

**SQAS 2022 Lager**

**Fragebogen und Richtlinien überarbeitet Version 2**

  

Version 13/01/23

[**6.**](#_Toc81939886)[**Brandschutzmanagement**](#_Toc81939887)

[6.1](#_Toc81939888) [Allgemeines](#_Toc81939889)

[6.2](#_Toc81939890) [Bauliche Brandschutzmaßnahmen](#_Toc81939891)

[6.3](#_Toc81939892) [Technische Brandschutzmaßnahmen](#_Toc81939893)

[6.4](#_Toc81939894) [Administrative Brandschutzmaßnahmen](#_Toc81939895)

[6.5](#_Toc81939896) [Brandbekämpfung](#_Toc81939897)

[**7.**](#_Toc81939898)[**Lagerung und Umschlag**](#_Toc81939899)

[7.1](#_Toc81939900) [Allgemeines](#_Toc81939901)

[7.2](#_Toc81939902) [Lagerbedingungen](#_Toc81939903)

[7.3](#_Toc81939904) [Flurförderfahrzeuge (FFF)](#_Toc81939905)

[**8.**](#_Toc81939906)[**Vorbeugendes Sicherheitsverhalten (BBS - Behaviour Based Safety)**](#_Toc81939907)

[8.1](#_Toc81939908) [BBS Programm](#_Toc81939909)

[8.2](#_Toc81939910) [BBS Training](#_Toc81939911)

[8.3](#_Toc81939912) [BBS – Ergebnisse, Analyse und Überwachung](#_Toc81939913)

[**9.**](#_Toc81939914)[**Sicherung bei der Lagerung**](#_Toc81939915)

[**10.**](#_Toc81939916)[**Betriebsanweisungen und Schnittstelle zum Kunden**](#_Toc81939917)

[10.1](#_Toc81939918) [Betriebsanweisungen und Praxis](#_Toc81939919)

[10.2](#_Toc81939920) [Umwelt](#_Toc81939921)

[10.3](#_Toc81939922) [Messung und Management von Treibhausgasemissionen](#_Toc81939923)

[**11.**](#_Toc81939924)[**Auftragsabwicklung und Betrieb**](#_Toc81939925)

[11.1](#_Toc81939926) [Planung und Kommunikation](#_Toc81939927)

[11.2](#_Toc81939928) [Betrieb](#_Toc81939929)

[11.3](#_Toc81939930) [Verwaltung](#_Toc81939931)

[**12.**](#_Toc81939932)[**Spezifische Lagertätigkeiten**](#_Toc81939933)

[12.1](#_Toc81939934) [Shuttle-Verkehr](#_Toc81939935)

[12.2](#_Toc81939936) [Fass-/IBC-Befüllung und/oder Vermischung (Mischung) flüssiger Produkte](#_Toc81939937)

[12.3](#_Toc81939942) [Be- und/oder Entladen festen Massenguts](#_Toc81939943)

[12.4](#_Toc81939944) [Einsacken und/oder Verpacken von festen Produkten (Säcke, Big Bags und/oder Octabins)](#_Toc81939945)

12.5 Container-Depot

[**13**](#_Toc81939946)[**Ausgelagerte Tätigkeiten**](#_Toc81939947)

[13.1](#_Toc81939948) [Subunternehmer](#_Toc81939949)

[13.2](#_Toc81939950) [Auftragnehmer](#_Toc81939951)

[**14**](#_Toc81939952)[**Umgang mit Lebensmitteln, Lebensmittelkontakt, Futtermitteln und Zutaten**](#_Toc81939953)

[14.1](#_Toc81939954) [Wendet das Unternehmen bei seinen Tätigkeiten GMP, GMP+ und/oder HACCP-Grundsätze an?](#_Toc81939955)

[14.2](#_Toc81939956) [Erfüllt die Personalpolitik des Unternehmens die besonderen Anforderungen, die an die Handhabung von Lebensmittel und Produkten, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen und/oder Futtermitteln, gestellt werden?](#_Toc81939957)

[14.3](#_Toc81939958) [Sind Aspekte wie Rückverfolgbarkeit und Produktkonformität in allen Prozessen hinreichend implementiert?](#_Toc81939959)

[14.4](#_Toc81939960) [Gibt es Verfahrensrichtlinien/eine Dokumentation zur Sicherstellung einer konstanten Produktqualität?](#_Toc81939961)

[14.5](#_Toc81939962) [Gibt es schriftliche Verfahrensrichtlinien für die Probenahme, und werden diese umgesetzt?](#_Toc81939963)

[14.6](#_Toc81939964) [Werden geeignete Vorkehrungen getroffen, um eine Kreuzkontamination und Degradation während der Handhabung des Produkts zu vermeiden?](#_Toc81939965)

[14.7](#_Toc81939966) [Gibt es Verfahrensanweisungen für den Umgang mit Reklamationen, Produktrückrufen und Vorfällen/Unfällen?](#_Toc81939967)

[14.8](#_Toc81939968) [Gibt es Verfahrensanweisungen für interne Audits?](#_Toc81939969)

[14.9](#_Toc81939970) [Silolagerung](#_Toc81939971)

[14.10](#_Toc81939972) [Laden und Entladen unverpackter Produkte](#_Toc81939973)

[14.11](#_Toc81939974) [Verpackung/Abfüllung](#_Toc81939975)

[14.12](#_Toc81939976) [Lagerung und Versand verpackter/abgefüllter Produkte](#_Toc81939977)

[14.13](#_Toc81939978) [Besondere GMP+-Fragen](#_Toc81939979)

|   |  | **SQAS 2022 Warehouse überarbeitet - Questionnaire & Guidelines - German version - Der neue Text in Bezug auf die Version 2019 ist blau. Überarbeiteter Text ist in grün****Der neue Text der Version 2 ist in rot.****(\*) Der Buchstabe "M" in dieser Spalte kennzeichnet eine Frage, die den obligatorischen OCS-Anforderungen entspricht.** | **OCS****(\*)** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Item N°** |  |  |  |  |  |
| 6. |  | **Brandschutzmanagement** |  | **Brandschutzmanagement** |  |
| 6.1. |  | Allgemeines |  | Allgemeines |  |
| 6.1.1. |  | **Brandschutzplan** |  | **Brandschutzplan** |  |
| 6.1.1.1. |  | Wurde gemeinsam mit den zuständigen örtlichen Behörden und der örtlichen Feuerwehr eine Beurteilung der Brandgefahr vorgenommen und wird das sich daraus ergebende Brandschutzmanagement (Brandschutzplan) umgesetzt? |  | Von der Regierungsbehörde, die die Betriebsgenehmigung ausstellt, werden die Anforderungen in Bezug auf den Brandschutzmanagementsystem festgelegt. Überprüfen Sie, ob solche Anforderungen in der Betriebsgenehmigung oder in einem von Brandschutzexperten erstellten und unterzeichneten Gutachten genau angegeben sind. |  |
| 6.1.1.2. |  | Entspricht der Brandschutzplan den Auflagen der Betriebsgenehmigung? |  | Die Brandschutzmaßnahmen müssen anhand der Auflagen geprüft werden. Dies kann durch die örtlichen Behörden oder durch eine unabhängige Partei erfolgen. |  |
| 6.1.1.3. |  | Wurde ein aktueller Brandschutzplan den örtlichen Behörden/der örtlichen Feuerwehr zur Verfügung gestellt oder können diese Stellen jederzeit vor Ort darauf zugreifen? |  | Es muss ein Nachweis vorliegen. |  |
| 6.1.1.4. |  | Ist sichergestellt, dass der Brandschutzplan regelmäßig aktualisiert wird (spätestens alle 5 Jahre), so dass alle wesentlichen Änderungen in Bezug auf die gelagerten Güter, deren Menge sowie bauliche, technische und administrative Schutzmaßnahmen berücksichtigt sind? |  | Prüfen Sie, ob ein Änderungsmanagementsystem vorhanden ist und überprüfen Sie dessen Ausführung durch Beurteilung einer Änderungsmitteilung jüngeren Datums. |  |
| 6.1.2. |  | **Lagerungs- und Trennungsvorschriften im Hinblick auf den Brandschutz** |  | **Lagerungs- und Trennungsvorschriften im Hinblick auf den Brandschutz** |  |
| 6.1.2.1. |  | Werden die verschiedenen Produktklassen entsprechend der nationalen Genehmigung, und/oder den örtlichen Vorschriften getrennt gelagert? |  | Entzündliche Produkte sind vorzugsweise in einem separaten Gebäude genehmigter Bauweise zu lagern in Übereinstimmung mit der maximal zulässigen Grundfläche des definierten Brandabschnitts. Erfolgt die Lagerung nicht in separaten Gebäuden, ist eine räumliche Trennung von anderen Produkten erforderlich. Entsprechend den lokalen Bestimmungen sind hierzu Wände oder Feuerschutztüren erforderlich. Prüfen Sie die Feuerbeständigkeitsklassen. Verifizieren Sie mögliche Beschränkungen inkl. SDB. Seveso-Richtlinie 96/82/EU und 2003/105/EU – GHS-Richtlinie 1272/2008 (stufenweise Anwendung ab 01.12.2010) – Richtlinie 98/24/EU. |  |
| 6.1.2.2. |  | Gibt es ein Verfahren, mit Hilfe dessen verhindert wird, dass in der Betriebsgenehmigung nicht aufgelistete Produkte (einschließlich Durchfuhrprodukte) im Lagereibetrieb gelagert werden? |  | Überprüfen Sie, ob dies Teil des Produkt- und Lagerauftragsannahmeverfahrens ist. |  |
| 6.1.2.3. |  | Gibt es ein Verfahren, mit Hilfe dessen sichergestellt ist, dass die gesetzlichen Lagergrenzen bzw. die Lagergrenzen lt. Betriebs-genehmigung zu keiner Zeit überschritten werden? |  | Überprüfen Sie, ob dies Teil des Produkt- und Lagerauftragsannahme-verfahrens ist. |  |
| 6.1.2.4. |  | Gibt es ein Verfahren, mit Hilfe dessen sichergestellt ist, dass Aerosolverpackungen mit entzündlichen Gasen in separaten Räumen oder Gitterboxen gelagert werden, um so das Lagerhaus vor einer Ausbreitung eines Brandes zu schützen, der auf eine sich entzündende Aerosolverpackung zurückzuführen ist? |  | Prüfen Sie die Lagerorte/Plätze anhand der Verfahrensrichtlinien. |  |
| 6.1.2.5. |  | Gibt es ein Verfahren, mit Hilfe dessen sichergestellt ist, dass entzündliche Produkte oder Produkte, die entzündliche Gase enthalten, nicht im Untergeschoss gelagert werden? |  | Überprüfen Sie, ob dies Teil des Produkt- und Lagerauftragsannahmeverfahrens ist. Es soll eine gefährliche Akkumulation entzündlicher Gase oder Dämpfe verhindert werden, da Untergeschosse oft schlecht belüftet sind. |  |
| 6.1.2.6. |  | Werden Abfüllung und Vermischung nur in Bereichen vorgenommen, die vom Lagerbereich durch Brandmauern getrennt sind? |  | Überprüfen Sie, ob dies Teil des Produkt- und Lagerauftragsannahme-verfahrens ist. Das Brandrisiko in Bereichen, in denen brennbare Flüssigkeiten offen gehandhabt werden, ist um ein Vielfaches höher als in Lagerbereichen, daher ist hier eine Trennung erforderlich. |  |
| 6.1.3. |  | **Zugang und Notausgänge** |  | **Zugang und Notausgänge** |  |
| 6.1.3.1. |  | Haben die Notfalldienste jederzeit (24 Std./Tag, 365 Tage/Jahr) uneingeschränkten Zugang (zum Gelände und zu den Gebäuden)? |  | Prüfen Sie dies bei Ihrem Betriebsrundgang und in Gesprächen mit Mitarbeitern und Staplerfahrern, um die Praxis vor Ort zu bewerten. Prüfen Sie, ob die Schlüssel aller Tore und Gebäude auf dem Betriebsgelände an den Notfalldienst ausgegeben wurden oder ob die Schlüssel in einem Schlüsselkasten auf dem Betriebsgelände aufbewahrt werden, zu dem der Notfalldienst Zugang hat. |  |
| 6.1.3.2. |  | Ist eine ausreichende Anzahl von Notausgängen vorhanden (mindestens zwei je Brandschutzabschnitt mit separaten Fluchtwegen), sind diese eindeutig gekennzeichnet und jederzeit ungehindert zugänglich? |  | Prüfen Sie dies bei Ihrem Betriebsrundgang und in Gesprächen mit Mitarbeitern und Staplerfahrern, um die Praxis vor Ort zu bewerten. Prüfen Sie auch Berichte über tägliche Kontrollgänge. Machen Sie eine Anmerkung, wenn es nur einen Notausgang gibt, dieser aber von der Feuerwehr oder der zuständigen Behörde durch schriftliche Spezifikationen als zulässig anerkannt ist. Prüfen Sie auch, ob die Notausgänge nicht verstellt und nicht verschlossen sind. |  |
| 6.1.4. |  | **Löschwasserversorgung** |  | **Löschwasserversorgung** |  |
| 6.1.4.1. |  | Ist im Brandschutzplan die erforderliche Löschwasserverfügbarkeit für den Lagereibetrieb angegeben (Menge, Druck und Zuverlässigkeit)? |  | Prüfen Sie die Praxis im Vergleich zum Brandschutzplan. Eine ausreichende Löschwasserversorgung bedeutet mindestens 2.400 l/Min. über einen Zeitraum von 2 Stunden. |  |
| 6.1.5. |  | **Rückhaltevorrichtungen/-Einrichtungen** |  | **Rückhaltevorrichtungen/-Einrichtungen** |  |
| 6.1.5.1. |  | Sind angemessene Vorrichtungen/Einrichtungen für das Auffangen verschmutzten Löschwassers vorhanden? |  | Prüfen Sie, ob eine Berechnung erstellt wurde, hinsichtlich des im Betrieb vorgehaltenen Löschwasservolumens und ob dies mit der Brandschutzbehörde besprochen wurde. |  |
| 6.1.5.2. |  | Sind auf den Transportwegen und in den Be- und Entladebereichen angemessene Vorrichtungen zur Aufnahme verschütteten Produkts vorhanden? |  | Prüfen Sie durch Besichtigung vor Ort, ob die Schieber zur Kanalisation normalerweise geschlossen sind. Prüfen Sie, ob die Oberfläche aus rissfreiem Asphalt oder Beton besteht. Prüfen Sie, ob die Ableitung manuell oder durch ein ortsfestes System gesperrt werden kann. |  |
| **6.2.** |  | **Bauliche Brandschutzmaßnahmen**  |  | Bauliche Brandschutzmaßnahmen  |  |
| 6.2.1. |  | Entsprechen die baulichen Brandschutzmaßnahmen im Lagereibetrieb den örtlichen Bestimmungen und Standards, ist dies in Zertifikaten dokumentiert? Falls nicht, liegen seitens der örtlichen Behörden schriftliche Genehmigungen eventueller Abweichungen vor? |  | Suchen Sie nach Zertifikaten und vergleichen Sie anhand der örtlichen Bestimmungen oder Genehmigungen. Prüfen Sie die Praxis anhand des Bauplans während Ihres Betriebsrundgangs. |  |
| **6.3** |  | **Technische Brandschutzmaßnahmen**  |  | Technische Brandschutzmaßnahmen  |  |
| 6.3.1. |  | Entsprechen die technischen Brandschutzmaßnahmen im Lagereibetrieb (z.B. Rauchmelder, ortsfestes Feuerlöschsystem, Rauch- und Wärmeabzug, Feuerlöscher) den örtlichen Bestimmungen und Standards und ist dies in Zertifikaten dokumentiert? |  | Prüfen Sie während Ihres Betriebsrundgangs die Praxis im Vergleich zum Brandschutzplan. Suchen Sie nach Zertifikaten und prüfen Sie anhand der örtlichen Bestimmungen oder Genehmigungen. |  |
| 6.3.2. |  | Liegt seitens der Behörden bei Abweichungen von den Bestimmungen eine schriftliche Genehmigung dieser Abweichungen vor? |  | Vom Brandschutzplan (Ref. Q 6.3.1) kann zeitweilig abgewichen werden. Solche Abweichungen müssen dokumentiert und von den zuständigen Behörden genehmigt werden. Die Frage kann positiv bewertet werden, wenn alle Abweichungen (sofern zutreffend) aufgezeichnet und genehmigt wurden. Darüber hinaus muss die tatsächliche Situation bei der Standortbegehung mit dem Brandschutzplan verglichen werden und diesem entsprechen. |  |
| 6.3.3. |  | Wird die Brandschutzausrüstung gewartet, getestet und regelmäßig überprüft? |  | Suchen Sie nach Zertifikaten oder Prüfplaketten auf der Ausrüstung oder im Prüfbuch. Beispiele: automatisch schließende Brandschutztüren, Rauchmelder, Sprinkler, Löschwasserschläuche, Hydranten, u.s.w. |  |
| 6.3.4. |  | Bei Einsatz von Ausrüstung mit offener Flamme oder Funkenerzeugung: Wurde eine geeignete Risikobeurteilung durchgeführt und dokumentiert, und wird solche Ausrüstung in einem hierfür ausgewiesenen Bereich, abseits der Lagerung entzündlicher/brennbarer Produkte eingesetzt und ist dieser Bereich entsprechend belüftet? |  | Eine Risikobeurteilung zu dieser Ausrüstung muss vorliegen, wenn solche Geräte (Gasheizgeräte, usw.) zum Einsatz kommen. Funken zum Beispiel, die durch den Einsatz von Schrumpffolie um Paletten oder Kisten in Verpackungslinien erzeugt werden, sind ebenfalls ein Risiko, das im Rahmen dieser Frage zu berücksichtigen ist. Wenn solche Geräte nicht genutzt werden bzw. nicht genutzt werden können, ist NA anzugeben. Eine Genehmigung erfordernde Arbeiten werden in Abschnitt 10.1.4 betrachtet (auch bei zeitweisem Betrieb). |  |
| 6.3.5. |  | Werden Produkte und brennbare Materialien in einem Abstand von mindestens 1,5 m von Zündquellen gelagert? |  | Der Assessor muss während des Betriebsrundgangs die Praxis im Vergleich zum Brandschutzplan prüfen. Der Gutachter muss prüfen, ob brennbares Material in einer Entfernung von mehr als 1,5 m von möglichen Zündquellen wie Heizsystemen, Lichtern, Ladestationen usw. gelagert wird. |  |
| 6.3.6. |  | Wird das Rauchverbot eingehalten? |  | Es muss klar angegeben werden, dass Rauchen verboten ist und dass dies auch befolgt und kontrolliert wird. Überprüfen Sie, dass es keine Zigarettenstummel auf dem Boden der Bereiche gibt, in denen das Rauchen verboten ist. |  |
| **6.4.** |  | **Administrative Brandschutzmaßnahmen** |  | Administrative Brandschutzmaßnahmen |  |
| 6.4.1. |  | Gibt es für den Notfall ein festgelegtes Verfahren zur sicheren Evakuierung? |  | Die Angaben zur Evakuierung müssen Teil des Brandschutzplans sein. Dieser ist einmal jährlich (oder häufiger, sofern dies nach den örtlichen Bestimmungen erforderlich ist) zu testen. Alle Mitarbeiter müssen Kenntnis vom Inhalt des Verfahrens haben. Es wird empfohlen, dass nominierte Personen entsprechend geschult wurden und die Betriebsstätten Evakuierung unterstützen. Es sei denn diese Position basiert auf einer gesetzlichen Vorgabe. In diesem Falle muss ein Verantwortlicher berufen werden. |  |
| **6.5.** |  | **Brandbekämpfung** |  | Brandbekämpfung |  |
| 6.5.1. |  | Sind nominierte Personen verfügbar und haben diese eine entsprechende Schulung in der Anwendung von Feuerlöschgeräten erhalten? |  | keine Richtlinien |  |
| 6.5.2 |  | Liegt vor Ort jederzeit eine aktuelle Liste der gelagerten Produkte vor, in der alle relevanten Angaben enthalten sind (Mengen, Lagerplatz, Gefährdungen)? |  | Sehen Sie nach der Liste und überprüfen Sie anhand des Datums und während Ihres Betriebsrundgangs, ob die Liste auf dem neuesten Stand ist. |  |
| 6.5.3 |  | Wurden Reaktionszeit und Reaktionsstufe der örtlichen Feuerwehr bei einem Vorfall auf dem Betriebsgelände beurteilt und wurde das Ergebnis in den Brandschutzplan aufgenommen? |  | Prüfen Sie den Brandschutzplan. |  |
| 6.5.4 |  | Ist die Anforderung für die Ausrüstung zur Beseitigung von Produktaustritten in einer Risikobewertung enthalten und steht diese Ausrüstung zur Verfügung? |  | Hilfsmaßnahmen können absorbierendes Material nötig machen. Validieren Sie durch Interviews welche Kenntnisse die Lagerarbeiter in Bezug auf die Handhabung von Verschüttungen haben. Prüfen Sie die Ausrüstung während Ihres Betriebsrundgangs (Kanalisationsdeckel, Verschlusssysteme für die Kanalisation, absorbierendes Material, Berge-Fässer, Notfallpumpen zum Produkt-Umfüllen).  |  |
| 6.5.5 |  | Steht für den Fall von Produktaustritten angemessene PSA zur Verfügung und sind die entsprechenden Mitarbeiter im Umgang mit der PSA geschult? |  | Überprüfen Sie dies durch Befragen operativer Mitarbeiter und prüfen Sie die Ausrüstung während Ihres Betriebsrundgangs (Schutzhandschuhe, Schutzbrille, Atemschutz, Gummistiefel, usw.). |  |
| 6.5.6 |  | Sind erweiterte Anweisungen und Schutzmaßnahmen getroffen für den Fall, dass ein ausgetretenes Produkt giftige Gase abgibt (z. B. Natriumhypochlorit)? |  | keine Richtlinien |  |
| 7. |  | **Lagerung und Umschlag** |  | **Lagerung und Umschlag** |  |
| 7.1. |  | Allgemeines |  | Allgemeines |  |
| 7.1.1. |  | Ist das Lagerhaus in sichtbar gutem Zustand? Keine Anzeichen von korrodierten Stahl, keine Löcher/Beschädigungen in der Wand oder auf dem Dach, keine kaputten Fenster, ... sind Hinweise auf einen guten Zustand des Lagers. |  | Prüfen Sie den Zustand des Lagerhauses und des Lagerbereichs durch einen Betriebsrundgang. Korrosion, Löcher in Dächern oder Mauern, zerbrochene Fenster, usw. sind Anzeichen für einen schlechten Zustand. |  |
| 7.1.2. |  | Ist der Zustand von Haus- und Hofpflege gut (sauber, ordentlich, gestrichen usw.)? |  | In einem Lagereibetrieb sollte die Haus- und Hofpflege regelmäßig stattfinden. Beurteilen Sie den allgemeinen Zustand. Tägliche, wöchentliche Haus- und Hofpflege oder bei Bedarf? |  |
| 7.1.3. |  | Gibt es ein Verfahren zur Schädlingsbekämpfung (Nager, Käfer, Vögel)?  |  | Schädlinge wie Nager, Käfer und Vögel können in einem Lagereibetrieb zur Plage werden. Beurteilen Sie, ob hierzu Kontrollen stattfinden und bei einem evtl. Befall Abhilfemaßnahmen getroffen werden. Beurteilen Sie, ob ein umfassendes und dokumentiertes Schädlingsbekämpfungsprogramm vorhanden ist.TierSchG § 4 |  |
| 7.1.4. |  | Sind abgesehen von Gabelstaplern Fahrzeuge mit Verbrennungsmotor im Lager unzulässig? |  | Normalerweise werden in einem Lagereibetrieb für die Bewegung von Gütern nur Gabelstapler genutzt. Im Prinzip dürfen zum Schutz der Mitarbeiter und zum Erhalt der Arbeitsbedingungen Fahrzeuge mit Verbrennungsmotoren nicht erlaubt sein. In einigen Fällen müssen Schiebeplanen (Planenzüge) oder Kippanhänger das Lagerhaus zum Be- oder Entladen befahren. In solchen Fällen ist der Motor der Zugmaschine abzuschalten, sobald das Fahrzeug vor Ort ist. |  |
| 7.1.5. |  | Sind Gabelstapler mit Dieselantrieb im Lager unzulässig? |  | Flüssiggas- oder Elektrogabelstapler sind Standard. Gabelstapler mit Dieselantrieb sind nicht wünschenswert, da alle anderen Arten von Gabelstaplern sauberer (umweltfreundlicher) sind. |  |
| 7.1.6. |  | Ist der Fußboden flüssigkeitsdicht? |  | Prüfen Sie den Zustand des Fußbodens dort, wo dieser flüssigkeitsdicht sein muss. |  |
| 7.1.7 |  | Sind auf den Transportwegen und/oder in den Be- und Entladebereichen angemessene Vorrichtungen zur Aufnahme verschütteten Produkts vorhanden? |  | Beziehen sich, wo anwendbar, auf nationale Gesetze oder Richtlinien. Z.B. die muss Auffang-Kapazität im Verhältnis zur geplanten Tätigkeit stehen (z. B. das Entladen von klein Packungen oder das Entladen eines Tankers). |  |
| 7.1.8 |  | Sind die Be-/Entladerampen für Fahrzeuge leicht zugänglich (deutlich ausgeschildert, angemessene Fahrbahnbreite, kein schwieriges Wenden)? |  | Be-/Entladerampen müssen klar und deutlich ausgeschildert sein. |  |
| 7.1.9 |  | Sind die Be-/Entladerampen vor Kollisionen geschützt? |  | Prüfen Sie einige Be-/Entladerampen. Sind Rampen beschädigt, prüfen Sie auch die Schadensdokumentation. |  |
| 7.1.10 |  | Verfügt das Lager über eine gute, den örtlichen Anforderungen entsprechende allgemeine Belüftung und wird diese funktionsbereit gehalten? |  | Prüfen Sie das Belüftungssystem. Ein zweimaliger Luftaustausch pro Stunde wird empfohlen. |  |
| 7.1.11 |  | Bei Lagerung leicht entzündlicher Produkte: Ist eine angemessene Entlüftung gewährleistet durch z. B. unversperrte Entlüftungsöffnungen oben und unten an mindestens zwei gegenüber liegenden Wänden oder kommt ein Zwangsbelüftungssystem zum Einsatz? |  | Prüfen Sie die Ausführung entsprechend der örtlichen Bestimmungen. |  |
| 7.1.12 |  | Hat der Kunde in den Fällen, in denen die Produkte außen gelagert werden, dem zugestimmt? |  | Nach einer dokumentierten Vereinbarung suchen. |  |
| 7.1.13 |  | Sind die Bedingungen für die Außenlagerung von Produkten definiert und erfüllt? |  | Die Bedingungen können von Kunden, Gesetzen oder Richtlinien definiert werden. |  |
| 7.1.14 |  | Werden externe Lagerflächen ausreichend gepflegt? |  | Überprüfen Sie den Zustand des Oberflächenbelages von Geländen und Wegen. Wenn es für die gelagerten Produkte notwendig ist, sollten undurchlässige Bodenbeläge vorhanden sein. |  |
| 7.1.15 |  | Können Gabelstapler innerhalb und außerhalb des Lagerhauses leicht und sicher bewegt werden? |  | Prüfen Sie den allgemeinen Zustand der Fahrwege und Laderampen im Hinblick auf die Zufahrtsmöglichkeit mit dem Gabelstapler. |  |
| 7.1.16 |  | Ist die Richtung des Verkehrsflusses deutlich gekennzeichnet? |  | Während Sie feststellen, ob die Verkehrsrichtungsangaben deutlich markiert sind, ist auch zu prüfen, ob ein ungehinderter Verkehrsfluss möglich ist. Zur Validierung der Fragen 7.1.17/18/19 kann weitere Unterstützung in Anlage 2 der " "Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles" gefunden werden. <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-un-loading-of-road-freight-vehicles> |  |
| 7.1.17 |  | Findet auf dem Betriebsgelände eine Verkehrslenkung statt? |  | Das Verkehrsrisiko auf dem Betriebsgelände sollte möglichst begrenzt werden. Idealerweise ist dies in einer Risikobeurteilung der Betriebsstätte dokumentiert. |  |
| 7.1.18 |  | Wird das Zurücksetzen von Fahrzeugen überwacht? |  | Für die Bereiche im Betrieb, in denen das Zurücksetzen von Fahrzeugen erforderlich ist, muss eine Risikobeurteilung und eine Verfahrensrichtlinie vorliegen. Das Zurücksetzen kann mit Hilfe eines Warnsystems oder mit Hilfe eines Einweisers erfolgen, oder aber grundsätzlich untersagt sein.  |  |
| 7.1.19 |  | Werden auf dem Betriebsgelände in schlecht einsehbaren Bereichen Spiegel verwendet oder Hupen/Signalhörner? |  | Prüfen Sie die Risikobeurteilung und die Verfahrensanweisungen und das Vorhandensein von Spiegeln und die Praxis. |  |
| 7.1.20 |  | Sind Plätze, Straßen, Wege und Stufen ordnungsgemäß beschichtet, sind sie in gutem Zustand, sauber und frei von Hindernissen? |  | Prüfen Sie Plätze, Fahrwege, Fußwege und Stufen. |  |
| 7.1.21 |  | Wird der nachfolgend benannte Abfall getrennt und sicher und praktisch entsorgt, sind Abfallbehälter vorhanden und werden diese regelmäßig geleert? |  | Sehen Sie nach Aufzeichnungen über die Abfallverbringung. Prüfen Sie, ob die Abfallbehälter korrekt identifiziert, beschriftet und der Abfall angemessen getrennt wurde. |  |
| 7.1.21.a |  | Allgemeiner Abfall wie Kartons, Papier und zerbrochene Paletten müssen separat entsorgt werden. |  |   |  |
| 7.1.21.b |  | Produkt Abfall (gefährlich oder nicht gefährlich) |  | keine Richtlinien | M |
| 7.1.22 |  | Sind Notfallduschen entsprechend den Anforderungen der Risikobeurteilung in der Nähe aller betroffenen Arbeitsbereiche vorhanden und sind diese funktionsbereit? |  | Die Notwendigkeit für und der Standort dieser Einrichtungen müssen in einer Risikobeurteilung definiert sein. Dies ist insbesondere dort wichtig, wo mit ätzenden, reizenden oder giftigen Produkten umgegangen wird. Sehen Sie in die Sicherheitsdatenblätter. Direktive 89/391/EU |  |
| 7.1.23 |  | Wird die unerlaubte Einleitung in überwachte Gewässer verhindert? |  | Es muss ein Plan vorhanden sein, auf dem die Regenwasserabflüsse und andere Abflüsse wie Schmutzwasserabflüsse (die normalerweise zur städtischen Kläranlage geleitet werden) angegeben sind. Es ist wichtig, dass die Regenwasserabflüsse angemessen überwacht und gewartet werden, um einen unkontrollierten Abfluss in Flüsse und die öffentliche Kanalisation zu vermeiden. Der Begriff überwachte Gewässer ist normalerweise gesetzlich definiert, es sind dies Bäche, Flüsse, Seen und Küstengewässer. | M |
| 7.1.24 |  | Soweit Auffangbehälter vorhanden sind: Gibt es Systeme und Verfahrensanweisungen, um sicher zu stellen, dass die Behälter stets leer gehalten werden? |  | Auffangbecken müssen stets leer gehalten werden, damit ein Leck unverzüglich festgestellt werden kann. |  |
| 7.1.25 |  | Gibt es eine Verfahrensanweisung, die beschreibt, wie die Abwasserbehandlungsanlagen in gutem Zustand zu halten sind? |  | Es müssen Verfahrensanweisungen vorliegen, die Schulung muss durchgeführt worden sein (Aufzeichnungen). | X |
| 7.2 |  | Lagerbedingungen |  | Lagerbedingungen |  |
| 7.2.1 |  | Entsprechen die Regalsysteme den lokalen Vorschriften, sind sie in gutem Zustand, mit Anfahrschutz versehen und wettergeschützt? |  | Prüfen Sie den Zustand der Regale. |  |
| 7.2.2 |  | Erfolgt die Lagerung in Regalen innerhalb der Belastungsgrenzen? |  | Die Höchstlast muss berechnet sein (Hersteller/Nutzer) und kann von den zu lagernden Produkten (Verpackungen) abhängen. Prüfen Sie einige Regale. |  |
| 7.2.2 |  | Wurden die Regale vor der ersten Verwendung überprüft, wenn sie in den letzten 3 Jahren installiert wurden? |  | Regale müssen vor der ersten Verwendung überprüft werden durch:* Regalhersteller/Regalbauer: in diesem Fall bittet der Gutachter um eine Regaleinbaubescheinigung
* einen benannten Mitarbeiter: Der Gutachter prüft, ob Aufzeichnungen über seine Ausbildung zum Prüfer vorliegen und ob das Unternehmen ihn als Verantwortlichen für die Erstprüfung benannt hat
 |  |
| 7.2.3 |  | Erfolgt die Lagerung in Regalen innerhalb der Belastungsgrenzen? |  | Die Höchstlast muss berechnet sein (Hersteller/Nutzer) und kann von den zu lagernden Produkten (Verpackungen) abhängen. Prüfen Sie einige Regale. |  |
| 7.2.4 |  | Ist an den Regalen die Höchstlast angegeben? |  | Prüfen Sie, ob die Höchstlast an den Regalen angegeben ist. |  |
| 7.2.5 |  | Werden alle Produkte und Verpackungsmaterialien ordnungsgemäß und sicher im Lager gelagert? |  | Die Stapelanforderungen haben ihre Gründe. Grundsätzlich hängen sie mit der Strukturfestigkeit der betreffenden Pakete zusammen. Anforderungen wie etwa die Gesamtstapelhöhe können auch durch die Umwelt- und/oder Betriebsgenehmigungen vorgegeben sein. Weitere Anforderungen können von Kunden des geprüften Unternehmens kommen. Informationen dazu können zum Beispiel den Sicherheitsdatenblätter oder dem Lagervertrag entnommen werden. Der Prüfer muss in den Lagern nach Nachweisen dafür suchen, dass die Lagerung diese Anforderungen erfüllt. |  |
| 7.2.6 |  | Werden leere Paletten im Lagerhaus an dafür vorgesehenen Plätzen gelagert und ist die Menge auf max. die Hälfte der täglich genutzten Paletten begrenzt? |  | Die Lagerung von leeren Paletten im Lager sollte auf ein Minimum beschränkt werden, vorzugsweise maximal auf den halben Tagesbedarf der Produktion. Wenn diese gelagert werden sollte dies vorzugsweise in speziellen Bereichen erfolgen. Darüber hinaus ist es wichtig, dass die Stapelhöhe auf maximal zwei Meter begrenzt ist, wodurch zusätzliche Risiken durch einen Schornsteineffekt im Brandfall verhindert werden. Darüber hinaus ist es nicht erlaubt, Paletten in einigen Lagerbereichen zu lagern (z.B. Lagerflächen für brennbare Flüssigkeiten, nach internationalen Standards). Wenn die Anzahl der leeren Paletten eine halbe Tagesproduktion überschreitet, aber in der Brandlast- Berechnung berücksichtigt ist, wird eine positive Punktzahl gewährt (ein Kommentar muss vom Gutachter abgegeben werden). |  |
| 7.2.7 |  | Werden leere Paletten außerhalb des Lagerhauses an einem sicheren Ort gelagert? |  | Prüfen Sie den Abstand zwischen den Wänden des Lagerhauses und anderen Hindernissen (angrenzenden Belegungen). |  |
| 7.2.8 |  | Ist die Stapelhöhe leerer Paletten innerhalb und außerhalb des Lagerhauses begrenzt auf die Transportstapelhöhe (ca. 3 Meter), sofern keine Abstützung vorhanden ist? |  | Prüfen Sie den Lagerbereich für leere Paletten. |  |
| 7.2.9 |  | Sind im Lagerhaus Lagerbereiche und Bereitstellungsflächen auf dem Fußboden markiert und erfüllen diese die nationalen Richtlinien und / oder zusätzlich die individuellen Firmenrichtlinien. |  | Markierungen der Lagerbereiche, Bereitstellungsbereiche, Fahrwege usw. auf dem Fußboden sind in einem Lagerhaus wichtig. Prüfen Sie, ob diese Markierungen ausreichend vorhanden sind und ob eine ausreichende Gangbreite vorhanden ist und dabei der Mindestabstand zwischen gelagertem Verpackungsmaterial und Lagerhauswand berücksichtigt ist. Überprüfen Sie das Vorhandensein nationaler und/oder zusätzlicher individueller Unternehmensrichtlinien und prüfen Sie deren Einhaltung. |  |
| 7.2.10 |  | Sind im Lagerhaus Fußwege markiert? |  | Prüfen Sie, ob zum Schutz von Fußgängern Fußwege oder entsprechende Markierungen vorhanden sind. |  |
| 7.2.11 |  | Werden die Produkte unter Berücksichtigung der Anforderungen an Temperatur und Belüftung - soweit vorhanden - gelagert? |  | Temperatur- und Belüftungsanforderungen müssen den nationalen Regelungen entsprechen. Zusätzlich können besondere Anforderungen seitens des Lieferanten vorliegen, die im Sicherheitsdatenblatt oder in anderen Angaben dokumentiert sind. Bei Bedarf wird eine indirekte Heizung (Dampf, Warmluft) empfohlen. Solche Systeme müssen betriebssicher und dauerhaft installiert sein. Der Luftstrom darf nicht direkt auf die gelagerten Güter gerichtet sein, die Güter sind in sicherem Abstand von der Wärmequelle zu lagern. Die Temperaturregler müssen sichtbar und zugänglich sein. |  |
| 7.2.12 |  | Wurde der Lagerbereich gemäß ATEX-Richtlinie beurteilt und sind die entsprechenden Bereiche – so weit zutreffend - vor Ort deutlich gekennzeichnet? Wurde ein Lageplan erstellt und an alle entsprechenden Mitarbeiter ausgegeben? |  | Für den gesamten Lagerbereich muss ein Flächennutzungsplan der einzelnen Bereiche und deren Identifizierung nach der ATEX-Beurteilung vorliegen. Der Assessor sollte nach den Explosionsschutzdokument fragen und einsehen. (Art. 8 Dir. 99/92/EU). ATEX Bewertungen sind anwendbar, wenn brennbare Produkte gehandhabt werden oder auch feste Stoffe deren Staub eine explosive Atmosphäre verursachen. |  |
| 7.2.13 |  | Entspricht die gesamte in zugeordneten Bereichen eingesetzte Ausrüstung der ATEX-Klassifizierung? |  | Die in den Bereichen eingesetzte Ausrüstung muss der jeweiligen ATEX-Klassifizierung entsprechen. Prüfen Sie die Ausrüstung und die Zertifikate. |  |
| 7.2.14 |  | Werden alle verpackten Güter entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen gekennzeichnet? |  | Die Anforderungen an die Kennzeichnung sind bei jeder Verpackung einzuhalten. Dir. 2001/59 und Dir. 1272/2008 sind anzuwenden. |  |
| 7.2.15 |  | Gibt es ein Verfahren für die Handhabung, Lagerung, Aufbewahrung und Entsorgung von Mustern? |  | Proben sind entsprechend der örtlichen gesetzlichen Bestimmungen zu lagern und so, dass während der Aufbewahrungsfrist ihre Qualität gewährleistet werden kann. Die Entsorgung von Proben hat entsprechend der Kundenanforderungen und Abfallbestimmungen zu erfolgen. |  |
| 7.2.16 |  | Sofern eine Probenahme erfolgt: Wird sie gemäß Verfahrensanweisung von einem geschulten und qualifizierten Mitarbeiter oder einem Sachverständigen unter Berücksichtigung der entsprechenden Sicherheitsmaßnahmen durchgeführt? |  | Prüfen Sie die Verfahrensanweisungen, die Qualifikation der Mitarbeiter und das Vorhandensein von geeigneter PSA und anderer erforderlicher Ausrüstung. |  |
| 7.3. |  | Flurförderfahrzeuge (FFF) |  | Flurförderfahrzeuge (FFF) |  |
|   |  |   |  | Hierunter sind alle Arten von Fördergeräten und –anlagen, wie z.B. Gabelstapler, Schubstapler, Kommissioniergerät, Reach Stackers, usw. Die Anforderungen an die Ausrüstung und deren Gebrauch müssen in der Risikobeurteilung angegeben sein. Die örtlichen Bestimmungen sind zu berücksichtigen. |  |
| 7.3.1. |  | Gibt es eine Verfahrensrichtlinie, mit Hilfe derer sichergestellt wird, dass: |  | Prüfen sie, ob alle Punkte (a-j) in einer Verfahrensrichtlinie dokumentiert sind. Prüfen Sie, ob Regeln vorhanden sind und eingehalten werden, um eine gute Koordination von FFF-Bewegungen und Fußgängerverkehr (operative Mitarbeiter/andere im Lagerhaus anwesende Personen) zu erreichen. Prüfen Sie auch, ob Schutzmaßnahmen (z.B. (LKW-) Unterlegkeile bei Heranfahren an den LKW vorhanden sind und wenn Gabelstapler auf mobilen Rampen eingesetzt werden. |  |
| 7.3.1a |  | die operativen Mitarbeiter von einem Fachmann geschult werden? |  | Ein qualifizierter Fachmann ist eine von einer zuständigen Stelle anerkannte Person oder eine firmenintern von der obersten Leitung aufgrund ihrer Stellenbeschreibung als solche anerkannte Person. |  |
| 7.3.1b |  | neue operative Mitarbeiter eine Einführungsschulung erhalten? |  | Der Assessor muss Schulungsaufzeichnungen im Zusammenhang mit Unfällen und Schäden einsehen. Richtlinie EU89/391. |  |
| 7.3.1c |  | ein Auffrischungs-Schulungsprogramm für die Fahrer vorhanden ist? |  | Auffrischungsschulung muss entsprechend der Risikobeurteilung durchgeführt werden unter Berücksichtigung der örtlichen Bestimmungen, der (erkannten) Fehler und der Vorfälle/Unfälle (aus der Vergangenheit). |  |
| 7.3.1d |  | die FFF operativen Mitarbeiter z.B. durch das Anlegen von Sicherheitsgurten, geschlossene Fahrerkabinen und Schutzbügel geschützt sind? |  | Prüfen Sie Gebrauch und Zustand der Ausrüstung. |  |
| 7.3.1e |  | für die Schnittstellen zwischen Gabelstaplerbereich und Fußgängerbereich (einschl. LKW-Fahrer) Regeln vorhanden sind? |  | Prüfen Sie die Verfahrensanweisungen, die Beschilderung/Aushänge und die Praxis. |  |
| 7.3.1f |  | für das Fahren auf beweglichen Rampen Schutzmaßnahmen vorhanden sind? |  | Mobile Rampen müssen während ihres Einsatzes gesichert werden. Weiter muss sichergestellt sein, dass die Auflieger während des Be-/Entladens arretiert sind (z.B. durch Unterlegkeile!). |  |
| 7.3.1g |  | der FFF Zündschlüssel sicher aufbewahrt wird? (kein unbefugter Zugriff) |  | Prüfen sie, wo die Schlüssel aufbewahrt werden. Sind diese nur befugten Mitarbeitern zugänglich? |  |
| 7.3.1h |  | beim Zurücksetzen akustische/optische Warnzeichen (Hupe/Licht) genutzt werden? |  | Der Assessor muss während der Lagerhausinspektion prüfen, ob die Anforderungen erfüllt sind. |  |
| 7.3.1i |  | die FFF mit Rückspiegeln ausgestattet sind (unübersichtliche Bereiche, toter Winkel)? |  | Der Assessor muss während der Lagerhausinspektion prüfen, ob die Anforderungen erfüllt sind. |  |
| 7.3.1j |  | geprüftes (Zertifikat) und mit max. Traglast gekennzeichnetes FFF/Hebezeug wie Hubgestelle für Big Bags, Fassfördergerät usw. vorhanden sind? |  | Der Assessor muss während der Lagerhausinspektion prüfen, ob die Anforderungen erfüllt sind. |  |
| 7.3.1.k |  | dass nur explosions- geschützte Transportausrüstung in den ATEX-Bereich gelangt bzw. nicht explosionsgeschützte Ausrüstung nur, wenn sie mit Gasdetektoren ausgestattet ist (Lagerbereich/Abfüll-/Mischbereich)? |  | keine Richtlinien |  |
| 7.3.2. |  | Wird vom operativen Mitarbeiter täglich/je Schicht das FFF vor Inbetriebnahme geprüft und wird diese Prüfung dokumentiert? |  | keine Richtlinien |  |
| 7.3.3. |  | Gibt es ein Verfahren für das Nachladen der Batterie und/oder die Betankung der FFF? |  | Überprüfen Sie die Verfahrensrichtlinie (elektrische FFE müssen in einem belüfteten Gebäude oder einer Halle nachgeladen werden). Prüfen Sie, ob die Verfahrensrichtlinie korrekt befolgt wird.  |  |
| 7.3.4. |  | Ist der Ladebereich/Tankbereich definiert, gekennzeichnet, belüftet und ist die PSA festgelegt? |  | Prüfen Sie den Nachladebereich. Hier sind zwingend Anmerkungen zu machen. |  |
| 7.3.5. |  | Ist das Fahrverhalten der FFF-Fahrer sicher und wird dies regelmäßig überprüft?  |  | Beobachten Sie: Geschwindigkeit, Vorwärtsfahrt ohne Sicht, Einsatz der PSA, Transport übereinander gestapelter Ladung, Nichtnutzung der vorhandenen Spiegel und/oder nicht Verwendung akustischer Signale, unsichere Position der Gabel bei Leerfahrt, usw. Prüfen Sie auch (Aufzeichnungen von) Abweichungen und Schulungsprogramme. |  |
| 8. |  | **Vorbeugendes Sicherheitsverhalten (BBS - Behaviour Based Safety)** |  | **Vorbeugendes Sicherheitsverhalten (BBS - Behaviour Based Safety)** |  |
| 8.1  |  | BBS Programm |  | **BBS Programm** |  |
|   |  | Ist ein BBS Programm für die Lagertätigkeiten wirksam eingeführt? |  | Chapter 1 of the "Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles" gibt Informationen über die verschiedenen Ebenen der BBS Anwendung in jedem assessierten Unternehmen.Der Assessor muss in den verbindlichen Kommentaren die in dem Unternehmen ermittelte Ebene indizieren. |  |
| 8.2 |  | BBS Training |  | BBS Training |  |
| 8.2.1 |  | Wird BBS bei der Überprüfung des Schulungsbedarfs von Managern und Disponenten berücksichtigt? |  | Auch wenn BBS hauptsächlich auf die operativen Mitarbeiter ausgerichtet ist, muss das Programm in die Unternehmensabläufe voll integriert und integraler Bestandteil der Unternehmenskultur sein. Nicht nur operative Mitarbeiter, sondern auch administrative Mitarbeiter und Hilfskräfte müssen geschult werden und die BBS-Grundsätze verstehen. Suchen Sie nach Schulungsaufzeichnungen und Belegen dafür, dass ein entsprechendes Bewusstsein vorhanden ist. |  |
| 8.2.2 |  | Wurden interne oder externe Personen formal als qualifizierte BBS-Ausbilder ausgewählt und ernannt? |  | Es können interne oder externe Ausbilder verpflichtet werden. Bei internen Ausbildern ist es ratsam, dass diese eine gegenüber den operativen Mitarbeitern unabhängige Funktion innehaben. Fragen Sie nach der Vorgeschichte, der vorherigen und der derzeitigen Position des Ausbilders. Neben seiner Erfahrung im Lagereibetrieb (mind. 5 Jahre) muss der Ausbilder ein guter Lehrer sein, objektiv und motiviert sein und die Inhalte der Schulung in positiver Weise vermitteln können. Versuchen Sie, mit einem BBS-Ausbilder ein Gespräch zu führen, um sein BBS-Wissen und seine sozialen Fähigkeiten beurteilen zu können. In kleineren Unternehmen wird eher auf externe Ausbilder zurückgegriffen.  |  |
| 8.2.3 |  | Wurden (basierend auf Beobachtung, Schulung und interaktiver Kommunikation) Form und Inhalte der BBS-Schulung für operative Lagerhausmitarbeiter erarbeitet?  |  | Prüfen Sie, ob Form und Inhalte der Schulung den Grundgedanken der BBS-Richtlinien (oder eines gleichwertigen Systems) widerspiegeln, d.h. Einzelausbildung der operativen Mitarbeiter, der Ausbilder beobachtet und schult das vorbeugende Sicherheitsverhalten der operativen Mitarbeiter während ihrer Arbeit. |  |
| 8.2.4 |  | Wurden die BBS-Schulungsintervalle für operative Lagerhausmitarbeiter festgelegt und werden diese auch eingehalten? |  | Prüfen Sie den Schulungsplan. Die Schulungsintervalle können variieren (eine Schulung alle 1 – 3 Jahre, je nach der jährlichen Überprüfung der Leistung eines jeden operativen Mitarbeiters). |  |
| 8.2.5 |  | Wird für jeden einzelnen operativen Lagerhausmitarbeiter ein Personalblatt mit Angaben über sein BBS-Verhalten geführt? |  | Prüfen Sie die Schulungsaufzeichnungen. Jeder für mehr als 3 Monate eingestellte Mitarbeiter muss geschult werden, alle anderen müssen in das Programm aufgenommen werden. Hier sind immer Anmerkungen zu machen. Diese Frage bezieht sich auch auf voll integrierte Unterauftragnehmer (Fahrer). |  |
| 8.3 |  | BBS – Ergebnisse, Analyse und Überwachung |  | BBS – Ergebnisse, Analyse und Überwachung |  |
| 8.3.1 |  | Werden dem einzelnen operativen Lagerhausmitarbeiter seine Ergebnisse derBBS-Schulung mitgeteilt, werden Vorbeugungsmaßnahmen vereinbart, aufgezeichnet und überwacht? |  | Prüfen Sie die Schulungsaufzeichnungen und die Aufzeichnungen in Bezug auf die einzelnen operativen Mitarbeiter. Fragen Sie die Mitarbeiter (und die der integrierten Unterauftragnehmer), ob sie über das Ergebnis ihrer BBS-Schulung und dessen Weiterverfolgung informiert sind. |  |
| 8.3.2. |  | Werden jährliche KPIs (individuell oder gruppenweise) ermittelt und gemessen, wie z.B.: |  | Das AUDITIERTE Unternehmen muss sicherstellen, dass die jährliche Kennzahlenerfassung und Berichterstellung in das Managementsystem integriert ist. Damit die Frage positiv bewertet werden kann, muss das Unternehmen die folgenden Kennzahlen für die eigenen Mitarbeiter sowie externes Lagerpersonal ermitteln. (Das ECTA-RC-Programm und die Kennzahlberichte – oder ein gleichwertiges System – können dem Unternehmen dafür als Referenz dienen.)<http://www.cefic.org/Responsible-Care/> or [www.ecta.com](http://www.ecta.com)  |  |
| 8.3.2a |  | Anzahl der Ausfalltage durch Unfälle und Personenschäden |  | Zu berücksichtigen sind betroffene eigene Mitarbeiter und externes Lagerpersonal am Standort. Nicht zu berücksichtigen sind Unfälle und Ausfallzeiten auf dem Weg zur und von der Arbeitsstätte. |  |
| 8.3.2b |  | Rate der unfallbedingten Arbeitsausfälle |  | Unfallbedingte Arbeitsausfälle sind Vorfälle am Arbeitsplatz, in deren Folge ein Mitarbeiter nicht die gesamte nächste Arbeitsschicht absolvieren konnte. Die Quote der unfallbedingten Arbeitsausfälle gibt die Anzahl solcher Ausfälle pro Jahr und pro Millionen Arbeitsstunden an. Zur Vereinfachung der Berechnung wird angenommen, dass jeder Mitarbeiter 2000 Stunden im Jahr arbeitet.Beispiel: In einem Unternehmen mit 3 Mitarbeitern (6000 Arbeitsstunden im Jahr) kommt es in einem Jahr zu zwei unfallbedingten Arbeitsausfällen. Die Quote der unfallbedingten Arbeitsausfälle beträgt dann: (2 unfallbedingte Arbeitsausfälle / 6000 Arbeitsstunden) x 1 Millionen Arbeitsstunden = 333 unfallbedingte Arbeitsausfälle / Million Arbeitsstunden |  |
| 8.3.2c |  | Durchschnittliche Anzahl Schulungstage pro Jahr |  | Diese Kennzahl entspricht der Anzahl der Schulungstage der eigenen Mitarbeiter (Büro- und Lagerpersonal) und des externen Lagerpersonals pro Jahr geteilt durch die Anzahl der Mitarbeiter. |  |
| 8.3.2d |  | Unfall-, Ereignis-, Leckage-/Produktaustritt-Statistiken?  |  | Gleichen Sie dies mit dem Schulungsprogramm und den Aufzeichnungen zu den einzelnen Mitarbeitern ab. |  |
| 8.3.2e |  | Schadensumfang in Bezug auf Lagerausrüstung (z.B. Regalsystem) und Lagergut/Inventar? |  |   |  |
| 8.3.3. |  | Werden die Gesamtergebnisse und Trends im Hinblick auf die genanntenKPIs analysiert und die Ursachen ermittelt? |  | Sehen Sie nach der Analyse der aufgezeichneten Beobachtungen. |  |
| 8.3.4. |  | Werden die operativen Lagerhausmitarbeiter über die Ergebnisse, die strukturellen Trends und Themen in regelmäßigen Abständen unterrichtet undwerden diese mit ihnen besprochen? |  | Prüfen Sie, ob die Gesamtergebnisse und Trends – wie unter 8.3.3. identifiziert – als Lernerfahrungen dokumentiert sind und in die Auffrischungsschulung aufgenommen werden. |  |
| 8.3.5. |  | Fließen die aus dem BBS-Programm gewonnenen Ergebnisse und Erkenntnisse in die Auffrischungsschulungen ein? |  | Prüfen Sie das Vorhandensein einer Projektakte mit dokumentiertem Implementierungsplan, der auf dem neuesten Stand ist. Prüfen Sie, ob Beobachtungen/ Ergebnisse erfasst worden sind, den operativen Mitarbeitern/Kunden zur Kenntnis gebracht werden, analysiert und vom Unternehmen genutzt werden, um Korrekturen und Verbesserungen zu initiieren. |  |
| 9. |   | **Sicherung bei der Lagerung** |   | **Sicherung bei der Lagerung** |  |
| 9.1 |   | Wurde für die Lagerung gefährlicher Güter entsprechend den anwendbaren gesetzlichen Bestimmungen und guter Praxis ein Sicherungsplan entwickelt? |   | Der Sicherungsplan sollte das Ergebnis der Sicherheits-Risikobewertung sein, die im SQAS-Core durchgeführt wird. Prüfen Sie anhand von Vorgängen jüngeren Datums, ob Gefahrgut gelagert/transportiert wird. Für Gefahrgut muss der Lagereibetrieb als Teil von Best Practice einen Sicherungsplan entwickelt haben und umsetzen. Es wird geraten, auch Lebensmittel und Pharmaprodukte sowie für die USA bestimmte Produkte mit auf die Liste zu setzen. Die Gefahrgut-Liste ist nur eine Richtschnur, sie kann bei signifikanten Änderungen -wo immer dies angebracht ist- ergänzt werden. |  |
| 9.2 |   | Sind die Türen der Lagerhallen geschlossen und abgesperrt, um unerlaubten Zugang zu verhindern, wenn es keine Tätigkeiten im Lager gibt? |   |   |  |
| 9.3 |   | Müssen sich die Besucher ein- und austragen? |   | Der Assessor muss zum Eintragen aufgefordert werden |  |
| 9.4 |   | Werden die Besucher begleitet? |   | Sehen Sie nach einem Verfahren, welches festlegt, dass Besucher immer begleitet werden. Aufzeichnungen vergangener Besucher prüfen |  |
| 9.5 |   | Werden Lagerarbeiter mit betrieblicher Arbeitsbekleidung versorgt? |   | Betriebliche Arbeitskleidung hilft zu überprüfen, ob unbefugte oder fremde Personen (wie Mechaniker) im Lager anwesend sind. |  |
| 9.6 |   | Ist ein Video-Überwachungssystem vorhanden, falls es von Kunden oder anderen Parteien gefordert wird? |   |   |  |
| 9.7 |   | Sind die Video-Datenspeicher gegen Verlust und Manipulation gesichert? |   |   |  |
| 9.8 |   | Ist die Video-Datenspeicher gegen unberechtigten Zugang gesichert? |   |   |  |
| 9.9 |   | Wird mittels Zeichen klar auf die Videoaufzeichnung hingewiesen? |   |   |  |
| 9.10 |   | Ist ein Prüfsystem vorhanden, um festzustellen, dass die Positionierung der Kameras aufrechterhalten wird und die Kameras richtig funktionieren? |   |   |  |
| 9.11 |   | Sind weitere Sicherheits-Kontroll-Systeme vorhanden, falls es von Kunden oder anderen Parteien gefordert wird? |   | Die erste Stufe der Sicherheitskontrolle besteht aus verschlossenen Türen und Toren (siehe Frage 9.2). Die zweite Ebene (fortgeschrittene Beispiele) beinhaltet die folgenden: • Infrarot-LichtschrankeInfrarot-Lichtstrahlen in verschiedenen Höhen bilden einen eigenen Zaun. Der Alarm geht los, wenn ein oder mehrere Strahlen unterbrochen werden. Am besten bekannt aus populären Spionage-und Einbruchs filmen. Kann auch als ein einzelner Strahl mit einem Empfangs-Auge in einem Abstand verwendet werden – wenn der Strahl unterbrochen wird, geht der Alarm los. Wird für den Torbereich, Fensterfronten und Zäune verwendet.• Laser ScannerGleiches Prinzip wie der IR-Strahl, ein Laserstrahl von einer Seite, wird von einem Auge auf der anderen Seite empfangen, wenn der Strahl unterbrochen wird, gibt es Alarm. Kann über eine größere Distanz genutzt werden. Wird für den Torbereich, Fensterfronten und Zäune verwendet.• Magnetkontakte Meist für Tür-/Fenster-/Toralarme verwendet.• Kabel-Unterbrechungs-Alarm.Meist für Zäune und Tore verwendet. Auf ein Ein Kabel wird eine elektrische Ladung gelegt und die Kontinuität gemessen. Wenn es unterbrochen wird (z.b. durch jemanden, der das Kabel durchschneidet), geht der Alarm los.Anmerkung: Hinweis auf "Richtlinien für die Sicherheit des Transports gefährlicher Güter auf der Straße", Anhang 1, temporäre Lagerflächen:<https://cefic.org/library-item/guidelines-for-the-security-of-the-transport-of-dangerous-goods-by-road> |  |
| 9.12 |   | Gibt es ein Verfahren, mit Hilfe dessen festgestellt werden kann, ob eingelagerte Produkte manipuliert wurden und/oder fehlen? |   | Sehen Sie sich die Ergebnisse der jährlichen Bestandsaufnahme an. Dieses Thema kann zusätzlich auch durch regelmäßige Inspektion der gelagerten Güter abgedeckt werden, teilweise auch durch klare Anweisungen an die operativen Mitarbeiter darüber, worauf jederzeit während des Verbleibs der Produkte im Lagerhaus zu achten ist. |  |
| 9.13 |   | Werden Unregelmäßigkeiten hinsichtlich der Plombe gründlich untersucht, wird die Lieferung falls nötig zurückgewiesen, das Sicherungspersonal unterrichtet und bei offensichtlichen Manipulationen an der Plombe mit äußerster Vorsicht vorgegangen? |   | Prüfen Sie die Praxis der Verplombung, indem Sie Fahrer befragen und überprüfen Sie die Anweisungen. Suchen Sie nach einer Verfahrensrichtlinie zur Verplombung und Nummerierung der Plomben, die in den Frachtpapieren angegeben sein muss. Suchen Sie insbesondere nach Nachweisen dafür, dass Unregelmäßigkeiten hinsichtlich der Verplombung bei ankommenden Lieferungen aufgezeichnet werden und Maßnahmen getroffen werden. |  |
| 9.14 |  | Verfügt der Standort über eine ausreichende Sicherheitsbeleuchtung? |  | Diese Frage hat zwei Aspekte:Erstens: ist der Standort aus Sicherheitsgesichtspunkten gut beleuchtet? Dies ist eine Empfehlung für gefährliche Güter, um eine angemessene Absicherung zu ermöglichen. Und zweitens, wird die Beleuchtung gewartet und aufrechterhalten? Der Assessor bittet um Aufzeichnungen über regelmäßige Kontrollgänge, ob die Lichter ausreichend funktionieren. Diese Kontrollen sollen spätestens alle drei Monate stattfinden. Der Assessor wird auch nach Wartungsaufzeichnungen der Beleuchtungsanlage fragen (die Leuchten sollten gereinigt und etwaige defekte Lampen ausgetauscht werden), und zwar mindestens einmal jährlich.  |  |
| 10. |   | **Betriebsanweisungen und Schnittstelle zum Kunden** |   | **Betriebsanweisungen und Schnittstelle zum Kunden** |  |
| 10.1. |   | Betriebsanweisungen und Praxis |   | Betriebsanweisungen und Praxis |  |
| 10.1.1. |   | Verfügt die Betriebsstätte über alle entsprechend den ausgeführten Tätigkeiten erforderlichen Betriebsgenehmigungen? |   | Der Assessor muss gegen die Angaben im PAD prüfen |  |
| 10.1.2. |   | Sind alle gemäß Tätigkeitsgebiet des Lagereibetriebs definierten Abläufe in Verfahrensrichtlinien dokumentiert? |   | Überprüfen Sie, ob für alle im Lagereibetrieb vorgenommenen und in den Genehmigungen beschriebenen Tätigkeiten Verfahrensrichtlinien vorhanden sind. Prüfen Sie, ob alle Verfahrensrichtlinien in der täglichen Praxis eingehalten werden und ob die Tätigkeiten hinreichend überwacht werden. |  |
| 10.1.3. |   | Kennen die operativen Mitarbeiter das für die Berichterstattung über und die Untersuchung von Abweichungen eingerichtete dokumentierte System, wie in 5.1.2/3 gefragt, in Bezug auf die Lagerhaltung (Verpackung/Behälter, Verpacken und Auspacken, Unregelmäßigkeiten hinsichtlich der Plombierung)? |   | Diese Frage ist zusammen mit Frage 5.1.2/3 zu betrachten und kann nur mit „JA“ beantwortet werden, wenn ein dokumentiertes System für die Berichterstattung und Untersuchungen vorhanden ist, in dem erläutert ist, was eine Abweichung ist, wer an wen und in welcher Form berichten muss, wer die Ursachenforschung, deren Weiterverfolgung und die Umsetzung der Korrekturmaßnahmen ausführt. |  |
| 10.1.4. |   | Gibt es für den Betrieb genaue Verfahrensrichtlinien und Arbeitsanweisungen, in denen die Anforderungen hinsichtlich der Erteilung einer Arbeitserlaubnis und der Markierung des Arbeitsbereichs geregelt sind, um Sicherheit gewährleisten und Gefährdung durch Gefahrstoff vermeiden zu können bei Nichtstandardtätigkeiten und Tätigkeiten mit hohem Risiko wie: |   | Prüfen Sie für jede Arbeitserlaubnis oder Verfahrensanweisung, ob die Anforderungen eindeutig definiert sind. Prüfen Sie, ob das Arbeitserlaubnissystem oder die Verfahrensanweisungen umgesetzt sind, indem Sie:- die Arbeitserlaubnis-Akte der der letzten 12 Monate prüfen- detailliert einige Arbeitserlaubnisscheine jüngeren Datums prüfen (sind alle Unterschriften und Daten vorhanden, ist die PSA aufgeführt, usw.)- Prüfen Sie, ob die Anforderungen des Arbeitserlaubnisverfahrens von den zuständigen Mitarbeitern verstanden werden- Prüfen Sie, welche Stelle für die Erteilung zuständig ist und wer sie ggf. ersetzt (Stellvertreter-Regelung). Das Arbeitserlaubnisverfahren muss sich sowohl auf von eigenen Mitarbeitern ausgeführte Tätigkeiten als auch auf Tätigkeiten, die von Unterauftragnehmern ausgeführt werden, beziehen, und zwar Tätigkeiten, die nicht zu den normalen, standardmäßigen Arbeiten in diesem Bereich zählen. |  |
| 10.1.4a |   | Einstieg in geschlossene Räume? |   | Dies bezieht sich auf Räume, in denen das Risiko einer Erstickung oder Vergiftung aufgrund von mangelnder Belüftung (z.B. beim Einstieg in Tanks) besteht. Für diese Tätigkeit ist ein Arbeitserlaubnissystem erforderlich. Mit "NA" ist nur zu bewerten, wenn geschlossene Räume überhaupt nicht vorhanden sind. Es muss auch sichergestellt sein, dass beim Einstieg eine Aufsichtsperson zugegen ist. |  |
| 10.1.4b |   | Öffnen geschlossener Systeme (Pumpen/ Kompressoren/Leitungen)? |   | Öffnen geschlossener Systeme bezieht sich auf den Ausbau von Ausrüstungsteilen wie Pumpen, Ventile, (Rohrleitungsteile, usw.), welche Produkt enthalten können. Diese Tätigkeit kann durch eine Verfahrensanweisung abgedeckt sein, die Mitarbeiter sind entsprechend zu schulen. |  |
| 10.1.4c |   | Heißarbeiten? |   | Heißarbeiten sind Arbeiten, bei denen heiße Energiequellen zum Einsatz kommen (z.B. Schweißen) und je nachdem, in welchem Bereich diese Arbeiten vorgenommen werden z.B. Bereiche mit entflammbaren Substanzen/Materialien. |  |
| 10.1.4d |   | Arbeiten an elektrischen Geräten/Einrichtungen?  |   | Betrifft elektrische Anlagen, deren Betriebsspannung oberhalb der folgenden Grenzwerte liegt: 50 V Wechselstrom, 120 V Gleichstrom oder örtlich vorgeschriebene Grenzwerte – es gelten jeweils die strengeren Grenzwerte. Es muss ein Wartungsblockiersystem vorhanden sein, damit die zu wartende Anlage nicht eingeschaltet werden kann. |  |
| 10.1.5. |   | Sind alle mit den jeweiligen Tätigkeiten befassten operativen Mitarbeiter entsprechend geschult? |   | Die mit den oben genannten Tätigkeiten befassten Mitarbeiter müssen hinreichend in der Verwendung der jeweiligen Ausrüstung geschult sein; dies schließt den Gebrauch der PSA mit ein. Prüfen Sie die Aufzeichnungen und befragen Sie die direkt betroffenen Mitarbeiter. |  |
| 10.1.6. |   | Werden die bei oben genannten Tätigkeiten verwendeten Gasflaschen vor, während und nach Gebrauch ordnungsgemäß gelagert? |   | Volle und leere Gas-Flaschen sind getrennt zu lagern und vor extremen Witterungsbedingungen zu schützen. Ebenso sind Sauerstoff- und Azetylenflaschen getrennt zu lagern, wenn sie nicht in Gebrauch sind. |  |
| 10.1.7. |   | Gibt es für den Betrieb gleichfalls genaue Verfahrensrichtlinien und Arbeitsanweisungen für folgende Tätigkeiten: |   | Der Assessor muss nach Arbeitsanweisungen und Schulungsaufzeichnungen der Mitarbeiter sehen, die mit den nachfolgenden Tätigkeiten befasst sind: |  |
| 10.1.7a |   | Verwendung von Stickstoff? |   | Die Gefährdung durch Stickstoff (falls während des Vermischens/Abfüllens eingesetzt) muss beschrieben sein ebenso wie (und welche) die Vorsichtsmaßnahmen, die beim Umgang mit diesem Gas zu treffen sind. |  |
| 10.1.7b |   | Arbeiten in großer Höhe (basierend auf der Risikobeurteilung)? |   | Hierbei gilt folgende Prioritätenfolge: keine Arbeiten in großer Höhe, falls erforderlich: Einsatz von Absturzsicherungen und letztlich Einsatz eines Haltegurtsystems. Suchen Sie nach einer detaillierten Risikobeurteilung, Kontrollmechanismen und Verfahrensanweisungen, die die Rangfolge in diesem Zusammenhang widerspiegeln. DIR 2001/45/EC. Bezug auf die "Best practice guidelines for safe working at height in the logistics supply chain"<https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain> |  |
| 10.1.8. |   | Gibt es ein dokumentiertes Programm zur vorbeugenden Inspektion und Wartung, dass alle nachfolgenden Punkte berücksichtigt? |   | Sehen Sie nach Nachweisen dafür, wo im Betrieb das unter a – m aufgelistete Equipment verwendet wird. |  |
| 10.1.8a |   | Lagerhausausrüstung? |   | Die Frage bezieht sich auf Material-Umschlagsgeräte, Dock-Leveller, Regale und mobile Rampen. In Bezug auf die Regale sollte ein Überwachungs-und Instandhaltungsverfahren vorhanden sein und umgesetzt werden. Überprüfen Sie Berichte über Überwachungs-und Wartungs-/Reparatur Berichte nach der Norm EN 15635 Stahl, statische Lagersysteme - Anwendung und Wartung von Lagergeräten. Ergebnisse und der Stand der Überwachung und Wartung der Regale müssen nachvollziehbar sein |  |
| 10.1.8b |   |  -Notfall-Melde-Anlagen (hörbar und/oder visuell)? |   | Beispiele hierfür sind Systeme, bei denen der Alarm auslöst, und gleichzeitig außerhalb des Lagerhauses optische und/oder akustische Signale ausgelöst werden |  |
| 10.1.8c |   | -Brandschutztüren/-Tore |   | keine Richtlinien |  |
| 10.1.8d |   | -Innenbeleuchtung und elektrische Installation |   | keine Richtlinien |  |
| 10.1.8e |   | -Blitzschutz- und Erdungssystem |   | keine Richtlinien |  |
| 10.1.8f |   | -Notfallduschen, Augenspülstationen, Erste-Hilfe-Ausrüstung |   | Prüfen Sie, dass die Prüf- und Ablaufdaten der Geräte/des Verbrauchsmaterials nicht überschritten sind |  |
| 10.1.8g |   |  -Atemschutz |   | Prüfen Sie, dass die Prüf- und Ablaufdaten der Geräte/des Verbrauchsmaterials nicht überschritten sind |  |
| 10.1.8h |   | Absturzsicherungseinrichtungen |   | Bezug zu den "Best practice guidelines for safe working at height in the logistics supply chain"<https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain>  |  |
| 10.1.8.i |  | - Einrichtungen und Geräte, die Kunststoffgranulat handhaben oder Austritte verhindern? |  |  | M |
| 10.1.9 |   | Sind Wartebereiche im Rampenbereich deutlich gekennzeichnet und sind die Fahrer gut sichtbar, durch das Tragen retroreflektierender Kleidung? |   |   |  |
| 10.2. |  | Umwelt  |   |   |  |
| 10.2.1 |  | Bei Handhabung von Kunststoffgranulat:  |  | Dieser Unterabschnitt enthält allgemeine Anforderungen zur Vermeidung von Kunststoffgranulatverlusten. Kapitel 12.3.3 Be-/Entladen und 12.4.4 Absacken/Sack entleeren/Verpacken enthalten zusätzliche Anforderungen  |  |
| 10.2.1.1 |  | Verfügt das Unternehmen über geeignete Einrichtungen und Ausrüstung, um den Plan zur Risikominimierung einzuhalten? |  | Die Ausrüstung muss an die Anforderung von Frage 2.1.3 des SQAS 2022 Core-Fragebogens angepasst werden.Es empfiehlt sich, Regenwasser von Dächern (nicht Silodächern) in getrennten Abwasserleitungen abzuleiten. Silodächer können versehentlich überfüllt werden. Dadurch wird die zu filternde Wassermenge reduziert. Dies ist eine Empfehlung, keine zu bewertende Vorgabe | M |
| 10.2.1.2 |  | Gibt es Anweisungen, um einen möglichen Austritt von Granulat effektiv zu verhindern und zu managen, um sicherzustellen, dass der potenzielle Verlust aus der primären Eindämmung minimiert wird? |  | Die Anweisungen sollten für Mitarbeiter, Fahrer und Subunternehmer, die auf der Baustelle arbeiten, gelten.  | M |
| 10.2.1.3 |  | Gibt es Housekeeping-Touren einschließlich Routineinspektionen des Werksgeländes und der Umgebung des Standorts mit einer festgelegten Häufigkeit?  |  | Der Gutachter inspiziert den Standort und die vom Unternehmen identifizierte Standortumgebung, in der es zu Verlusten kommen kann. Siehe Frage SQAS 2022 Core 2.1.2  | M |
| 10.2.1.4 |  | Sind die Inspektionsgruben und Abwassersammler mit Granulattrennfiltern / Sieben in den Routineinspektionen enthalten?  |  | Der Gutachter überprüft die Prüfgruben, ob dies sicher möglich ist. Dies ist eine typische Prüfung durch Umweltbehörden.  | M |
| 10.2.1.5 |  | Sind die Housekeeping-Touren dokumentiert?  |  | In den Berichten werden die Bereiche identifiziert, die nicht dem Standard entsprechen  | M |
| 10.2.1.6 |  | Wenn Austritte vom Betriebsinspektor gefunden und dokumentiert werden:  |  | Der Gutachter prüft die Aufzeichnungen |  |
| 10.2.1.6.a |  | Werden umgehend Maßnahmen ergriffen, um sie zu beseitigen? |  |  | M |
| 10.2.1.6.b |  | Werden nach den Routineinspektionen Kontrollen durchgeführt, um die Wirksamkeit der Reinigung zu überprüfen? |  |  | M |
| 10.2.1.7 |  | Sind Reinigungsgeräte verfügbar, wie z. B.:• Besen, Kehrschaufeln, Rechen usw.,• Industriesauger für den Innenbereich,• Tragbare Werkstattsauger für den Außenbereich,• Auffangschalen oder -fallen,• Weithals-Probengefäße oder Polybeutel,• Klebeband zur Reparatur von Beutel- oder Kartonschäden,• Behälter für Ausschussgranulat,• Gabelstapler-Reinigungsset. |  | Der Gutachter überprüft, ob die Ausrüstung den Anforderungen von Frage 2.1.3 des SQAS 2022 Core-Fragebogens entspricht, | M |
| 10.2.1.8 |  | Haben die Mitarbeiter jederzeit Zugang zu Reinigungsgeräten? |  |   | M |
| 10.2.1.9 |  | Werden Silos und Tanks (Körper und Rohre) mit Filterwerkzeugen gereinigt, um Staub zurückzuhalten?  |  | Wenn nicht, werden diese in den Abwassersammler geleitet und passieren mit Sicherheit das Granulatsieb. Beispiele für Filterwerkzeuge sind Filterstrümpfe.  | M |
| 10.2.1.10 |  | Wird der gesammelte Abfall vor der Abfuhr getrennt und in geeigneten Behältern aufbewahrt?  |  | Bodenkehrgut und nicht spezifikationskonformes Produkt sollten getrennt werden. Abfälle sind gemäß den gesetzlichen Vorschriften und nachfolgenden Kategorien zu trennen:* Holz/Metall/Karton/Papier
* PE, PP, PET
* PVC
* Mischung aus Kunststoffabfällen
 | M |
| 10.2.1.11 |  | Sind leere Paletten vor der Abfahrt frei von Granulat?  |  |  | M |
| 10.2.1.12 |  | Gibt es Siebe in Abwasserkanälen, um Granulat aufzufangen, damit es nicht in den Wasserlauf gelangt?  |  |   | M |
| 10.2.1.13 |  | Gibt es eine Wasserfilteranlage, die gewährleistet, dass Granulat selbst bei Sturm nicht in den Wasserlauf gelangt? |  | Hierbei handelt es sich um einen zweiten Sicherheitsbehälter zum Auffangen von Granulat. | M |
| 10.2.1.14. |  | Werden die Rechen in den Abwasserkanälen mit einer bestimmten Häufigkeit gereinigt? |  | Damit soll sichergestellt werden, dass keine Pellets durch den Regen mitgeschleppt werden. Aufzeichnungen über die Reinigung sollten vorhanden sein. | M |
| 10.2.1.15. |  | Verhindert das unter 10.2.1.13. angegebene Wasserfiltersystem, dass bei außergewöhnlich starkem Regen Pellets in den Wasserlauf gelangen? |  | "Außergewöhnlich starker Regen" ist ein Regen, der alle zehn Jahre erwartet wird. | M |
| **10.3**  |  | **Messung und Management von Treibhausgasemissionen** |  | **Messung und Management von Treibhausgasemissionen.**Als Grundlage für die Erstellung dieses Fragebogens diente der „**Guide for Greenhouse Gas Emissions Accounting for Logistic Sites**“ **(Leitfaden zur Treibhausgasemissionsbilanzierung für Logistikstandorte)** des Fraunhofer-Instituts für Materialfluss und Logistik IML (Jan. 2019) [**http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn\_nbn\_de\_0011-n-532019-18.pdf**](http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn_nbn_de_0011-n-532019-18.pdf)Ein Energieaudit ist für alle Unternehmen mit mehr als 250 Mitarbeitern gemäß der europäischen Energieeffizienzrichtlinie und der EN 16247 obligatorisch. Dazu gehört auch ein Programm zur Energieeinsparung. Wenn das Unternehmen in diese Kategorie fällt, wird der Prüfer den letzten Energieauditbericht anfordern. |  |
| **10.3.1** |  | **Scope 1: Messung der Emissionen durch Brennstoffverbrauch** |  | Scope 1-Emissionen umfassen die direkten Emissionen aus Anlagen, die Eigentum des bewerteten Unternehmens sind oder von diesem kontrolliert und von diesem bezahlt werden. Dies umfasst die Verbrennung fester oder flüssiger Brennstoffe zur Erzeugung von Energie, Wärme oder Dampf für den Einsatz in stationären oder mobilen Geräten (z. B. Gabelstaplern, Kränen) und/oder zugehörigen Gebäuden |  |
| 10.3.1.1 |  | Kennt das Unternehmen den jährlichen Brennstoffverbrauch? |  | Typischerweise werden Diesel/Benzin/Gas für den Betrieb von Gabelstaplern und Kränen verbraucht |  |
| 10.3.1.2 |  | Hat das Unternehmen die **TTW**-Emissionen aus dem im letzten Jahr verbrauchten Brennstoff mit der folgenden Formel berechnet:kg CO2e = Σ (Brennstoff (Liter) × TTW-Brennstoffemissionsfaktor (kg CO2e/Liter Brennstoff))? |  | Das Unternehmen wird Brennstoffemissionsfaktoren aus der **GLEC-Rahmenrichtlinie verwenden:** „**Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting**“**, letzte Version, Modul 1**. Das Dokument kann unter folgendem Link heruntergeladen werden:[*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e)Für jeden Brennstofftyp können drei Faktoren verwendet werden: **WTT, TTW und WTW.** - **WTT (Well-to-Tank):** WTT-Emissionen umfassen alle Prozesse zwischen der Energiequelle (der Quelle) durch die Energiegewinnungs-, -verarbeitungs-, -speicher- und -lieferphasen bis zur Nutzungsstelle (dem Tank)- **TTW ( Tank-to-Wheel):** Hierbei handelt es sich um die Emissionen von Brennstoffen, die für Antriebszwecke (das Rad) verbrannt werden. - **WTW (Well-to-Wheel):** Hierbei handelt es sich um Emissionen aus dem gesamten Brennstofflebenszyklus, die der Summe der WTT- und TTW-Emissionen entsprechen sollten.Der für die Beheizung der Büroräume des Unternehmens verwendeter Brennstoff oder Gas werden nicht berücksichtigt. Dennoch wird das Unternehmen ermutigt, diesen Energieverbrauch zu messen und zu reduzieren, obwohl dies bei der Bewertung der Frage nicht berücksichtigt wird.**Für diese Frage sollte TTW verwendet werden** |  |
| **10.3.2** |  | **Scope 2: Emissionen aus Elektrizität** |  | **Scope 2 Emissionen** sind indirekte Emissionen aus derErzeugung und Verteilung von Strom, Wärme undDampf, der von dem bewerteten Unternehmen zur Verwendung anseinen Logistikstandorten, in Elektrofahrzeugen oder in anderen eigenenAnlagen, die Strom benötigen, erworben wird |  |
| 10.3.2.1 |  | Hat das Unternehmen den Strom gemessen, der für die Nutzung im Lager, in Elektrofahrzeugen oder in anderen Anlagen (einschließlich Büros vor Ort), die Strom benötigen, gekauft wurde? |  | Normalerweise wird Strom für elektrische Gabelstapler, temperaturgeregelte Kammern (gekühlt und beheizt), Beleuchtung, Förderbänder, Verpackungsmaschinen und Verpackungs-/Umverpackungsgeräte verwendetDer Stromverbrauch für die Heizung oder Kühlung der Büroräume des Unternehmens wird nicht berücksichtigt. Dennoch wird das Unternehmen ermutigt, diesen Energieverbrauch zu messen und zu reduzieren, obwohl dies bei der Bewertung der Frage nicht berücksichtigt wird. |  |
| 10.3.2.2 |  | Hat das Unternehmen mit folgender Formel die **Emissionen aus dem zugekauften WTT-Strom** berechnet, der in10.3.2.1 im vergangenen Jahr benötigt wurde:kg CO2e = Σ (Strom (kWh)× Stromemissionsfaktor (kg CO2e/ kWh Strom)) |  | **TTW** wird für Strom als Null angenommen, alle Emissionen befinden sich in den **WTT**-Stufen am Nutzungsort.Die zu verwendenden Emissionsfaktoren hängen von der Elektrizitätsquelle ab. **Unternehmen müssen Stromemissionsfaktoren für die Länder oder Regionen sammeln, in denen sich die Logistikstandorte befinden.** Stromfaktoren nach Ländern können auch von der Internationalen Energieagentur (IEA) bezogen werden: [https://www.IEA.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors](https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors) (gebührenpflichtig)Ohne weitere Daten kann von einem EU-Durchschnittsstromfaktor von 420 g CO2e/kWh ausgegangen werden (Quelle: GLEC-Rahmenrichtlinie). Die Verwendung einzelner Ländermixe kann zu deutlich unterschiedlichen Werten führen, insbesondere in Ländern mit einer stark dekarbonisierten Stromversorgung |  |
| **10.3.3** |  | **Aufschlüsselung des Energieverbrauchs** |  |  |  |
| 10.3.3.1 |  | Schlüsselt das Unternehmen die Emissionen von Scope 1 und 2 unter Berücksichtigung der Quelle auf? |  | Die Aufschlüsselung des Energieverbrauchs hilft bei der Identifizierung von Quellen für potenzielle Energieeinsparungen. Folgende Liste kann verwendet werden:* Mobile Geräte: Typischerweise werden Gabelstapler eingesetzt. Sie können mit Kraftstoff oder Batterien betrieben werden
* Beleuchtung
* Kühl- oder Heizsystem für gelagertes Produkt
* IT-Systeme, Büros, Werkstätten, Generatoren: Bei Untervergabe von IT-Systemen entfällt dieser Punkt
* Andere Quellen wie Wägestation, Verpackungsmaschinen, Müllverdichter usw.

Die meisten der genannten Geräte verbrauchen Strom. Es ist eine direkte Messung des Energieverbrauchs von Geräten derselben Gruppe erforderlich (d. h. das System soll in der Lage sein, z. B. Verbrauch für Beleuchtung von dem für Heizung zu unterscheiden). Ist jedoch keine Messung von Gerätegruppen verfügbar, wird eine Schätzung auf Basis des individuellen Geräteverbrauchs vom Gutachter akzeptiert |  |
| **10.3.4** |  | **Scope 3** |  | **Scope 3 Emissionen** sind indirekte Emissionen aus derLieferkette des bewerteten Unternehmens.Scope 3 umfasst die Herstellung und den Vertrieb von in Scope 1 (WTT) verbrannten Brennstoffen, Transportemissionen, die in gekauften Waren und Dienstleistungen, Produktnutzung und End-of-Life beinhaltet sind- Emissionen von Unterauftragnehmern: Das Hauptlager kann andere Dienstleistungen an Unterauftragnehmer vergeben. Als Beispiele: - Lagerung in einem oder mehreren anderen Lagern- Straßentransport- Heizung/Kühlung von beladenen Transportmitteln- usw. |  |
| 10.3.4.1 |  | Hat das Unternehmen die absoluten WTT-Emissionen aus dem Brennstoffverbrauch im letzten Jahr mit der Formel berechnet?kg CO2e = Σ (Brennstoff (Liter) × WTT-Brennstoffemissionsfaktor (kg CO2e/Liter Brennstoff))? |  | Der Faktor ist dem „Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting“, Version 2.0 zu entnehmen. Modul 1: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| 10.3.4.2. |  | Falls das Unternehmen andere Dienstleistungen untervergeben hat: Werden die WTW-Emissionen in kg CO2e aus der verbrauchten Energie berechnet? |  | Zur Berechnung des Energieverbrauchs werden die folgenden Referenzen herangezogen:- Lagerung in anderen Lagern: Das/die unterbeauftragte(n) Läger sollte(n) die Emissionen anhand der in diesem Fragebogen erläuterten Methodik berechnen- Straßentransport: Das/die unterbeauftragte(n) Unternehmen sollte(n) die Emissionen anhand der im Fragebogen SQAS 2022 TS, Abschnitt 9, erläuterten Methodik berechnen. - Heizung/Kühlung von beladenen Transportmitteln: Das/die unterbeauftragte(n) Unternehmen sollte(n) die Emissionen anhand der im Fragebogen SQAS 2022 TC, Abschnitt 9, erläuterten Methodik berechnen. |  |
| **10.3.5** |  | **Berechnung der Gesamtemissionen (Scope 1, 2 und 3)** |  | Die Messung der Gesamtemissionen ist notwendig, da sie direkte Auswirkungen auf die Erderwärmung hat. |  |
| 10.3.5.1  |  | Hat das Unternehmen die **Gesamtemissionen** im vergangenen Jahr durch Addition der Emissionen aus Scope 1, 2 und 3 berechnet? |  | Folgende Fragen sollten hinzugefügt werden: 10.3.1.2 + 10.3.2.2 + 10.3.4.1+10.3.4.2. |  |
| **10.3.6** |  | **Berechnung der Emissionsintensität** |  |  |  |
| 10.3.6.1 |  | Hat das Unternehmen im vergangenen Jahr die Emissionsintensität berechnet? |  | Emissionsintensität (kg CO2e/ausgehende Tonnen oder Einheiten) = Gesamtemissionen aus Frage 10.3.5.1 / Anzahl ausgehender Einheiten (Tonnen oder Einheiten)Das Unternehmen wählt den Nenner der Berechnung (Tonnen oder Einheiten). Es kann sich um Tonnen umgeladener Produkte oder Einheiten handeln (z. B. Anzahl Paletten) |  |
| **10.3.7** |  | **Konsolidierung und Berichterstattung von Emissionen** |  |  |  |
|  |  | Konsolidiert das Unternehmen in einem Bericht die jährlichen Gesamtemissionen in folgender Form?* Scope 1 (Frage 10.3.1.2)
* Scope 2 (Frage 10.3.2.2)
* Scope 3 (Frage 10.3.4.1 und 10.3.4.2)
* Gesamtemissionen (Frage 10.3.5.1)
* Emissionsintensität (Frage 10.3.6.1)
 |  |  |  |
| **10.3.8** |  | **Reduzierung der Emissionen**Strategie, Ziele und Programm definieren**Die ersten drei Fragen dieses Abschnitts folgen einer Hierarchie: Jede Frage hat ein höheres Anforderungsniveau als die vorhergehende** |  |   |  |
| 10.3.8.1 |  | Hat das Unternehmen auf der Grundlage der Messungen in 10.3.6.1 eine **Strategie** zur Reduzierung seiner Treibhausgasemissionen festgelegt? |  |  |  |
| 10.3.8.2 |  | Hat das Unternehmen auf der Grundlage der in 10.3.6.1 vorgenommenen Messungen die **Ziele** zur Verringerung der **Emissionsintensität** in einem Mehrjahresprogramm festgelegt? |  | Der Gutachter prüft, ob die Reduzierung mit dem in der Richtlinie zu Frage 9 im SQAS 2022 TS-Fragebogen „Strategie für nachhaltige und intelligente Mobilität“ angegebenen Ziel übereinstimmt |  |
| 10.3.8.3 |  | Umfassen die **Ziele** des Mehrjahresprogramms eine Verringerung der **Gesamtemissionen** gemäß 10.3.5.1? |  | Der Gutachter prüft, ob die Reduzierung mit dem in Frage 9 im SQAS 2022 TS-Fragebogen „Strategie für nachhaltige und intelligente Mobilität“ angegebenen Ziel übereinstimmt |  |
| 10.3.8.4 |  | Verfügt das bewertete Unternehmen über ein Mehrjahres**programm**, um die in 10.3.8.2 oder 10.3.8.3 genannten Ziele zu erreichen? |  | Um eine Bewertung zu erhalten, überprüft der Gutachter, ob es ein detailliertes Programm mit verantwortlichen Personen und Fristen gibt. Das Programm umfasst Zwischenschritte und eine Nachverfolgung auf mindestens jährlicher Basis.  |  |
| 11. |   | **Auftragsabwicklung und Betrieb** |   | **Auftragsabwicklung und Betrieb** |  |
| 11.1. |   | Planung und Kommunikation |   | Planung und Kommunikation |  |
| 11.1.1. |   | Leitet die Disposition alle entsprechenden Angaben und Anweisungen an die operativen Lagerhausmitarbeiter weiter, einschließlich - jedoch nicht beschränkt auf: |   | Es muss eindeutig sein (Verfahrensrichtlinie und/oder andere Unterlagen oder über PC), dass die Auftragsdaten weitergeleitet werden. Prüfen Sie dies an einigen Beispielen. |  |
| 11.1.1.a |   | etwaige zusätzlich zu verwendende PSA? |   |   |  |
| 11.1.1.b |   | etwaige zusätzliche Angaben zur Lagerung (einschl. Stapelhöhe)? |   |   |  |
| 11.1.1.c |   | bestimmten Lagerort? |   | Der Lagerort kann für jeden einzelnen Auftrag oder aber vom operativen Mitarbeiter zugewiesen werden (sofern dies nach der Verfahrensanweisung zulässig ist). In beiden Fällen muss der Lagerort im Follow-up-System des Lagereibetriebs detailliert angegeben sein. |  |
| 11.1.1.d |   | Kundenforderungen im Hinblick auf Lageraufträge? |   |   |  |
| 11.1.2 |   | Wird das SULID Dokument genutzt um Informationenüber die Betriebsstätten Sicherheit und Gesundheitsbedingungen für entladende Transporteure (Fahrer) zu sammeln  |   | Prüfen Sie "Best Practice Guidelines for Safe (un) loading of Road Freight Vehicles, Section 8". Die SULID Dokumente findet man in: <https://cefic.org/guidance/transport-and-logistics/sulid-site-unloading-document/> |  |
| 11.2. |   | Betrieb |   | Betrieb |  |
| 11.2.1. |   | **Arbeitsanweisungen für operative Mitarbeiter** |   | **Arbeitsanweisungen für operative Mitarbeiter**Es ist bekannt, dass viele Betriebsabläufe Schnittstellen zu anderen Beteiligten haben, z. B. Fahrern, die Waren abholen oder anliefern. Die Anweisungen für die betreffenden Personen müssen den „Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles“ (Best-Practice-Richtlinien für das sichere Be- und Entladen von Lastkraftwagen) entsprechen. |  |
| 11.2.1.1. |   | Gibt es umfassende Verfahrensrichtlinien/Arbeitsanweisungen für die operativen Lagerhausmitarbeiter in Bezug auf sicheres Be-/Entladen? |   | Es müssen umfassende Verfahrensrichtlinien/Arbeitsanweisungen für die operativen Mitarbeiter für alle Be-/Entladetätigkeiten vorliegen. Die Verbindung zur Risikoanalyse muss eindeutig sein. Operative Mitarbeiter sind über die Verfahrensrichtlinien zu befragen und während ihrer Arbeit zu beobachten. Auch Zeitmitarbeiter sind mit einzubeziehen. |  |
| 11.2.1.2. |   | Gibt es eine Verfahrensrichtlinie, mit Hilfe derer sichergestellt wird, dass das maximale Gesamtgewicht des Fahrzeugs bzw. die Achslast während des gesamten geplanten Transfers nicht überschritten wird? |   | Es muss für den Lagereibetrieb/das Transportunternehmen und den Fahrern oberste Priorität haben sicherzustellen, dass das maximale Gesamtgewicht des Fahrzeugs bzw. die Achslast nicht überschritten werden und dabei auch multimodale Elemente des Transfers berücksichtigt werden. Es ist jedoch (auch) möglich, dass der Lagereibetrieb vom Lieferanten angewiesen wird, Kontrollen des maximalen Gesamtgewichts vorzunehmen. Überprüfen Sie, ob solche Anweisungen gegeben wurden und wenn dies der Fall ist, ob entsprechende Kontrollmaßnahmen durchgeführt werden. |  |
| 11.2.1.3. |   | Gibt es Verfahrensrichtlinien zur Überprüfung der Ladungssicherung? |   | Die Anweisungen müssen die vorrangig einzusetzende Art der Sicherung palettierter Güter, Octabins oder Säcke (Big Bags) nennen. Auch der Einsatz von Staumaterial muss angegeben werden? Euro-Norm EN 12195-1.  |  |
| 11.2.1.4. |   | Sind die Bedingungen der Fahrzeugentladung eindeutig definiert im Hinblick auf: |   | Prüfen Sie den Inhalt der Verfahrensrichtlinie. Bewerten Sie für jeden der aufgeführten Punkte (a – c) mit "JA", wenn dieser in der Verfahrensrichtlinie/Risikobeurteilung ausdrücklich angegeben ist und in die Praxis umgesetzt wird. |  |
| 11.2.1.4a |   | die Wetterbedingungen? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.4b |   | die Entladeanforderungen (Temperatur, Druck, Zeit)? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.4c |   | begaste Abteile? |   | Es muss klar sein, dass jeder verdächtige Behälter vor dem Öffnen auf toxische Dämpfe kontrolliert werden muss. Siehe ADR/RID/IMDG-Code, Kapitel 5.5, „Sondervorschriften für begaste Güterbeförderungseinheiten). Zu Gefahrgutbehältern, für die die Sondervorschrift CV 36 gilt, siehe ADR-Kapitel 7.5. |  |
| 11.2.1.5. |   | Wird vor der Beladung von LKWs/Containern eine Checkliste abgearbeitet? |   | Insbesondere bei ADR-Gütern ist es wichtig, vor und nach dem Beladen Checks durchzuführen, um sicherzustellen, dass die Mindestanforderungen gemäß ADR erfüllt werden. Überprüfen Sie, ob solche Checks vor und nach dem Beladen durchgeführt werden. |  |
| 11.2.1.6 |   | Umfasst diese Checkliste die Überprüfung folgender Punkte: |   | Es muss eine Checkliste (in Schriftform) für Checks vor dem Beladen vorhanden sein. Bewerten Sie für jeden der aufgeführten Punkte (a - k) mit "JA", wenn dieser ausdrücklich in der Checkliste angegeben ist und der Check auch durchgeführt wird. |  |
| 11.2.1.6a |   | Sind Zugmaschine/Trailer für die Beladung mit dem/n Produkt/en zugelassen? |   | Prüfen Sie anhand der Zulassungspapiere. |  |
| 11.2.1.6b |   | Hat der Fahrer eine entsprechende Fahrerlaubnis, das mit dem/n Produkt/en beladene Fahrzeug zu führen? |   | Prüfen Sie die ADR Lizenz. |  |
| 11.2.1.6c |   | Weist das Fahrzeug bei der Sichtkontrolle offensichtliche Mängel auf? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.6d |   | Prüfung des Ladeabteils auf Sauberkeit und potenzielle Risiken (z.B. Nägel)? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.6e |   | Wird der Fahrer über die Bestimmungen der Betriebsstätte, Sicherheitsanweisungen und Notfallverfahren unterrichtet, die ihn während seines Aufenthaltes auf dem Gelände des Lagereibetriebs betreffen könnten? |   | Fahrer sollten gemäß "Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles" informiert sein und nur in vorgegebenen Räumen warten dürfen. Eine Möglichkeit die Fahrer zu informieren ist über deren Transportfirma, wenn sie die SULID Methode nutzt. |  |
| 11.2.1.6f |   | Sichtkontrolle der Tanks, Ventile und Schläuche auf Sauberkeit? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.6g |   | Korrekter Schlauchanschluss und Funktionsfähigkeit der Ventile? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.6h |   | Sichere Funktion des Umschlagequipments? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.6i |   | Verantwortlichkeiten im Hinblick auf die Probenahme und sicheres Probenahmeverfahren? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.7 |   | Werden alle LKW/Container nach dem Beladen überprüft im Hinblick auf: |   | Bewerten Sie für jeden der aufgeführten Punkte (a - e) mit "JA", wenn dieser in der Verfahrensanweisung enthalten ist und der Check auch durchgeführt wird. |  |
| 11.2.1.7a |   | korrekte Verplombung, Beschilderung und Kennzeichnung (wenn erforderlich)? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.7b |   | korrektes Stauen und Sichern der Ladung? |   |   |  |
| 11.2.1.7c |   | Türverschluss und Containerverriegelung? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.7d |   | Kompatibilität (Verträglichkeit) und Trennung der Produkte? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.8. |   | Sind alle mit dem Stauen und der Ladungssicherung befassten operativen Mitarbeiter geschult und qualifiziert im Hinblick auf die entsprechenden Technologien zur Sicherung verpackter Güter? |   | Prüfen Sie die Schulungsaufzeichnungen und die Ausführung der Tätigkeiten durch die operativen Mitarbeiter. Prüfen Sie auch die Fehlerberichte in Bezug auf die Ladungssicherung. |  |
| 11.2.1.9 |   | Enthält die Verfahrensanweisung zur Lagerung detaillierte Angaben zu folgenden Punkten und wurden diese umgesetzt? |   | Bewerten Sie für jeden der aufgeführten Punkte (a – i) mit "JA", wenn dieser in der Verfahrensrichtlinie ausdrücklich angegeben ist, der Risikobeurteilung entspricht und in die Praxis umgesetzt wird. |  |
| 11.2.1.9a |   | regelmäßige Bestandskontrollen? |   | Bestandskontrolle bedeutet periodische Bestandsaufnahme zum Abgleich des tatsächlichen Lagerbestands mit dem theoretischen Lagerbestand. |  |
| 11.2.1.9b |   | Berücksichtigung der Haltbarkeitsdauer der Produkte und Umschlagshäufigkeit? |   | Die Verfahrensanweisung muss den Kundenanforderungen und/oder den Produkteigenschaften entsprechen (Zersetzung von Kunststoff-Behältern, Polymerisation, Korrosion der Fässer, usw.). |  |
| 11.2.1.9c |   | Bestimmungen hinsichtlich der Anforderungen zur Produkt- und Transportkennzeichnung? |   | Die Verfahren sollten in Übereinstimmung mit dir 1272/2008 und allen relevanten Anforderungen des Verkehrsträgers (ADR, IMDG, etc.) erfolgen. Der Assessor wird nach dem Zufallsprinzip prüfen, ob das gelagerte Produkt korrekt gekennzeichnet ist,  |  |
| 11.2.1.9d |   | Benachrichtigung des Zolls und anderer Behörden, falls Abweichungen oder Ungesetzlichkeiten entdeckt und/oder vermutet werden? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.9e |   | Benachrichtigung der betroffenen Kunden über evtl. auftretende Unregelmäßigkeiten? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.9f |   | Nutzung des Mobiltelefons innerhalb des Lagerhauses? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.9g |   | vor der Beladung: Überprüfung des Fahrzeugs auf Vorhandensein des erforderlichen Equipments (ADR-Güter)? |   | Bezug: Klausel 8.1 ADR |  |
| 11.2.1.9h |   | Vermeidung unkontrollierter Fahrzeugbewegungen/Wegrollen (z.B. Unterlegkeile)? |   | keine Richtlinien |  |
| 11.2.1.9i |   | Nutzung von Stützvorrichtungen, um die Zugmaschine während des Be-/Entladens zu ersetzen (z.B. Elefantenfuß)? |   | Nur anwendbar bei Abkopplung vor Ort und Aufnahme von beladenen Trailern. |  |
| 11.3. |   | Verwaltung |   | Verwaltung |  |
| 11.3.1. |   | **Lenkung von Aufzeichnungen** |   | Lenkung von Aufzeichnungen |  |
| 11.3.1.1. |   | Sind Aufzeichnungspflichten festgelegt und wird die Einhaltung regelmäßig überprüft? |   | Gesetzliche Vorschriften und Kundenanforderungen müssen eingehalten werden, und es muss eine lückenlose Rückverfolgbarkeit gewährleistet sein. Das Unternehmen muss Aufbewahrungsfristen für Aufzeichnungen festlegen. Der Auditor muss eine Rückverfolgungkontrolle durchführen oder Nachweise über erfolgte Kontrollen verlangen, z. B. aus internen Audits. |  |
| 12. |   | **Spezifische Lagertätigkeiten** |   | **Spezifische Lagertätigkeiten** |  |
| 12.1. |   | **Shuttle-Verkehr** |   | Shuttle-Verkehr |  |
|   |   | Falls Shuttle-Verkehr durchgeführt wird, sind die nachfolgenden Fragen zusätzlich zu stellen, ansonsten werden die Abschnitte mit "N/A" gekennzeichnet. |   | Ein Shuttle-Verkehr - Anbieter ist ein Betrieb, der Rohmaterial, Zwischenerzeugnisse, Massengut und verpackte Güter transportiert und lagert für einen Eigentümer (normalerweise der Hersteller), der diese Güter nicht auf seinem Betriebsgelände lagert. |  |
| 12.1.1. |   | Sind in den Verfahrensrichtlinien Eigentum und Verantwortlichkeiten im Hinblick auf den Übergang der Risiken vom Eigner auf den Lagerhausbetreiber und umgekehrt - wenn erforderlich - klar festgelegt? |   | Die Teilung der Verantwortlichkeiten im Hinblick auf eine ausreichende Versicherungsdeckung muss zwischen den Parteien eindeutig dokumentiert sein, insbesondere mit Blick auf die Produktqualität und mögliche Beanstandungen/Reklamationen. |  |
| 12.1.2. |   | Wurde die Transportdienstleistung des Lagerhausbetreibers unter Anwendung des SQAS Transportdienstleistung oder eines gleichwertigen Systems beurteilt? |   | Hier ist eine Beurteilung gemäß Industrienorm durch eine dritte Partei gefordert. |  |
| 12.1.3. |   | Untersagt der Lagerhausbetreiber bei Shuttle-Verkehr den Einsatz von FFF (Güterbewegungsgerät wie Gabelstapler und Greifstapler) auf öffentlichen Straßen? |   | Prüfen Sie die Arbeitsanweisungen und befragen Sie operative Mitarbeiter. Die Regeln für den Hafenbetrieb können sich von denen für den normalen Verkehr unterscheiden. In einigen Hafenbereichen ist Gabelstapler- und Staplerbetrieb auf öffentlichen Straßen zulässig. |  |
| 12.1.4.a |   | Sind für den Pendelverkehr eingesetzt Trailer / Lkw entsprechend der lokalen Gesetzgebung für den öffentlichen Straßenverkehr zugelassen? |   | Auch, wenn Shuttleservice Trailer / Lkw nicht auf öffentlichen Straßen genutzt werden, müssen sie entsprechend der lokalen Gesetzgebung für den öffentlichen Straßenverkehr zugelassen werden. Im Falle des Rangierens gefährlicher Güter müssen alle Fahrzeuge nach ADR Verordnung genehmigt werden |  |
| 12.1.4.b |   | Genügen Fahrer, die im Pendelverkehr eingesetzt werden, den gesetzlichen Anforderungen |   | Auch wenn die Pendelfahrzeuge nicht auf öffentlichen Straßen eingesetzt werden, müssen die Fahrer eine gültige Fahrerlaubnis für öffentliche Straßen besitzen. Im Fall von Gefahrgut müssen die Fahrer eine gültige ADR-Lizenz für die betreffenden Gefahrenklassen besitzen. Das Unternehmen muss die Gültigkeitsfristen überwachen und die Fahrerlaubnisse in regelmäßigen Abständen kontrollieren. Es müssen regelmäßige Schulungen gemäß Artikel 7 der Richtlinie 2003/59/EG durchgeführt werden, und die Fristen für das Absolvieren der Schulungen müssen vom Unternehmen überwacht werden. |  |
| 12.2. |   | **Fass-/IBC-Befüllung und/oder Vermischung (Mischung) flüssiger Produkte**  |   | **Fass-/IBC-Befüllung und/oder Vermischung (Mischung) flüssiger Produkte**  |  |
|   |   |   |   | Die nachfolgenden Fragen sind zusätzlich zu stellen, wenn Fass-/IBC-Befüllung und/oder Vermischung im Lagereibetrieb ebenfalls durchgeführt wird/werden, ansonsten sind die Abschnitte mit "N/A" zu kennzeichnen. Diese Fragen beziehen sich insbesondere auf den Bereich der Abfüllung/ Vermischung. |  |
| 12.2.1. |   | **Allgemeines** |   | **Allgemeines** |  |
| 12.2.1.1 |   | Wurde eine Risikoanalyse für spezifische Risiken, im Zusammenhang mit allen Produkten die gefüllt oder gemischt werden einschließlich aller Füllungs- und Mischlinien, durchgeführt: |   |  |  |
| 12.2.1.1. a |   | Überschreitung der Expositionsgrenzwerte für gefährliche Produkte? Tätigkeiten sind: Füllen / Mischen, Verbindung / Trennung, Entnahme, Reinigung etc. |   | Es muss geprüft werden, ob die durch die örtlichen Vorschriften festgelegten Expositionsgrenzen überwacht werden und ob Nachweise vorliegen, dass diese Grenzen nicht überschritten werden. Es müssen Pläne zur Reduzierung der Exposition für den Fall vorhanden sein, dass eine Überschreitung der Grenzwerte gemessen wird. Technische und organisatorische Maßnahmen haben Vorrang vor dem Einsatz von persönlicher Schutzausrüstung. |  |
| 12.2.1.1.b |   | Umgang mit kanzerogenen, mutagenen oder fortpflanzungsgefährdenden Substanzen (CMR-Substanzen) Produkte? |   | Werden Aufzeichnungen über die Mitarbeiter geführt, die mit krebserregenden, erbgutverändernden und fruchtbarkeitsgefährdenden Substanzen umgehen? Verordnung (EU) 109/2012 zur Änderung von REACH in Bezug auf krebserregende, erbgutverändernde und fruchtbarkeitsgefährdende Substanzen |  |
| 12.2.1.1.c |   | Kompatibilität von Rohren, Schläuchen und Hilfseinrichtungen mit Produkt? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.1.1.d |   | unbeabsichtigte Vermischung von inkompatiblen Produkte |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.1.2 |   | Ist der Fußboden in diesem Bereich sauber, trocken und eben? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.1.3. |   | Sind die Notausgänge aus dem Bereich der Befüllung/Vermischung eindeutig gekennzeichnet sowie direkt und ungehindert zugänglich? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.1.4. |   | Wird die Fass-/IBC-Befüllung/Vermischung direkt aus dem Tankfahrzeug mit Hilfe einer ortsfesten Anlage vorgenommen? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.1.5. |   | Wurden Befüllvorgang und Lagerbereiche gemäß ATEX beurteilt, wurden die entsprechenden Bereiche eindeutig identifiziert, wurde ein Lageplan erstellt und sind alle entsprechenden Mitarbeitern darüber informiert? |   | siehe auch Richtlinie 98/24/EU, 2014/34 und 99/92/EC |  |
| 12.2.1.6. |   | Ist für Geräte, die nicht nur für eine Substanz vorgesehen sind, ein Verfahren zur Dekontamination und Reinigung, nach dem Befüllen vorgesehen, um Kreuzkontaminationen zu verhindern? |   | Um eine Kreuzkontamination zu verhindern, müssen Füllleitungen, Pumpen und Kupplungen gereinigt werden. Das schriftliche Reinigungsverfahren sollte anhand Aufzeichnungen der Reinigungstätigkeit geprüft werden. Manchmal ist eine Reinigung nicht erforderlich, da die Ausrüstung für dasselbe oder ein kompatibles Produkt verwendet wird. In diesem Fall kann die Frage als nicht anwendbar gewertet werden. |  |
| 12.2.2. |   | **Equipment** |   | **Equipment** |  |
| 12.2.2.1. |   | Werden Maßnahmen ergriffen, um die in 12.2.1.1.a identifizierten Risiken zu vermindern? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.2. |   | Ist die Füllausrüstung in gutem Zustand und gut gewartet? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.3. |   | Werden nur Produkten /Produktart vorbehaltene Schläuche verwendet? |   | Dem (speziellen) Produkt / der Produktart vorbehaltene Schläuche.Wenn ja, prüfen, ob sie eindeutig gekennzeichnet sind oder Verwechslung durch andere Maßnahmen verhindert werden |  |
| 12.2.2.4. |   | Werden die verwendeten Schläuche jährlich geprüft, repariert oder – wenn erforderlich – ersetzt und werden entsprechende Aufzeichnungen geführt? |   | Sie sollten eine klare Beschriftung / Markierung zur Rückverfolgbarkeit aufweisen |  |
| 12.2.2.5. |   | Wird das Fördergerät (Förderband/Schleppkette) mit entsprechenden Laufgängen ausgestattet, so dass den Mitarbeitern ein sicheres Überqueren möglich ist? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.6. |   | Bei automatisierter Abfüllung: Ist die Abfüllanlage ausgerüstet mit: |   | Technische Beschreibung der Geräte, Zertifikate und Praxis sollten überprüft werden |  |
| 12.2.2.6a |   | automatischem Notabsperrventil der Abfüllleitungen? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.6b |   | einem von der Waage unabhängigem Überlaufschutz bei hohem Füllstand des Fasses? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.6c |   | (Gas-)Dampfrückführleitungen (und/oder entsprechenden (Gas-)Dampfableitungen) zur Ableitung der Dämpfe des abgefüllten Produkts aus dem Abfüllbereich? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.6d |   | unter die Oberfläche (tief gehende) ragende Fülllanzen, um statische Aufladung und Schäumen flüssigen Produkts zu vermeiden? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.6e |   | ausschließlich produktbeständigen/produktkompatiblen Teilen (wie Leitungen, Schläuche, Verschlüsse)? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.7. |   | Ist die Abfüllanlage mit einer automatischen produktmengenabhängigen Schnellabschaltung ausgerüstet? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.8. |   | Wird das Messsystem regelmäßig kalibriert? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.9. |   | Sind die Ladeleitungen und –ventile mit eindeutigen, leicht lesbaren Markierungen gekennzeichnet? Sind Inhalt und Nummer der Leitung ebenfalls angegeben? |   | Wirklich jede Leitung muss eindeutig gekennzeichnet sein. |  |
| 12.2.2.10. |   | Bei entzündlichen Produkten: |   | Die Erdung ist wesentlich bei der Fassbefüllung mit entzündlichen Produkten (Produkte der Klasse I und II). Wenn also Leitungen oder Klemmen an den Fässern/an anderer Verpackung angebracht werden, müssen sie in gutem Zustand sein. Überprüfen Sie, ob es eine Warnvorrichtung gibt (z.B. rote Warnlampe), mit Hilfe derer das Starten des Abfüllprozesses bei fehlender Erdung verhindert wird. Der Erdungsmechanismus ist jährlich zu prüfen. Überprüfen Sie, ob dies geschieht und dokumentiert wird. Die Fahrzeugerdung kann auch derart mit der Entladepumpe gekoppelt sein, dass diese erst dann betriebsbereit ist, wenn das Fahrzeug ordnungsgemäß geerdet ist. |  |
| 12.2.2.10a |   |  - Ist das gesamte Abfüll-/Vermischungsequipment, Waagen,(Fass-)Rollenbahnen, Pumpen und Tanks geerdet? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.10b |   |  - Ist das Erdungsequipment (Mechanismus) in gutem Zustand?  |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.10c |   |  - Wird das Erdungsequipment regelmäßig getestet? |   | Überprüfen Sie dies anhand der Prüfzertifikate. |  |
| 12.2.2.10d |   |  - Hat die Abfüllanlage eine Erdungsverriegelung? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.10e |   |  - Wird die Erdableitung gemessen, um sicherzugehen, dass der Widerstand innerhalb der Grenzwerte liegt, werden regelmäßig Aufzeichnungen geführt? |   | Überprüfen Sie dies anhand von Nachweisen. Integrität des Erdungssystems und Widerstand (der 10 Ohm nicht überschreiten darf) sind jährlich zu prüfen und es sind Aufzeichnungen zu führen. |  |
| 12.2.2.11. |   | Gibt es Vorrichtungen für das Anheben der Fässer/Gebinde zu den Vermischungsbehältern, ohne dass Verletzungsgefahr besteht? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.12. |   | Kann im Notfall der Abfüll-/Vermischungsvorgang unverzüglich durch Betätigen eines Not-Aus-Schalters abgebrochen werden? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.13. |   | Kann im Notfall der Abfüll-/Vermischungsvorgang von einem sicheren Ort aus abgebrochen werden? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.14. |   | Gibt es im Bereich der Abfüllung/Vermischung ein Alarmsystem, so dass die Mitarbeiter bei Bedarf Hilfe herbeirufen können? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.2.15. |   | Sind in der Nähe des Arbeitsbereichs funktionsbereite Notfallduschen vorhanden? |   | Dir 89/391/EU ist einzuhalten. |  |
| 12.2.3. |   | **Umweltschutz** |   | **Umweltschutz** |  |
| 12.2.3.1. |   | Ist der Fußboden im Bereich Abfüllung/Vermischung flüssigkeitsdicht? |   |   |  |
| 12.2.3.2. |   | Gibt es im Bereich Abfüllung/Vermischung ein Becken zum Auffangen von Produktaustritt? |   |   |  |
| 12.2.3.3. |   | Wird ausgetretenes Produkt sicher entsorgt? |   |   |  |
| 12.2.3.4. |   | Wird das Risiko der Gefährdung durch Produktdämpfe ausreichend beherrscht? |   | Der Abfüllbereich muss gut belüftet sein, dabei sind die abzufüllenden Produkte ebenso wie annehmbare Arbeitsbedingungen zu berücksichtigen. Bei besonderen Gegebenheiten (siehe auch Risikobeurteilung) kann ein Abluftbehandlungssystem erforderlich sein.  |  |
| 12.2.3.5. |   | Ist der Dampfablass (Gasaustritt) – falls erforderlich - an eine -Aufbereitungsanlage gekoppelt (z.B. bei Säuren, Alkalien und stark toxischen Produkten)? |   |   |  |
| 12.2.3.6. |   | Weisen die Bereiche rund um Pumpen, Ventile, Anschlüsse keinerlei Zeichen von Leckagen auf? |   | Zufällige Leckagen können auftreten, müssen jedoch so schnell wie möglich abgestellt werden. Verschüttetes/ausgelaufenes Produkt muss aufgefangen und beseitigt werden. Der Assessor muss auf wiederholt aufgetretene Leckagen achten, Wartungsaufzeichnungen einsehen, auf Abweichungen im Zusammenhang mit Leckagen achten und Mitarbeiter befragen. |  |
| 12.2.3.7. |   | Ist die Verpackung außen sauber (keinerlei Verschmutzung durch das Produkt)? |   |   |  |
| 12.2.3.8. |   | Gibt es ein Verfahren für den Umgang mit Abfällen, die aus der Abfüllung entstehen, und werden diese ordnungsgemäß klassifiziert und in entsprechenden Verpackungen gelagert, die den lokalen Rechtsvorschriften entsprechen? |   | Durch Reinigungsaktivitäten können Produkte vermischt werden. Die Klassifizierung ist wichtig, ebenso wie die Auswahl geeigneter Lagerfässer und Etiketten. Überprüfen Sie den umgesetzten Prozess. |  |
| 12.2.4. |   | **Lagertanks/-behälter für Massengut (einschl. Abfalllagerung)** |   | **Lagertanks/-behälter für Massengut (einschl. Abfalllagerung)** |  |
|   |   |  |   | Dies schließt die Lagerung von für den Lagereibetrieb und/oder die Fahrzeugflotte erforderlichen Flüssigkeiten und auch die Zwischenlagerung von Chemikalien als Massengut für Kunden mit ein. Der Assessor muss diesen Abschnitt durch Inspektion und durch Prüfung der Nachweise (z.B. Zeichnungen, Beschaffungsspezifikationen, Lizenzen, Inspektionsberichte, Zertifikate usw.) ausfüllen. |  |
| 12.2.4.1. |   | Sind die verwendeten Tanks für die darin gelagerten Güter zugelassen und entsprechend gekennzeichnet/beschildert? |   | Die Lagerung von Gütern in ungeeigneten Behältern kann zu gravierenden Unfällen führen. Suchen Sie nach Zertifikaten, aus denen die Genehmigung der verwendeten Tanks hervorgeht. Prüfen Sie die Kennzeichnungen auf den Tanks und Schläuchen. Füllstandsalarme, Kathodenschutz, Aufnahmevermögen der Auffangwanne (= 100% Volumen des größten Tanks plus 10%). Zur ordnungsgemäßen Wartung gehört die Vorbeugung von Leckagen, die Überwachung solcher Vorkommnisse, exgeschützte Ausrüstung, usw.  |  |
| 12.2.4.2. |   | Bei oberirdischen Tanks: Ist die Auffangwanne (z.B. Tankwall) in gutem Zustand und entspricht sie den örtlichen Bestimmungen? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.4.3. |   | Gibt es an den Lagertanks Füllstandsalarme und werden diese regelmäßig geprüft/gewartet? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.4.4. |   | Gibt es keine sichtbaren Anzeichen für Leckagen (an Anschlüssen, Pumpen, Tanks, Ventilen usw.) oder Verschüttungen? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.4.5. |   | Führt das Unternehmen regelmäßig Wiederholungsprüfungen der unterirdischen Lagerbehälter entsprechend den lokalen Bestimmungen durch? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.5. |   | **Betrieb** |   | **Betrieb** |  |
| 12.2.5.1. |   | Gibt es eine Verfahrensrichtlinie für die Abfüllung und/oder Vermischung durch entsprechend ernannter Mitarbeiter? Enthält diese die genaue Spezifikation der zu verwendenden Verpackungen und Anweisungen zur Inspektion vor der Nutzung |   | Überprüfen Sie, ob UN-zertifizierte Verpackungen für Stoffe oder Mischungen bei klassifizierten Produkten verwendet werden müssen. In der Regel werden Fässer entweder von Vertragspartner oder vom Lagerbetreiber (ausgelagert) gekauft und direkt an das Lager geliefert. Es liegt in der Verantwortung des Befüllers dafür zu sorgen, dass die korrekten Fässer vor der Nutzung überprüft werden. Bewerten Sie die Durchführung/Verantwortlichkeiten und die korrekte Umsetzung. ADR Kapitel 6. Fässer und/oder IBC müssen vor der Befüllung optisch auf Defekte überprüft werden. |  |
| 12.2.5.2 |   | Werden die Fässer – falls gefordert – vor dem Befüllen mit Inertgas gespült? |   | 12.2.5.2/7: Das Ziel dieser Fragen ist hier, um eine fundierte Bewertung der Vorgänge, wie sie in der Praxis stattfinden, zu erhalten. Insbesondere ist die Anfangsgeschwindigkeit bei einer Füllung mit gefährlichen Produkten wesentlich, potentielle Risiken der Akkumulation von statischen Entladungen zu vermeiden. Es ist auch wichtig, dass die korrekten Verschlüsse in die Originalverpackung zurückgenommen, um mögliche Leckagen zu vermeiden. |  |
| 12.2.5.3 |   | Wird die anfängliche Fließgeschwindigkeit flüssiger Produkte in das Fass so lange reduziert, bis der Einlassstutzen bedeckt ist? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.5.4 |   | Ist der maximale Füllgrad definiert und wird er kontrolliert? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.5.5 |   | Ist eine Entlüftungs- oder Dampfbehandlungssystem für Dämpfe im Abfüllbereich installiert? |   | Es muss eine Dampfreinigungsanlage vorhanden sein, um Dämpfe abzuleiten (Absaugung, Belüftung, Kohlefilter, Absorptionssystem, Wäscher). Es muss ein Prozess implementiert sein, um unerwünschte chemische Reaktionen zu verhindern. |  |
| 12.2.5.6 |   | Werden die von den einzelnen Fässern abgenommenen Verschlussstopfen nach dem Befüllen wieder auf dasselbe Fass gesetzt? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.5.7 |   | Werden Verschlüsse entsprechend UN-Prüfzertifikat/ Hersteller Empfehlungen verwendet? (Drehmoment) |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.5.8 |   | Werden die Produktsicherheitsetiketten verwendet und nach gesetzlichen Anforderungen angewandt? |   | Prüfen Sie anhand der Unterlagen SDB(MSDS) eine Stichprobenauswahl in Fässer abgefüllter Produkte. Bezug zu CLP legislation: CLP <http://echa.europa.eu/web/guest/regulations/clp/legislation> |  |
| 12.2.5.9 |   | Werden befüllte Fässer sicher und ordnungsgemäß gelagert? |   | 12.2.5.9/11 Prüfen Sie dies während Ihres Rundgangs im Abfüll-/Vermischungsbereich. |  |
| 12.2.5.10 |   | Werden leere Fässer sicher und ordnungsgemäß gelagert? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.5.11 |   | Sind alle Vermischungsbehältern stabil und unterstützt? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.2.5.12 |   | Gibt es eine Verfahrensrichtlinie für die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung? |   | Prüfen Sie die Verfahrensrichtlinie und ihre Umsetzung. |  |
| 12.2.5.13 |   | Gibt es einen sicheren Reinigungsablauf für die Fassanlage? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.3. |   | **Be- und/oder Entladen festen Massenguts** |   | **Be- und/oder Entladen festen Massenguts** |  |
|   |   |   |   | Die nachfolgenden Fragen sind zusätzlich zu stellen, falls im Lagereibetrieb auch die Lagerung sowie die Be-/Entladung von festem Massengut in Silos vorgenommen wird; andernfalls ist der Abschnitt mit "N/A" zu kennzeichnen. |  |
| 12.3.1. |   | **Equipment** |   | **Equipment** |  |
| 12.3.1.1. |   |  - Sind die Silos ausgerüstet mit: |   |  |  |
| 12.3.1.1a |   |  - Mannloch einschl. Deckel und Entwässerungsrinne(-Kragen)? |   | Mannlöcher müssen mit einem Deckel mit Rand(+Krempe) versehen sein, der das Eindringen von Wasser in das Silo verhindert. |  |
| 12.3.1.1b |   |  - Zugangsleiter/Geländer? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.3.1.1c |   |  - Lüftungslöchern (Belüftungsöffnungen) mit Vogelschutzgitter? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.3.1.1d |   |  - Rohrbögen mit großem Bogenradius? |   | Rohrbögen mit großem Bogenradius haben einen Mindestradius, der dem 10 – 12fachen des Rohrdurchmessers entspricht. |  |
| 12.3.1.1e |   |  - entsprechend abgestützten Rohrleitungen? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.3.1.1f |   |  - Bodenventilen bei mind. 4,10 m Durchfahrtshöhe? |   | keine Richtlinien |  |
| 12.3.1.2. |   | Verfügt jedes Silo über eine Inhalts-/Füllstandsmessvorrichtung? |   | Prüfen Sie die Silos und das Equipment. |  |
| 12.3.1.3. |   | Sind die Gebläse ölfrei? |   | Prüfen Sie die Silos und das Equipment. |  |
| 12.3.1.4. |   | Ist der Lufteinlass(stutzen) des Gebläses mit einem Filter ausgerüstet? |   | Prüfen Sie die Silos und das Equipment. |  |
| 12.3.1.5. |   | Beläuft sich die Fördertemperatur auf max. 60°C? |   | Prüfen Sie, ob an der Transferleitung die Temperatur gemessen wird und ob es eine Verfahrensanweisung gibt. |  |
| 12.3.1.6. |   | Werden Förderdruck und –geschwindigkeit kontrolliert? |   | Prüfen Sie, ob es eine Verfahrensanweisung zu den Transferbedingungen (Druck, Temperatur) gibt. |  |
| 12.3.1.7. |   | Sind alle rotierenden Teile geschützt? |   | Prüfen Sie, ob alle rotierenden Ausrüstungsteile abgedeckt sind. |  |
| 12.3.1.8. |   | Sind die Anforderungen an Produkt führende Schläuche definiert und werden sie eingehalten? |   | Prüfen Sie, ob es von Seiten der Kunden bestimmte Anforderungen gibt und ob diese eingehalten werden. |  |
| 12.3.1.9. |   | Sind die Be- und Entladeschläuche in gutem Zustand und sauber? |   | Prüfen Sie einige Entladeschläuche. |  |
| 12.3.1.10. |   | Sind alle Einlass- und Auslassanschlüsse abgedeckt, deutlich gekennzeichnet und in gutem Zustand? |   | Der Flansch ist gleichbedeutend mit einem Verschluss. Verschlüsse verhindern das Eindringen von Staub in die Schläuche, was schwerwiegende Auswirkungen auf die Produktqualität haben kann. |  |
| 12.3.1.11. |   | Ist der Bodenauslass so konzipiert, dass im System kein Produkt mehr verbleibt (d.h. Restentleerungsstück)? |   | Prüfen Sie Silos und Equipment. |  |
| 12.3.1.12. |   | Ist das Messsystem (Brückenwaage) entsprechend den gesetzlichen Bestimmungen kalibriert? |   | Überprüfen Sie Prüfaufzeichnungen. |  |
| 12.3.1.13. |   | Ist die elektrische Ausrüstung in gutem Wartungs- und Reparaturzustand? |   | Ob das elektrische Equipment korrekt eingestuft ist, hängt von der Bereichseinstufung ab (wie in den Konstruktionsunterlagen definiert und in den Bestimmungen gefordert). |  |
| 12.3.1.14. |   | Sind die Erdungsleitungen und -klemmen in gutem Zustand? |   | Entsprechende Erdung ist wesentlich für das Be-/Entladen von LKWs. Wenn also Leitungen und Klemmen am LKW angebracht werden, müssen diese in gutem Zustand sein. Überprüfen Sie, ob es ein Warnsystem gibt (z.B. rote Warnlampe), das den Start des Be-/Entladens bei einem Erdungsfehler verhindert. Der Erdungsmechanismus ist jährlich zu prüfen. Überprüfen Sie, ob dies geschieht und dokumentiert wird.  |  |
| 12.3.1.15. |   | Wird das Erdungsequipment(-Einrichtung) regelmäßig geprüft? |   | Prüfen Sie die Verfahrensrichtlinie für das Entladen und die Nachweise für die regelmäßige Prüfung der Erdung. |  |
| 12.3.1.16. |   | Gibt es für jedes Silo einen separaten Erdungsanschluss zum Haupterdungspunkt? |   | Prüfen Sie Silos und Equipment. |  |
| 12.3.1.17. |   | Wurden Abfüllungs- und Lagerbereiche gemäß ATEX-Richtlinie beurteilt, wurden die sich daraus ergebenden Bereiche vor Ort eindeutig identifiziert, wurde ein Lageplan entwickelt und alle entsprechenden Mitarbeiter darüber unterrichtet? |   | Überprüfen Sie die Unterlagen. |  |
| 12.3.1.18. |   | Sind alle Komponenten der Fördergeräte für die einzelnen Bereiche geeignet und sind sie explosionsgeschützt? |   | Prüfen Sie anhand der Anforderungen in den MSDS (Material Safety Data Sheets) = Sicherheits-Datenblatt SDB der Kunden. |  |
| 12.3.1.19. |   | Steht in der Nähe des Be-/Entladebereichs ausreichend dimensioniertes Brandschutzequipment zur Verfügung? |   | Prüfen Sie mit rechtlichen Zulassungen. Das bewertete Unternehmen sollte auch über ein System verfügen, zur regelmäßigen Kontrolle der erforderlichen Kapazität. |  |
| 12.3.1.20. |   | Sind Not-Aus-Schalter vorhanden, sind diese leicht zugänglich und eindeutig gekennzeichnet? |   | Überprüfen Sie das Vorhandensein von Notfalltasten und Beschilderung. Das System sollte den Prozess sofort zu stoppen |  |
| 12.3.1.21. |   | Ist in dem Bereich ein Alarmsystem vorhanden, so dass Mitarbeiter bei Bedarf Hilfe herbeirufen können? |   | Prüfen Sie das Vorhandensein eines Alarmsystems oder einer Funkverbindung. |  |
| 12.3.1.22. |   | Wird die Beladung unverzüglich nach Betätigung des Not-Aus-Schalters gestoppt? |   | Prüfen Sie die Verfahrensrichtlinie und befragen Sie operative Mitarbeiter. |  |
| 12.3.1.23. |   | Sind Warnhinweise für den Notfall vorhanden und gut sichtbar? |   | Prüfen Sie dies während Ihres Betriebsrundgangs. |  |
| 12.3.2. |   | **Betrieb** |   | **Betrieb**Es ist bekannt, dass viele Betriebsabläufe Schnittstellen zu anderen Beteiligten haben, z. B. Fahrern, die Waren abholen oder anliefern. Die Anweisungen für die betreffenden Mitarbeiter müssen den „Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles“ (Best-Practice-Richtlinien für das sichere Be- und Entladen von Lastkraftwagen) entsprechen. |  |
| 12.3.2.1. |   | Gibt es eine Verfahrensrichtlinie für das Beladen aus und/oder das Entladen in Silos durch entsprechend ernannte operative Mitarbeiter? |   | Überprüfen Sie die Unterlagen. Überprüfen Sie, ob bestimmte Kundenanforderungen vorliegen und diese entsprechend umgesetzt werden. Prüfen Sie, ob dies auch in der Praxis überwacht wird. |  |
| 12.3.2.2. |   | Ist sichergestellt, dass Fahrer und/oder operativer Mitarbeiter den gesamten Be-/Entladevorgang überwachen? |   | Überprüfen Sie dies anhand der Verfahrensrichtlinie für das Beladen. Der Fahrer muss das Laden von einem sicheren Ort aus verfolgen, damit Kollisionen mit dem Gabelstapler vermieden werden. |  |
| 12.3.2.3. |   | Sind das zu befüllende Silo und das Fahrzeug für den Fahrer/ operativen Mitarbeiter leicht einsehbar? |   | Prüfen Sie den Ablauf und den Lageplan. |  |
| 12.3.2.4 |   | Gibt es Verfahrensrichtlinien, um sicher zu stellen, dass das richtige Produkt in das richtige Silo gefüllt wird und dass ausreichendes Freivolumen im Silo vorhanden ist? |   | Prüfen Sie das Equipment. |  |
| 12.3.2.5 |   | Sind die Füll-Punkte gedeckelt und abgesperrt und ist ein Verfahren implementiert, dass die Ausgabe von Schlüsseln an Fahrer und Verlader regelt. |   | Um Verunreinigungen vorzubeugen, muss überprüft werden, ob ein gut implementierter Prozess vorhanden ist, der die Ausgabe der Schlüssel zum Entsperren des Lade-Rohrs eines Silos regelt. |  |
| 12.3.2.6 |   | Gibt es im Bereich um die Silos ausreichend Manövrierraum für die Fahrzeuge? |   | Fahrzeuge müssen diesen Bereich frei anfahren und verlassen können. Unter keinen Umständen darf ein Fahrzeug unter einer Ladebrücke zurücksetzen. Der Entladebereich muss ebenfalls freie Zufahrt bieten, angemessenen Manövrierraum und eine ebene Oberfläche haben. Beim Entladen von Massengut muss der LKW in der Nähe des Silos abgestellt sein (max. 6 m Entfernung). Beim Entladen des LKW wird der Trailer gekippt (bis hin zur aufrechten Position), um das Entladen zu erleichtern. Im Bereich oberhalb des gekippten Trailers dürfen daher keine Überbauten wie Rohrbrücken oder Verkabelung (Hochleitungen) vorhanden sein. Lesen Sie hier die "Best practice guidelines for safe tipping of Silo trucks/trailers, silo containers and bag-in-box containers": <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-safe-tipping-silo-truck-strailers-silo-containers-bag-in-box-containers> |  |
| 12.3.2.7 |   | Ist die Oberfläche des Be-/Entladebereichs einwandfrei? |   | Prüfen Sie den Zustand der Oberfläche. |  |
| 12.3.2.8 |   | Ist ausreichend Freiraum für das Kippen von LKWs und Containern vorhanden (soweit anwendbar)? |   | Prüfen Sie, ob der Raum über dem Entladebereich frei und unverbaut ist. Lesen Sie hier die "Best practice guidelines for safe tipping of silo trucks/trailers, silo containers and bag-in-box containers" |  |
| 12.3.2.9 |   | Ist im Be-/Entladebereich ein entsprechendes Abflusssystem vorhanden, um Spülwasser aufzufangen? |   | Prüfen Sie vor Ort. |  |
| 12.3.2.10 |   | Gibt es für die Mitarbeiter einen eindeutigen Fluchtweg von der Be-/Entladestelle zum Sammelpunkt? |   | Prüfen Sie vor Ort. Das endgültige Ziel für Menschen zu entkommen sollte im Notfallplan der Betriebsstätte definiert sein. |  |
| 12.3.2.11 |   | Ist der Ladebereich vor Verunreinigungen durch Fremdstoffe geschützt? |   | Prüfen Sie vor Ort. Verunreinigungen können Regenwasser, Sand, Blätter, Staub usw. sein |  |
| 12.3.2.12 |   | Ist Ausrüstung vorhanden, um sicher oben auf den Silobereich zu gelangen und dort zu arbeiten? |   | Prüfen Sie, ob Stufen und Plattformen frei von Hindernissen sind. Bezug auf "Best practice Richtlinie für sicheres arbeiten in der Höhe in der Logistik Lieferkette." |  |
| 12.3.2.13 |   | Ist die in 12.3.2.12 erwähnte Ausrüstung sauber, gut gewartet und frei von Blockierungen? |   | Prüfen Sie den Zustand der Ladebrücke. |  |
| 12.3.2.14 |   | Ist der Laufsteg rutschsicher? |   | Prüfen Sie vor Ort. Ist keine Ladebrücke vorhanden, sind diese und weitere Fragen zur Ladebrücke nicht anwendbar. |  |
| 12.3.2.15 |   | Werden die Rohrleitungen regelmäßig geprüft und gewartet und werden die getroffenen Maßnahmen aufgezeichnet? |   |   |  |
| 12.3.2.16 |   | Sind die Ladebrücken und Pipelines mit geeignetem Anfahrschutz versehen?  |   | Verschiedene Schutzeinrichtungen sind möglich: z.B. Pfosten (Poller), nicht ortsfeste Ladebrücken, Schutzeinrichtungen |  |
| 12.3.2.17 |   | Sind Silos, Ladeleitungen und Ventile eindeutig und leicht lesbar markiert, werden Inhalt und/oder Ident-Nummern angegeben? |   | Die Silos müssen eindeutig gekennzeichnet sein, die Entladedeckel/-Klappen müssen verriegelt sein, um fälschliches Entladen zu vermeiden. |  |
| 12.3.2.18 |   | Falls notwendig, werden Silos und das gesamte Equipment (Schläuche, Leitungen, Pumpen usw.) angemessen gereinigt, um Kreuzkontamination zu vermeiden? |   | Um eine Kreuzkontamination zu verhindern, müssen Füllleitungen, Pumpen und Kupplungen gereinigt werden. Das schriftliche Reinigungsverfahren sollte anhand Aufzeichnungen der Reinigungstätigkeit geprüft werden. Manchmal ist eine Reinigung nicht erforderlich, da die Ausrüstung für dasselbe oder ein kompatibles Produkt verwendet wird. In diesem Fall kann die Frage als nicht anwendbar gewertet werden. |  |
| 12.3.2.19 |   | Sind Anschlussflansche mit Sicherheitsventilen ausgerüstet, um ein Öffnen durch Vibrationen während des Produkttransfers zu vermeiden? |   | Prüfen Sie vor Ort. |  |
| 12.3.2.20 |   | Sind Be-/Entlade Verfahren verfügbar und sind diese denArbeitern bekannt? |   | Prüfen Sie vor Ort und befragen Sie die Arbeiter. Beziehen Sie sich auf die "Best-Practice-Richtlinien für sicheres Kippen der Silo-LKW / Anhänger, Silo-Container und Bag-in-Box-Behälter" und "Best Practice Guidelines for Safe (un) Loading of Road Freight Vehicles" |  |
| 12.3.2.21 |   | Sind Verfahrensrichtlinien zur Vermeidung gefährlicher Staubbildung vorhanden? |   | Es müssen Schutzmaßnahmen getroffen sein, um eine Akkumulation von Polymerfeinanteilen und Staub zu vermeiden. Gute Haus- und Hofpflege ist daher wesentlich. Überprüfen Sie, ob Verfahrensrichtlinien vorhanden sind und befolgt werden, um potenzielle Risiken zu vermeiden. |  |
| 12.3.2.22 |   | Sind Mannlöcher/Luken fest verschlossen, wenn sie nicht genutzt werden? |   | Prüfen Sie die Entladeverfahren und die Praxis. Es dürfen nur die für das Befüllen vorgesehenen Luken geöffnet sein, alle anderen müssen geschlossen sein. |  |
| 12.3.2.23 |   | Können die Fahrzeuge bei einem Notfall den Entladebereich problemlos verlassen und ist der Fluchtweg unverstellt? |   | Prüfen Sie die Fahrstrecke.Bezug auf "Best Practice Guidelines for Safe (un) Loading of Road Freight Vehicles". Annex 2 |  |
| 12.3.3. |  | **Umwelt** |  | **Umwelt** |  |
| 12.3.3.1 |  | Wird jegliches verschüttete Material sicher entsorgt? |  | Überprüfen Sie das Meldeverfahren an den Kunden und die Entsorgungs-Verträge, die sich daraus ergeben. Dabei handelt es sich um Verträge mit Dritten, die den Abfall sammeln. |  |
| 12.3.3.2 |  | Sind die Be-und Entladegeräte sauber und frei von Produkt Verunreinigungen? |  |   |  |
| 12.3.3.3 |  | Sofern Kunststoffgranulat be- und entladen wird, gibt es ein Verfahren, das erfordert, dass: |  | Der Gutachter sollte die Anforderungen in den Arbeitsanweisungen/-verfahren prüfen.Darüber hinaus überprüft der Gutachter, ob die Anforderungen der Teilfragen erfüllt werden, wenn diese Vorgänge während der Bewertung stattfinden. |  |
| 12.3.3.3.a. |  | eine Auffangschale oder einen Auffangbehälter unter den Anschluss gestellt wird, wenn die Leitung aufgrund eines Produktstaus geöffnet werden muss? |  | Für Transfer-/Entlade-/andere Vorgänge können Verbindungen zwischen Schläuchen und Rohren erforderlich sein. Die Auffangschale o. ä. dient dazu, das freigesetzte Granulat aufzufangen. | M |
| 12.3.3.3.b |  | Massentransporteinheiten, die während des Ladevorgangs neu positioniert werden müssen, vor unerwarteten Bewegungen geschützt werden? |   | Transporteinheiten, die durch Schwerkraft beladen werden (z. B. unter einem Silo), müssen beim Befüllen gegebenenfalls zur nächsten Einfüllkammer oder Einfüllluke umpositioniert werden. Wenn der LKW aufgrund einer Fehlkommunikation zwischen Fahrer und Lader bewegt wird, während der Produktfluss nicht unterbrochen wird, kommt es zu großen (Granulat-)Austritten auf dem LKW und auf dem Boden des Ladeplatzes. Es sind Maßnahmen zu treffen, die Missverständnisse zwischen Fahrer und Lader vermeiden und eine Bewegung der Transporteinheit verhindern. | M |
| 12.3.3.3.c |  | Vorrichtungen installiert sind, um ein Überlaufen zu vermeiden? |  | Chronometer oder volumetrische Dosierventile oder jedes andere Gerät können verwendet werden, um die Beladung zu optimieren und Austritte zu vermeiden | M |
| 12.3.3.3.d |  | Vorrichtungen installiert sind, um Staubemissionen und ausgetretenes Granulat aus dem Füllrohr oder dem Schüttguttank/Lkw während des Ladevorgangs zu vermeiden? |  | Staubemissionen während des Beladens können vermieden oder begrenzt werden, indem zusätzliche Anschlusswerkzeuge zum Schließen des Ladesystems eingesetzt werden und/oder durch Staubabsaugung. Diese Frage könnte nicht zutreffen. Beziehen Sie sich auf die Frage zur Risikobewertung, um zu sehen, ob dieses Risiko besteht | M |
| 12.3.3.3.e |  | Staubemission aus dem Silo beim Entladen von Schüttgut in das Silo verhindert? |  | Staubemissionen, während der Silobefüllung / des Produkttransfers sollten vermieden oder begrenzt werden, indem Staubfilter oder -absaugung an Siloentlüftungsanlagen angebracht werden.Die Staubabsaugung wird meist bei der Handhabung von Pulver oder staubigen Flocken benötigt. Bei Granulaten ist dies nicht erforderlich. | M |
| 12.3.3.3.f |  | leere Behälter vor der Anbringung von Auskleidungsbeuteln sorgfältig geprüft werden, um beschädigte Innenwände oder defekte Böden zu identifizieren, die die Auskleidungsbeutel beschädigen könnten? |  | Diese Frage ist nicht anwendbar, wenn dieser Vorgang nicht innerhalb der Grenze der zu bewertenden Anlage/des zu bewertenden Lagers durchgeführt wird. | M |
| 12.3.3.3.g |  | ausgetretenes Granulat von der Oberseite des Lkws/Gleistankwagens/Anhängers/Containers entfernt wird, ehe der Eindämmungsbereich verlassen wird?  |  | Granulatreste fallen auf den Boden, wenn Transporteinheiten außerhalb der Anlage bewegt werden  | M |
| 12.3.3.3.h |  | die Oberfläche von Be-/Entladebereichen glatt und hart ist? |  | Wenn die Oberfläche dieser Bereiche (Be-/Entladen), Risse oder Furchen aufweist, sollten die Pellets, die darin sein könnten, mit normalen Reinigungsverfahren (Staubsauger, Kehrmaschine oder Gebläse), leicht zu entfernen sein. | M |
| 12.4. |  | **Einsacken und/oder Verpacken von festen Produkten (Säcke, Big Bags und/oder Octabins)** |  | **Einsacken und/oder Verpacken von festen Produkten (Säcke, Big Bags und/oder Octabins)** |  |
|   |  |  |  | Folgende Fragen sollten zusätzlich gestellt werden, wenn die Verpackung von Feststoffen in Beutel, Big Bags, Octabins oder ähnliches im Lager durchgeführt wird. Ansonsten sind die Abschnitte N/A gekennzeichnet. Prüfen Sie alle Fragen während der Begehung und Gesprächen mit den Personal. |  |
| 12.4.1. |  | **Allgemein** |  | **Allgemein** |  |
| 12.4.1.1. |  | Ist der Verpackungsbereich Wettergeschützt/Überdacht? |  | Der Assessor muss sich versichern, dass dies der einzige Platz ist an dem die Tätigkeiten ausgeführt werden. |  |
| 12.4.1.2. |  | Ist der Boden sauber, trocken und frei von Hindernissen? |  |   |  |
| 12.4.1.3. |  | Sind Notausgänge aus dem Verpackungsbereich deutlich markiert, sofort zugänglich und frei von Hindernissen? |  |   |  |
| 12.4.1.4. |  | Ist eine feste Einrichtung vorhanden, wenn das Material direkt aus dem Schüttgutfahrzeug eingesackt oder verpackt wird. |  | Das Absacken oder Verpacken sollte niemals direkt aus dem Fahrzeug erfolgen, ohne dass ein Trichter, und/oder eine Maschine verwendet werden. |  |
| 12.4.1.5. |  | Falls das Risiko einer explosiven Atmosphäre erkannt wurde, wurde der Verpackungsbereich nach ATEX bewertet? Wurden die daraus resultierenden Zonen vor Ort eindeutig identifiziert und ein Lageplan entwickelt und an alle relevanten Mitarbeiter kommuniziert? |  | Für den gesamten Lagerbereich muss ein Flächennutzungsplan vorhanden sein und dieser muss nach der ATEX-Bewertung identifiziert werden. Der Gutachter sollte das Explosionsschutz-Bewertungsdokument erfragen. Eine ATEX-Bewertung ist anwendbar, wenn der (Produkt-) Staub eine explosive Atmosphäre bilden kann; auf die SDB der behandelten Produkte verweisen, um festzulegen, ob ATEX anwendbar ist. |  |
| 12.4.2. |  | **Ausrüstung** |  | **Ausrüstung** |  |
| 12.4.2.1 |  | Gibt es ein präventives Wartungsprogramm für die Verpackungsanlagen? |  | Prüfen Sie die Aufzeichnungen des Wartungsprogramms. Überprüfen Sie, ob die Geräte in einem guten visuellen Zustand sind, |  |
| 12.4.2.2 |  | Sind Förderbänder bei Bedarf mit entsprechenden Gangways ausgestattet, um dem Bediener einen sicheren Übergang zu ermöglichen? |  | Kurze Förderer dürften keine Gangways benötigen. |  |
| 12.4.2.3 |  | Wird das Wiegesystem regelmäßig kalibriert? |  |   |  |
| 12.4.2.4 |  | Für den Umgang mit trocken Schüttgütern: ist die Erdung (Mechanismus) in gutem Zustand, regelmäßig getestet und ist die Leitfähigkeit zur Erde gemessen, um den Widerstand innerhalb akzeptabler Grenzen zu bestätigen. Wied dies in regelmäßigen Abständen erfasst? |  | Für den Umgang mit Granulat-oder Pulverprodukten ist eine adäquate Erdung unerlässlich. Wenn also Drähte und Klemmen verwendet werden, um die Verpackung und/oder die Verpackungsausrüstung zu fixieren, sollten Sie in einem guten Zustand sein. Überprüfen Sie, ob ein Verfahren verfügbar ist, das die Erdungs-Anforderungen beschreibt. Die Unversehrtheit des Erdungssystems und seine Resistenz gegen die Erde, die 10 Ohm nicht überschreiten darf, sollten jährlich überprüft und Aufzeichnungen aufbewahrt werden. Überprüfen Sie, ob dies erledigt und dokumentiert ist.  |  |
| 12.4.2.5 |  | Werden die Einrichtungen für das Heben von Paketen wie Big Bags oder ähnliches, sowie die Verpackungsmaschinen bei der Risikobewertung des Verpackungsbetriebs berücksichtigt? |  |   |  |
| 12.4.2.6 |  | Kann der Verpackungsvorgang im Ernstfall sofort abgeschaltet werden, indem man einen roten (Notstopp) Knopf drückt? |  |   |  |
| 12.4.2.7 |  | Gibt es im Bereich eine Alarmanlage, so dass ein Betreiber der Anlage bei Bedarf um Hilfe rufen kann? |  |   |  |
| 12.4.3. |  | **Betrieb** |  | **Betrieb** |  |
| 12.4.3.1 |  | Ist ein dokumentiertes Verfahren für das Verpacken vorhanden? |  |   |  |
| 12.4.3.2 |  | Gibt es ein Verfahren, um zu überprüfen, dass die richtige Verpackung vor dem Beginn des Verpackens ausgewählt wird? |  | Prüfen Sie nach Aspekten wie Sackgrößen, etc. |  |
| 12.4.3.3 |  | Werden leere Verpackungsmaterialien auf sichere Weise gelagert? |  |   |  |
| 12.4.3.4 |  | Gibt es ein Verfahren für die legale Entsorgung von klassifizierten und nicht klassifizierten Verpackungsabfällen? |  | Einige Verpackungen sind für den Einmalgebrauch ausgelegt und werden nach dieser Verwendung zu Abfällen. Andere Verpackungen sind als Mehrweg und wiederverwendbar konzipiert, solche Verpackungen sind kein Abfall, es sei denn, sie werden vom Eigentümer als Abfall eingestuft. Dazu gehören zum Beispiel Stretchfolie, Klebefolie, Kunststoff-oder Stahlbänder |  |
| 12.4.3.5 |   | Ist für Geräte, die nicht nur für eine Substanz vorgesehen sind, ein Verfahren zur Dekontamination und Reinigung, nach dem Befüllen vorgesehen, um Kreuzkontaminationen zu verhindern? |   | Um eine Kreuzkontamination zu verhindern, müssen Füllleitungen, Pumpen und Kupplungen gereinigt werden. Das schriftliche Reinigungsverfahren sollte anhand Aufzeichnungen der Reinigungstätigkeit geprüft werden. Manchmal ist eine Reinigung nicht erforderlich, da die Ausrüstung für dasselbe oder ein kompatibles Produkt verwendet wird. In diesem Fall kann die Frage als nicht anwendbar gewertet werden. |  |
| 12.4.3.6 |  | Sind Produktmuster nachvollziehbar, sicher und richtig gelagert? |  | Prüfen Sie das Verfahren und die Umsetzung |  |
| 12.4.4. |  | **Umweltschutz** |  | **Umweltschutz** |  |
| 12.4.4.1 |  | Wird verschüttetes Material sicher entsorgt? |  | Überprüfen Sie das Meldeverfahren an den Kunden und die Entsorgungs-Verträge, die sich daraus ergeben. Dabei handelt es sich um Verträge mit Dritten, die den Abfall sammeln. |  |
| 12.4.4.2 |  | Sind die Verpackungsgeräte sauber und frei von Produkt Verunreinigungen? |  |   |  |
| 12.4.4.3 |  | Werden leere Anhänger/Container vor dem Beladen mit Granulat sorgfältig auf beschädigte Innenwände oder defekte Böden geprüft, die Beutel aufreißen und Verpackungen beschädigen könnten? |  | Der Gutachter prüft, ob diese Inspektion Teil des Verfahrens ist, und fragt die verantwortlichen Bediener nach den getroffenen Entscheidungen, falls sich herausstellt, dass der Anhänger/Container defekt ist. | M |
| 12.4.4.4 |  | Erfolgt das Einsacken oder Verpacken von Granulat oder Verpackungspolymeren, ist ein Verfahren erforderlich, das Folgendes erfordert:  |  | Der Gutachter sollte diese Anforderungen in den Arbeitsanweisungen/-verfahren prüfen.Darüber hinaus überprüft der Gutachter, ob die Anforderungen der Teilfragen erfüllt werden, wenn diese Vorgänge während der Bewertung stattfinden.  |  |
| 12.4.4.4. a |  | Kontrolle von Paletten auf überstehende Nägel oder gebrochene Bretter? |  |   | M |
| 12.4.4.4. b |  | Umgang mit auslaufenden Beuteln/Oktabinbehältern? |  | Undichte Beutel/Oktabinbehälter können:* geklebt und aufgearbeitet oder
* geklebt und an Kunden gesendet werden, wenn diese mit dem Erhalt solcher Beutel/Oktabinbehälter einverstanden sind
 | M |
| 12.4.4.4. c |  | Regelmäßige Entfernung von ausgetretenem Granulat während des Füllvorgangs. |  |   | M |
| 12.4.4.5 |  | Gibt es ein Verfahren, das eine Reinigung der Ausrüstung und des Bodens erfordert, wenn Kunststoffgranulat aus dem Beutel genommen wird? |  | Dies ist besonders wichtig, wenn die Beutel manuell entleert werden. Ausgetretene Kunststoffe müssen ordnungsgemäß gehandhabt werden. Leere Paletten sollten gereinigt werden, um Umweltbelastungen zu vermeiden.  | M |
| **12.5.** |  | **Container-Depot** |  | **Container-Depot:** Dieser Abschnitt ist anwendbar, wenn die SQAS-Bewertung in einem Containerdepot stattfindet oder ein Containerdepot Teil eines Transportgeländes ist. Die Container können auf den Kauf, die Weiterlieferung oder den Abzug warten, je nach den geschäftlichen Erfordernissen. Am Standort wird nicht ausgepackt/umgepackt. Der Prüfer muss sich auf die Cefic/ECTA-Richtlinien "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen" beziehen. Siehe https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance.Handelt es sich um einen SEVESO-Standort, können zusätzliche Anforderungen gelten. |  |
|  **12.5.1.** |  | **Allgemeiner Standortbetrieb** |  |  |  |
| 12.5.1.1. |  | Lizenzen und Lagerkapazität  |  |  |  |
| 12.5.1.1.1. |  | Verfügt das bewertete Unternehmen über die erforderlichen Genehmigungen für die Lagerung von Transporteinheiten mit (gefährlichen) Gütern? |  | Alle anderen Genehmigungsanforderungen sollten ebenfalls überprüft werden, z. B. die zulässigen Gefahrgutklassen. |  |
| 12.5.1.1.2. |  | Verfügt das bewertete Unternehmen über ein Verfahren, um zu überprüfen, ob die Lagerkapazität mit der Genehmigung übereinstimmt? |  |  |  |
| 12.5.1.2. |  | Registrierung eines Produkts vor Ort und Eingangskontrolle |  | Registrierung eines Produkts vor Ort und Eingangskontrolle. |  |
| 12.5.1.2.1. |  | Gibt es bei der Ankunft eines Produktes, welches zuvor noch nicht vor Ort gelagert wurde, ein Verfahren, dass die sichere Handhabung der Einheit (einschliesslich der korrekten Genehmigungen für die Lagerung und Handhabung des Produktes), bewertet? |  | Der Standort sollte über ein strukturiertes Verfahren zur Durchführung dieser Bewertung und über vordefinierte Rollen verfügen, die befugt sind, solche Anträge auf Lagerung und Handhabung zu genehmigen (z. B. Direktor, Standortleiter), und die in diesem Prozess konsultiert werden sollten (z. B. HSE-Manager, Gefahrgutbeauftragter). Der Prüfer sollte prüfen, ob eine gültige Genehmigung für die Lagerung eines bisher nicht gelagerten Produkts vorliegt. |  |
| 12.5.1.2.2. |  | Sind dem Unternehmen für die Lagerung von Containern mit nicht registrierten Produkten folgende Informationen bekannt?- SDB (vorzugsweise in der/die Landessprache(n) des/der Lager(s) und/oder in Englisch)- Bruttogewicht- Art der Versandeinheit |  | Der Prüfer nimmt eine Stichprobe der zuletzt eingegangenen Behältnisse mit neuen Produkten und überprüft die geforderten Informationen. |  |
| 12.5.1.2.3. |  | Gibt es ein System zur Kontrolle und Registrierung von Containern, wenn diese am Terminal angeliefert werden? |  |  |  |
| 12.5.1.2.3.a. |  | Technische Sichtprüfung der ITU (Intermodale Transporteinheit) am/von:- Leckage (undichte Einheit)- sichtbare Verformungen der Transporteinheit - Containertyp  |  |  |  |
| 12.5.1.2.3.b. |  | Formelle Sichtkontrolle des Containerzustandes:- Zustand des Containers (beladen/ unbeladen/ gereinigt)- ordnungsgemäße Etikettierung und Kennzeichnung gemäß den Gesetzen/Vorschriften (ADR/IMDG) (siehe Leitfaden zu dieser Frage)- Plomben und Plombennummern- Containernummer- Typenschild |  | Besonderes Augenmerk sollte bei der Eingangskontrolle auf die Kennzeichnung und Etikettierung gelegt werden, um typische Fehler zu vermeiden, d. h. Plaketten, Zeichen oder Etiketten, die nicht korrekt sind:- nicht sichtbar - falsch platziert- beschädigt- fehlend- unvollständig- falschDie Gültigkeit der Geräteprüfungen wird auf dem Typenschild vermerkt. Die Stempel der Prüfstellen sollten sichtbar und lesbar sein. Das Typenschild enthält Informationen über CSC (Container Safety Convention). Dabei geht es hauptsächlich um den Zustand des Rahmens. Bei Gefahrguttransporten sind auch die Prüfdaten des Tanks angegeben.Container werden in der Regel auf Wunsch der Containereigner vom Hersteller gebaut. Alle Container müssen auf der Grundlage der ISO- und CSC-Normen gebaut werden, um für den internationalen Transport geeignet zu sein. Jegliche kundenspezifische Anpassung des Containers wird über diese Grundnormen hinaus gebaut. Sobald der Container seine endgültige Form erreicht hat, wird er gemäß der ISO klassifiziert und erhält eine Container-ID-Nummer. Diese Nummer muss auf dem CSC-Schild des Containers angegeben werden. |  |
| 12.5.1.2.3.c. |  | Besondere Lagerbedingungen des Kunden? |  | Druck- und Temperaturkontrollen können von bestimmten Kunden verlangt werden, z. B. beim Transport von Gasen.  |  |
| 12.5.1.3. |  | Sicherheit |  |  |  |
| 12.5.1.3.1. |  | Erfüllt das Terminal die kundenspezifischen und/oder branchenspezifischen Sicherheitsanforderungen? |  | Die Zugangskontrolle sollte mindestens die physische Überprüfung der Lieferdokumente anhand der Bestellung umfassen. Die Grundstückseinfahrt(en) sollte(n) vorzugsweise mit einem Tor ausgestattet sein, das normalerweise geschlossen bleibt.Weitere Sicherheitsanforderungen finden Sie in Abschnitt Sicherheit im Lager. |  |
| 12.5.1.4. |  | Ordnung und Sauberkeit |  |  |  |
| 12.5.1.4.1. |  | Sind Ordnung und Sauberkeit auf dem Gelände akzeptabel? |  | Gute hauswirtschaftliche Praktiken sind ein wichtiger Bestandteil allgemeiner Arbeitsabläufe, da sie die Gefahren am Arbeitsplatz verringern können, was zu einer sichereren und besseren Arbeit führt. Unzureichende Sauberkeit und/oder Ordnung auf dem Gelände hingegen können schwerwiegende Folgen haben und zu Unfällen, Schäden an der Ausrüstung und Verunreinigungen führen. Um diese Frage positiv zu bewerten, führt der Prüfer die folgenden Kontrollen durch:- ungehinderte Sicht auf Sicherheitseinrichtungen und Schilder- beschädigtes Equipment ist nicht vorhanden - zerbrochene Paletten müssen ordnungsgemäß entsorgt werden- Paletten (falls vorhanden) sollten an ausgewiesenen Orten fern von Zündquellen gelagert werden. Außerdem muss darauf geachtet werden, dass die Lagerung von Paletten die Brandlast von Gebäuden nicht erhöht, z. B. durch Stapeln an Wänden- die Vegetation (Gras, Sträucher usw.) unter Kontrolle ist und regelmäßig beschnitten wird- Straßen-/Terminaloberfläche im Allgemeinen (Schlaglöcher, Hindernisse, Risse usw.). |  |
| 12.5.1.5. |  | Kompetenzen und Ausbildung |  |  |  |
| 12.5.1.5.1. |  | Gibt es ein dokumentiertes Programm für die Schulung von Fahrern/ Operator von Kränen, Roll- und Hebezeugen? |  | Vergewissern Sie sich, dass die Fahrer von Kränen, Gabelstaplern und anderen rollenden Geräten über eine spezielle Bescheinigung verfügen. Dies könnte eine gesetzliche Vorschrift sein.Überprüfung der Schulungsunterlagen ausgewählter Fahrer/ Operator. Abgleich mit den Aufzeichnungen über Vorfälle, bei denen die Ursache im Verhalten der Fahrer zu suchen war und bei denen eine Folgemaßnahme zur Verstärkung des Schulungsprogramms ergriffen wurde. |  |
| 12.5.1.6. |  | Menschliches Verhalten und verhaltensbasierte Sicherheit (BBS) |  |  |  |
| 12.5.1.6.1. |  | Sind die Fahrer/ Operator von Kränen, Roll- und Hebezeugen in das in Abschnitt 8 dieses Fragebogens vorgeschriebene BBS-Programm einbezogen? |  |  |  |
| **12.5.2.** |  | **Lagerung von Containern** |  | **Lagerung von Containern** |  |
| 12.5.2.1. |  | Trennung |  |  |  |
| 12.5.2.1.1. |  | Wird bei der Lagerung von Schiffscontainern ein Trennungskonzept angewandt? Dieses muss beladene Container, leere ungereinigte Container und leere saubere Container umfassen?  |  | Die Produkttrennung ist unerlässlich, um das Risiko einer gefährlichen Wechselwirkung zwischen verschiedenen Produkten im Falle eines Auslaufens (z. B. durch ein Leck oder einen Brand) zu verringern. Im Falle von Tankcontainer- oder Boxcontainerlagern besteht jedoch ein geringeres Risiko der Interaktion zwischen den Waren als bei verpackten Gütern in Lagerhäusern. Daher sind die Anforderungen an die Trennung in Containerlagern weniger streng als in Lagerhäusern.Dennoch sollten die Wechselwirkungen zwischen den gelagerten Gütern, die zu einer gefährlichen Situation führen können, berücksichtigt werden.Der endgültige Trennungsplan sollte immer mindestens den in der Genehmigung festgelegten (örtlichen) Vorschriften und Anforderungen entsprechen.Die empfohlenen Maßnahmen sind in Abschnitt 3.1 des Leitfadens "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen" beschrieben. Prüfen Sie, ob ein schriftlicher Plan vorliegt, und überprüfen Sie diesen vor Ort. |  |
| 12.5.2.1.2. |  | Sind die Trennungsvorschriften Bestandteil des Schulungsprogramms?  |  |  |  |
| 12.5.2.1.3. |  | Sind die Trennungsregeln für externe Betrachter sichtbar? |  |  |  |
| 12.5.2.2. |  | Stapeln von Containern |  |  |  |
| 12.5.2.2.1. |  | Ist eine maximale Stapelhöhe von Tankcontainern/Containern in einem schriftlichen Verfahren festgelegt und wird diese eingehalten? |  | In der Regel ist die Stapelhöhe von Containern in der Betriebsgenehmigung geregelt. Der Prüfer sollte prüfen, wie diese Informationen an die beteiligten Mitarbeiter weitergegeben werden und ob Aufzeichnungen geführt werden.Der Prüfer sollte sich auch nach dem schriftlichen Verfahren des Unternehmens erkundigen, in dem das Verfahren für die Lagerung/Stapelung von Containern beschrieben ist, und prüfen, ob das Verfahren eingehalten wird. Es ist zu beachten, dass die Stapelhöhen (maximal zulässiges Stapelgewicht bzw. Stapelhöhe) für Container/Tankcontainer je nach Bauart der Ausrüstung variieren. Die in der CSC-Sicherheitszulassung der Container enthaltenen Informationen sollten berücksichtigt werden. In den meisten Terminals ist es üblich, in Blöcken zu stapeln, was eine größere Stapelhöhe ermöglicht. Alle oben genannten Punkte sind für das Stapeln verschiedener Ausrüstungsgegenstände relevant und sollten in einem Verfahren detailliert beschrieben werden. Siehe Abschnitt 3.2 der Cefic/ECTA-Leitlinien "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen".  |  |
| 12.5.2.2.2. |  | Gibt es ein Verfahren, das die Stapelung unter Berücksichtigung der Wetterbedingungen und der Tatsache, dass die Container be-/entladen sind, definiert?  |  | Das Stapeln von beladenem und leerem Material führt zu einer unterschiedlichen Dynamik bei Wetteränderungen, z. B. Wind.  |  |
| 12.5.2.3. |  | Bodenbelag |  |  |  |
| 12.5.2.3.1. |  | Enthält der Boden, auf dem die Container gelagert werden, mindestens eine undurchlässige Schicht, um zu verhindern, dass eventuell auslaufende Flüssigkeiten in den Boden/das Grundwasser gelangen? |  | Der Prüfer wird in der Genehmigung nachsehen, ob bestimmte Anforderungen an den Bodenbelag enthalten sind. Da die Container in der Regel auf dem Boden gelagert werden, ist es wichtig, dass ein angemessener Bodenbelag vorhanden ist. Bei einem Produktaustritt könnte das Grundwasser kontaminiert werden, was negative Auswirkungen auf die Umwelt und die Menschen haben könnte. Die meisten Containerdepots haben eine Oberfläche aus Ziegelsteinen (ca. 12 cm), dann eine Schicht aus Splitt (10-30 cm) und dann eine oder mehrere Schichten Beton als Unterbau (20-60 cm). Mindestens eine der Schichten (normalerweise die Betonschicht) sollte undurchlässig sein. Der Prüfer wird einen Nachweis über diesen Zustand verlangen. |  |
| 12.5.2.3.2. |  | Gibt es ein Verfahren, das regelmäßige, dokumentierte Kontrollgänge vorschreibt, um mangelhafte Bodenbeläge zu entdecken? |  | Die Inspektionshäufigkeit beträgt mindestens drei Monate.- Schlaglöcher oder unebene Böden können zu Unfällen führen, die durch Hebe- und Fahrgeräte verursacht werden, z. B. wenn Schubmaststapler oder Lastwagen mit gelagerten Containern zusammenstoßen oder wenn Personen ausrutschen oder stolpern. - Das Stapeln von Containern auf unebenem Boden kann dazu führen, dass Containerstapel umkippen können.  |  |
| **12.5.3.** |  | **Ausrüstung** |  | **Ausrüstung** |  |
| 12.5.3.1. |  | Auswahl und Spezifikation der Ausrüstung |  |  |  |
| 12.5.3.1.1. |  | Entsprechen die Roll- und Hebevorrichtungen des Terminals den nationalen gesetzlichen Anforderungen? |  | In der Regel werden Terminalstapler, Leergutstapler, Reach Stacker und Kräne eingesetzt. Vergewissern Sie sich, dass die Geräte gegen Fehlfunktionen und das Heben übermäßiger Gewichte geschützt sind und während der Bewegung mit Warnleuchten/akustischen Alarmen ausgestattet sind. Maschinenrichtlinie 2006/42/EG und Änderungsrichtlinie 2014/33/EU. Zur Identifizierung der Geräte, die unter diese Frage fallen, siehe die Cefic/ECTA-Leitlinien "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen", Abschnitt 4. |  |
| 12.5.3.2. |  | Inspektion und Wartung der Ausrüstung |  |  |  |
| 12.5.3.2.1. |  | Gibt es ein gesetzlich vorgeschriebenes Prüfprogramm für die Krane, Roll- und Hebezeuge? |  | Alle eingesetzten Geräte müssen einer regelmäßigen Prüfung durch einen zertifizierten oder kompetenten Prüfer unterzogen werden. Sofern die gesetzlichen Bestimmungen oder die Spezifikationen des Herstellers nichts anderes vorschreiben, wird ein jährlicher Prüfzyklus empfohlen. Datum, Name und Unterschrift des Prüfers sowie die Ergebnisse der periodischen Wartung sind zu dokumentieren. |  |
| 12.5.3.2.2. |  | Gibt es ein dokumentiertes Programm für die vorbeugende Wartung von Kränen, Roll- und Hebezeugen? |  | Achten Sie auf ein Wartungsprogramm, das vorschreibt, dass die (eigene oder geleaste) Ausrüstung angemessen gewartet, eingestellt und anderweitig instandgehalten wird, um abnormalen Verschleiß zu verhindern und Defekte zu erkennen, bevor sie Unfälle oder Ausfälle verursachen. Prüfen Sie auch in der Praxis. |  |
| 12.5.3.2.3. |  | Gibt es eine täglich ausgefüllte Checkliste über den Zustand der Ausrüstung? |  | Dies wird in der Regel von den Fahrern erfüllt.  |  |
| **12.5.4.** |  | **Containerbetrieb** |  | **Containerbetrieb** |  |
| 12.5.4.1. |  | Interner Transport und Verkehr |  |  |  |
| 12.5.4.1.1. |  | Wird der Verkehr angemessen geregelt (Beschilderung, Straßenmarkierungen, Flussrichtungen, Geschwindigkeitsbegrenzungen) und durchgesetzt? |  | Achten Sie auf Hinweise, Schilder, Anweisungen für die Fahrer und beobachten Sie auch die praktische Umsetzung dieser Anweisungen. |  |
| 12.5.4.1.2. |  | Gibt es ein System zur Überwachung der Einfahrt und der Bewegung von Fahrzeugen auf dem Terminal? |  | Überprüfen Sie das interne System, das die Fahrzeugbewegungen innerhalb des Terminals steuert. Überprüfen Sie die Bewegung von Personen auf dem Terminal, wie in der Core-frage 2.4.1 gefordert. |  |
|  12.5.4.1.3. |  | Gibt es schriftliche Anweisungen für:  |  |  |  |
| 12.5.4.1.3.a. |  | das Terminalpersonal und die Besucher, die festlegen, wo Besucher zugelassen sind und wo nicht? |  |  |  |
| 12.5.4.1.3.b. |  | Bereiche, in denen PSA verwendet werden muss  |  | Diese Zonen müssen deutlich gekennzeichnet sein (Schilder, Markierung). |  |
| 12.5.4.2. |  | Sichere Handhabung |  |  |  |
| 12.5.4.2.1. |  | Gibt es ein Verfahren, das die sichere Handhabung beschreibt, die eingehalten werden muss? |  | Das Verfahren muss mindestens alle in der nachstehenden Liste aufgeführten Praktiken abdecken. Zusätzlich zu dem Verfahren wird der Prüfer während der Betriebsbesichtigung überprüfen, ob die folgenden Maßnahmen eingehalten werden:* Unter schwebenden Lasten dürfen sich keine Personen aufhalten oder hindurchgehen.
* Die Operators müssen die Arbeit sofort einstellen und den Vorgesetzten informieren, wenn eine größere Störung festgestellt wird oder eine Warnvorrichtung nicht funktioniert.
* Das Anheben von Containern sollte generell mit einem geeigneten Gerät erfolgen, das eine vertikale Kraft auf die vier oberen Eckbeschläge ausübt. Bei leeren Containern ist dies zwar entbehrlich, aber beim Umschlag von beladenen Containern von 20 Fuß oder mehr ist das Anheben eines Containers an vier Ecken besonders wichtig.
* Auf keinen Fall dürfen Container mit Gabeln so angehoben werden, dass der Tankcontainermantel die Containerlast tragen muss.
* Ein Container sollte erst dann vom Chassis gehoben werden, wenn sichergestellt ist, dass die Verriegelungen gelöst sind.
* Wenn der Operator keine freie und ungehinderte Sicht hat, ist der Betrieb einzustellen und nur mit einem geeigneten Signalgeber zu weiterzuführen.
* Beim Betrieb eines Portalkrans sollte der Container vor Fahrtantritt auf eine Höhe angehoben werden, die eine Kollision mit bereits gelagerten Containern verhindert.
 |  |
| 12.5.4.2.2. |  | Gibt es ein schriftliches Verfahren zur Bewertung aller spezifischen Kundenanforderungen in Bezug auf den Transfer und die vorübergehende Lagerung von Waren? |  | Elemente könnten sein: Temperaturkontrolle der Ladung (auch Gefahrgut), Enteisung, ... |  |
| 12.5.4.3. |  | Inspektion und Wartung von Containern |  |  |  |
| 12.5.4.3.1. |  | Gibt es ein System zur Überwachung der regelmäßigen Prüftermine von Tanks, die für die Beförderung gefährlicher Güter zugelassen sind? |  | Dies liegt in der Verantwortung des Betreibers des Tankcontainers. |  |
| 12.5.4.3.2. |  | Ist eine geeignete Absturzsicherung vorhanden, um sicher auf den Tankcontainern arbeiten zu können? |  | Siehe die "Cefic/ECTA Best Practice Guidelines for the Safe Working at Height in the Chemical Logistics Supply Chain". |  |
| 12.5.4.4. |  | Service für Heizung und/oder Kühlung von Containern Ladung |  |  |  |
| 12.5.4.4.1. |  | Gibt es schriftliche Verfahren/Anweisungen für die Beheizung oder Kühlung von Tanks, einschließlich: |  | Ein Heiz- oder -kühlverfahren mit Anweisungen sollte detailliert beschrieben werden und die Verantwortlichkeiten sowie den erwarteten Leistungsstandard beschreiben. Bei der Inspektion vor Ort sollte geprüft werden, ob das verantwortliche Personal die Anweisungen erhalten hat, alle Anforderungen des Verfahrens versteht und ob sie vollständig umgesetzt werden. Die einzelnen Elemente sollten nur dann positiv bewertet werden, wenn das Verfahren vorhanden ist, verstanden und vollständig umgesetzt wurde.  |  |
| 12.5.4.4.1.a. |  | erste Produktanfrage? |  | Dazu gehört auch eine Bewertung der potenziellen Gefahren. |  |
| 12.5.4.4.1.b. |  | Produktakzeptanz? |  |   |  |
| 12.5.4.4.1.c. |  | erforderliche Kompetenz zur Erstellung einer neuen Heizungs- oder Kühlungsanweisung? |  |   |  |
| 12.5.4.4.1.d. |  | Kontrollen von Temperaturgeräten? |  |  |  |
| 12.5.4.4.1.e. |  | eine Checkliste, um sicherzustellen, dass das Verfahren eingehalten wird? |  | Dies kann auf Papier oder in elektronischer Form geschehen. |  |
| 12.5.4.4.2. |  | Erhält der Betreiber die erforderlichen Anweisungen, bevor er den Tank an das Heiz- oder Kühlsystem anschließt, einschließlich |  | Prüfen Sie eine Auswahl von Dokumenten über Tankheizungs- oder Kühlungsvorgänge. |  |
| 12.5.4.4.2.a. |  | die Art der Beheizung? |  | Die Spule kann mit Direktdampf oder Heißwasser beheizt werden. Es kann auch Elektrizität verwendet werden. Die Beheizungsart wird durch die Risikobewertung bestimmt: Einige Produkte können bei Kontakt mit hohen Temperaturen zu reagieren oder zu polymerisieren beginnen. Ein Monomer wie Acrylsäure ist ein bekanntes Beispiel dafür, dass falsches Erhitzen in der Vergangenheit zu Explosionen geführt hat. Bei Acrylsäure darf nur warmes Wasser verwendet werden. Das Erhitzen mit Dampf ist strengstens untersagt. Andere Produkte können *"verbrannt"* werden oder ihre Qualität kann beeinträchtigt werden, wenn sie mit zu hohen Temperaturen in Berührung kommen. Es muss ein Verfahren vorhanden sein, bei dem eine kompetente Person für jedes zu erhitzende Produkt entscheidet, welche Erhitzungsart verwendet werden kann und welche maximale Medientemperatur zulässig ist (für Acrylsäure nicht mehr als 35 Grad warmes Wasser). Diese Informationen sollten immer verfügbar sein, bevor ein Tank an das Heizsystem angeschlossen wird, und deutlich auf der Heizungsanleitung aufgedruckt sein. |  |
| 12.5.4.4.2.b. |  | maximale Kontakttemperatur? |  | Die maximale Kontakttemperatur sollte aus Sicherheits- und/oder Qualitätsgründen festgelegt werden. Dies ist die Temperatur, die die Spulen erreichen können, und wird durch das zum Erhitzen verwendete Medium bestimmt. Die in 12.2.4.4.2.a. als Beispiel genannte **Acrylsäure** muss auf eine maximale Temperatur von 35 Grad erhitzt werden. |  |
| 12.5.4.4.2.c. |  | maximaler Betriebsdruck von Dampfleitungen? |  | Es ist zu prüfen, dass die Druckkapazität der Dampfleitungen des Tankcontainers nicht geringer ist als der Dampfdruck der festen Installation. |  |
| 12.5.4.4.2.d. |  | regelmäßige Überprüfung der Produkttemperaturen? |  |  |  |
| 12.5.4.4.2.e. |  | persönliche Schutzausrüstung? |  |  |  |
| 12.5.4.4.2.f. |  | die Verwendung eines Eintauchthermometers zur Kontrolle der Produkttemperatur, sofern dies aufgrund der Produkteigenschaften und des Versenders zulässig ist? |  | Es muss ein Verfahren zur Reinigung der Temperaturmessgeräte nach Gebrauch vorhanden sein. Werden Lebensmittel-Tauchthermometer verwendet, sollten diese gekennzeichnet, getrennt aufbewahrt und gereinigt werden. |  |
| 12.5.4.4.3. |  | Gibt es in der Einrichtung geeignete Vorkehrungen für das Arbeiten in der Höhe im Falle der Verwendung von Eintauchthermometern? |  | Wenn Arbeiten in der Höhe erforderlich sind, müssen geeignete Absturzsicherungssysteme vorhanden sein (Sicherheitskäfige usw.). |  |
| 12.5.4.4.4. |  | Ist das Temperaturüberwachungsgerät mit der Heizquelle verbunden? |  | Diese Verbindung und die Verriegelung müssen von dem bewerteten Unternehmen geprüft werden. |  |
| 12.5.4.4.5. |  | Wird bei gekühlten oder beheizten Containern im Falle einer Störung des Kühl-/Heizsystems ein Notfallverfahren eingeleitet? |  | Die Erwärmung kann bei Produkten mit niedriger SAPT (Self Acceleration Polymerization Temperature) zu Durchbruchsreaktionen führen und/oder die Produktqualität beeinträchtigen.Automatische Kontrollsysteme werden bevorzugt, manuelle Überwachungssysteme sind jedoch zulässig. |  |
| 12.5.4.4.6. |  | Sind Überwachung und Kontrolle beim Heizen/Kühlen über Nacht oder an Wochenenden gewährleistet? |  | Es sollten regelmäßige Kontrollen durchgeführt und dokumentiert werden. Mobile Systemalarme sind akzeptabel, wenn sie nach den örtlichen Vorschriften zulässig sind. |  |
| 12.5.4.4.7. |  | Wird über jeden Vorgang, einschließlich des Temperaturverlaufs, Buch geführt? |  | Prüfen Sie eine Auswahl von Dokumenten über Tankheizungs- und -kühlungsvorgänge. |  |
| 12.5.4.4.8. |  | Gibt es ein System, das die Vermischung von Heizstoffen verhindert? |  | Mit dieser Vorschrift wird dem in Abschnitt 12.2.4.4.2.a erwähnten Risiko einer falschen Erwärmung begegnet. Ein Beispiel für ein solches System ist die Einrichtung von Bereichen für die Beheizung von Behältern mit einem Wasser-Glykol-Gemisch, die von dem Bereich für die Dampfbeheizung getrennt sind. |  |
| 12.5.4.4.9. |  | Wird der Vorgang gemäß den Anforderungen von Frage 12.5.2.3.1.durchgeführt? |  | Der Prüfer wird in der Genehmigung nachsehen, ob bestimmte Anforderungen an den Bodenbelag enthalten sind. Da die Container in der Regel auf dem Boden gelagert werden, ist es wichtig, dass ein angemessener Bodenbelag vorhanden ist. Bei einem Produktaustritt könnte das Grundwasser kontaminiert werden, was negative Auswirkungen auf die Umwelt und die Menschen haben könnte. Die meisten Containerdepots haben eine Oberfläche aus Ziegelsteinen (ca. 12 cm), dann eine Schicht aus Splitt (10-30 cm) und dann eine oder mehrere Schichten Beton als Unterbau (20-60 cm). Mindestens eine der Schichten (normalerweise die Betonschicht) sollte undurchlässig sein. Der Prüfer wird einen Nachweis über diesen Zustand verlangen |  |
| 12.5.4.4.10. |  | Gibt es ein Verfahren, um den Tank nach dem Aufheizen/Abkühlen und vor der Abfahrt zu überprüfen? |  | Das Unternehmen prüft die Temperatur, die Dichtheit, den Ausbau von Geräten zur Temperaturmessung, das Abklemmen von Schläuchen/elektrischen Kabeln usw. Diese Kontrollen müssen aufgezeichnet werden (könnte Teil der Checkliste von Frage 12.2.4.4.1.e sein) |  |
| 12.5.4.4.11. |  | Wurde im Falle einer Änderung der Ausrüstung der Heiz-/Kühleinheit eine Risikobewertung für das Änderungsmanagement (MOC) durchgeführt?  |  | Ermitteln Sie in Gesprächen mit den geprüften Personen, ob es Änderungen in der Arbeitspraxis gab. Beziehen Sie sich auf die Leitlinien zum Management von Veränderungen (MOC): "Managing Change in a Chemicals Supply Chain": <https://cefic.org/library-item/guidelines-for-managing-change-in-a-chemicals-supply-chain/> oder gleichwertig. Suchen Sie nach Aufzeichnungen über die Risikobewertung, wie in Abschnitt 5 des Leitfadens oder gleichwertig angegeben. |  |
| 12.5.4.4.12. |  | Hat das Unternehmen die Ergebnisse der MOC-Risikobewertung den an der Tätigkeit beteiligten Personen mitgeteilt, falls sich das Risiko ändert?  |  |  |  |
| 12.5.4.5. |  | Probeentnahme |  |  |  |
| 12.5.4.5.1. |  | Wenn eine Probeentnahme durchgeführt wird, gibt es ein Verfahren für die Durchführung der Operation? |  | Erstens sollte der Standort die Politik verfolgen, dass eine Probeentnahme von Containern vermieden werden sollte. Wenn dennoch ein dringender Bedarf an Probeentnahmen besteht, sollte der Standort über ein entsprechendes Verfahren verfügen. Gefahren, die auftreten können, sind:* Kontamination von Personal oder Dritten
* Umweltverschmutzung (Luft, Wasser, Boden)
* Sicherheits- und/oder Qualitätsprobleme des Produkts (Verunreinigungen, Reaktion mit Feuchtigkeit/Luftsauerstoff)
* Arbeiten in der Höhe (Transport von Probeentnahmegeräten und Absturzgefahr).

Wenn die Genehmigung es zulässt, sollte die Probeentnahme von autorisierten Fachleuten unter Verwendung geeigneter Ausrüstung für die Entnahme und den Transport von Proben durchgeführt werden. Für die Auswahl der richtigen persönlichen Schutzausrüstung sollte die neueste Version des Sicherheitsdatenblatts zur Verfügung stehen.Finden keine Probeentnahmen statt, ist die Frage nicht anwendbar. |  |
| **12.5.5.** |  | **Notfallmaßnahmen und Vorbereitung auf Produktaustritte** |  | **Notfallmaßnahmen und Vorbereitung auf Produktaustritte** |  |
| 12.5.5.1. |  | Eindämmung von Leckagen |  |  |  |
| 12.5.5.1.1. |  | Gibt es ein Rückhaltesystem für Leckagen und **Produktaustritte**, dass auch eine Isolierung von der Grundstücksentwässerung ermöglicht? |  | Der Be-/Entladebereich sollte idealerweise so geneigt sein, dass er abfällt, aber verschüttetes Produkt sollte nicht in andere Teile des Betriebsgeländes laufen (wo es Zündquellen geben kann). Prüfen Sie auf unkontrollierte Abflüsse. |  |
| 12.5.5.1.2. |  | Verfügt der Standort über eine Wanne, eine mobile Einheit oder einen abgetrennten Bereich, um kleine **Produktaustritte** zu beseitigen, die nicht durch absorbierende Materialien usw. aufgefangen werden können? |  | Beispiele für Auffangeinrichtungen könnten eine Auffangwanne für Container oder ein mit Kerben versehener bzw. gebündelter undurchlässiger Bodenbereich sein. Siehe Abschnitt 6.1.1. des Leitfadens "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen" und SQAS Core, Abschnitt 4. "Notfallvorsorge und -maßnahmen auf dem Betriebsgelände". |  |
| 12.5.5.1.3. |  | Gibt es am Standort einen Bereich oder eine Installation, die das gesamte Volumen eines Containers aufnehmen kann, wenn große Mengen verschüttet werden und ein erheblicher Verlust entsteht? |  | Siehe Abschnitt 6.1.2 des Leitfadens "Sichere Lagerung und Handhabung von Containern mit gefährlichen Gütern und Gefahrstoffen". Dabei muss es sich um eine Installation oder einen Bereich handeln, wie z. B. eine große Auffangwanne, ein großvolumiges Becken, oder einen Bereich, der den gesamten Tankinhalt auffangen könnte. Der Bereich muss über einen flüssigkeitsdichten Boden, eine niedrige Oberfläche und einen kontrollierten Abflussmechanismus verfügen. Siehe SQAS Core, Abschnitt 4, Notfallmaßnahmen. |  |
| 12.5.5.2. |  | Naturkatastrophen/klimatologische und geografische Risiken |  |  |  |
| 12.5.5.2.1. |  | Gibt es eine Risikobewertung für Naturkatastrophen und/oder klimatologische und geografische Risiken? |  | Bei starkem Regen können die Regenabflüsse überlastet und das Gelände überschwemmt werden. Vor allem nach einer langen Trockenperiode. Dazu trägt auch der weniger aufnahmefähige Boden auf der Lagerfläche bei.Hochwasser kann eine zerstörerische Kraft haben und sich auf den Boden und die Infrastruktur des Standorts auswirken und zum Aufschwimmen von Containern, zum Verlust des Containments und zur Verunreinigung des Wassers führen. Bei der Lagerung von Boxcontainern mit wasserreaktiven Stoffen kann der Kontakt mit Wasser zur Freisetzung von brennbaren Gasen führen. Dies kann in der Folge zu explosiven Gemischen mit der Luft führen, mit allen Konsequenzen, und kann die menschliche Gesundheit und die Umwelt gefährden.Winde mit hoher Geschwindigkeit können eine ernste Gefahr darstellen. Siehe Frage 12.2.2.2. zur Stapelung. Das bewertete Unternehmen muss über ein Verfahren verfügen, mit dem es vor den zu erwartenden risikoreichen Wetterbedingungen gewarnt wird (z. B. Stürme, extreme Regenfälle, Überschwemmungsgefahr usw.), und das Unternehmen muss - als Teil seines Notfallplans - detaillierte Schritte zur Risikominderung und Begrenzung der Folgen festgelegt haben. |  |
| **12.5.6.** |  | **Kontrollen bei Freigabe von Containern** |  |  |  |
| 12.5.6.1. |  | Gibt es ein dokumentiertes Verfahren, um den Zustand des abzuholenden Equipments bei der Übergabe zu validieren? |  | Es sollte ein formelles Verfahren geben, um den Zustand desEquipments bei der Freigabe aus der Einrichtung zu überprüfen. Dies wird als "Equipment Interchange Receipt" bezeichnet. Dieser muss ausgefüllt werden, wenn Schäden zu melden und zu erfassen sind. Diese werden bei der Übergabekontrolle zwischen der Einrichtung und der abholenden Partei festgestellt. Geräte, die nicht transportfähig sind, sollten nicht freigegeben werden. Dies gilt möglicherweise *nicht*, wenn die Einrichtung und der Abholer derselben Organisation/demselben Unternehmen angehören. |  |
| 12.5.6.2. |  | Macht die Einrichtung im Rahmen von 12.2.6.1. Fotos von den Containern während des Freigabeprozesses? |  | Während der Freigabeprozess physisch zwischen dem Fahrer und dem Operator stattfinden kann, bieten Fotobeweise eine visuelle Aufzeichnung dieses Vorgangs, falls später Probleme auftreten sollten. Sie dienen als Nachweis für den "guten Zustand" der Container bei der Freigabe durch das Depot. |  |
| 12.5.6.3. |  | Bei den Eingangskontrollen, 12.2.1.2.3.b., wurde auch das CSC-Typenschild auf seine Gültigkeit überprüft; wird das CSC- Typenschild vor der Freigabe auf Datum und Gültigkeit überprüft? |  | Container/Transporteinheiten, deren "CSC-Kennzeichnungsdatum" bei der Abholung abgelaufen ist, sollten nicht aus der Einrichtung herausgegeben werden dürfen. Die Einrichtung sollte den Vertragspartner über die abgelaufene CSC-Kennzeichnung des Containers informieren. |  |
| 12.5.6.4. |  | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren, um z. B. spezielle Ausgangskontrollen, Temperaturkontrollen, Druckkontrollen oder ähnliches bei der Freigabe des Containers durchzuführen? |  | Es kann die Anforderung bestehen, z. B. die Temperatur oder den Druck des Containers beim Verlassen der Anlage zu bestätigen. Oder es könnte eine Anforderung von Kunden, Veterinär- oder Zollbehörden bestehen. Die Einrichtung sollte den Nachweis aufzeichnen.  |  |
| 12.5.6.5. |  | Einhaltung von Vorschriften. |  | Bei der Handhabung oder Lagerung von Produkten/Gefahrgütern, die auf der ADR-Liste stehen, hat die Einrichtung eine definierte Rolle im ADR bei der Freigabe des Transportcontainers an eine Sammelstelle. Die Einrichtung sollte über einen Prozess oder ein Verfahren verfügen, um die folgenden Aspekte des ADR zu verwalten. |  |
| 12.5.6.5.1. |  | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren zur Überprüfung des gesetzlich vorgeschriebenen Prüfdatums des Containers am Ort der Freigabe aus der Einrichtung? |  | Container /Transporteinheiten mit "Prüfdaten", die während der Lagerung abgelaufen sind, sollten dem Abholer vor der Freigabe der Einheit gemeldet werden. Die ADR-Vorschriften erlauben die Beförderung von Containern mit abgelaufenem Prüfdatum unter bestimmten Kontrollen. Dies ist Sache des Transportunternehmens/Containerbetreibers; die Einrichtung hat jedoch im Rahmen des ADR Verpflichtungen in Bezug auf diese Anforderung. |  |
| 12.5.6.5.2. |  | Verfügt der Betrieb über ein System zur Überprüfung von Gefahrguttransportdokumenten, Placards und Kennzeichnungen auf Einhaltung der Vorschriften? |  | Es sollte ein System vorhanden sein, das sicherstellt, dass der Container/die Transporteinheit bei der Freigabe der Ausrüstung mit den richtigen Großzetteln (Placards) und Etiketten (einschließlich Typ, Anzahl und Zustand) versehen ist und mit den Beförderungspapieren übereinstimmt.  |  |
| 12.5.6.5.3. |  | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren zur Überprüfung des Führerscheins des abholenden Fahrers im Zusammenhang mit dem ADR? |  | Siehe Abschnitt 12.2.6. für allgemeine Sicherheitskontrollen. Die Einrichtung darf nur dann eine Beförderungseinheit freigeben, wenn der Fahrer die richtige Lizenz für die ADR-Klasse und den ADR-Typ besitzt. |  |
| 12.5.6.5.4. |  | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren, um zu überprüfen, ob die Transportmittel den ADR-Vorschriften entsprechen? |  |  |  |
| 12.5.6.6. |  | Kontrollen und Verfahren zur Freigabe. |  |   |  |
| 12.5.6.6.1. |  | Verfügt die Einrichtung über ein Verfahren, mit dem überprüft werden kann, ob der Abholer *berechtigt ist*, den Container abzuholen und aus der Einrichtung zu entfernen? |  | Der Abholer ist das Unternehmen, das den Container vom Depot abholen wird.Die Einrichtung sollte über ein Verfahren verfügen, bei dem die meldende Partei, d. h. derjenige, der mit der Einrichtung einen Vertrag über die Aufbewahrung des Containers abgeschlossen hat, eine Abholreferenz (Buchungs-/Freigabenummer) oder ähnliches angeben muss. Diese muss dann vom abholenden Fahrer abgeglichen werden, der sie im Rahmen des Freigabeverfahrens vorlegen muss. Hinweis: Wenn die abholende Transportpartei die "Freigabenummer" im Voraus mitteilt, muss ein Verfahren vorhanden sein, um zu überprüfen, ob der Fahrer/Transporteur, der den Container abholt, dazu berechtigt ist. |  |
| 12.5.6.6.2. |  | Gibt es ein Verfahren, um visuell oder physisch zu überprüfen, ob alle Verschlüsse sicher sind, um ein Austreten des Produkts aus der Transporteinheit zu verhindern? Einschließlich der Überprüfung, dass sich keine Materialrückstände auf der Außenseite des Containers befinden. |  | Die Einrichtung kann die physischen Kontrollen durch eigene Mitarbeiter durchführen, eine dritte Partei beauftragen oder von der abholenden Partei durchführen lassen. Für die Durchführung dieser Kontrollen müssen sichere Arbeitsmittel und -methoden vorhanden sein. Dies gilt für ungereinigte und beladene Container Hinweis: Bei allen Kontrollen der Einheit sind Einschränkungen durch Zollplomben, Sicherheitsplomben oder sonstige Verschlüsse auf dem Behältnis zu berücksichtigen.Die Verwendung von Videoüberwachung oder Ähnlichem ist eine akzeptable Methode der Überprüfung. |  |
| 12.5.6.6.3. |  | Gibt es für den Fall, dass der Container mit "Plomben oder Sicherheitsetiketten" versehen ist, ein Verfahren, um zu überprüfen, ob diese dokumentiert und unversehrt sind und mit der ursprünglichen Kontrolle übereinstimmen, oder wurde mit dem Kunden vereinbart, dass diese entfernt oder verändert wurden? |  | Die Einrichtung kann die physischen Kontrollen durch eigene Mitarbeiter durchführen, einen Dritten damit beauftragen oder durch den Abholer durchführen lassen. Für die Durchführung dieser Kontrollen müssen sichere Arbeitsmittel und -methoden vorhanden sein. Hinweis: Bei der Überprüfung der Plomben müssen die Einschränkungen der Plomben am Gerät berücksichtigt werden. Wenn die Plombe(n) gewechselt wurde(n), muss die neue(n) Plombennummer(n) dokumentiert werden. |  |
| 12.5.6.6.4. |  | Verfügt die Einrichtung über ein System oder Verfahren zur Aufzeichnung der Freigabe von Containern aus ihrer Einrichtung? |  | Die Einrichtung sollte über ein System verfügen, mit dem die Freigabe des Containers aus ihrer Einrichtung aufgezeichnet werden kann; dies können das Datum, die Uhrzeit und die Person, an die der Container freigegeben wurde, umfassen. Hinweis: Dies könnte Teil eines "Bestandsverwaltungssystems" sein. |  |
| **12.5.6.7.** |  | Frachtdokumentation. |  |   |  |
| 12.5.6.7.1. |  | Gibt es ein Verfahren, mit dem sichergestellt wird, dass die bei der Ankunft des Containers vorgelegten Unterlagen bei der Abholung wie vorgeschrieben oder angewiesen zurückgegeben werden? |  | Dazu gehören zum Beispiel Analysenzertifikate, Originalkarten für Brückenwaagen, Aufzeichnungen über Heizung oder Kühlung oder andere Unterlagen.Die Dokumente können sich von den Originaldokumenten unterscheiden. Dies wird als "neutrale Lieferung" bezeichnet, bei der z. B. die Herkunft des Containers nicht offengelegt wird.  |  |
| **12.5.7**. |  | **Messung und Management von Treibhausgasemissionen (THG)** |  | **Messung und Management von Treibhausgasemissionen (THG).**Der **"Leitfaden zur Bilanzierung von Treibhausgasemissionen für Logistikstandorte" des** Fraunhofer-Instituts für Materialfluss und Logistik IML (Jan 2019) wurde als Grundlage für die Erstellung dieses Fragebogens verwendet. [**http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn\_nbn\_de\_0011-n-532019-18.pdf**](http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn_nbn_de_0011-n-532019-18.pdf)  |  |
| **12.5.7.1.** |  | Scope 1: Emissionsmessung des verbrauchten Kraftstoffs |  | Scope-1-Emissionen umfassen die direkten Emissionen von Anlagen, die sich im Besitz oder unter der Kontrolle des bewerteten Unternehmens befinden und von diesem bezahlt werden. Dazu gehört die Verbrennung von flüssigen Brennstoffen oder Gasen, die zur Erzeugung von Energie, Wärme oder Dampf für den Einsatz in stationären oder mobilen Anlagen (z. B. Gabelstapler, Hebe- und Rangiergeräte sowie Heiz- und Kühlanlagen) und/oder zugehörigen Gebäuden erworben wurden. |  |
| 12.5.7.1.1. |  | Ist dem Unternehmen der jährliche Kraftstoffverbrauch bekannt? |  | Siehe die in 12.2.7 erwähnte Leitlinie. |  |
| 12.5.7.1.2. |  | Hat das Unternehmen die **TTW-Emissionen** aus dem im letzten Jahr verbrauchten Kraftstoff nachder folgenden Formel berechnet: kg CO2e = Σ (Kraftstoff (Liter) × TTW-Kraftstoff-Emissionsfaktor (kg CO2e/Liter Kraftstoff))? |  | Das Unternehmen wird die Kraftstoffemissionsfaktoren der **GLEC-Rahmenrichtlinie** verwenden**: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting", letzte Version, Modul 1**. Das Dokument kann unter folgendem Link heruntergeladen werden: [https:](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e)*//www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e* Für jede Art von Kraftstoff können drei Faktoren verwendet werden: **WTT, TTW und WTW.****- WTT (Well-to-Tank):** WTT-Emissionen umfassen alle Prozesse von der Energiequelle (dem Bohrloch) über die Phasen der Energiegewinnung, -aufbereitung, -speicherung und -abgabe bis hin zum Ort der Nutzung (dem Tank).**- TTW (Tank-to-Wheel):** Hierbei handelt es sich um die Emissionen von Brennstoffen, die zum Antrieb von Aktivitäten (dem Rad) verbrannt werden. **- WTW (Well-to-Wheel):** Hierbei handelt es sich um Emissionen aus dem gesamten Kraftstofflebenszyklus, die der Summe der WTT- und TTW-Emissionen entsprechen sollten.**Für diese Frage sollte TTW verwendet werden.** |  |
| **12.5.7.2.** |  | Scope 2: Emissionen aus Elektrizität |  | **Scope-2-Emissionen** sind indirekte Emissionen aus derErzeugung und Verteilung von Strom, Wärme undDampf, der von dem bewerteten Unternehmen zur Verwendung inihre eigenen Logistikstandorte, Elektrofahrzeuge oder andere eigeneAnlagen, die Strom benötigen. |  |
| 12.5.7.2.1. |  | Hat das Unternehmen den Strom gemessen, der für die Nutzung in Elektrofahrzeugen oder anderen eigenen Anlagen (einschließlich Büros am Standort), welche Strom benötigen, gekauft wurde? |  | In der Regel wird Strom für die Bewegung von Kränen und die Beleuchtung verwendet. |  |
| 12.5.7.2.2. |  | Hat das Unternehmen die unter 12.5.7.2.1. geforderten **Emissionen aus dem eingekauften Strom WTT** im vergangenen Jahr nach der folgenden Formel berechnet: kg CO2e = Σ (Strom (kWh)× Stromemissionsfaktor (kg CO2e/ kWh Strom)) |  | **TTW** wird bei Elektrizität als Null betrachtet, alle Emissionen sind in den WTT-Stufen am Ort der Nutzung enthalten.Die zu verwendenden Emissionsfaktoren hängen von der Herkunft des Stroms ab. Die **Unternehmen müssen die Stromemissionsfaktoren für die Länder oder Regionen erfassen, in denen sich die Logistikstandorte befinden**. Elektrizitätsfaktoren nach Ländern können auch bei der Internationalen Energieagentur (IEA) abgerufen werden: <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (kostenpflichtig)In Ermangelung anderer Daten kann ein durchschnittlicher EU-Stromfaktor von 420 g CO2 e/kWh angenommen werden (Quelle: GLEC-Rahmenleitlinie). Die Verwendung einzelner Ländermixe kann zu deutlich abweichenden Werten führen, insbesondere in Ländern mit einer stark dekarbonisierten Stromversorgung. |  |
| **12.5.7.3.** |  | Scope 3 |  | **Scope 3-Emissionen** sind indirekte Emissionen aus der Lieferkette des bewerteten Unternehmens.Scope 3 umfasst die Produktion und den Vertrieb von Brennstoffen, die in Scope 1 (WTT) verbrannt werden, Transportemissionen, die in gekaufte Waren und Dienstleistungen eingebettet sind, die Produktnutzung und das Ende der Lebensdauer. Scope 3 umfasst zum Beispiel auch die Vergabe von Unteraufträgen für Gabelstapler oder Reach-Stacker, um Container im Depot zu bewegen  |  |
| 12.5.7.3.1. |  | Hat das Unternehmen die absoluten Emissionen WTT aus dem im letzten Jahr verbrauchten Kraftstoff anhand der Formel berechnet?kg CO2e = Σ (Kraftstoff (Liter) × WTT-Kraftstoff-Emissionsfaktor (kg CO2e/Liter Kraftstoff))? |  | Der Faktor sollte dem "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" Version 2.0 entnommen werden. Modul 1: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| **12.5.7.3.2** |  | Hat das Unternehmen die absoluten WTT-Emissionen der Subunternehmer im letzten Jahr nach der folgenden Formel berechnetkg CO2e = Σ (Kraftstoff in Litern × Kraftstoff-Emissionsfaktor WTT (kg CO2e/Liter Kraftstoff))? |  | Das bewertete Unternehmen sollte sich über den Kraftstoffverbrauch der am Standort tätigen Subunternehmer im Klaren sein. |  |
| **12.5.7.4.** |  | Berechnung der Gesamtemissionen (Scope 1, 2 und 3) |  | Die Messung der Gesamtemissionen ist notwendig, weil sie sich direkt auf die globale Erwärmung auswirken. |  |
| 12.5.7.4.1.  |  | Hat das Unternehmen die **Gesamtemissionen** des letzten Jahres durch Addition der Emissionen aus Scope 1, 2 und 3 berechnet? |  | Die folgenden Fragen sollten hinzugefügt werden: 12.2.7.1.2. + 12.2.7.2.2. + 12.2.7.3.1. |  |
| **12.5.7.5.** |  | Konsolidierung und Berichterstattung über Emissionen |  |  |  |
| **12.5.7.6.** |  | Stellt das Unternehmen die gesamten jährlichen Emissionen in einem Bericht in folgender Form zusammen?* Bereich 1 (Frage 12.5.7.1.2.)
* Bereich 2 (Frage 12.5.7.2.2.)
* Bereich 3 (Frage 12.5.7.3.1.)

Gesamtemissionen (Frage 12.5.7.4.1.) |  |  |  |
| 12.5.7.6.1. |  | **Verringerung der Emissionen** |  | Falls sich die Bewertung nur auf ein Depot bezieht, ist dieser Unterabschnitt anwendbar. Das Depot kann aber auch Teil einer anderen Anlage sein (z. B. Tankreinigung oder Lager).Es liegt im Ermessen des bewerteten Unternehmens, ob dieser Unterabschnitt separat bewertet oder in die Abschnitte zur Emissionsminderung anderer Module integriert wird. Im zweiten Fall bewertet der Prüfer diesen Abschnitt als nicht anwendbar und vermerkt einen Kommentar, der klarstellt, wo der Abschnitt bewertet wird. |  |
| 12.5.7.6.1.1. |  | Festlegung von Strategie, Zielen und Programm**Die ersten drei Fragen dieses Abschnitts folgen einer Hierarchie: Jede Frage hat ein höheres Anforderungsniveau als die vorhergehende** |  |   |  |
| 12.5.7.6.1.2. |  | Hat das Unternehmen eine **Strategie** zur Verringerung seiner THG-Emissionen festgelegt, die auf den Messungen unter 12.5.7.4.1. (Gesamtemissionen) basieren? |  |  |  |
| 12.5.7.6.1.3. |  | Hat das Unternehmen die **Ziele** zur Verringerung der **Gesamtemissionen** auf der Grundlage der unter 12.5.7.4.1. durchgeführten Messungen in einem Mehrjahresprogramm festgelegt? |  | Der Gutachter prüft, ob die Verringerung mit dem Ziel der Strategie für intelligente Mobilität übereinstimmt: Verringerung der Treibhausgasemissionen **im Verkehr** um 90 % bis 2050 im Vergleich zu 1990. |  |
|  |  | Verfügt das bewertete Unternehmen über ein mehrjähriges **Programm** zur Erreichung der in 12.5.7.6.1.2. genannten Ziele~~?~~  |  | Das Programm könnte in Partnerschaft mit FIS oder mit Kunden durchgeführt werden. Um die Note 1 zu erhalten, überprüft der Prüfer, ob ein detailliertes Programm mit verantwortlichen Personen und Terminen vorliegt. Das Programm muss Zwischenschritte und mindestens jährliche Folgemaßnahmen enthalten.  |  |
| 13 |   | **Ausgelagerte Tätigkeiten** |   | **Ausgelagerte Tätigkeiten** |  |
| 13.1. |   | Subunternehmer |  | Subunternehmer |  |
|   |   |  |  | In manchen Fällen kann es das bewertete Unternehmen für notwendig halten, eine oder alle Leistungen, die durch den Vertrag, den das Unternehmen mit seinem Kunden hat, auszulagern. Die Gründe können ökonomisch, geografisch oder aufgrund von Einschränkungen des Unternehmens in Bezug auf Genehmigungen oder Ausrüstung sein. Folgende Arten von Servicepartnern sind in diesem Abschnitt zu berücksichtigen:Lagerhalter, Abfüll-Dienstleister, Ver-/Umpacken, Transportdienstleister. Diese Liste ist nicht umfassend, es können auch weitere Dienste ausgelagert werden. |  |
| 13.1.1. |  | Gibt es einen dokumentierten Prozess zur Definition und Auswahl der Logistiklösung und zur Auswahl der Servicepartner für jeden dem Unternehmen zugeordneten Geschäftsbereich, einschließlich einer Risikobewertung für SHEQ&Sec&CSR- und OCS-Elemente (wenn Granulat gehandhabt wird)? |  | Suchen Sie nach einem dokumentierten Prozess, der eine Risikobewertung für SHEQ&Sec&CSR- und OCS-Elementeumfasst, um die Logistiklösung für die zugewiesenen Aufträge zu definieren und auszuwählen. Verifizieren Sie eine Stichprobe aktueller oder abgeschlossener Aufträge, den Prozess zur Auswahl der beteiligten Parteien und Personen, Kommunikationslinien und Schnittstellen, Zeitpläne und Routen, alternative Lösungen unter Berücksichtigung der SHEQ&Sec&CSR- und OCS-Anforderungen.  |  |
| 13.1.2. |   | Hat das Unternehmen ein dokumentiertes Verfahren zur Bewertung und Leistungsüberwachung aller seiner Servicepartner? |  | Fragen Sie nach einer Auswahl von Bewertungs-und Leistungs-Berichten sowie Nachweise, dass im Anschluss ein Dialog bezüglich Verbesserungsmaßnahmen stattgefunden hat. |  |
| 13.1.3. |   | Werden jährliche S, G, U, Q & Sicherungs & CSR-Ziele für alle Beteiligten Dienstleister festgelegt und kommuniziert? |  | Überprüfen Sie anhand einer Stichprobe von Transaktionen, dass S, G, U, Q & Sicherungs & CSR-Ziele festgelegt und allen Partnern formell mitgeteilt wurden. Fragen sie nach Nachweisen für durchgeführte Meetings mit allen Beteiligten. |  |
| 13.1.4. |   | Überwacht das Unternehmen aktiv die Maßnahmen der Dienstleister, alle Ziele zu erreichen? |  | Fragen Sie nach Dokumentationen über die jährlichen Überprüfungen der gesetzten Ziele mit allen Partnern und dem Stand der definierten Aktionspläne zur Erreichung der vereinbarten Ziele. |  |
| 13.1.5. |   | Gibt es ein dokumentiertes Verfahren für die Bewertung von Dienstleistern in allen anwendbaren SQAS-Bereichen sowie deren Einhaltung gesetzlicher Vorgaben? |  | Eine solche Bewertung sollte gründlich und umfassend sein. Das Unternehmen kann Audits vor Ort durchführen, aber das ist keine Voraussetzung. Der Assessor sollte nach einem schriftlichen Bewertungs plan suchen, der ein detailliertes System anzeigt. Ein Dokument, das detailliert beschreibt, was bewertet wird, die Häufigkeit und wer es tun wird, muss verfügbar sein. Schauen Sie sich konkret an, ob die in SQAS genannten Bereiche (Kapitel) ausreichend abgedeckt sind. Für einige ausgelagerte Tätigkeiten kann der SQAS-Bericht der Subunternehmer als Basisdokument für diese Auswertung verwendet werden, sofern vorhanden.  |  |
| 13.2. |   | Auftragnehmer |  | Auftragnehmer |  |
| 13.2.1. |   | Erhalten Auftragnehmer, die nicht auf der Baustelle tätig sind, relevante Gesundheits-, Sicherheits-, Sicherheits-, Umwelt- (einschließlich ggf. OCS-Anforderungen) und CSR-Informationen, um sicherzustellen, dass die Leistungen vor Ort entsprechend durchgeführt werden? |  | Das bewertete Unternehmen ergreift geeignete Maßnahmen, damit die Arbeitnehmer von allen Auftragnehmern, die in der Gesellschaft tätig sind, gemäß den nationalen Gesetzen und/oder Praktiken angemessene Informationen über die Risiken und Präventionsmaßnahmen erhalten, wie sie vom Unternehmen oder den durchzuführenden Aufgaben verlangt. werden. Der Auftragnehmer muss seine Mitarbeiter informieren. EU-Richtlinie: 89/391/EEG Art. 10 § 2 | M |
| 14 |   | **Umgang mit Lebensmitteln, Lebensmittelkontakt, Futtermitteln und Zutaten** |   | **Umgang mit Lebensmitteln, Lebensmittelkontakt, Futtermitteln und Zutaten** |  |
| 14.1 |   | Wendet das Unternehmen bei seinen Tätigkeiten GMP, GMP+ und/oder HACCP-Grundsätze an? |   |  Wendet das Unternehmen bei seinen Tätigkeiten GMP, GMP+ und/oder HACCP-Grundsätze an? |  |
| 14.1.1. |   | Sind GMP/GMP+/HACCP-Grundsätze (oder ähnliche) Teil des Qualitätssystems? |   | Prüfen Sie, ob das Qualitätshandbuch, die Betriebsanweisungen und andere Unterlagen Abschnitte oder Teile mit Bezug auf GMP/HACCP-Grundsätze (oder ähnliche wie FEMAS (Flavour and Extract Manufacturers Association of the United States), FAMI/QS (European Feed Additives and Premixtures Quality System)) beinhalten. Hier ist eine Anmerkung des Assessors erforderlich. Welche Grundsätze wurden berücksichtigt, als das beurteilte Unternehmen die GMP/HACCP-Grundsätze implementiert hat? Wenn z. B. das beurteilte Unternehmen Futtermittel transportiert, müsste die Anmerkung lauten: Das Unternehmen hat die HACCP-Grundsätze gemäß Verordnung EU183/2005 oder Verordnung (EU) Nr. 852/2004 umgesetzt |  |
| 14.1.2. |   | Wird basierend auf einer Risikobeurteilung eine entsprechende Verfahrensanweisung zur Vermeidung von Kontamination und Degradation umgesetzt und aufrechterhalten? |   |  Prüfen Sie, ob in Bezug auf eine potenzielle Kontamination und Degradation eine Risikobeurteilung vorliegt sowie angemessene Verfahrensanweisungen zu deren Vermeidung. Prüfen Sie, ob diese Verfahrensanweisungen und deren Umsetzung ein annehmbares Risikoniveau gewährleisten. |  |
| 14.1.3. |   | Berücksichtigt das Änderungsmanagement-Verfahren die Auswirkungen von Änderungen auf die endgültige Produktqualität, die Leistung, die Zusammensetzung und die Einhaltung der gesetzlichen Bestimmungen? |   | Prüfen Sie, ob das Änderungsmanagement auch solche Themen wie potenzielle Einflüsse auf die Produktqualität bei Lebens-/Futtermitteln berücksichtigt. Siehe Frage SQAS Core 2.1.1. b |  |
| 14.1.4. |   | Wurden kritische Kontrollpunkte (CCPs) identifiziert? |   |   |  |
| 14.1.5. |   | Wurde ein HACCP-Plan dokumentiert? |   | Der HACCP-Plan muss dokumentiert werden und soll für jeden kritischen Kontrollpunkt (CCP) folgende Informationen enthalten:a) Lebensmittel Sicherheits Gefährdung(en), die beim CCP kontrolliert werden sollenb) Kontrollmaßnahmenc) kritische Grenzend) Überwachungsverfahrene) zu ergreifende Korrekturen und Korrekturmaßnahmen, wenn kritische Grenzwerte überschritten werdenf) Zuständigkeiten und Behördeng) Aufzeichnung(en) der Überwachung |  |
| 14.1.6. |   | Gibt es ein Monitoring-System für jeden identifizierten CCP? |   | Das Monitoring-System besteht aus relevanten Verfahren, Anweisungen und Aufzeichnungen, die folgendes abdecken:a) Messungen oder Beobachtungen, die innerhalb eines angemessenen Zeitrahmens Ergebnisse liefern;b) verwendete Überwachungsgeräte;c) anwendbare Kalibrierungsmethoden;d) Überwachungshäufigkeit;e) Verantwortung und Autorität im Zusammenhang mit der Überwachung und Bewertung von Überwachungsergebnissen;f) Aufzeichnung von Anforderungen und Methoden.Die Häufigkeit und Art der Überwachung soll in der Lage sein, das Produkt im Falle eines Überschreitens kritischer Werte, rechtzeitig aus dem Verkehr zu nehmen, bevor es konsumiert wird. |  |
| 14.2. |   | Erfüllt die Personalpolitik des Unternehmens die besonderen Anforderungen, die an die Handhabung von Lebensmittel und Produkten, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen und/oder Futtermitteln, gestellt werden? |   | Erfüllt die Personalpolitik des Unternehmens die besonderen Anforderungen, die an die Handhabung von Lebensmittel und Produkten, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen und/oder Futtermitteln, gestellt werden? |  |
| 14.2.1. |   | Hat das Unternehmen qualifizierte Mitarbeiter (einschließlich Verwaltungspersonal) wie in einem schriftlichen Verfahren für den Betrieb von Lebensmitteln, Lebensmittelkontaktmaterialien/Futtermitteln festgelegt? |  |  Operative Mitarbeiter, die mit Probenahme, Prüfung, Handhabung, Lagerung, Verpackung und dem Transport befasst sind – Tätigkeiten, die die Produktqualität betreffen können, wie Lebensmittel und Produkten, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen und/oder Futtermitteln, – müssen - für die auszuführenden Tätigkeiten entsprechend der Grundsatzerklärung des Betriebes qualifiziert sein- ausreichend informiert sein und/oder geschult sein für die Tätigkeit bei sensiblen Produktanwendungen und der Arbeit mit Standardarbeitsanweisungen- Hygiene- und Gesundheitsvorschriften kennen und umsetzen- saubere, der Tätigkeit entsprechende Kleidung tragen.Nicht operative Personen (z.b. Logistik, Marketing, etc.) müssen sich der Risiken und regulatorischen Anforderungen bei der Handhabung und dem Vertrieb von lebensmittelbezogenen Produkte bewusst sein und in das Schulungsprogramm aufgenommen werden. |  |
| 14.2.2. |   | Gibt es im Unternehmen eine Person mit besonderer Verantwortung, angemessener Ausbildung, und entsprechender Befugnis, die sich mit Fragen zum Thema Lebens- und Futtermittel und Produkten, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen können, befasst?  |  | Prüfen Sie das Organigramm. Überprüfen Sie, ob dieser Mitarbeiter über ausreichend Zeit und Ressourcen verfügt, um die Einhaltung der Richtlinien gewährleisten zu können. |  |
| 14.3. |   | Sind Aspekte wie Rückverfolgbarkeit und Produktkonformität in allen Prozessen hinreichend implementiert? |   | Sind Aspekte wie Rückverfolgbarkeit und Produktkonformität in allen Prozessen hinreichend implementiert? |  |
| 14.3.1. |   | Ist das Unternehmen in der Lage, eine vollständige Rückverfolgbarkeit vom Eingang bis zum Produktversand zu gewährleisten? |  | Der Assessor muss einen Rückverfolgbarkeitstest durchführen, indem er zufällig eine Sendung auswählt und das Unternehmen auffordert, die im untenstehenden Absatz genannten Aufzeichnungen zur Verfügung zu stellen. Diese Nachweise sind zu Beginn des ersten Bewertungstages zu erbeten, und das Unternehmen muss sich zu Beginn des zweiten Tages verantworten.Rückverfolgbarkeit erfordert, dass es möglich ist, das Material von der Endlagerung des Herstellers bis hin zur Auslieferung an den Kunden anhand der aufgezeichneten Kennzeichnung verfolgt werden kann. Die gesamte Lieferkette muss eine komplette Rückverfolgbarkeit ermöglichen (anhand der Chargen-Nummern), um so eine schnelle und wirksame Untersuchung von Qualitätsproblemen/-fragen und Produktrückrufen – wenn erforderlich - vornehmen zu können. Für die Rückverfolgbarkeit muss jede Lieferung mit Produktnamen und Chargen-Nr. und die zugehörigen Versand- und Qualitätsunterlagen identifizierbar sein. In den Aufzeichnungen müssen alle Lieferungen von Lebensmittelprodukten enthalten sein. Diese Aufzeichnungen müssen mindestens je Los/Charge ausweisen, wohin und an wen das Produkt geliefert wurde, welche Menge, den Spediteur und das Versanddatum. |  |
| 14.4. |   | Gibt es Verfahrensrichtlinien/eine Dokumentation zur Sicherstellung einer konstanten Produktqualität? |   | Gibt es Verfahrensrichtlinien/eine Dokumentation zur Sicherstellung einer konstanten Produktqualität? |  |
| 14.4.1. |   | Ist sicher gestellt, dass ein- und ausgehende Bulklieferungen und -Gebinde korrekt verplombt sind (sofern gefordert)? |   | Alle Tank-/Silowagen, Eisenbahntankwagen und Gebinde müssen mit Vorrichtungen verschlossen werden, die nicht manipuliert werden können. Es wird empfohlen, die Plombennummern in den Versandpapieren zu dokumentieren. Identifizierung und Unversehrtheit der Plomben müssen am Versand- und am Empfangsort geprüft werden. Produkte, die mit aufgebrochener Plombe geliefert werden, dürfen so lange nicht mehr als Lebensmittelprodukt betrachtet werden, bis eine qualifizierte Person aufgrund einer Untersuchung der Ursache, einer Risikobeurteilung und einer vollständigen Analyse aller Spezifikationspunkte das Produkt requalifiziert. Dabei sind die entsprechenden Unterlagen aufzubewahren. |  |
| 14.4.2. |   | Sind Verbotslisten für bestimmte Produkte vorhanden? |   | Eine ähnliche Frage ist bereits in den Standard-Fragebögen SQAS TS und CL vorhanden. Jedoch gibt es im GMP-Bereich einige offizielle Listen einiger Organisationen, die von den in den entsprechenden Geschäftsbereichen tätigen Firmen zu verwenden sind. Z. B. kann die FOSFA-Liste (FOSFA List of banned immediate previous cargo) im Lebens- und Futtermittelbereich verwendet werden und IDTF für Futtermittel. |  |
| 14.5. |   | Gibt es schriftliche Verfahrensrichtlinien für die Probenahme, und werden diese umgesetzt? |   | Gibt es schriftliche Verfahrensrichtlinien für die Probenahme, und werden diese umgesetzt? |  |
| 14.5.1. |   | Werden Apparaturen und Probenahme-Vorrichtungen so gereinigt und gelagert, dass es zu keiner Kontamination kommen kann? |   | Wird vom Kunden die Probenahme gefordert, müssen Verfahrensrichtlinien entsprechend der Kundenanforderungen vorhanden sein. Die verwendeten Probenahmeeinrichtungen müssen so gereinigt und gelagert werden, dass eine Produktkontamination durch die Verwendung dieser Einrichtungen nicht möglich ist. Reinigung und Lagerung richten sich nach dem geforderten Qualitätsniveau, der Art der Einrichtungen und der potenziellen Kontamination. Kontamination erfolgt zwischen Produkten (Kreuzkontamination) oder durch das Umfeld (Staub, Wasser, Schädlinge…). Die Reinigung muss den Probenahmeeinrichtungen sowie den Produkten entsprechen, die Lagerungsbedingungen müssen den Anforderungen an die Sauberkeit entsprechen. |  |
| 14.6. |   | Werden geeignete Vorkehrungen getroffen, um eine Kreuzkontamination und Degradation während der Handhabung des Produkts zu vermeiden? |   | Werden geeignete Vorkehrungen getroffen, um eine Kreuzkontamination und Degradation während der Handhabung des Produkts zu vermeiden? |  |
| 14.6.1. |   | Ist das mit dem Lebens- oder Futtermittel und Futtermittel Kontakt Produkte in Kontakt kommende Wasser und Desinfektionsmittel müssen von nachweislich geeigneter Qualität sein? |  | Schriftliche Aufzeichnungen über die Reinigung des Equipments, dessen Wartung und Betrieb sind zu führen. Ist die Reinigung von Equipment erforderlich, z. B. bei Produktwechsel oder Wartungsarbeiten, ist ein hinsichtlich seiner Wirksamkeit validiertes Reinigungsverfahren anzuwenden. Das zur Reinigung verwendete Wasser und Produkte zur Desinfizierung müssen von nachweislich geeigneter Qualität sein. |  |
| 14.6.2. |   | Ist jedes Ausrüstungsteil so konzipiert und wird es so verwendet, dass die Möglichkeit einer Kontamination oder Degradation des Produkts durch Schmiermittel, Kühlmittel, Metallfragmente und andere Verunreinigungen von außen, z.B. durch Druckluft, minimiert wird? |   | Jede für den Betrieb erforderliche Substanz, z. B. Schmiermittel oder Kühlmittel, dürfen nicht in direkten Kontakt mit dem Produkt kommen. Daher muss jedes Ausrüstungsteil so konzipiert und verwendet werden, dass die Möglichkeit einer Kontamination des Produkts minimiert wird. Es sind Konzeptionsunterlagen, praktische Nachweise und Unterlagen über die Wartung zu prüfen. Die zur Kühlung und/oder Schmierung verwendeten Substanzen müssen ungiftig sein und/oder für die Verwendung im Lebens-/Futtermittelbereich zugelassen sein. Wird in direktem Kontakt mit dem Produkt Druckluft eingesetzt, sind besondere Vorkehrungen zu treffen, um jede Kontamination durch z. B. Hydrauliköl oder Partikel zu vermeiden. |  |
| 14.6.3 |  | Gibt es wirksame Verfahren wie Puffer oder Reinigung von Geräten zur Überwachung oder zur Vermeidung von Kreuzkontamination beim Einschalten / Umschalten zwischen verschiedenen Qualitäten / Produkte? |   | Eine Kreuzkontamination zwischen verschiedenen Produkten oder zwischen Produkten unterschiedlicher Zusammensetzung muss verhindert werden. Pufferung bezieht sich auf die „Rückhaltekapazität“, über die das Unternehmen verfügen muss, um Materialien zu lagern, während Kontrollen zur Ausschließung einer Kreuzkontamination durchgeführt werden. |  |
| 14.6.4 |  | Gibt es eine physische Trennung oder ein Kontrollsystem für Produkte, die für die Verwendung freigegeben wurden von Produkten deren Freigabe pendent ist, von nicht-konformen Produkte oder Produktrückgaben? |   | Eine Kreuzkontamination zwischen spezifikationskonformen und außerhalb der Spezifikation liegenden Produkten muss verhindert werden. Eine physische Trennung oder ein effektives Kontrollsystem müssen vorhanden sein, damit keine außerhalb der Spezifikationen liegenden Produkte als spezifikationskonform freigegeben werden können. |  |
| 14.6.5 |   | Gibt es wirksame Maßnahmen zur Schädlingsbekämpfung und werden diese umgesetzt? |   | Das Schädlingsbekämpfungsprogramm muss auf einer Risikoanalyse basieren. Die eingesetzten Mittel, Anzahl und Einsatzorte der Schädlingsbekämpfung sind zu dokumentieren, ebenso die Wartungs-/Kontrollmaßnahmen sowie die Überprüfung der Wirksamkeit. |  |
| 14.7. |   | Gibt es Verfahrensanweisungen für den Umgang mit Reklamationen, Produktrückrufen und Vorfällen/Unfällen? |   | Gibt es Verfahrensanweisungen für den Umgang mit Reklamationen, Produktrückrufen und Vorfällen/Unfällen? |  |
| 14.7.1. |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung für den Umgang mit Kontaminationen? |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung für den Umgang mit Kontaminationen und ist diese bekannt? In dieser Verfahrensanweisung muss angegeben sein, welche Maßnahmen zu erfolgen haben sowohl bei kleineren als auch größeren Kontaminationen. Weiter müssen die Anforderungen hinsichtlich der Informationspflicht genannt sein. |  |
| 14.7.2. |   | Gibt es Maßnahmen, mit Hilfe derer sicher-gestellt ist, dass nicht spezifikationskonforme oder zurück gerufene Produkte nicht ohne vorherige Genehmigung freigegeben werden können? |   | Verfahrensanweisungen müssen vorhanden und bekannt sein. Nicht spezifikationskonforme oder zurück gerufene Produkte müssen klar identifiziert sein. |  |
| 14.7.3. |   | Gibt es ein Rückrufverfahren? |   | Ein Rückrufverfahren für Produkte muss die Verantwortlichkeiten der einzelnen Parteien, den Entscheidungsprozess, um einen Rückruf zu starten, und die Aktionen des Aktionsplans einschließlich der Kommunikation umfassen.  |  |
| 14.7.4. |   | Wird das Rückrufverfahren für Produkte getestet? |   | Ein simuliertes Rückrufverfahren muss in Kraft sein und regelmäßig getestet werden |  |
| 14.8. |   | Gibt es Verfahrensanweisungen für interne Audits? |   | Gibt es Verfahrensanweisungen für interne Audits? |  |
| 14.8.1. |   | Gibt es einen dokumentierten Plan für interne Audits aller Bereiche mit Bezug auf den GMP/GMP+ und HACCP Fragenkatalog? |   | Zusätzlich zu den regulären internen Audits müssen alle Bereiche dieses Lebens-/Futtermittel-Fragebogens in regelmäßigen Abständen auditiert werden. |  |
| 14.9. |   | Silolagerung |   |  Silolagerung |  |
| 14.9.1 |   | Sind alle produktberührten Ausrüstungsteile mit dem Produkt kompatibel und entsprechen sie den gesetzlichen Anforderungen? |   | Überprüfen Sie die Dokumentation zur Kompatibilität des Equipmentmaterials mit dem Produkt, z.B. Inspektion und Genehmigung des Lagertanks, Silos und der Leitungen durch den Produkthersteller oder eine durch ihn autorisierte dritte Partei. Überprüfen Sie, ob das Baumaterial für die Lagerausrüstung allen gesetzlichen Anforderungen für den Produkttyp und den Ausrüstungstyp entspricht. Prüfen Sie die diesbezügliche Dokumentation. |  |
| 14.9.2 |   | Ist der Lagertank mit einem Stickstoffüberlagerungssystem oder einer Trocknungseinrichtung ausgestattet, falls dies zum Schutz des Produkts vor Oxidation und/oder Feuchtigkeit notwendig ist? |   | Lebensmittelprodukte, Lebensmittel Kontakt Produkte und Futtermittel können hygroskopisch sein und oxidationsempfindlich. Lüftungsöffnungen müssen mit Trocknungs-vorrichtungen versehen sein, um das Produkt vor Feuchtigkeit zu schützen. Eine Stickstoffüberlagerung wird bevorzugt eingesetzt, um das Produkt trocken zu halten, Oxidation zu verhindern und die Lagerfähigkeit zu erhalten. Die Qualität des verwendeten Inertgases muss überprüft werden und den gesetzlichen Bestimmungen entsprechen (Lebensmittel- und Arzneimittel Gesetz, usw.), insbesondere im Hinblick auf die Staubvermeidung. |  |
| 14.9.3 |   | Ist bei Verwendung eines Inertgases dieses mit dem Produkt kompatibel? |   | Überprüfen Sie die Dokumentation zum Zwecke des Nachweises der Kompatibilität des Inertgases. |  |
| 14.9.4 |   | Ist sichergestellt, dass die Lagertemperatur stets in einem definierten Bereich gehalten und – falls erforderlich für die Produktqualität und -stabilität – kontrolliert wird? |   | Die Lagertemperatur muss immer den Anforderungen des jeweiligen Lebensmittelprodukts entsprechen. Die Empfehlungen des Herstellers sind zu beachten. |  |
| 14.9.5 |   | Ist sichergestellt, dass die Probenahmeeinrichtung repräsentative Proben liefern kann? |   | Prüfen Sie, ob bei Bulk-Lagersystemen Probenahmepunkte und –vorrichtungen vorgesehen sind, die repräsentative Proben ermöglichen. Dies ist von besonderer Bedeutung, wenn Chargen vermischt werden. In einem solchen Fall werden Ring-Leitungssysteme (circulation lines) empfohlen. Ansonsten muss die Probenahme an der Füllstation nach Durchspülen bzw. Entleeren der Leitung erfolgen. |  |
| 14.10 |   | Laden und Entladen unverpackter Produkte |   | Laden und Entladen unverpackter Produkte |  |
| 14.10.1. |   | **Gibt es geeignete Be- und Entladeverfahren?** |   | **Gibt es geeignete Be- und Entladeverfahren?** |  |
| 14.10.1.1 |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung, die fordert, dass der Fahrer/operative Mitarbeiter während des Beladens nur einen Tankdeckel öffnet? |   | Überprüfen Sie, ob alle Ladetätigkeiten in Verfahrensrichtlinien beschrieben sind. Es wird empfohlen, eine Lade-Checkliste zu verwenden und aufzubewahren, die vom operativen Mitarbeiter vor Ort unterzeichnet wird. Besondere Aufmerksamkeit (zusätzlich zu den normalen Be- und Entladeverfahren) ist darauf zu richten, dass während des Beladens nur ein Tankdeckel geöffnet ist, um somit jedwede Kontamination zu vermeiden. |  |
| 14.10.1.2 |   | Ist die produktberührte Ausrüstung für den Be-/Entladevorgang nur einem bestimmten Produkt zugeordnet oder kommen zwischen den Ladevorgängen validierte Reinigungsverfahren zur Anwendung? |   | Es wird empfohlen, das gesamte Lade-Equipment einschl. der Leitungen, Pumpen, Ventile, Strömungsmesseinrichtungen, festen Ladearme oder Schläuche einem bestimmten Lebens-/Futtermittel vorzubehalten und entsprechend zu kennzeichnen. Alternativ muss das Lade-Equipment bei der vorhergehenden Ladung zumindest für dasselbe Produkt in Industriequalität oder ein anderes akzeptables Produkt verwendet worden sein. In jedem Fall jedoch ist ein schriftliches, auf Wirksamkeit validiertes Reinigungsverfahren bei jedem Produktwechsel erforderlich.Die Entladung erfolgt vorzugsweise über eine Pumpe und einen starren Arm oder einen flexiblen Schlauch, der an das untere Ventil der Transport-Ausrüstung angeschlossen ist. Ein Filter am Lufteinlass wird empfohlen, um das Eindringen von Partikeln beim Entladen zu vermeiden. Alternativ kann die Entladung durch Druck mit sauberem Stickstoff oder trockener, gefilterter Luft erreicht werden. |  |
| 14.10.1.3 |   | Ist die gesamte produktberührte Ausrüstung identifiziert? |   | Prüfen Sie, ob die Leitungen, Entladeventile, Schläuche usw. ordnungsgemäß und fest anhaftend gekennzeichnet sind. |  |
| 14.10.1.4 |   | Wird in Übereinstimmung mit schriftlichen Verfahrensrichtlinien die gesamte produktberührte Ausrüstung nach ihrem Einsatz verschlossen und/oder ordnungsgemäß gelagert? |   | Die gesamte Ausrüstung einschl. aller Anschlüsse und Schläuche muss nach dem Gebrauch sofort entleert und verschlossen werden, um eine Kontamination durch Feuchtigkeit oder Staub zu vermeiden. Flexible Schläuche und andere Ladeausrüstung müssen ordnungsgemäß gelagert sein, um eine Kontamination und missbräuchliche Verwendung auszuschließen. Es wird empfohlen, die kundeneigenen Schläuche und Anschlüsse für das Entladen am Kundenstandort zu verwenden. |  |
| 14.10.1.5 |   | Werden nach dem Beladen alle Ventile und Öffnungen verplombt? |   | Gemäß Kundenanforderungen oder standardmäßig (auf eigene Veranlassung) können Ventile und Öffnungen nach dem Beladen verplombt werden. Bei Bedarf sind Plomben-Nummern in den Begleitunterlagen anzugeben. |  |
| 14.10.1.6 |   | Wird die Unversehrtheit der Plomben vor dem Entladen geprüft? |   | Sind an den zu entladenden Containern Plomben vorhanden, sind diese auf ihre Unversehrtheit zu prüfen. Das Ergebnis der Prüfung ist in den Begleitpapieren zu vermerken. |  |
| 14.10.1.7 |   | Werden die Ventile und Öffnungen nach der Reinigung verplombt? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.10.1.8 |   | Wird die Unversehrtheit der Reinigungsplombe vor dem Beladen geprüft? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.11. |   | Verpackung/Abfüllung |   | Verpackung/Abfüllung |  |
| 14.11.1. |   | **Sind Umfeld und die gesamte produktberührte Verpackungs-Ausrüstung so ausgelegt, dass die Produktqualität geschützt wird?**  |   | **Sind Umfeld und die gesamte produktberührte Verpackungs-Ausrüstung so ausgelegt, dass die Produktqualität geschützt wird?**  |  |
| 14.11.1.1 |   | Ist die produktberührte Verpackungs-Ausrüstung nur einem bestimmten Produkt zugeordnet oder kommen bei einem Produktwechsel validierte Reinigungsverfahren zur Anwendung? Kann das Equipment klar identifiziert werden? |   | Es wird empfohlen, das gesamte Entlade-Equipment einschl. der Leitungen, Schläuche, Pumpen, Filter, Ventile, Strömungsmesseinrichtungen einem bestimmten Lebensmittelprodukt vorzubehalten und entsprechend zu kennzeichnen. Alternativ muss die Ausrüstung beim vorherigen Einsatz - als Mindestforderung - für das gleiche Produkt in industrieller/technischer Qualität oder für ein anderes akzeptables Lebensmittel- oder Pharma-Produkt verwendet worden sein. In jedem Fall müssen schriftliche, hinsichtlich ihrer Wirksamkeit validierte Reinigungsverfahren zur Anwendung kommen, bevor ein Produktwechsel vorgenommen wird. Das Equipment muss aus leicht zu reinigendem Material bestehen. Alle zusätzlichen Einrichtungen (Dichtungen usw.) müssen aus mit Lebens-/Futtermittel- oder Kosmetikprodukten kompatiblem Material sein (Asbest ist unzulässig).Überprüfen Sie die korrekte und widerstandsfähige Kennzeichnung von Rohren, Schläuchen, Umverpackungs-Anlagen, etc. bezüglich Produktnamen und die Strömungsrichtung. |  |
| 14.11.1.2 |   | Ist das Umfeld des Verpackungs-/Abfüllbereichs sauber und staubfrei? |   | Der Verpackungsvorgang muss in einem sauberen Umfeld erfolgen, vorzugsweise in einem mit geeigneter Druckluft beaufschlagtem Raum, um so die Produktintegrität während des Abfüllens gewährleisten zu können. Ebenso muss eine entsprechende Staub-, Schmutz-, Insekten- und Abluftkontrolle gegeben sein, um jedwede Kontamination des Produkts zu vermeiden. Das Öffnen leerer und befüllter Behälter und die Probenahme müssen in einem sauberen Umfeld vor der Freigabe zur Lagerung erfolgen. |  |
| 14.11.1.3 |   | Falls Gefahrstoff (toxisch, ätzend usw.) auf der Betriebsstätte vorhanden ist: Gibt es eine Verfahrensrichtlinie zur räumlichen Trennung bzw. zur Verhinderung von Kontamination? |   | Das Vorhandensein toxischer Produkte im Verpackungsbereich ist zu identifizieren und aufzuzeichnen. Jedes Risiko einer Kreuzkontamination und von Handhabungsfehlern beim Umgang mit einem toxischen Produkt ist zu beurteilen und entsprechende Schutzmaßnahmen/-Vorkehrungen sind zu treffen.  |  |
| 14.11.2. |   | **Sind die Verpackungs-/Abfüllprozesse so ausgelegt, dass Produktqualität und Rückverfolgbarkeit sichergestellt sind?**  |   | **Sind die Verpackungs-/Abfüllprozesse so ausgelegt, dass Produktqualität und Rückverfolgbarkeit sichergestellt sind?**  |  |
| 14.11.2.1 |   | Gibt es schriftliche Verfahrensrichtlinien für alle Verpackungs-/Abfüll- und Kennzeichnungsprozesse? Sind Aufzeichnungen vorhanden? |   | Schriftliche Verfahrensrichtlinien müssen Vorsichtmaßnahmen beinhalten, die eine Kreuzkontamination während des Verpackungsprozesses vermeiden, insbesondere dann, wenn das Material der Umwelt ausgesetzt ist. Schriftliche Verfahrensrichtlinien für die Kennzeichnung müssen vorhanden sein, um eine falsche Kennzeichnung zu verhindern. Eine schriftliche Dokumentation der Füllvorgänge ist mindestens erforderlich. Diese Aufzeichnungen sollten Produktname, Losnummer, Ausrüstung, Verpacker, Verpackungsmaterialien, Datum und Muster der verwendeten Etiketten enthalten. |  |
| 14.11.2.2 |   | Ist jede verpackte Charge einer Probe zugeordnet, wenn dies vom Kunden gefordert ist? |   | Rückstellmuster sollen vom Bulk-Produkt vor oder während der Verpackung gezogen werden. Von jeder Charge muss mindestens ein repräsentatives Rückstellmuster gezogen werden. |  |
| 14.11.3. |   | **Sind Kontrollverfahren vorhanden, um eine angemessene Qualität des Verpackungsmaterials sicher zu stellen?** |   | **Sind Kontrollverfahren vorhanden, um eine angemessene Qualität des Verpackungsmaterials sicher zu stellen?** |  |
| 14.11.3.1. |   | Werden Qualität und Sauberkeit des Verpackungsmaterials vor dem Befüllen vom bewerteten Unternehmen kontrolliert? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.11.3.2. |   | Wird ein schriftlicher Bericht jeder Überprüfung der Sauberkeit des Verpackungsmaterials vom bewerteten Unternehmen aufbewahrt? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.11.4. |   | **Gibt es geeignete Verfahrensanweisungen für Bearbeitungs- und Nacharbeitungsprozesse?** |   | **Gibt es geeignete Verfahrensanweisungen für Bearbeitungs- und Nacharbeitungsprozesse?** |  |
| 14.11.4.1. |   | Gibt es schriftliche Verfahrensanweisungen für jeden Bearbeitungs- und Nacharbeitungsprozess? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.12 |   | Lagerung und Versand verpackter/abgefüllter Produkte |   | Lagerung und Versand verpackter/abgefüllter Produkte |  |
| 14.12.1. |   | **Gibt es entsprechende Verfahrensrichtlinien für die Lagerung, damit die Qualität des Produkts geschützt ist?** |   | **Gibt es entsprechende Verfahrensrichtlinien für die Lagerung, damit die Qualität des Produkts geschützt ist?** |  |
| 14.12.1.1. |   | Werden mit empfindlichen Produkten befüllte Gebinde unter geeigneten und überwachten Bedingungen gelagert? |   | Behälter müssen in geschlossenen Lagerhäusern gelagert werden oder zumindest unter Dach, um einen direkten Kontakt mit Regen, Schnee, Sonnenlicht usw. zu vermeiden. |  |
| 14.12.1.2. |   | Gibt es zur Vermeidung einer Kontamination eine schriftliche Verfahrensrichtlinie für den Fall, dass ein befülltes Gebinde geöffnet werden muss?  |   | Das Öffnen von Produktbehältern ist heikel und birgt ein hohes Kontaminationsrisiko. In schriftlichen Verfahrensrichtlinien müssen eindeutige Vorbeugungsmaßnahmen festgelegt sein, um eine Kontamination zu verhindern. Das für das Öffnen von Behältern erforderliche Umfeld muss klar definiert sein, ebenso wie die Ausrüstung und die Art und Weise des Öffnens. Jedwedes Öffnen von Behältern im normalen Lagerbereich ist verboten. Wenn Behälter geöffnet werden, muss dies aufgezeichnet werden und rückverfolgbar sein. |  |
| 14.12.1.3. |   | Werden befüllte Gebinde nach dem Öffnen wieder verplombt? |   | Nach dem Öffnen eines Behälters muss dieser wieder verplombt werden. Eine Plombe liefert dem Kunden wichtige Informationen im Hinblick auf eine mögliche Kontamination während des Transports. |  |
| 14.12.1.4. |   | Gibt es entsprechende Lade-und Versandverfahren? |   | Gibt es entsprechende Lade-und Versandverfahren? |  |
| 14.12.2 |   | **Sind geeignete Verfahrensrichtlinien vorhanden für die Handhabung zurückgegebener Produkte, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen?** |   | **Sind geeignete Verfahrensrichtlinien vorhanden für die Handhabung zurückgegebener Produkte, die mit Lebensmitteln in Kontakt kommen?** |  |
| 14.12.2.1 |   | Werden zurückgegebene Produkte separat gelagert und entsprechend schriftlichen Verfahrensrichtlinien gehandhabt? |   | Zurück gegebene Produkte müssen unter Quarantäne gestellt werden und dürfen nicht in die Vertriebskette zurückgebracht werden, sofern nicht durch eine erneute Zertifizierung anhand umfassender analytischer Prüfungen die Einhaltung der Spezifikation und anderer Qualitätsstandards umfassend nachgewiesen wurde. Zurück gegebene Produkte müssen separat gelagert und entsprechend gekennzeichnet werden. Um die Gefahr einer unerkannten Kontamination zu vermeiden, empfiehlt sich die Herabstufung zurück gegebener Produkte auf industrielle/technische Qualität. |  |
| 14.13 |   | Besondere GMP+-Fragen |   | Besondere GMP+ Fragen |  |
| 14.13.1 |   | **Gibt es geeignete Verfahrensanweisungen im Hinblick auf Futtermittel?** |   | **Gibt es geeignete Verfahrensanweisungen im Hinblick auf Futtermittel?** |  |
|   |   |  |   | Diese Fragen sind nur anwendbar, wenn im Lagereibetrieb Futtermittel gelagert werden und diesbezüglich eine Beurteilung vorgenommen werden soll. |  |
| 14.13.1.1. |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung zur Reinigung gemäß den Anforderungen der GMP+ Futtermittel-Datenbank? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.13.1.2. |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung darüber, wie mit der GMP+ Futtermittel-Datenbank und ihren Aktualisierungen zu arbeiten ist? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.13.1.3. |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung für die Auftragsplanung gemäß den Anforderungen der GMP+ Futtermittel-Datenbank? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.13.1.4. |   | Gibt es eine Verfahrensanweisung zur Feststellung der Futtermittelkategorie eines neuen zu transportierenden Produktes? |   | keine Richtlinien |  |
| 14.13.1.5. |   | Gibt es im Betrieb eine Verfahrensanweisung zur Einhaltung der nach GMP+ geforderten Schritte hinsichtlich der erneuten Nutzung von Ladeabteilen (einschl. Tanks) nach dem Transport von Produkten, die auf der Liste der verbotenen Produkte aufgeführt sind? |   | keine Richtlinien |  |