9.1.1.2h | - Reinigung und Entsorgung von verschütteten chemischen Stoffen und chemischen Verunreinigungen sowie der bei Leckagen verwendeten Adsoptionsmitteln?  |  | Sowohl in der Reinigungsbahn als auch außerhalb |   |
| 9.1.1.2i | Vorkehrungen zur Verhinderung von Kontaminationen |  | Bei der Tankreinigung ist es wichtig, saubere Gerätschaften zu verwenden. Achten Sie insbesondere auf Reinigungsschläuche und Kupplungen am Boden der Reinigungsplätze, Verwendung von Tüchern, Betreten von Tanks ohne Schuhüberzieher, Werkzeug aus Holz, verschmutzte Besen und Bürsten. Dies ist nicht nur bei der Lebensmittelreinigung wichtig, sondern auch an Reinigungsplätzen, die nur für die Reinigung von Chemikalien oder Schüttgut genutzt werden. |   |
| 9.1.1.2j | - Gebrauch, Inhalte und Vervollständigung des Reinigungsdokumentes (ECD) gemäß den Richtlinien? |  | Siehe Abschnitt 10.2.2 |   |
| 9.1.1.2k | - Definition von Kriterien für Sauberkeit und Festlegung des dafür notwendigen Reinigungsprozesses, wenn anwendbar (z.B. für Bahnwagen oder wenn die Reinigung in Bezug auf die nächste Ladung durchgeführt wurde)? |  | Prüfen Sie, ob die Prozesse den Anforderungen der Kunden entsprechen. Prüfen Sie eine Auswahl der zuletzt durchgeführten Reinigungen. |   |
| 9.1.1.2l | - Abtrennung von Reinigungsbahnen für die Futter- und Lebensmittelreinigung? |  | Ein dedizierter Reinigungsplatz ist ein Platz, an dem ausschließlich Lebens- und Futtermittelreinigung mit speziellen Gerätschaften, spezieller persönlicher Schutzausrüstung und speziellen Verfahren durchgeführt wird. Je nach den Vorgaben des Kunden zum Lebens-/Futter-/Lebensmittel-Kontakt müssen ggf. auch die Plätze für Lebensmittel und Futtermittel voneinander getrennt werden. In diesem Fragebogen: Lebensmittel sind Substanzen, die von Menschen verzehrt werden, um den Nährstoffbedarf des Körpers zu decken. Materialien mit Lebensmittelkontakt sind solche, die dazu vorgesehen sind oder bei denen die Möglichkeit besteht, dass sie mit Lebensmitteln in Berührung kommen (z. B. PET- und PE-Perlen). Futtermittel sind Substanzen, die an Tiere verfüttert werden.Weitere Informationen siehe http://ec.europa.eu/food/food/chemicalsafety/foodcontact/legisl\_list\_en.htm |  |
| 9.1.1.2m | - Abtrennung von Reinigungsbahnen für die Futter- und Lebensmittelreinigung? |  | siehe Richtlinie 9.1.1.1.2.l |   |
| 9.1.1.3. | Gibt es im Betrieb umfassende Verfahrensanweisungen, einschließlich der Mitarbeiterschulung, die die Bedingungen für die Erteilung einer Arbeitserlaubnis regeln, um Sicherheit zu gewährleisten und das Risiko zu vermeiden, dass Mitarbeiter gefährlichen Stoffen ausgesetzt sind für folgende Maßnahmen: |  | Prüfen Sie für jedes Arbeitsgenehmigungsverfahren, ob die Anforderungen eindeutig identifiziert sind.Prüfen Sie, ob die Arbeitsgenehmigungsverfahren durchgeführt werden durch:-Überprüfung der Arbeitserlaubnisse der letzten 12 Monate;-detaillierte Überprüfung einiger aktueller Arbeitserlaubnisse (sind alle Unterschriften und Daten vorhanden, ist die notwendige PSA gelistet-, ...);-Überprüfen, ob die Anforderungen des Arbeitsgenehmigungsverfahrens vom zuständigen Personal verstanden werden;-Prüfung wer die Arbeitserlaubnis erstellt und überwacht.Das Verfahren der Arbeitserlaubnisse sollte sowohl für die Arbeit des eigenen Personals als auch für die Arbeit von Subunternehmern gelten. Es soll für alle Arbeiten gelten, die nicht Teil der normalen Haupttätigkeit in diesem Bereich sind. |  |
| 9.1.1.3a | Einstieg in ge-/umschlossene Räume? |  | Betreten von geschlossenen Räumen bezieht sich auf das Betreten von Räumen, in denen die Gefahr des Erstickens oder der Vergiftung aufgrund fehlender Belüftung besteht (z. B. in Tanks). Die Messung von Sauerstoff und LEL sind Mindestanforderungen vor und während der Arbeit in geschlossenen Räumen.Diese Frage ist immer anwendbar, selbst wenn das Unternehmen den Mitarbeitern das Betreten von Tanks verbietet. In diesem Fall muss in dem Verfahren ausdrücklich auf das Verbot sowie auf die Maßnahmen hingewiesen werden, die zu ergreifen sind, wenn ein Gegenstand unbeabsichtigt in einen Tank fällt.Es ist erforderlich, dass eine Arbeitserlaubnis für Einstieg in beengte Räume erteilt wird, die die Sicherheitsmaßnahmen einschließt. |  |
| 9.1.1.3b | - Öffnung von geschlossenen Räumen/Systemen? |  | Das Öffnen geschlossener Systeme bezieht sich auf den Ausbau von Teilen des Equipments wie Pumpen, Ventilen, die noch Produkt enthalten können. |  |
| 9.1.1.3c | - Heißarbeiten? |  | Heißarbeiten sind Arbeiten die den Einsatz heißer Energiequellen erfordern (z.B. Schweißen und Brennen)Es ist erforderlich, dass eine Arbeitserlaubnis für Heißarbeiten ausgestellt wird, die die Sicherheitsmaßnahmen enthält. |   |
| 9.1.1.3d | - Kaltarbeiten? |  | Kaltarbeiten sind alle anderen nicht routinemäßigen Arbeiten, die nicht den Einsatz heißer Energiequellen erfordern (z.B. den zeitweiligen Aufbau von Gerüsten für Arbeiten in großer Höhe, Arbeiten an Druck-systemen. Europäische Verordnung 2009/104 |  |
| 9.1.1.3e | - Arbeiten an elektrischen Einrichtungen/Anlagen? |  | Betrifft elektrische Anlagen, deren Betriebsspannung oberhalb der folgenden Grenzwerte liegt: 50 V Wechselstrom, 120 V Gleichstrom oder örtlich vorgeschriebene Grenzwerte – es gelten jeweils die strengeren Grenzwerte. Es muss ein Wartungsblockiersystem vorhanden sein, damit die zu wartende Anlage nicht eingeschaltet werden kann.Nur qualifizierte Personen dürfen diese Arbeit erledigen. Diese Personen sind in der Arbeitserlaubnis zu nennen |   |
| **9.1.2.** | **Einstellung von Personal und Ausbildung** |  | **Einstellung von Personal und Ausbildung** |   |
| 9.1.2.1. | Sind folgende Bereiche im Schulungsprogramm für das Reinigungspersonal enthalten: |  | Prüfen Sie das Trainingsprogramm und die Aufzeichnungen der Anwesenheit. |   |
| 9.1.2.1a | - Umgang mit Sauerstoffmessgerät und Explosimeter? |  | Zeitweise eingesetztes Personal muss in das Programm aufgenommen sein, es sei denn, die Anweisung verbietet diesen Mitarbeitern, in Tanks einzusteigen. |   |
| 9.1.2.1b | - Verwendung von (Hoch) Druck-Reinigungsequipment? |  | Das Schulungsprogramm muss den Einsatz sämtlichen Druckreinigungsequipments umfassen, ungeachtet des erzeugten Maximaldrucks. Zeitweise eingesetztes Personal muss in das Programm aufgenommen sein. |   |
| 9.1.2.2. | Verfügt das Unternehmen über ein dokumentiertes Notfallverfahren zur Rettung von "Mann aus Tank" und wird dieses regelmäßig getestet? |  | Prüfen Sie, ob Verfahrensanweisungen vorhanden sind, welche geschult, verstanden und eingeführt wurden. Die Verfahrensanweisung sollte beinhalten, dass kein Tankeinstieg erlaubt ist, wenn nicht gute Vorbereitungsmaßnahmen getroffen wurden, wie (z.B.) unabhängige (Frisch-)Luftzufuhr. Prüfen Sie die Unterlagen.  |   |
| **9.1.3.** | **Bodenschutz/Schutz des Erdreiches** |  | **Bodenschutz/Schutz des Erdreichs** |   |
| 9.1.3.1. | Gibt es ein System zur Überwachung von Bodenverunreinigungen? |  | Schauen Sie nach Nachweisen. In den meisten Ländern sind periodische Bodenprobennahmen und Untersuchungen vorgeschrieben. Prüfen Sie den letzten Untersuchungsbericht. |   |
| **9.1.4.** | **Abwassereinleitung** |  | **Abwassereinleitung** |   |
| 9.1.4.1 | Hat das Unternehmen ein Verfahren, um die Abwasserbehandlung zu betreiben? |  | Prüfen Sie, ob ein Verfahren darüber besteht, wie die Abwasserbehandlung betrieben wird und welche Kontrollen zur Optimierung des Betriebs durchgeführt werden: JAR-Test (dies ist eine Simulation der physikalisch-chemischen Behandlung), Atmungstest, visuelle Inspektionen, Überprüfung des Zustands der Elektroden ( z.B. pH-Sonden, Sauerstoffmesser in der Belüftung, etc...). Es sollten Aufzeichnungen darüber geführt werden, wie diese Tests erfolgt sind und welche Maßnahmen ergriffen wurden, wenn die Kontrollen ergaben, dass Risiko-Werte erreicht wurden. |   |
| 9.1.4.2 | Wird die Abwassereinleitung auf der Basis der Genehmigungsanforderungen überwacht? |  | Prüfen Sie das Überwachungssystem. | M |
| 9.1.4.3 | Gibt es eine kontinuierliche Abwasserüberwachung oder sammelt die Reinigungsstation Proben des Reinigungswassers und bewahrt diese auf? |  | Prüfen Sie das Verfahren und die Aufbewahrung |   |
| 9.1.4.4 | Werden die Daten über Wassereinleitungen und Verschmutzungsmessungen für mindestens ein Jahr gespeichert (oder die Daten der Inbetriebnahme im Falle einer Neuinstallation)? |  | Überprüfen Sie die Unterlagen gegen die geltenden Rechtsvorschriften im Land. Für den Fall, dass es keine gesetzlichen Verpflichtungen gibt, muss das Unternehmen eine Liste mit den Parametern definiert haben, die Sie überprüft, um den ordnungsgemäßen Betrieb Ihrer Installation zu verfolgen. Überprüfen Sie auch, ob Abwassermessungen, die im eigenen Labor durchgeführt werden (falls zutreffend), in externen Labors regelmäßig zur Verifizierung überprüft werden. |   |
| 9.1.4.5 | Zeigen diese Aufzeichnungen, dass die regulatorischen Einleitungsparameter eingehalten werden? |  | Die meisten Genehmigungen begrenzen den maximalen Wert bestimmter Parameter, die zur Einleitung zugelassen sind (z.b. CSB, BSB, pH, N, P, AOX (Adsorbierbare organisch gebundene Halogene), Schwermetalle, Schwebstoffe, etc.). Prüfen Sie, ob solche Parameter in der Genehmigung vorhanden sind und ob Sie während des Betriebs der Abwasserbehandlung befolgt und eingehalten werden. |   |
| 9.1.4.6 | Wenn das Abwasser (aus der Vorwäsche) von einer externen Firma behandelt wird: |  | Das Wasser aus der Vorwäsche wird in eine externe Behandlung geschickt, um zu vermeiden, dass die örtliche Wasseraufbereitung überlastet wird. |   |
| 9.1.4.6a | Gibt es eine offizielle Genehmigung dieser externen Anlage? |  | Diese Anlage sollte offiziell für die Aufbereitung von Abwässern zugelassen sein. Prüfen Sie, ob die Annahmebedingungen dieser Anlage nicht eingeschränkt sind. |   |
| 9.1.4.6b | Sind für diese Transporte alle rechtlichen Voraussetzungen erfüllt? |  | Diese Transporte sind "Abfalltransporte" und sollten die lokalen Vorschriften für Abfälle erfüllen |   |
| 9.1.4.7 | Gibt es ein Verfahren, um die Vermischung inkompatibler chemischer Abfallströme im Abwassersystem zu vermeiden? |   | Eine unkontrollierte Vermischung von Chemikalien im Abwasser kann zu gefährlichen Reaktionen wie Explosionen oder zur Erzeugung giftiger Dämpfe führen. |   |
|   |   |  |   |   |
| **9.1.5.** | **Luft Emissionen** |  | **Luft Emissionen** |   |
| 9.1.5.1 | Ist im Arbeitsbereich ein Belüftungssystem oder ein System zur Abluftbehandlung installiert? |  | Ein System zur Abluftbehandlung sollte vorhanden sein (Ansaugung, Belüftung, Kohlefilter, Absorptionssystem, Nassabscheider, Verbrennungsanlage). Das System muss entsprechend den zur Reinigung zugelassenen Produkten ausgelegt sein. |   |
| 9.1.5.2 | Arbeitet das Belüftungs- und Abluftaufbereitungssystem ordnungsgemäß und wird dieses regelmäßig überprüft und gewartet? |  | Wenn die Abluftbehandlung Teil der Betriebsgenehmigung ist, muss das Abluftsystem allzeit funktional sein. Dies erfordert regelmäßige Inspektionen und Wartungen.  |   |
| 9.1.5.3 | Wird das Vorspülwasser über ein geschlossenes System zur Wasserbehandlung geleitet? |  | Erforderlich bei flüchtigen organischen Verbindungen und geruchsfreisetzenden Produkten; geschlossenes System bedeutet: Schläuche, die an den Tankauslass und eine Abluftleitung angeschlossen werden. In manchen Ländern ist dies gesetzlich vorgeschrieben. |   |
| **9.1.6** | **Management von Treibhausgasemissionen (GHG)** |  | **Management von Treibhausgasemissionen (GHG)** |  |
| **9.1.6.1** | **Scope 1: Emissionsmessung von Fahrzeugen, die sich im Besitz oder unter der Kontrolle des Unternehmens befinden** |  | Scope 1-Emissionen umfassen die direkten Emissionen aus Anlagen, die Eigentum des bewerteten Unternehmens sind oder von diesem kontrolliert und von diesem bezahlt werden. Dies umfasst die Verbrennung fester oder flüssiger Brennstoffe, die zur Erzeugung von Energie, Wärme oder Dampf für den Einsatz in stationären oder mobilen Geräten (z. B. LKW, Fahrzeuge, Generatoren) verwendet werden. |  |
| 9.1.6.1.1 | Kennt das Unternehmen den jährlichen Brennstoffverbrauch? |  | Typischerweise werden Diesel/Benzin/Gas für den Betrieb von Gabelstaplern und Kränen verbraucht  |  |
| 9.1.6.1.2 | Hat das Unternehmen die **TTW**-Emissionen aus dem im letzten Jahr verbrauchten Brennstoff mit der folgenden Formel berechnet:kg CO2e = Σ (Brennstoff (Liter) × TTW-Brennstoffemissionsfaktor (kg CO2e/Liter Brennstoff))? |  | Das Unternehmen wird Brennstoffemissionsfaktoren aus der **GLEC-Rahmenrichtlinie verwenden:** „**Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting**“**, letzte Version, Modul 1**. Das Dokument kann unter folgendem Link heruntergeladen werden:[*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e)Sofern das Unternehmen Gas verbraucht, muss der Emissionsfaktor beim Gaslieferanten erfragt werden. Für jeden Brennstofftyp können drei Faktoren verwendet werden: **WTT, TTW und WTW.** **- Well-to-Tank (WTT):** WTT-Emissionen umfassen alle Prozesse zwischen der Energiequelle (der Quelle) durch die Energiegewinnungs-, -verarbeitungs-, -speicher- und -lieferphasen bis zur Nutzungsstelle (dem Tank)- **Tank-to-Wheel (TTW):** Hierbei handelt es sich um die Emissionen von Brennstoffen, die für Antriebszwecke (das Rad) verbrannt werden. - **Well-to-Wheel (WTW):** Hierbei handelt es sich um Emissionen aus dem gesamten Brennstofflebenszyklus, die der Summe der WTT- und TTW-Emissionen entsprechen sollten.Es wird empfohlen, den Brennstoff- oder Gasverbrauch für die Heizung der Büroräume des Unternehmens getrennt von den Tankreinigungsaktivitäten zu messen. Dies wird als Empfehlung gewertet und fließt nicht in die Wertung ein. **Für diese Frage sollte TTW verwendet werden** |  |
| **9.1.6.2** | **Scope 2: Emissionen aus Elektrizität** |  | **Scope 2 Emissionen sind indirekte Emissionen aus der****Erzeugung und Verteilung von Strom, Wärme und****Dampf, der von dem bewerteten Unternehmen zur Verwendung an****seinen Logistikstandorten, in Elektrofahrzeugen oder in anderen eigenen****Anlagen, die Strom benötigen, erworben wird** |  |
| 9.1.6.2.1 | Hat das Unternehmen den Strom gemessen, der zur Nutzung an seinen Logistikstandorten, in Elektrofahrzeugen oder in anderen Anlagen, die Strom benötigen, erworben wurde? |  | **Strom wird typischerweise für den Betrieb von Pumpen und die Beleuchtung verwendet** **Es wird empfohlen, den Stromverbrauch für die Heizung oder Kühlung der Büroräume des Unternehmens getrennt von den Tankreinigungsaktivitäten zu messen. Dies gilt als Empfehlung und wird nicht für die Bewertung herangezogen.****Falls Solarkollektoren, Solarkessel oder andere Stromquellen (z. B. Windgeneratoren) an das Stromnetz angeschlossen sind, kann der Stromverbrauch auch anhand der Stromrechnung oder eines Strommessgeräts ermittelt werden.** **Es wird empfohlen, die von diesen Geräten erzeugte Strommenge zu erfassen.**  |  |
| 9.1.6.2.2 | Hat das Unternehmen die **Scope 2 Emissionen aus dem in 9.1.6.2.1 genannten zugekauften WTT-Strom** im letzten Jahr mit der Formel berechnet:kg CO2e = Σ (Strom (kWh)× Stromemissionsfaktor (kg CO2e/ kWh Strom)) |  | **TTW wird für Strom als Null angenommen, alle Emissionen befinden sich in den WTT-Stufen am Nutzungsort.****Die zu verwendenden Emissionsfaktoren hängen von der Elektrizitätsquelle ab. Unternehmen müssen Stromemissionsfaktoren für die Länder oder Regionen sammeln, in denen sich die Logistikstandorte befinden.** Stromfaktoren nach Ländern können auch von der Internationalen Energieagentur (IEA) bezogen werden: [https://www.IEA.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors](https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors) (gebührenpflichtig)Ohne weitere Daten kann von einem EU-Durchschnittsstromfaktor von 420 g CO2e/kWh ausgegangen werden (Quelle: GLEC-Rahmenrichtlinie). Die Verwendung einzelner Ländermixe kann zu deutlich unterschiedlichen Werten führen, insbesondere in Ländern mit einer stark dekarbonisierten Stromversorgung |  |
| **9.1.6.3** | **Aufschlüsselung des Energieverbrauchs** |  |  |  |
| 9.1.6.3.1.  | Schlüsselt das Unternehmen die Emissionen von Scope 1 und 2 unter Berücksichtigung der folgenden Reinigungsmethoden auf? |  | Wenn die Tankreinigungsstation diese Aktivitäten nicht anbietet, sind die entsprechenden Fragen nicht relevant  |  |
| 9.1.6.3.1. a | Emissionen aus der Reinigung von chemischen Produkten |  | Dies kann eine Schätzung anhand des proportionalen Anteils der Reinigungen von chemischen Produkten pro Jahr sein  |  |
| 9.1.6.3.1. b | Energieaufwand für die Beheizung beladener Tanks |  | Für die Schätzung der für die Beheizung von Containern aufgewendeten Energie siehe Berechnungsbeispiele auf der EFTCO-Website https://www.eftco.org/safe-cleaning/emission-guideline |  |
| 9.1.6.3.1. c | Lebensmittel/Lebensmittelkontakt/Futtermittel |  | Dies kann eine Schätzung anhand des proportionalen Anteils der Reinigungen von Lebensmitteln/Lebensmittelkontakt/Futtermitteln pro Jahr sein |  |
| 9.1.6.3.1. d | Energieverbrauch für Behältererwärmung |  | Für eine Schätzung des Energieverbrauchs für die Erwärmung von Behältern siehe Beispielberechnung auf der SQAS-Website (Link angeben)  |  |
| **9.1.6.4** | **Scope 3** |  | **Scope 3 Emissionen** sind indirekte Emissionen aus derLieferkette des bewerteten Unternehmens.Scope 3 umfasst die Herstellung und den Vertrieb von in Scope 1 (WTT) verbrannten Brennstoffen, Transportemissionen, die in gekauften Waren und Dienstleistungen, Produktnutzung und End-of-Life beinhaltet sind |  |
| 9.1.6.4.1. | Hat das Unternehmen die absoluten WTT-Emissionen aus dem Brennstoffverbrauch im letzten Jahr mit der Formel berechnet?kg CO2e = Σ (Brennstoff (Liter) × WTT-Brennstoffemissionsfaktor (kg CO2e/Liter Brennstoff))? |  | Der Faktor ist dem „Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting“, Version 2.0 zu entnehmen. Modul 1 |  |
| **9.1.6.5** | **Berechnung der Gesamtemissionen (Scope 1, 2 und 3)** |  | Die Messung der Gesamtemissionen ist notwendig, da sie direkte Auswirkungen auf die Erderwärmung hat. |  |
| 9.1.6.5.1 | Hat das Unternehmen die **Gesamtemissionen** im vergangenen Jahr mit folgender Formel berechnet:X (kg CO2e) = Addition der Berechnungen aus Fragen 9.1.6.1.2 + 9.1.6.2.2 + 9.1.6.4.1? |  |  |  |
| **9.1.6.6** | **Berechnung der Emissionsintensität** |  |  |  |
| 9.1.6.6.1 | Hat das Unternehmen im vergangenen Jahr die Emissionsintensität für **Reinigung** anhand der folgenden Formel berechnet?**Emissionsintensität für Reingung** (g CO2e/Reinigung) = [(Gesamtemissionen auf Frage 9.1.6.5.1- Emissionen aus Frage 9.1.6.3.1. b)]X1000 / Gesamtanzahl Reinigungen im Jahr] |  | Das Unternehmen kann Emissionsintensitäten auch nach den unterschiedlichen, in 9.1.6.3 erwähnten Reinigungsmethoden berechnen. |  |
| 9.1.6.6.2 | Hat das Unternehmen im vergangenen Jahr die Emissionsintensität für **Heizung** anhand der folgenden Formel berechnet?**Emissionsintensität für Heizung** (g CO2e/Heizung) = (Emissionen aus Frage 9.1.6.3.1. b)X1000 / Gesamtanzahl Behälterheizungsstunden im Jahr |  | Heizungsstunden werden in der Regel auf den Rechnungen der Tankreinigungsstationen an die Transportunternehmen ausgewiesen.  |  |
| **9.1.6.7** | **Konsolidierung und Berichterstattung von Emissionen** |  |  |  |
| 9.1.6.7.1 | Konsolidiert das Unternehmen in einem Bericht die jährlichen Gesamtemissionen in folgender Form?* Scope 1 (Frage 9.1.6.1.2)
* Scope 2 (Frage 9.1.6.2.2)
* Scope 3 (Frage 9.1.6.4.1)
* Gesamtemissionen (Frage 9.1.6.5.1)

Emissionsintensität (Frage 9.1.6.6.1 und 9.1.6.6.2) |  |  |  |
| 9.1.6.7.2 | Berichtet das Unternehmen seine Emissionen seinen Kunden/der Öffentlichkeit? |  | Das Unternehmen legt Nachweise für Mitteilungen an seine Kunden oder eine Veröffentlichung vor. Beispiel: https://www.climateneutralgroup.com/en/contact/, EFTCO? |  |
| 9.1.6.8 | **Reduzierung der Emissionen****Strategie, Ziele und Programm definieren**Die Fragen dieses Abschnitts folgen einer Hierarchie: Jede Frage hat ein höheres Anforderungsniveau als die vorhergehende |  |   |  |
| 9.1.6.8.1 | Hat das Unternehmen auf der Grundlage der Messungen in 9.1.6.6 eine **Strategie** zur Reduzierung seiner Treibhausgasemissionen festgelegt? |  |  |  |
| 9.1.6.8.2 | Hat das Unternehmen auf der Grundlage der in 9.1.6.6 vorgenommenen Messungen die **Ziele** zur Verringerung der Emissionsintensität in einem Mehrjahresplan festgelegt? |  | Der Assessor prüft, ob dieses Ziel der von der Europäischen Kommission in der im Dezember 2020 veröffentlichten Strategie für nachhaltige und intelligente Mobilität geforderten Reduzierung um 90 % bis 2050 entspricht |  |
| 9.1.6.8.3 | Umfassen die Ziele des Mehrjahresprogramms eine Verringerung der **Gesamtemissionen** gemäß 9.1.6.6? |  | Der Assessor prüft, ob dieses Ziel der von der Europäischen Kommission in der im Dezember 2020 veröffentlichten Strategie für nachhaltige und intelligente Mobilität geforderten Reduzierung um 90 % bis 2050 entspricht |  |
| 9.1.6.8.4 | Verfügt das bewertete Unternehmen über ein **Mehrjahresprogramm**, um die in 9.1.6.8.1 oder 9.1.6.8.2 genannten Ziele zu erreichen? |  | Um eine Bewertung zu erhalten, überprüft der Gutachter, ob es ein detailliertes Programm mit verantwortlichen Personen und Fristen gibt. Das Programm umfasst Zwischenschritte und eine Nachverfolgung auf mindestens jährlicher Basis.  |  |
| **9.2.** | **Verbindung zum Kunden** |  | **Verbindung zum Kunden** |  |
| **9.2.1.** | **Integrität der Versorgungskette** |  | **Integrität der Versorgungskette** |   |
| 9.2.1.1 | Gibt es im Unternehmen ein dokumentiertes Verfahren zur Überwachung seiner Dienst-leistungen (von der Ankunft des Tanks bis zur Ausfahrt aus der Tankreinigungsanlage)? |  | Begleitete Transporte (LKW und Fahrer) sind üblicherweise ein „in and out“-Vorgang in der Reinigungsanlage. Unbegleitete Transporte (Tankcontainer, Wechseltanks/Swap-Bodies, IBC`s, Kesselwagen) erfordern eine formale Aufzeichnung der Bewegungen und eine Checkliste mit allen vom Kunden geforderten Dienstleistungen. Prüfen Sie, ob eine „to do“-Liste (Arbeitsliste) vorhanden ist. |  |
| 9.2.1.2 | Gibt es im Unternehmen ein formales Verfahren, das die Überwachung und Kontrolle der Dienstleistung durch Zeiterfassung (von der Ankunft bis zur Ausfahrt) gemäß Kundenauftrag ermöglicht? |  | Die für einen begleiteten Transport geforderten Dienstleistungen werden vom Fahrer abgezeichnet. Die Dokumentation der Abfahrtzeit auf dem ECD ist eine Mindestanforderung. Unbegleitete Transporte (Tankcontainer, Wechseltanks/Swap-Bodies, IBC‘s Kesselwagen) erfordern eine formale Aufzeichnung der Bewegungen und eine „to do“-Liste (Arbeitsliste). Prüfen Sie, wie anhand der geforderten Dienstleistung die Leistung überwacht wird und wie, auch bei Nichterfüllung, berichtet wird. |   |
| **9.2.2.** | **Betriebs-Sicherheitsanweisungen für Fahrer** |  | **Betriebs-Sicherheitsanweisungen für Fahrer** |   |
| 9.2.2.1 | Werden den Fahrern entsprechende Anweisungen im Hinblick auf das Abstellen von Fahrzeugen/Tanks vor Beginn der Reinigung gegeben? |  | Prüfen Sie, ob die Reinigungsanlage schriftliche Sicherheitsanweisungen hat und ob diese an die Fahrer ausgegeben wurden. Prüfen Sie ob der Fahrer bei Ankunft einen Betriebslageplan erhält |   |
| 9.2.2.2 | Erhalten Fahrer Betriebssicherheitsanweisungen? |   | Prüfen Sie, ob die Reinigungsanlage schriftliche Sicherheitsanweisungen hat und ob diese an die Fahrer ausgegeben wurden. Die Anweisungen sollten zumindest Piktogramme enthalten. |  |
| 9.2.2.3.a | Bei toxischen, geruchsintensiven Produkten und flüchtigen organischen Verbindungen: Beinhalten diese Sicherheitsanweisungen den Hinweis, dass Fahrer vor Einfahrt in die Reinigungsbahn weder Mannlöcher noch Ventile öffnen dürfen, um Emissionen und Geruchsentwicklung vorzubeugen? |   | Prüfen Sie die Anweisungen hinsichtlich Öffnens von Mannlochdeckeln und Ventilen. |  |
| 9.2.2.3.b | Beinhalten die Sicherheitsanweisungen auch Anweisungen für Arbeiten in großer Höhe? |   | Prüfen Sie die Anweisungen für Arbeiten auf den Tanks. Richtlinie 2009/104 |  |
| **9.2.3.** | **Verantwortungen der Fahrer und des Reinigungspersonals** |   | **Verantwortungen der Fahrer und des Reinigungspersonals** |  |
| 9.2.3.1. | Gibt es einen formalen Auftrag vom Tankeigner oder seinem hierzu befugten Fahrer und enthält dieser: |   | Dies ist eine geteilte Verantwortung. Ohne ausreichende Information könnte die Auftrags-ausführung leiden. Prüfen Sie einige Aufträge stichprobenweise und beurteilen Sie mit „JA“ für jeden Punkt, der im Auftrag enthalten ist. Auf die Rückseite des Arbeits-auftrags aufgedruckte allgemeine Bedingungen und Angaben über Verantwortlichkeiten sind nicht ausreichend, sondern müssen von den Partnern formal vereinbart werden. |   |
| 9.2.3.1a | Die Identifikation der vorherigen Ladung mit Nachweis durch gültiges CMR, eine entsprechende Transportbescheinigung oder eine schriftliche Erklärung des Transportunternehmens, die direkt von dessen Büro (per Fax, Mail, edi) versandt wurde und eine nur einmal vergebene Referenz-Nr. enthält? |   | Ordnungsgemäße Ladungsbezeichnung, … |   |
| 9.2.3.1b | - eindeutige Referenznummer (CMR-Nr. oder die Auftragsnummer der letzten Ladung)? |   | Prüfen Sie die Aufzeichnungen oder nehmen Sie Stichproben aus dem laufenden Prozess, um bestätigen zu können, dass die vorherige Ladung sicher überprüft wurde. |   |
| 9.2.3.1c | - die Anweisungen zur Reinigungsmethode/geforderte Qualität (ggf. mit Bezug auf die nächste Ladung)? |   |   |   |
| 9.2.3.1d | - den Reinigungsprozess für zusätzliches Equipment (Schläuche, Ventile, Dichtungen, Filter, etc.) ? |   |   |   |
| 9.2.3.1e | - Sicherheitswarnung (z.B. erhöhter Druck oder Stickstoffatmosphäre im Tank) |   | Sie könnten dem Auftragsformular gem. <http://www.eftco.org/downloads> oder einem äquivalentes System / Form folgen  |   |
| 9.2.3.1f | - Mitwirkung des Fahrers am Reinigungsablauf? |   | Fahrer beteiligen sich in keinerlei Hinsicht am Reinigungsablauf, sie öffnen lediglich die Mannlochdeckel. |  |
| **10** | **Auftragsprozess und Ablauf der Reinigung** |   | **Auftragsprozess und Ablauf der Reinigung** |   |
| **10.1.** | **Planung und Durchführung** |  | **Planung und Durchführung** |  |
| **10.1.1.** | **Planung und Kommunikation** |   | **Planung und Kommunikation** |  |
| 10.1.1.1. | Enthalten die Angaben über die vorherige Ladung, zur genauen Bestimmung: |   | Prüfen Sie anhand einer Stichprobenauswahl von Aufträgen, ob diese die nachfolgenden Angaben beinhalten. |  |
| 10.1.1.1a | Bei ungefährlichen Gütern: vollständige Bezeichnung oder CAS-Nummer der Chemikalie, wenn es sich um einen Stoff handelt, bzw. gleiches für die relevanten Bestandteile und/oder Handelsname, falls es sich um ein Gemisch handelt. |   |   |  |
| 10.1.1.1b | Bei Gefahrgütern: UN Nr. und ordnungsgemäße Versandbezeichnung oder der Handelsname |   | Bewerten Sie mit „N/A“, wenn keine Gefahrgüter gereinigt werden. Bei Gefahrgüter beziehen Sie sich auf ADR 3.1.2 bei der Definition der ordnungsgemäßen Versandbezeichnung. |   |
| 10.1.1.2 | Liegen die Produktinformationen (SGU-Aspekte) für jedes zu reinigende Produkt vor? |   |   |   |
| 10.1.1.3. | Haben Sie Aufzeichnungen mit allen Produkten (oder Produktgruppen), die die Tankreinigungsanlage nicht reinigen darf und stehen diese Aufzeichnungen den Kunden zur Verfügung (z.B. via web-site)?  |   | Prüfen Sie die Aufzeichnungen und bestätigen Sie, wenn (die Information) für die Kunden vorhanden ist und ihnen übermittelt wird. |   |
| 10.1.1.4. | Gibt es eine Planung/Abstimmung zwischen Reinigungsanlage und Kunden für unbegleitete Tanks? |   | Dieser Punkt bezieht sich auf den unbegleiteten Transport (z.B. unbegleitete Tankcontainer). Schauen Sie nach Nachweisen in schriftlicher oder elektronischer Form. Bewerten Sie mit "Nein", wenn nicht vorhanden.  |  |
| **10.2.** | **Betrieb** |  | **Betrieb** |  |
| **10.2.1.** | **Betriebs-/Arbeitsanweisungen** |   | **Betriebs-/Arbeitsanweisungen** |   |
| 10.2.1.1. | Sind alle Tätigkeiten der Reinigungsausführung in Einzelmaßnahmen aufgeschlüsselt und dokumentiert worden? |   | Prüfen Sie eine Auswahl von Reinigungsarbeitsanweisungen, um beurteilen zu können, ob diese in Bezug auf Sicherheits-, Gesundheits- und Umweltschutz- und Qualitätsaspekte unmissverständlich und in allen Einzelheiten geeignet sind. |   |
| 10.2.1.2. | Werden die Arbeitsanweisungen regelmäßig überprüft? |   | Kontrollieren Sie einzelne Anweisungen, um zu prüfen, ob die Einzelheiten aktuell sind. Bewerten Sie mit "Nein" wenn signifikante Details deutlich veraltet sind.  |   |
| 10.2.1.3. | Beinhalten die Anweisungen: |   | Bewerten Sie mit „JA“ für jede vorhandene und dokumentierte Anweisung |  |
| 10.2.1.3a | Sicherheitsanweisungen für die operativen Mitarbeiter (z.B. Schutzausrüstung) |   | Mindestens erforderliche persönliche Schutzausrüstung: wasserdichte Sicherheitsstiefel, insgesamt den gereinigten Produkten angemessen (z. B. feuerfest bei Reinigung von entzündlichen Produkten), für das zu reinigende Produkt geeignete Handschuhe (z.B. Nitril-, Butylkautschuk) und Schutzbrille. Prüfen Sie auch, ob die zusätzliche persönliche Schutzausrüstung für die zu reinigenden Produkte und die verwendeten Reinigungsmittel geeignet ist. Ziehen Sie die durchgeführte Risikobewertung heran. |  |
| 10.2.1.3b | - Überprüfung der Fahrzeugidentifikation und der Produktkennzeichnung anhand der Auftragsdaten? |   |   |  |
| 10.2.1.3c | - korrekte Übertragung der Produktinformation in den internen Reinigungsauftrag? |   |   |  |
| 10.2.1.3d | - Reinigungsverfahren für Tanks, Ventile und Schläuche je Produkt/Produktgruppe? |   |   |  |
| 10.2.1.3e | - Trocknung? |   | Das Trocknen kann durch natürliche Belüftung erfolgen, durch Gebläse, durch Heißluft, … |   |
| 10.2.1.3f | - Inspektionen der Tanks, Ventile und Schläuche vor der Reinigung? |   |   |   |
| 10.2.1.3g |  - Inspektionen nach der Reinigung? |   |   |   |
| 10.2.1.3h | - geeignete Behandlung von Produktresten und Abwasser je Produkt/Produktgruppe? |   |   |   |
| 10.2.1.4 | Wird beim Transport von Granulat in Großtanks das untere Mannloch/der Bodenkonus des Silotanks vor dem Betreten der Reinigungsbucht nicht geöffnet? |  | Dadurch wird verhindert, dass Granulat aus dem Sieb oder der Wasseraufbereitungsanlage auf den Boden gelangen. | M |
| 10.2.1.5 | Wird von der Abwasserbehandlung der Tankreinigungsstation vermieden, dass Kunststoffpellets, die aus den Reinigungsstationen und Silotanks kommen, in das Abwasser gelangen? |   | Es sollte ein mechanisches System vorhanden sein (z.B. Filter, Umwälzung des Wassers), um die Pellets vom Wasser zu trennen. Das könnte Teil des Standardgravitationsseparators der Station sein. Am Bodenauslass des Tanks kann auch ein Sieb wie ein Sockenfilter verwendet werden, um das Spülwasser zu filtern, bevor es in den Abfluss der Reinigungsbucht gelangt | M |
| 10.2.1.6 | Werden die von den Tanks entfernten Etiketten ordnungsgemäß behandelt? |  | Die Etiketten werden mit Wasser unter hohem Druck von den Tanks entfernt. Sie könnten sich in kleine Stücke zersetzen, die die gleichen negativen Auswirkungen auf die Umwelt haben könnten wie Kunststoffgranulat | M |
| 10.2.1.7 | Gibt es ein Verfahren, das bei Bedarf sicherstellt, dass die korrekte Verplombung des Fahrzeuges vor dem Verlassen der Station erfolgt? |   | Kurz nach dem Trocknen sind die Tanks wegen des Risikos von Vakuum-Schäden zu heiß, um hermetisch geschlossen zu werden. Überprüfen Sie, ob die auf dem ECD aufgezeichneten Plomben, mit denen am Tank übereinstimmen, wenn im Reinigungsauftrag erwähnt ist, dass der Tank nach dem Trocknen verplombt werden muss. |   |
| **10.2.2.** | **Reinigungsdokument** |   | **Reinigungsdokument** |  |
|  |  |   | Der Gutachter kann mehrere Reinigungsdokumente akzeptieren, sofern ein Qualitätsmanagementsystem vorhanden ist, das diese ausstellt. Ein Beispiel für ein Reinigungsdokument ist das EFTCO-Reinigungsdokument (ECD), das Sie unter www.EFTCO.org finden. Andere Tankreinigungsdokumente können von der Tankreinigungsfirma verwendet werden. An electronic version of the EFTCO cleaning document ~~ECD~~ (eECD) was under development when this questionnaire was issued. These electronic documents will also be accepted by the assessor. For cleaning of a Rail Tanker the UIC/UIP cleaning documents can be accepted.  |   |
| 10.2.2.1. | **EFTCO Cleaning document** |   | **EFTCO Cleaning document** |   |
| 10.2.2.1.a | Wird das EFTCO Reinigungsdokument (autorisiert durch EFTCO) genutzt? |   | Prüfen Sie eine Anzahl von Reinigungsdokumenten auf das ECD Format und dessen Richtlinien. |  |
| 10.2.2.1.b | Steht die CMR Nummer oder die eindeutige Kundenreferenznummer der letzten Ladung im ECD? |   | Suchen Sie anhand von Stichproben von ECDs (mindestens 10) des Vorjahres nach Nachweisen ob die geforderten Informationen eingetragen sind. |   |
| 10.2.2.1.c | Werden Abweichungen der durchgeführten Reinigungsmethode von der im Auftrag angegebenen Reinigungsanweisung auf dem ECD dokumentiert? |   | Vergleichen Sie die Verfahrensanweisungen zur Reinigung mit den Informationen auf den genommenen ECD-Stichproben. Sind die Reinigungsmethoden und die Informationen auf den ECDs gleichlautend? Sind Abweichungen von den Reinigungsprozessen korrekt in der entsprechenden ECD Box eingetragen? |   |
| 10.2.2.1.d | Beinhaltet das Reinigungsdokument folgende Angaben? |   | Für Papier und elektronische Reinigungsdokumente zu prüfen |   |
| 10.2.2.1.d.1 | der Name der Reinigungsfirma und die relevanten Koordinaten, die eindeutige Referenznummer, das Datum der Reinigung und der Name des Kunden? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.2 | Datum und Uhrzeit der Anmeldung bei der Ankunft? |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.3 | - korrekte und klare Informationen über die vorherige Ladung (Produktname pro Kammer)? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.4 | - Fahrzeug-/Tanknummer unter Angabe der zu reinigenden Kammern? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.5 | - Name des Reinigers? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.6 | - Name des Fahrers? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.7 | - Reinigungsmethode pro Kammer? |   | Die Reinigungscodes von EFTCO müssen in der Reihenfolge des Reinigungsprozesses verwendet und angegeben werden |   |
| 10.2.2.1.d.8 | - die gereinigten Gegenstände? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.9 | - Abfahrtszeit? |   |   |   |
| 10.2.2.2. | **Anderes Tankreinigungsdokument** |   | **Anderes Tankreinigungsdokument** |   |
| 10.2.2.2.a | "Wird ein Reinigungsdokument verwendet?Hinweis: Die Fragen 10.2.2.2.a bis 10.2.2.2.d werden ausgelöst, wenn ein anderes Tankreinigungsdokument als das ECD verwendet wird |   | Prüfen Sie anhand des Formats und der Richtlinien des jeweiligen Dokuments. |   |
| 10.2.2.2.b | Ist die CMR-Nummer oder die eindeutige Kundenreferenznummer der vorherigen Ladung in das Reinigungsdokument eingetragen? |   | Überprüfen Sie anhand eines Musters von Reinigungsdokumenten (mindestens 10 werden empfohlen) des Vorjahres, ob die angeforderten Informationen enthalten sind. |   |
| 10.2.2.2.c | Sind die Abweichungen der Reinigungsmethode von den vorgeschriebenen Reinigungsanweisungen auf dem Reinigungsdokument dokumentiert? |   | Vergleichen Sie den Reinigungsvorgang mit den Angaben auf den Reinigungsdokumenten. Entsprechen die Reinigungsverfahren den Angaben auf dem Reinigungsdokument? Werden Abweichungen des Reinigungsvorgangs im entsprechenden Feld des Reinigungsdokuments korrekt angegeben? |   |
| 10.2.2.2.d | Sind folgende Elemente im Reinigungsdokument enthalten: |   | Für Papier und elektronische Reinigungsdokumente zu prüfen |   |
| 10.2.2.2.d.1 | Name des Reinigungsunternehmens und relevante Angaben, eindeutige Referenznummer, Datum der Reinigung und Name des Kunden? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.2 | Datum und Uhrzeit der Anmeldung bei Ankunft? |  |  |   |
| 10.2.2.2.d.3 | - korrekte und eindeutige Angaben zur vorherigen Ladung (Produktname pro Kammer)? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.4 | - Fahrzeug- / Tanknummer mit Angabe der zu reinigenden Kammern? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.5 | Name des Reinigers? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.6 | Fahrername? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.7 | Reinigungsmethode pro Kammer? |   | Der Prüfer überprüft die verwendeten Reinigungscodes |   |
| 10.2.2.2.d.8 | gereinigte Gegenstände? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.9 | Abfahrtszeit? |   |   |   |
| 10.2.2.3 | Bei begleiteten Tanks/Fahrzeugen, muss der Fahrer das Reinigungsdokument nach Beendigung der Reinigung unterschreiben? |   | Prüfen Sie das Verfahren sowie eine Auswahl an Reinigungsbescheinigungen auf die Unterschrift des Fahrers. |  |
| 10.2.2.4 | Muss der Reinigungsmeister/Schichtführer die Reinigungsbescheinigung nach Abschluss der Reinigung ebenfalls unterzeichnen? |   | Prüfen Sie, wer in der Organisation als Reinigungskontrolleur benannt ist, und überprüfen Sie eine Stichprobe von Dokumenten auf die Unterschrift dieser Person oder eines befugten Administrators. Überprüfen Sie, ob der Reinigungskontrolleur die Sauberkeit des Tanks kontrolliert hat und etwaige Anmerkungen in das Reinigungsdokument aufgenommen wurden. Wenn die Reinigung vom Reinigungspersonal kontrolliert wird, muss eine weitere befugte Person stichprobenartige Kontrollen vornehmen. |   |
| 10.2.2.5 | Sind klare schriftliche Anweisungen an den Reinigungsmeister gegeben, das Reinigungsdokument korrekt und vollständig auszufüllen und sind alle Mitarbeiter über die Konsequenzen von Fälschung/Missbrauch des Dokuments unterrichtet? |   | Check written procedures and guidelines and verify implementation on the sampled Reinigungsdokuments. Check training records and verify by asking the cleaning staff if they are aware of the legal consequences of forgery/abusing of documents. |  |
| 10.2.2.6 | Wird jederzeit ein genauer Bestand an Reinigungsdokumenten aufrechterhalten, der einen vollständigen Abgleich der Nummern der bereits verwendeten und der noch auf Lager befindlichen Reinigungsdokumente ermöglicht, und werden die vernichteten/unwirksamen Dokumente mit dem Grund der Nichtverwendung und der Genehmigung der Geschäftsleitung dokumentiert? |   | Ein genaues Inventar muss aus einer Liste bestehen, in der alle Reinigungsdokuments-nummern dokumentiert sind, unterschieden in 3 Kategorien: Leer auf Lager, ausgegeben und vernichtet/unwirksam. Ein "Nein" ist zu vergeben, wenn nur eine Nummer fehlt oder keine Gründe angegeben werden und keine Genehmigung des Managements für zerstörte/ungültige Reinigungsdokuments vorhanden ist. Der Prüfer sollte überprüfen, ob alle Kopien der zerstörten/ungültigen Reinigungsdokumente aufbewahrt werden (die Farben Weiß, Gelb und Blau sind obligatorisch, die Farbe Grün ist optional und sollte nur aufbewahrt werden, wenn die leeren Reinigungsdokumente diese Farbe enthalten). |   |
| **10.3.** | **Administration** |  | **Administration** |  |
| **10.3.1.** | **Aufzeichnungen** |   | **Aufzeichnungen** |   |
| 10.3.1.1. | Werden Aufzeichnungen über alle Reinigungen und alle gereinigten Produkte der letzten 3 Jahre aufbewahrt und wird der durchgeführte Reinigungsprozess dokumentiert? |   | Prüfen Sie das Archiv. |   |
| 10.3.1.2. | Werden alle Unterlagen mit Bezug auf die Bearbeitung des Reinigungs-ablaufs aufbewahrt (einschl. Nr. des CMR o. eMail/Fax des Kunden mit den Angaben über die vorherige Ladung)? |   | Prüfen Sie die Anlagen der archivierten Reinigungsdokumente auf Korrektheit. |  |
| 10.3.1.3. | Werden die Originale/Kopien aller Reinigungsdokumente ordnungsgemäß mindestens 3 Jahre lang aufbewahrt? |   | Prüfen Sie, ob die Reinigungs-dokumente vollständig archiviert sind. Prüfen Sie auch das Archivierungsverfahren und die Aufbewahrungsbedingungen (Schutz vor Feuer und Nässe). |   |
| **10.4.** | **Lagerung verpackter Reinigungsmittel (Reinigungsmittel, Entschlackungsmittel)** |  | **Lagerung verpackter Reinigungsmittel (Reinigungsmittel, Entschlackungsmittel)** |  |
| 10.4.1 | Gibt es im Unternehmen eine spezielle Verfahrensrichtlinie/Arbeitsanweisung zur Handhabung und Lagerung verpackter Güter? |   | Prüfen Sie, ob ein schriftliches Verfahren zur Lagerung und Handhabung von verpackten Waren vorliegt. Dabei handelt es sich um die Stoffe (gefährlich/ungefährlich), die in den Reinigungs- und Abfall-(Wasser-) Behandlungsprozessen verwendet werden. |  |
| 10.4.2 | Werden alle im Gelände der Anlage gelagerten verpackten Güter entsprechend etikettiert und getrennt, gemäß der lokalen Gesetzgebung und SDB Anforderungen? |   | Prüfen Sie die Übereinstimmung der Betriebserlaubnis mit den lokalen gesetzlichen Vorschriften und Sicherheitsdatenblätter (SDB).  |   |
| 10.4.3 | Gibt es einen separaten Lagerbereich für verpackte brennbare Reinigungsmittel? |   | Um chemische Reaktionen zu verhindern und das Risiko brennbarer Produkte zu minimieren, müssen die Lager-, Umschlags-, Behandlungs- und Sammelsysteme (Auffangeinrichtungen) nach Gefahrenklassen getrennt sein.  |   |
| 10.4.4 | Sind genaue Produktdetails für die Handhabung und Lagerung verfügbar? |   | Bei Gefahrstoffen muss ein Sicherheitsdatenblatt zur Verfügung stehen. |   |
| 10.4.5 | Sind die Mitarbeiter, die mit der Handhabung der Güter betraut sind, entsprechend geschult? |   | Es sollte zumindest eine Schulung in der Bedienung der Ausrüstung (z.B. Gabelstapler) durchgeführt werden. Bei Gefahrgut müssen die Mitarbeiter auch eine Gefahrgutschulung nach ADR erhalten haben. Der Assessor sollte die Teilnahmelisten überprüfen, den Schulungsinhalt und bei Gefahrgut ebenfalls die Schulungszertifikate. |   |
| 10.4.6 | Haben die Mitarbeiter, die mit der Handhabung der Güter betraut sind, angemessene Schutzausrüstung? |   | Für normalen Umschlag sind Sicherheitsschuhe und Arbeitshandschuhe angemessen. Bei Gefahrstoffen muss die persönliche Schutzausrüstung den Anforderungen des Sicherheitsdatenblattes entsprechen. |   |
| 10.4.7 | Wird die Handhabung und Lagerung verpackter flüssiger Reinigungsmittel auf flüssigkeits- undurchlässigem Untergrund durchgeführt? |   | Diese Frage ist nur anwendbar, wenn verpackte Flüssigkeiten (Gefahrstoffe oder Nicht-Gefahrstoffe) umgeschlagen werden. |   |
| 10.4.8 | Ist zur Beherrschung von Produktfreisetzungen entsprechendes Equipment verfügbar? |   | Bei Flüssigkeiten in Fässern handelt es sich um Bindemittel, einen Abfallbehälter und Bergungsfässer. Für trockenes, festes Material sind es die üblichen Mittel, z.B. Besen usw. Bei Gefahrstoffen muss der Assessor die Spezifikationen in dem Sicherheitsdatenblatt einsehen und prüfen, ob das erforderliche Equipment zur Verfügung steht. |   |
| 10.4.9 | Wird die Handhabung der Reinigungsmittel unter Benutzung ausreichender Sicherheitsausrüstung durchgeführt? |   | Diese Frage ist mit "JA" zu bewerten, wenn das für das Umschlagen eingesetzte Equipment kein Sicherheitsrisiko für die damit betrauten Personen und das Produkt darstellt. Gut gewartete Gabelstapler, geprüfte Hebezeuge, gut gewartete und angeflanschte (Pressluft betriebene) Pumpen, gut gekuppelte Schläuche,... |   |
| **11** | **Andere Services/Aktivitäten** |   | **Andere Services/Aktivitäten** |  |
| **11.1.** | **Heizen von beladenen Tanks/Fahrzeugen** |  | **Heizen von beladenen Tanks/Fahrzeugen** |  |
| 11.1.1 | Gibt es aktuelle Verfahrensrichtlinien/Arbeitsanweisungen für das Heizen beladener Tanks, und beinhalten diese: |   | Ein Tankheizverfahren mit Arbeitsanweisungen sollte detailliert schriftlich beschrieben sein und einzelne Verantwortlichkeiten und den erwarteten Leistungsstandard darstellen. Während der Betriebsstätteninspektion sollte geprüft werden, ob das verantwortliche Personal Anweisungen erhalten und die Anforderungen verstanden hat und ob diese vollständig umgesetzt wurden. Eine positive Bewertung kann für jedes Element des Verfahrens nur erfolgen, wenn dieses vorhanden, verstanden und vollständig umgesetzt ist.  |   |
| 11.1.1a | Anfragen von neuen Produkten? |   | Eingeschlossen ist die Bewertung möglicher Gefahren. |   |
| 11.1.1b | Produktannahme? |   |   |   |
| 11.1.1c | Erforderliche Kenntnisse und Befugnis zur Erstellung neuer Heizanweisungen? |   |   |   |
| 11.1.1d | Steuerung der Temperaturkontrolleinrichtungen? |   | Prüfen Sie, ob diese Temperaturkontrollgeräte im Identifikations-und Kalibrierungsprogramm, wie in 6.2.3.1 definiert, enthalten sind. |   |
| 11.1.1e | eine Checkliste, mit der sichergestellt wird, dass das Verfahren befolgt wird? |   | Diese kann auf Papier oder in einem elektronischen System sein |   |
| 11.1.2 | Erhält jeder Mitarbeiter vor dem Anschluss des Tanks an das Heizsystem entsprechende Anweisungen, hinsichtlich: |   | Prüfen Sie Stichproben der Dokumente zur Tankbeheizung. |  |
| 11.1.2a | Art der Heizung? |   | Die Heizschlange kann mit Dampf direkt oder heißem Wasser beheizt werden. Auch Strom kann genutzt werden.Die Art der Heizung wird durch die Risikobewertung definiert: einige Produkte können beginnen zu reagieren oder zu polymerisieren, wenn Sie in Kontakt mit hohen Temperaturen kommen. Ein Monomer wie Acrylsäure ist ein bekanntes Beispiel dafür, dass falsche Erhitzung in der Vergangenheit zu Explosionen führte. Für diese Produkte darf nur warmes Wasser genutzt werden. Das Erhitzen mit Dampf ist strengstens untersagt. Andere Produkte können verbrennen oder ihre Qualität kann geschädigt werden, wenn Sie mit zu hoher Temperatur in Berührung kommen. Es muss ein Verfahren festgelegt sein, nach dem eine kompetente Person entscheidet, welche Heizungs-Art verwendet werden kann und welche maximale Mitteltemperatur erlaubt ist (bei Acrylsäure nicht mehr als 35 Grad warmes Wasser). Diese Informationen sollten immer verfügbar und klar auf der Heizanleitung gedruckt sein, bevor ein Tank an die Heizungsanlage angeschlossen wird. |   |
| 11.1.2b | maximale Kontakttemperatur? |   | Die Kontakthöchsttemperatur muss aus Gründen der Sicherheit und/oder der Qualität festgelegt werden. Dies ist die Temperatur, die die Heizschlange erreichen können; sie richtet sich nach dem verwendeten Heizmedium. Die in 11.1.2a als Beispiel erwähnte Acrylsäure muss auf eine maximale Temperatur von 35 Grad erhitzt werden. |   |
| 11.1.2c | maximaler Arbeitsdruck von Dampfheizungsrohren/-Heizschlangen? |   | Es muss überprüft werden, dass die Druckkapazität der Heizschlange des Tankbehälters nicht geringer ist als der Dampfdruck der festen Anlage. |   |
| 11.1.2d | - Regelmäßige Überprüfung der Produkttemperatur? |   |   |   |
| 11.1.2e | - Persönliche Schutzausrüstung (PSA)? |   |   |   |
| 11.1.2f | - Die Verwendung eines Tauchthermometers für jedes Aufheizen von Produkten, soweit dies die Produkteigenschaften zulassen? |   | Für Tauchtemperaturmesser muss nach Gebrauch ein Reinigungsvorgang stattfinden.Für den Fall, dass Lebensmitteltauchthermometer genutzt werden, sollten diese markiert, getrennt gehalten und gereinigt werden. |   |
| 11.1.3 | Sind geeignete Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf Arbeiten in der Höhe angebracht, wenn Tauch-Thermometer genutzt werden. |   | Für den Fall, dass auf Tanks montiert werden muss, müssen gute Rückhaltesysteme vorhanden sein (Sicherheitskäfige etc.). |   |
| 11.1.4 | Ist die Temperaturkontrolleinrichtung mit der Heizquelle gekoppelt? |   | Es sind sowohl die Temperatureinrichtung wie auch die Kopplung mit der Heizquelle zu prüfen. |   |
| 11.1.5 | Ist eine Beaufsichtigung des Heizvorgangs während der Nacht oder an Wochenenden sichergestellt? |   | Es sollten regelmäßige Überprüfungen stattfinden und dokumentiert werden. Es besteht die Gefahr eines "Schneeballeffektes", der Überhitzung, wenn die Temperatur nicht geregelt wird. Fernüberwachung/Alarm per GPS, soweit von den lokalen Behörden erlaubt, ist möglich. |   |
| 11.1.6 | Werden für jeden Heizvorgang Aufzeichnungen geführt, einschließlich des Temperaturverlaufs? |   | Prüfen Sie anhand einer Dokumentenauswahl von durchgeführten Tankaufheizungen. |   |
| 11.1.7 | Gibt es einen ausgewiesenen Bereich für geheizte Container mit Wasser‑/Glykol-Gemisch (getrennt vom Bereich für Dampfheizung) oder gibt es ein System, dass das Mischen von zu heizenden Gütern verhindert? |   | Diese Anforderung befasst sich mit dem Risiko einer falschen Heizung, die in 11.1.2a erwähnt wird. |   |
| 11.1.8 | Wird der Heizvorgang auf flüssigkeitsundurchlässigem Untergrund durchgeführt? |   | Der Bereich sollte einen Auffangbehälter/-bereich haben, um im Falle von einer Leckage/einem Überlauf Boden- und Grundwasserverschmutzung zu verhindern. |   |
| 11.1.9 | Gibt es ein Verfahren, um den Tank nach dem Heizen und vor der Abholung zu inspizieren? |   | Das Unternehmen muss die Temperatur, die Dichtigkeit, die Entfernung der Ausrüstung zur Messung der Temperatur, die Trennung der Schläuche/der elektrischen Kabel, usw. überprüfen. Diese Prüfungen müssen aufgezeichnet werden (könnte Teil der Checkliste der Frage 11.1.1. e sein) |   |
| 11.1.10 | Wird im Falle einer Änderung der Ausstattung der Heizungsanlage eine Risikobewertung im Rahmen des Änderungsmanagements (MOC) durchgeführt? Siehe auch Frage 2.1.1. b des SQAS Core. |   | Der Assessor muss nach Unterlagen des Änderungsmanagements fragen. |   |
| 11.1.11 | Hat das Unternehmen das Ergebnis der Veränderungsrisikobewertung an relevante Nutzer kommuniziert, falls sich das Risiko geändert hat? |   | Relevante Nutzer sind die Nutzer, für die die Änderung ein Risiko in der Qualität oder der Sicherheit des Heizvorganges darstellt. |   |
| **11.2** | **Reparaturwerkstatt für Tanks** |  | **Reparaturwerkstatt für Tanks** |  |
| 11.2.1 | Verfügt das Unternehmen über schriftliche Prozeduren zur Reparatur von Tanks, die folgende Punkte enthält: |   | Prüfen Sie ob Verfahrensanweisungen vorhanden, verstanden und implementiert sind gemäß aller Punkte (a-h). |   |
| 11.2.1a | - die Nutzung kodierter oder zertifizierter Schweißer zu Schweißarbeiten an den Tankkörpern? |   |   |   |
| 11.2.1b | Die Anwendung der ITCO-Verfahrensrichtlinien bei den Inspektionen? |   |   |   |
| 11.2.1c | - "Gas frei" Prüfung bevor mit dem Schweißen begonnen wird? |   |   |   |
| 11.2.1d | - Dichtheitsprüfung, nachdem Ventile/Zusätze entfernt wurden? |   |   |   |
| 11.2.1e | - Maximaldruck für (Druck-)Lufttests? |   | Europäische Druckbehälter Verordnung (PED) 2014/68 |   |
| 11.2.1f | - Für Arbeiten auf hoch gelegenen Plätzen/Absturzsicherung? |   | Europäische Verordnung für Arbeiten in größerer Höhe 2009/104 |   |
| 11.2.1g | - Wartung von Equipment (z.B. Schweißgeräte und Zubehör) gemäß der lokalen Gesetzgebung? |   |   |   |
| 11.2.1h | - Identifikation und Rückverfolgbarkeit von Sicherheitsventilen (z.B. Trennung und Etikettierung von genehmigten und abgelehnten Sicherheitsventilen)? |   |   |   |
| 11.2.2. | Verfügt das Unternehmen über schriftliche Prozeduren zur Sicherstellung, dass ungereinigte Tanks mit gefährlichen (entflammbaren) Produkten nicht in die Werkstatt einfahren können? |   | Prüfen Sie ob Verfahrensanweisungen vorhanden, verstanden und implementiert sind. |   |
| 11.2.3. | Ist ein Absaugsystem vorhanden, und wird es angewendet, um Schweißgas sicher zu entfernen? |   | Prüfen Sie in der Anlage |   |
| **11.3.** | **Umschlagterminal für Container/Fahrzeugbetrieb** |  | **Umschlagterminal für Container/Fahrzeugbetrieb** |  |
|   |  |  | Dieser Abschnitt ist nur dann anwendbar, wenn die Reinigungsstation auch ein Transfer Terminal betreibt. Es gilt für Standorte, die Container/Fahrzeuge zwischen allen Verkehrsträgern übertragen, also Straße, Schiene, Binnenschifffahrt, Meer, Luft.Der Assessor ist aufgefordert auf die CEFIC/ECTA-Richtlinien "sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit Gefahrgütern und Gefahrstoffen" zu verweisen. Siehe <https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance> |   |
| 11.3.1 | Verfügt das bewertete Unternehmen über alle erforderlichen Lizenzen, um alle gefährlichen Inhalte der gehandhabten Transporteinheiten zu lagern. |  | Überprüfen Sie, ob es ein System gibt, um zu überprüfen, dass die zu empfangenen gefährlichen Produkte laut Genehmigung erlaubt sind. |   |
| 11.3.2 | Erfüllt der Umschlagbetrieb die entsprechenden Sicherheitsanforderungen des Kunden und /oder der Branche? |  | Die Zugangskontrolle zur Betriebsstätte muss zumindest eine Prüfung der Lieferpapiere anhand des Auftrags umfassen. An den Zugängen zur Betriebsstätte sollten möglichst Tore vorhanden sein, die geschlossen sein sollten.  |   |
| 11.3.3 | Erfüllt das rollende und hebende Equipment die geforderten nationalen gesetzlichen Anforderungen? |  | Prüfen Sie, ob das Equipment gegen Funktionsstörungen geschützt bzw. das Heben zu großer Lasten unmöglich ist und ob ein Lichtsignal/ein akustischer Alarm gegeben wird, wenn das Equipment in Bewegung ist. Prüfen Sie, ob auch bei Zugbewegungen ein Alarmsignal vorgesehen ist. Maschinenrichtlinie 2006/42/EC. Um das Equipment zu identifizieren auf welche diese Frage abziehlt, siehe Cefic/ECTA Richtlinie "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances ", Kapitel 4. |   |
| 11.3.4 | Gibt es ein dokumentiertes Programm zur vorbeugenden Inspektion und Wartung der Kräne, des rollenden und hebenden Equipments? |  | Sehen Sie nach einem Prüf- und Wartungsprogramm, in dem gefordert wird, dass das (geleaste und eigene) Equipment angemessen gewartet, abgeschmiert, ein- oder nachgestellt oder anderweitig überholt wird, um erhöhtem Verschleiß vorzubeugen und Defekte erkennen zu können, bevor diese zu Unfällen oder Ausfällen führen. |   |
| 11.3.5 | Gibt es ein dokumentiertes Programm für die Schulung der Fahrer/Bediener der Kräne und am rollenden und hebenden Equipment? |  | Prüfen Sie die Schulungsaufzeichnungen einer Auswahl von entsprechenden Funktionen und Mitarbeitern.Überprüfen Sie die Aufzeichnung von Vorfällen, bei denen das Verhalten des Fahrers als Ursache identifiziert wurde. Gab es daraus resultierende Maßnahmen, die das Trainigsprogramm intensiviert haben? |  |
| 11.3.6 | Gibt es einen Trennungsplan, wenn Container gelagert werden? Dieser muss beladene Container, leer, ungereinigte Container und leer, gereinigte Container beinhalten.  |  | Siehe Abschnitt 3,1 der Richtlinien "sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit Gefahrgütern und Gefahrstoffen".Fragen Sie nach einem schriftlichen Plan und überprüfen Sie vor Ort. |   |
| 11.3.7 | Gibt es eine adäquate Verkehrslenkung (Schilder, Markierungen, Fahrtrichtungsanzeige) und wird diese durchgesetzt? |  | Die Zufahrtsstraßen sollten in gutem Zustand sein, so dass die Fahrzeuge sicher an- und abfahren können. Die Straßen sollten ausreichend breit, frei, deutlich markiert und - soweit erforderlich - beschildert sein. Prüfen Sie, ob das Risiko von Zusammenstößen (Kreuzungen, entgegenkommender Verkehr) besteht und ob es markierte Fußwege gibt. |   |
| 11.3.8 | Ist ein wirksames System vorhanden, um sicher zu stellen, dass sich keine unbefugten Personen im Containerumschlagsbereich aufhalten? |  | Prüfen Sie das Vorhandensein eines wirksamen Systems, z.B. kann der Kranführer alles überblicken (falls sich die Kabine oberhalb des Krans befindet), werden die Fahrer aufgefordert, in einer besonderen Wartezone/ einem Warteraum zu warten?  |   |
| 11.3.9 | Wird eine maximale Tankcontainer/Container Stapelhöhe festgelegt und in einem schriftlichen Verfahren vorgeschrieben? |  | Suchen Sie nach dem schriftlichen Unternehmensverfahren, in dem der Prozess beschrieben ist, der für Containerlagerung/-stapelung zu befolgen ist, und kontrollieren Sie, ob das Verfahren eingehalten wird. Es ist zu beachten, dass die Stapelhöhe (maximal zulässige[s] Stapelgewicht/-höhe) für Container/Tankcontainer je nach Konstruktion der Container variiert. Ein weiterer Aspekt ist, dass ein Stapel mit gefüllten und leeren Containern eine andere Dynamik erzeugt, wenn er der Witterung, z. B. Wind, ausgesetzt wird. Die Angaben in der CSC-Sicherheitsgenehmigung der Container müssen berücksichtigt werden. Die meisten Terminals nutzen eine „Blockstapelung“, die eine größere Stapelhöhe erlaubt. Alle oben genannten Punkte für die Stapelung verschiedener Behältnisse müssen in einem Verfahren beschrieben werden.Sie können verweisen auf Abschnitt 3.2 der CEFIC/ECTA-Richtlinien "sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit Gefahrgütern und Gefahrstoffen". Wenn andere Richtlinien verwendet werden, muss der Prüfer die verwendeten Richtlinien in Kommentaren festhalten. |   |
| 11.3.10 | Werden unbegleitete Einheiten einer Sichtprüfung in Bezug auf Leckagen und Schäden unterzogen? Bei Ankunft und Abholung mittels "Equipment Interchange Receipt" (EIR) und in regelmäßigen Abständen, wenn vorübergehend gelagert wird? |  | Sehen Sie nach Nachweisen in Form von schriftlichen Betriebsanweisungen, Checklisten.  |   |
| 11.3.11 | Gibt es ein Auffangsystem für Leckagen und Verschüttungen, dass auch eine Trennung von der Kanalisation ermöglicht? |  | Der Be-/Entladebereich sollte idealerweise ein Gefälle haben, verschüttetes Produkt darf dennoch nicht in andere Bereiche der Betriebsstätte ablaufen können (in denen es möglicherweise Zündquellen gibt). Prüfen Sie, ob ein unkontrolliertes Abfließen möglich ist. |   |
| 11.3.12 | Ist ein System vorhanden, um die periodischen Prüfungen von Tanks, die für den Transport von Gefahrgütern zugelassen sind, zu verfolgen? |  | Dafür ist der Tankcontainerbetreiber zuständig. |   |
| 11.3.13 | Gibt es ein System zur Überwachung der Einfahrt und Bewegung von Fahrzeugen am Terminal? |  | Überprüfen Sie das interne System, das die Fahrzeugbewegungen innerhalb des Terminals überwacht. Überprüfen Sie die Bewegung der Personen auf dem Terminal, wie in der Core-Frage 2.4.1 gefragt. |   |
| 11.3.14 | Gibt es eine ausreichende Absturzsicherung, um sicher auf Tankcontainern zu arbeiten, um tragbare Handläufe anzubringen?  |   | Ein Handlauf ist als Hilfe zur Balance wichtig. |   |
| 11.3.15 | Ist der Boden, auf dem die Container gelagert werden, undurchlässig, um zu verhindern, dass mögliche Verschmutzungen durch den Boden ins Grundwasser gelangen? |   | Der Assessor muss die Genehmigung prüfen, um zu sehen, ob bestimmte Anforderungen an die Bodenbeschaffenheit enthalten sind. Da Container in der Regel auf dem Boden gelagert werden, ist es wichtig, dass es ausreichend feste Bodenbeläge gibt. Wenn ein Produkt ausläuft, könnte das Grundwasser verunreinigt werden, mit negativen Auswirkungen für die Umwelt und die Menschen.  |   |
| 11.3.16 | Gibt es ein Verfahren, das regelmäßig dokumentierte Inspektionsrunden erfordert, um mangelhafte Bodenbeläge zu erkennen? |   | Die Inspektionsfrequenz beträgt mindestens drei Monate. • Schlaglöcher oder unebene Bodenbeläge können zu Unfällen führen, die durch Hebe-und Fahrgeräte verursacht werden. Wie zum Beispiel Stapler oder LKW, die mit gelagerten Containern kollidieren, oder Personen, die ausrutschen und fallen. • Das Stapeln von Containern auf unebenem Boden kann dazu führen, dass die Container kippen und herunterfallen. |   |
| 11.3.17 | Verfügt die Anlage über ein Gestell, eine mobile Einheit oder einen abgegrenzten Bereich, um kleinere Leckagen zu bewältigen, die nicht gestoppt werden können oder durch saugfähige Materialien usw. eingedämmt werden können? |   | Beispiele für solche Anlagen könnten eine Container-Auffangwanne sein, oder ein undurchlässiger Bereich. Siehe Abschnitt 6.1.1 der Leitlinie "sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit Gefahrgütern und Gefahrstoffen" und SQAS Core, Abschnitt 4 "On/Off-Site-Notfallvorsorge und -reaktion" |   |
| 11.3.18 | Hat die Anlage einen Platz oder Equipment, um eine große Leckage oder den gesamten Inhalt eines Containers auffangen zu können? |   | Lesen Sie in Abschnitt 6.1.2 der Richtlinien "sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit Gefahrgütern und Gefahrstoffen". Dabei muss es sich um eine Ausstattung oder einen Standort wie einem großen Becken handeln, dass das Gesamtvolumen auffängt. Die Aufnahmestelle muss über einen Flüssigkeitsdichten Boden, eine niedrige Oberfläche und einen kontrollierten Entwässerungsmechanismus verfügen. Siehe SQAS Core, Abschnitt 4, Notfallreaktion |   |
| **11.4.** | **Container-Depot**  |  | **Container-Depot:** Dieser Abschnitt ist anwendbar, wenn das Containerdepot Teil einer Tankreinigungsanlage ist. Die Container können auf den Kauf, die Weiterlieferung oder den Abzug warten, je nach den geschäftlichen Erfordernissen. Am Standort wird nicht ausgepackt/umgepackt. Der Prüfer muss sich auf die Cefic/ECTA-Richtlinien "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen" beziehen. Siehe https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance.Handelt es sich um einen SEVESO-Standort, können zusätzliche Anforderungen gelten. |  |
|  **11.4.1.** | **Allgemeiner Standortbetrieb** |  | **Allgemeiner Standortbetrieb** |  |
| 11.4.1.1. | Lizenzen und Lagerkapazität  |  |  |  |
| 11.4.1.1.1. | Verfügt das bewertete Unternehmen über die erforderlichen Genehmigungen für die Lagerung von Transporteinheiten mit (gefährlichen) Gütern? |  | Alle anderen Genehmigungsanforderungen sollten ebenfalls überprüft werden, z. B. die zulässigen Gefahrgutklassen. |  |
| 11.4.1.1.2. | Verfügt das bewertete Unternehmen über ein Verfahren, um zu überprüfen, ob die Lagerkapazität mit der Genehmigung übereinstimmt? |  |  |  |
| 11.4.1.2. | Registrierung eines Produkts vor Ort und Eingangskontrolle |  | Registrierung eines Produkts vor Ort und Eingangskontrolle. |  |
| 11.4.1.2.1. | Gibt es bei der Ankunft eines Produktes, welches zuvor noch nicht vor Ort gelagert wurde, ein Verfahren, dass die sichere Handhabung der Einheit (einschließlich der korrekten Genehmigungen für die Lagerung und Handhabung des Produktes), bewertet? |  | Der Standort sollte über ein strukturiertes Verfahren zur Durchführung dieser Bewertung und über vordefinierte Rollen verfügen, die befugt sind, solche Anträge auf Lagerung und Handhabung zu genehmigen (z. B. Direktor, Standortleiter), und die in diesem Prozess konsultiert werden sollten (z. B. HSE-Manager, Gefahrgutbeauftragter). Der Prüfer sollte prüfen, ob eine gültige Genehmigung für die Lagerung eines bisher nicht gelagerten Produkts vorliegt. |  |
| 11.4.1.2.2. | Sind dem Unternehmen für die Lagerung von Containern mit nicht registrierten Produkten folgende Informationen bekannt?- SDB (vorzugsweise in der/die Landessprache(n) des/der Lager(s) und/oder in Englisch)- Bruttogewicht- Art der Versandeinheit |  | Der Prüfer nimmt eine Stichprobe der zuletzt eingegangenen Behältnisse mit neuen Produkten und überprüft die geforderten Informationen. |  |
| 11.4.1.2.3. | Gibt es ein System zur Kontrolle und Registrierung von Containern, wenn diese am Terminal angeliefert werden? |  |  |  |
| 11.4.1.2.3.a. | Formelle Sichtkontrolle des Containerzustandes:- Leckage (undichte Einheit)- sichtbare Verformungen der Transporteinheit - Containertyp  |  |  |  |
| 11.4.1.2.3.b. | Formelle Sichtkontrolle des Containerzustandes:- Zustand des Containers (beladen/ unbeladen/ gereinigt)- ordnungsgemäße Etikettierung und Kennzeichnung gemäß den Gesetzen/Vorschriften (ADR/IMDG) (siehe Leitfaden zu dieser Frage)- Plomben und Plomben Nummern- Containernummer- Typenschild |  | Besonderes Augenmerk sollte bei der Eingangskontrolle auf die Kennzeichnung und Etikettierung gelegt werden, um typische Fehler zu vermeiden, d. h. Plaketten, Zeichen oder Etiketten, die nicht korrekt sind:- nicht sichtbar - falsch platziert- beschädigt- fehlend- unvollständig- falschDie Gültigkeit der Geräteprüfungen wird auf dem Typenschild vermerkt. Die Stempel der Prüfstellen sollten sichtbar und lesbar sein. Das Typenschild enthält Informationen über CSC (Container Safety Convention). Dabei geht es hauptsächlich um den Zustand des Rahmens. Bei Gefahrguttransporten sind auch die Prüfdaten des Tanks angegeben.Container werden in der Regel auf Wunsch der Containereigner vom Hersteller gebaut. Alle Container müssen auf der Grundlage der ISO- und CSC-Normen gebaut werden, um für den internationalen Transport geeignet zu sein. Jegliche kundenspezifische Anpassung des Containers wird über diese Grundnormen hinaus gebaut. Sobald der Container seine endgültige Form erreicht hat, wird er gemäß der ISO klassifiziert und erhält eine Container-ID-Nummer. Diese Nummer muss auf dem CSC-Schild des Containers angegeben werden. |  |
| 11.4.1.2.3.c. | Besondere Lagerbedingungen des Kunden? |  | Druck- und Temperaturkontrollen können von bestimmten Kunden verlangt werden, z. B. beim Transport von Gasen.  |  |
| 11.4.1.3. | Sicherheit |  |  |  |
| 11.4.1.3.1. | Erfüllt das Terminal die kundenspezifischen und/oder branchenspezifischen Sicherheitsanforderungen? |  | Die Zugangskontrolle sollte mindestens die physische Überprüfung der Lieferdokumente anhand der Bestellung umfassen. Die Grundstückseinfahrt(en) sollte(n) vorzugsweise mit einem Tor ausgestattet sein, das normalerweise geschlossen bleibt.Weitere Sicherheitsanforderungen finden Sie in Abschnitt 8. |  |
| 11.4.1.4. | Ordnung und Sauberkeit |  |  |  |
| 11.4.1.4.1. | Sind Ordnung und Sauberkeit auf dem Gelände akzeptabel? |  | Gute hauswirtschaftliche Praktiken sind ein wichtiger Bestandteil allgemeiner Arbeitsabläufe, da sie die Gefahren am Arbeitsplatz verringern können, was zu einer sichereren und besseren Arbeit führt. Unzureichende Sauberkeit und/oder Ordnung auf dem Gelände hingegen können schwerwiegende Folgen haben und zu Unfällen, Schäden an der Ausrüstung und Verunreinigungen führen. Um diese Frage positiv zu bewerten, führt der Prüfer die folgenden Kontrollen durch:- ungehinderte Sicht auf Sicherheitseinrichtungen und Schilder- beschädigtes Equipment ist nicht vorhanden - zerbrochene Paletten müssen ordnungsgemäß entsorgt werden- Paletten (falls vorhanden) sollten an ausgewiesenen Orten fern von Zündquellen gelagert werden. Außerdem muss darauf geachtet werden, dass die Lagerung von Paletten die Brandlast von Gebäuden nicht erhöht, z. B. durch Stapeln an Wänden- die Vegetation (Gras, Sträucher usw.) unter Kontrolle ist und regelmäßig beschnitten wird- Straßen-/Terminaloberfläche im Allgemeinen (Schlaglöcher, Hindernisse, Risse usw.). |  |
| 11.4.1.5. | Kompetenzen und Ausbildung |  |  |  |
| 11.4.1.5.1. | Gibt es ein dokumentiertes Programm für die Schulung von Fahrern/Operators von Kränen, Roll- und Hebezeugen? |  | Vergewissern Sie sich, dass die Fahrer von Kränen, Gabelstaplern und anderen rollenden Geräten über eine spezielle Bescheinigung verfügen. Dies könnte eine gesetzliche Vorschrift sein.Überprüfung der Schulungsunterlagen ausgewählter Fahrer/Operators. Abgleich mit den Aufzeichnungen über Vorfälle, bei denen die Ursache im Verhalten der Fahrer zu suchen war und bei denen eine Folgemaßnahme zur Verstärkung des Schulungsprogramms ergriffen wurde. |  |
| 11.4.1.6. | Menschliches Verhalten und verhaltensbasierte Sicherheit (BBS) |  |  |  |
| 11.4.1.6.1. | Sind die Fahrer/Operator von Kränen, Roll- und Hebezeugen in das in Abschnitt 8 dieses Fragebogens vorgeschriebene BBS-Programm einbezogen? |  |  |  |
| **11.4.2.** | **Lagerung von Containern** |  | **Lagerung von Containern** |  |
| 11.4.2.1. | Trennung |  |  |  |
| 11.4.2.1.1. | Wird bei der Lagerung von Schiffscontainern ein Trennungskonzept angewandt? Dieses muss beladene Container, leere ungereinigte Container und leere saubere Container umfassen?  |  | Die Produkttrennung ist unerlässlich, um das Risiko einer gefährlichen Wechselwirkung zwischen verschiedenen Produkten im Falle eines Auslaufens (z. B. durch ein Leck oder einen Brand) zu verringern. Im Falle von Tankcontainer- oder Boxcontainerlagern besteht jedoch ein geringeres Risiko der Interaktion zwischen den Waren als bei verpackten Gütern in Lagerhäusern. Daher sind die Anforderungen an die Trennung in Containerlagern weniger streng als in Lagerhäusern.Dennoch sollten die Wechselwirkungen zwischen den gelagerten Gütern, die zu einer gefährlichen Situation führen können, berücksichtigt werden.Der endgültige Trennungsplan sollte immer mindestens den in der Genehmigung festgelegten (örtlichen) Vorschriften und Anforderungen entsprechen.Die empfohlenen Maßnahmen sind in Abschnitt 3.1 des Leitfadens "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen" beschrieben. Prüfen Sie, ob ein schriftlicher Plan vorliegt, und überprüfen Sie diesen vor Ort. |  |
| 11.4.2.1.2. | Sind die Trennungsvorschriften Bestandteil des Schulungsprogramms?  |  |  |  |
| 11.4.2.1.3. | Sind die Trennungsregeln für externe Betrachter sichtbar? |  |  |  |
| 11.4.2.2. | Stapeln von Containern |  |  |  |
| 11.4.2.2.1. | Ist eine maximale Stapelhöhe von Tankcontainern/Containern in einem schriftlichen Verfahren festgelegt und wird diese eingehalten? |  | In der Regel ist die Stapelhöhe von Containern in der Betriebsgenehmigung geregelt. Der Prüfer sollte prüfen, wie diese Informationen an die beteiligten Mitarbeiter weitergegeben werden und ob Aufzeichnungen geführt werden.Der Prüfer sollte sich auch nach dem schriftlichen Verfahren des Unternehmens erkundigen, in dem das Verfahren für die Lagerung/Stapelung von Containern beschrieben ist, und prüfen, ob das Verfahren eingehalten wird. Es ist zu beachten, dass die Stapelhöhen (maximal zulässiges Stapelgewicht bzw. Stapelhöhe) für Container/Tankcontainer je nach Bauart der Ausrüstung variieren. Die in der CSC-Sicherheitszulassung der Container enthaltenen Informationen sollten berücksichtigt werden. In den meisten Terminals ist es üblich, in Blöcken zu stapeln, was eine größere Stapelhöhe ermöglicht. Alle oben genannten Punkte sind für das Stapeln verschiedener Ausrüstungsgegenstände relevant und sollten in einem Verfahren detailliert beschrieben werden. Siehe Abschnitt 3.2 der Cefic/ECTA-Leitlinien "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen".  |  |
| 11.4.2.2.2. | Gibt es ein Verfahren, das die Stapelung unter Berücksichtigung der Wetterbedingungen und der Tatsache, dass die Container be-/entladen sind, definiert?  |  | Das Stapeln von beladenem und leerem Material führt zu einer unterschiedlichen Dynamik bei Wetteränderungen, z. B. Wind.  |  |
| 11.4.2.3. | Bodenbelag |  |  |  |
| 11.4.2.3.1. | Enthält der Boden, auf dem die Container gelagert werden, mindestens eine undurchlässige Schicht, um zu verhindern, dass eventuell auslaufende Flüssigkeiten in den Boden/das Grundwasser gelangen? |  | Der Prüfer wird in der Genehmigung nachsehen, ob bestimmte Anforderungen an den Bodenbelag enthalten sind. Da die Container in der Regel auf dem Boden gelagert werden, ist es wichtig, dass ein angemessener Bodenbelag vorhanden ist. Bei einem Produktaustritt könnte das Grundwasser kontaminiert werden, was negative Auswirkungen auf die Umwelt und die Menschen haben könnte. Die meisten Containerdepots haben eine Oberfläche aus Ziegelsteinen (ca. 12 cm), dann eine Schicht aus Splitt (10-30 cm) und dann eine oder mehrere Schichten Beton als Unterbau (20-60 cm). Mindestens eine der Schichten (normalerweise die Betonschicht) sollte undurchlässig sein. Der Prüfer wird einen Nachweis über diesen Zustand verlangen. |  |
| 11.4.2.3.2. | Gibt es ein Verfahren, das regelmäßige, dokumentierte Kontrollgänge vorschreibt, um mangelhafte Bodenbeläge zu entdecken? |  | Die Inspektionshäufigkeit beträgt mindestens drei Monate.- Schlaglöcher oder unebene Böden können zu Unfällen führen, die durch Hebe- und Fahrgeräte verursacht werden, z. B. wenn Schubmaststapler oder Lastwagen mit gelagerten Containern zusammenstoßen oder wenn Personen ausrutschen oder stolpern. - Das Stapeln von Containern auf unebenem Boden kann dazu führen, dass Containerstapel umkippen können.  |  |
| **11.4.3.** | **Ausrüstung** |  | **Ausrüstung** |  |
| 11.4.3.1. | Auswahl und Spezifikation der Ausrüstung |  |  |  |
| 11.4.3.1.1. | Entsprechen die Roll- und Hebevorrichtungen des Terminals den nationalen gesetzlichen Anforderungen? |  | In der Regel werden Terminalstapler, Leergutstapler, Reach Stacker und Kräne eingesetzt. Vergewissern Sie sich, dass die Geräte gegen Fehlfunktionen und das Heben übermäßiger Gewichte geschützt sind und während der Bewegung mit Warnleuchten/akustischen Alarmen ausgestattet sind. Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und Änderungsrichtlinie 2014/33/EU. Zur Identifizierung der Geräte, die unter diese Frage fallen, siehe die Cefic/ECTA-Leitlinien "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen", Abschnitt 4. |  |
| 11.4.3.2. | Inspektion und Wartung der Ausrüstung |  |  |  |
| 11.4.3.2.1. | Gibt es ein gesetzlich vorgeschriebenes Prüfprogramm für die Krane, Roll- und Hebezeuge? |  | Alle eingesetzten Geräte müssen einer regelmäßigen Prüfung durch einen zertifizierten oder kompetenten Prüfer unterzogen werden. Sofern die gesetzlichen Bestimmungen oder die Spezifikationen des Herstellers nichts anderes vorschreiben, wird ein jährlicher Prüfzyklus empfohlen. Datum, Name und Unterschrift des Prüfers sowie die Ergebnisse der periodischen Wartung sind zu dokumentieren. |  |
| 11.4.3.2.2. | Gibt es ein dokumentiertes Programm für die vorbeugende Wartung von Kränen, Roll- und Hebezeugen? |  | Achten Sie auf ein Wartungsprogramm, das vorschreibt, dass die (eigene oder geleaste) Ausrüstung angemessen gewartet, eingestellt und anderweitig instandgehalten wird, um abnormalen Verschleiß zu verhindern und Defekte zu erkennen, bevor sie Unfälle oder Ausfälle verursachen. Prüfen Sie auch in der Praxis. |  |
| 11.4.3.2.3. | Gibt es eine täglich ausgefüllte Checkliste über den Zustand der Ausrüstung? |  | Dies wird in der Regel von den Fahrern erfüllt.  |  |
| **11.4.4.** | **Containerbetrieb** |  | **Containerbetrieb** |  |
| 11.4.4.1. | Interner Transport und Verkehr |  |  |  |
| 11.4.4.1.1. | Wird der Verkehr angemessen geregelt (Beschilderung, Straßenmarkierungen, Flussrichtungen, Geschwindigkeitsbegrenzungen) und durchgesetzt? |  | Achten Sie auf Hinweise, Schilder, Anweisungen für die Fahrer und beobachten Sie auch die praktische Umsetzung dieser Anweisungen. |  |
| 11.4.4.1.2. | Gibt es ein System zur Überwachung der Einfahrt und der Bewegung von Fahrzeugen auf dem Terminal? |  | Überprüfen Sie das interne System, das die Fahrzeugbewegungen innerhalb des Terminals steuert. Überprüfen Sie die Bewegung von Personen auf dem Terminal, wie in der Core-frage 2.4.1 gefordert. |  |
|  11.4.4.1.3. | Gibt es schriftliche Anweisungen für:  |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.a. | das Terminalpersonal und die Besucher, die festlegen, wo Besucher zugelassen sind und wo nicht? |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.b. | Bereiche, in denen PSA verwendet werden muss  |  | Diese Zonen müssen deutlich gekennzeichnet sein (Schilder, Markierung). |  |
| 11.4.4.2. | Sichere Handhabung |  |  |  |
| 11.4.4.2.1. | Gibt es ein Verfahren, das die sichere Handhabung beschreibt, die eingehalten werden muss? |  | Das Verfahren muss mindestens alle in der nachstehenden Liste aufgeführten Praktiken abdecken. Zusätzlich zu dem Verfahren wird der Prüfer während der Betriebsbesichtigung überprüfen, ob die folgenden Maßnahmen eingehalten werden:* Unter schwebenden Lasten dürfen sich keine Personen aufhalten oder hindurchgehen.
* Die Operators müssen die Arbeit sofort einstellen und den Vorgesetzten informieren, wenn eine größere Störung festgestellt wird oder eine Warnvorrichtung nicht funktioniert.
* Das Anheben von Containern sollte generell mit einem geeigneten Gerät erfolgen, das eine vertikale Kraft auf die vier oberen Eckbeschläge ausübt. Bei leeren Containern ist dies zwar entbehrlich, aber beim Umschlag von beladenen Containern von 20 Fuß oder mehr ist das Anheben eines Containers an vier Ecken besonders wichtig.
* Auf keinen Fall dürfen Container mit Gabeln so angehoben werden, dass der Tankcontainermantel die Containerlast tragen muss.
* Ein Container sollte erst dann vom Chassis gehoben werden, wenn sichergestellt ist, dass die Verriegelungen gelöst sind.
* Wenn der Operator keine freie und ungehinderte Sicht hat, ist der Betrieb einzustellen und nur mit einem geeigneten Signalgeber zu weiterzuführen.
* Beim Betrieb eines Portalkrans sollte der Container vor Fahrtantritt auf eine Höhe angehoben werden, die eine Kollision mit bereits gelagerten Containern verhindert.
 |  |
| 11.4.4.2.2. | Gibt es ein schriftliches Verfahren zur Bewertung aller spezifischen Kundenanforderungen in Bezug auf den Transfer und die vorübergehende Lagerung von Waren? |  | Elemente könnten sein: Temperaturkontrolle der Ladung (auch Gefahrgut), Enteisung, ... |  |
| 11.4.4.3. | Inspektion und Wartung von Containern |  |  |  |
| 11.4.4.3.1. | Gibt es ein System zur Überwachung der regelmäßigen Prüftermine von Tanks, die für die Beförderung gefährlicher Güter zugelassen sind? |  | Dies liegt in der Verantwortung des Betreibers des Tankcontainers. |  |
| 11.4.4.3.2. | Ist eine geeignete Absturzsicherung vorhanden, um sicher auf den Tankcontainern arbeiten zu können? |  | Siehe die "Cefic/ECTA Best Practice Guidelines for the Safe Working at Height in the Chemical Logistics Supply Chain". |  |
| 11.4.4.4. | Service für Heizung und/oder Kühlung von Containern Ladung |  |  |  |
| 11.4.4.4.1. | Gibt es schriftliche Verfahren/Anweisungen für die Beheizung oder Kühlung von Tanks, einschließlich: |  | Ein Heiz- oder -kühlverfahren mit Anweisungen sollte detailliert beschrieben werden und die Verantwortlichkeiten sowie den erwarteten Leistungsstandard beschreiben. Bei der Inspektion vor Ort sollte geprüft werden, ob das verantwortliche Personal die Anweisungen erhalten hat, alle Anforderungen des Verfahrens versteht und ob sie vollständig umgesetzt werden. Die einzelnen Elemente sollten nur dann positiv bewertet werden, wenn das Verfahren vorhanden ist, verstanden und vollständig umgesetzt wurde.  |  |
| 11.4.4.4.1.a. | erste Produktanfrage? |  | Dazu gehört auch eine Bewertung der potenziellen Gefahren. |  |
| 11.4.4.4.1.b. | Produktakzeptanz? |  |   |  |
| 11.4.4.4.1.c. | erforderliche Kompetenz zur Erstellung einer neuen Heizungs- oder Kühlungsanweisung? |  |   |  |
| 11.4.4.4.1.d. | Kontrollen von Temperaturgeräten? |  | Prüfen Sie, ob diese Temperaturmessgeräte in ein Kalibrierungsprogramm gemäß Abschnitt 6.2.3 einbezogen sind. |  |
| 11.4.4.4.1.e. | eine Checkliste, um sicherzustellen, dass das Verfahren eingehalten wird? |  | Dies kann auf Papier oder in elektronischer Form geschehen. |  |
| 11.4.4.4.2. | Erhält der Betreiber die erforderlichen Anweisungen, bevor er den Tank an das Heiz- oder Kühlsystem anschließt, einschließlich |  | Prüfen Sie eine Auswahl von Dokumenten über Tankheizungs- oder Kühlungsvorgänge. |  |
| 11.4.4.4.2.a. | die Art der Beheizung? |  | Die Spule kann mit Direktdampf oder Heißwasser beheizt werden. Es kann auch Elektrizität verwendet werden. Die Beheizungsart wird durch die Risikobewertung bestimmt: Einige Produkte können bei Kontakt mit hohen Temperaturen zu reagieren oder zu polymerisieren beginnen. Ein Monomer wie Acrylsäure ist ein bekanntes Beispiel dafür, dass falsches Erhitzen in der Vergangenheit zu Explosionen geführt hat. Bei Acrylsäure darf nur warmes Wasser verwendet werden. Das Erhitzen mit Dampf ist strengstens untersagt. Andere Produkte können *"verbrannt"* werden oder ihre Qualität kann beeinträchtigt werden, wenn sie mit zu hohen Temperaturen in Berührung kommen. Es muss ein Verfahren vorhanden sein, bei dem eine kompetente Person für jedes zu erhitzende Produkt entscheidet, welche Erhitzungsart verwendet werden kann und welche maximale Medientemperatur zulässig ist (für Acrylsäure nicht mehr als 35 Grad warmes Wasser). Diese Informationen sollten immer verfügbar sein, bevor ein Tank an das Heizsystem angeschlossen wird, und deutlich auf der Heizungsanleitung aufgedruckt sein. |  |
| 11.4.4.4.2.b. | maximale Kontakttemperatur? |  | Die maximale Kontakttemperatur sollte aus Sicherheits- und/oder Qualitätsgründen festgelegt werden. Dies ist die Temperatur, die die Spulen erreichen können, und wird durch das zum Erhitzen verwendete Medium bestimmt. Die in 12.2.4.4.2.a. als Beispiel genannte **Acrylsäure** muss auf eine maximale Temperatur von 35 Grad erhitzt werden. |  |
| 11.4.4.4.2.c. | maximaler Betriebsdruck von Dampfleitungen? |  | Es ist zu prüfen, dass die Druckkapazität der Dampfleitungen des Tankcontainers nicht geringer ist als der Dampfdruck der festen Installation. |  |
| 11.4.4.4.2.d. | regelmäßige Überprüfung der Produkttemperaturen? |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.e. | persönliche Schutzausrüstung? |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.f. | die Verwendung eines Eintauchthermometers zur Kontrolle der Produkttemperatur, sofern dies aufgrund der Produkteigenschaften und des Versenders zulässig ist? |  | Es muss ein Verfahren zur Reinigung der Temperaturmessgeräte nach Gebrauch vorhanden sein. Werden Lebensmittel-Tauchthermometer verwendet, sollten diese gekennzeichnet, getrennt aufbewahrt und gereinigt werden. |  |
| 11.4.4.4.3. | Gibt es in der Einrichtung geeignete Vorkehrungen für das Arbeiten in der Höhe im Falle der Verwendung von Eintauchthermometern? |  | Wenn Arbeiten in der Höhe erforderlich sind, müssen geeignete Absturzsicherungssysteme vorhanden sein (Sicherheitskäfige usw.). |  |
| 11.4.4.4.4. | Ist das Temperaturüberwachungsgerät mit der Heizquelle verbunden? |  | Diese Verbindung und die Verriegelung müssen von dem bewerteten Unternehmen geprüft werden. |  |
| 11.4.4.4.5. | Wird bei gekühlten oder beheizten Containern im Falle einer Störung des Kühl-/Heizsystems ein Notfallverfahren eingeleitet? |  | Die Erwärmung kann bei Produkten mit niedriger SAPT (Self Acceleration Polymerization Temperature) zu Durchbruchsreaktionen führen und/oder die Produktqualität beeinträchtigen.Automatische Kontrollsysteme werden bevorzugt, manuelle Überwachungssysteme sind jedoch zulässig. |  |
| 11.4.4.4.6. | Sind die Überwachung und Kontrolle beim Heizen/Kühlen über Nacht oder an Wochenenden gewährleistet? |  | Es sollten regelmäßige Kontrollen durchgeführt und dokumentiert werden. Mobile Systemalarme sind akzeptabel, wenn sie nach den örtlichen Vorschriften zulässig sind. |  |
| 11.4.4.4.7. | Wird über jeden Vorgang, einschließlich des Temperaturverlaufs, Buch geführt? |  | Prüfen Sie eine Auswahl von Dokumenten über Tankheizungs und -kühlungsvorgänge. |  |
| 11.4.4.4.8. | Gibt es ein System, das die Vermischung von Heizstoffen verhindert? |  | Mit dieser Vorschrift wird dem in Abschnitt 12.2.4.4.2.a erwähnten Risiko einer falschen Erwärmung begegnet. Ein Beispiel für ein solches System ist die Einrichtung von Bereichen für die Beheizung von Containern mit einem Wasser-Glykol-Gemisch, die von dem Bereich für die Dampfbeheizung getrennt sind. |  |
| 11.4.4.4.9. | Wird der Vorgang gemäß den Anforderungen von Frage 11.4.2.3.1.durchgeführt? |  | Der Prüfer wird in der Genehmigung nachsehen, ob bestimmte Anforderungen an den Bodenbelag enthalten sind. Da die Container in der Regel auf dem Boden gelagert werden, ist es wichtig, dass ein angemessener Bodenbelag vorhanden ist. Bei einem Produktaustritt könnte das Grundwasser kontaminiert werden, was negative Auswirkungen auf die Umwelt und die Menschen haben könnte. Die meisten Containerdepots haben eine Oberfläche aus Ziegelsteinen (ca. 12 cm), dann eine Schicht aus Splitt (10-30 cm) und dann eine oder mehrere Schichten Beton als Unterbau (20-60 cm). Mindestens eine der Schichten (normalerweise die Betonschicht) sollte undurchlässig sein. Der Prüfer wird einen Nachweis über diesen Zustand verlangen |  |
| 11.4.4.4.10. | Gibt es ein Verfahren, um den Tank nach dem Aufheizen/Abkühlen und vor der Abfahrt zu überprüfen? |  | Das Unternehmen prüft die Temperatur, die Dichtheit, den Ausbau von Geräten zur Temperaturmessung, das Abklemmen von Schläuchen/elektrischen Kabeln usw. Diese Kontrollen müssen aufgezeichnet werden (könnte Teil der Checkliste von Frage 12.2.4.4.1.e sein) |  |
| 11.4.4.4.11. | Wurde im Falle einer Änderung der Ausrüstung der Heiz-/Kühleinheit eine Risikobewertung für das Änderungsmanagement (MOC) durchgeführt?  |  | Ermitteln Sie in Gesprächen mit den geprüften Personen, ob es Änderungen in der Arbeitspraxis gab. Beziehen Sie sich auf die Leitlinien zum Management von Veränderungen (MOC): "Managing Change in a Chemicals Supply Chain": <https://cefic.org/library-item/guidelines-for-managing-change-in-a-chemicals-supply-chain/> oder gleichwertig. Suchen Sie nach Aufzeichnungen über die Risikobewertung, wie in Abschnitt 5 des Leitfadens oder gleichwertig angegeben. |  |
| 11.4.4.4.12. | Hat das Unternehmen die Ergebnisse der MOC-Risikobewertung den an der Tätigkeit beteiligten Personen mitgeteilt, falls sich das Risiko ändert?  |  |  |  |
| 11.4.4.5. | Probeentnahme |  |  |  |
| 11.4.4.5.1. | Wenn eine Probeentnahme durchgeführt wird, gibt es ein Verfahren für die Durchführung der Operation? |  | Erstens sollte der Standort die Politik verfolgen, dass eine Probeentnahme von Containern vermieden werden sollte. Wenn dennoch ein dringender Bedarf an Probeentnahmen besteht, sollte der Standort über ein entsprechendes Verfahren verfügen. Gefahren, die auftreten können, sind:* Kontamination von Personal oder Dritten
* Umweltverschmutzung (Luft, Wasser, Boden)
* Sicherheits- und/oder Qualitätsprobleme des Produkts (Verunreinigungen, Reaktion mit Feuchtigkeit/Luftsauerstoff)
* Arbeiten in der Höhe (Transport von Probeentnahmegeräten und Absturzgefahr).

Wenn die Genehmigung es zulässt, sollte die Probeentnahme von autorisierten Fachleuten unter Verwendung geeigneter Ausrüstung für die Entnahme und den Transport von Proben durchgeführt werden. Für die Auswahl der richtigen persönlichen Schutzausrüstung sollte die neueste Version des Sicherheitsdatenblatts zur Verfügung stehen.Finden keine Probeentnahmen statt, ist die Frage nicht anwendbar. |  |
| **11.4.5.** | **Notfallmaßnahmen und Vorbereitung auf Produktaustritte** |  | **Notfallmaßnahmen und Vorbereitung auf Produktaustritte** |  |
| 11.4.5.1. | Eindämmung von Leckagen |  |  |  |
| 11.4.5.1.1. | Gibt es ein Rückhaltesystem für Leckagen und **Produktaustritte**, dass auch eine Isolierung von der Grundstücksentwässerung ermöglicht? |  | Der Be-/Entladebereich sollte idealerweise so geneigt sein, dass er abfällt, aber verschüttetes Produkt sollte nicht in andere Teile des Betriebsgeländes laufen (wo es Zündquellen geben kann). Prüfen Sie auf unkontrollierte Abflüsse. |  |
| 11.4.5.1.2. | Verfügt der Standort über eine Wanne, eine mobile Einheit oder einen abgetrennten Bereich, um kleine **Produktaustritte** zu beseitigen, die nicht durch absorbierende Materialien usw. aufgefangen werden können? |  | Beispiele für Auffangeinrichtungen könnten eine Auffangwanne für Container oder ein mit Kerben versehener bzw. gebündelter undurchlässiger Bodenbereich sein. Siehe Abschnitt 6.1.1. des Leitfadens "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen" und SQAS Core, Abschnitt 4. "Notfallvorsorge und -maßnahmen auf dem Betriebsgelände". |  |
| 11.4.5.1.3. | Gibt es am Standort einen Bereich oder eine Installation, die das gesamte Volumen eines Containers aufnehmen kann, wenn große Mengen verschüttet werden und ein erheblicher Verlust entsteht? |  | Siehe Abschnitt 6.1.2 des Leitfadens "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen". Dabei muss es sich um eine Installation oder einen Bereich handeln, wie z. B. eine große Auffangwanne, ein großvolumiges Becken, oder einen Bereich, der den gesamten Tankinhalt auffangen könnte. Der Bereich muss über einen flüssigkeitsdichten Boden, eine niedrige Oberfläche und einen kontrollierten Abflussmechanismus verfügen. Siehe SQAS Core, Abschnitt 4, Notfallmaßnahmen. |  |
| 11.4.5.2. | Naturkatastrophen/klimatologische und geografische Risiken |  |  |  |
| 11.4.5.2.1. | Gibt es eine Risikobewertung für Naturkatastrophen und/oder klimatologische und geografische Risiken? |  | Bei starkem Regen können die Regenabflüsse überlastet und das Gelände überschwemmt werden. Vor allem nach einer langen Trockenperiode. Dazu trägt auch der weniger aufnahmefähige Boden auf der Lagerfläche bei.Hochwasser kann eine zerstörerische Kraft haben und sich auf den Boden und die Infrastruktur des Standorts auswirken und zum Aufschwimmen von Containern, zum Verlust des Containments und zur Verunreinigung des Wassers führen. Bei der Lagerung von Boxcontainern mit wasserreaktiven Stoffen kann der Kontakt mit Wasser zur Freisetzung von brennbaren Gasen führen. Dies kann in der Folge zu explosiven Gemischen mit der Luft führen, mit allen Konsequenzen, und kann die menschliche Gesundheit und die Umwelt gefährden. Winde mit hoher Geschwindigkeit können eine ernste Gefahr darstellen. Siehe Frage 12.2.2.2. zur Stapelung. Das bewertete Unternehmen muss über ein Verfahren verfügen, mit dem es vor den zu erwartenden risikoreichen Wetterbedingungen gewarnt wird (z. B. Stürme, extreme Regenfälle, Überschwemmungsgefahr usw.), und das Unternehmen muss - als Teil seines Notfallplans - detaillierte Schritte zur Risikominderung und Begrenzung der Folgen festgelegt haben. |  |
| **11.4.6.** | **Kontrollen bei Freigabe von Containern** |  |  |  |
| 11.4.6.1. | Gibt es ein dokumentiertes Verfahren, um den Zustand des abzuholenden Equipments bei der Übergabe zu validieren? |  | Es sollte ein formelles Verfahren geben, um den Zustand des Equipments bei der Freigabe aus der Einrichtung zu überprüfen. Dies wird als "Equipment Interchange Receipt" bezeichnet. Dieser muss ausgefüllt werden, wenn Schäden zu melden und zu erfassen sind. Diese werden bei der Übergabekontrolle zwischen der Einrichtung und der abholenden Partei festgestellt. Geräte, die nicht transportfähig sind, sollten nicht freigegeben werden. Dies gilt möglicherweise *nicht*, wenn die Einrichtung und der Abholer derselben Organisation/demselben Unternehmen angehören. |  |
| 11.4.6.2. | Macht die Einrichtung im Rahmen von 12.2.6.1. Fotos von den Containern während des Freigabeprozesses? |  | Während der Freigabeprozess physisch zwischen dem Fahrer und dem Operator stattfinden kann, bieten Fotobeweise eine visuelle Aufzeichnung dieses Vorgangs, falls später Probleme auftreten sollten. Sie dienen als Nachweis für den "guten Zustand" der Container bei der Freigabe durch das Depot. |  |
| 11.4.6.3. | Bei den Eingangskontrollen, 12.2.1.2.3.b., wurde auch die CSC-Plakette auf seine Gültigkeit überprüft; wird die CSC- Plakette vor der Freigabe auf Datum und Gültigkeit überprüft? |  | Container/Transporteinheiten, deren "CSC-Kennzeichnungsdatum" bei der Abholung abgelaufen ist, sollten nicht aus der Einrichtung herausgegeben werden dürfen. Die Einrichtung sollte den Vertragspartner über die abgelaufene CSC-Kennzeichnung des Containers informieren. |  |
| 11.4.6.4. | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren, um z. B. spezielle Ausgangskontrollen, Temperaturkontrollen, Druckkontrollen oder ähnliches bei der Freigabe des Containers durchzuführen? |  | Es kann die Anforderung bestehen, z. B. die Temperatur oder den Druck des Containers beim Verlassen der Anlage zu bestätigen. Oder es könnte eine Anforderung von Kunden, Veterinär- oder Zollbehörden bestehen. Die Einrichtung sollte den Nachweis aufzeichnen.  |  |
| 11.4.6.5. | Einhaltung von Vorschriften. |  | Bei der Handhabung oder Lagerung von Produkten/Gefahrgütern, die auf der ADR-Liste stehen, hat die Einrichtung eine definierte Rolle im ADR bei der Freigabe des Transport Containers an eine Sammelstelle. Die Einrichtung sollte über einen Prozess oder ein Verfahren verfügen, um die folgenden Aspekte des ADR zu verwalten. |  |
| 11.4.6.5.1. | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren zur Überprüfung des gesetzlich vorgeschriebenen Prüfdatums des Containers am Ort der Freigabe aus der Einrichtung? |  | Container/Transporteinheiten mit "Prüfdaten", die während der Lagerung abgelaufen sind, sollten dem Abholer vor der Freigabe der Einheit gemeldet werden. Die ADR-Vorschriften erlauben die Beförderung von Containern mit abgelaufenem Prüfdatum unter bestimmten Kontrollen. Dies ist Sache des Transportunternehmens/Containerbetreibers; die Einrichtung hat jedoch im Rahmen des ADR-Verpflichtungen in Bezug auf diese Anforderung. |  |
| 11.4.6.5.2. | Verfügt der Betrieb über ein System zur Überprüfung von Gefahrguttransportdokumenten, Placards und Kennzeichnungen auf Einhaltung der Vorschriften? |  | Es sollte ein System vorhanden sein, das sicherstellt, dass der Container/die Transporteinheit bei der Freigabe der Ausrüstung mit den richtigen Großzetteln (Placards) und Etiketten (einschließlich Typ, Anzahl und Zustand) versehen ist und mit den Beförderungspapieren übereinstimmt.  |  |
| 11.4.6.5.3. | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren zur Überprüfung des Führerscheins des abholenden Fahrers im Zusammenhang mit dem ADR? |  | Siehe Abschnitt 12.2.6. für allgemeine Sicherheitskontrollen. Die Einrichtung darf nur dann eine Beförderungseinheit freigeben, wenn der Fahrer die richtige Lizenz für die ADR-Klasse und den ADR-Typ besitzt. |  |
| 11.4.6.5.4. | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren, um zu überprüfen, ob die Transportmittel den ADR-Vorschriften entsprechen? |  |  |  |
| 11.4.6.6. | Kontrollen und Verfahren zur Freigabe. |  |   |  |
| 11.4.6.6.1. | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren, mit dem überprüft werden kann, ob der Abholer *berechtigt ist*, den Container abzuholen und aus der Einrichtung zu entfernen? |  | Der Abholer ist das Unternehmen, das den Container vom Depot abholen wird.Die Einrichtung sollte über ein Verfahren verfügen, bei dem die meldende Partei, d. h. derjenige, der mit der Einrichtung einen Vertrag über die Aufbewahrung des Containers abgeschlossen hat, eine Abholreferenz (Buchungs-/Freigabenummer) oder ähnliches angeben muss. Diese muss dann vom abholenden Fahrer abgeglichen werden, der sie im Rahmen des Freigabeverfahrens vorlegen muss. Hinweis: Wenn die abholende Transportpartei die "Freigabenummer" im Voraus mitteilt, muss ein Verfahren vorhanden sein, um zu überprüfen, ob der Fahrer/Transporteur, der den Container abholt, dazu berechtigt ist. |  |
| 11.4.6.6.2. | Gibt es ein Verfahren, um visuell oder physisch zu überprüfen, ob alle Verschlüsse sicher sind, um ein Austreten des Produkts aus der Transporteinheit zu verhindern? Einschließlich der Überprüfung, dass sich keine Materialrückstände auf der Außenseite des Containers befinden. |  | Die Einrichtung kann die physischen Kontrollen durch eigene Mitarbeiter durchführen, eine dritte Partei beauftragen oder von der abholenden Partei durchführen lassen. Für die Durchführung dieser Kontrollen müssen sichere Arbeitsmittel und -methoden vorhanden sein. Dies gilt für ungereinigte und beladene Container Hinweis: Bei allen Kontrollen der Einheit sind Einschränkungen durch Zollplomben, Sicherheitsplomben oder sonstige Verschlüsse auf dem Behältnis zu berücksichtigen.Die Verwendung von Videoüberwachung oder Ähnlichem ist eine akzeptable Methode der Überprüfung. |  |
| 11.4.6.6.3. | Gibt es für den Fall, dass der Container mit "Plomben oder Sicherheitsetiketten" versehen ist, ein Verfahren, um zu überprüfen, ob diese dokumentiert und unversehrt sind und mit der ursprünglichen Kontrolle übereinstimmen, oder wurde mit dem Kunden vereinbart, dass diese entfernt oder verändert wurden? |  | Die Einrichtung kann die physischen Kontrollen durch eigene Mitarbeiter durchführen, einen Dritten damit beauftragen oder durch den Abholer durchführen lassen. Für die Durchführung dieser Kontrollen müssen sichere Arbeitsmittel und -methoden vorhanden sein. Hinweis: Bei der Überprüfung der Plomben müssen die Einschränkungen der Plomben am Gerät berücksichtigt werden. Wenn die Plombe(n) gewechselt wurde(n), muss die neue(n) Plomben Nummer(n) dokumentiert werden. |  |
| 11.4.6.6.4. | Verfügt die Einrichtung über ein System oder Verfahren zur Aufzeichnung der Freigabe von Containern aus ihrer Einrichtung? |  | Die Einrichtung sollte über ein System verfügen, mit dem die Freigabe des Containers aus ihrer Einrichtung aufgezeichnet werden kann; dies können das Datum, die Uhrzeit und die Person, an die der Container freigegeben wurde, umfassen. Hinweis: Dies könnte Teil eines "Bestandsverwaltungssystems" sein. |  |
| **11.4.6.7.** | Frachtdokumentation. |  |   |  |
| 11.4.6.7.1. | Gibt es ein Verfahren, mit dem sichergestellt wird, dass die bei der Ankunft des Containers vorgelegten Unterlagen bei der Abholung wie vorgeschrieben oder angewiesen zurückgegeben werden? |  | Dazu gehören zum Beispiel Analysenzertifikate, Originalkarten für Brückenwaagen, Aufzeichnungen über Heizung oder Kühlung oder andere Unterlagen.Die Dokumente können sich von den Originaldokumenten unterscheiden. Dies wird als "neutrale Lieferung" bezeichnet, bei der z. B. die Herkunft des Containers nicht offengelegt wird.  |  |
| **11.4.7**. | **Messung und Management von Treibhausgasemissionen (THG)** |  | **Messung und Management von Treibhausgasemissionen (THG).**Der **"Leitfaden zur Bilanzierung von Treibhausgasemissionen für Logistikstandorte" des** Fraunhofer-Instituts für Materialfluss und Logistik IML (Jan 2019) wurde als Grundlage für die Erstellung dieses Fragebogens verwendet. [**http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn\_nbn\_de\_0011-n-532019-18.pdf**](http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn_nbn_de_0011-n-532019-18.pdf)  |  |
| **11.4.7.1.** | Scope 1: Emissionsmessung des verbrauchten Kraftstoffs |  | Scope-1-Emissionen umfassen die direkten Emissionen von Anlagen, die sich im Besitz oder unter der Kontrolle des bewerteten Unternehmens befinden und von diesem bezahlt werden. Dazu gehört die Verbrennung von flüssigen Brennstoffen oder Gasen, die zur Erzeugung von Energie, Wärme oder Dampf für den Einsatz in stationären oder mobilen Anlagen (z. B. Gabelstapler, Hebe- und Rangiergeräte sowie Heiz- und Kühlanlagen) und/oder zugehörigen Gebäuden erworben wurden. |  |
| 11.4.7.1.1. | Ist dem Unternehmen der jährliche Kraftstoffverbrauch bekannt? |  | Siehe die in 12.2.7 erwähnte Leitlinie. |  |
| 11.4.7.1.2. | Hat das Unternehmen die **TTW-Emissionen** aus dem im letzten Jahr verbrauchten Kraftstoff nach der folgenden Formel berechnet: kg CO2e = Σ (Kraftstoff (Liter) × TTW-Kraftstoff-Emissionsfaktor (kg CO2e/Liter Kraftstoff))? |  | Das Unternehmen wird die Kraftstoffemissionsfaktoren der **GLEC-Rahmenrichtlinie** verwenden**: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting", letzte Version, Modul 1**. Das Dokument kann unter folgendem Link heruntergeladen werden: [https:](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e)*//www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e* Für jede Art von Kraftstoff können drei Faktoren verwendet werden: **WTT, TTW und WTW.****- WTT (Well-to-Tank):** WTT-Emissionen umfassen alle Prozesse von der Energiequelle (dem Bohrloch) über die Phasen der Energiegewinnung, -aufbereitung, -speicherung und -abgabe bis hin zum Ort der Nutzung (dem Tank).**- TTW (Tank-to-Wheel):** Hierbei handelt es sich um die Emissionen von Brennstoffen, die zum Antrieb von Aktivitäten (dem Rad) verbrannt werden. **- WTW (Well-to-Wheel):** Hierbei handelt es sich um Emissionen aus dem gesamten Kraftstofflebenszyklus, die der Summe der WTT- und TTW-Emissionen entsprechen sollten.**Für diese Frage sollte TTW verwendet werden.** |  |
| **11.4.7.2.** | Scope 2: Emissionen aus Elektrizität |  | **Scope-2-Emissionen** sind indirekte Emissionen aus derErzeugung und Verteilung von Strom, Wärme undDampf, der von dem bewerteten Unternehmen zur Verwendung inihre eigenen Logistikstandorte, Elektrofahrzeuge oder andere eigeneAnlagen, die Strom benötigen. |  |
| 11.4.7.2.1. | Hat das Unternehmen den Strom gemessen, der für die Nutzung in Elektrofahrzeugen oder anderen eigenen Anlagen (einschließlich Büros am Standort), die Strom benötigen, gekauft wurde? |  | In der Regel wird Strom für die Bewegung von Kränen und die Beleuchtung verwendet. |  |
| 11.4.7.2.2. | Hat das Unternehmen die unter 11.4.7.2.1. geforderten **Emissionen aus dem eingekauften Strom WTT** im vergangenen Jahr nach der folgenden Formel berechnet: kg CO2e = Σ (Strom (kWh)× Stromemissionsfaktor (kg CO2e/ kWh Strom)) |  | **TTW** wird bei Elektrizität als Null betrachtet, alle Emissionen sind in den WTT-Stufen am Ort der Nutzung enthalten.Die zu verwendenden Emissionsfaktoren hängen von der Herkunft des Stroms ab. Die **Unternehmen müssen die Stromemissionsfaktoren für die Länder oder Regionen erfassen, in denen sich die Logistikstandorte befinden**. Elektrizitätsfaktoren nach Ländern können auch bei der Internationalen Energieagentur (IEA) abgerufen werden: <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (kostenpflichtig)In Ermangelung anderer Daten kann ein durchschnittlicher EU-Stromfaktor von 420 g CO2 e/kWh angenommen werden (Quelle: GLEC-Rahmenleitlinie). Die Verwendung einzelner Ländermixe kann zu deutlich abweichenden Werten führen, insbesondere in Ländern mit einer stark dekarbonisierten Stromversorgung. |  |
| **11.4.7.3.** | Scope 3 |  | **Scope 3-Emissionen** sind indirekte Emissionen aus der Lieferkette des bewerteten Unternehmens.Scope 3 umfasst die Produktion und den Vertrieb von Brennstoffen, die in Scope 1 (WTT) verbrannt werden, Transportemissionen, die in gekaufte Waren und Dienstleistungen eingebettet sind, die Produktnutzung und das Ende der Lebensdauer. Scope 3 umfasst zum Beispiel auch die Vergabe von Unteraufträgen für Gabelstapler oder Reach-Stacker, um Container im Depot zu bewegen  |  |
| 11.4.7.3.1. | Hat das Unternehmen die absoluten Emissionen WTT aus dem im letzten Jahr verbrauchten Kraftstoff anhand der Formel berechnet?kg CO2e = Σ (Kraftstoff (Liter) × WTT-Kraftstoff-Emissionsfaktor (kg CO2e/Liter Kraftstoff))? |  | Der Faktor sollte dem "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" Version 2.0 entnommen werden. Modul 1: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| **11.4.7.3.2** | Hat das Unternehmen die absoluten WTT-Emissionen von Subunternehmern im letzten Jahr nach der folgenden Formel berechnetkg CO2e = Σ (Brennstoff (Liter) × WTT-Brennstoff-Emissionsfaktor (kg CO2e/ Liter Brennstoff))? |  | Das bewertete Unternehmen muss wissen, wie viel Kraftstoff Subunternehmer am Standort verbrauchen. |  |
| **11.4.7.4.** | Berechnung der Gesamtemissionen (Scope 1, 2 und 3) |  | Die Messung der Gesamtemissionen ist notwendig, weil sie sich direkt auf die globale Erwärmung auswirken. |  |
| 11.4.7.4.1.  | Hat das Unternehmen die **Gesamtemissionen** des letzten Jahres durch Addition der Emissionen aus Scope 1, 2 und 3 berechnet? |  | Die folgenden Fragen sollten hinzugefügt werden: 12.2.7.1.2. + 12.2.7.2.2. + 12.2.7.3.1. |  |
| **11.4.7.5.** | Konsolidierung und Berichterstattung über Emissionen |  |  |  |
|  | Stellt das Unternehmen die gesamten jährlichen Emissionen in einem Bericht in folgender Form zusammen?* Bereich 1 (Frage 11.4.7.1.2.)
* Bereich 2 (Frage 11.4.7.2.2.)
* Bereich 3 (Frage 11.4.7.3.1.)

Gesamtemissionen (Frage 11.4.7.4.1.) |  |  |  |
| **11.4.7.6.** | **Verringerung der Emissionen** |  | Falls sich die Bewertung nur auf ein Depot bezieht, ist dieser Unterabschnitt anwendbar. Das Depot kann aber auch Teil einer anderen Anlage sein (z. B. Tankreinigung oder Lager).Es liegt im Ermessen des bewerteten Unternehmens, ob dieser Unterabschnitt separat bewertet oder in die Abschnitte zur Emissionsminderung anderer Module integriert wird. Im zweiten Fall bewertet der Prüfer diesen Abschnitt als nicht anwendbar und vermerkt einen Kommentar, der klarstellt, wo der Abschnitt bewertet wird. |  |
| 11.4.7.6.1. | Festlegung von Strategie, Zielen und Programm**Die ersten drei Fragen dieses Abschnitts folgen einer Hierarchie: Jede Frage hat ein höheres Anforderungsniveau als die vorhergehende** |  |   |  |
| 11.4.7.6.1.1. | Hat das Unternehmen eine **Strategie** zur Verringerung seiner THG-Emissionen festgelegt, die auf den Messungen unter 11.4.7.4.1. (Gesamtemissionen) basieren? |  |  |  |
| 11.4.7.6.1.2. | Hat das Unternehmen die **Ziele** zur Verringerung der **Gesamtemissionen** auf der Grundlage der unter 11.4.7.4.1. durchgeführten Messungen in einem Mehrjahresprogramm festgelegt? |  | Der Gutachter prüft, ob die Verringerung mit dem Ziel der Strategie für intelligente Mobilität übereinstimmt: Verringerung der Treibhausgasemissionen **im Verkehr** um 90 % bis 2050 im Vergleich zu 1990. |  |
| 11.4.7.6.1.3. | Verfügt das bewertete Unternehmen über ein mehrjähriges **Programm** zur Erreichung der in 11.4.7.6.1.2. genannten Ziele~~?~~  |  | Das Programm könnte in Partnerschaft mit FIS oder mit Kunden durchgeführt werden. Um die Note 1 zu erhalten, überprüft der Prüfer, ob ein detailliertes Programm mit verantwortlichen Personen und Terminen vorliegt. Das Program muss Zwischenschritte und mindestens jährliche Folgemaßnahmen enthalten.  |  |
| **12.** | **Betriebsstätteninspektion** |   | **Betriebsstätteninspektion** |   |
|  |  |   | Ein wirksames Managementsystem spiegelt sich im Betrieb wider, z.B. Umfang, Auslegung, Zustand und Arbeitsablauf. Zum Umfang der Betriebsstätteninspektion sollten Bürogebäude, Tankreinigungsanlagen, Tanklagerbereiche, Bereiche für Abfallbehälter und Heizaktivitäten sowie der Umschlag- und Lagerplatz für verpackte Güter sowie zur Abfallbehandlung gehören. |  |
| **12.1.** | **Gebäude, Betriebsgelände und ortsfeste Einrichtungen** |  | **Gebäude, Betriebsgelände und ortsfeste Einrichtungen** |  |
| 12.1.1 | Sind die Gebäude in gutem Zustand? |   | Der Zustand der Gebäude gibt einen Eindruck wie seriös das Management vor Ort an Qualität und sicherem Arbeiten interessiert ist und nicht nur in kommerziellen Dingen. Dies ist ebenfalls sehr wichtig für das Image des Unternehmens. Suchen Sie nach Beispielen, ob die Gebäude Beschädigungen aufweisen wie z.B. zerbrochene Fenster. |   |
| 12.1.2 | Ist die Betriebsstätte ausreichend beleuchtet? |   | Ist die Betriebsstättenbeleuchtung so ausgeführt, dass alle Bewegungen und (Arbeits-) Abläufe ohne Einschränkungen und Gefahren erfolgen können? |   |
| 12.1.3 | Ist der Standard von Haus- und Hofpflege im Betrieb gut (sauber, ordentlich, gestrichen etc.)? |   | Haus- und Hofpflege lässt die organisatorische Effizienz der Betriebsführung erkennen. Gute Haus- und Hofpflege trägt dazu bei, Unfälle zu vermeiden. Überprüfen Sie, ob Notausgänge nicht zugestellt sind und ob Böden und Leitern schmiermittelfrei sind. |   |
| 12.1.4 | Ist die Betriebsstätte gut ausgeschildert und sind Sicherheitshinweisschilder für die Öffentlichkeit vorhanden? |   | Ist die Grenze des Betriebsgeländes eindeutig festgelegt und markiert? Sind Ge- und Verbotsschilder für die Öffentlichkeit angebracht, um unbefugten oder irrtümlichen Zutritt zu verhindern? |   |
| 12.1.5 | Gibt es in der Betriebsstätte ein Kommunikations-/Räumungsalarmsystem (mit Backup Notsystem)? |   | Ein Kommunikationssystem ist wichtig, um alle Mitarbeiter im Notfall warnen zu können. Anweisungen geben und die Räumung veranlassen zu können, könnte ausschlaggebend für die Sicherheit der Mitarbeiter der Betriebsstätte sein. |   |
| 12.1.6 | Sind Einzäunungen und Tore in gutem Zustand? |   | Der Zustand von Zäunen und Toren ist wichtig für die Sicherung. Löcher in Zäunen und Toren oder zu niedrige Zäune und Tore sind nicht akzeptabel. Wenn diese so niedrig sind, dass man einfach darübersteigen kann, dann muss mit "Nein" bewertet werden.  |   |
| 12.1.7 | Ist die Reinigungsanlage gemäß den Anforderungen und den durchgeführten Aktivitäten adäquat befestigt? |   | Prüfen Sie die Bodenbefestigung der verschiedenen Arbeitsflächen. Lagerung von Containern auf unbefestigtem Grund, besonders übereinander, ist nicht akzeptabel. |   |
| 12.1.8 | Ist der Zustand der Fahrbahnen und Parkbereiche in einem akzeptablen und sicheren Standard? |   | Schauen Sie nach Nachweisen ob Schlaglöcher oder Wasserlachen in den Parkflächen vorhanden sind. |   |
| 12.1.9 | Ist die Betriebsstätte so gelegen, dass sie sich für die Zufahrt von Fahrzeugen eignet und Fahrzeugbewegungen auf dem Gelände problemlos möglich sind? |   | Die Zufahrt zur Betriebsstätte sollte so angelegt sein, dass sich keine Gefährdung für den übrigen Verkehr ergibt (gute Über- und Einsicht/keine engen Straßen und Wege). Der Verkehrsfluss auf dem Betriebsgelände sollte logisch, übersichtlich und ohne Störungen ablaufen können. |   |
| 12.1.10 | Sind Fußwege besonders gekennzeichnet und abseits vom Fahrzeugverkehr angelegt? |   | Durch Fußwege wird unkontrollierter Verkehrsfluss auf dem Betriebsgelände vermieden, die Fußgänger werden durch ein gut angelegtes Wegesystem geschützt. Fußwege sollten dauerhaft markiert sein. |   |
| 12.1.11 | Ist ein Feuerlöschsystem vorhanden? |   | Automatischer Feuerschutz ist erforderlich, wenn brennbare Chemikalien gehandhabt oder auf der Betriebsstätte gelagert werden, die die definierten Mengengrenzwerte der Gesetzgebung überschreiten. (Prüfen Sie die Genehmigung und die Feuerwehranweisungen.) Für brennbare Reinigungsmittel ist zusätzlich ein getrennter Lagerbereich erforderlich, um im Brandfall Auswirkungen auf die Betriebsstätte zu verhindern. Prüfen Sie ebenfalls das Vorhandensein und die Prüfdaten der Feuerlöscher. |   |
| 12.1.12 | Ist ausreichende Feuerlöschkapazität vorhanden wenn feuergefährliche Chemikalien im Gelände gelagert werden oder sich in parkenden Tanks befinden?  |   | Falls in der Betriebsstätte brennbare Chemikalien gelagert/abgestellt werden, kann Löschschaum zur Brandbekämpfung erforderlich sein. Dies erfordert die Lagerhaltung von Schaummitteln und Schaumerzeugern. |   |
| 12.1.13 | Werden die Inspektionen aller betrieblichen Sicherheitssysteme an den Anlagen gekennzeichnet? |   | Um sicherstellen zu können, dass die Sicherheitseinrichtungen und -ausrüstungen im Notfall (richtig) funktionieren, ist es lebenswichtig, regelmäßige Überprüfungen durchzuführen und die Prüfergebnisse zu dokumentieren. Dies kann eine Kombination von durch interne oder externe Stellen durchgeführte Prüfungen sein. Prüfen Sie die Aufzeichnungen und die Markierungen. |   |
| 12.1.14 | Hat die Löschwasserpumpe eine Notstromversorgung? |   | Ist eine Notstromversorgung erforderlich oder wird für die elektrischen Pumpen ein Backup in Form von Dieselaggregaten benötigt? Kann die Zuverlässigkeit des Systems dargelegt werden? |   |
| 12.1.15 | Sind die Zugänge zum Gelände und den Gebäuden für die Feuerwehr geeignet? |   | Wie effektiv kann ein Brandfall beherrscht werden, um den Schaden möglichst gering zu halten? Ist die Zufahrt für die Feuerwehr (mit Equipment) klar erkennbar und ungehindert nutzbar? Gebäude sollten so voneinander getrennt sein, dass im Brandfall ein Totalschaden vermieden werden kann. |   |
| 12.1.16 | Haben die Reinigungsanlagengebäude Notausgänge (in geschlossenen Gebäuden und auf jeder Reinigungsplattform)? |   | Ist sichergestellt, dass die Mitarbeiter im Notfall die Gebäude sicher verlassen können? Zwei Ausgänge könnten entscheidend sein und verhindern, dass Personen eingeschlossen werden können. |   |
| 12.1.17 | Sind Notausgänge vorhanden, ausgeschildert und jederzeit klar erkennbar? |   | Prüfen Sie die eindeutige Kennzeichnung der Notausgänge. |   |
| 12.1.18 | Ist für Notfälle eine sichere Methode vorhanden, um das gesamte Personal zu evakuieren und ist diese sichtbar ausgehängt? |   | Sind z.B. an der Umzäunung des Betriebsgeländes Notausgänge (Nottüren) markiert? Gibt es außerhalb der Betriebsgebäude einen Sammelplatz, ein System zur Überprüfung der Vollzähligkeit der evakuierten Mitarbeiter. Der Notfallplan (Zusammenfassung) sollte in geeigneter Weise öffentlich gemacht/ausgehängt werden, damit alle Mitarbeiter, wie auch Kunden und Besucher sofort Kenntnis von dem Notfallplan erhalten bzw. informiert werden, wenn diese Einrichtungen der Reinigungsanlage betreten. |   |
| 12.1.19 | Sind die technischen Ver- und Entsorgungssysteme vor Frost geschützt? |   | Sind alle Versorgungssysteme vor Frost geschützt, um einen sicheren und störungsfreien Betrieb sicherzustellen? Dies gilt auch für die ortsfesten Sicherheitsduschen und Augenwascheinrichtungen der Betriebsstätte. |   |
| 12.1.20 | Sind Möglichkeiten gegeben, das Gelände im Winter zu enteisen? |   | Prüfen Sie, ob es auf dem Betriebsgelände Equipment/Hilfsmittel zur Enteisung gibt.  |   |
| 12.1.21 | Sind in besonderen Bereichen des Arbeitsbereichs Augenspülsysteme, -flaschen und Sicherheitsduschen vorhanden? |   | Sicherheitsduschen und Augenspüleinrichtungen müssen immer in unmittelbarer Nähe der Arbeitsbereiche vorgesehen sein, in denen das Risiko einer Verschüttung/Verspritzen von Produkt besteht. Verletzte Personen wären nicht in der Lage, zu einer weiter entfernt liegenden Einrichtung zu gelangen. Prüfen Sie, ob die Duschen funktionsbereit sind, ob sie regelmäßig geprüft werden und ob der Boden dort nicht rutschig ist. Augenspülflaschen müssen mit dem Hinweis "Verfalldatum" gekennzeichnet sein. Der Assessor wird prüfen, ob das Verfalldatum nicht überschritten ist.  |  |
| 12.1.22 | Sind Warnschilder angebracht (Rauchen verboten, Schutzbrille, Helmtragepflicht, etc.)? |   | Warnschilder erinnern die Mitarbeiter an Sorgfaltspflichten und Vorsichtsmaßnahmen. Piktogramme sind dabei hilfreicher als langer Text. Wichtig ist es, den Mitarbeitern klarzumachen, dass die Benutzung der Sicherheitsausrüstung in ihrem eigenen Interesse liegt. |   |
| 12.1.23 | Ist die Oberflächenentwässerungsanlage und Wasserrückhaltkapazität der Betriebsstätte ausreichend bemessen, um den Betrieb jederzeit aufrecht erhalten zu können? |   | Im Hinblick auf heftige Regenfälle, Überflutungen und Löschwassereinsätze sollte sichergestellt sein, dass das Entwässerungssystem und/oder Wasserrückhaltesystem ausreichend dimensioniert ist, um so eine längere Unterbrechung des normalen Betriebsablaufs zu verhindern. |   |
| 12.1.24 | Sind Erste-Hilfe-Stationen zugänglich und entsprechend ausgerüstet, um eine unmittelbare Erstversorgung gewährleisten zu können? |   | Der Assessor sollte die Einhaltung der örtlichen Bestimmungen prüfen. Der Assessor sollte weiter stichprobenweise prüfen, ob das Verbrauchsdatum des Inhalts des Erste-Hilfe-Kastens noch nicht abgelaufen ist. |   |
| **12.2.** | **Tankreinigung und Außenwäsche** |  | **Tankreinigung und Außenwäsche** |  |
| 12.2.1 | Sind Dampf- und Heißwasserleitungen einwandfrei isoliert? |   | Prüfen Sie, ob Dampf- und Rohrleitungen isoliert sind, um Mitarbeiter vor Verbrennungen zu schützen. |   |
| 12.2.2 | Ist das gesamte Reinigungs-equipment (einschl. Plattform, Heißwasser- und Dampfsysteme und Rohrleitungen) vor Kollision mit Zugmaschinen und Trailern geschützt? |   | Prüfen Sie, ob alle Heißwasser- und Dampfdampfsysteme (Kessel), Rohrleitungen und Plattformen vor den Fahrzeugen geschützt sind. |   |
| 12.2.3 | Sind Reinigungsplattformen und Treppen frei von Stolperrisiken und ist es ausgeschlossen, dass aus oben stehenden Fässern Chemikalien austreten und in untere Arbeitsbereiche gelangen können? |   | Diese Risiken sollten in der Risikoanalyse identifiziert sein und es sollten Maßnahmen getroffen sein, wie z.B. räumlich begrenzte Lagerung auf Reinigungsplatt-formen, geschlossene Fässer, keine losen Materialien/Flaschen,.. |   |
| 12.2.4 | Ist eine angemessene Beleuchtung entsprechend ATEX-Richtlinie für das Befahren und die Inspektion von Tanks vorhanden? |   | Nach dem Reinigen ist der Tank einer Sichtprüfung zu unterziehen. Dies kann von oben erfolgen oder durch Befahren des Tanks. Eine gute Beleuchtung ist in beiden Fällen erforderlich, sie muss eigensicher sein, wenn eine Konzentration entzündbarer Dämpfe möglich ist. ATEX Direktive 94/9/EC und 99/92/EC. |   |
| 12.2.5 | Ist entsprechende Ausrüstung vorhanden, um sicher auf den Trailer zu gelangen und dort auch sicher Reinigungsarbeiten durchführen zu können? |   | Stürze vom Trailer/von Tanks sind häufig Ursache für Verletzungen. Die Mitarbeiter müssen einen Auffanggurt tragen, der über dem Arbeitsplatz fixiert ist, um Sturzverletzungen zu vermeiden. Es müssen gute und sichere Leitern vorhanden sein, z.B. für Inspektion, das Öffnen der Domdeckel. Richtlinie 2009/104 |   |
| 12.2.6 | Ist entsprechende Ausrüstung vorhanden und wird diese von Reinigungspersonal und Fahrer genutzt, um außerhalb der Reinigungsbahn sicher auf den Trailer zu gelangen und dort auch sicher arbeiten zu können? |   | Der Sturz von einem Anhänger/Tank ist eine häufige Verletzungsursache. Die Mitarbeiter müssen einen Auffanggurt tragen, der über dem Arbeitsplatz fixiert ist, um Sturzverletzungen zu vermeiden, wenn kein geeignetes Kollektivsicherungssystem vorhanden ist. Siehe die „Best practice guidelines for safe working at height in the logistics supply chain“ (Best-Practice-Richtlinien für sicheres Arbeiten in der Höhe in der Logistik) unter <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain> Es müssen gute, sichere Leitern oder Treppen vorhanden sein, z. B. für Inspektionen oder zum Öffnen von Luken. Siehe Richtlinie 2009/104 |   |
| 12.2.7 | Sind für den Einstieg in Tanks alle Sicherheitsmaßnahmen vorhanden und werden diese auch wie in der Einstiegserlaubnis definiert, befolgt? |   | Hierzu zählen Sauerstoffmessgeräte und Detektoren für brennbare Gase, tragbare Atemgeräte, unabhängige Atemgeräte zum Schutz vor giftigen/ schädlichen Gasen. Diese Frage ist immer anwendbar, selbst wenn das Unternehmen den Mitarbeitern das Betreten von Tanks verbietet. In diesem Fall muss in dem Verfahren ausdrücklich auf das Verbot sowie auf die Maßnahmen hingewiesen werden, die zu ergreifen sind, wenn ein Gegenstand unbeabsichtigt in einen Tank fällt. |   |
| 12.2.8 | Wird die Qualität des Spülwassers vor dem Gebrauch sichergestellt? |   | Die physikalisch-chemischen Eigenschaften des Wassers müssen definiert sein und es müssen periodische Labor Analysen durchgeführt werden. |   |
| 12.2.9 | Wird die (Press-)Luft wichtiger Belüftungssysteme gefiltert und ist sie ölfrei? |   | Um sicherzustellen, dass gereinigte Tanks sauber bleiben, ist es wichtig, für das Trocken- (Aus-) blasen nur saubere und ölfreie Luft zu verwenden. Meist werden Ventilatoren oder "Air Movers" zur Trocknung verwendet. Druckluft/Pressluft kann auch für bewegliche Reinigungsköpfe verwendet werden, wobei sichergestellt werden muss, dass die Antriebsluft frei von Ölen ist. Falls (auch) Pressluftatmungsgeräte im Einsatz kommen, sind hier die besonderen Anforderungen an die (Beatmungs-)Luft zu erfüllen. |   |
| 12.2.10 | Sind Leitungssysteme und deren Ventile beschriftet oder farblich gekennzeichnet und sind deren Inhalte identifiziert? |   | Um Fehler beim Gebrauch der verschiedenen Versorgungssysteme zu vermeiden, müssen Rohrleitungen und Ventile ordnungsgemäß beschriftet sein (Farbcodierung, Nummerierung, Medienbezeichnung). |   |
| 12.2.11 | Ist die gesamte Tankreinigungsanlage ausreichend geschützt vor und frei von Korrosion, so dass ein sicherer Betrieb gewährleistet ist? |   | Hohlbauteile können von innen Korrosion aufweisen. Ein Versagen dieser Bauteile(z.B. Rohre) während ihrer Benutzung kann schreckliche Folgen haben. |   |
| 12.2.12 | Sind die elektrischen Einrichtungen in gutem Zustand? |   | Dies ist insbesondere beim Umgang mit brennbaren Stoffen/Gasen wichtig. |   |
| 12.2.13 | Sind Pumpen, Rohrleitungen und Ventile in gutem Zustand? |   | Prüfen Sie auf Leckagen und Emissionen. |   |
| 12.2.14 | Gibt es am Arbeitsplatz Reinigungsanweisungen für jedes zu reinigende chemische Produkt? |   | Es ist wichtig, dass für jede Chemikalie ein Reinigungsverfahren mit Checkliste vorhanden ist. |   |
| 12.2.15 | Sind alle Chemikalienbehälter ordnungsgemäß beschriftet? |   | Zur Vermeidung von Gefahren ist es wichtig, dass alle Chemikalienbehälter, unabhängig von ihrer Größe, ordnungsgemäß beschriftet sind. |   |
| 12.2.16 | Werden Produktreste im Tank identifiziert und kontrolliert, bevor mit der Reinigung begonnen wird? |   | Die Bestimmung der Restmenge im Tank sollte durch Messung und abweichend von Unterlagen erfolgen. |   |
| 12.2.17 | Gibt es ein Prüfverfahren, um sicherzustellen, dass (alle) Reinigungsmittel aus dem Tank entfernt worden sind? |   | Das Vorhandensein von Reinigungsmitteln kann die Qualität der nächsten Ladung beeinträchtigen. Es ist daher wichtig, dass hierfür ein Prüfverfahren vorhanden ist. Das Verfahren, mit dem sichergestellt wird, dass Reinigungslösungen entfernt werden, muss mithilfe von Instrumenten (z. B. pH-Messgerät, Leitfähigkeitsmessgerät) oder durch Sichtprüfung validiert werden. Wenn Instrumente verwendet werden, müssen Intervalle festgelegt werden. Der Tankzustand soll als sauber beschrieben werden, wenn keine sichtbaren Spuren oder Gerüche des letzten Produktes festgestellt werden.  |   |
| 12.2.18 | Entspricht die Ex-Schutz-Klasse der elektrischen Ausrüstung (einschl. Mobiltelefone) den zu reinigenden brennbaren Produkten? |   | Prüfen Sie gemäß ATEX Vorgaben. Diese beinhalten brennbare Stoffe und Feststoffe, die explosive Atmosphären bilden können. |  |
| 12.2.19 | Ist ein Erdungssystem vorhanden und wird es verwendet (rotes Licht/grünes Licht)? |   | Die Erdung ist wichtig, um Zündpunkte für Explosionen oder Brände aber auch um Korrosion zu vermeiden, wenn sich das “richtige” Chemikaliengemisch gebildet hat. Prüfen Sie, ob Erdungsanzeigen/Alarme vorhanden sind, mit deren/dessen Hilfe sich die eindeutige Erdung nachweisen lässt (rotes/grünes Licht). |   |
| 12.2.20 | Gibt es ein geeignetes Verfahren, um zu verhindern, dass Fahrzeuge ohne klare Anweisung vom Reiniger abfahren? |   | Aus Gründen der Sicherheit und des Umweltschutzes sollten Unterlegkeile/Bremskeile (oder ähnliches) gesetzt werden, um so die Räder zu blockieren und eine ungewollte/unkontrollierte Bewegung des Fahrzeuges zu verhindern. Während des Reinigungsprozesses sollte sich niemand im Führerhaus aufhalten. |   |
| 12.2.21 | Hat der Arbeitsbereich der Reinigung ein Abwassersystem, um Abwässer in die Aufbereitungsanlage zu leiten? |   | Der Abfluss der Reinigungsanlage muss durch Benutzung von Überlaufbehältern und Verbindungen zur Abwasserbehandlungsanlage kontrolliert werden, um das Abfließen in öffentliche Gewässer oder die Kanalisation zu verhindern | M  |
| 12.2.22 | Sind alle Bodenentwässerungsabdeckungen vorhanden und unbeschädigt? |   | Unbeschädigte Bodenabflussdeckel sind wichtig, um unterwegs Gefahren vorzubeugen. |   |
| 12.2.23 | Wird jegliches möglicherweise verunreinigte Wasser gesammelt und über die örtliche Aufbereitungsanlage in die öffentliche Kanalisation geleitet? |   | Der Abfluss der Reinigungsanlage muss durch Benutzung von Überlaufbehältern und Verbindungen zur Abwasserbehandlungsanlage kontrolliert werden, um das Abfließen in öffentliche Gewässer oder die Kanalisation zu verhindernDie Entwässerung der Lagerfläche für verpackte Waren und Rückstände sowie verschmutztes Regenwasser sollten wie das Reinigungsabwasser behandelt werden, bevor dies in die öffentliche Kanalisation oder das Oberflächenwasser geleitet werden. | M  |
| 12.2.24 | Sind flüssigkeitsdichte Böden und Drainagen in gutem Zustand? |   | Keine Risse und Brüche und keine chemischen Abnutzungen. |   |
| **12.3.** | **Ortsfeste Lagertanks** |  | **Ortsfeste Lagertanks** |  |
|   |  |   | Dieser Abschnitt bezieht sich auf Lagertanks mit Kraftstoffen und Chemikalien, benötigt für den Betrieb auf dem Gelände, ausschließlich Zwischenlagerung von Chemikalien im Namen des Kunden oder zur weiteren Verteilung. Der Auditor sollte diesen Abschnitt anhand einer Inspektion und einer Überprüfung der dokumentierten Belege (Zeichnungen, Einkaufseinzelheiten, Lizenzen, Wartungsberichte, Zertifikate, etc.) ausfüllen. |   |
| 12.3.1 | Sind alle Rohrleitungen und Ventile beschriftet/farblich gekennzeichnet und deren Inhalt identifiziert? |   | Die genaue Kennzeichnung der Leitungen und Ventile ist zur Vermeidung von Fehlbedienungen äußerst wichtig. |   |
| 12.3.2 | Sind feste Schlauchverbindungen, flexible Anschlüsse, Schaugläser weitestgehend vermieden worden? |   | Um nach Möglichkeit Leckagen und Verspritzungen zu verringern, ist es wichtig, Schwachstellen wie Schläuche, flexible Anschlüsse, Schaugläser usw. weitestgehend zu vermeiden. |   |
| 12.3.3 | Werden Tankventile geschlossen, wenn sie nicht in Betrieb sind? |   | Ventile können generell (leicht) lecken. Es ist daher eine gute Verfahrensweise, wenn Absperrventile in Serie installiert und geschlossen gehalten werden. So kann der Tankinhalt nicht auf einmal auslaufen, wenn ein Ventil versagen sollte. |   |
| 12.3.4 | Gibt es Auffangbehälter für alle Lagertanks? |   | Der Lagerbereich muss mit einem Auffangbehälter ausgerüstet sein, um eine Verschmutzung des Bodens und des Grundwassers zu verhindern. |   |
| 12.3.5 | Sind Überlaufalarme installiert? |   | Suchen Sie nach einem Nachwies für einen Überlaufschutz.  |   |
| 12.3.6 | Ist eine EX-geschützte Ausrüstung installiert, sofern brennbare Stoffe gehandhabt werden? |   | Diese Frage ist selbsterklärend, siehe Produktinformationen und GHS-Kennzeichnungsanforderungen. |   |
| 12.3.7 | Erfolgt eine Trennung der Gefahrstoffe im Hinblick auf Lagerung und Sammeleinrichtungen? |   | Um chemische Reaktionen zu verhindern, müssen die Lager-, Umschlags-, Behandlungs- und Sammelsysteme (Auffangeinrichtungen) nach Gefahrenklassen getrennt sein. |   |
| 12.3.8 | Gibt es keine sichtbaren Leckagen (an Anschlüssen, Pumpen, Tanks usw.)? |   | Sichtbare Leckagen sind Anzeichen für nachlässige Bedienung und Wartung und somit auch für eine mangelhafte Betriebsführung. Leckagen verursachen Langzeit- Umweltschäden, deren spätere Beseitigung sehr teuer ist. |   |
| 12.3.9 | Entspricht der Auffangbehälter (z.B. Wanne) den lokalen Vorschriften? |   | Die Auffangbehälter müssen den lokalen Gesetzmäßigkeiten entsprechen. Ein möglicher Standard könnte sein, dass die Auffangbehälter so ausgelegt sein müssen, dass sie 100% des Inhalts des größten Tanks plus 10% für Löschschaum oder -wasser aufnehmen können.  |   |
| 12.3.10 | Ist jeder Tank ordnungsgemäß beschriftet? |   | Diese Frage ist selbst erklärend. Produktinformationen und GHS-Kennzeichnungsanforderungen |   |
| 12.3.11 | Sind Lagertanks ordnungsgemäß geerdet? |   | Siehe 6.2.1.2. p. |   |
| **12.4.** | **Abfall** |  | **Abfall** |  |
| **12.4.1.** | **Abfall-Management** |   | **Abfall-Management** |   |
| 12.4.1.1. | Wird der gesamte Abfall entsprechend der örtlichen Gesetzgebung entsorgt? |   | Prüfen Sie die Einzelheiten der vorhandenen Abfallentsorgungs-vereinbarungen und prüfen Sie, ob diese den anwendbaren Bestimmungen im jeweiligen Land entsprechen. Beispiele für Abfall sind: Altöl, Papier, Schrott, Chemikalien, Lampen, Aerosole, kontaminierte Kleidung, gebrauchte PSA, usw. | M  |
| 12.4.1.2. | Werden die gesetzlich geforderten Aufzeichnungen über die Abfallentsorgung geführt? |   | Der Assessor sollte anhand der Unterlagen prüfen, ob der Abfall entsprechend der anwendbaren Gesetze entsorgt wird. Die Archivierung der Aufzeichnungen über Abfallentsorgung muss auch überprüft werden |   |
| **12.4.2.** | **Abfall-Lagerbereich**  |   | **Abfall - Lagerbereich**  |   |
| 12.4.2.1. | Sind die Behälter für den darin zu lagerndem Abfall geeignet? |   | Der Lagerbereich sollte entsprechend gesichert sein, um Umweltprobleme zu vermeiden. |   |
| 12.4.2.2 | Sind die Abfallbehälter in gutem Zustand? |   | Sind die verwendeten Abfallbehälter für den zu lagernden Abfall geeignet? Prüfen Sie die Übereinstimmung mit Verpackungs-/Transportbestimmungen. Suchen Sie nach Belegen hierfür. |   |
| 12.4.2.3 | Ist jeder Abfallbehälter ordnungsgemäß beschriftet? |   | Um unkontrollierte Reaktionen zu vermeiden, muss jeder Abfallbehälter ordnungsgemäß mit dem/den Namen der darin enthaltenen Chemikalie/n beschriftet sein. |   |
| 12.4.2.4 | Entspricht die Feuerlöscheinrichtung des Lagerbereiches den Anforderungen der gelagerten Produkte? |   | Beurteilen Sie das vorhandene System. |   |
| 12.4.2.5 | Entspricht die Trennung der verschiedenen Gefahrstoffklassen der lokalen Gesetze? |   | Um unkontrollierte Reaktionen zwischen den Abfällen zu vermeiden, ist eine Trennung (nach Gefahrstoffklassen) der Lager-, Sammel-, Umschlags-, Behandlungs- und Sammelsysteme erforderlich. |   |
| 12.4.2.6 | Ist der/die Auffangbehälter/-wanne in gutem Zustand? |   | Der Auffangbehälter/Auffangbereich sollte in gutem Zustand sein und gegen den darin enthaltenen Abfall resistent sein. |   |
| **12.4.3.** | **REACH** |   | **REACH** |   |
| 12.4.3.1. | Werden beim Auffangen von Restmengen die Maßgaben gem. REACH-Richtlinie berücksichtigt wenn diese wieder in den Verkehr gebracht werden? |   | Wenn Produkt aufgefangen und in Verkehr gebracht wird (Rück-sendung an den Hersteller), kommen die Maßgaben gemäß REACH. Richtlinien 1907/2006 zur Anwendung. |   |
| **12.5.** | **Notfallausrüstung** |  | **Notfallausrüstung** |  |
| 12.5.1. | Ist die Notfallausrüstung im Notfallplan definiert (basierend auf der Risikobeurteilung), steht sie zur Verfügung, ist sie bereit zum Gebrauch und wird sie regelmäßig geprüft? |   | Regelmäßige Inspektion und Wartung sind bereits im Kapitel 6 abgedeckt. |  |
| 12.5.2. | Beinhaltet die Notfallausrüstung: |   |  |   |
| 12.5.2a | Augenwascheinrichtungen/-flaschen? |   | Sind Augenspülflaschen verfügbar, die an den Unfallort gebracht werden können? Prüfen Sie das Verfalldatum. |   |
| 12.5.2b | Absorptionsmittel/Reinigungs-mittel? |   | Prüfen Sie, ob Absorptionsmittel/ Reinigungsmittel in ausreichender Menge an den Unfallort gebracht werden können. |   |
| 12.5.2c | Ablaufabdeckungen und Systeme, um Ablasskanäle/ Schütten abzusperren. |   | Bei einem ungehinderten Austritt von Produktrückständen oder Reinigungschemikalien usw. müssen Abdeckungen oder Absperrungen verwendet werden, um unerwünschte Austritte zu verhindern. |   |
| 12.5.2d | Equipment zur Rettung von "Mann in Tank" |   | Zum Beispiel Rettungsleinen, Auffanggurte, Höhensicherungssysteme, Belüftungssysteme. Wenn das in 9.1.2.2 beschriebene Verfahren zur Rettung einer Person aus einem Tank erfordert, dass eine weitere Person den Tank betritt, muss ein zusätzlicher Sauerstoffdetektor und eine Atemschutzausrüstung vorhanden sein. |   |
| 12.5.2e | PSA (Persönliche Schutzausrüstung) für ALLE Produkte, die gehandhabt werden? |   | Der Assessor muss sich davon überzeugen, dass geeignete PSA verfügbar ist, die bei einem Notfall für alle Arten von Produkten geeignet ist. Dies kann den Sicherheitsdatenblättern entnommen werden. |   |
| 12.6 | Auftragnehmer vor Ort |  | Auftragnehmer vor Ort |   |
| 12.6.1 | Sind Auftragnehmer, die vor Ort arbeiten, mit relevanten Gesundheits-, Arbeitssicherheits-, Sicherungs-, Umwelt -und "Corporate Social Responsibility (CSR)-Informationen ausgestattet, um sicherzustellen, dass die Dienstleistungen vor Ort sicher erbracht werden? |  | Das bewertete Unternehmen ergreift geeignete Maßnahmen, damit die Arbeitnehmer von allen Auftragnehmern, die in der Gesellschaft tätig sind, gemäß den nationalen Gesetzen und/oder Praktiken angemessene Informationen über die Risiken und Präventionsmaßnahmen erhalten, wie sie vom Unternehmen oder den durchzuführenden Aufgaben verlangt werden. Der Auftragnehmer muss seine Mitarbeiter informieren. EU-Richtlinie: 89/391/EEG Art. 10 § 2 |   |
| **13** | **Handhabungsrichtlinien für Lebensmittel Kontakt Materialien und Futtermittel Produkte** |   | **Handhabungsrichtlinien für Lebensmittel Kontakt Materialien und Futtermittel Produkte** |   |
| **13.1** | **Wendet der Betrieb GMP, GMP+ und/oder die HACCP-Grundsätze an?** |   | **Wendet der Betrieb GMP, GMP+ und/oder die HACCP-Grundsätze an?** |   |
| 13.1.1 | Sind die GMP/GMP+/HACCP- oder ähnliche Grundsätze Teil des Qualitätssicherungssystems? |   | Prüfen Sie, ob das Qualitätssicherungshandbuch, die Betriebsanweisungen und andere Unterlagen Kapitel oder Teile einen Bezug auf die GMP/HACCP-Grundsätze (oder vergleichbare Standards, wie FEMAS (Flavour and Extract Manufacturers Association of the United States), FAMI/QS (European Feed Additives and Premixtures Quality System) enthalten. Eine Anmerkung des Assessors ist erforderlich. Welcher Standard wurde berücksichtigt, als die GMP/HACCP-Grundsätze durch das beurteilte Unternehmen umgesetzt wurden? Z.B. das beurteilte Unternehmen transportiert nur Futtermittel. Anmerkung: Das Unternehmen hat die HACCP-Grundsätze gem. Richtlinie EU 183/2005 umgesetzt. |  |
| 13.1.2 | Ist auf Basis der Risikobeurteilung ein angemessenes Verfahren zur Vermeidung von Kontamination umgesetzt und wird dieses aufrecht erhalten? |   | Prüfen Sie, ob bei der Risikobeurteilung potenzielle Kontaminationen berücksichtigt wurden und ob es angemessene Verfahren zur Vermeidung dieses Risikos gibt. Prüfen Sie auch, ob das Verfahren und dessen Umsetzung eine annehmbare Risikostufe gewährleisten kann. |   |
| 13.1.3 | Berücksichtigt das Änderungsmanagementverfahren die Auswirkung von Änderungen auf die Produktqualität, die Leistung, die Zusammensetzung und den Erfüllungsgrad der gesetzlichen Bestimmungen? |   | Prüfen Sie, ob das Verfahren diese Punkte berücksichtigt, einschl. des möglichen Einflusses auf die Qualität von Lebensmitteln. Siehe SQAS Core 2.1.1. b |   |
| **13.2.** | **Befindet sich die Personalpolitik des Unternehmens in Übereinstimmung mit den besonderen Anforderungen für die Behandlung von Lebensmittel Kontakt Materialien- und Futtermitteln?**  |   | **Stimmt die Personalpolitik des Unternehmens überein mit den besonderen Anforderungen für die Handhabung von Produkten mit Lebensmittel Kontakt Materialien und Futtermitteln?** |   |
| 13.2.1 | Verfügt das Unternehmen über eine ausreichende Anzahl von qualifizierten Mitarbeitern für diese Tätigkeit? |   | Ausführende Mitarbeiter, die sich mit dem Probenziehen, der Prüfung, der Handhabung, der Lagerung, der Verpackung und dem Transport befassen und die Qualität der Lebensmittel-Kontakt-Produkte beeinflussen können, sollten, im Sinne der Unternehmenspolitik, für ihre Aufgabenerfüllung geeignet sein. Sie sollten umfassende Information/Schulungen für das Arbeiten mit sensiblen Produktanwendungen und für die Anwendung spezieller Arbeitsverfahren (SOP's) haben. Und sollten gute Praxis mit den Hygiene- und Gesundheitsvorschriften haben.  |   |
| 13.2.2 | Wurden alle mit der Handhabung von Lebens- und Futtermitteln und Produkten, die mit diesen in Kontakt kommen können befassten Mitarbeiter (inkl. der administrativen Mitarbeiter) auf die Gesundheitsrisiken hingewiesen? |   | Alle operativen, technischen und administrativen Mitarbeiter, die in irgend einer Hinsicht mit der Handhabung von Lebens- und Futtermitteln und mit diesen in Berührung kommenden Produkten befasst sind, sollten sich der Anforderungen der Richtlinien voll bewusst und dementsprechend geschult sein. Prüfen Sie die Schulungsaufzeichnungen. |   |
| 13.2.3 | Sind alle (einschl. der administrativen) Mitarbeiter, die in irgendeiner Hinsicht mit der Handhabung von Lebens- und Futtermitteln und mit diesen in Berührung kommenden Produkten befasst sind, formal entsprechend schriftlicher Kriterien qualifiziert? |   | Prüfen Sie die Schulungsaufzeichnungen. Auch nicht operative Mitarbeiter (z.B. aus dem Bereich Logistik, Marketing, usw.), die mit der Abwicklung von Produkten, die mit Lebens- und Futtermitteln in Kontakt kommen können, befasst sind, sollten eine entsprechende Schulung mit Schwerpunkt auf die Sensibilität dieses Themas erhalten haben. |   |
| 13.2.4 | Gibt es im Unternehmen einen Mitarbeiter mit besonderer Verantwortung, angemessener Ausbildung und entsprechender Befugnis, der sich mit Fragen zum Thema Lebensmittel Kontakt Materialien und Futtermittel befasst? |   | Prüfen Sie das Organigramm. Überprüfen Sie, ob dieser Mitarbeiter ausreichend Zeit und Ressourcen hat, die Einhaltung der Richtlinien sicher zu stellen. |   |
| **13.3.** | **Wurden angemessene Vorsichtsmaßnahmen getroffen, um KreuzKontamination während des Betriebsablaufs zu verhindern?** |   | **Wurden angemessene Vorsichtsmaßnahmen getroffen, um Kreuzkontamination während des Betriebsablaufs zu verhindern?** |   |
| 13.3.1. | Sind das mit Lebens- und Futtermitteln in Kontakt kommende Wasser und die Desinfektionsmittel von nachweisbar geeigneter Qualität? |   | Es sollten Aufzeichnungen über die Reinigung des Equipments, die Wartung und den Betrieb geführt werden. Wenn die Reinigung des Equipments erforderlich ist, z.B. bei Produktwechsel oder bei Wartungsarbeiten, muss ein dokumentiertes, auf Effektivität geprüftes Reinigungsverfahren zur Anwendung kommen. Das für diese Reinigungsarbeiten genutzte Wasser und die Desinfektionsmittel müssen von nachweisbar geeigneter Qualität sein. |   |
| 13.3.2. | Ist jedes Anlagenteil so konzipiert und wird es so verwendet, dass die Möglichkeit einer Kontamination des Produkts mit Schmiermitteln, Kühlmitteln, Metallteilen oder anderen Fremdstoffen z.B. aus der Druckluft minimiert ist? |   | Es darf keinerlei Berührung der während des Betriebs erforderlichen Substanzen (Schmieröle, Kühlmittel) mit Lebens- oder Futtermitteln und Produkten, die mit diesen in Kontakt kommen können, geben. Deshalb muss jedes, während des Ablaufs genutzte Anlagenteil, so konzipiert und verwendet werden, dass das potenzielle Risiko einer Kontamination vermieden wird. Es ist nach Designaufzeichnungen, Nachweisen und Aufzeichnungen über die Wartung zu schauen. Als Schmieröle und Kühlmittel dürfen nur nicht giftige und/oder für den Einsatz im Lebens-/Futtermittelbereich genehmigte Substanzen zum Einsatz kommen. Wird in direktem Kontakt mit dem Produkt Druckluft eingesetzt, sind besondere Vorsichtsmaßnahmen zu treffen, damit jedwede Kontamination mit Fremdstoffen wie Hydrauliköl und Partikeln vermieden wird. |   |
| **13.4.** | **Sind angemessene und geeignete Hygienemaßnahmen vorhanden und werden sie aufrechterhalten?** |   | **Sind angemessene und geeignete Hygienemaßnahmen getroffen?** |   |
| 13.4.1 | Sind ausreichende Hygienemaßnahmen dokumentiert, umgesetzt, validiert und werden diese aufrechterhalten für Mitarbeiter, die mit der Reinigung, Lagerung und dem Transport befasst sind? |   | Hygienemaßnahmen sind in Verfahrensanweisungen, Unterlagen, und Aushängen aufzunehmen und zu validieren, sie sind den Mitarbeitern mitzuteilen und von ihnen einzuhalten. Verschiedene Arten von Hygienemaßnahmen können vorgesehen sein, je nach erforderlichem/vorgeschriebenen Hygienestandard. |   |
| 13.4.2. | Gibt es ein angemessenes Schädlingsbekämpfungsprogramm und wird dieses aufrecht erhalten? |   | Das Schädlingsbekämpfungs-programm sollte auf einer Risikoanalyse basieren. Dokumentation der verwendeten Produkte, Zahl und Ort der Bekämpfungsmaßnahmen, Aufzeichnungen über „Wartung“, Überprüfung der Effektivität… |   |
| **13.5.** | **Gibt es Verfahrensanweisungen für den Fall von Beschwerden, Produktrückrufen und die Behandlung von Vorfällen?** |   | **Gibt es Verfahrensanweisungen für den Fall von Beschwerden, Produktrückrufen und die Behandlung von Vorfällen?** |   |
| 13.5.1. | Gibt es eine Verfahrensanweisung über die Informationswege im Fall einer Kontamination? |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung für den Umgang mit einer Kontamination und ist diese bekannt? In der Verfahrensanweisung müssen sowohl kleinere als auch größere Kontaminationen spezifiziert sein, einschl. der Anforderungen hinsichtlich der Mitteilungen hierüber. |   |
| 13.5.2. | Sind Maßnahmen getroffen, die sicher stellen, dass nicht konforme oder zurück gerufene Produkte nicht ohne Genehmigung frei gegeben werden? |   | Verfahren müssen vorhanden und bekannt sein? Nicht konforme Produkte oder zurück gerufene Produkte müssen eindeutig identifiziert werden. |   |
| **13.6.** | **Gibt es Verfahrensanweisungen für interne Audits?** |   | **Gibt es Verfahrensanweisungen für interne Audits?** |   |
| 13.6.1. | Gibt es einen dokumentierten Plan für die interne Auditierung aller Bereiche, auf die im GMP/GMP+ und HACCP Fragebogen Bezug genommen wird? |   | Zusätzlich zur regelmäßigen Auditierung müssen alle Bereiche nach diesem Fragenkatalog regelmäßig auditiert werden. |   |
| **13.7.** | **Gibt es geeignete Be- und Entladeverfahren?** |   | **Gibt es geeignete Be- und Entladeverfahren?** |   |
| 13.7.1. | Werden alle Ventile und Öffnungen nach der Reinigung vom assessierten Unternehmen verplombt? |   |   |   |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |
|   |   |   |   |  |