

**SQAS 2022 Tank Cleaning**

**Cuestionario & Guías**

**Revisado versión 2**

 

Version 25/11/22

**SQAS 2022 Tank Cleaning – Cuestionario & Guías**

**6.** [**Equipamiento e instalaciones**](#_Equipamiento_e_instalaciones)

6.1 [Especificaciones de equipamiento e instalaciones](#_Especificaciones_de_equipamiento)

6.2 [Mantenimiento e inspección](#_Mantenimiento_e_inspección)

6.3 [Instalaciones eléctricas](#_Instalaciones_eléctricas)

**7.** [**BBS Resultados, análisis y monitorización**](#_BBS:_Resultados,_Análisis)

**8.** [**Protección**](#_Protección)

**9.** [**Procedimientos operacionales de las instalaciones y Contacto con el cliente**](#_Procedimientos_operacionales_de)

9.1 [Procedimientos operacionales de las instalaciones](#_Procedimientos_operacionales_de_1)

9.1.6 [Medición y gestión de las emisiones de gases de efecto invernadero (GHG)](#_Medición_y_Gestión)

9.2 [Contacto con el cliente](#_Contacto_con_el)

**10.** [**Proceso de pedido y Operaciones**](#_Proceso_de_pedido)

10.1 [Planificación y operaciones](#_Planificación_y_operaciones)

10.2 [Operaciones](#_Operaciones)

10.3 [Administración](#_Administración)

10.4 [Manipulación de mercancías embaladas (agentes de limpieza, productos de la depuradora)](#_Manipulación_de_mercancías)

**11.** [**Otros servicios/Actividades**](#_Otros_Servicios_/Actividades)

11.1 [Calentamiento de cisternas/vehículos cargados](#_Calentamiento_de_cisternas/vehículo)

11.2 [Taller de reparación cisternas](#_Taller_de_reparación)

11.3 [Terminal de transferencia para contenedores y operaciones de vehículos](#_Terminal_de_almacenamiento)

11.4 Depósito de Contenedores

**12.** [**Inspección de las instalaciones**](#_Inspección_de_las)

12.1 [Edificaciones, superficies y equipos fijos](#_Edificaciones,_superficies_y)

12.2 [Limpieza de cisternas y descontaminación](#_Lavado_de_cisternas)

12.3 [Tanques fijos de almacenamiento](#_Tanques_de_almacenamiento)

12.4 [Residuos](#_Residuos)

12.5 [Equipamiento contra emergencias](#_Equipamiento_contra_emergencias)

12.6 [Subcontratistas que trabajen en las instalaciones de la empresa](#_Subcontratistas_que_trabajen)

**13.** [**Prácticas de Manipulación de productos que vayan a estar en contacto con alimentación humana (Food contact) y de alimentos para animales (Feed)**](#_Prácticas_de_Manipulación)

13.1 [¿Aplica la organización los principios GMP, GMP+ y/o APPCC a sus operaciones?](#_¿Aplica_la_organización)

13.2 [¿Cumple la política del personal de la compañía con los requisitos especiales para la manipulación de productos en Food contact y Feed?](#_¿Cumple_la_política)

13.3 [¿Se toman las precauciones apropiadas para evitar la contaminación cruzada durante las operaciones?](#_¿Se_toman_las)

13.4 [¿Se mantienen unas adecuadas medidas de higiene?](#_¿Se_mantienen_unas)

13.5 [¿Existen procedimientos para la tramitación de reclamaciones, retirada del producto y gestión de posibles incidencias?](#_¿Existen_procedimientos_para)

13.6 [¿Existe un procedimiento para auditorías internas?](#_¿Existe_un_procedimiento)

13.7 [¿Existen procedimientos apropiados de carga y descarga?](#_¿Existen_procedimientos_apropiados)

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **SQAS 2022 Tank Cleaning Revisado versión 2- Cuestionario & Guías – Versión Castellano –**  **Nuevo texto con respecto a la versión 2019 está en azul. Nuevo texto revisado está en verde**  **Nuevo texto de la versión 2 está en rojo**  **(\*) La letra “M” en esta columna identifica una cuestión correspondiente a los requisitos OCS obligatorios** | | | | | **OCS**  **(\*)** |
| **Item N°** | **Pregunta** | |  | **Guía** |  |
| **6** | Equipamiento e instalaciones | |  | **Equipamiento e instalaciones** |  |
| **6.1.** | Especificaciones de equipamiento e instalaciones | |  | **Especificaciones de equipamiento e instalaciones** |  |
| **6.1.1.** | **Diseño y especificaciones** | |  | **Diseño y especificaciones** |  |
| 6.1.1.1. | ¿Hay especificaciones técnicas escritas para la compra de equipo critico e instalaciones en conformidad con toda la legislación aplicable? | |  | Buscar un procedimiento escrito de compra en referencia a una especificación técnica estándar por tipo de equipo, que incluya referencia en conformidad con normativa relevante y/o comprobar contrato de compra reciente de equipo de lavado, incluyendo equipo asociado, por ej. mangueras, bombas de presión, calderas y otro equipo crítico. Es necesaria una definición de equipo crítico. Directiva de Maquinas, Dir. 2006/42/EC |  |
| 6.1.1.2. | ¿Se hace una comprobación respecto de las especificaciones de los equipos y del equipamiento de las instalaciones antes de su uso? | |  | Preguntar cómo y por medio de quién. Buscar registros |  |
| 6.1.1.3. | ¿La estación de lavado sigue la evolución técnica en el sector con el objetivo de incrementar la confiabilidad de las instalaciones y reducir el consumo de agentes de lavado, agua, uso de solventes y energía? | |  | Con este fin, los proveedores, las Asociaciones Nacionales de Lavado y/o EFTCO pueden ser fuentes potenciales de información. El evaluador debe buscar evidencia de que la compañía ha buscado información sobre estos temas. |  |
| 6.1.1.4. | ¿Existe un proceso para la propuesta, aprobación, implementación y evaluación de la eficacia de los cambios de diseño? | |  | Este proceso deber ser documentado pero puede estar cubierto por otro procedimiento del sistema de calidad de la organización (ej.: propuestas de mejora, gestión del cambio, seguimiento de índices clave de desempeño (KPIs)…). Verificar el proceso y su implementación |  |
| **6.2.** | Mantenimiento e inspección | |  | **Mantenimiento e inspección** |  |
|  |  | |  | Un servicio de lavado de calidad solamente debería usar equipamientos de confianza. Esta sección tiene por objeto garantizar una inspección rutinaria efectiva y que se llevan a cabo en la empresa los programas de mantenimiento lo cual requiere que los equipos (propios, alquilado o subcontratados) estén adecuadamente lubricados, ajustados y puestos a punto para su servicio y, por otro lado, mantenidos para prevenir su deterioro y detectar posibles defectos antes que éstos causen accidentes o roturas. En estaciones de lavado de calidad el desgaste anormal, el daño accidental y el abuso detectado a través de las inspecciones preventivas debe ser investigados. |  |
|  |  | |  | Los costes de reparación y recambio serán registrados y analizados como datos de pérdidas y requerirán remedios similares y acciones de seguimiento igual que para otras pérdidas accidentales. |  |
|  |  | |  | Los resultados de inspecciones preventivas se incluirán en el programa regular de mantenimiento. |  |
|  |  | |  | Esto también se refiere a cuando las inspecciones preventivas y/o de mantenimiento están subcontratadas. Se espera que en este caso la compañía de lavado tenga un sistema de seguimiento establecido. |  |
| **6.2.1.** | **Mantenimiento preventivo** | |  | **Mantenimiento preventivo** |  |
|  |  | |  | El Mantenimiento preventivo es un mantenimiento que se lleva a cabo regularmente para disminuir la probabilidad de fallo. Está planificado y ejecutado antes que dicho fallo ocurra. Normalmente se basa en las recomendaciones de los fabricantes de los equipos. Debe llevarse a cabo un mantenimiento preventivo en los equipos de trabajo críticos. Éste debe llevarse a cabo aparte de los mantenimientos puramente reglamentarios de los equipos pero puede incluir algunas inspecciones llevadas a cabo por técnicos. Debe evidenciarse un programa ya definido, implantado en la organización y documentado. Los hallazgos del mantenimiento regular deben ser incluidos en los programas de inspección y viceversa. |  |
| 6.2.1.1. | ¿Existe un procedimiento escrito actualizado para el mantenimiento preventivo? | |  | Comprobar la documentación |  |
| 6.2.1.2. | ¿Incluye el programa de mantenimiento preventivo… | |  | Puntuar como "1" cada ítem que esté incluido en el programa de mantenimiento preventivo se esté trabajando de acuerdo con dicho programa y se confirme mediante registros. Si el equipo no es usado por la compañía, la cuestión tendrá como respuesta un "N/A" pero siempre con un comentario claro al respecto. |  |
| 6.2.1.2a | - calderas de vapor? | |  |  |  |
| 6.2.1.2b | - equipo de calentamiento? | |  |  |  |
| 6.2.1.2c | - aparatos a presión? | |  | Directiva de equipos a presión 2014/68 |  |
| 6.2.1.2d | - compresores? | |  |  |  |
| 6.2.1.2e | - Tanques de proceso? | |  | Son depósitos intermedios utilizados en el proceso de lavado y en la depuradora de aguas residuales |  |
| 6.2.1.2f | - recipiente o tanques de residuo? | |  |  |  |
| 6.2.1.2g | - GRGs (Gran recipiente a granel) usados como tanques de proceso? | |  |  |  |
| 6.2.1.2h | - bombas? | |  |  |  |
| 6.2.1.2i | - tuberías? | |  |  |  |
| 6.2.1.2j | - mangueras? | |  |  |  |
| 6.2.1.2k | - cabezales de lavado? | |  |  |  |
| 6.2.1.2l | - estructura de soporte de los equipos de lavado y equipos auxiliares? | |  | Se consideran equipos auxiliares los siguientes: escaleras y escalones, plataformas (tapas de drenaje, barandilla de la plataforma, superficies pisables), tapas de drenaje de piso, paneles de control, escaleras, pasillos, lámparas portátiles o linternas, rociadores portátiles (pistola de mano), escaleras para la entrada a tanques, etc. y cualquier otro equipo no incluido en las otras sub-preguntas de 6.2.1.2 |  |
| 6.2.1.2m | - sistema de tratamiento de efluente? | |  | El evaluador debe preguntar qué tipo de tratamiento de efluentes hay instalados. Se pueden dar diferentes planteamientos. Todos los equipos no mencionados en las demás preguntas de mantenimiento y esenciales para el buen funcionamiento de la instalación son: 1) General: medidores de caudal, sonda de pH (calibración y mantenimiento), bombas de dosificación, tanques de almacenamiento y de proceso 2) Instalación fisicoquímica: separador de aceite, flotación por aire disuelto (unidad DAF), skimmers, unidad de poli electrolito 3) Instalación de tratamiento biológico: sopladores, bomba de recirculación, sonda de oxígeno, tanques de sedimentación 4) Instalación de deshidratación: tanque de lodo, bomba de lodos, centrífuga, filtro prensa. 5) depuración terciaria: filtro de arena, filtro de carbón activo, Todo lo anterior deberá ser parte del programa de mantenimiento preventivo ". |  |
| 6.2.1.2n | - sistema de tratamiento de vapores residuales? | |  | Estos sistemas pueden incluir unidades de carbón activo, scrubbers, incineradores… |  |
| 6.2.1.2o | - puntos de tomas de tierra? | |  | Esta pregunta se refiere al sistema de toma a tierra que debe ser usado para descargar a tierra la cisterna antes y durante el lavado. El evaluador deberá chequear que las abrazaderas/uniones no están corroídas |  |
| 6.2.1.2p | - instalación eléctrica, incluyendo todos los puntos de toma de tierra? | |  | Comprobar registros de inspección. La resistencia de los puntos de tierra debe ser menor a 10 ohmios o lo requerido por la normativa aplicable. La periodicidad mínima de revisión debe ser anual.  Quien haga este tipo de trabajos debe estar cualificado. El evaluador comprobará que esto se cubre en el contrato con la compañía especializada en instalaciones eléctricas o por personal propio (certificado expedido por entidades autorizadas). |  |
| 6.2.1.2q | - equipo de emergencia? | |  | El equipo de seguridad y emergencia incluye el equipo de extinción de incendios, las duchas de emergencia, los lavaojos, equipos para rescate de personal dentro de los depósitos (aparatos de respiración autónoma, arneses y equipos auxiliares…) |  |
| 6.2.1.2r | - toma de tierra de la instalación de pararrayos? | |  | Comprobar registros de inspección. |  |
| 6.2.1.2s | - válvulas de alivio? | |  | Solamente para válvulas de alivio que no sean parte de las calderas o de los compresores. Ejemplos de estas válvulas pueden ser encontrados en los tanques de almacenaje y los GRGs usados para los agentes de lavado y los disolventes |  |
| 6.2.1.2t | - conexiones? | |  |  |  |
| 6.2.1.2u | - juntas/sellos? | |  |  |  |
| 6.2.1.2v | - equipos de medición? | |  | Para equipos de medición con fines indicativos (no críticos). El cambio de manómetros y medidores de temperatura debe ser considerado preventivo |  |
| 6.2.1.2w | - equipos de respiración? | |  |  |  |
| 6.2.1.2x | - fiabilidad y correcto suministro de agua contraincendios? | |  |  |  |
| 6.2.1.2y | - equipo de protección ante caídas? | |  |  |  |
| 6.2.1.2.z | - alcantarillado / sistemas de drenado? | |  | La inspección regular de las condiciones del sistema de alcantarillado es una buena práctica, por ejemplo, esto evitará la contaminación oculta del suelo. |  |
| 6.2.1.2.z.1 | - suelos impermeables? | |  | Verificar que no haya grietas ni deterioros en la superficie |  |
| 6.2.1.2.z.2 | - equipos de manipulación (vehículos usados para el manejo de tanques, carretillas elevadoras y otros equipos de elevación…)? | |  |  |  |
| 6.2.1.3 | ¿Existe un sistema para controlar regularmente el estado de las instalaciones, los residuos y los contenedores de productos (como los productos de limpieza y los productos químicos de limpieza) en caso de almacenamiento prolongado? | |  | Comprobar que hay una política documentada que requiere una comprobación regular de condiciones de envasado que estipule que los bidones dañados serán reemplazados inmediatamente. El almacenamiento prolongado no incluye el almacenamiento de los bidones en espera de ser transportados a la planta de eliminación de residuos. Sin embargo, estos cubos y bidones también deberán estar en perfectas condiciones porque necesitan ser transportados y están sujetos a una regulación de envasado. |  |
| 6.2.1.4 | ¿Se informa por escrito de los defectos y condiciones peligrosas de las instalaciones y el equipamiento? | |  | Verificar con registros |  |
| 6.2.1.5 | ¿Se remedian inmediatamente dichos defectos o condiciones de peligro? | |  | Examinar registros. Comparar horas/fechas de los informes y las acciones de remediación. |  |
| 6.2.1.6 | Para todos los registros de mantenimiento preventivo, ¿existen acciones de seguimiento documentadas? | |  | Buscar evidencias de memorias, registros, etc. al personal responsable y chequear que se toman inmediatamente acciones correctivas |  |
| 6.2.1.7 | ¿Hay un sistema para controlar los retrasos en el mantenimiento preventivo? | |  | Buscar pruebas. Establecer la base para informar a una persona responsable dentro de la compañía. La decisión de autorizar el uso continuado debe realizarse desde el nivel de gestión apropiado. Las autorizaciones deben estar por escrito para puntuar un "Sí". |  |
| **6.2.2.** | **Inspecciones legales** | |  | **Inspecciones legales** |  |
| 6.2.2.1. | ¿Hay evidencias documentadas de que se han realizado inspecciones reglamentarias a: | |  | El asesor tomará una muestra al azar de los registros y los examinará detalladamente. Las frecuencias de inspección difieren de un país a otro.  Directiva de Maquinas 2006/42/EC. Directiva de ascensores 2014/33, Directiva de Equipos a Presión (PED) 2014/68, Directiva de baja tensión 2014/35 |  |
| 6.2.2.1a | - calderas de vapor? | |  | El problema por la corrosión por pH / oxigeno debe considerarse en las calderas. La prueba de las válvulas de alivio de presión debe estar certificado y el libro de registro de usuario de calderas al corriente.  El evaluador comprobará la inspección registrada en el "Libro de registros e inspecciones de la caldera" y si ha habido medidas de seguimiento requeridas por el inspector. |  |
| 6.2.2.1b | - aparatos a presión? | |  | El evaluador comprobará el "Libro de registro de inspecciones" y si ha habido medidas de seguimiento requeridas por el inspector. |  |
| 6.2.2.1c | - instalaciones eléctricas? | |  |  |  |
| 6.2.2.1d | - equipamiento de protección anticaída? | |  | Se requiere una inspección anual de arneses, cuerdas de seguridad y retráctil. |  |
| 6.2.2.1e | - otro equipamiento sujeto a requisitos reglamentarios? | |  | Ejemplos: ascensores, equipos contra incendios, carretillas elevadoras, equipos de sujeción, hornos, equipos e instalaciones contra emergencias… |  |
| **6.2.3.** | **Identificación y calibración de los equipos de medición** | |  | **Identificación y calibración de los equipos de medición** |  |
| 6.2.3.1. | ¿Está el equipo de medición claramente identificado y calibrado, incluyendo: | |  | La calibración, si se realiza en la propia empresa, debería ser gestionada por personas que hayan sido correctamente formadas y estén trabajando en base a procedimientos verificados. Alternativamente, la calibración puede ser gestionada por un contratista cualificado certificado de acuerdo con los estándares aplicables. En este caso, debería existir un acuerdo formal que especifique este requisito y la frecuencia de la calibración entre la estación de lavado y el contratista. Marcar un “si" por cada punto cubierto. |  |
| 6.2.3.1a | - medidores de oxigeno? | |  | Este equipo debe estar siempre presente y correctamente calibrado. Puede ser posible que tenga auto calibración |  |
| 6.2.3.1b | - detectores de gas inflamable? | |  | Puede estar integrado junto con el medidor de oxígeno en 1 solo dispositivo |  |
| 6.2.3.1c | - instrumentos para medir concentraciones de gases tóxicos y vapores? | |  | En caso de utilizar la medición por tubos (método colorimétrico), comprobar que la fecha de caducidad de los tubos no se haya sobrepasado. Si se utiliza un medidor digital (ej.: PID), se debe verificar la última calibración. |  |
| 6.2.3.1d | - medidores de temperatura para operaciones críticas? | |  | En las operaciones en las cuales la temperatura es un factor crítico como en los calentamientos de contenedores/cisternas, deberá usarse un indicador calibrado de temperatura. Si el dato que se necesita es indicativo (no exacto) no necesitará calibración |  |
| 6.2.3.1e | - instrumento de control de efluentes (caudal, analizador, tomador de muestras, pH, temperatura)? | |  | Si tal sistema está instalado/es necesario, debe estar calibrado. Los intervalos de calibración deben ajustarse a los métodos analíticos. Los electrodos de pH necesitan ser calibrados con más frecuencia que los otros componentes mencionados en esta pregunta. |  |
| 6.2.3.1f | - manómetro usado para la prueba de presión? | |  | Cuando esta operación es llevada a cabo en un taller de reparación |  |
| 6.2.3.2 | ¿Están documentados los procedimientos de calibración y se mantienen los registros de dichas calibraciones? | |  | Pedir una copia de los procedimientos. |  |
| **6.3.** | Instalaciones eléctricas | |  | **Instalaciones eléctricas** |  |
| 6.3.1. | ¿Ha sido convenientemente clasificado el sistema eléctrico? | |  | La instalación eléctrica deberá corresponder con los requerimientos de la legislación aplicable dependiendo del tipo de productos que son manejados/ almacenados/lavados y la accesibilidad de las instalaciones eléctricas para los operarios. |  |
| 6.3.2. | ¿Ha sido la instalación de lavado evaluada ATEX y las zonas resultantes están claramente identificadas en un plano del lugar? ¿Ha sido implementado y comunicado a todo el personal implicado? | |  | ATEX es el proceso utilizado para clasificar el peligro de explosión dentro de un área o ‘Zona’. Este requerimiento es obligatorio cuando se manejan líquidos inflamables o ciertos productos solidos que pueden formar atmosferas explosivas, que es generalmente el caso en una estación de lavado. El área ATEX puede ser calculada mediante métodos diversos. Verificar la presencia de cabezales de lavado ATEX para productos que pueden formar atmosferas explosivas. De acuerdo con el documento de explosión, algunas zonas pueden no ser identificadas porque el área de la zona puede variar. (Ej. Las zonas alrededor de las salidas del contenedor cisterna durante la acción de descarga o bombeo). Comprobar en el documento de explosión la presencia de tales zonas. ATEX Directivas 2014/34 y 99/92/EC |  |
| **7.** | BBS: Resultados, Análisis y Monitorización | |  | **BBS: Resultados, Análisis y Monitorización** |  |
| 7.1. | ¿Se comunican los resultados individuales de las observaciones BBS a los operarios del lavadero? ¿Se han acordado acciones preventivas y han sido registradas e implantadas? | |  | Comprobar los registros individuales y la formación del personal de lavado. |  |
| 7.2. | Están los siguientes indicadores de desempeño claves (individuales o grupales) identificados y medidos: | |  | Comprobar el programa de formación y los registros individuales del personal, y marcar los puntos (a - c) que estén monitorizados en dicho programa. La compañía evaluada debe asegurarse que la recolección de datos sobre los indicadores anuales de desempeño y los informes sobre estos, son incorporados dentro del sistema de gerenciamiento (El programa de Responsable Care de ECTA y el reporte de los indicadores de desempeño pueden ser un punto de referencia para las organizaciones). |  |
| 7.2.1. | ¿Estadísticas de accidentes /incidentes? | |  |  |  |
| 7.2.1.a. | - ¿Número de días perdidos debido a las lesiones en el personal? | |  | Deben ser incluidas las lesiones que ocurrieron en la empresa tanto de empleados propios como de subcontratados. Las lesiones y el tiempo durante el trayecto hacia y desde el trabajo deben ser excluidos. |  |
| 7.2.1.b | - ¿Índice de tiempo perdido por lesiones? | |  | Este índice se refiere a la ocurrencia de incidentes en el lugar de trabajo que resulten en la inhabilitación del trabajador para trabajar el próximo turno/jornada de forma completa. Este índice se refiere al número de incidentes por año y por millón de horas trabajadas. Para el cálculo se asume que cada trabajador trabaja 2000 horas al año. Ejemplo: Una compañía tuvo 2 incidentes con pérdida de tiempo (IPT) en un año y tiene 3 empleados (6000 horas trabajadas en el año).  El Índice de Tiempo perdido será: (2 incidentes con pérdida de tiempo / 6000 horas trabajadas) x 1 millón de horas trabajadas = 333 IPT / millón de horas trabajadas. |  |
| 7.2.1.c | - ¿Índice de severidad? | |  | índice de severidad = [(número de días perdidos por lesiones) / (número de horas trabajadas)] x 1000. Note que este índice mide el número de días perdidos, mientras que el índice de la pregunta 7.2.1.b mide el número de incidentes. |  |
| 7.2.2. | ¿Formación? | |  |  |  |
| 7.2.2.a. | - ¿Media de días de formación por año? | |  | Este índice mide el número de días de formación por año de los empleados propios (operarios de lavado y empleados de oficina) y cualquier empleado subcontratado dividido por el número de empleados |  |
| 7.2.3. | Indicadores operacionales clave de desempeño: | |  |  |  |
| 7.2.3.a. | - ¿Consumo medio de agua por lavado? | |  | Este parámetro es importante porque tiene una gran influencia, no sólo sobre el consumo del agua, sino también sobre el consumo de energía y la huella de carbono del lavado |  |
| 7.2.3.b | - ¿Tiempo medio de lavado? | |  | Este es el tiempo desde la llegada a la estación de lavado y la partida después del lavado. Esto incluye las horas de espera del conductor, lo cual es un importante factor para la empresa de transporte. Este tiempo puede ser influenciado por el producto a ser lavado, la organización de las actividades y la capacidad de la instalación. Por todas estas razones el seguimiento de este índice es necesario |  |
| 7.2.3.c. | - ¿Porcentaje de lavados rechazados después de la inspección interna? | |  | El porcentaje de lavados que necesitan ser nuevamente realizados después de la inspección interna |  |
| 7.2.3.d. | - ¿Porcentaje de lavados rechazados por los clientes? | |  |  |  |
| 7.2.3.e. | - ¿Coste del daño al equipo de lavado? | |  | Por ejemplo daño a plataformas, cabezales de lavado, escaleras para subir a la parte superior de la cisterna, etc. Este costo tiene que ser anualmente calculado |  |
| 7.2.3.f. | - ¿Coste del daño al equipamiento del cliente? | |  | Por ejemplo daño a los camiones por los cabezales, operarios caminando por el revestimiento de las cisternas, inadecuado descenso de las escaleras, plataformas, sistemas de protección colectiva de caídas, procedimiento de limpieza inadecuado, etc. El costo debe ser anualmente calculado. Se puede tener en cuenta la información de las reclamaciones de los seguros. |  |
| 7.3. | ¿Son los resultados totales y tendencias sobre dichos indicadores analizados y sus causas identificadas? | |  | Buscar análisis de las observaciones registradas |  |
| 7.4. | ¿Son estos resultados, las tendencias estructurales y los problemas informados y discutidos con los operarios del lavadero a intervalos regulares? | |  | Buscar pruebas documentadas. El evaluador tiene que entrevistar a los operarios de limpieza para verificar si estas discusiones y las sesiones de formación tuvieron lugar. El número de operarios entrevistados tiene que ser registrado en los comentarios del evaluador |  |
| 7.5. | ¿Son los resultados y aprendizaje del BBS reflejados en el programa de repaso de formación? | |  | Comprobar que los resultados globales y tendencias identificadas en 7.3 están documentadas como experiencia de aprendizaje e incluidas en el repaso de formación. |  |
| **8.** | Protección | |  | **Protección** |  |
| 8.1. | ¿Está el sitio adecuadamente asegurado con vallas y puertas o barreras supervisadas, bien alumbrado y no accesible al público general? | |  | Comprobar vallas, puertas y la iluminación 24 horas durante la evaluación. La primera impresión del personal de protección es al llegar el primer día, con la identificación y comprobación de la persona/s a visitar. Cuando el lugar evaluado es parte de un puerto público, se deberá proveer un comentario cuando este requisito no sea cumplido. En este caso se espera que el lugar posea un Plan de Protección de acuerdo con el Código ISPS de la IMO. |  |
| 8.2. | ¿Hay algún sistema para supervisar la entrada de vehículos al lugar? | |  | Comprobar que en los sistemas internos se controlan las entradas de vehículos a la instalación |  |
| 8.3. | ¿Ha implantado la compañía medidas con el fin de asegurar la protección de los productos almacenados? | |  | Comprobar las medidas de protección (ej.: prevención de accesos no autorizados) sobre los productos almacenados tales como los agentes de lavado. |  |
| **9** | Procedimientos operacionales de las instalaciones y Contacto con el cliente | |  | **Procedimientos operacionales de las instalaciones y Contacto con el cliente** |  |
| **9.1.** | Procedimientos operacionales de las instalaciones | |  | **Procedimientos operacionales de las instalaciones** |  |
| **9.1.1.** | **Instrucciones operacionales** | |  | **Instrucciones operacionales** |  |
|  |  | |  | Los procedimientos e instrucciones deben estar escritos detalladamente y describir las responsabilidades particulares y el estándar de actuación esperado. Durante la inspección del lugar, debería comprobarse si el personal responsable entiende todas las exigencias de los procedimientos y si están completamente implantados. Sólo debería darse una puntuación positiva si los procedimientos existen, están comprendidos por el personal responsable y completamente implantados. |  |
| 9.1.1.1. | ¿Posee el centro todos los permisos de trabajo requeridos de acuerdo con las actividades que se realizan? | |  | Las instalaciones deberían tener todas las licencias operativas y de medioambiente necesarias para todas las actividades realizadas en ellas: manipulación de residuos, lavado, tratamiento de aguas según alcance y documento informativo, pero también incluyendo por ej. el aparcamiento de camiones, almacenamiento de productos químicos a granel y/o embalados, aparcamiento temporal de vehículos para calentamiento, etc. El evaluador confrontará las licencias disponibles con las actividades de la empresa.  El evaluador tiene que registrar las licencias de actividad y medioambientales revisadas |  |
| 9.1.1.2. | ¿Existen en las instalaciones procedimientos/instrucciones escritas/as actualizados para las siguientes operaciones? | |  | Comprobar si existen procedimientos, si son comprendidos y están implementados para todas las operaciones (a-k) |  |
| 9.1.1.2a | - ¿Investigación de producto inicial? | |  | La investigación del producto inicial es la investigación para determinar si el producto puede ser lavado en la estación de lavado desde un punto de vista técnico, medio ambiental y de seguridad considerando también el permiso otorgado por la licencia. Este protocolo debe abordar temas como: exposición del personal, impacto sobre el tratamiento de aguas residuales/descargas, impacto sobre el aire (COVs, olores) ... Las conclusiones de cada producto deben contener programa de limpieza a seguir, instrucciones de seguridad, salud y medioambiente incluyendo uso de EPIs, tratamiento de aguas residuales y tratamiento de aire. |  |
| 9.1.1.2b | - ¿Aceptación de la orden? | |  | La aceptación de la orden es el proceso de evaluar la orden en caso de productos conocidos y aceptados |  |
| 9.1.1.2c | - ¿Personal expuestos a riesgos por sustancias peligrosas? | |  | El procedimiento debe incluir normas o directrices como medidas de protección tanto individuales como colectivas. La organización debe tener una política de reemplazo de EPIs. |  |
| 9.1.1.2d | - ¿Personal con riesgo de exposición a nitrógeno? | |  | El procedimiento debe incluir normas o directrices como una identificación adecuada, uso de medidores de oxígeno, ventilación… |  |
| 9.1.1.2e | - ¿Exposición del personal al riesgo de despresurizar los tanques? | |  | Una adecuada despresurización tiene lugar a través de las válvulas de alivio con el uso de los adecuados EPIs. Nunca debe ser permitido despresurizar a través de la válvula de fondo, abriendo la entrada de hombre o a través de las salidas superiores que están conectadas a los tubos sifón |  |
| 9.1.1.2f | - ¿Exposición del personal a los riesgos de los equipos de alta presión usados para limpieza? | |  |  |  |
| 9.1.1.2g | - ¿Protección de caídas para operaciones realizadas en la parte superior de cisternas y en la instalación (sin el uso de los propios elementos del camión)? | |  | “Trabajos en altura” está identificado como un riesgo especial en las estaciones de lavado, porque se practica con frecuencia, y deberá ser especialmente especificado en los Procedimientos Operativos. Comprobar qué medidas /herramientas adecuadas para protección contra caídas se han definido, si están siendo utilizadas y si se han documentado en los permisos de trabajo, correspondiendo a circunstancias específicas e infraestructura presentes en el lugar, (Ej. barandillas, arneses, plataforma) y sin el uso de las características propias del camión. Esto también debe estar enfocado al trabajo en altura de los conductores que visitan las instalaciones de la estación de lavado. Directiva 2009/104 EC |  |
| 9.1.1.2h | - ¿Limpieza y eliminación de derrames químicos y materiales absorbentes utilizados para su recogida? | |  | En las zonas de lavado y fuera de ellas |  |
| 9.1.1.2i | - ¿Precauciones para evitar la contaminación? | |  | En las estaciones de lavado es importante usar equipo limpio. Preste especial atención a las mangueras de lavado y a las conexiones sobre el piso de lavado, uso de toallas, entrada a los tanques sin la adecuada protección de los zapatos, escobas sucias y cepillos. Esto no es solo importante en limpieza de tanques para alimentación sino también en estaciones de lavado involucradas únicamente en lavados de productos químicos |  |
| 9.1.1.2j | - ¿Uso, contenido y rellenado del Documento de Lavado (ECD) de acuerdo con las guías? | |  | Ver sección 10.2.2 |  |
| 9.1.1.2k | - ¿Definición del criterio de limpieza y determinación del proceso apropiado de lavado, cuando sea necesario (por ejemplo para vagones o cuando el lavado se realiza como preparación para la próxima carga)? | |  | Comprobar si los procedimientos están de acuerdo con la petición del cliente. Comprobar una muestra de lavados recientes. |  |
| 9.1.1.2l | - ¿Separación de las pistas para limpieza de productos alimentarios de consumo humano (food) y de consumo animal (feed)? | |  | Un carril dedicado es aquel en el que solamente se lavan productos alimentarios de uso humano y animal con equipos, procedimientos y equipos de protección dedicados. Dependiendo de los requisitos del cliente de alimentación humana (Food)/animal (Feed)/material de contacto con alimentación (Food contact), incluso las pistas de alimentación humana deberían ser separadas de las de alimentación animal.  En este cuestionario: Food es cualquier sustancia consumida para proveer soporte nutricional al ser humano, Food contact es un material que es producido para o tiene la posibilidad de estar en contacto con productos Food (como PET o PE en gránulos) y Feed es cualquier sustancia para proveer de soporte nutricional a animales. |  |
| 9.1.1.2m | - separación del equipo de limpieza (ej. mangueras, rata de limpieza, etc.) para limpieza de productos food & feed? | |  | Ver la guía de 9.1.1.1.2.l |  |
| 9.1.1.3. | ¿Existen procedimientos completos, incluyendo la formación de los trabajadores, que cubran el requerimiento de permisos de trabajo para asegurar la seguridad y evitar la exposición a materiales peligrosos para las siguientes operaciones?: | |  | Comprobar que en cada permiso de trabajo están claramente identificados los requisitos. Comprobar si los permisos de trabajo están puestos en práctica: - comprobando el archivo de los permisos de trabajo de los últimos doce meses - comprobando detalladamente algunos permisos de trabajo recientes (están todas las firmas y fechas en el lugar, están listados los EPIs necesarios..?) - comprobando si las exigencias de los permisos de trabajo están comprendidas por el personal responsable;  - comprobación de la fuente de aprobación principal.  Los permisos de trabajo deberían aplicar tanto a los trabajos realizados por personal propio como por subcontratistas y deberían aplicar además al trabajo que no es parte de la actividad normal/principal en esta área. |  |
| 9.1.1.3a | - ¿Entrada en espacios confinados? | |  | Entrada en espacios confinados se refiere a espacios donde hay un riesgo de sofocación o asfixia por falta de ventilación (ej. entrada al interior de cisternas). La medición de niveles de oxígeno y Límite Inferior de explosividad deben ser requisitos obligatorios previos a un trabajo en espacios confinados.  La pregunta es aplicable siempre, aun si la compañía no permite a los operarios ingresar dentro de las cisternas. En este caso el procedimiento debe mencionar explícitamente la prohibición y las medidas a ser adoptadas en caso de una caída accidental de objetos dentro de las cisternas. Se requiere que se expida un permiso de trabajo para entrada en espacios confinados que incluya todas las medidas de seguridad a llevar a cabo. |  |
| 9.1.1.3b | - ¿Rotura de contención? | |  | La rotura de contención se refiere a desmontar piezas de equipamientos como bombas, válvulas, que pueden contener producto. |  |
| 9.1.1.3c | - ¿Trabajos en caliente? | |  | Con trabajos en caliente nos referimos a trabajos que implican el uso de fuentes de alta energía (ej.: soldadura o corte).  Se requiere que se expida un permiso de trabajo para trabajos en caliente que incluya todas las medidas de seguridad a llevar a cabo. |  |
| 9.1.1.3d | - ¿Trabajos en frío? | |  | Con trabajos en frío nos referimos a actividades no rutinarias que no necesitan el uso de recursos de alta energía (ej.: la elevación de estructuras temporales para trabajos en altura, trabajos con equipos de presión) DIRECTIVA 2009/104 |  |
| 9.1.1.3e | - ¿Trabajo con equipos eléctricos? | |  | Aplicable en equipos eléctricos que trabajan por encima de los siguientes voltajes: 50 Voltios en corriente alterna y 120 Voltios en corriente continua, o los limites requeridos por la legislación local (lo que sea más restrictivo). Un procedimiento que incluya el uso de un etiquetado de bloqueo/no uso debe estar implantado para que el equipo bajo mantenimiento no pueda ser conectado. Sólo personas cualificadas tendrán permitido realizar estos trabajos. Estas personas deberán ser nombradas en los permisos de trabajo. |  |
| **9.1.2.** | **Contratación y Formación del personal** | |  | **Contratación y Formación del personal** |  |
| 9.1.2.1. | ¿Están cubiertos los siguientes temas en el programa de formación para el personal operativo? | |  | Comprobar el programa de formación y los registros de asistencia: |  |
| 9.1.2.1a | - ¿Utilización del equipo de medición de LEL (Límite Inferior de Explosividad) y de concentración de oxígeno? | |  | Los operarios temporales deben estar incluidos en el programa a menos que los protocolos prohíban a este tipo de operarios la entrada dentro de las cisternas. |  |
| 9.1.2.1b | - ¿Uso de equipamiento de lavado a presión? | |  | El programa de formación debe incluir el uso de todos los equipos de limpieza a presión sin importar la máxima presión producida. Los operarios temporales deben estar incluidos en el programa |  |
| 9.1.2.2. | ¿Existe un procedimiento documentado de rescate para "Hombre en Cisterna" y se prueba regularmente? | |  | Comprobar si se dispone de procedimientos, están entendidos e implementados. En este procedimiento debe incluirse que no está permitido la entrada a las cisternas sin precauciones adecuadas, como el suministro de aire independiente. Comprobar en los documentos dónde/cuándo fue realizada la formación cada año. |  |
| **9.1.3.** | **Protección del suelo** | |  | **Protección del suelo** |  |
| 9.1.3.1. | ¿Existe un sistema de monitoreo de contaminación del suelo en el centro? | |  | Buscar pruebas documentadas. En la mayoría de los países es necesario controles periódicos del suelo: comprobar el último informe. |  |
| **9.1.4.** | **Descargas de agua** | |  | **Descargas de agua** |  |
| 9.1.4.1 | ¿Dispone la organización de un procedimiento de cómo llevar a cabo el tratamiento de las aguas residuales? | |  | Comprobar si se dispone de un procedimiento de cómo se realiza el tratamiento de las aguas residuales y que comprobaciones se llevan a cabo para optimizar la operación: ensayo de coagulación (es una simulación de un tratamiento fisicoquímico), test de respiración, inspecciones visuales, comprobación de las condiciones de los electrodos (ej.: prueba del pH, medición de oxígeno en la aireación...). Deben guardarse los registros de cómo se ha realizado este seguimiento y qué medidas se han llevado a cabo cuando los chequeos han indicado que los niveles de riesgo de las aguas residuales han aumentado. |  |
| 9.1.4.2 | ¿Se monitorizan las descargas de agua residual de acuerdo con los requisitos del permiso de vertido? | |  | Comprobar el sistema de monitorización | M |
| 9.1.4.3 | ¿Hay un monitoreo continuo del efluente o la estación de limpieza recoge y almacena muestras de las aguas vertidas ya tratadas? | |  | Comprobar el procedimiento y las instalaciones de almacenamiento |  |
| 9.1.4.4 | ¿Se almacenan al menos durante un año datos sobre las aguas vertidas y las mediciones de sus parámetros contaminantes? (o desde la puesta en marcha para nuevas instalaciones) | |  | Verificar que la documentación cumple la normativa vigente aplicable. En caso de que no haya obligaciones legales específicas, la compañía debe tener definida una lista de parámetros que serán comprobados como seguimiento de una operativa correcta de su instalación. También se debe chequear que a los análisis de efluentes hechos en el laboratorio propio (si aplica) se les aplica un doble chequeo en laboratorios externos. |  |
| 9.1.4.5 | ¿Estos registros muestran que se cumplen los parámetros legales de vertido? | |  | Muchos permisos ponen límites en los valores máximos de ciertos parámetros de vertido (ej.: DBO, DQO, pH, N, P, compuestos orgánicos halogenados-AOX, metales pesados, sólidos en suspensión…) Comprobar si estos parámetros existen en los permisos de vertido y si se siguen y se cumplen en la operativa de tratamiento de aguas residuales. |  |
| 9.1.4.6 | En caso de que el agua residual (de prelavado) sea tratada por una entidad externa: | |  | El agua de prelavado es mandada a un tratamiento externo para prevenir una sobrecarga del sistema de tratamiento de agua |  |
| 9.1.4.6a | ¿Dicha entidad externa posee una autorización oficial? | |  | Esta planta debería estar oficialmente autorizada para el tratamiento de aguas residuales externas. Comprobar que las condiciones de aceptación de aguas externas no sean restrictivas respecto al agua enviada por la empresa. |  |
| 9.1.4.6b | ¿Se cumplen todos los requisitos legales para el transporte hasta la entidad externa de tratamiento? | |  | Estos transportes son transportes de residuos y deben cumplir la normativa aplicable. |  |
| 9.1.4.7 | ¿Se dispone de un procedimiento para evitar la mezcla de flujos residuales de químicos incompatibles en el sistema de tratamiento de efluentes? | |  | La mezcla incontrolada de químicos en los efluentes puede causar reacciones peligrosas como explosiones o generación de vapores tóxicos. |  |
|  |  | |  |  |  |
| **9.1.5.** | **Emisiones al aire** | |  | **Emisiones al aire** |  |
| 9.1.5.1 | ¿Se ha instalado un sistema de venteo o de tratamiento de vapor para los vapores producidos en el área de trabajo? | |  | Debe haber instalado un sistema de tratamiento capaz de eliminar los vapores producidos en el área de trabajo (succión, ventilación, filtros de carbono, sistemas de absorción, incinerador…). El sistema debe estar adaptado a los productos permitidos para ser lavados en la instalación. |  |
| 9.1.5.2 | ¿Se comprueba regularmente y se mantiene correctamente el sistema de ventilación o recuperación de vapor? | |  | Si el tratamiento de vapores es una parte del permiso, entonces el sistema debe estar operativo en todo momento. Esto requiere que sea regularmente comprobado y correctamente mantenido. |  |
| 9.1.5.3 | ¿Son las aguas de prelavado descargadas a través de un sistema cerrado al sistema de tratamiento de agua? | |  | Requerido en caso de COVs y productos que causen olor. Un sistema cerrado significa: mangueras conectadas desde la salida del tanque a una tubería de descarga. Esto puede ser un requisito legal en ciertos países |  |
| **9.1.6** | Medición y Gestión de las emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) |  | | **Medición y Gestión de las emisiones de gases de efecto invernadero (GEI)** |  |
| **9.1.6.1** | **Alcance 1: Medición de emisiones de calderas, generadores de vapor e incineradores / antorchas (cuando están presentes)** |  | | Las emisiones de Alcance 1 incluyen las emisiones directas de los activos que son propiedad o están controlados por la empresa evaluada y son pagados por la empresa. Esto incluye la combustión de combustibles sólidos o líquidos comprados para producir energía, calor o vapor para su uso en equipos fijos o móviles (por ejemplo, calderas y carretilla elevadora y / o edificios asociados. |  |
| 9.1.6.1.1 | ¿Conoce la empresa el combustible consumido anualmente? |  | | Por lo general, se usa gasóleo o gas en la caldera o en cualquier equipo que consuma combustible (carretillas elevadoras, apiladores retráctiles, etc.) |  |
| 9.1.6.1.2 | ¿La empresa calculó las emisiones TTW del combustible consumido durante el último año usando la fórmula:  kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión de combustible TTW (kg CO2e / litros de combustible))? |  | | La empresa utilizará factores de emisión de combustible de la **directriz marco del GLEC: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" última versión, Modulo 1**. El documento se puede descargar desde este enlace: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) En caso de que la empresa consuma gas, el factor de emisión deberá obtenerse del proveedor de gas. Para cada tipo de combustible se pueden utilizar tres factores: **WTT, TTW y WTW.**  - **Well-to-Tank (WTT):** Las emisiones de WTT consisten en todos los procesos entre la fuente de energía (el pozo) y las fases de extracción, procesamiento, almacenamiento y entrega de energía hasta el punto de uso (el tanque). - **Tank-to-Wheel (TTW):** Estas son las emisiones de combustibles quemados para actividades energéticas (la rueda). - **Well-to-Wheel (WTW):** Estas son emisiones del ciclo de vida completo del combustible y deberían ser equivalentes a la suma de las emisiones WTT y TTW.  Se aconseja medir el combustible o el gas utilizado para la calefacción de las oficinas de la empresa por separado de las actividades de limpieza de los depósitos. Esto se tomará como una recomendación y no se utilizará para puntuar.  **Para esta pregunta se debe utilizar TTW** |  |
| **9.1.6.2** | **Alcance 2: Emisiones de la electricidad** |  | | **Las emisiones de Alcance 2** son emisiones indirectas del  producción y distribución de electricidad, calor y  vapor comprado por la empresa evaluada para su uso en  sus propios sitios logísticos, vehículos eléctricos u otros  activos que requieran electricidad |  |
| 9.1.6.2.1 | ¿La empresa midió la electricidad comprada para su uso en la estación de limpieza, vehículos eléctricos u otro activo de propiedad que requiera electricidad? |  | | Usualmente, la electricidad se usa para hacer funcionar las bombas y para iluminación.  Se aconseja medir la electricidad utilizada para la calefacción o la refrigeración de las oficinas de la empresa por separado de las actividades de limpieza de los depósitos. Esto se tomará como una recomendación y no se utilizará para la puntuación.  En caso de que los paneles solares o las calderas solares o cualquier otra fuente de electricidad (por ejemplo, generadores eólicos) estén conectados a la red eléctrica, la factura de la luz o el equipo de medición de la electricidad también pueden utilizarse para determinar la electricidad consumida.  Se recomienda registrar la cantidad de electricidad generada por estos dispositivos. |  |
| 9.1.6.2.2 | ¿Calculó la empresa las **emisiones de Alcance 2 de la electricidad comprada WTT** mencionada en 9.1.6.2.1 durante el año pasado con la fórmula:  kg CO2e = Σ (electricidad (kWh) × factor de emisión de electricidad (kg CO2e / kWh electricidad)) |  | | **TTW** se considera cero para la electricidad, todas las emisiones están en las etapas **WTT** en el punto de uso.  Los factores de emisión a utilizar dependen del origen de la electricidad. Las empresas deben recopilar factores de emisión de electricidad para los países o regiones donde se encuentran los sitios logísticos.  Los factores de electricidad por país también se pueden obtener de la Agencia Internacional de Energía (IEA): <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (tarifa a pagar)  En ausencia de otros datos, se puede suponer un factor de electricidad promedio de la UE de 420 g CO2e / kWh (fuente: directriz marco GLEC). El uso de combinaciones de países individuales puede dar valores significativamente diferentes, especialmente en países con un suministro de electricidad altamente descarbonizado. |  |
| **9.1.6.3** | **Desglose de consumos energéticos** |  | |  |  |
| 9.1.6.3.1 | ¿La empresa desagrega las emisiones de Alcance 1 y 2 considerando los siguientes métodos de limpieza:? |  | | Si la estación de limpieza de tanques no ofrece estas actividades las preguntas correspondientes no son aplicables |  |
| 9.1.6.3.1.a. | - ¿Las emisiones procedentes de la limpieza? |  | | Esto se puede estimar en base a la proporción de limpiezas de productos que se realizan anualmente. |  |
| 9.1.6.3.1.b. | - ¿Energía gastada para calentar cisternas/ contenedores-cisterna cargados? |  | | Para la estimación de la energía gastada en el calentamiento de contenedores, consulte el ejemplo de cálculos en el sitio web de [EFTCO](https://www.eftco.org/safe-cleaning/emission-guideline): <https://www.eftco.org/safe-cleaning/emission-guideline> |  |
| **9.1.6.4** | **Alcance 3** |  | | **Las emisiones de Alcance 3** son emisiones indirectas de la  cadena de suministro de la empresa evaluada.  El Alcance 3 cubre la producción y distribución de combustibles quemados en el Alcance 1 (WTT), las emisiones de transporte integradas en los bienes y servicios adquiridos, el uso del producto y el final de su vida útil. |  |
| 9.1.6.4.1. | ¿La empresa calculó las emisiones absolutas WTT del combustible consumido durante el último año usando la fórmula?  kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión de combustible WTT (kg CO2e / litros de combustible))? |  | | El factor debe obtenerse de la guía "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" versión 2.0. Módulo 1 |  |
| **9.1.6.5** | **Cálculo de emisiones totales (Alcance 1, 2 y 3)** |  | | La medición de las emisiones totales es necesaria porque tiene un impacto directo en el calentamiento global. |  |
| 9.1.6.5.1 | ¿Calculó la empresa las **emisiones totales** durante el año pasado con la fórmula:  X (kg CO2e) = Adición del cálculo de las preguntas 9.1.6.1.2 + 9.1.6.2.2 + 9.1.6.4.1? |  | |  |  |
| **9.1.6.6** | **Cálculo de la intensidad de emisión** |  | |  |  |
| 9.1.6.6.1 | ¿La empresa calculó la intensidad de emisión para la **limpieza** durante el último año utilizando la fórmula?  **Intensidad de emisión** **para limpieza** (g CO2e / limpieza) = [(Emisiones totales de la pregunta  9.1.6.5.1- Emisiones de la pregunta 9.1.6.3.1. b)] X 1000/ Número total de limpiezas por año |  | | La empresa también puede calcular las intensidades de emisión por diferentes tipos de limpiezas mencionadas en 9.1.6.3. |  |
| 9.1.6.6.2 | ¿La empresa calculó la intensidad de emisión para el **calentamiento** durante el último año utilizando la fórmula?  **Intensidad de emisión para el calentamiento** (g CO2e / calefacción) = (Emisiones de la pregunta 9.1.6.3.1. b) X 1000 / Número total de horas calentando contenedores por año |  | | Las horas de calentamiento suelen registrarse en las facturas emitidas por las estaciones de lavado de cisternas a las empresas de transporte |  |
| **9.1.6.7** | **Consolidación y reporte de emisiones** |  | |  |  |
| 9.1.6.7.1 | ¿La empresa consolida en un informe las emisiones totales anuales de la siguiente forma?   * Alcance 1 (pregunta 9.1.6.1.2) * Alcance 2 (pregunta 9.1.6.2.2) * Alcance 3 (pregunta 9.1.6.4.1) * Emisiones totales (pregunta 9.1.6.5.1) * Intensidad de emisión (pregunta 9.1.6.6.1 y 9.1.6.6.2) |  | |  |  |
| 9.1.6.7.2 | ¿La empresa informa sus emisiones a los clientes / público? |  | | La empresa mostrará evidencia de comunicación con clientes o público. Como ejemplo: https://www.climateneutralgroup.com/en/contact/,  EFTCO |  |
| 9.1.6.8 | **Reducción de las emisiones**  **Definición de estrategia, objetivos y programa**  Las preguntas de esta sección siguen una jerarquía: cada pregunta tiene un nivel de exigencia superior al anterior. |  | |  |  |
| 9.1.6.8.1 | ¿La empresa ha definido una **estrategia** para reducir sus emisiones de GEI, basada en las mediciones realizadas en 9.1.6.6? |  | |  |  |
| 9.1.6.8.2 | ¿La empresa ha definido los **objetivos** para reducir su intensidad de emisión, en base a las mediciones realizadas en 9.1.6.6 en un programa plurianual? |  | | El evaluador comprobará que los objetivos están en línea con el objetivo de reducción del 90% para 2050 exigido por la Estrategia de Movilidad Sostenible e Inteligente publicada por la Comisión Europea en diciembre de 2020. |  |
| 9.1.6.8.3 | ¿Los objetivos incluyen una reducción de las **emisiones totales** calculadas en 9.1.6.5.1, en el programa plurianual? |  | | El evaluador comprobará que los objetivos están en línea con el objetivo de reducción del 90% para 2050 exigido por la Estrategia de Movilidad Sostenible e Inteligente publicada por la Comisión Europea en diciembre de 2020. |  |
| 9.1.6.8.4 | ¿La empresa evaluada cuenta con un **programa plurianual** para alcanzar los objetivos mencionados en 9.1.6.8.1 o 9.1.6.8.2? |  | | Para puntuar uno, el evaluador comprobará que existe un programa detallado con personas responsables y fechas de entrega. El programa incluirá pasos intermedios y seguimiento al menos una vez al año. |  |
| **9.2.** | Contacto con el cliente | |  | **Contacto con el cliente** |  |
| **9.2.1.** | **Integridad de la cadena de suministro** | |  | **Integridad de la cadena de suministro** |  |
| 9.2.1.1 | ¿Posee la empresa un procedimiento documentado que controle sus servicios desde la llegada de la cisterna hasta la salida de ésta de la estación de lavado? | |  | Los transportes guiados (camión y conductor) normalmente constituyen operaciones de "entrada y salida" de las instalaciones de la empresa. Los transportes no guiados (contenedores cisterna, cajas móviles, vagones) necesitan un registro de movimiento formal y un chequeo de los servicios requeridos por el cliente. Comprobar la disponibilidad de una lista de "qué hacer". |  |
| 9.2.1.2 | ¿Posee la compañía un proceso que permita la monitorización del desempeño interno mediante el registro del tiempo (desde la entrada hasta la salida) y el control de los servicios confrontándolo con la orden de servicios del cliente? | |  | Los servicios solicitados por un servicio guiado son firmados por el conductor. El registro del tiempo de salida en el Documento Europeo de Lavado es un requisito mínimo que cumplir. Los transportes no guiados requieren un registro de movimientos y una lista de chequeo preestablecida. Comprobar cómo se controla el desempeño del servicio y se confronta con los servicios requeridos por el cliente y cómo se reportan las no conformidades. |  |
| **9.2.2.** | **Instrucciones de seguridad de las instalaciones para conductores** | |  | **Instrucciones de seguridad de las instalaciones para conductores** |  |
| 9.2.2.1 | ¿Existen procedimientos o instrucciones escritas para la manipulación de cisternas o vehículos aparcados? | |  | Comprobar los procedimientos/instrucciones relevantes para vehículos estacionados como el calentamiento. Comprobar también que los conductores reciben un plano de la instalación al entrar en ellas. |  |
| 9.2.2.2 | ¿Reciben los conductores instrucciones de seguridad de las instalaciones? | |  | Comprobar si la estación de lavado ha desarrollado unas instrucciones de seguridad y si éstas se dan a los conductores en el momento en que se presentan en la recepción, a su entrada a las instalaciones. Las instrucciones deben, al menos, incluir pictogramas |  |
| 9.2.2.3.a | - Para productos tóxicos, olorosos o compuestos orgánicos volátiles, ¿indican las instrucciones de seguridad que los conductores no deben abrir las bocas y/o válvulas antes de llegar a la línea de lavado para prevenir emisiones y malos olores? | |  | Buscar evidencias documentales relacionadas con la apertura de las bocas de hombre y válvulas |  |
| 9.2.2.3.b | - Las instrucciones de seguridad, ¿incluyen protocolos para trabajos en altura? | |  | Comprobar las instrucciones que conciernan al proceso de subir en las cisternas o tanques. Directiva 2009/104. |  |
| **9.2.3.** | **Responsabilidades de los conductores y el personal de lavado** | |  | **Responsabilidades de los conductores y el personal de lavado** |  |
| 9.2.3.1. | ¿Hay una orden formal de parte del propietario de la cisterna o su trabajador (conductor) que incluya?: | |  | Esta es una responsabilidad compartida. Sin una información suficiente la ejecución de la orden puede sufrir errores. Comprobar algunas órdenes aleatorias e indicar un "1" para cada ítem que esté incluido en ellas. La impresión de las condiciones generales y responsabilidades en el reverso del boletín de trabajo no es suficiente y todo debe haber sido formalmente acordado entre ambas partes (cliente y estación de lavado). |  |
| 9.2.3.1a | - ¿Identificación de la última carga evidenciada por un CMR válido, un documento de transporte equivalente o una declaración escrita de la compañía de transporte directamente desde su oficina (e-mail, fax) incluyendo un nº de referencia único? | |  | Designación oficial de transporte, … |  |
| 9.2.3.1b | - ¿Número de referencia único (nº de CMR o de la última orden de carga)? | |  | Comprobar registros o tomar muestras del proceso para verificar que las cargas previas son comprobadas seguramente |  |
| 9.2.3.1c | - ¿Método de limpieza o calidad de lavado requerida (si es aplicable con respecto a la siguiente carga)? | |  |  |  |
| 9.2.3.1d | - ¿Proceso de limpieza de equipamiento auxiliar (mangueras, filtros, válvulas, juntas…)? | |  |  |  |
| 9.2.3.1e | - ¿Avisos de seguridad específicos (como tanques bajo presión, con nitrógeno…)? | |  | Puede seguir el formulario de pedido del siguiente enlace de EFTCO o sistema / formulario equivalente: <http://www.eftco.org/downloads> |  |
| 9.2.3.1f | - ¿Participación del conductor en el proceso de lavado? | |  | Los conductores no deben participar en ninguna otra parte de la operación de lavado que no sea la apertura de la boca de hombre (Recomendado) |  |
| **10** | Proceso de pedido y Operaciones | |  | **Proceso de pedido y Operaciones** |  |
| **10.1.** | Planificación y operaciones | |  | **Planificación y operaciones** |  |
| **10.1.1.** | **Planificación y comunicación** | |  | **Planificación y comunicación** |  |
| 10.1.1.1. | ¿Identifica la información de la carga previa?: | |  | Verificar si las órdenes muestreadas incluyen la siguiente información requerida. |  |
| 10.1.1.1a | - ¿Para productos no peligrosos: el nombre químico completo o el numero CAS en caso de que el producto sea una sustancia o lo mismo para los componentes relevantes y/o el nombre comercial en caso de que el producto sea una mezcla? | |  |  |  |
| 10.1.1.1b | - ¿Para mercancías peligrosas: número UN y designación oficial de transporte o el nombre comercial? | |  | Indicar como N/A si no se lavan mercancías peligrosas. Referirse al ADR 3.1.2 para la definición de designación oficial de transporte en caso de mercancías peligrosas. |  |
| 10.1.1.2 | ¿Se dispone de la información del producto (aspectos sobre seguridad, salud y medio ambiente) para cada producto que es lavado? | |  |  |  |
| 10.1.1.3. | ¿Se dispone de registros con todos los productos (o grupo de productos) que la estación no tiene permitido lavar y están estos registros disponibles para el cliente (por ejemplo, en la web de la compañía)? | |  | Comprobar los registros y verificar si están disponibles y publicados para clientes |  |
| 10.1.1.4. | ¿Existe una planificación/comunicación entre la estación de lavado y los clientes para cisternas no acompañadas? | |  | Este tema se refiere a transporte no guiado (por ejemplo contendores-cisterna sin acompañar). Buscar prueba documentada por escrito/electrónica. La puntuación es "No" si no está presente. |  |
| **10.2.** | Operaciones | |  | **Operaciones** |  |
| **10.2.1.** | **Instrucciones operacionales** | |  | **Instrucciones operacionales** |  |
| 10.2.1.1. | ¿Están los procedimientos operacionales divididos en tareas individualizadas y, además, documentados? | |  | Examinar una selección de instrucciones del operador para juzgar si son inequívocas y suficientemente detalladas para cubrir los aspectos críticos de Calidad, seguridad y salud y medio ambiente. |  |
| 10.2.1.2. | ¿Son revisadas periódicamente las instrucciones operacionales? | |  | Examinar algunas instrucciones para comprobar que los detalles están actualizados. Puntuar "0" si algunos detalles significantes están claramente no actualizados. |  |
| 10.2.1.3. | ¿Cubren estas instrucciones?: | |  | Puntuar "Sí" para cada instrucción listada que exista y esté documentada. |  |
| 10.2.1.3a | - ¿Instrucciones de seguridad al operario (ej. equipo de protección)? | |  | Equipo de protección mínimo: botas de seguridad impermeables, mono apropiado a los productos lavados (por ejemplo resistente a las llamas en caso de productos inflamables), guantes de acuerdo con los productos a ser lavados (ej.: nitrilo, butilo...) y gafas de seguridad. El evaluador debe verificar también los elementos de protección adicionales de acuerdo con los productos a ser lavados y los agentes de lavado utilizados. Referirse a la evaluación de riesgo realizada. |  |
| 10.2.1.3b | - ¿La necesidad de comprobar la identificación del vehículo y la etiqueta del producto con las instrucciones de la orden de lavado? | |  |  |  |
| 10.2.1.3c | - ¿La correcta transferencia de información sobre el producto a la orden interna de lavado? | |  |  |  |
| 10.2.1.3d | - ¿Métodos de limpieza para cisternas, válvulas y mangueras por producto/grupo de producto? | |  |  |  |
| 10.2.1.3e | - ¿Secado? | |  | El secado puede realizarse mediante ventilación natural, ventilación forzada, secado por aire caliente... |  |
| 10.2.1.3f | - ¿Inspecciones de cisternas, válvulas y mangueras antes del lavado? | |  |  |  |
| 10.2.1.3g | - ¿Inspección después del lavado? | |  |  |  |
| 10.2.1.3h | - ¿Tratamiento apropiado de residuos y agua residual por producto/grupo de productos? | |  |  |  |
| 10.2.1.4 | En caso de transporte de pellets en cisternas a granel, ¿se mantiene la boca de hombre / cono inferior del tanque del silo cerrada antes de ingresar a la bahía de limpieza? | |  | Esto es para evitar que los pellets se derramen en el piso fuera del tamiz o del sistema de tratamiento de agua. | M |
| 10.2.1.5 | ¿El tratamiento de efluentes de la estación de limpieza de cisternas evita que los pellets de plástico provenientes de las instalaciones de la estación de limpieza y los silos entren en las vías fluviales? | |  | Debe haber un sistema mecánico (por ejemplo, un filtro, recirculación del agua) para separar los gránulos (pellets) del agua. Esto podría ser parte del separador por gravedad estándar de la estación.  También se puede usar un tamiz como un filtro de calcetín en la salida inferior del tanque para filtrar el agua de enjuague antes de ingresar al drenaje de la calle de limpieza | M |
| 10.2.1.6 | ¿Son las etiquetas eliminadas de las cisternas adecuadamente tratadas? | |  | Las etiquetas que son retiradas de las cisternas con agua a alta presión podrían romperse en pedazos pequeños que podrían tener el mismo impacto ambiental negativo que los gránulos (pellets) de plástico. | M |
| 10.2.1.7 | ¿Existe un procedimiento para garantizar, cuando sea necesario, que se realizó un precintado correcto antes de que el vehículo abandone el lugar? | |  | Poco después del secado, las cisternas están demasiado calientes para cerrarlas herméticamente debido al riesgo de daños por vacío. Cuando la orden de limpieza mencione que el tanque debe precintarse después del secado, verifique que los precintos registrados en el ECD sean los que se usan en el tanque. |  |
| **10.2.2.** | **Documento de lavado** | |  | **Documento de lavado** |  |
|  |  | |  | Varios documentos de lavado pueden ser aceptados por el auditor, a condición de que haya un sistema de calidad para emitirlos. Un ejemplo de documento de lavado es el Documento de Lavado EFTCO (ECD) que puede ser encontrado en www.EFTCO.org. Otros documentos de lavado pueden ser usados por la compañía de lavado. En el momento de lanzamiento de este cuestionario, está en desarrollo una versión electrónica del ECD (eECD). Estos documentos electrónicos serán también aceptados por los evaluadores. Para el lavado de cisternas de ferrocarril, se usan documentos de lavado UIC/UIP en lugar del Documento de lavado EFTCO (ECD). |  |
| 10.2.2.1. | **Documento de lavado EFTCO** | |  | **Documento de lavado EFTCO** |  |
| 10.2.2.1.a | ¿Está siendo usado el Documento de Lavado EFTCO- ECD (autorizado por la EFTCO)? Nota: Las preguntas 10.2.2.1.a a 10.2.2.1.d estarán disponibles para ser evaluadas si se usa el Documento de Limpieza EFTCO (ECD) | |  | Comprobar en una muestra de documentos de lavado si cumplen con el formato y las guías del ECD |  |
| 10.2.2.1.b | ¿Es el número CMR o el número único de referencia de cliente de la carga anterior introducido en el ECD? | |  | Verificar en una muestra del ECD (se recomienda al menos 10) del año anterior si está incluida la información requerida. |  |
| 10.2.2.1.c | ¿Están las desviaciones en el método de lavado respecto las instrucciones de lavado preestablecidas documentadas en el documento de lavado? | |  | Comprobar el procedimiento de lavado operativo con la información de la muestra de los ECDs. ¿Son los métodos de los procedimientos de lavado acordes con la información del ECD? ¿Están las desviaciones del procedimiento correctamente mencionadas en la casilla apropiada del ECD? |  |
| 10.2.2.1.d | ¿Están incluidos los siguientes elementos en el documento de lavado? | |  | Chequear las versiones en papel y electrónicas del documento de lavado |  |
| 10.2.2.1.d.1 | - ¿Nombre y datos relevantes de la estación de lavado, número único de referencia del certificado, fecha del lavado y nombre del cliente? | |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.2 | - ¿Fecha y hora de registro a la llegada? | |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.3 | - ¿Información correcta y clara sobre la carga anterior (nombre de producto por compartimento)? | |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.4 | - ¿Número vehículo/cisterna con indicación de los compartimentos lavados? | |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.5 | - ¿Nombre del operario del lavadero? | |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.6 | - ¿Nombre del conductor? | |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.7 | - ¿Método de lavado por compartimento? | |  | Los códigos de lavado EFTCO tienen que ser usados y mencionados en la orden del proceso de lavado |  |
| 10.2.2.1.d.8 | - ¿Elementos lavados? | |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.9 | - ¿Hora de salida? | |  |  |  |
| 10.2.2.2. | **Otros documentos de lavado** | |  | **Otros documentos de lavado** |  |
| 10.2.2.2.a | ¿Se utiliza un documento de lavado? Nota: Las preguntas 10.2.2.2.a to 10.2.2.2.d estarán disponibles para ser evaluadas si se usa otro documento diferente al Documento de Lavado EFTCO | |  | Comprobar en una muestra de documentos de lavado si cumplen con el formato y las guías del documento especifico |  |
| 10.2.2.2.b | ¿Es el número CMR o el número único de referencia de cliente de la carga anterior introducido en el documento de lavado? | |  | Verificar en una muestra de documentos de lavado (se recomienda al menos 10) del año anterior si está incluida la información requerida. |  |
| 10.2.2.2.c | ¿Están las desviaciones en el método de lavado respecto las instrucciones de lavado preestablecidas documentadas en el documento de lavado? | |  | Comprobar el procedimiento de lavado operativo con la información de la muestra de los documentos de lavado. ¿Son los métodos de los procedimientos de lavado acordes con la información de los documentos de lavado? ¿Están las desviaciones del procedimiento correctamente mencionadas en la casilla apropiada del documento de lavado? |  |
| 10.2.2.2.d | ¿Están incluidos los siguientes elementos en el documento de lavado? | |  | Chequear las versiones en papel y electrónicas del documento de lavado |  |
| 10.2.2.2.d.1 | - ¿Nombre y datos relevantes de la estación de lavado, número único de referencia del certificado, fecha del lavado y nombre del cliente? | |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.2 | - ¿Fecha y hora de registro a la llegada? | |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.3 | - ¿Información correcta y clara sobre la carga anterior (nombre de producto por compartimento)? | |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.4 | - ¿Número vehículo/cisterna con indicación de los compartimentos lavados? | |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.5 | - ¿Nombre del operario del lavadero? | |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.6 | - ¿Nombre del conductor? | |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.7 | - ¿Método de lavado por compartimento? | |  | El auditor chequeara los códigos de lavado que son usados |  |
| 10.2.2.2.d.8 | - ¿Elementos lavados? | |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.9 | - ¿Hora de salida? | |  |  |  |
| 10.2.2.3 | Cuando se trata de cisternas/vehículos cuyo conductor está presente, ¿se le requiere al conductor firmar el documento de lavado a la finalización del servicio? | |  | Comprobar el procedimiento así como una muestra de documentos firmados por el conductor. |  |
| 10.2.2.4 | ¿Se le requiere al inspector interno de lavado firmar el documento de lavado a la finalización del servicio? | |  | Comprobar quien en la organización está designado como inspector de lavado, y verificar una muestra de documentos firmados por esta persona o por un responsable autorizado. En este caso el evaluador debe comprobar que el inspector de limpieza ha verificado la limpieza de la cisterna y que cualquier observación ha sido incorporada en el documento de limpieza.  Cuando la limpieza es verificada por el operario, debe haber verificaciones aleatorias por otra persona autorizada. |  |
| 10.2.2.5 | ¿Se dan instrucciones claras al inspector del lavado para completar el documento de lavado correctamente y está informado todo el personal sobre las consecuencias de falsificación/mal uso de los certificados? | |  | Comprobar procedimientos escritos y guías y verificar la implantación en una muestra de documentos de lavado. Comprobar informes de formación y verificar preguntando al personal del lavadero si son conscientes de las consecuencias legales de falsificación/mal uso de documentos. |  |
| 10.2.2.6 | Existe un inventario correcto de los documentos de lavado en todo momento, permitiendo una total correlación de los números de documentos de lavado que ya han sido utilizados, de los que están todavía disponibles en stock y de los que han sido destruidos/anulados, documentados con el motivo de la no-utilización y aprobación de la dirección? | |  | Un inventario correcto debe consistir en una lista con todos los números de documentos de lavado, diferenciados en tres categorías: en blanco/sin rellenar en stock, emitidos y destruidos/anulados. Puntuar un "0" aunque solamente un número se haya perdido o no se den razones y no existe aprobación de la gerencia para destrucción/ anulación del documento de lavado. El evaluador debe comprobar que todas las copias son mantenidas (blanca, amarilla y azul son obligatorias, la verde es opcional y debe ser mantenida cuando los documentos de lavado incluyen ese color) de los documentos destruidos/anulados |  |
| **10.3.** | Administración | |  | **Administración** |  |
| **10.3.1.** | **Registros** | |  | **Registros** |  |
| 10.3.1.1. | ¿Se guardan los registros de todos los lavados y de los productos que han sido lavados durante los 3 últimos años, documentando el proceso de lavado que ha sido utilizado? | |  | Comprobar los archivos |  |
| 10.3.1.2. | ¿Se guardan todos los documentos relacionados con el procesamiento de la orden de lavado (incluyendo el número del CMR o del e-mail/fax del cliente con la información sobre la última carga transportada )? | |  | Comprobar que todos los adjuntos a los ECDs archivados son correctos |  |
| 10.3.1.3. | ¿Se guardan copias o los originales de los documentos de lavado al menos durante tres años? | |  | Comprobar series completas de ECDs. Comprobar también el procedimiento de archivo y almacenamiento (protección contra incendios e inundación) |  |
| **10.4.** | Manipulación de mercancías embaladas (agentes de limpieza, productos de la depuradora) | |  | **Manipulación de mercancías embaladas (agentes de limpieza, productos de la depuradora)** |  |
| 10.4.1 | ¿Tiene la compañía un procedimiento específico escrito para el manejo y almacenamiento de productos embalados? | |  | Comprobar si hay un procedimiento escrito disponible para almacenamiento y manipulación de mercancías embaladas. Estas son las sustancias (peligrosas / no-peligrosas) usadas en el lavado y tratamiento de agua residual |  |
| 10.4.2 | ¿Están todos los productos embalados almacenados, etiquetados y separados de acuerdo con la legislación local y los requisitos de las hojas de datos de seguridad (MSDS)? | |  | Comprobar el cumplimiento respecto a lo indicado en el permiso, las regulaciones locales y las hojas de seguridad. |  |
| 10.4.3 | ¿Se dispone de un área separada de almacenamiento para disolventes inflamables embalados? | |  | Para evitar la reacción entre químicos y reducir al mínimo el riesgo de productos inflamables, es importante tener una buena segregación (basada en la clasificación por peligro) en almacenamiento, manipulación, tratamiento y sistema de recogida. |  |
| 10.4.4 | ¿Se dispone de todos los detalles de los productos en cuanto a manipulación y almacenamiento? | |  | En el caso de que estén implicadas materias peligrosas la Ficha de datos de Seguridad (MSDS) debe estar a mano. |  |
| 10.4.5 | ¿Han recibido los empleados implicados en el manejo de productos una formación adecuada? | |  | Como mínimo debería existir formación en el uso de equipos de manipulación (ej. carretillas elevadoras). Si hay mercancías peligrosas implicadas deberían recibir también formación sobre el tema tal y como requiere el ADR. El evaluador debería verificar la lista de participación, contenidos de formación y en el caso de mercancías peligrosas también los certificados de formación. |  |
| 10.4.6 | ¿Han recibido los empleados implicados en el manejo de productos una protección personal adecuada? | |  | Para operaciones de manipulación estándar son adecuados los zapatos de seguridad y guantes. Si hay mercancías peligrosas involucradas el EPI debería ser conforme a las exigencias de la Ficha de datos de Seguridad. |  |
| 10.4.7 | ¿Se realiza la manipulación y almacenamiento de productos líquidos embalados en un área con superficie impermeable? | |  | La pregunta solo es aplicable si se manipulan productos líquidos envasados (peligrosos o no peligrosos). |  |
| 10.4.8 | ¿Dispone la compañía de un equipo suficiente para manejar derrames de producto? | |  | Para líquidos en bidones deberían ser material absorbente, un contenedor de residuo y bidones de socorro. Para materiales secos sólidos pueden ser herramientas básicas como escobas. Para mercancías peligrosas el evaluador debe mirar las especificaciones de la Ficha de datos de Seguridad y comprobar si el equipo requerido está disponible. |  |
| 10.4.9 | ¿Se realiza el manejo de mercancías utilizando un equipo adecuado y seguro? | |  | Esta pregunta puntúa positivamente si el equipo utilizado para trasvases no supone ningún riesgo ni para la seguridad de las personas implicadas ni al producto implicado. Las carretillas elevadoras deben estar bien mantenidas e inspeccionadas, el demás equipo elevador inspeccionado, las bombas (impulsadas por aire) bien conectadas y mantenidas, las mangueras bien ensambladas... |  |
| **11** | Otros Servicios /Actividades | |  | **Otros Servicios /Actividades** |  |
| **11.1.** | Calentamiento de cisternas/vehículos cargados | |  | **Calentamiento de cisternas/vehículos cargados** |  |
| 11.1.1 | ¿Hay procedimientos/instrucciones actualizadas y escritas de cómo realizar el calentamiento de cisternas, incluyendo?: | |  | Debería existir un procedimiento por escrito de calentamiento de cisternas en detalle que describa quién tiene responsabilidades en particular y el estándar de desempeño esperado. Durante la inspección de las instalaciones se debería comprobar si el personal responsable recibió las instrucciones, entiende todas las exigencias del procedimiento y si están implantadas al completo. Solo se debería dar una puntuación positiva a cada uno de los elementos si el procedimiento está en el lugar, comprendido y totalmente implementado. |  |
| 11.1.1a | - ¿Identificación del producto cargado? | |  | Incluido la evaluación de peligros potenciales |  |
| 11.1.1b | - ¿Aceptación de producto? | |  |  |  |
| 11.1.1c | - ¿Competencia requerida para establecer una nueva instrucción de calentamiento? | |  |  |  |
| 11.1.1d | - ¿Controles sobre los dispositivos de temperatura? | |  | Comprobar que estos dispositivos de temperatura están incluidos en el programa de identificación y calibración del punto 6.2.3.1 |  |
| 11.1.1e | - ¿Una lista de chequeo para asegurar el seguimiento del proceso? | |  | Puede ser en papel o en formato electrónico |  |
| 11.1.2 | ¿Recibe el operario las instrucciones necesarias antes de conectar la cisterna al sistema de calentamiento, incluyendo?: | |  | Comprobar una muestra de documentos de calentamiento de cisternas. |  |
| 11.1.2a | - ¿Modo de calentamiento (vapor, agua, eléctrico…)? | |  | El serpentín puede calentarse por vapor directo o por agua caliente. También existe el tipo de calentamiento eléctrico.  El modo de calentamiento estará definido en la evaluación de riesgos: algunos productos pueden reaccionar o polimerizar cuando están en contacto con altas temperaturas. Un monómero como el ácido acrílico es un ejemplo bien conocido de cómo un incorrecto calentamiento ha llevado a que sucedan explosiones en el pasado. Con el ácido acrílico solo puede ser utilizada agua caliente. El calentamiento con vapor esta estrictamente prohibido. Otros productos pueden quemarse o su calidad puede ser dañada cuando entran en contacto con altas temperaturas. Debe disponerse de un procedimiento en base al cual un responsable competente decida para cada producto a ser calentado el modo de calentamiento que puede ser usado y cuál es la máxima temperatura permitida (para ácido acrílico no se puede utilizar agua más caliente de 35 grados). Toda esta información debería estar disponible antes de conectar una cisterna al sistema de calentamiento y claramente impresa en la instrucción de calentamiento. |  |
| 11.1.2b | - ¿Máxima temperatura de contacto? | |  | La máxima temperatura de contacto debe ser definida por razones de seguridad y/o calidad. Esta es la temperatura que los serpentines pueden alcanzar y está determinada por el modo usado para calentamiento. El ácido acrílico, mencionado como ejemplo en 11.1.2.a, tiene que ser calentado a una temperatura máxima de 35 grados |  |
| 11.1.2c | - ¿Máxima presión de trabajo en los serpentines de vapor? | |  | Se tiene que comprobar siempre que la capacidad de presión de los serpentines de vapor de las cisternas/contenedores no es menor que la presión de vapor de la instalación fija. |  |
| 11.1.2d | - ¿Control periódico de temperatura del producto? | |  |  |  |
| 11.1.2e | - ¿Equipos de protección personal? | |  |  |  |
| 11.1.2f | - ¿El uso de termómetro de profundidad para todos los calentamientos de productos, si las características del producto lo permiten? | |  | Debe disponerse de un protocolo de limpieza de los termómetros de profundidad después de su uso.  En caso de utilizarse termómetros alimentarios específicos, deben estar marcados, limpios y almacenados de manera segregada. |  |
| 11.1.3 | ¿Existen protocolos adecuados para el trabajo en altura en la zona de calentamiento en caso de usar termómetro de profundidad? | |  | En caso de que deban de subirse a las cisternas, debe haber disponibles medios suficientes anticaídas (ej.: jaulas de seguridad) |  |
| 11.1.4 | ¿Está interconectado el dispositivo de temperatura con la fuente de calor? | |  | Debe testearse tanto el dispositivo como su enclavamiento |  |
| 11.1.5 | ¿Está asegurada la supervisión cuando se realizan calentamientos durante la noche o el fin de semana? | |  | Se deberían realizar y documentar comprobaciones regulares. Si no se controla la temperatura y ocurre un sobrecalentamiento existe el riesgo de posibles reacciones fuera de control. Las alarmas GSM, si están permitidas por las autoridades locales, son aceptables |  |
| 11.1.6 | ¿Se guardan los informes de cada calentamiento, incluyendo la evolución de la temperatura? | |  | Comprobar una muestra de documentos en operaciones de calentamiento de cisternas. |  |
| 11.1.7 | ¿Hay un área designada para calentar depósitos con mezcla de agua / glicol (sistema de fluido térmico) separada del área de calentamiento con vapor o existe un sistema para evitar la mezcla de productos de calentamiento? | |  | Este requerimiento se refiere al riesgo de calentamiento incorrecto mencionado en 11.1.2.a |  |
| 11.1.8 | ¿Se llevan a cabo los calentamientos sobre suelo impermeable? | |  | El área debe tener suelo estanco para prevenir la contaminación del suelo y/o aguas subterráneas en caso de derrame. |  |
| 11.1.9 | ¿Existe un protocolo para la inspección de la cisterna después de su calentamiento y antes de su partida? | |  | La organización debe chequear la temperatura, la estanqueidad, la recuperación de los equipos de medición de temperatura y la desconexión de mangueras/cables eléctricos…  Estas comprobaciones deben ser registradas (podrían ser parte de la lista de chequeo de la pregunta 11.1.1.e) |  |
| 11.1.10 | En caso de cambio en el equipamiento de calentamiento, ¿se ha llevado a cabo una evaluación de riesgos de gestión del cambio? Referir a la pregunta 2.1.1.b del cuestionario SQAS Core | |  | El evaluador preguntará por registros de gestión del cambio |  |
| 11.1.11 | En el caso de que el riesgo haya cambiado, ¿ha comunicado la empresa las conclusiones de la evaluación de riesgos de gestión del cambio a los usuarios relevantes? | |  | Los usuarios relevantes son todos aquellos para los que el cambio representa un riesgo para la calidad o seguridad de la operación de calentamiento. |  |
| **11.2** | Taller de reparación cisternas | |  | **Taller de reparación cisternas** |  |
| 11.2.1 | ¿Tiene la compañía un procedimiento escrito de reparación de cisternas, cubriendo los siguientes puntos?: | |  | Comprobar que existe un procedimiento, está entendido e implementado para todos los elementos (a-h) |  |
| 11.2.1a | - ¿Utilización de soldadores cualificados o formados (con certificado) para trabajos de soldadura en el cuerpo de la cisterna? | |  |  |  |
| 11.2.1b | - ¿Uso de las guías/recomendaciones de ITCO para inspección? | |  |  |  |
| 11.2.1c | - ¿Comprobación de "atmósfera libre de gas" antes de la soldadura? | |  |  |  |
| 11.2.1d | - ¿Test de pérdidas después de reemplazar válvulas u otro accesorio? | |  |  |  |
| 11.2.1e | - ¿Presión máxima para ser utilizada en pruebas de aire? | |  | Directiva de equipos de presión 2014/68 |  |
| 11.2.1f | - ¿Trabajos en altura/protección contra caídas? | |  | Directiva de trabajos en altura 2009/104 |  |
| 11.2.1g | - ¿Mantenimiento del equipo (ej. herramientas para soldadura) de acuerdo con la legislación aplicable? | |  |  |  |
| 11.2.1h | - ¿Identificación y trazabilidad de válvulas de seguridad (ej. separación y etiquetado de las válvulas de seguridad aprobadas y rechazadas)? | |  |  |  |
| 11.2.2. | ¿Se dispone de una política escrita que asegure que las cisternas con restos de productos peligrosos (inflamables) no pueden entrar en el taller de reparación? | |  | Comprobar si se dispone del procedimiento, está entendido e implementado |  |
| 11.2.3. | ¿Se dispone de un sistema de extracción para eliminar vapores de soldaduras? | |  | Verificar en la instalación |  |
| **11.3.** | Terminal de transferencia para contenedores y operaciones de vehículos | |  | Terminal de transferencia para contenedores y operaciones de vehículos |  |
|  |  | |  | Esta sección solo es aplicable cuando la Estación de Lavado opera también como Terminal de Transferencia. Se aplica en centros que transfieren contenedores/vehículos entre todo tipo de transporte, ej. carretera, tren, vías fluviales, marítimo, aire.  El evaluador deberá referirse a las guías CEFIC/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Ver <https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance> |  |
| 11.3.1 | ¿La empresa posee las autorizaciones necesarias para almacenar y manipular los productos peligrosos contenidos en las unidades de transporte que les envían? | |  | Comprobar que se dispone de un sistema para verificar que los productos peligrosos recibidos están permitidos en las licencias de la empresa. |  |
| 11.3.2 | ¿Cumple la terminal con los requerimientos específicos de protección del cliente y/o de la industria en general? | |  | El control de acceso a las instalaciones deberá incluir como mínimo la comprobación física de los documentos entregados respecto a la orden de pedido. La entrada(s) del centro deberá estar dotada preferiblemente con una verja que esté normalmente cerrada. |  |
| 11.3.3 | ¿Cumplen los equipos de transporte y elevación de la terminal con los requisitos legales aplicables? | |  | Comprobar que los equipos están protegidos frente a un mal funcionamiento y a la elevación de excesivo peso, y que están equipados con luces de advertencia /alarmas acústicas cuando están en movimiento. Comprobar que las señales de alarma se utilizan también para avisar del movimiento de trenes. Directiva de máquinas 2006/42/CE Para identificar el equipamiento cubierto por esta pregunta consultar las guías CEFIC/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances", sección 4 |  |
| 11.3.4 | ¿Existe un programa documentado para inspección y mantenimiento preventivo de grúas y equipos de transporte y elevación? | |  | Buscar un programa de inspección y mantenimiento que requiera que todos los equipos (propios o alquilados) sean revisados adecuadamente, ajustados y mantenidos para prevenir desgastes y roturas anormales, y para detectar defectos antes que puedan causar accidentes o averías. Comprobar también en la práctica. |  |
| 11.3.5 | ¿Se dispone de un programa documentado de formación para conductores/operarios de grúas y equipos de transporte y elevación? | |  | Comprobar los informes de formación de operarios/conductores seleccionados. Comparar con los registros de incidentes en los cuales fueron identificadas las causas raíz como comportamiento de conductor y hubo una medida correctora para reforzar el programa de formación. |  |
| 11.3.6 | ¿Se dispone de un protocolo de segregación cuando se almacenan contenedores? Debe incluir contenedores cargados, vacíos y vacíos sin limpiar. | |  | Consultar la sección 3.1 de la guía "Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Comprobar que hay un plan documentado y verificar en las instalaciones. |  |
| 11.3.7 | ¿Se gestiona correctamente el tráfico (signos, señales en el camino, direcciones de flujo) y se cumple todo lo anterior? | |  | Buscar indicaciones, señales, instrucciones a conductores y observar también la implantación práctica. |  |
| 11.3.8 | ¿Existen sistemas efectivos para asegurar que personas no autorizadas no estén presentes en las áreas de manipulación de contenedores? | |  | Buscar sistemas efectivos; ej. ¿puede el conductor de la grúa supervisar todo (ej. si su cabina está sobre la grúa)? ¿se pide a los conductores que esperen en un área/sala de espera especial? |  |
| 11.3.9 | ¿Se ha definido una altura máxima de apilamiento de los contenedores/ contenedores cisterna en un procedimiento escrito y se cumple? | |  | El evaluador debe buscar un procedimiento escrito que describa el proceso a ser seguido con respecto a la altura de apilamiento de los contenedores y comprobar que el procedimiento se cumple. Debe indicarse que las alturas de apilamiento para los contenedores y los contenedores cisterna varían debido a la configuración de construcción del equipo. Un aspecto adicional es el apilamiento de contenedores vacíos y llenos que crean diferentes dinámicas cuando se enfrentan a cambios ambientales, como por ejemplo, el viento. La información incluida en la placa CSC (Convention of Safe Container) de los contenedores debe ser tenida en cuenta.  Hay una práctica en la mayoría de las terminales de un apilado en bloque que permite una altura de apilamiento más alta. Todos los anteriores puntos son relevantes para el apilamiento de varios tipos de equipos y deberían estar detallados en un procedimiento.  El evaluador se puede referir a la sección 3.2 de la guía " Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances ". Si otra guía es usada, el evaluador debe indicar en comentarios el nombre de esta. |  |
| 11.3.10 | Las unidades no acompañadas, ¿son inspeccionadas visualmente en busca de posibles daños y escapes, tanto a la llegada como a la salida, mediante un EIR (Recibo de Intercambio de Equipo) y a intervalos regulares cuando están temporalmente almacenadas? | |  | Buscar evidencias en forma de protocolos escritos, listas de chequeo, documentos de intercambio de equipos… |  |
| 11.3.11 | ¿Se dispone de un sistema de contención de fugas y derrames que también permita el aislamiento del producto recogido? | |  | La zona de carga y descarga deberá estar inclinada para desaguar pero no deberá permitirse que el producto derramado alcance otras partes del local (donde puedan estar presentes fuentes de ignición). Comprobar drenajes no controlados. |  |
| 11.3.12 | ¿Se dispone de un sistema de seguimiento de las fechas de inspección periódica de las cisternas autorizadas para ADR? | |  | Esto es responsabilidad del operario del contenedor cisterna. |  |
| 11.3.13 | ¿Existe un sistema para monitorizar la entrada y movimiento de vehículos en la terminal? | |  | Comprobar el sistema interno que controla los movimientos de los vehículos en la terminal. Doble comprobación en el movimiento de la gente en la terminal como preguntado en la pregunta 2.4.1 del cuestionario CORE |  |
| 11.3.14 | ¿Se dispone de protección anticaídas para trabajar de forma segura en la parte superior de las cisternas para instalar barandillas pasamanos portátiles? | |  | Una barandilla es importante como ayuda para el equilibrio |  |
| 11.3.15 | ¿El suelo donde se almacenan los contenedores es estanco para prevenir posibles derrames al suelo/aguas subterráneas? | |  | El evaluador debe comprobar el permiso para comprobar si incluye requisitos específicos para el pavimento.  Como los contenedores se almacenan normalmente en el suelo es importante que haya una pavimentación adecuada.  Cuando ocurre un derrame, el agua subterránea puede ser contaminada con efectos negativos para el medio ambiente y la gente. |  |
| 11.3.16 | ¿Existe un procedimiento que requiera la realización de rondas de inspección documentadas para detectar deficiencias en el suelo? | |  | La frecuencia de inspección debería ser de tres meses como mínimo. • Los baches o pisos irregulares pueden provocar accidentes causados ​​por equipos de elevación y conducción, ej. colisión entre reach stackers o camiones con los contenedores almacenados o resbalones/tropiezos de personas. • Apilar los contenedores en terrenos irregulares puede hacer que los contenedores se caigan desde lo alto. |  |
| 11.3.17 | ¿Dispone la instalación de una unidad móvil o una zona a parte delimitada para gestionar aquellos pequeños derrames que no hayan podido ser contenidos con materiales absorbentes…? | |  | Ejemplos de instalaciones de contención pueden ser bandejas para goteos de contenedores o áreas de suelos impermeables. Referir a la sección 6.1.1 de la guía "Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances" y a SQAS Core, sección 4 " Preparación y respuesta ante emergencias internas y externas" |  |
| 11.3.18 | Para grandes derrames y pérdidas críticas, ¿se dispone de un equipo o área de trabajo que pueda contener el "volumen total perdido" por el contenedor? | |  | Consultar la sección 6.1.2 de la guía "Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Debe ser un equipo de contención grande o un área que pueda contener el volumen total. El lugar de recepción debe tener un suelo impermeable, una superficie baja y un sistema de control de derrames. Referirse a SQAS Core, Sección 4, Respuesta ante emergencias |  |
| **11.4.** | **Depósito de contenedores** | |  | **Depósito de contenedores**:  Esta sección es aplicable cuando la evaluación SQAS tiene lugar en un depósito de contenedores o cuando un depósito de contenedores forma parte de una estación de lavado. Los contenedores pueden estar a la espera de ser comprados, entregados o retirados según las necesidades de la empresa Este emplazamiento no realiza operaciones de desempaquetado o reempaquetado, sólo almacenamiento. El evaluador deberá remitirse a las directrices de Cefic/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Véase <https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance>  En caso de que se trate de un centro SEVESO, podrían aplicarse requisitos adicionales. |  |
| **11.4.1.** | Operaciones generales | |  | **Operaciones generales** |  |
| 11.4.1.1. | Licencias y capacidad de almacenaje | |  |  |  |
| 11.4.1.1.1. | ¿Tiene la empresa evaluada las licencias necesarias para almacenar unidades de transporte que contengan carga peligrosa? | |  | También deben comprobarse todos los demás requisitos de las licencias, por ejemplo, las clases de carga peligrosa permitidas. |  |
| 11.4.1.1.2. | ¿Dispone la empresa evaluada de un procedimiento para comprobar que la capacidad de almacenamiento se ajusta a la licencia? | |  |  |  |
| 11.4.1.2. | Registro de un producto in situ y control de entrada | |  | Registro de un producto in situ y control de entrada |  |
| 11.4.1.2.1. | ¿Existe un procedimiento para evaluar, a su llegada, un producto que no haya sido almacenado previamente que, evalúe la manipulación segura de la unidad, incluyendo las licencias necesarias para almacenarlo y manipularlo? | |  | El centro debe contar con un proceso estructurado para gestionar esta evaluación y con funciones predefinidas sobre quién está autorizado a aprobar dichas solicitudes de almacenamiento y manipulación (por ejemplo, el director o el gerente del centro) y a quién se debe consultar en el proceso (por ejemplo, el gerente de seguridad, medio ambiente y salud ocupacional o el consejero de seguridad de mercancías peligrosas).  El evaluador debe comprobar si existe un permiso válido para almacenar un producto no almacenado previamente. |  |
| 11.4.1.2.2. | Para el almacenamiento de los contenedores que transportan productos no registrados anteriormente en el sistema, ¿conoce la empresa la siguiente información?  - Ficha de Seguridad (preferiblemente en el idioma local del almacenamiento y/o en inglés)  - Peso bruto  - Tipo de unidad | |  | El evaluador tomará una muestra de los últimos registros de unidades recibidas con productos nuevos y comprobará la información solicitada. |  |
| 11.4.1.2.3. | Cuando un contenedor llega a la terminal, ¿existe un sistema de comprobación y registro? | |  |  |  |
| 11.4.1.2.3.a. | Comprobación técnica visual de las condiciones de la UTI (Unidad de Transporte Intermodal) de:   * fugas (unidad con fugas) * deformaciones visuales de la unidad de transporte * tipo de contenedor | |  |  |  |
| 11.4.1.2.3.b. | Comprobación formal visual de las condiciones del contenedor de:   * el estado del contenedor (cargado/descargado/limpiado) * el correcto etiquetado y marcado según la legislación/reglamentación (ADR/IMDG) (véase la guía de esta pregunta) * precintos y números de precinto * número de contenedor * placa de datos | |  | Debe prestarse especial atención al marcado y etiquetado durante el control de entrada, para evitar los errores típicos, que son los rótulos, marcas o etiquetas que:  - no sean visibles  - estén mal colocadas  - dañadas  - falten  - que estén incompletas  - sean incorrectas  La validez de las pruebas del equipo se registra en la placa de datos. Los sellos de los organismos de inspección deben ser visibles.  La placa de datos incluye información sobre el CSC (Convenio de Seguridad de los Contenedores). Esto abarca principalmente el estado del bastidor. También se incluyen los datos de las pruebas de la cisterna en caso de transporte de mercancías peligrosas.  Los contenedores suelen construirse a petición de los propietarios de estos por el fabricante. Todos los contenedores tienen que ser construidos en base a las normas ISO y CSC en su nivel básico para ser elegibles para el transporte internacional. Cualquier personalización del contenedor se construye sobre estas normas básicas. Una vez que el contenedor tiene su forma final, se clasifica según la ISO y se le asigna un número de identificación de contenedor. Este número debe figurar en la placa CSC del contenedor |  |
| 11.4.1.2.3.c. | ¿Condiciones especiales de almacenamiento de los clientes? | |  | Los controles de presión y temperatura pueden ser exigidos por clientes específicos, por ejemplo, cuando se transportan gases |  |
| 11.4.1.3. | **Protección** | |  |  |  |
| 11.4.1.3.1. | ¿Cumple el terminal los requisitos de protección específicos del cliente y/o del sector? | |  | El control de acceso debe incluir, como mínimo, la comprobación física de los documentos de entrega con el pedido.  La(s) entrada(s) al centro deberá(n) estar dotada(s) de una puerta que se mantenga normalmente en posición cerrada  Otros requisitos de seguridad se encuentran en la sección 8 Protección |  |
| 11.4.1.4. | **Orden y limpieza** | |  |  |  |
| 11.4.1.4.1. | Son el orden y limpieza aceptables? | |  | Las buenas prácticas de orden y limpieza son una parte importante de las operaciones generales porque pueden reducir los riesgos en el lugar de trabajo, lo que resulta en un trabajo más seguro y mejor. Por otro lado, las prácticas de limpieza deficientes pueden tener graves consecuencias que den lugar a accidentes, daños en los equipos y contaminación.  El evaluador realizará las siguientes comprobaciones para puntuar positivamente esta pregunta:   * hay una visión sin obstáculos de los equipos y señales de seguridad * no hay equipos dañados * los pallets rotos deben eliminarse adecuadamente * los pallets (si están presentes) deben estar en lugares designados y alejados de las fuentes de ignición. Además, hay que tener en cuenta que el almacenamiento de pallets no aumenta la carga de fuego de los edificios, por ejemplo, apilándolos contra las paredes * la vegetación (hierba, arbustos, etc.) esté bajo control y se recorte regularmente * la superficie de la carretera/terminal en buen estado general (sin baches, obstáculos, grietas, etc.) |  |
| 11.4.1.5. | Competencia y formación | |  |  |  |
| 11.4.1.5.1. | ¿Existe un programa documentado para la formación de los conductores/operadores de grúas, equipos rodantes y de elevación?? | |  | Compruebe que los conductores de grúas, carretillas y otros equipos rodantes tienen un certificado específico. Esto podría ser un requisito legal.  Compruebe los registros de formación de los conductores/operadores seleccionados. Comprobar el registro de incidentes en los que la causa raíz se identificó como el comportamiento de los conductores y hubo una acción consecuente para reforzar el programa de formación |  |
| 11.4.1.6. | Comportamiento humano y comportamiento basado en seguridad (BBS) | |  |  |  |
| 11.4.1.6.1. | ¿Están incluidos los conductores/operadores de grúas, equipos rodantes y de elevación en el programa BBS requerido por la sección 8 de este cuestionario? | |  |  |  |
| 11.4.2. | **Almacenamiento de Contenedores** | |  | **Almacenamiento de Contenedores** |  |
| 11.4.2.1. | Segregación | |  |  |  |
| 11.4.2.1.1. | ¿Se aplica un plan de segregación al almacenar los contenedores? Esto debe incluir contenedores cargados, contenedores vacíos sin limpiar y contenedores vacíos limpios. | |  | La separación de productos es indispensable para reducir el riesgo de interacción peligrosa entre los distintos productos en caso de derrame (por ejemplo, debido a una fuga o un incendio). Sin embargo, en el caso de los depósitos de contenedores cisterna o de cajas, el riesgo de interacción entre las mercancías es menor que en el caso de las mercancías envasadas en un almacén. En consecuencia, los requisitos de segregación en el almacenamiento de contenedores son menos estrictos que en los almacenes. No obstante, debe tenerse en cuenta la interacción entre las mercancías almacenadas, que crea una situación de peligro.  El plan de segregación final debe cumplir siempre, como mínimo, la normativa y los requisitos (locales) establecidos en el permiso.  Para conocer las medidas recomendadas, consulte el apartado 3.1 de la guía "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances".  Compruebe si existe un plan escrito y verifíquelo en el lugar |  |
| 11.4.2.1.2. | ¿Se incluyen las normas de segregación en el programa de formación? | |  |  |  |
| 11.4.2.1.3. | ¿Son visibles las normas de segregación para los observadores externos? | |  |  |  |
| 11.4.2.2. | Apilamiento de contenedores | |  |  |  |
| 11.4.2.2.1. | ¿Está definida en un procedimiento escrito la altura máxima de apilamiento de los recipientes/contenedores de las cisternas y se hace cumplir? | |  | Normalmente, la altura de apilamiento de los contenedores está regulada por la autorización de explotación.  El evaluador debe comprobar cómo se comparte esta información con el personal implicado y si se mantienen registros.  El evaluador también debe buscar el procedimiento escrito de la empresa que describa el proceso a seguir en relación con el almacenamiento/apilamiento de contenedores y comprobar que se sigue el procedimiento. Hay que tener en cuenta que las alturas de apilamiento (peso/altura máxima de apilamiento permitida) de los contenedores/depósitos varían debido a la configuración de los equipos. Debe tenerse en cuenta la información incluida en la homologación de seguridad CSC de los contenedores.  En la mayoría de las terminales existe la práctica de apilar en "bloque", lo que permite una mayor altura de apilado. Todos los puntos anteriores son relevantes para el apilamiento de varios equipos y deberían detallarse en un procedimiento.  Consulte el apartado 3.2. de las directrices de CEFIC/CETA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances" |  |
| 11.4.2.2.2. | ¿Existe un procedimiento que defina el apilamiento teniendo en cuenta las condiciones meteorológicas y el hecho de que los contenedores están cargados/descargados? | |  | El apilamiento de equipos cargados y vacíos crea una dinámica diferente ante los cambios meteorológicos, por ejemplo, el viento. |  |
| 11.4.2.3. | Suelos | |  |  |  |
| 11.4.2.3.1. | ¿Incluye el suelo donde se almacenan los contenedores al menos una capa impermeable para evitar que los posibles derrames escurran por el suelo/aguas subterráneas? | |  | El asesor comprobará el permiso para ver si se incluyen requisitos específicos para el pavimento.  Como los contenedores suelen almacenarse en el suelo, es importante que haya un pavimento adecuado.  Si se produce un derrame de producto, las aguas subterráneas podrían contaminarse con efectos negativos para el medio ambiente y las personas.  La mayoría de los depósitos de contenedores tienen una superficie de ladrillos (unos 12 cm), luego una capa de gravilla (10-30 cm) y después una o más capas de hormigón como base de cimentación (20-60 cm).  Al menos una de las capas (normalmente la de hormigón) debe ser impermeable. El evaluador exigirá pruebas documentales de esta condición. |  |
| 11.4.2.3.2. | ¿Existe un procedimiento que exija la realización de rondas de inspección periódicas y documentadas para detectar suelos deficientes? | |  | La frecuencia de las inspecciones será de tres meses como mínimo.  - Los baches o los suelos irregulares pueden provocar accidentes causados por los equipos de elevación y conducción, por ejemplo, si los equipos apiladores o los camiones chocan con los contenedores almacenados, o si las personas resbalan o tropiezan.  - El apilamiento de contenedores en un suelo irregular puede hacer que los contenedores se desplomen y caigan desde lo alto |  |
| **11.4.3.** | **Equipo** | |  | **Equipo** |  |
| 11.4.3.1. | Selección de equipo y especificación | |  |  |  |
| 11.4.3.1.1. | ¿Cumple el equipo de transporte y elevación de la terminal con los requisitos legales nacionales? | |  | Por lo general, se emplean camiones de terminal, manipuladores de equipos vacíos, apiladores retráctiles y grúas. Compruebe que los equipos están protegidos contra el mal funcionamiento y la elevación de pesos excesivos, y que están equipados con luces de advertencia/alarmas acústicas durante el movimiento. Directiva de máquinas 2006/42/CE y modificación de la Directiva 2014/33/UE.  Para identificar los equipos a los que se refiere esta pregunta, consulte las directrices de Cefic/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances", sección 4. |  |
| 11.4.3.2. | Inspección y mantenimiento de equipo | |  |  |  |
| 11.4.3.2.1. | ¿Existe un programa de inspección reglamentario para las grúas y los equipos de transporte y elevación? | |  | Todos los equipos usados deben someterse a una inspección periódica por parte de un inspector certificado o competente. Si los requisitos legales o las especificaciones del fabricante no indican lo contrario, el ciclo de pruebas recomendado es una vez al año. Deben documentarse la fecha, el nombre y la firma del inspector, así como los resultados del mantenimiento periódico |  |
| 11.4.3.2.2. | ¿Existe un programa documentado para el mantenimiento preventivo de las grúas y los equipos de transporte y elevación?? | |  | Busque un programa de mantenimiento que exija que los equipos (propios o alquilados) sean revisados, ajustados y mantenidos adecuadamente para evitar el desgaste anormal y detectar los defectos antes de que causen accidentes o averías. Compruebe también en la práctica |  |
| 11.4.3.2.3. | ¿Hay una lista de comprobación diaria que cubra el estado del equipo? | |  | Esto lo suelen llevar a cabo los conductores. |  |
| **11.4.4.** | **Operaciones con contenedores** | |  | **Operaciones con contenedores** |  |
| 11.4.4.1. | Transporte interno y tráfico in situ | |  |  |  |
| 11.4.4.1.1. | ¿Se gestiona adecuadamente el tráfico (señales, marcas viales, direcciones de flujo, límites de velocidad) y se hace cumplir? | |  | Busque indicaciones, señales, instrucciones a los conductores y observe también la aplicación práctica de las mismas. |  |
| 11.4.4.1.2. | ¿Existe un sistema de control de entrada y circulación de vehículos en la terminal? | |  | Compruebe el sistema interno que controla los movimientos de los vehículos dentro de la terminal. Vuelva a comprobar el movimiento de personas en la terminal, tal como se pide en la pregunta básica 2.4.1. |  |
| 11.4.4.1.3. | Hay instrucciones escritas para: | |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.a. | ¿el personal de la terminal y de terceras partes, y que definan dónde están permitidos los terceros y dónde no? | |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.b. | Zonas en las que se debe utilizar los EPI | |  | Estas zonas deben estar claramente marcadas (señales, señalización). |  |
| 11.4.4.2. | Manipulación segura | |  |  |  |
| 11.4.4.2.1. | ¿Existe un procedimiento que describa las prácticas de manipulación seguras que deben cumplirse? | |  | El procedimiento abarcará al menos todas las prácticas mencionadas en la lista siguiente. Además del procedimiento, el evaluador comprobará durante la visita a la planta que se cumplen las siguientes medidas  - No debe permitirse que ninguna persona se sitúe o pase por debajo de cargas suspendidas.  - Los operarios deben interrumpir inmediatamente el trabajo e informar a los supervisores si se detecta una avería importante o un dispositivo de advertencia no está operativo.  - Por lo general, los contenedores deben levantarse con un equipo adecuado que aplique una fuerza vertical a los cuatro herrajes de las esquinas superiores. Aunque esto es prescindible para los contenedores vacíos, la elevación de un contenedor por las cuatro esquinas es especialmente importante para la manipulación de contenedores cargados de 20 pies o más.  - Bajo ninguna circunstancia deben levantarse los contenedores con horquillas de manera que la coraza del tanque del contenedor tenga que soportar la carga de este.  - Un contenedor debe levantarse del chasis sólo cuando se asegure que los twist locks están desenganchados.  - En caso de que el operador no tenga una visión clara y sin restricciones, la operación debe ser detenida y sólo se reanudar con un señalizador adecuado.  - Cuando se utiliza una grúa de pórtico, el contenedor debe elevarse a una altura en la que se evite la colisión con los contenedores ya almacenados antes de iniciar la marcha. |  |
| 11.4.4.2.2. | ¿Existe un procedimiento escrito para evaluar todos los requisitos específicos de los clientes en relación con el traslado y el almacenamiento temporal de mercancías? | |  | Los requisitos podrían ser: control de la temperatura de la carga (también de las mercancías peligrosas), descongelación, ... |  |
| 11.4.4.3. | Inspección y mantenimiento de contenedores | |  |  |  |
| 11.4.4.3.1. | ¿Existe un sistema de seguimiento de las fechas de las pruebas periódicas de las cisternas aprobadas para el transporte de mercancías peligrosas? | |  | Esto es responsabilidad del operador del contenedor de la cisterna. |  |
| 11.4.4.3.2. | ¿Existe una protección contra caídas adecuada para trabajar con seguridad encima de los contenedores cisterna? | |  | Consulte las "Directrices de buenas prácticas de Cefic/ECTA para el trabajo seguro en altura en la cadena de suministro de la logística química". |  |
| 11.4.4.4. | Servicio de calefacción y/o refrigeración de contenedores cargados | |  |  |  |
| 11.4.4.4.1. | ¿Existen procedimientos/instrucciones escritas para el calentamiento o la refrigeración de los depósitos, incluyendo: | |  | Un procedimiento de calentamiento o enfriamiento de tanques con instrucciones debe estar documentado en detalle y describir quién tiene responsabilidades, y el estándar de desempeño esperado. Durante la inspección de las instalaciones, debe comprobarse si el personal responsable ha recibido las instrucciones, si comprende todos los requisitos del procedimiento y si los aplica en su totalidad. Sólo se dará una puntuación positiva a cada uno de los elementos si el procedimiento está en marcha, se entiende y se aplica plenamente. |  |
| 11.4.4.4.1.a. | consulta inicial del producto? | |  | Incluye la evaluación de los riesgos potenciales. |  |
| 11.4.4.4.1.b | aceptación del producto? | |  |  |  |
| 11.4.4.4.1.c. | competencia necesaria para establecer una nueva instrucción de calentamiento o refrigeración? | |  |  |  |
| 11.4.4.4.1.d. | controles de los dispositivos de temperatura? | |  | Compruebe si estos dispositivos de temperatura están incluidos en un programa de calibración como se define en el apartado 6.2.3. |  |
| 11.4.4.4.1.e. | una lista de comprobación utilizada para garantizar el cumplimiento del procedimiento? | |  | Puede ser en papel o en un sistema electrónico. |  |
| 11.4.4.4.2. | ¿Recibe el operador las instrucciones necesarias antes de conectar el depósito al sistema de calentamiento o refrigeración, incluyendo: | |  | Consulte una muestra de documentos sobre operaciones de calentamiento o enfriamiento de tanques. |  |
| 11.4.4.4.2.a. | ¿modo de calentamiento? | |  | El serpentín puede calentarse mediante vapor directo o agua caliente. También puede utilizarse electricidad.  El modo de calentamiento viene definido por la evaluación de riesgos: algunos productos pueden empezar a reaccionar o polimerizarse cuando están en contacto con altas temperaturas. Un monómero como el ácido acrílico es un ejemplo conocido en el que un calentamiento incorrecto provocó explosiones en el pasado. Con el ácido acrílico sólo puede utilizarse agua caliente. El calentamiento con vapor está estrictamente prohibido. Otros productos pueden "quemarse" o su calidad puede verse dañada cuando entran en contacto con una temperatura demasiado alta. Debe existir un procedimiento en el que una persona competente decida, para cada producto que se vaya a calentar, qué modo de calentamiento se puede utilizar y qué temperatura media máxima se permite (para el ácido acrílico no más de 35 grados de agua caliente). Esta información debe estar siempre disponible antes de que se conecte un depósito al sistema de calefacción y debe estar claramente impresa en las instrucciones de calentamiento |  |
| 11.4.4.4.2.b. | ¿temperatura máxima de contacto? | |  | La temperatura máxima de contacto debe definirse por razones de seguridad y/o calidad. Es la temperatura que pueden alcanzar las serpentinas y viene definida por el medio utilizado para el calentamiento. El ácido acrílico, mencionado como ejemplo en 11.4.4.4.2.a., debe calentarse a una temperatura máxima de 35 grados. |  |
| 11.4.4.4.2.c. | ¿presión máxima de trabajo de los serpentines de vapor? | |  | Hay que comprobar que la capacidad de presión de los serpentines de vapor del contenedor de la cisterna no es inferior a la presión de vapor de la instalación fija. |  |
| 11.4.4.4.2.d. | ¿comprobación periódica de las temperaturas de los productos? | |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.e. | ¿equipo de protección personal? | |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.f. | el uso del termómetro de inmersión para comprobar la temperatura del producto, si lo permiten las propiedades del producto y el expedidor? | |  | Debe existir un procedimiento de limpieza para los termómetros de varilla después de su uso.  En caso de que se apliquen termómetros de inmersión para alimentos, éstos deben marcarse, mantenerse separados y limpiarse. |  |
| 11.4.4.4.3. | ¿Existe una disposición adecuada para trabajar en altura en las instalaciones en caso de utilizar termómetros de inmersión? | |  | Si es necesario trabajar en altura, hay que disponer de sistemas adecuados de contención de caídas (jaulas de seguridad, etc.). |  |
| 11.4.4.4.4. | ¿Está el dispositivo de control de la temperatura interconectado con la fuente de calor? | |  | Este dispositivo y la interconexión deben ser probados por la empresa evaluada. |  |
| 11.4.4.4.5. | Si los contenedores se refrigeran o se calientan, ¿se pone en marcha un procedimiento de emergencia en caso de mal funcionamiento del sistema de refrigeración/calentamiento? | |  | El calentamiento puede provocar reacciones fuera de control en el caso de productos con baja SAPT (temperatura de polimerización por auto aceleración) y/o podría afectar negativamente a la calidad del producto.  Se prefieren los sistemas de control automático, pero se aceptan los sistemas de vigilancia manual. |  |
| 11.4.4.4.6. | ¿Está garantizada la supervisión cuando se calienta/enfría por la noche o durante los fines de semana? | |  | Deben realizarse comprobaciones periódicas y documentarse. Las alarmas con avisos al móvil, si están permitidas por la normativa local, son aceptables. |  |
| 11.4.4.4.7. | ¿Se llevan registros de cada operación, incluyendo la evolución de la temperatura? | |  | Consulte una muestra de documentos sobre las operaciones de calefacción/refrigeración de los depósitos. |  |
| 11.4.4.4.8. | ¿Existe un sistema para evitar la mezcla de productos básicos de calentamiento? | |  | Este requisito aborda el riesgo de calentamiento incorrecto mencionado en 11.4.4.4.2.a.  Un ejemplo de sistema es tener áreas designadas para calentar contenedores con mezcla de agua/glicol separadas del área que suministra el calentamiento de vapor. |  |
| 11.4.4.4.9. | ¿Se realiza la operación de acuerdo con los requisitos de la pregunta 11.4.2.3.1.? | |  | El asesor comprobará el permiso para ver si se incluyen requisitos específicos para el pavimento.  Como los contenedores suelen almacenarse en el suelo, es importante que haya un pavimento adecuado.  Si se produce un derrame de producto, las aguas subterráneas podrían contaminarse con efectos negativos para el medio ambiente y las personas.  La mayoría de los depósitos de contenedores tienen una superficie hecha de ladrillos (unos 12 cm), luego una capa de gravilla (10-30 cm) y después una o más capas de hormigón como base de cimentación (20-60 cm).  Al menos una de las capas (normalmente la de hormigón) debe ser impermeable. El evaluador exigirá pruebas documentales de esta condición |  |
| 11.4.4.4.10. | ¿Existe un procedimiento para inspeccionar el depósito después del calentamiento/enfriamiento y antes de la salida? | |  | La empresa comprobará la temperatura, la estanqueidad, la retirada de equipos para medir la temperatura, la desconexión de mangueras/cables eléctricos, etc. Estas comprobaciones deben registrarse (podrían formar parte de la lista de comprobaciones de la pregunta 11.4.4.4.1.e) |  |
| 11.4.4.4.11. | En caso de cambio en el equipo de la unidad de calentamiento/refrigeración, ¿se ha llevado a cabo una evaluación del riesgo de la gestión del cambio (MOC)? | |  | A partir de la conversación con los auditados, identificar cualquier cambio en las prácticas de trabajo.  Consulte las directrices sobre gestión del cambio (MOC): "Managing Change in a Chemicals Supply Chain": <https://cefic.org/library-item/guidelines-for-managing-change-in-a-chemicals-supply-chain/> o equivalente.  Busque los registros de la evaluación de riesgos como se indica en la sección 5. de la directriz o equivalente. |  |
| 11.4.4.5. | Toma de muestras | |  |  |  |
| 11.4.4.5.1. | Si se realiza muestreo, ¿existe un procedimiento para realizar la operación? | |  | Primero, el sitio debe tener la política de evitar el muestreo de contenedores. Sin embargo, si todavía hay una gran necesidad de tomar muestras, el sitio debe contar con un procedimiento.  Los peligros que pueden ocurrir son:  - contaminación del personal o de terceros  - contaminación ambiental (aire, agua, suelo)  - problemas de seguridad y/o calidad del producto (impurezas, reacción con la humedad/oxígeno atmosférico)  - trabajos en altura (transporte de equipos de muestreo y riesgo de caída).  Si el permiso lo permite, el muestreo debe ser realizado por expertos autorizados, utilizando equipo adecuado para la toma y transporte de muestras. Para elegir el equipo de protección personal correcto, debe estar disponible la última versión de la FDS.  Si el muestreo no ocurre, la pregunta no es aplicable |  |
| **11.4.5.** | **Respuesta ante emergencias y preparación para derrames** | |  | **Respuesta ante emergencias y preparación para derrames** |  |
| 11.4.5.1. | Contención de derrames | |  |  |  |
| 11.4.5.1.1. | ¿Existe un sistema de contención de fugas y derrames, que también permita el aislamiento del drenaje del sitio? | |  | Lo ideal es que el área de carga/descarga tenga una pendiente, pero no se debe permitir que el producto derramado corra a otras partes de las instalaciones (donde pueden existir fuentes de ignición). Compruebe si hay desagües no controlados. |  |
| 11.4.5.1.2. | ¿El sitio cuenta con una unidad móvil o área segregada con terraplenes para manejar los pequeños derrames que no pueden detenerse o contenerse con materiales absorbentes, etc.? | |  | Ejemplos de instalaciones de contención podrían ser una bandeja de goteo de contenedores, o un área con piso impermeable con bordillos o terraplenes. Consulte la sección 6.1.1. de la directriz "Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances" y SQAS Core, sección 4. "Preparación y respuesta ante emergencias dentro y fuera del sitio". |  |
| 11.4.5.1.3. | Para derrames grandes y pérdidas significativas, ¿tiene el sitio un lugar o equipo que pueda contener el volumen "total perdido" de un contenedor? | |  | Consulte la sección 6.1.2. de las directrices ""Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Debe ser un equipo o un lugar, como un dique grande, un depósito de gran volumen, una unidad de plataforma o una ubicación que contenga el volumen total. El sitio de recepción debe tener un piso hermético a los líquidos, un área de superficie baja y un mecanismo de drenaje controlado. Consulte SQAS Core, Sección 4., Respuesta de emergencia |  |
| 11.4.5.2. | Desastres Naturales/ Riesgo Climatológico y Geográfico | |  |  |  |
| 11.4.5.2.1. | ¿Existe una evaluación de riesgos que abarque Desastres naturales y/o Riesgos Climatológicos y Geográficos? | |  | Durante fuertes lluvias, los desagües pluviales pueden desbordarse y el sitio puede inundarse. Especialmente después de un largo período seco. Un suelo absorbente reducido en el área de almacenamiento contribuye al problema.  Las inundaciones pueden tener un poder destructivo y tener un impacto en el suelo, la infraestructura del sitio y provocar la flotación de los contenedores, la pérdida de contención y la contaminación del agua. Para el almacenamiento de contenedores tipo caja con sustancias que reaccionan con el agua, el contacto con el agua puede provocar la emisión de gases inflamables. Esto puede dar lugar posteriormente a mezclas explosivas con el aire, con todas sus consecuencias, y puede poner en peligro la salud humana y el medio ambiente.  Los vientos fuertes podrían ser un riesgo grave. Consulte la pregunta 11.4.2.2. sobre el apilamiento.  La empresa evaluada debe tener un procedimiento sobre cómo recibe advertencias antes de las condiciones climáticas esperadas de alto riesgo (por ejemplo, vientos huracanados, lluvias extremas, riesgo de inundación, etc.), y debe haber definido, como parte de su plan de respuesta de emergencia, medidas detalladas para mitigar los riesgos y limitar las consecuencias. |  |
| **11.4.6.** | Controles de liberación de equipos | |  |  |  |
| 11.4.6.1. | ¿Existe un proceso para validar la condición de los equipos entregados por la empresa evaluada, para ser tomados por la parte receptora? | |  | Debe haber un proceso formal para verificar la condición del equipo en el momento de la liberación de la instalación. Esto se llama un "Recibo de Intercambio de Equipo". Este debe ser cumplimentado cuando existan daños que reportar y registrar. Estos se encontrarían durante la transferencia del control del equipo entre la instalación y la parte recolectora.  El equipo que no sea apto para el transporte no debe liberarse.  Esto puede no ser aplicable cuando la instalación y la parte receptora pertenezcan a la misma organización/empresa. |  |
| 11.4.6.2. | Como parte de 11.4.6.1., ¿la instalación toma fotografías del contenedor en el proceso de liberación? | |  | Si bien el proceso de liberación físicamente puede ser entre el conductor y el operador; la evidencia fotográfica proporciona un registro visual de esta actividad, en caso de que surjan problemas después. Estos proporcionan evidencia del "buen estado" de los contenedores cuando son liberados por el depósito. |  |
| 11.4.6.3. | En las inspecciones de entrada del punto 11.4.1.2.3.b. se incluía la fecha validez de la placa de datos CSC; ¿Se verifica dicha fecha para garantizar que la misma sea válida antes de la liberación? | |  | No se debe permitir la liberación de la instalación de los contenedores/unidades de transporte cuyas "fechas de validez de la placa CSC" estén expiradas. La instalación evaluada debe notificar a la parte receptora antes de la liberación de la unidad. |  |
| 11.4.6.4. | ¿La instalación tiene un proceso para gestionar, por ejemplo, inspecciones especiales de salida, controles de temperatura, controles de presión o similares en la liberación del contenedor? | |  | Puede existir el requisito de confirmar, por ejemplo, la temperatura o la presión del contenedor a la salida de la instalación. O podría haber un requerimiento de los clientes o de las autoridades veterinarias o aduaneras. La instalación debe registrar la evidencia. |  |
| 11.4.6.5. | Cumplimiento normativo | |  | Al manipular o almacenar productos listados en el ADR/mercancías peligrosas, la instalación tiene un rol definido dentro del ADR en la entrega del contenedor de transporte a cualquier parte receptora. La instalación debe tener un proceso o procedimiento para gestionar los aspectos del ADR indicados a continuación |  |
| 11.4.6.5.1. | ¿Cuenta la instalación con un proceso para verificar la fecha de prueba reglamentaria del contenedor en el punto de liberación de la instalación? | |  | Contenedores/unidades de transporte que tienen "fechas de prueba" que han expirado durante el almacenamiento; debe ser notificado a la parte receptora antes de la liberación de la unidad. La normativa ADR permite el movimiento de contenedores con fechas de prueba vencidas bajo controles específicos. Esto es para que lo gestione la empresa de transporte/operador del contenedor; sin embargo, la instalación tiene obligaciones dentro de ADR relacionadas con este requisito. |  |
| 11.4.6.5.2. | ¿Tiene la instalación un sistema para verificar los documentos de transporte de mercancía peligrosa, placas y etiquetas, en cumplimiento con las regulaciones? | |  | Debe existir un Sistema para asegurar que el contenedor/la unidad de transporte tiene las placas correctas, etiquetas, incluidos el tipo, número y condiciones que corresponden con los documentos de transporte, cuando el equipo es liberado. |  |
| 11.4.6.5.3. | ¿Dispone la instalación de un proceso para comprobar el permiso de conducir del conductor que recoge la mercancía en relación con el ADR? | |  | Véase el apartado 11.4.6. para los controles de seguridad generales. La instalación sólo debe liberar una unidad de transporte cuyo conductor tenga la licencia correcta para la clase y el tipo de ADR. |  |
| 11.4.6.5.4. | ¿Dispone el centro de un proceso para comprobar que el equipo de transporte cumple el ADR? | |  |  |  |
| 11.4.6.6. | Controles y procedimientos de liberación. | |  |  |  |
| 11.4.6.6.1. | ¿Dispone la instalación de un proceso para verificar si la parte receptora está autorizada a recibir y retirar el contenedor de la instalación? | |  | La parte receptora es la empresa que va a recoger el contenedor del depósito.  La instalación debe contar con un proceso que requiera que la parte notificante, aquellos contratados por la instalación para la custodia del contenedor, proporcionen una referencia de recogida (número de reserva/liberación) o similar. Este número debe ser cotejado por el conductor que recoge el contenedor, que debe presentarlo como parte del proceso de liberación.  Nota: Cuando el transportista que recoge el contenedor notifica por adelantado el "número de liberación", debe haber un proceso para verificar que el conductor/la unidad de transporte que recoge el contenedor está autorizado a hacerlo. |  |
| 11.4.6.6.2. | ¿Existe un proceso para comprobar visual o físicamente que todos los cierres son seguros para evitar que el producto escape de la unidad de transporte? Incluyendo la comprobación de que no hay residuos de material en el exterior del contenedor. | |  | La instalación puede realizar las comprobaciones físicas por medio de sus propios empleados, contratar a un tercero, o que las lleve a cabo la parte recolectora. Debe haber un medio y un método de trabajo seguros para realizarlo.  Esto es aplicable a los contenedores cargados y sin limpiar.  Nota: Cualquier control de la unidad debe tener en cuenta las limitaciones de los precintos aduaneros, los precintos de seguridad u otros, tales como los precintos en el contenedor  El uso de CCTV o similar es un método de examen aceptable. |  |
| 11.4.6.6.3. | Cuando hay "precintos o etiquetas de seguridad" en el contenedor, ¿existe un proceso para verificar que están documentados, están intactos y coinciden con el control original, o ha sido acordado por algún cliente en caso de que se hayan retirado o modificado? | |  | La instalación puede realizar las comprobaciones físicas por medio de sus propios empleados, contratar a un tercero o que las lleve a cabo la parte recolectora. Debe haber un medio y un método de trabajo seguros para llevar a cabo esta tarea.  Nota: Cualquier control de los precintos de los contenedores debe tener en cuenta las limitaciones de cualquier precinto de la unidad.  Cuando se cambien los precintos, deberá documentarse el nuevo número de precinto. |  |
| 11.4.6.6.4 | ¿Dispone la instalación de un sistema o proceso para registrar la salida de contenedores de sus instalaciones? | |  | La instalación debe tener un sistema para registrar la salida del contenedor de sus instalaciones; esto puede incluir la fecha, la hora y a quién se le entregó el contenedor.  Nota: Esto podría formar parte de un "sistema de gestión de stock". |  |
| 11.4.6.7. | Documentación de la carga. | |  |  |  |
| 11.4.6.7.1. | ¿Existe un proceso que garantice que toda la documentación presentada con el contenedor a su llegada sea devuelta según lo requerido o instruido en el momento de la recogida? | |  | Por ejemplo, puede tratarse de certificados de análisis, tiques de pesaje originales, registros de calefacción o refrigeración o cualquier otra documentación.  Los documentos pueden ser diferentes de la documentación original. Esto se denomina "entrega neutral", por ejemplo, no se revela el origen del contenedor. |  |
| **11.4.7.** | **Medición y Gestión de emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) del transporte** | |  | **Medición y Gestión de emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) del transporte.**  Para la elaboración de este cuestionario se ha utilizado como base la "Guía para la Contabilidad de Emisiones de Gases de Efecto Invernadero para Centros Logísticos" publicada por el Instituto Fraunhofer de Flujo de Materiales y Logística IML (enero de 2019)  <http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn_nbn_de_0011-n-532019-18.pdf> |  |
| 11.4.7.1. | Alcance 1: Medición de las emisiones del combustible consumido | |  | Las emisiones de alcance 1 incluyen las emisiones directas de los activos que son propiedad o están controlados por la empresa evaluada y que son pagadas por ésta. Esto incluye la combustión de combustibles líquidos o gases adquiridos para producir energía, calor o vapor para su uso en equipos fijos o móviles (por ejemplo, carretillas elevadoras, equipos de elevación y maniobra y equipos de calefacción y refrigeración) y/o edificios asociados. |  |
| 11.4.7.1.1. | ¿Conoce la empresa el combustible consumido anualmente? | |  | Consulte la directriz mencionada en el apartado 11.4.7. |  |
| 11.4.7.1.2. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones TTW del combustible consumido durante el último año mediante la fórmula kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión del combustible TTW (kg CO2e/litros de combustible))? | |  | La empresa utilizará los factores de emisión de combustible de la directriz marco del GLEC: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" última versión, Módulo 1. El documento puede descargarse desde este enlace: <https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e>  Para cada tipo de combustible se pueden utilizar tres factores: WTT, TTW y WTW.  - WTT (Well-to-Tank): Las emisiones WTT consisten en todos los procesos entre la fuente de energía (el pozo) a través de las fases de extracción, procesamiento, almacenamiento y entrega de energía hasta el punto de uso (el tanque)  - TTW ("Tank-to-Wheel"): Son las emisiones de los combustibles quemados para alimentar las actividades (la rueda).  - WTW (Well-to-Wheel): Son las emisiones del ciclo de vida completo del combustible y deberían ser equivalentes a la suma de las emisiones WTT y TTW.  Para esta pregunta se debe utilizar TTW |  |
| **11.4.7.2.** | Alcance 2: Emisiones de la electricidad | |  | Las emisiones de alcance 2 son emisiones indirectas procedentes de la producción y distribución de electricidad, calor y vapor, adquiridos por la empresa evaluada para su uso en  sus propios centros logísticos, vehículos eléctricos u otros activos  que requieran electricidad. |  |
| 11.4.7.2.1. | ¿Midió la empresa la electricidad adquirida para su uso en los vehículos eléctricos u otro activo de su propiedad que requiera electricidad? | |  | Normalmente, la electricidad se utiliza para mover las grúas y la iluminación. |  |
| 11.4.7.2.2. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones procedentes de la electricidad adquirida WTT exigidas en el apartado 11.4.7.2.1. durante el año pasado con la fórmulakg CO2e = Σ (electricidad (kWh)× factor de emisión de electricidad (kg CO2e/ kWh de electricidad))? | |  | El TTW se considera nulo en el caso de la electricidad, todas las emisiones están en las etapas de WTT en el punto de uso.  Los factores de emisión que deben utilizarse dependen del origen de la electricidad. Las empresas deben reunir los factores de emisión de la electricidad de los países o regiones donde se encuentran los centros logísticos.  Los factores de electricidad por países también pueden obtenerse de la Agencia Internacional de la Energía (AIE): <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (hay que pagar una tasa).  A falta de otros datos, puede asumirse un factor eléctrico medio de la UE de 420 g de CO2e/kWh (fuente: directriz marco del GLEC). El uso de factores de países individuales puede dar valores significativamente diferentes, especialmente en países con un suministro de electricidad altamente descarbonizado. |  |
| 11.4.7.3. | Alcance 3 | |  | Las emisiones de alcance 3 son las emisiones indirectas de la cadena de suministro de la empresa evaluada.  El alcance 3 abarca la producción y distribución de los combustibles quemados en el alcance 1 (WTT), las emisiones del transporte incluidas en los bienes y servicios adquiridos, el uso de los productos y el fin de su vida útil. El alcance 3 también incluye, por ejemplo, la subcontratación de carretillas elevadoras o apiladoras para mover los contenedores en el depósito |  |
| 11.4.7.3.1. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones absolutas WTT del combustible consumido durante el último año mediante la fórmula  kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión del combustible WTT (kg CO2e/litros de combustible))? | |  | El factor debe obtenerse del "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" versión 2.0. Módulo 1: <https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e> |  |
| 11.4.7.3.2. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones absolutas WTT de los subcontratistas durante el último año mediante la fórmula  kg CO2e = Σ (combustible en litros × factor de emisión del combustible WTT (kg CO2e/ litro de combustible ))? | |  | La empresa evaluada debe conocer el combustible consumido por los subcontratistas que trabajan en la obra. |  |
| **11.4.7.4.** | Cálculo de las emisiones totales (alcance 1, 2 y 3) | |  | La medición de las emisiones totales es necesaria porque tiene un impacto directo en el calentamiento global. |  |
| 11.4.7.4.1. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones totales durante el año pasado sumando las emisiones de los alcances 1, 2 y 3? | |  | Hay que sumar las siguientes preguntas: 11.4.7.1.2. + 11.4.7.2.2. + 11.4.7.3.1. |  |
| **11.4.7.5.** | Consolidación y notificación de las emisiones | |  |  |  |
|  | ¿Consolida la empresa en un informe el total de emisiones anuales de la siguiente forma?   * Alcance 1 (pregunta 11.4.7.1.2.) * Alcance 2 (pregunta 11.4.7.2.2.) * Alcance 3 (pregunta 11.4.7.3.1.) * Emisiones totales (pregunta 11.4.7.4.1.) | |  |  |  |
| **11.4.7.6.** | Reducir las emisiones | |  | En caso de que la evaluación cubra solamente un depósito de contenedores, esta subsección es aplicable. Pero el depósito podría formar parte de otras instalaciones (por ejemplo, limpieza de tanques o almacén).  Corresponde a la empresa evaluada decidir si esta subsección se evaluará por separado o se integrará en las secciones de reducción de emisiones de otros módulos. En el segundo caso, el evaluador puntuará esta sección como no aplicable y registrará un comentario aclarando dónde se evalúa la subsección. |  |
| 11.4.7.6.1. | Definir la estrategia, los objetivos y el programa  Las tres primeras preguntas de esta sección siguen una jerarquía: cada pregunta tiene un nivel de exigencia superior a la anterior | |  |  |  |
| 11.4.7.6.1.1. | ¿Ha definido la empresa una estrategia para reducir sus emisiones de GEI, basándose en las mediciones realizadas en 11.4.7.4.1. (emisiones totales)? | |  |  |  |
| 11.4.7.6.1.2. | ¿Ha definido la empresa los objetivos de reducción de las emisiones totales, a partir de las mediciones realizadas en 11.4.7.4.1. en un programa plurianual? | |  | El evaluador comprobará si la reducción se ajusta al objetivo definido por la Estrategia de Movilidad Inteligente: reducción del 90% de las emisiones de gases de efecto invernadero en el transporte para 2050, en comparación con 1990. |  |
| 11.4.7.6.1.3. | ¿Dispone la empresa evaluada de un programa plurianual para alcanzar los objetivos mencionados en 11.4.7.6.1.2.? | |  | El programa puede realizarse en colaboración con los contratistas totalmente integrados o con los clientes.  Para obtener una puntuación positiva, el evaluador comprobará que existe un programa detallado con responsables y fechas límite. El programa incluirá pasos intermedios y un seguimiento al menos anual. |  |
| **12.** | Inspección de las instalaciones | |  | **Inspección de las instalaciones** |  |
|  |  | |  | Un sistema efectivo de gestión estará reflejado en el sitio por ej. su contenido, disposición, condición y modus operandi. El alcance de la inspección debería cubrir, si está presente en el sitio, los edificios de oficinas, la instalación de lavado de cisternas, el almacenaje de tanques, el área de almacenaje de residuos, la actividad de calentamiento de cisternas y la manipulación y almacenaje de mercancías embaladas y el sistema de tratamiento de aguas residuales. |  |
| **12.1.** | Edificaciones, superficies y equipos fijos | |  | **Edificaciones, superficies y equipos fijos** |  |
| 12.1.1 | ¿Están las construcciones en buenas condiciones? | |  | La condición de los edificios es indicativa de con qué seriedad la dirección del centro está interesada en los temas de calidad y seguridad, y no sólo en los temas comerciales. Esto es también importante para la imagen de la compañía. Buscar un ejemplo de si existen daños en el edificio como pueden ser ventanas rotas. |  |
| 12.1.2 | ¿Es suficiente la iluminación? | |  | El sistema de iluminación de las instalaciones debería ser tal que todos los movimientos y operaciones puedan ser controlados sin restricciones ni peligro de seguridad. |  |
| 12.1.3 | ¿El orden y limpieza es correcto? (Limpio, ordenado, pintado, etc.)? | |  | El orden y limpieza es una buena indicación de la eficiencia de la organización en la operativa. Un buen orden y limpieza ayudará a prevenir accidentes. Comprobar que las salidas de emergencia no están obstruidas y que los suelos y escaleras no tienen grasa. |  |
| 12.1.4 | ¿Hay señales para la identificación de las instalaciones y para la seguridad pública en el centro? | |  | Los límites de la instalación deberían estar claramente definidos y marcados. Los signos de advertencia/información pública deberían estar en el lugar para prevenir el acceso no autorizado o accidental. |  |
| 12.1.5 | ¿Hay un sistema de comunicación/alarma de evacuación instalado en el lugar (con canal alternativo)? | |  | La comunicación del sitio es importante para advertir a todos los empleados en caso de emergencia. Las instrucciones y evacuación pueden ser vitales para la seguridad de sitio. |  |
| 12.1.6 | ¿Están las vallas y puertas en una condición aceptable? | |  | La condición de las vallas y puertas es importante para la protección. Roturas en vallas o puertas, o puertas y vallas muy bajas, no son aceptables. Cuando las vallas son tan bajas que la gente puede saltar fácilmente la respuesta deberá ser "0". |  |
| 12.1.7 | ¿Están las instalaciones pavimentadas de acuerdo con los requerimientos de las actividades que se llevan a cabo? | |  | Comprobar el pavimento de algunas áreas de trabajo. El almacenaje de contenedores en un suelo no asfaltado, especialmente contenedores apilados, no es aceptable. |  |
| 12.1.8 | ¿Están las calzadas y áreas de estacionamiento en un estado aceptable y seguro? | |  | Buscar, por ejemplo, si hay baches o charcos de agua en el área de aparcamiento. |  |
| 12.1.9 | ¿Es fácil el acceso a las instalaciones para los vehículos, así como la circulación en los alrededores? | |  | El acceso a las instalaciones debería ser de modo que no cause ningún peligro de seguridad a otro tráfico (buena visibilidad/calles anchas). El flujo de tráfico en el lugar debería ser lógico, y fluido. |  |
| 12.1.10 | ¿Hay pasos de peatones alejados del tráfico de camiones? | |  | Los pasos de peatones previenen el flujo de tráfico incontrolado y protege a los peatones por rutas organizadas en las instalaciones. Deberían estar señalizados de forma permanente. |  |
| 12.1.11 | ¿Se dispone de un sistema de extinción de incendios? | |  | Se puede requerir la protección automática contra incendios si se manipulan o almacenan cantidades de químicos inflamables en las instalaciones, que excedan los límites definidos, establecidos por la legislación local. (Comprobar licencia de actividad e instrucciones de los bomberos). Adicionalmente los disolventes inflamables necesitan un área de almacenamiento separada para prevenir impactos en el sitio en caso de fuego. Comprobar también si hay extintores y la caducidad de estos. |  |
| 12.1.12 | ¿Hay suficiente capacidad de lucha contra incendios si se almacenan en las instalaciones líquidos inflamables o hay aparcados vehículos con estos productos? | |  | Si hay químicos inflamables almacenados/aparcados en el sitio, puede ser necesaria espuma contraincendios, de acuerdo con las regulaciones locales. Esto requiere una reserva de químico que produzca espuma y un equipo que la genere. |  |
| 12.1.13 | ¿Se encuentran marcadas las inspecciones sobre todos los equipos de seguridad (ej.: extintores, BIE´s) la instalación? | |  | Para asegurar que los equipos de emergencia puedan trabajar correctamente en momentos necesarios, es vital realizar las pruebas reglamentarias en los intervalos indicados por la normativa, documentar dichas pruebas (certificados) y marcar los equipos. Estas inspecciones se deben hacer tanto a nivel interno como a nivel externo. Comprobar los certificados, registros y las marcas en los equipos. |  |
| 12.1.14 | ¿Se dispone de bomba de agua contra incendios de emergencia? | |  | Debería existir una segunda instalación eléctrica o, las bombas eléctricas deberían estar respaldadas por bombas diésel. |  |
| 12.1.15 | ¿Es la accesibilidad del lugar y de los edificios adecuada para el control de posibles incendios? | |  | ¿Cómo se puede controlar un fuego para minimizar daños? ¿Es el acceso para los bomberos (con el equipo) claro y fácil? Los edificios deberían estar separados para facilitar la extinción del fuego y evitar pérdidas totales. |  |
| 12.1.16 | ¿Tiene la estación de lavado salidas de emergencia (para edificios cerrados y en cada línea de lavado)? | |  | ¿Pueden las personas salir de un modo seguro de los edificios y de las plataformas de trabajo en caso de una emergencia? Son necesarias dos salidas para evitar que la gente quede atrapada. |  |
| 12.1.17 | ¿Están señaladas las salidas de emergencia en los edificios y mantenidas accesibles en todo momento? | |  | Comprobar señales claras de salida de emergencia. |  |
| 12.1.18 | En caso de emergencia, ¿existe un método que garantice una evacuación segura de todo el personal y está visible en carteles o similares? | |  | Las salidas de emergencia deberían estar señaladas en el perímetro del sitio. Debería existir un punto de reunión y recuento de personas. El plan de emergencia (resumen) deberá publicarse de modo que todos los empleados además de clientes y visitantes sean conscientes del plan de emergencia inmediatamente cuando entran por ej. en las oficinas, áreas de lavado o talleres. |  |
| 12.1.19 | ¿Se dispone de protección contra heladas para los sistemas de servicio? | |  | Todos los sistemas de servicio relevante deberían estar protegidos de la congelación para asegurar una operación segura sin interrupción. Esto también es aplicable para duchas fijas de seguridad/sistema de lavado de ojos de las instalaciones. |  |
| 12.1.20 | ¿Son capaces las instalaciones de descongelarse si fuera necesario en condiciones invernales? | |  | Comprobar que el lugar tiene equipamiento/materiales para descongelación |  |
| 12.1.21 | ¿Se dispone de botellas/sistemas lavaojos y sistemas de ducha de seguridad disponibles en áreas específicas dentro de las zonas de trabajo? | |  | Las duchas de seguridad y lavado de ojos deberían estar siempre instaladas en zonas cercanas al área de trabajo donde pueda haber potenciales derrames. La gente herida no sería capaz de encontrar una instalación remota. Comprobar que todas las duchas funcionan, que se comprueban regularmente y que el suelo no es deslizante. Las botellas lavaojos deben ser marcadas con la fecha de caducidad. El evaluador debe comprobar que no se haya sobrepasado esta fecha. |  |
| 12.1.22 | ¿Hay señales de precaución instaladas (no fumar, uso de protección ocular, cascos, etc.)? | |  | Las señales de seguridad sirven a la gente para recordar las buenas prácticas. Las figuras siempre son más útiles que cualquier texto. Es importante mostrar a la gente que la utilización del equipo de seguridad es en su propio interés. |  |
| 12.1.23 | ¿Es adecuado el drenaje del suelo y la contención de agua del recinto para asegurar la continuidad de las operaciones? | |  | En caso de fuertes lluvias, inundaciones y extinción de fuegos el sistema de drenaje de agua y/o el sistema de contención de agua debería ser lo bastante grandes para prevenir un largo periodo de interrupción en el trabajo. |  |
| 12.1.24 | ¿Se dispone de puestos de primeros auxilios accesibles y preparados para asegurar un rápido tratamiento? | |  | El evaluador debería comprobar el cumplimiento de la legislación aplicable. El evaluador debería también comprobar si el contenido del botiquín está completo y dentro de la fecha de caducidad. |  |
| **12.2.** | Limpieza de cisternas y descontaminación | |  | **Limpieza de cisternas y descontaminación** |  |
| 12.2.1 | ¿Están los sistemas calientes (vapor) y tuberías de trabajo correctamente aisladas? | |  | Comprobar que los sistemas de calor (calderas) y las tuberías están aisladas para proteger al personal operativo de posibles quemaduras. |  |
| 12.2.2 | ¿Está todo el equipamiento de lavado (incluyendo plataformas, sistemas de vapor y tuberías) protegido de posibles colisiones por parte de los vehículos? | |  | Comprobar que los sistemas de calor (calderas) y las tuberías están protegidas del movimiento de los vehículos |  |
| 12.2.3 | ¿Están las plataformas de limpieza y las escaleras libres de riesgos de tropiezo y de envases con químicos que puedan caer a áreas de trabajo inferiores? | |  | Estos riesgos deben ser identificados en la evaluación de riesgos y se deben llevar a cabo unas medidas preventivas apropiadas como almacenamiento designado en plataformas de limpieza, envases cerrados, medidas contra la pérdida de mercancía/botellas… |  |
| 12.2.4 | ¿Se dispone de iluminación de inspección y entrada al tanque de acuerdo con la zonificación ATEX de las instalaciones? | |  | Después de limpiar la cisterna, ésta debe ser inspeccionada visualmente. Esto debe hacerse desde arriba o mediante la entrada a ella. Es necesaria una iluminación en ambos casos y debe estar de acuerdo con las normas ATEX si es posible que en el interior del tanque hubiera gases inflamables. Directiva ATEX 94/9/EC y 99/92/EC. |  |
| 12.2.5 | ¿Hay disponible y es usado el equipamiento de seguridad apropiado para estar y trabajar en condiciones de seguridad en la parte superior de la cisterna durante el lavado? | |  | Las caídas desde la parte superior de una cisterna son causas frecuentes de lesiones en este tipo de actividad. Los trabajadores deben utilizar cinturones de seguridad y arneses de fijación para prevenir lesiones por caída. Debe haber disponibles escaleras de seguridad. Ej.: para inspección, apertura de tapas de hombre DIRECTIVA 2009/104 |  |
| 12.2.6 | ¿Está disponible y es usado por los operarios y conductores el equipo correcto para trabajar de forma segura en la parte superior de los vehículos fuera de la zona de limpieza? | |  | Las caídas desde la cisterna son causas frecuentes de lesiones en este tipo de actividad. Los trabajadores deben utilizar cinturones de seguridad y arneses de fijación para prevenir lesiones por caída cuando la protección colectiva apropiada no está disponible. Referirse a las guías "Guía de mejores prácticas para el trabajo seguro en altura en la cadena logística de suministro " <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain>  Debe haber disponibles escaleras de seguridad. Ej.: para inspección, apertura de escotillas DIRECTIVA 2009/104 |  |
| 12.2.7 | ¿Se dispone de todas las medidas de precaución indicadas en el permiso de trabajo de entrada en cisterna y son usadas? | |  | Este punto debe incluir medidores de oxígeno, detectores de gases inflamables, aparatos de respiración autónoma, medidores de tóxicos, …  La pregunta es aplicable SIEMPRE, aún si la compañía no permite a los operarios la entrada a la cisterna. En este caso el procedimiento debe mencionar explícitamente la prohibición y las medidas a ser adoptadas en caso de una caída accidental de objetos dentro de las cisternas. |  |
| 12.2.8 | ¿Está asegurada la calidad del agua de lavado antes de la utilización? | |  | Las propiedades fisicoquímicas del agua tienen que estar definidas y deben llevarse a cabo análisis periódicos de laboratorio. |  |
| 12.2.9 | ¿Se dispone de sistemas de aire crítico filtrado y libre de aceites? | |  | Para asegurar que las cisternas lavadas se mantienen limpias es esencial utilizar aire limpio y libre de aceites. Además, pueden utilizarse ventiladores o motores de aire para el secado. El aire comprimido también puede ser utilizado para accionar los cabezales rotativos y aquí debería asegurarse que el aire está libre de aceite. El aire utilizado para equipos de respiración debería tener requerimientos específicos. |  |
| 12.2.10 | ¿Están las tuberías y válvulas de servicio y sus contenidos e identificados mediante etiquetas o códigos? | |  | Para prevenir errores en la utilización de diferentes instalaciones es importante tener identificación adecuada en las tuberías y válvulas. (Códigos de colores, números, nombres de los productos). |  |
| 12.2.11 | ¿Está la estructura del lavadero suficientemente protegida y libre de corrosión para su seguridad de uso? | |  | Las estructuras podrían estar corroídas por dentro. Un fallo de estas estructuras, mientras están en uso, podría producir graves consecuencias. |  |
| 12.2.12 | ¿Está la instalación eléctrica en buenas condiciones? | |  | Esto es especialmente esencial si se manipulan inflamables. |  |
| 12.2.13 | ¿Están las bombas, tuberías y válvulas en buenas condiciones? | |  | Comprobar escapes y emisiones descontroladas. |  |
| 12.2.14 | ¿Está disponible de cada químico a lavar el procedimiento de lavado para el operario que realice el lavado? | |  | Es importante tener un procedimiento de lavado con una lista de comprobación para cada químico. |  |
| 12.2.15 | ¿Están todos los contenedores de químicos correctamente etiquetados? | |  | Para evitar errores es importante etiquetar apropiadamente todos los contenedores que tengan químicos (independientemente del tamaño ). |  |
| 12.2.16 | ¿El operario comprueba el residuo de la cisterna antes de comenzar el lavado? | |  | Comprobar la cantidad y la desviación obvia de la información disponible sobre el producto |  |
| 12.2.17 | ¿Existen pruebas y procedimientos para asegurar que se eliminan los restos de productos de lavado de las cisternas? | |  | La presencia de restos de soluciones de lavado puede hacer peligrar la calidad de la próxima carga y es por lo tanto esencial tener un procedimiento de comprobación implantado. El procedimiento para asegurar que las soluciones de lavado son eliminadas totalmente debe ser validado utilizando instrumentos (como pH metros, medidores de conductividad) o inspecciones visuales. En caso de que los instrumentos sean utilizados es necesario definir una frecuencia. Una cisterna está limpia cuando no hay trazas visibles u olor del último producto o agente químico siguiendo una inspección desde la boca de hombre |  |
| 12.2.18 | ¿Se corresponde la clasificación de prueba de explosión del equipo eléctrico (incluyendo los teléfonos móviles) con los productos químicos lavados? | |  | Comprobar normativa ATEX aplicable. Esto incluye productos inflamables y también otros (ej.: sólidos orgánicos pulverulentos) que pueden formar atmósferas explosivas. |  |
| 12.2.19 | ¿Se dispone de un sistema de toma de tierra y es utilizado? | |  | La toma de tierra es importante para evitar focos de puntos de ignición que puedan dar lugar a explosiones/fuegos en el caso que "correctas" mezclas químicas estuvieran presentes. Buscar un sistema de puesta a tierra que proporcione una indicación positiva de conexión satisfactoria (luz verde/roja) |  |
| 12.2.20 | ¿Existe un sistema adecuado para asegurar que el camión no se mueve si no es a instancias del operario del lavadero? | |  | Por razones de seguridad y medioambiente deberían utilizarse calzos de bloqueo (o equivalente) para bloquear las ruedas y así prevenir los movimientos incontrolados del vehículo. Nadie debe permanecer en la cabina durante la operación de lavado |  |
| 12.2.21 | ¿Se dispone en el área de lavado de un sistema de drenaje que conduzca las aguas residuales a la planta de tratamiento? | |  | Tiene que estar controlada la escorrentía del área de limpieza utilizando contención y conexión a la planta de tratamiento de aguas, para prevenir flujo directo a cauce público o al sistema local de alcantarillado. | M |
| 12.2.22 | ¿Están las cubiertas de drenaje y alcantarillado en su lugar y en buenas condiciones? | |  | Es importante que la tapa del alcantarillado esté en buenas condiciones para prevenir tropiezos |  |
| 12.2.23 | ¿Se recoge y drena toda el agua contaminada al sistema de alcantarillado público a través de la unidad de tratamiento local? | |  | Tiene que estar controlada la escorrentía del área de limpieza utilizando contención y conexión a la planta de tratamiento de aguas, para prevenir flujo directo a cauce público, al suelo o al sistema local de alcantarillado.  El drenaje de áreas de almacenamiento de mercancías envasadas y de residuos y todas las posibles aguas pluviales contaminadas deben ser gestionadas de la misma manera que las aguas de lavado antes de ser descargadas en el sistema local de alcantarillado o a las aguas superficiales. | M |
| 12.2.24 | ¿El suelo impermeable y el alcantarillado está en buen estado? | |  | Sin roturas físicas, rajas… y sin deterioros de origen químico. |  |
| **12.3.** | Tanques fijos de almacenamiento | |  | **Tanques fijos de almacenamiento** |  |
|  |  | |  | Esta sección aplica a los tanques de almacenaje de combustibles y químicos, requeridos para la operativa de la estación de lavado, pero excluye el almacenaje intermedio de químicos a granel a petición de clientes o para la distribución posterior. El evaluador debería completar esta sección a través de una inspección física y una comprobación de pruebas documentadas (ej. dibujos, especificaciones de compras, licencias y permisos, informes de inspección, certificados, etc.) |  |
| 12.3.1 | ¿Están las tuberías y válvulas etiquetadas o codificadas por colores y los contenidos identificados? | |  | La señalización de tuberías y válvulas es esencial para evitar errores. |  |
| 12.3.2 | ¿Se evitan en todo lo posible las conexiones permanentes de mangueras, juntas flexibles, tubos de nivel? | |  | Para minimizar posibilidades de fugas y vertidos, es importante eliminar puntos débiles como conexiones de mangueras, juntas flexibles, indicadores de nivel… |  |
| 12.3.3 | ¿Están cerradas las válvulas de tanques cuando no se utiliza? | |  | Las válvulas podrían tener fugas y, por tanto, es una buena práctica cerrar las válvulas en serie. Haciéndolo así, los contenidos de las cisternas no se perderán de inmediato si pudiera fallar una válvula. |  |
| 12.3.4 | ¿Hay contención de derrames suficiente para todos los tanques? | |  | El área debería tener contención para prevenir contaminación del suelo y del agua subterránea. |  |
| 12.3.5 | ¿Se dispone de alarmas de alto nivel instaladas en los tanques de almacenamiento? | |  | El evaluador debería buscar un dispositivo para protección por sobrellenado. |  |
| 12.3.6 | ¿Se dispone de equipamiento a prueba de explosión si se manipulan productos inflamables? | |  | Se explica por sí mismo. |  |
| 12.3.7 | ¿Se segregan los productos peligrosos (almacenaje/sistema de recogida)? | |  | Para evitar reacciones entre productos químicos es importante tener una buena segregación (basada sobre la clasificación de peligro) en almacenamiento, manipulación, tratamiento y sistemas de recogida. |  |
| 12.3.8 | ¿Se evidencia que no haya visibles pérdidas / derrames (accesorios, bombas, tanques, etc.)? | |  | Los escapes y derrames visibles son indicativo de mala operativa y mantenimiento y, por lo tanto, de una pobre gestión de la estación de lavado. Crean a la larga problemas medioambientales, que luego cuestan solucionar. |  |
| 12.3.9 | ¿Cumple el cubeto de retención con los requisitos legales y está en buenas condiciones? | |  | El cubeto de retención debe estar de acuerdo con la legislación aplicable. Un posible estándar a cumplir podría ser, por ejemplo, que el cubeto esté diseñado para contener el 100% del recipiente de mayor capacidad más el 10% para espuma o agua de extinción. El cubeto de retención debe estar libre de grietas o fugas. Las válvulas deben estar normalmente en posición cerrada para evitar flujos incontrolados |  |
| 12.3.10 | ¿Está cada tanque etiquetado correctamente? | |  | Se explica por sí mismo. Consultar la información del producto y los requerimientos de etiquetado GHS |  |
| 12.3.11 | ¿Están los tanques de almacenamiento adecuadamente conectados a tierra? | |  | Consultar 6.2.1.2.p. |  |
| **12.4.** | Residuos | |  | **Residuos** |  |
| **12.4.1.** | **Gestión de residuos** | |  | **Gestión de residuos** |  |
| 12.4.1.1. | ¿Los residuos se eliminan de acuerdo con la legislación vigente? | |  | Comprobar los detalles de la disposición de los residuos y si están de acuerdo con las normativas aplicables. Ejemplos de residuos pueden ser aceite, papel, metal, químicos, lámparas, aerosoles, ropa contaminada, EPIs usados, etc. | M |
| 12.4.1.2. | ¿Son guardados los registros de eliminación de residuos según la normativa aplicable? | |  | El evaluador debe comprobar y verificar mediante registros y archivos que los residuos son dispuestos de acuerdo con la normativa aplicable. También debe verificarse el correcto llenado de los documentos de seguimiento y control y/o de transferencia de residuos. |  |
| **12.4.2.** | **Área de almacenamiento de Residuos** | |  | **Área de almacenamiento de Residuos** |  |
| 12.4.2.1. | ¿Es el área de almacenamiento apropiada para los contenedores de residuos? | |  | El área de almacenamiento debe estar adecuadamente protegida para evitar problemas ambientales. |  |
| 12.4.2.2 | ¿Los contenedores/recipientes son apropiados para los productos que contienen y están en buen estado? | |  | ¿Son compatibles los contenedores que se usan con el residuo que contienen? Comprobar la conformidad con la normativa de embalaje/transporte. Buscar pruebas. Comprobar si los contenedores están en buenas condiciones de trabajo. |  |
| 12.4.2.3 | ¿Está cada contenedor de residuos etiquetado correctamente? | |  | Para evitar reacciones incontroladas, cada contenedor de residuos se debe etiquetar correctamente con el nombre del químico(s) que contiene. |  |
| 12.4.2.4 | ¿La protección contra incendios de esta área de almacenamiento está adaptada a los productos almacenados? | |  | Dar un juicio justo sobre el sistema implantado |  |
| 12.4.2.5 | ¿Cumple la segregación entre diferentes tipos de peligro con la normativa? | |  | Para evitar reacciones entre diferentes tipos de residuos es importante tener una buena segregación (basada sobre la clasificación de peligro) en almacenamiento, manipulación, tratamiento y sistemas de recogida. |  |
| 12.4.2.6 | ¿Se encuentra en buenas condiciones el sistema de contención de derrames? | |  | El área de contención del vertido deberá estar en buena condición y debe ser resistente al residuo almacenado en el cubeto. |  |
| **12.4.3.** | **REACH** | |  | **REACH** |  |
| 12.4.3.1. | Si la empresa recupera residuos para ponerlos de nuevo en el mercado, ¿cumple la normativa REACH? | |  | Si un producto es recuperado e introducido en el mercado, las obligaciones estipuladas en la reglamentación REACH son obligatorias. Referirse a la normativa EC 1907/2006 |  |
| **12.5.** | Equipamiento contra emergencias | |  | **Equipamiento contra emergencias** |  |
| 12.5.1. | El equipamiento de emergencia definido en el plan de emergencia (basado en las evaluaciones de riesgos), ¿se encuentra disponible, en buen estado de uso y regularmente chequeado? | |  | Inspección legal y mantenimiento ya cubierto en el capítulo 6 |  |
| 12.5.2. | ¿Incluye el equipo de emergencia?: | |  |  |  |
| 12.5.2a | - ¿Duchas/lavaojos de seguridad o frascos lavaojos? | |  | Si hay botellas o botes de líquido lavaojos para usar en momentos de emergencia, se deberá comprobar su fecha de caducidad |  |
| 12.5.2b | - ¿Materiales de limpieza/ absorbentes? | |  | Comprobar que hay un suministro suficiente de materiales absorbentes/limpieza para actuar en el lugar del incidente. |  |
| 12.5.2c | - ¿Cubiertas de drenaje y sistemas para bloquear los canales de drenaje/rampas? | |  | En caso de un derrame inesperado de producto residual o agente químico se deben utilizar cubiertas o dispositivos de bloqueo para prevenir descargas no autorizadas |  |
| 12.5.2d | - ¿Equipo para llevar a cabo un rescate de "hombre en cisterna"? | |  | Tales como líneas de vida, arneses, sistemas de polea y sistemas de venteo. Si el procedimiento de rescate de hombre en cisterna mencionado en 9.1.2.2 requiere otro operario para entrar en la cisterna, se debe disponer de un detector adicional del oxígeno y un equipo de respiración independiente. |  |
| 12.5.2e | - ¿Equipo de protección individual para poder responder ante TODOS los productos? | |  | El evaluador debería comprobar que se dispone del EPI apropiado para atender emergencias de toda Clase de productos. Estos equipos están definidos en las Fichas de Datos de Seguridad. |  |
| 12.6 | Subcontratistas que trabajen en las instalaciones de la empresa | |  | **Subcontratistas que trabajen en las instalaciones de la empresa** |  |
| 12.6.1 | ¿Se provee de la suficiente y relevante información sobre seguridad y salud, protección, medio ambiente y RSC a los subcontratistas que trabajan en las instalaciones de la empresa para asegurar que su trabajo se realiza de forma segura? | |  | La organización evaluada debería tener medidas apropiadas para que los empleadores de trabajadores de cualquier subcontratista que vaya a trabajar en la empresa reciban, de acuerdo con la normativa nacional aplicables, la adecuada información relativa a los riesgos y las medidas de prevención requeridas por la compañía o para tareas específicas. Dicho empleador deberá informar a sus trabajadores. Directiva EU 89/391/EGG Art 10.2 |  |
| **13** | Prácticas de Manipulación de productos que vayan a estar en contacto con alimentación humana (Food contact) y de alimentos para animales (Feed) | |  | **Prácticas de Manipulación de productos que vayan a estar en contacto con alimentación humana (Food contact) y de alimentos para animales (Feed)** |  |
| **13.1** | ¿Aplica la organización los principios GMP, GMP+ y/o APPCC a sus operaciones? | |  | **¿Aplica la organización los principios GMP, GMP+ y/o APPCC a sus operaciones?** |  |
| 13.1.1 | ¿Constan los principios GMP, GMP+ y/o APPCC (o equivalente) como parte del sistema de calidad de la empresa? | |  | Comprobar si el manual de calidad, los procedimientos operacionales y otra documentación contienen capítulos o partes con referencias a los estándares GMP/APPCC (o equivalentes como FEMAS (Flavour and Extract Manufacturers Association of the United States), FAMI/QS (European Feed Additives and Premixtures Quality System)). Es obligatorio comentar este apartado: ¿qué estándares han sido tomados en cuenta cuando este tipo de principios ha sido implementado por la compañía evaluada? Ej.: la compañía evaluada solamente transporta productos alimentarios para animales: La compañía ha implantado los principios HACCP de acuerdo con la directiva EU183/2005 y 852/2004 |  |
| 13.1.2 | ¿Se ha implantado y se mantiene un adecuado procedimiento de prevención de la contaminación basado en una evaluación de riesgos? | |  | Comprobar si se dispone de una evaluación de riesgos de la contaminación potencial en combinación con procedimientos de prevención de la contaminación adecuados. Comprobar que estos procedimientos y su implementación pueden garantizar unos niveles de riesgo aceptables. |  |
| 13.1.3 | ¿Considera el procedimiento de gestión del cambio el impacto de cambios en la calidad final, desempeño, composición y cumplimiento de los estándares normativos del producto final? | |  | Comprobar si el procedimiento de gestión del cambio tiene en cuenta estos elementos incluyendo la influencia potencial sobre la calidad de productos alimentarios. Consultar la pregunta 2.1.1.b del cuestionario SQAS CORE |  |
| **13.2.** | ¿Cumple la política del personal de la compañía con los requisitos especiales para la manipulación de productos en Food contact y Feed? | |  | **¿Cumple la política del personal de la compañía con los requisitos especiales para la manipulación de productos en Food contact y Feed?** |  |
| 13.2.1 | ¿Dispone la compañía de un número suficiente de trabajadores cualificados para estas operaciones? | |  | Los trabajadores involucrados en trabajos de toma de muestras, comprobaciones, manipulación, almacenamiento, envasado y transporte que puedan afectar la calidad de los productos Food y Feed deben:  - estar cualificados para las tareas que se realizarán de acuerdo a la política de la compañía  - haber recibido la suficiente información y/o formación para trabajar con productos sensibles y en el uso de instrucciones técnicas de trabajo específicas  - trabajar cumpliendo buenas prácticas higiénicas y sanitarias  - usar ropa limpia y adecuada para la realización del trabajo |  |
| 13.2.2 | ¿Se ha informado a todo el personal (incluido el administrativo) con responsabilidades en la manipulación y distribución de productos Food contact y Feed, de los posibles riesgos para la salud? | |  | Todo personal operativo, técnico o administrativo implicado en la manipulación y distribución de productos Food y Feed debe ser lo suficientemente consciente de los requisitos de estas guías de recomendaciones y haber sido formados de acuerdo con ellas. Comprobar registros de formación. |  |
| 13.2.3 | ¿Ha sido formado de acuerdo con los criterios documentados todo el personal (incluido el administrativo) con responsabilidades en la manipulación y distribución de productos Food contact y Feed? | |  | Comprobar registros de formación. Todo el personal no operativo (ej.: logística, marketing…) implicado en la gestión de la cadena de suministro de productos alimentarios debe haber recibido una adecuada formación basada en la sensibilización de las aplicaciones de estos productos. |  |
| 13.2.4 | ¿Hay una persona con la responsabilidad específica, la formación adecuada y la suficiente autoridad para hacer frente a los problemas con respecto a productos Food contact y Feed en la empresa? | |  | Comprobar el organigrama. Verificar que esta persona posee los suficientes recursos y dispone de tiempo suficiente para asegurar el cumplimiento de estas guías |  |
| **13.3.** | ¿Se toman las precauciones apropiadas para evitar la contaminación cruzada durante las operaciones? | |  | **¿Se toman las precauciones apropiadas para evitar la contaminación cruzada durante las operaciones?** |  |
| 13.3.1. | ¿Tienen una evidenciable y suficiente calidad el agua y los productos de desinfección que se puedan poner en contacto con los productos Food contact y Feed? | |  | Se deben mantener registros documentados de la limpieza, mantenimiento y operaciones realizadas al diferente equipamiento. Cuando se realiza la limpieza de equipos, como en el caso de cambio de productos o actividades de mantenimiento, se debe aplicar un procedimiento documentado de lavado totalmente validado y con eficacia comprobada. El agua y los productos de desinfección usados para las labores de limpieza deben tener una calidad probada y adecuada |  |
| 13.3.2. | ¿Está diseñada y es usada cada pieza de los equipos de una manera que minimice la contaminación potencial por lubricantes, refrigerantes, fragmentos de metales u otros materiales extraños (ejemplo: aire comprimido)? | |  | Cualquier producto requerido durante las operaciones (ej.: lubricantes, refrigerantes…) no debe entrar en contacto con los productos de uso alimentario. Por eso, cada pieza del equipamiento usado durante el proceso debe ser diseñada y usada de manera que minimice la contaminación potencial. Se deben investigar registros de diseño, evidencias prácticas o registros de mantenimiento. Las sustancias usadas como lubricantes y refrigerantes no deben ser tóxicas y deben estar autorizadas para su uso con productos alimentarios o de fines alimentarios. Se deben tomar precauciones especiales cuando se usa aire a presión y ésta entra en contacto directo con el producto para evitar cualquier contaminación con materiales extraños como aceites hidráulicos y partículas. |  |
| **13.4.** | ¿Se mantienen unas adecuadas medidas de higiene? | |  | **¿Se mantienen unas adecuadas medidas de higiene?** |  |
| 13.4.1 | ¿Se han documentado, implementado, validado y se mantienen suficientes medidas higiénicas para el personal y los procesos de limpieza, almacenamiento y transporte? | |  | Las medidas higiénicas deben estar documentadas en procedimientos, documentos o carteles informativos en la compañía y validadas. Deben haber sido comunicadas y seguidas por parte del personal. Debe disponerse de diferentes tipos de medidas dependiendo del nivel de higiene que se necesite. |  |
| 13.4.2. | ¿Se ha implantado y se mantiene un programa adecuado de control de plagas? | |  | Este programa de control de plagas debe estar basado en un análisis de riesgos. Se deben guardar registros de los productos usados, nº y lugar de las aplicaciones de producto, registros de mantenimiento, inspecciones de la eficacia de las aplicaciones… |  |
| **13.5.** | ¿Existen procedimientos para la tramitación de reclamaciones, retirada del producto y gestión de posibles incidencias? | |  | **¿Existen procedimientos para la tramitación de reclamaciones, retirada del producto y gestión de posibles incidencias?** |  |
| 13.5.1. | ¿Se dispone de un procedimiento de respuesta a la contaminación? | |  | ¿Existe un procedimiento sobre cómo debe ser gestionada una posible contaminación? Este procedimiento debe especificar qué hacer tanto con contaminaciones pequeñas como críticas, incluyendo los requisitos de comunicación |  |
| 13.5.2. | ¿Existen medidas para asegurar que los productos no conformes o retirados no son liberados sin una autorización expresa? | |  | Debe de disponerse de protocolos y que sean conocidos por el personal. También los productos no conformes o retirados deben ser claramente identificados. |  |
| **13.6.** | ¿Existe un procedimiento para auditorías internas? | |  | **¿Existe un procedimiento para auditorías internas?** |  |
| 13.6.1. | ¿Se dispone de un plan documentado para llevar a cabo las auditorías internas de todas las áreas en relación con el cuestionario GMP, GMP+ y APPCC? | |  | Además de las auditorías internas normales, todas las áreas de este cuestionario sobre productos Food y Feed deben ser auditadas de manera regular mediante auditorías internas |  |
| **13.7.** | ¿Existen procedimientos apropiados de carga y descarga? | |  | **¿Existen procedimientos apropiados de carga y descarga?** |  |
| 13.7.1. | ¿La empresa evaluada precinta todas las válvulas y aberturas de la cisterna después de su lavado? | |  |  |  |