

**SQAS 2022 Entreposage**

**Questionnaire & Guide de lecture**

**Révisé version 2**

  

Version 13/01/2023

**6. Management de la protection incendie**

 6.1 Généralités

 6.2 Protection au feu des structures de bâtiments

 6.3 Moyens de protection incendie

 6.4 Règlement protection incendie

 6.5 [Lutte](#Firefighting) incendie

**7. Pratiques de stockage et de manutention**

 7.1 Généralités

 7.2 [Conditions](#Storageconditions) de stockage

 7.3 Moyens de manutention

**8.** Comportement Basé sur la Sécurité

 8.1 [Programme](#BBSprogramme) BBS

 8.2 Formation [BBS](#BBSTraining)

 8.3 Résultats BBS, Analyse et Surveillance

**9. Sûreté dans l'entrepôt**

**10. Procédure d'exploitation et d'interface avec le client**

 10.1 Instructions et pratiques d'exploitation

 10.2 [Environnement](#Environment)

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

**11. Traitement des commandes et opérations**

 11.1 [Planning et communication](#PlanningandCommunication)

 11.2 [Opérations](#Operations)

 11.3 [Administration](#Administration)

**12. Activités spécifiques du dépôt**

 12.1 [Service de navette](#ShuttleService)

 12.2 Opérations de remplissage ou de mélanges de produits liquide (fûts ou GRVs)

 12.3 Chargement ou déchargement des produits solides en vrac

 12.4 Opérations d'ensachage et/ou désensachage et / ou conditionnement de produits solides

 (sacs, "big-bags" et / ou octabins)

12.5 Dépôt de conteneurs

**13. Services sous-traités**

 13.1 Partenaires de service

 13.2 [Contractants](#Contractors)

**14. Pratiques de manutention produits/ingrédients pour l'alimentation humaine, matériaux à contact alimentaire et aliments pour animaux**

 14.1 Est-ce que la société applique les principes du GMP, GMP+ et /ou HACCP aux opérations?

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

 pour la manipulation des produits pour l'alimentation humaine, les matériaux à contact

 alimentaire et des produits d'alimentation animale ?

 14.3 Est-ce que les questions relatives à la conformité du produit et à sa traçabilité sont

 suffisamment respectées dans tous les processus ?

 14.4 Y a t-il des procédures existantes et de la documentation disponible pour assurer

 l'uniformité de la qualité du produit **?**

 14.5 Existe-t-il des procédures écrites pour la prise d'échantillon ?

 14.6 Des précautions appropriées sont-elles prises pour éviter les contaminations croisées et les

 dégradations au cours des opérations ?

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

 gestion des incidents ?

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

 14.9 [Stockage en silos](#Storageinsilos)

 14.10 Chargement et déchargement de produits non emballés

 14.11 Conditionnement

 14.12 Entreposage et expédition des produits conditionnés

 14.13 Questions spécifiques GMP+

|  |
| --- |
| **SQAS 2022 Entreposage Révisé version 2– Questionnaire et guide de lecture -Version française –** **Nouveau texte par rapport à la version 2019 texte en bleu. Nouveau texte révisé en vert.****Le nouveau texte de la version 2 est en rouge****(\*) La lettre "M" dans cette colonne identifie une question correspondant aux exigences obligatoires de l'OCS.** |
| **Item N°** | **Question** |  | **Ligne directrices** | **OCS****(\*)** |
| 6. | **Management de la protection incendie** |  | **Management de la protection incendie** |  |
| 6.1. | **Genéralités** |  | **Genéralités** |  |
| 6.1.1. | **Plan incendie** |  | **Plan incendie** |  |
| 6.1.1.1. | Une évaluation conjointe des risques d'incendie a-t-elle été réalisée avec les autorités locales, les pompiers et est-ce que le plan protection incendie qui en résulte a été mis en place ? |  | L'agence gouvernementale délivrant le permis d'exploitation aura précisé les exigences à l'égard du système de gestion de la protection incendie. Vérifiez si ces exigences sont détaillées dans le permis ou dans le rapport préparé et signé par un expert des pompiers. |  |
| 6.1.1.2. | Le plan protection incendie est-il en conformité avec le permis d'exploitation ? |  | Le système doit être vérifié par rapport aux exigences. Cela peut être fait par les autorités locales ou par une tierce partie indépendante compétente. |  |
| 6.1.1.3. | Le plan d'intervention à jour est-il transmis aux autorités locales et pompiers ou ces derniers peuvent-ils y avoir accès sur le site à tout moment ? |  | Des preuves doivent être disponibles |  |
| 6.1.1.4. | Le plan est-il mis à jour périodiquement (au moins tous les 5 ans) pour prendre en compte les changements significatifs tels que la nature et la quantité des produits stockés ainsi que les caractéristiques de construction, techniques et administratives de la protection incendie ? |  | Chercher un processus de management du changement et valider qu'il est exécuté par l'évaluation d'un récent changement de notification. |  |
| 6.1.2. | **Exigences de stockage et de ségrégation par rapport à la protection incendie** |  | **Exigences de stockage et de ségrégation par rapport à la protection incendie** |  |
| 6.1.2.1. | La ségrégation entre les différentes classes de produits est-elle appliquée conformément aux autorisations d'exploiter, aux guides de bonne pratique et à la réglementation? |  | Le stockage de produits inflammables doit être de préférence dans un bâtiment séparé de construction approuvée et dans les limites de la superficie maximale en mètres carrés par zone incendie. Si le stockage n'est pas dans des bâtiments séparés, la séparation d'avec les autres produits est nécessaire. La protection devrait consister en des murs et des portes coupe-feu conformément aux exigences locales. Vérifiez les régles de résistance au feu. Vérifiez le stockage des différents produits impliqués. Vérifier les restrictions dans les FDS. Directive Seveso 96/82/EU & 2012/18/EU - directive SGH 1272/2008 (applicable en phases à partir du 01/12/2010) - Directives 98/24/EU et 2007/30/CE |  |
| 6.1.2.2. | Existe-t-il une procédure qui empêche le stockage de produits non listés dans le permis d'exploitation (y compris les produits en transit) ? |  | Vérifiez que ce contrôle fait partie du processus d'acceptation du produit et de l'ordre d'entreposage |  |
| 6.1.2.3. | Existe-t-il une procédure qui empêche à tout moment le dépassement des quantités maximales admissibles listées dans le permis d'exploitation ou précisées par la loi ? |  | Vérifiez que ce contrôle fait partie du processus d'acceptation du produit et de l'ordre d'entreposage |  |
| 6.1.2.4. | Existe-il une procédure pour garantir que les aérosols inflammables sont stockés dans des pièces séparées ou dans des cellules en métal afin de protéger le magasin contre les propagations de feu provoquées par l'enflammement des aérosols ? |  | Vérifiez la position de stockage en entrepôt par rapport aux procédures. |  |
| 6.1.2.5. | Existe-t-il une procédure pour garantir que les produits inflammables ou les produits qui contiennent des gaz inflammables ne sont pas stockés en sous-sol ? |  | Vérifiez que ce contrôle fait partie du processus d'acceptation du produit et de l'ordre d'entreposage. Ceci, pour éviter une accumulation dangereuse de gaz inflammables ou de vapeurs, parce que les sous-sols sont souvent mal ventilés. |  |
| 6.1.2.6. | Les opérations de remplissage ou de mélange de produits ont-elles lieu dans des locaux séparés de la zone de stockage par des murs pare- feu ? |  | Vérifiez que ce contrôle fait partie du processus d'acceptation du produit et de l'ordre d'entreposage. Le risque d'incendie dans les zones à manipulation ouverte de liquides inflammables est beaucoup plus élevé que dans les zones de stockage, et ils doivent donc être séparés. |  |
| 6.1.3. | **Accès et sorties de secours** |  | **Accès et sorties de secours** |  |
| 6.1.3.1. | Le site (locaux et bâtiments) est-il accessible aux services d'urgence, sans restriction 24h/24 et 365 jours/an ? |  | Vérifiez lors de l'inspection sur le terrain et interroger les opérateurs et les conducteurs de chariots élévateurs pour vérifier les pratiques courantes sur le site. Vérifiez si les clés de toutes les portes et les bâtiments sur les lieux sont remis aux services d'urgence, ou si les clés sont gardées dans une boîte de clés sur les lieux et sont accessibles aux services d'urgence. |  |
| 6.1.3.2. | Existe-t-il suffisamment d'issues de secours (au moins 2 par compartiment feu qui constituent des voies de fuite séparées) et sont-elles bien indiquées, avec accès sans restriction à toute heure ? |  | Vérifiez lors de l'inspection sur le terrain et interroger les opérateurs et les conducteurs de chariots élévateurs pour vérifier les pratiques courantes sur le site. Vérifiez également tous les rapports d’inspections quotidiennes. Faire un commentaire, s'il n'y a qu'une seule sortie de secours, mais elle a été reconnue et approuvée par les pompiers ou l'autorité compétente par rapport à des spécifications écrites. Vérifiez également si les issues de secours sont débloquées et déverrouillées. |  |
| 6.1.4. | **Approvisionnement en eau** |  | **Approvisionnement en eau** |  |
| 6.1.4.1. | Le plan incendie prend-t-il en compte le besoin d'approvisionnement en eau de l'entrepôt en termes de volume, de pression et de fiabilité? |  | Vérifiez la pratique par rapport au plan incendie. Un approvisionnement suffisant en eau d'incendie doit être d'au moins 2.400 l / min pour une durée de deux heures. |  |
| 6.1.5. | **Mesures de confinement** |  | **Mesures de confinement** |  |
| 6.1.5.1. | Des mesures sont-elles prises pour confiner les eaux incendie contaminées ? |  | Vérifiez qu'un calcul a été fait pour définir le volume d'eau d'incendie contenu par le site et si cela a été discuté avec les autorités d'incendie. |  |
| 6.1.5.2. | Des mesures sont-elles prises sur les voies de circulation et les aires de chargement/déchargement pour contenir les déversements de produits ? |  | Vérifiez en inspection sur le terrain que les vannes du réseau d'égouts sont normalement fermées. Vérifiez si la surface est faite en asphalte sans fissure ou de béton. Vérifiez si le système de drainage est obturable par des systèmes manuels ou fixes. |  |
| **6.2.** | **Protection au feu des structures de bâtiments** |  | **Protection au feu des structures de bâtiments** |  |
| 6.2.1. | Les protections au feu des structures des entrepôts sont-elles conformes à la réglementation locale et aux normes en vigueur, validées par des certificats et si cela n'est pas le cas, existe-t-il des dérogations signées des autorités locales ? |  | Chercher et comparer des certificats avec la législation locale ou les permis. Vérifiez la pratique par rapport au plan de la construction au cours d'une ronde d'inspection sur le terrain. |  |
| **6.3** | **Moyens de protection incendie** |  | **Moyens de protection incendie** |  |
| 6.3.1. | Les moyens de protection contre l'incendie (ex:détecteur de fumée, système fixe d'extinction incendie, extracteurs de fumées et de chaleur, extincteurs) sont-ils conformes à la réglementation locale et aux normes en vigueur et sont documentés dans des certificats ? |  | Vérifiez la pratique par rapport au plan incendie lors de la tournée d'inspection sur le terrain. Chercher et comparer des certificats avec la législation locale ou les permis. |  |
| 6.3.2. | Si il existe des divergences par rapport à la réglementation, existe-t-il des autorisations signées par les autorités locales pour les dérogations? |  | Il peut y avoir des écarts pour une période définie du plan incendie (réf. Q 6.3.1). Ces écarts doivent être acceptés par les autorités compétentes et documentés. La question peut être notée de façon positive si tous les écarts (éventuels) sont consignés et approuvés. En outre, la situation réelle doit être vérifiée par rapport au Plan incendie lors de l'inspection sur site et être conforme. |  |
| 6.3.3. | L'équipement de protection incendie est-il maintenu, testé ou vérifié sur une base régulière? |  | Cherchez des certificats ainsi que des étiquettes d'inspection sur l'équipement en tant que tel ou le registre de sécurité. Les exemples sont: porte coupe-feu à fermeture automatique, détecteurs de fumée, extincteurs automatiques, lances à incendie, bouches d'incendie, ... |  |
| 6.3.4. | Si des équipements utilisant une flamme nue ou générant des étincelles sont utilisés, une évaluation des risques appropriée a-t-elle été entreprise et documentée et l'équipement est-il utilisé dans une zone désignée sûre, loin de stockage de produits inflammables et de matières combustibles et qui est correctement ventilée? |  | L'évaluation des risques concernant ces équipements devrait être présente si de tels dispositifs (appareils de chauffage à gaz, ..) sont utilisés. Les étincelles, par exemple, générées par une pellicule rétractable autour des palettes ou autour des boîtes dans les chaînes de conditionnement constituent également un risque qui doit être pris en compte dans le cadre de cette question. Si de tels équipements ne sont pas utilisés (ou peut être utilisés), cette question est N / A. Les permis de travail temporaire sont traités dans le chapitre 10.1.4 |  |
| 6.3.5. | Les produits et matériaux combustibles sont-ils stockés à au moins 1m 50 des sources d'inflammation ? |  | Vérifiez la pratique contre le plande lutte contre l'incendie lors de la tournée d'inspection sur le terrain. L'évaluateur vérifiera que les matières combustibles sont stockées à plus de 1,5 m des sources d'inflammation possibles, telles que les systèmes de chauffage, les lumières, les stations de recharge, etc. |  |
| 6.3.6. | La restriction pour non-fumeur est-elle respectée? |  | Il doit être clairement indiqué qu'il est interdit de fumer et que cela est également suivi et contrôlé. Vérifiez qu'il n'y a pas de mégots de cigarettes sur le sol des zones où il est interdit de fumer. |  |
| **6.4.** | **Règlement protection incendie**  |  | **Règlement protection incendie**  |  |
| 6.4.1. | En cas d'urgence, existe-t-il une procédure pour l'évacuation en sécurité ? |  | L'évacuation devrait faire partie du plan d'urgence / incendie. Elle devrait également être testée annuellement (ou plus souvent si elle est prescrite par la législation locale) et tous les employés doivent être conscients du contenu de cette procédure. Il est recommandé que des personnes désignées soient formées et disponibles pour appuyer l'évacuation du site / bâtiment, sauf si la nomination de ces personnes est une obligation légale. Dans ce cas, ils doivent être nommés. |  |
| **6.5.** | **Lutte incendie** |  | **Lutte incendie** |  |
| 6.5.1. | Y a-t-il des personnes désignés qui ont reçu une formation spécifique à l'utilisation de dispositifs de protection contre les incendies? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 6.5.2 | En cas d'urgence, y-a-t-il en permanence une liste des produits stockés sur site ainsi que toutes les informations relatives à ces produits (quantités, localisation, dangers) ? |  | Rechercher la liste et valider à partir de la date lors de la ronde d'inspection que la liste est à jour. |  |
| 6.5.3 | Le temps et niveau d'intervention des pompiers locaux ont-ils été évalués et le résultat inscrit dans le plan de lutte contre l'incendie ? |  | Vérifiez le plan de lutte contre l'incendie |  |
| 6.5.4 | L'exigence pour l'équipement de nettoyage des déversements est-elle définie dans une évaluation des risques et ces équipements sont-ils facilement disponibles ? |  | Des mesures de réduction peuvent nécessiter un équipement de nettoyage des déversements. Valider la connaissance par un questionnement de l'opérateur en charge de gérer les déversements.Vérifiez l'équipement lors de la ronde d'inspection sur le terrain (protection d'égouts, vanne d'isolement des égouts, matériau absorbant, sur-fûts , pompe d'urgence pour les produits, ......) |  |
| 6.5.5 | Des EPI adéquats sont-ils disponibles pour traiter les déversements et le personnnel approprié est-il formé à son utilisation? |  | Valider par le biais du questionnement d'opérateurs et vérifiez l'équipement lors de la ronde d'inspection sur le terrain (gants de protection, des lunettes, une protection contre l'inhalation, des bottes en caoutchouc, ...) |  |
| 6.5.6 | Les procédures de prévention des déversements et les mesures de protection prises pour les produits qui peuvent produire des fumées toxiques (ex: hypochlorite de sodium par exemple) sont-elles prises? |  | Pas de guide lecture |  |
| 7. | **Pratiques de stockage et de manutention** |  | **Pratiques de stockage et de manutention** |  |
| 7.1. | Genéralités |  | **Genéralités** |  |
| 7.1.1. | Les entrepôts sont-ils en bon état apparent? Absence d’acier corrodé, pas de trous / dommages dans le mur ou le toit, pas de vitres cassées,… sont des indications d’un bon état de l’entrepôt. |  | Vérifiez l'état de l'entrepôt et la zone d'entreposage en faisant une visite sur le terrain.  |  |
| 7.1.2. | L'entretien de l'entrepôt est-elle de bon niveau (propre, correctement rangé, peintures en bon état, pas de déversement, etc) ? |  | Un entrepôt devrait faire l'objet d' un entretien ménager sur une base régulière et systématique. Evaluer quelle est la norme générale d'entretien. Est-ce fait de façon journalière, hebdomadaire ou lorsque cela est nécessaire. |  |
| 7.1.3. | Des mesures sanitaires sont-elles mises en œuvre pour maîtriser les nuisibles tels que les rongeurs, les insectes et les oiseaux ? |  | Les nuisibles tels que les rongeurs, les insectes et les oiseaux peuvent être un fardeau dans l'entrepôt (s). Évaluer si cela est contrôlé et en cas de présence, et s'ils sont chassés. Évaluer s'il existe un programme sanitaire complet et documenté en place |  |
| 7.1.4. | Les véhicules avec gaz d'échappement autres que les chariots élévateurs sont-ils interdits dans l'entrepôt ? |  | Normalement les chariots élévateurs ne sont utilisés dans l'entrepôt que pour faciliter la manutention du matériel. En principe, les autres véhicules émettant des gaz d'échappement ne devraient pas être autorisés afin de protéger les opérateurs et leurs conditions de travail. Dans certains cas les tauliners ou remorques bâchées pourraient entrer pour le chargement / déchargement. Dans ce cas, le moteur devrait être coupé dès que le véhicule est en place. |  |
| 7.1.5. | Les chariots diesels sont-ils exclus dans les entrepôts ? |  | La norme est au GPL ou électrique. Le diesel n'est pas souhaitable, puisque tous les autres types sont plus propres. |  |
| 7.1.6. | Les sols sont-ils étanches ? |  | Vérifiez l'état du sol où il doit être étanche aux liquides. |  |
| 7.1.7 | Des mesures sont-elles prises sur les voies de circulation et les zones de chargement / déchargement pour contenir les déversements de produit? |  | Se reporter à la législation ou aux directives nationales, le cas échéant. Exemple: la capacité de confinement doit être proportionnelle à l'activité prévue (par exemple, déchargement de marchandises conditionnées ou de citernes). |  |
| 7.1.8 | Les quais de chargement et déchargement sont-ils accessibles aux véhicules en toute sécurité (clairement signalés, largeurs des voies de circulation suffisantes, pas de difficultés pour tourner) ? |  | Les quais de chargement / déchargement doivent être clairement marqués par des signes. |  |
| 7.1.9 | Les quais sont-ils protégés des risques de collisions ? |  | Vérifiez certains quais de chargement / déchargement. Si les quais sont endommagés vérifiez également la documentation non-conformité. |  |
| 7.1.10 | La ventilation des entrepôts est-elle suffisante ? |  | Vérifier le système de ventilation. "Deux changements d'air par heure" sont recommandés. |  |
| 7.1.11 | Pour le stockage des produits très inflammables une ventilation adéquate est-elle fournie (par exemple un système dégagé de persiennes situées en haut et en bas sur au moins deux murs se faisant face ou par une ventilation forcée ) |  | En accord avec la réglementation locale |  |
| 7.1.12 | Dans les cas où les produits sont stockés à l'extérieur, le client l'a-t-il accepté? |  | Regarder pour un accord écrit |  |
| 7.1.13 | Les conditions de stockage extérieur des produits sont-elles définies et satisfaites? |  | Les conditions peuvent être définies par les clients, la législation ou les directives. |  |
| 7.1.14 | Les zones de stockage extérieures sont-elles correctement entretenues? |  | Vérifiez l'état de surface de stockage et des routes. Si nécessaire (pour les produits à stocker), des revêtements imperméables doivent être présents lorsque le produit l'exige. |  |
| 7.1.15 | Les chariots de manutention peuvent-ils manœuvrer facilement et en sécurité à l'intérieur et à l'extérieur de l'entrepôt? |  | Vérifiez l'état général des routes et des quais de chargement concernant ​​l'accessibilité des chariots élévateurs.  |  |
| 7.1.16 | Les sens de circulation sont-ils clairement indiqués ? |  | En établissant si le sens d'écoulement du trafic est clairement indiqué, les contrôles doivent être faits pour établir que la circulation est libre de toute obstruction. Pour les questions 7.1.17 /18/19 plus de recommandations peuvent être trouvées dans l'annexe 2 des «Guidelines pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret" .<https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-un-loading-of-road-freight-vehicles> |  |
| 7.1.17 | La circulation sur site est-elle contrôlée ? |  | Le risque de trafic sur le site devrait être limité. Idéalement, cela devrait être documenté dans l'évaluation des risques du site. |  |
| 7.1.18 | La marche arrière des véhicules est-elle contrôlée? |  | Lorsque la marche arrière d'un véhicule est nécessaire sur le site, une évaluation des risques et une procédure devraient être disponibles. La marche arrière peut être réalisée avec l'aide d'un système d'alerte, sous accompagnement ou pas du tout permise |  |
| 7.1.19 | Est-ce que l'entrepôt est équipé de miroirs dans des zones sans une bonne vue ou des claxons / cornes sont-ils utilisés ? |  | Vérifiez l'évaluation des risques et des procédures, la présence de miroirs, la pratique |  |
| 7.1.20 | Les routes, les voies d'accès et les escaliers sont-ils en bon état, propres et non encombrés ? |  | Contrôlez les routes, les voies d'accès et les escaliers |  |
| 7.1.21 | Les déchets sont-ils séparés pour l'élimination / le recyclage d'une manière sûre et pratique dans des poubelles disponibles et vidées régulièrement? |  | Cherchez des bordereaux de transfert appropriées des déchets. Vérifiez que les conteneurs de déchets sont correctement identifiés, étiquetés et contiennent des déchets bien distincts. |  |
| 7.1.21.a | les déchets généraux du site comme des cartons, du papier et des palettes cassées qui doivent être mis au rebut séparément |   | Pas de guide de lecture |  |
| 7.1.21.b | les déchets de produits (dangereux et non-dangereux) |   | Pas de guide de lecture | **M** |
| 7.1.22 | Les douches de sécurité, lorsque requises par l'évaluation des risques, sont-elles disponibles sur les zones de travail, et prêtes à utilisation ? |  | Une évaluation du risque devrait définir le besoin et l'emplacement de ces installations. Les endroits où les produits corrosifs, irritants et toxiques sont manipulés devraient être impliqués. Les fiches de Données Sécurité (FDS) peuvent être consultées. Directive 89/391/EU |  |
| 7.1.23 | Les déversements non autorisés dans les réseaux d'eaux contrôlés sont-ils empêchés ? |  | Il devrait y avoir un plan présentant les canalisations d'eaux pluviales, les canalisations d'autres effluents, tels que les eaux usées (flux habituellement dirigé versla station d'épuration municipale). Il est important d'avoir des systèmes de collecte des eaux d'orages adéquats et contrôlés pour éviter des rejets non autorisés dans les rivières ou égouts publics. « Les eaux contrôlées» sont généralement définies par la législation et sont les rivières, les ruisseaux, les lacs et les eaux côtières.  | **M** |
| 7.1.24 | Là où des cuves de rétentions sont en place, existe-t-il des procédures pour assurer qu'elles soient maintenues vides ? |  | Le confinement d'urgence doit être toujours vide donc une fuite peut être identifié immédiatement. |  |
| 7.1.25 | Existe-il une procédure qui décrit la façon de garder les unités de traitement d'eau en bon état? |  | Procédures et la formation devraient être présentes. | **X** |
| 7.2 | **Conditions de stockage** |  | **Conditions de stockage** |  |
| 7.2.1 | Les systèmes de racks de stockage sont-ils en conformité avec les exigences locales, en bon état, protégés des collisions de véhicules et des intempéries? |  | Vérifiez l'état des racks |  |
| 7.2.2 | Si des racks ont été installés au cours des 3 dernières années, ont-ils été inspectés avant leur première utilisation ? |  | Les racks doivent être inspectés avant leur première utilisation soit par:* le fabricant/ installateur des racks: dans ce cas, l'évaluateur demandera un certificat d'installation des racks
* une personne désignée: l'évaluateur vérifiera que les documents relatifs à sa formation d'inspecteur sont disponibles et que l'entreprise l'a désignée comme responsable de l'inspection initiale
 |  |
| 7.2.3 | La charge maximale admissible des racks est-elle respectée ? |  | Les limites de charge maximale doivent être calculées (constructeur / utilisateur) et peuvent être en fonction des produits stockés sur les racks. Vérifiez plusieurs racks. |  |
| 7.2.4 | Le poids maximum pouvant être supporté par les racks est-il indiqué? |  | Vérifiez si le poids maximum est indiqué sur les racks. |  |
| 7.2.5 | Tous les produits et matériaux d'emballage sont-ils empilés correctement et en toute sécurité dans l'(les)entrepôt(s)? |   | Les exigences d'empilement sont définies pour des raisons spécifiques. La raison fondamentale a trait à la résistance de la structure des conditionnements concernés. Les exigences telles que la hauteur d'empilage totale peuvent également être définies par rapport à l'environnemen/ les autorisations d'exploitation. D'autres exigences peuvent être définies par les clients de la société évaluée. Les sources possibles de ces informations sont les Fiches de Données de Sécurité ou le contrat d'entreposage. L'évaluateur doit chercher des preuves dans les entrepôts de stockage en conformité avec ces exigences.L'évaluateur doit en outre vérifier les conditions générales de stockage au cours d'une inspection du site. Si des colis empilés sont considérés comme instables et / ou dangereux, la question devrait être notée 0 et l'évaluateur doit inclure un commentaire sur son / ses conclusions. |  |
| 7.2.6 | Les palettes vides stockées à l'intérieur sont-elles dans des endroits dédiés de l'entrepôt et leur quantité est-elle limitée à une demi- journée de production ? |  | Le stockage des palettes vides à l'intérieur de l'entrepôt devrait être maintenu à un minimum de préférence au maximum une demi-journée de production. Si c'est le cas, cela devrait être fait de préférence dans des zones dédiées. De plus, il est essentiel que la hauteur de la pile soit limitée à un maximum de deux mètres pour prévenir les risques supplémentaires en raison de l'effet de cheminée en cas d'incendie. De plus, il n'est pas autorisé de stocker des palettes dans certaines zones de stockage (par exemple des zones de stockage pour les liquides inflammables, conformément aux normes internationales). Lorsque le nombre de palettes vides dépasse la production d'une demi-journée mais est calculé selon la charge calorifique, un score positif est accordé (un commentaire doit être fait par l'évaluateur). |  |
| 7.2.7 | Les palettes sont-elles stockées à l'extérieur à un emplacement sans risques ? |  | Vérifiez la distance entre les murs d'entrepôt et autres obstructions. |  |
| 7.2.8 | les hauteurs d'empilement des palettes vides stockées à l'intérieur et à l'extérieur sont-elles limitées à la hauteur à laquelle les palettes sont transportées dans le dépôt (approximativement 3 m) ? |  | Vérifiez la zone de stockage des palettes vides. |  |
| 7.2.9 | Le sol est-il clairement marqué pour indiquer les espaces de stockage et les aires de manutention en respectant les lignes directrices nationales ou celles de l'entreprise? |  | Les marquages ​​au sol sont essentiels dans l'(les)entrepôt (s) indiquant les espaces de stockage, aire de rassemblement, itinéraires, etc... Evaluez les allées sont adéquates et suffisantes en prenant en compte une distance minimale requise entre les emballages stockés et le mur d'entrepôt. Vérifiez l'existence de directives nationales et / ou supplémentaires de l'entreprise et vérifier si elles sont suivies. |  |
| 7.2.10 | Les voies piétonnes sont-elles signalées au sol ? |  | Vérifiez si les allées ou les indications sont présentes pour protéger les piétons. |  |
| 7.2.11 | Les produits sont-ils stockés en tenant compte des caractéristiques particulières de certains produits en terme de température et de ventilation ? |  | Les exigences de température et de ventilation doivent être en conformité avec les réglementations nationales. En plus des exigences des fournisseurs individuels spécifiques pourraient exister telles que documentées dans leur Fiche de Données de Sécurité ou d'autre information fournie. Au besoin, le chauffage indirect tel que la vapeur, l'air chaud est recommandé. De tels systèmes devraient être sûrs et permanents. Le débit d'air ne doit pas être orienté directement sur les biens et marchandises entreposés et ils doivent être à une distance sûre de la source de chaleur. La régulation de température / des dispositifs de contrôle doivent être visibles et accessibles. |  |
| 7.2.12 | Les zones de stockage ont-elles été évaluées ATEX et les zones qui en résultent sont-elles clairement identifiées sur le site, un plan de site élaboré et communiqué à toutes les personnes concernées? |  | Un plan de zonage doit être présent pour toute la zone de stockage et identifié selon cette évaluation ATEX.L'évaluateur doit demander le document de protection contre les explosions (article 8 Dir 99/92 de l'UE). L'évaluation ATEX est applicable lors de la manipulation de produits inflammables et de certains produits solides dont la poussière peut engendrer des atmosphères explosives |  |
| 7.2.13 | Est-ce que tout l'équipement utilisé dans les zones classées est en conformité avec la classification ATEX? |  | L'équipement utilisé dans une zone classée doit être en conformité avec la classification. Vérifier le matériel et les certificats. |  |
| 7.2.14 | Tous les produits emballés sont-ils étiquetés selon la législation ? |  | Les exigences d'étiquetage devraient être appliquées à chaque conditionnement. La directive 1272/2008 est applicable  |  |
| 7.2.15 | Existe-t-il une procédure pour le stockage, la conservation et l'élimination des échantillons ? |  | Les échantillons doivent être stockés suivant la législation locale et dans des conditions adéquates pour que leur qualité puisse être garantie pendant la période de détention. L'élimination des échantillons selon les exigences du client et la réglementation des déchets. |  |
| 7.2.16 | Si les échantillons doivent être pris, le travail est-il entrepris en conformité avec les procédures par un opérateur de site formé et compétent ou un expert nommé avec les précautions de sécurité adéquates? |  | Vérifiez les procédures, les compétences des collaborateurs et la présence d'EPI et d'autres équipements applicables. |  |
| 7.3. | **Moyens de manutention** |  | **Moyens de manutention** |  |
|   |  |  | Moyen de manutention signifie tout type de matériel de manutention motorisé tel que les chariots élévateurs, chariots, tire-palettes, .... Les besoins en équipement et leur utilisation doivent être inclus dans l'évaluation des risques. La législation locale doit être vérifiée. |  |
| 7.3.1. | Existe-t-il une procédure mise en œuvre pour garantir que :  |  | Vérifiez que tous les éléments (a-k) sont documentés dans une procédure. Vérifiez si les règles sont en place et obéissent à une bonne communication entre l'interface des mouvements de moyens de manutention et les opérateurs / autres personnes présentes dans l'entrepôt. Vérifiez également si les mesures de protection (utilisation de cales de roues, la conduite en camion) sont en place lorsque les chariots élévateurs sont conduits sur des rampes mobiles lorsqu'elles existent. |  |
| 7.3.1a |  - les conducteurs de moyens de manutention ont reçu une formation par une personne qualifiée ? |  | Un spécialiste qualifié est une personne reconnue par l'autorité compétente, ou une personne en interne reconnue par la direction et qualifiée comme telle par sa description de poste |  |
| 7.3.1b | - tout nouveau conducteur de moyens de manutention a reçu une formation initiale ? |  | L'évaluateur vérifiera les enregistrements de formation en relation avec les accidents et les dommages. Dir 89/391 |  |
| 7.3.1c |  - un programme de recyclage est réalisé ? |  | Des cours de recyclage doivent être fonction de l'évaluation des risques en relation avec la législation locale, les non-conformités et les incidents. |  |
| 7.3.1d |  - les conducteurs de moyens de manutention sont protégés ( par le port de la ceinture de sécurité, une cabine fermée et renforcée) ? |  | Vérifiez l'utilisation et l'état des équipements |  |
| 7.3.1e | - que des règles sont établies sur l'interface entre les chariots élévateurs et les piétons (y compris les chauffeurs de camion)? |  | Vérifiez/procédures/instructions/ avertissements et pratiques |  |
| 7.3.1f |  - Des mesures de sécurité pour accéder aux rampes mobiles de chargement sont appliquées ? |  | Les rampes mobiles devraient être fixées lors de l'utilisation de même qu'il doit être assuré que les remorques sont bloquées pendant le (dé) chargement. |  |
| 7.3.1g |  - les clefs de contact des moyens de manutention sont-elles gardées dans un endroit sûr pour éviter l'utilisation non autorisée? |  | Vérifiez où les clés de contact sont conservées. Sont-elles accessibles uniquement au personnel autorisé? |  |
| 7.3.1h |  - Les alertes sonores et/ou visuelles (lumière/klaxon) fonctionnent lors de manœuvre en marche arrière ? |  | L'évaluateur vérifiera que les exigences sont en place durant l'inspection de l'entrepôt. |  |
| 7.3.1i |  - les moyens de manutention sont-ils équipés de rétroviseurs ( angles-morts )? |  | L'évaluateur vérifiera que les exigences sont en place durant l'inspection de l'entrepôt. |  |
| 7.3.1j | - les équipement comme les grands portiques de levage de big-bags, lève-fûts etc sont marqués avec une capacité maximale et testés (certificat)? |  | L'évaluateur vérifiera que les exigences sont en place durant l'inspection de l'entrepôt. |  |
| 7.3.1.k | -seuls des moyens de manutention exproof peuvent-ils entrer en zone ATEX, des équipements non exproof peuvent également entrer quand ils sont équipés avec des détecteurs de gaz (zone de stockage, de remplissage / zone mélange)? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 7.3.2. | Une check-list de contrôle est-elle effectuée et documentée par le conducteur de moyen de manutention sur une base quotidienne ? |  | Pas de guide de lecture |  |
| 7.3.3. | Existe-t-il une procédure en place pour le chargement des batteries et/ou du plein de carburant des moyens de manutention? |  | Vérifiez la procédure (les moyens de manutention électriques doivent être rechargés dans un bâtiment ventilé (ou hangar). Vérifier si la procédure est correctement suivie. |  |
| 7.3.4. | La zone pour effectuer ces opérations est-elle définie, clairement identifiée, ventilée et les exigences relatives au port des EPI sont-elles précisées ? |  | Vérifiez la zone de recharge. Les commentaires sont obligatoires |  |
| 7.3.5. | Est-ce que le comportement de conduite sûr des conducteurs de moyens de manutention est vérifié fréquemment? |  | Observez la vitesse, la conduire sans point de vue, l'utilisation des EPI, l'absence de double de transport empilés, la non utilisation de rétroviseurs, la fourche lors de la conduite vide, .... Vérifiez également les non-conformités et le programme de formation. |  |
| 8. | **Comportement Basé sur la Sécurité** |  | **Comportement Basé sur la Sécurité** |  |
| 8.1  | **Programme BBS** |  | **Programme BBS** |  |
|   | L'entreprise a-t-elle un programme BBS pour les opérations d'entreposage? |   | Le chapitre 1 du «Guidelines pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret" fournit des informations sur les différents niveaux de l'application BBS dans toute société évaluée. L'évaluateur doit indiquer dans les commentaires obligatoires le niveau qu'il a trouvé dans la société évaluée |  |
| 8.2 | **Formation BBS** |  | **Formation BBS** |  |
| 8.2.1 | Le BBS est-il pris en compte lors de la revue des exigences de formation des responsables et planificateurs ? |  | Bien que principalement orienté sur les opérateurs, le BBS doit être pleinement intégré à l'organisation de l'entrepôt et devenir une partie intégrale de la culture de la société. Non seulement les opérateurs, mais aussi le personnel sédentaire et administratif doit être formé et comprendre les principes du BBS. Rechercher des enregistrements de formation et de sensibilisation. |  |
| 8.2.2 | Des personnes ont-elles été sélectionnées et désignées comme formateurs BBS qualifiés? |  | Les formateurs peuvent être recrutés en interne ou à l'extérieur.Dans le cas de formateurs internes, il est recommandé que ceux-ci aient une position et une relation indépendante vis-à-vis des opérateurs. Demander la carrière du formateur, sa position antérieure et actuelle. Au delà d'être un opérateur expérimenté et respecté (au moins 5 ans d'expérience), le formateur doit être un bon enseignant, objectif, motivé et capable de véhiculer des messages de manière positive. Essayer d'avoir une conversation avec le formateur BBS de façon à évaluer sa connaissance du BBS et son aptitude à l'échange avec le personnel. Les petites sociétés rechercheront davantage un formateur venant d'un organisme de formation. |  |
| 8.2.3 | Le contenu de la formation des opérateurs d'entreposage et le cadre (basé sur l'observation, le compagnonnage et la communication interactive) ont-ils été développés? |  | Vérifiez si le contenu et la forme de la formation reflètent l'esprit des directives BBS (ou système équivalent) par exemple sur une base de tête à tête entre le formateur et l'opérateur en observant et accompagnant tout en le dirigeant sur les aptitudes du comportement. |  |
| 8.2.4 | La fréquence de formation des opérateurs d'entreposage a-t-elle été définie et est-elle mise en œuvre ? |  | Vérifiez le plan de formation. La fréquence peut varier de 1 à 3 ans en fonction de la revue annuelle des performances de chaque opérateur |  |
| 8.2.5 | Un enregistrement BBS personnel pour chaque opérateur d'entreposage est-il établi avec les observations sur les aptitudes comportementales ? |  | Vérifiez les enregistrements de formation. Toute personne employée plus de trois mois doit être pleinement formée. D'autres doivent être inclus dans le programme. Commentaires à inclure systèmatiquement. Cette question est également applicable aux sous-traitants totalement intégrés (conducteurs) |  |
| 8.3 | **Résultats BBS, Analyse et Surveillance** |  | **Résultats BBS, Analyse et Surveillance** |  |
| 8.3.1 | Les résultats individuels venant de la formation BBS sont-ils communiqués aux opérateurs d'entreposage, les actions préventives sont-elles agréées, enregistrées et suivies ? |  | Vérifiez la formation et les enregistrements individuels des opérateurs d'entreposage. Demander aux opérateurs (et sous-traitants totalement intégrés) s'ils sont informés de l'issue de leur formation BBS et le suivi de celle-ci. |  |
| 8.3.2. | Y a t-il des indicateurs annuels de performance (individuels ou collectifs) tels que : |   |  La Société évaluée doit veiller à ce que la collecte annuelle et le suivi des indicateurs soient incorporés dans leur système de gestion. Afin de noter positivement, la société évaluée doit mesurer les indicateurs clés de performance suivants pour leurs propres employés et les sous-traitants employés dans l'entrepôt. (Le programme ECTA RC et rapports KPI peuvent être le point de référenceà utiliser pour les entreprises). Ref. <http://www.cefic.org/Responsible-Care/> or www.ecta.com |  |
| 8.3.2a | - Nombre de jours perdus en raison de blessures personnelles? |   | La fréquence des accidents concernant les employés de la société et ceux des sous-traitants employés dans l'entrepôt qui arrivent sur le site doit être inclus. Les blessures durant les trajets sur/du lieu de travail doivent être exclus. |  |
| 8.3.2b | - Taux d'accidents du travail avec arrêt? |   | Les accidents avec arrêt se réfèrent à la survenue d'incidents en milieu de travail qui aboutissent à l'incapacité d'un employé à travailler. Le taux d'accidents avec arrêt se réfère au nombre de ces accidents qui se produisent par an et par million d'heures travaillées. Aux fins du calcul, on suppose que chaque employé travaille 2000 heures par an.Exemple: Une entreprise a eu 2 accidents avec arrêt en un an et dispose de 3 employés (6000 heures travaillées dans l'année).Le taux d'accident du travail sera: (2 accidents du travail / 6000 heures travaillées) x 1 million d'heures travaillées = 333 Accidents avec arrêt / million d'heures travaillées |  |
| 8.3.2c | - Nombre moyen de journées de formation par an |   | Cet indicateur mesure le nombre de jours de formation des employés de la société, (personnel d'entreposage et personnel de bureau) et de tout personnel sous-traitant sur site par an, divisé par le nombre d'employés. |  |
| 8.3.2d | - les accidents/les incidents/les déversements accidentels? |  | Pas de guide de lecture |  |
| 8.3.2e |  - Les dommages constatés sur les équipements de l'entrepôt ( ex: racks …. ) et sur les marchandises / inventaires ? |  | Pas de guide de lecture |  |
| 8.3.3. | Les résultats globaux et les tendances sont-ils analysés et les causes sont-elles identifiées? |  | Rechercher des analyses des observations enregistrées. |  |
| 8.3.4. | Les résultats globaux et les tendances sont-ils analysés et rapportés aux opérateurs à intervalles réguliers? |  | Vérifiez que les résultats et tendances globaux comme identifiés en 8.3.3 sont documentés comme expérience d'apprentissage et inclus dans le programme de recyclage. |  |
| 8.3.5. | Les résultats et enseignements issus de BBS sont-ils intégrés dans les programmes de recyclage ? |  | Vérifiez un fichier de projet avec le plan de mise en œuvre documenté et l'état de mise en place. Vérifiez si les observations / résultats sont consignés, rapportés aux opérateurs / clients, analysés et utilisés par l'entreprise pour déclencher des corrections et améliorations. |  |
| 9. | **Sûreté dans l'entrepôt** |   | **Sûreté dans l'entrepôt** |  |
| 9.1 | Un plan de sûreté a-t-il été développé et mis en œuvre pour le stockage des marchandises dangereuses proportionnellement au risque et en accord avec la législation applicable et l'application des meilleures pratiques? |   | Le plan de sureté doit être le résultat de l'évaluation des risques de sureté effectuée dans le cdre dunquestionnaire SQAS Core. Vérifiez des transactions récentes, si des marchandises dangereuses sont stockées / transportées. Pour les Matières Dangereuses l'entreprise de transport / entreposage devrait élaborer et mettre en œuvre dans le cadre des meilleures pratiques un plan de sûreté. Suite à cela, il est conseillé également d'ajouter des aliments / substances pharmaceutiques et des produits destinés aux Etats-Unis sur la liste. La liste des marchandises dangereuses est seulement indicative, et des ajouts peuvent être faits lorsque des changements importants sont remarqués et considérés comme nécessaires. |  |
| 9.2 | Les portes des entrepôts sont-elles fermées et verrouillées pour empêcher tout accès non autorisé lorsqu'il n'y a pas d'opérations? |   |   |  |
| 9.3 | Les visiteurs du site doivent-ils s'enregistrer avec signature à l'entrée et à la sortie? |   | L'évaluateur doit s'enregistrer pour l'évaluation SQAS. |  |
| 9.4 | Les visiteurs sont-ils accompagnés? |   | Recherchez une procédure exigeant que les visiteurs soient accompagnés. Vérifier les enregistrements des anciens visiteurs |  |
| 9.5 | Les opérateurs de l'entrepôt sont-ils équipés des vêtements de travail de l'entreprise? |   | Les vêtements de travail de l'entreprise permettent de vérifier si des personnes non autorisées ou des tiers (comme des mécaniciens) sont présents dans l'entrepôt. |  |
| 9.6 | Si un système de video-surveillance est requis par le(s) client(s) ou d'autres parties est-il en place? |   |   |  |
| 9.7 | Le stockage des données de video-surveillance est-il protégé contre la perte et la falsification? |   |   |  |
| 9.8 | Le stockage des données de video-surveillance est-il protégé contre les accès non autorisés? |   |   |  |
| 9.9 | Est-il clairement indiqué avec des panneaux que la video-surveillance est utilisée? |   |   |  |
| 9.10 | Un système de vérification est-il en place pour s'assurer que le positionnement des caméras est maintenu et que les caméras fonctionnent correctement? |   |  |  |
| 9.11 | Si des clients ou des tiers l'exigent, existe-t-il d'autres systèmes de contrôle de sureté installés? |   | Le premier niveau de contrôle de sureté est constitué de portes et portails verrouillés (voir question 9.2).Le second niveau est constitué par les exemples avancés suivants:• Barrière de faisceaux infrarougesDes faisceaux lumineux infrarouges à différentes hauteurs forment une clôture en tant que telle. L'alarme se déclenche lorsqu'un ou plusieurs faisceaux est / sont interrompu(s). Bien connu par les films d'espionnage et de cambriolage populaires. Il peut également être utilisé comme un seul faisceau avec un œil récepteur à distance - lorsque le faisceau est interrompu, l'alarme se déclenche. Utilisé pour les portes, les fenêtre, les clôtures.• Scanner laserMême principe que le faisceau IR, faisceau laser d'un côté capté par un récepteur de l'autre côté. Peut être utilisé sur une assez grande distance. Utilisé pour la zone Utilisé pour les portes, les fenêtre, les clôtures.• Alarme magnétiquePrincipalement utilisé pour les alarmes de porte / fenêtre / portail.• Alarme d'interruption de continuité de câble.Principalement utilisé pour les clôtures et les portes. Un câble est placé sous une charge électrique et la continuité est mesurée. Si elle est interrompue (par exemple par quelqu'un qui coupe le câble), l'alarme se déclenche.Note: Référence aux "Lignes directrices pour la sécurité du transport des marchandises dangereuses par route", annexe 1, Zones de stockage temporaire: <https://cefic.org/library-item/guidelines-for-the-security-of-the-transport-of-dangerous-goods-by-road> |  |
| 9.12 | Est-il une procédure en place pour déterminer si les produits entreposés n'ont pas été illicitement manipulés ou ne sont pas manquants ? |   | Regardez les résultats de l'inventaire annuel.Ce problème peut également être en outre couvert par des inspections périodiques des marchandises entreposées, en partie par l'émission d'une attention par des instructions claires au personnel opérationnel ce qu'il doit signaler concernant le produit à tout moment au cours de son séjour à l'entrepôt. Circuit de télévision, contrôles aléatoires . |  |
| 9.13 | Les divergences de scellés font-elles l'objet d'une enquête approfondie, l'expédition est-elle rejetée si nécessaire, le personnel de sûreté notifié et un soin extrême pris s'il y a des preuves de la falsification des scellés? |   | Vérifiez les pratiques sur les scellés en interrogeant les conducteurs et en vérifiant les instructions. Cherchez la procédure de scellé et que le numéro unique de scellé doit être enregistré sur les documents de transport.Surtout, chercher des preuves que les divergences de scellés dans les livraisons entrantes sont enregistrées et les mesures prises. |  |
| 9.14 | Le site dispose-t-il d'un éclairage de sureté adéquat? |  | Cette question comporte deux aspects:Premièrement, le site est-il bien éclairé du point de vue de la sureté? Ceci est une recommandation pour les marchandises dangereuses pour permettre une protection adéquate et deuxièmement, l'éclairage est-il maintenu?L'évaluateur doit demander des registres de vérifications périodiques sur le bon fonctionnement des éclairages, ces contrôles doivent avoir une fréquence trimestrielle maximale. L'évaluateur demandera également des registres de maintenance du système d'éclairage (les luminaires doivent être nettoyés et toute lampe défectueuse remplacée) avec une fréquence annuelle minimale. |  |
| 10. | **Procédure d'exploitation et d'interface avec le client** |   | **Procédure d'exploitation et d'interface avec le client** |  |
| 10.1. | Instructions et pratiques d'exploitation |   | Instructions et pratiques d'exploitation |  |
| 10.1.1. | Le site a-t-il toutes les autorisations légales en conformité avec ses activités ? |   | L'évaluateur vérifiera par rapport au PAD |  |
| 10.1.2. | Existe-t-il des procédures opératoires écrites pour tous les processus du domaine d'activité de l'entrepôt ? |   | Vérifiez s'il y a des procédures en place pour toutes les activités à réaliser dans les entrepôts et décrites dans les licences. Vérifiez si les prescriptions de procédure sont intégralement respectées dans la pratique quotidienne et si ces activités sont supervisées de manière satisfaisante. |  |
| 10.1.3. | Le système documenté qui est en place pour enregistrer et enquêter sur les non-conformités comme demandé au 5.1.2/3, est-il appliqué pour les services spécifiques tels que les emballages: conditionnement/déconditionnement, divergences de scellés? |   | Cette question doit être considérée en combinaison avec la question 5.1.2/3 et les scores que s' il y a un système documenté d'enregistrement et d'enquête, clarifier ce qui est une non-conformité, qui doit rendre compte, comment et à qui, qui doit enquêter et le processus de suivi et de clôture des actions correctives. |  |
| 10.1.4. | Des procédures compréhensibles sont-elles en place, y compris les exigences de permis de travail et le marquage de la zone de travail, pour assurer la sécurité et pour éviter l'exposition aux matières dangereuses, pour les opérations à haut risque et non-standard comme: |   | Vérifier si pour chaque autorisation de travail ou procédure, les conditions sont clairement identifiées. Vérifier si le système d' autorisation de travail ou procédures sont mises en œuvre par :- la vérification du fichier des permis de travail des 12 derniers mois- la vérification dans le détail de quelques permis de travail récents (avec toutes les signatures et les dates en vigueur, le PPE listé, ...)- la vérification des exigences de procédures de permis de travail sont bien comprises par le personnel compétent- la vérification de la parfaite validation par l'autorité compétenteLes procédures de permis de travail devraient s'appliquer à la fois pour le travail réalisé par le personnel propre et les travaux réalisés par les entrepresises extérieures et devraient s'appliquer à un travail qui ne fait pas partie de l'activité normale / principale. |  |
| 10.1.4a |  - l'entrée dans des espaces confinés ? |   | Entrer dans des espaces confinés consiste à entrer dans des espaces où il existe un risque de suffocation ou d'empoisonnement par manque de ventilation (par exemple entrer dans les citernes). Cette activité nécessite un système de permis de travail. N/A seulement si aucun espace confiné est présent sur le site. Etre sûr également qu'un surveillant est présent lors de l'entrée |  |
| 10.1.4b |  - la rupture de confinement (pompes, compresseurs / lignes)? |   | Rompre le confinement renvoie au démantèlement des pièces d'équipement comme les pompes, vannes, qui peuvent contenir des produits. Cette activité peut être couverte par une procédure d'exploitation avec une formation appropriée du personnel |  |
| 10.1.4c |  - le travail à chaud ? |   | Le travail à chaud renvoit à un travail impliquant l'utilisation de sources d'énergie à chaud (soudage, par exemple) et dépendant du secteur où les travaux sont entrepris (par exemple en zone inflammable). |  |
| 10.1.4d |  - le travail sur un équipement électrique ? |   | Applicable pour les équipements électriques de travail au-dessus des tensions suivantes: 50 Volts AC et 120 Volts pour DC, ou les limites requises par la législation locale (ce qui est plus stricte). Une procédure de condamanation doit être en place pour que l'équipement en cours de maintenance ne puisse être mis en marche |  |
| 10.1.5. | Ya-t-il des preuves que le personnel travaillant dans les activités connexes est convenablement formé? |   | Les personnes impliquées dans les activités ci-dessus doivent avoir reçu une formation adéquate dans l'utilisation des équipements spécifiés, y compris l'utilisation d'équipements de protection individuelle (EPI). Vérifier les dossiers et demander aux gens directement impliqués. |  |
| 10.1.6. | Les bouteilles de gaz utilisées dans les travaux ci-dessus sont-elles stockées en toute sécurité avant / pendant / après utilisation? |   | Les bouteilles vides et pleines doivent être isolées et protégées des intempéries dans des conditions extrêmes. L'oxygène et les bouteilles d'acétylène doivent également être séparés lorsqu'il ne sont pas utilisés. |  |
| 10.1.7. | Y a-t-il aussi des procédures / instructions pour les opérations suivantes: |   | L'auditeur doit rechercher des procédures d'exploitation et les dossiers de formation des employés qui réalisent les opérations suivantes. |  |
| 10.1.7a |  - l'utilisation de l'azote ? |   | Le danger d'azote (par exemple si elle est appliquée pendant le mélange ou le remplissage) doit être décrit ainsi que la précaution des mesures à prendre lorsque l'on travaille avec ce gaz.  |  |
| 10.1.7b |  - le travail en hauteur ( basé sur l'évaluation des risques ) reflétant la hiérarchie des exigences ? |   | La hiérarchie est: préférer de ne pas travailler en hauteur, mais si nécessaire, la fourniture d'un portique fixe, la fourniture d'un portique mobile et enfin un système de retenue. Cherchez un contrôle détaillé d'évaluation des risques et des procédures qui reflètent la hiérarchie sur le sujet. DIR 2001/45/CE Reportez-vous à «Directives de meilleures pratiques pour le travail en hauteur en toute sécurité de la chaîne logistique d'approvisionnement" <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain> |  |
| 10.1.8. | Existe-t-il un planning d'inspection préventive et d'entretien portant sur les points suivants : |   | Recherchez des preuves écrites dès lors que un des équipements (énumérés de a à h) est prèsent sur le site. |  |
| 10.1.8a |  - équipements de l'entrepôt ? |   | La question concerne les équipements de manutention, les niveleurs de quai, les racks et les rampes mobiles.En ce qui concerne les racks, une procédure de surveillance et de maintenance devrait être présente et mise en œuvre. Vérifier les rapports de surveillance et de maintenance / réparation selon la norme EN 15635 Systèmes de stockage statiques en acier - Application et maintenance aux équipements de stockage. Les résultats et l'état de la surveillance et de la maintenance des racks doivent être traçés. |  |
| 10.1.8b |  - systèmes d'alarme d'urgence (sonore et / ou visuel) ? |   | Les exemples sont des systèmes d' alarmes avec sonnerie et en même temps un avertissement par des lampes flash ou sonores à l'extérieur du(des) bâtiment(s) de l'entrepôt  |  |
| 10.1.8c |  - portes coupe-feu ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 10.1.8d |  - Système d'éclairage, installation électrique ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 10.1.8e |  - parafoudre et mises à la terre? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 10.1.8f |  - douches d'urgence , lave œil et les dispositifs de premiers secours ? |   | Vérifiez que les dates d'expiration / d'inspection des équipements / consommables n'ont pas été dépassées. |  |
| 10.1.8g | - protection respiratoire? |   | Vérifiez que les dates d'expiration / d'inspection des équipements / consommables n'ont pas été dépassées.  |  |
| 10.1.8h | -équipement anti-chutes |   | Reportez-vous à «Directives de bonnes pratiques pour le travail en hauteur en toute sécurité de la chaîne logistique d'approvisionnement" <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain>  |  |
| 10.1.8.i | - les installations et les équipements qui permettent de manipuler les granulés plastiques ou de prévenir les déversements ? |  |  | **M** |
| 10.1.9 | Les zones d'attente aux quais sont-elles clairement indiquées et les conducteurs sont-ils visibles en portant des vêtements haute visibilité / rétroréfléchissants? |   |   |  |
| 10.2. | **Environnement** |  | **Environnement** |  |
| 10.2.1 | Dans le cas où des granulés de plastique sont pris en charge |  | Ce sous-chapitre contient des exigences générales visant à éviter les pertes de granulés plastiques. Les chapitres 12.3.3 sur le chargement/déchargement et 12.4.4 sur l'ensachage/désensachage/emballage contiennent des exigences supplémentaires.  |  |
| 10.2.1.1 | l'entreprise dispose-t-elle des installations et des équipements appropriés pour se conformer au plan de minimisation des risques ? |  | L'équipement doit être conforme à l'exigence de la question 2.1.3 du questionnaire SQAS Core 2022.C'est une bonne pratique de détourner les eaux de pluie des toits (pas des toits de silos) sur des lignes d'égout séparées. Les toits de silos peuvent être trop remplis par erreur. Cela réduira la quantité d'eau à filtrer. Il s'agit d'une recommandation ; ce n'est pas une exigence pour être noté. | **M** |
| 10.2.1.2 | des instructions sont-elles en place pour prévenir et gérer efficacement tout déversement potentiel de granulés afin de s'assurer que la perte potentielle du conditionnement primaire est minimisée ? |  | Les instructions doivent être destinées aux employés, aux chauffeurs et aux sous-traitants travaillant sur le site. | **M** |
| 10.2.1.3 | existe-t-il des tournées pour vérifier l’entretien du site comprenant des inspections de routine des terrains du site et des environs du site à une fréquence définie? |  | L'évaluateur inspectera le site et les environs du site identifiés par l'entreprise où des pertes peuvent se produire. Se référer à la question SQAS 2022 Core 2.1.2 | **M** |
| 10.2.1.4 | Les fosses d’inspectionet les collecteurs d'égouts équipés de filtres / tamis de séparation des granulés sont-ils inclus dans les tournées d’inspection ?  |  | L'évaluateur vérifiera les fosses d’inspection si cela peut être réalisé en toute sécurité. Il s'agit d'un contrôle typique de l'autorité environnementale. | **M** |
| 10.2.1.5 | Les tournées relatives à l’entretien sont-elles documentées ? |  | Les rapports identifieront les zones non conformes au standard  | **M** |
| 10.2.1.6 | Lorsque des déversements sont constatés et enregistrés par l'inspecteur de l'entreprise : |  | L'évaluateur vérifiera les enregistrements |  |
| 10.2.1.6.a | des mesures immédiates sont-elles prises pour les nettoyer ? |  |  | **M** |
| 10.2.1.6.b | des contrôles sont-ils effectués après les inspections de routine pour vérifier l'efficacité du nettoyage ? |  |  | **M** |
| 10.2.1.7 | Y a-t-il des équipements de nettoyage disponibles tels que :- balais, pelles, râteaux, etc,- aspirateurs d'atelier à usage intensif pour l'intérieur,- des aspirateurs d'atelier portables pour l'extérieur,- des bacs de récupération ou des pièges,- des bocaux de collecte d'échantillons ou des sacs en polyethylene à large ouverture- du ruban adhésif pour réparer les sacs ou les boîtes endommagés,- conteneurs à ferraille,- kit de nettoyage pour chariot élévateur. |  | L'évaluateur vérifiera que l'équipement est conforme aux exigences de la question 2.1.3 du questionnaire SQAS Core 2022. | **M** |
| 10.2.1.8 | les employés ont-ils un accès facile au matériel de nettoyage ? |  |   | **M** |
| 10.2.1.9 | Les silos et les réservoirs (corps et tuyaux) sont-ils nettoyés avec des outils de filtrage pour retenir les poussières ? |  | Sinon, ces poussières iront dans le collecteur d'égouts et passeront certainement le tamis à granulés. Les chaussettes filtrantes sont des exemples d'outils de filtrage. | **M** |
| 10.2.1.10 | Les déchets collectés sont-ils séparés et stockés dans des conteneurs appropriés avant leur expédition ? |  | Le balayage des sols et les produits hors spécification doivent être séparés. Les déchets doivent être séparés conformément aux exigences légales:* bois/ métal/carton/papier
* PE, PP, PET
* PVC
* Mélange de déchets plastiques
 | **M** |
| 10.2.1.11 | Les palettes vides sont-elles exemptes de granulés avant le départ ? |  |  |  |
| 10.2.1.12 | Y a-t-il des tamis dans les égouts pour bloquer les granulés afin d'éviter qu'ils n'entrent dans le cours d'eau ? |  |   | **M** |
| 10.2.1.13 | Existe-t-il un système de filtrage de l'eau pour éviter que les granulés n'atteignent le cours d'eau même en cas d'orage? |  | Il s'agit d'un deuxième confinement pour capturer les granulés. | **M** |
| 10.2.1.14. | Les tamis dans les canalisations d'égouts sont-ils nettoyés à une fréquence définie ? |  | Cela permet de s'assurer qu'aucun granulé n'est entraîné par la pluie. Des enregistrements du nettoyage doivent être disponibles. | **M** |
| 10.2.1.15. | Le système de filtrage de l'eau indiqué au point 10.2.1.13. permet-il d'éviter que les granulés atteignent le cours d'eau en cas de fortes pluies exceptionnelles ? |  | Une "pluie exceptionnellement forte" est une pluie attendue tous les dix ans. | **M** |
| **10.3**  | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES)** |  | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES)****Le "Guide des émissions de gaz à effet de serre à comptabiliser pour les sites logistiques"** publié par l'Institut Fraunhofer pour les flux de matériaux et la logistique IML (Jan 2019) a été utilisé comme base pour créer ce questionnaire.[**http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn\_nbn\_de\_0011-n-532019-18.pdf**](http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn_nbn_de_0011-n-532019-18.pdf)Un inventaire et un audit énergétique sont obligatoires pour toutes les entreprises de plus de 250 employés, conformément à la directive européenne sur l'efficacité énergétique et à la norme EN 16247. Cela inclut un programme de réduction de la consommation d'énergie. Si l'entreprise entre dans cette catégorie, l'évaluateur demandera le dernier rapport d'audit énergétique. |  |
| **10.3.1** | **Champ d’application 1 : Mesure des émissions des carburants consommés** |  | Les émissions du champ d'application 1 comprennent les émissions directes des actifs qui sont détenus ou contrôlés par l'entreprise évaluée et qui sont payés par l'entreprise. Cela comprend la combustion de combustibles solides ou liquides achetés pour produire de l'énergie, de la chaleur ou de la vapeur pour une utilisation dans des équipements fixes ou mobiles (par exemple, des grues et des chariots élévateurs) et/ou des bâtiments associés. |  |
| 10.3.1.1 | L'entreprise connaît-elle le combustible consommé sur une base annuelle ? |  | En général, le gazole/le FOD/ ou le gaz sont utilisés pour faire fonctionner les chariots élévateurs, les grues. |  |
| 10.3.1.2 | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions **TTW** du carburant/combustible consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule:kg CO2e = Σ (carburant/combustible (litres) × facteur d'émission TTW du carburant (kg CO2e/ litres de carburant/combustible)) ? |  | L'entreprise utilisera les composantes d'émission de carburant voir les **lignes directrices du cadre de référence du GLEC Framework: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0, Module 1**. Le document peut être téléchargé à partir du lien suivant:[*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e)Pour chaque type de carburant trois composantes peuvent être utilisées: **WTT, TTW and WTW.** - **Du puits au réservoir** **(WTT):** Les émissions WTT comprennent tous les processus entre la source d'énergie (le puits), les phases d'extraction, de traitement, de stockage et de livraison de l'énergie jusqu'au point d'utilisation (le réservoir)**.** - **Du réservoir à la roue (TTW):** Il s'agit des émissions provenant des carburants brûlés pour alimenter les activités (la roue).- **Du puits à la roue (WTW):** Il s'agit des émissions provenant du cycle de vie complet du carburant et elles devraient être équivalentes à la somme des émissions WTT et TTW.Le carburant ou le gaz utilisé pour le chauffage des bureaux de l'entreprise n'est pas inclus. Néanmoins, l'entreprise est encouragée à mesurer et à réduire cette consommation d'énergie, bien que cela ne soit pas pris en compte pour la notation de la question.**Pour cette question, il faut utiliser le bilan TTW** |  |
| **10.3.2** | **Champ d’application 2 : émissions provenant de l'électricité** |  | **Les émissions du champ d'application 2** sont des émissions indirectes provenant de la production et la distribution d'électricité, de chaleur et de vapeur achetés par l'entreprise évaluée pour être utilisés dans ses propres sites logistiques, ses véhicules électriques ou d'autres de ses propres sites logistiques, de ses véhicules électriques ou d'autres actifs nécessitant de l'électricité. |  |
| 10.3.2.1 | L'entreprise a-t-elle mesuré l'électricité achetée pour être utilisée dans l’entrepôt, les véhicules électriques ou tout autre actif détenu (y compris les bureaux sur site) nécessitant de l'électricité ? |  | L'électricité est généralement utilisée pour les chariots élévateurs électriques, les cellules de stockage sous temperature dirigée (réfrigérées et chauffées), l'éclairage, les convoyeurs, les machines d'emballage et les dispositifs d'emballage/de conditionnement.L'électricité utilisée pour le chauffage ou la climatisation des bureaux de l'entreprise ne doit pas être incluse. Néanmoins, l'entreprise est encouragée à mesurer et à réduire cette consommation d'énergie, bien que cela ne soit pas pris en compte pour la notation de la question.Dans le cas où des panneaux solaires ou toute autre source d'électricité (par exemple, des générateurs éoliens) sont connectés au réseau électrique, la facture d'électricité ou un équipement de mesure de l'électricité peuvent également être utilisés pour déterminer l'électricité consommée. Il est recommandé d'enregistrer la quantité d'électricité produite par ces dispositifs. |  |
| 10.3.2.2 | L'entreprise a-t-elle calculé **les émissions du champ d’application 2 de l'électricité achetée WTT** mentionnée au 10.3.2.1 au cours de l'année dernière avec la formule:kg CO2e = Σ (électricité (kWh)× facteur d'émission de l'électricité (kg CO2e/ kWh électricité)). |  | **Le TTW** est considéré comme nul pour l'électricité, toutes les émissions sont dans les étapes du **WTT** au point d'utilisation.Les facteurs d'émission à utiliser dépendent de l'origine de l'électricité. **Les entreprises doivent rassembler les facteurs d'émission de l'électricité pour les pays ou régions où sont situés les sites logistiques.**Les facteurs d'émission d'électricité par pays peuvent également être obtenus auprès de l'Agence internationale de l'énergie (AIE) : <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (frais à payer).En l'absence d'autres données, on peut supposer que le facteur électricité moyen de l'UE est de 420 g de CO2e/kWh (source: directive-cadre du GLEC). L'utilisation du mix de chaque pays peut donner des valeurs sensiblement différentes, notamment dans les pays dont l'approvisionnement en électricité est fortement décarboné. |  |
| **10.3.3** | **Décomposition des consommations d'énergie** |  |  |  |
| 10.3.3.1 | L'entreprise décompose-t-elle les émissions des champs d'application 1 et 2 en fonction de la source ? |  | La décomposition de la consommation d'énergie permet d'identifier les sources de réduction potentielle de la consommation d'énergie. La liste suivante peut être utilisée:* Les équipements mobiles: Les chariots élévateurs à fourche sont généralement utilisés. Ils peuvent fonctionner avec du carburant ou des batteries
* L’éclairage
* Le système de réfrigération ou de chauffage du produit stocké
* Les systèmes informatiques, bureaux, ateliers, générateurs: Si le système informatique est sous-traité, ce point n'est pas applicable.
* Autres sources telles que le poste de pesée, les machines d'emballage, le compacteur d'ordures, etc.

La plupart des équipements mentionnés consomment de l'électricité. Une mesure directe de la consommation d'énergie des équipements appartenant à un même groupe est nécessaire (le système doit pouvoir différencier la consommation de l'éclairage de celle du chauffage, par exemple). Néanmoins, si la mesure des équipements du groupe n'est pas disponible, une estimation basée sur la consommation des équipements individuels sera acceptée par l'évaluateur. |  |
| **10.3.4** | **Champ d’application 3** |  | **Les émissions du champ d’application 3** sont des émissions indirectes provenant de la chaine d'approvisionnement de l'entreprise évaluée.Le champ d'application 3 couvre :- la production et la distribution des carburants brûlés dans le champ d'application 1 (WTT), les émissions du transport intégrées dans les biens et services achetés, l'utilisation des produits et leur fin de vie.- les émissions des sous-traitants : l'entrepôt principal peut sous-traiter d'autres services. A titre d'exemple : - Stockage dans un ou plusieurs autres entrepôts- Transport routier- Chauffage/refroidissement des équipements de transport chargés- Etc. |  |
| 10.3.4.1 | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions absolues WTT du carburant consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule suivante?kg CO2e = Σ (carburant (litres) × facteur d'émission du carburant WTT (kg CO2e/ litres de carburant)) ? |  | The factor should be obtained from the "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0. Module 1: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| 10.3.4.2. | Dans le cas où l'entreprise sous-traite d'autres services : les émissions du WTW en kg CO2e provenant de l'énergie consommée sont-elles calculées ? |  | Pour calculer la consommation d'énergie, les références suivantes seront utilisées :- Stockage dans d'autres entrepôts : le ou les entrepôts sous-traitants doivent calculer les émissions en utilisant la méthodologie expliquée dans ce questionnaire.- Transport routier : la ou les entreprises sous-traitantes doivent calculer les émissions en utilisant la méthodologie expliquée dans le questionnaire SQAS 2022 TS, section 9. - Chauffage/refroidissement des équipements de transport chargés : la ou les entreprises sous-traitantes doivent calculer les émissions en utilisant la méthodologie expliquée dans le questionnaire SQAS 2022 TC, section 9. |  |
| **10.3.5** | **Calcul des émissions totales (champ d’application 1, 2 et 3)** |  | La mesure des émissions totales est nécessaire car elle a un impact direct sur le réchauffement climatique. |  |
| 10.3.5.1  | L'entreprise a-t-elle calculé les **émissions totales** de l'année dernière en additionnant les émissions des champs d’application 1, 2 et 3? |  | Les questions suivantes devraient être additionnées : 10.3.1.2 + 10.3.2.2 + 10.3.4.1 + 10.3.4.2 |  |
| **10.3.6** | **Calcul de l'intensité des émissions** |  |  |  |
| 10.3.6.1 | L'entreprise a-t-elle calculé l'intensité des émissions au cours de la dernière année? |  | Intensité des émissions (Kg CO2e/tonnes ou unités sortantes) = émissions totales de la question 10.3.5.1 / nombre d'unités sortantes (tonnes ou unités).L'entreprise choisira le dénominateur du calcul (tonnes ou unités). Il peut s'agir de tonnes de produits transbordés ou d'unités (par exemple, le nombre de palettes). |  |
| **10.3.7** | **Consolidation et déclaration des émissions** |  |  |  |
|  | L'entreprise consolide-t-elle dans un rapport les émissions annuelles totales sous la forme suivante ?* Champ d'application 1 (question 10.3.1.2 )
* Champ d'application 2 (question 10.3.2.2 )
* Champ d'application 3 (question 10.3.4.1 et 10.4.3.2)
* Émissions totales (question 10.3.5.1)
* Intensité des émissions (question 10.3.6.1)
 |  |  |  |
| **10.3.8** | **Réduction des émissions**Définition de la stratégie, des objectifs et du programmeLes trois premières questions de ce chapitre suivent une hiérarchie: chaque question a un niveau d'exigence supérieur à la précédente. |  |   |  |
| 10.3.8.1 | L'entreprise a-t-elle défini une **stratégie** pour réduire ses émissions de GES, sur la base des mesures effectuées au point 10.3.6.1? |  |  |  |
| 10.3.8.2 | L'entreprise a-t-elle défini les **objectifs** de réduction **de l'intensité de ses émissions**, sur la base des mesures effectuées au point 10.3.6.1, dans un programme pluriannuel ? |  | L'évaluateur vérifiera si la réduction est conforme à l'objectif indiqué dans la ligne directrice de la question 9 du questionnaire SQAS 2022 TS, Stratégie de mobilité durable et intelligente. |  |
| 10.3.8.3 | Les objectifs incluent-ils une réduction **des émissions totales** telles que calculées au point 10.3.5.1, dans le programme pluriannuel ? |  | L'évaluateur vérifiera si la réduction est conforme à l'objectif indiqué dans la ligne directrice de la question 9 du questionnaire SQAS 2022 TS, Stratégie de mobilité durable et intelligente. |  |
| 10.3.8.4 | L'entreprise évaluée dispose-t-elle **d'un programme pluriannuel** pour atteindre les objectifs mentionnés aux points 10.3.8.2 ou 10.3.8.3? |  | Pour mettre la note 1, l'évaluateur vérifiera qu'il existe un programme détaillé avec des personnes responsables et des dates d'échéance. Le programme comprendra des étapes intermédiaires et un suivi au moins annuel. |  |
| 11. | **Traitement des commandes et opérations** |   | Traitement des commandes et opérations |  |
| 11.1. | **Planification des commandes et communication** |   | Planification des commandes et communication |  |
| 11.1.1. | Est-ce que le service planification communique aux opérateurs du dépôt toutes les informations et prescriptions nécessaires à la réalisation des opérations , y compris mais s'en s'y limiter ; |   | Il doit être clair (procédure et / ou d'autres documents ou écran informatique) que l'information pertinente de chaque commande est communiquée. Vérifiez plusieurs exemples. |  |
| 11.1.1.a |  - Les EPI supplémentaires à utiliser ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.1.1.b |  - Les instructions de stockage supplémentaires y compris le gerbage ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.1.1.c |  - La désignation des lieux de stockage ? |   | Les lieux de stockage désignés peuvent être détaillés par commande ou choisis par l'opérateur (si c'est autorisé dans la procédure). Dans les deux cas, le lieu de stockage doit être détaillé dans le système de suivi de l'entrepôt |  |
| 11.1.1.d |  - Les exigences du client liées aux commandes ? |   |  Pas de guide de lecture |  |
| 11.1.2 | Le document SULID est-il utilisé pour collecter les informations sur les conditions liées à la santé et l'environnement et les communiquer aux transporteurs présents sur le site? |   | Voir le"Guidelines pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret".Section 8". Les documents SULID peuvent être trouvés sur: <https://cefic.org/guidance/transport-and-logistics/sulid-site-unloading-document/> |  |
| 11.2. | **Opérations** |  | **Opérations** |  |
| 11.2.1. | **Instructions opératoires** |   | **Instructions opératoires**Il est entendu que de nombreuses activités opérationnelles sont réalisées avec une interface avec d'autres opérations, par exemple, la collecte ou la livraison. Les instructions aux opérateurs doivent être en ligne avec le"Guidelines pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret". |  |
| 11.2.1.1. | Y a-t-il des procédures complètes / instructions pour les opérateurs sur les pratiques de chargement / déchargement en sécurité ? |   | Des procédures / instructions compréhensibles pour les opérateurs devraient être présentes pour toutes les activités de chargement / déchargement. Le lien vers l'analyse des risques devrait être évident. Les exploitants devraient être interrogés sur ces procédures et observés pendant leur travail. Les exploitants temporaires devraient aussi être impliqués. |  |
| 11.2.1.2. | Existe-t-il une procédure pour garantir le respect du poids par essieu tout au long du voyage?  |   | C'est d'abord la responsabilté de la compagnie de transport / du conducteur de s'assurer que les poids autorisés du véhicule / par essieu ne sont pas dépassés, en tenant compte également des passages intermodaux du voyage. Toutefois, il est possible que les fournisseurs aient demandé à l'entrepôt d'effectuer les contrôles sur les poids max. des véhicules. Vérifiez si ces instructions ont été données et, si oui, que les mesures de contrôle adéquates sont en place. |  |
| 11.2.1.3. | Existe-t-il une procédure de contrôle du calage/arrimage des colis ? |   | Les instructions doivent couvrir la méthode préférée pour la sécurisation des articles palettisés, octabins ou des sacs et aussi préciser l'utilisation de bois de fardage.  |  |
| 11.2.1.4. | Les conditions et pratiques de déchargement des conteneurs et véhicules prennent-elles en compte les points suivants : |   | Donnez une note à chaque item (a - k) mentionné quand il est clairement spécifié dans la procédure/l'évaluation des risques et mis en pratique |  |
| 11.2.1.4a |  - les conditions météologiques ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.4b |  - les exigences de déchargement (température, pression, temps)?  |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.4c | - les compartiments traités par fumigation ou gaz |   | Il doit être clair que tout conteneur suspect doit être vérifié par rapport aux fumées toxiques avant l'ouverture. Se réferer à ADR/RID/Code IMDG chapitre 5.5 dispositions spéciales aux unités de transports traitées par fumigation (UN3359) Pour les conteneurs contenant des matières dangereuses lorsque la disposition spéciale CV36 est donnée en référence au chapitre 7.5 de l'ADR |  |
| 11.2.1.5. | L'entrepôt utilise-t-il une liste de pré-chargement pour les camions / conteneurs? |   | Plus précisément en ce qui concerne les marchandises classées ADR il est essentiel de s'assurer que les contrôles des points critiques avant et après le chargement sont effectués pour s'assurer que les exigences minimales ADR sont respectées. Vérifiez si ces contrôles avant et après chargement sont effectués. |  |
| 11.2.1.6 | La check-list de pré-chargement inclut-elle les vérifications suivantes: |   | Donnez une note à chaque item (a - i) mentionné quand il est clairement spécifié dans la procédure et mis en pratique |  |
| 11.2.1.6a |  - le tracteur/la semi-remorque est agréé pour le transport des produits à charger ? |   | Via le document d'entrée. |  |
| 11.2.1.6b | - le conducteur est qualifié pour conduire le véhicule avec les produits à charger ? |   | Les licences ADR doivent être vérifiées |  |
| 11.2.1.6c |  - le véhicule ne présente aucun défaut visuel ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.6d |  - l'inspection de la propreté et des risques potentiels du compartiment de chargement (p.ex. les clous)? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.6e |  - Le conducteur est informé des réglementations qui s'appliquent, des consignes de sécurité et des procédures d'urgence qui l'affectent durant sa présence sur site? |   | Les conducteurs devraient être informés comme décrit dans le"Guidelines pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret" et uniquement autorisés dans des zones désignées. Une manière de les informer est par l'information de la société de transport en utilisant la méthode SULID. |  |
| 11.2.1.6f |  - la vérification de la propreté des citernes, des vannes et flexibles ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.6g |  - le branchement correct des flexibles et commande des vannes ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.6h |  - Le fonctionnement en sécurité des équipements de transfert ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.6i |  - Les responsabilités concernant la prise d'échantillon et les pratiques sures d'échantillonage ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.7 | Tous les camions / conteneurs sont-ils vérifiés après le chargement pour: |   | Donnez une note à chaque item (a - d) mentionné quand il est clairement spécifié dans la procédure et mis en pratique |  |
| 11.2.1.7a |  - la pose des plombs, le marquage et l'étiquetage si requis ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.7b |  - la conformité du calage / arrimage des colis ? |   |   |  |
| 11.2.1.7c |  - la fermeture des portes et le verrouillage des twist-locks des conteneurs ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.7d |  - la compatibilité et la ségrégation des produits ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.8. | Tous les personnels opérationnels impliqués dans l'arrimage et le calage de la cargaison, sont-ils formés dans les technologies appropriées pour la sécurisation de marchandises emballées? |   | Vérifier les dossiers de formation et de la performance des opérateurs. Vérifiez également les rapports de non conformité par rapport à l'arrimage du fret. |  |
| 11.2.1.9 | Les procédures d'entrepôt contiennent-elles des instructions détaillées concernant les aspects suivants et sont-elles appliquées: |   | Donnez une note à chaque item (a - i) mentionné quand il est clairement spécifié dans la procédure, conformément à l'évaluation des risques et mis en œuvre dans la pratique. |  |
| 11.2.1.9a |  - l'inventaire régulier de l'état des stocks ? |   | «L'inventaire des stocks» signifie faire un comptage pour vérifier le stock physique par rapport aux stocks logiques / théoriques. |  |
| 11.2.1.9b | - la durée de conservation des produits et la rotation des stocks? |   | Cette procédure doit être en conformité avec les exigences du client et / ou les propriétés du produit telles que la décomposition du plastique, la polymérisation, la corrossion de fûts, … |  |
| 11.2.1.9c |  - la réglementation transport et produit relative à l'étiquetage ? |   | Les procédures doivent être en conformité avec la directive 1272/2008 et les toutes exigences relatives au transport (ADR, IMDG, etc…). L'évaluateur doit vérifier de façon aléatoire si les produits stockés sont correctement étiquetés. |  |
| 11.2.1.9d |  - l'information des douanes et autres autorités compétentes en cas d'anomalies suspectes ou d'activités illégales ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.9e |  - l'information des clients des incidents qui pourraient les concerner ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.9f |  - l'utilisation de téléphone mobile dans l'entrepôt ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.9g |  - la vérification des véhicules en ce qui concerne les équipements prescrits par l'ADR ? |   | Voir chapitre 8.1 de l'ADR |  |
| 11.2.1.9h |  - la prévention de mouvements intempestifs des véhicules en cours de chargement ( cales...) ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 11.2.1.9i |  - l'utilisation de systèmes de soutien pour les remorques dételées en cours de chargement et déchargement (exemple: chandelles) ? |   | Seulement applicable en cas de remorques dételées sur site ou de pré-chargement de remorques |  |
| 11.3. | **Administration** |  | **Administration** |  |
| 11.3.1. | **Enregistrements de contrôle** |   | **Enregistrements de contrôle** |  |
| 11.3.1.1. | Y a-t-il des exigences définies en matière de tenue des enregistrements et dont la conformité est vérifiée régulièrement? |   | Les exigences légales et contractuelles doivent être respectées et une traçabilité totale doit être garantie. L'entreprise doit définir la durée de conservation des enregistrements. L'évaluateur doit procéder à un exercice de traçabilité, ou devrait demander la preuve que ceux-ci sont effectués, par ex via des audits internes |  |
| 12. | **Activités spécifiques du dépôt** |   | **Activités spécifiques du dépôt** |  |
| 12.1. | **Service de navette** |  | **Service de navette** |  |
|   | Les questions suivantes devraient être posées en plus si un service de navette est exploité, sinon les sections sont marquées N / A. |   | Un Opérateur Service de navette assure le transport et l'entreposage pour un propriétaire de matières premières, produits intermédiaires, vrac et les marchandises emballées (généralement le fabricant) qui ne peut les stocker dans la même enceinte du site de fabrication. |  |
| 12.1.1. | Les procédures établissent-elles clairement la propriété et les responsabilités en ce qui concerne la transmission des risques du propriétaire à l'entreprise et réciproquement si requis ? |   | La répartition des responsabilités pour fournir une couverture d'assurance adéquate devrait être clairement documentée entre les parties, plus particulièrement en vue de la qualité des produits et des réclamations éventuelles. |  |
| 12.1.2. | Les entreprises de transport qui assurent le service de navette ont-elles été évaluées par le SQAS Transport Service ou un système équivalent ? |   | L'évaluation par un tiers des normes industrielles est nécessaire pour qu'elle soit valide. |  |
| 12.1.3. | L'utilisation du matériel de manutention sur le domaine public (comme les chariots à fourches et chariots gerbeurs) est-elle interdite par l'entreprise de navette ? |   | Vérifiez les instructions de travail et interrogez les opérateurs. L'exploitation portuaire peut être différente des règles de circulation normale. Chariots élévateurs et gerbeurs sont autorisés sur les routes publiques dans certaines zones des ports. |  |
| 12.1.4.a | Les remorques / camions utilisés pour le service de navette sont-ils approuvés suivant les exigences legales pour circuler sur les routes publiques? |   | Si les remorques / camions de service de navette sont utilisés sur les routes publiques ils doivent être également être approuvés conformément à la législation pour les routes publiques. En cas de transfert de marchandises dangereuses tous les véhicules doivent être approuvés conformément à la réglementation ADR |  |
| 12.1.4.b | Est-ce que les conducteurs impliqués dans les services de navettes sont en conformité avec les exigences légales. |   | Si les camions de service de navette ne sont pas utilisés sur la voie publique les conducteurs doivent également avoir un permis de conduire valable pour les routes publiques. Dans le cas des marchandises dangereuses, ils doivent avoir une licence de l'ADR valable pour la catégorie concernée (s). L'entreprise doit respecter les dates de péremption et vérifier le permis de conduire à intervalles réguliers. Une formation périodique conformément à l'article 7 de la directive 2003/59 / CE doit être réalisée et le délai pour la réalisation de la formation doit être contrôlé par la société |  |
| 12.2. | **Opérations de remplissage ou de mélanges de produits liquide (fûts ou GRVs)** |  | **Opérations de remplissage ou de mélanges de produits liquide (fûts ou GRVs)** |  |
|   |   |   | Les questions suivantes devraient être posées en supplément si le remplissage ou le mélange en fût/GRV est également exécuté à l'entrepôt, sinon les sections sont marquées N / A. Ces questions sont spécifiquement liés aux zones remplissage / mélange. |  |
| 12.2.1. | **Général** |   | **Général** |  |
| 12.2.1.1 | Une évaluation des risques a-t-elle été effectuée pour les risques spécifiques relatifs à tous les produits conditionnés ou mélangés et toute ligne de remplissage et de mélange , y compris: |   |   |  |
| 12.2.1.1. a | dépassement des limites d'exposition à des produits dangereux ?: Opérations qui incluent: remplissage / mélange, connexion / déconnexion, échantillonnage, nettoyage, etc |   | Vérifiez si les limites d'exposition telles que requises par la législation locale sont évaluées et s'il est prouvé que celles-ci ne sont pas dépassées. Les plans doivent être en place pour réduire l'exposition si des expositions excessives sont identifiées. Les mesures techniques et organisationnelles doivent être une priorité plus élevée que pour l'utilisation des EPI |  |
| 12.2.1.1.b | manutention de substances Cancérigènes, Mutagènes ou Reprotoxiques (substances CMR)? |   | Des enregistrements concernant les opérateurs impliqués dans la manutention de substances CMR sont-ils conservés? Réglementation (EU) 109/2012 amendement REACH pour les substancs CMR |  |
| 12.2.1.1.c | compatibilité avec les tyauteries, flexibles et équipements auxilliaires avec les produits? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.1.1.d | mélange involontaire de produits incompatibles? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.1.2 | Les sols sont-ils propres, secs et dégagés d'obstacles ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.1.3. | Les issues de secours des zones de remplissage/mélange sont-elles bien signalées, sont-elles accessibles et dégagées d'obstacles ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.1.4. | Si le remplissage de fût/GRV est effectué à partir d'une citerne, cela se fait-il par l'intermédaire d'un poste fixe ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.1.5. | Le processus de remplissage et les zones de stockage sont-ils évalués ATEX, les zones résultantes ont-elles été clairement identifiées sur le site, et un plan du site a-t-il été élaboré et communiqué à tous les personnels concernés? |   | Voir Directives 98/24/EU, 2014/34 et 99/92/EC |  |
| 12.2.1.6. | Pour les équipements qui ne sont pas dédiés à une substance, une procédure de décontamination et de nettoyage est-elle en place, après les opérations de remplissage, pour éviter la contamination croisée des substances? |   | Pour éviter la contamination croisée, les lignes de remplissage, les pompes et les collecteurs doivent être nettoyés. La procédure de nettoyage écrite doit être vérifiée par rapport aux enregistrements de l'activité de nettoyage.Parfois, le nettoyage n'est pas nécessaire car l'équipement est dédié ou un produit compatible va être rempli lors de la prochaine opération, auquel cas la question doit être marquée comme non applicable.  |  |
| 12.2.2. | **Equipement** |   | **Equipement** |  |
| 12.2.2.1. | Des mesures sont-elles prises pour réduire les risques identifiés au point 12.2.1.1.a? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.2. | Les équipements de remplissage sont-ils en bon état et bien entretenus ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.3. | Les flexibles dédiés sont-ils utilisés ? |   | Flexibles dédiés pour chaque produit (ou type de produit). Si oui, contrôler s'ils sont clairement étiquetés ou que les mélanges sont prévenus par d'autres mesures? |  |
| 12.2.2.4. | Les flexibles utilisés sont-ils testés annuellement, réparés ou remplacés si nécessaire, et les enregistrements tenus en conséquence? |   | Ils doivent être clairement marqués/étiquetés pour assurer la traçabilité |  |
| 12.2.2.5. | Les convoyeurs sont-ils équipés de passerelles adaptées pour un franchissement par les opérateurs en toute sécurité ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.6. | Si le poste de remplissage est automatisé est-il équipé : |   | La description technique de l'équipement, des certificats et la pratique doivent être vérifiés. |  |
| 12.2.2.6a |  - d'un système pour fermer les vannes de ligne et arrêter automatiquement la machine en cas d'urgence? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.6b |  - D'une sécurité de suremplissage par niveau haut dans le fût indépendante du système de pesée ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.6c | -De lignes de retour de vapeur (et / ou de lignes d'échappement adéquats) pour capter les vapeurs du produit en cours de remplissage et l'emporter en dehors de la zone de remplissage? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.6d |  - De cannes de remplissage sous niveau de liquide afin d'éviter l'accumulation de charges électrostatiques et la formation de mousse?  |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.6e |  - De pièces ( tuyaux, flexibles, joints) toutes résistantes ou compatibles avec les produits à manipuler ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.7. | Le système de remplissage est-il équipé d'un arrêt automatique commandé par une mesure du produit à conditionner ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.8. | Les systèmes de mesure sont-ils étalonnés régulièrement ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.9. | Les lignes de remplissage et vannes sont-elles identifiées avec un marquage suffisamment compréhensible avec comme identification un numéro ou le produit contenu ? |   | Chaque ligne doit avoir une identification positive. |  |
| 12.2.2.10. | Pour les produits inflammables : |   | Une mise à la terre adéquate est essentielle pour le remplissage de fûts de produits inflammables (classe I et II de produits). Donc, si les câbles et les pinces sont utilisés pour fixer le fût/ autre emballage, ils doivent être en bon état. Vérifiez s'il y a un système d'alerte (par exemple signal lumineux rouge) disponible pour prévenir toute opération de remplissage ne soit démarrée en cas de défaut de mise à la terre. Le mécanisme de mise à la terre doit être vérifié annuellement; Vérifiez si cela est fait et documenté. Le mécanisme de mise à la terre du véhicule peut également être verrouillé avec la pompe d'évacuation, de sorte que la pompe ne fonctionnera pas si le véhicule n'est pas correctement mis à la terre. |  |
| 12.2.2.10a |  - Tous les équipements de conditionnement / mélange, les balances, les convoyeurs de fûts, les pompes et les citernes sont-ils mis à la terre ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.10b |  - Les mises à la terre (mécanisme) sont-elles en bon état ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.10c |  - Les équipements de mise à la terre sont-ils testés régulièrement ? |   | Validez par le biais de certificats d'essai. |  |
| 12.2.2.10d |  - Le système de remplissage intègre-t-il un système d'arrêt en cas de défaut de mise à la terre ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.10e | - la conductivité à la terre est-elle mesurée pour confirmer que la résistance est dans des limites acceptables et enregistrée à intervalles réguliers? |   | Validez en vérifiant la preuve documentée. L'intégrité du système de mise à la terre / masse et sa résistance à la terre, ne doit pas dépasser 10 ohms, doit être vérifiée annuellement et enregistrée. |  |
| 12.2.2.11. | Les installations de levage de fûts /sacs destinées aux opérations de mélange dans des cuves, ont-elles été conçues pour écarter tout risque de blessure ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.12. | Les lignes de conditionnement et de mélange peuvent-elles être arrêtées à partir d'un arrêt d'urgence manuel en cas de nécessité ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.13. | Les lignes de conditionnement et de mélange peuvent-elles être arrêtées d'un endroit à l'abri de tout risque en cas de nécessité ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.14. | Existe-t-il un système d'alerte dans la zone qui permette à un opérateur d'appeler à l'aide si besoin ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.2.15. | Des douches de sécurité sont-elles présentes à proximité de la zone de travail et prêtes à l'utilisation? |   | Dir 89/391/EU |  |
| 12.2.3. | **Environnement** |   | **Environnement** |  |
| 12.2.3.1. | Les sols de aires de conditionnement/mélange sont-ils étanches ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.3.2. | Les zones d'enfûtage sont-elles munies de système de rétention/confinement ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.3.3. | Les déversements acccidentels sont-ils traités en sécurité ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.3.4. | Les risques d'exposition aux vapeurs sont-ils suffisamment contrôlés ? |   | La zone d'enfûtage doit être bien ventilée en tenant compte des produits remplis et en tenant compte de conditions de travail acceptables. Dans des situations particulières (voir aussi l'analyse des risques) un système de traitement des vapeurs peut être nécessaire. |  |
| 12.2.3.5. | Les dégagements gazeux des produits sont-ils collectés vers des unités de traitement si besoin ( par exemple les acides, bases et produits très toxiques )? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.3.6. | Les abords des pompes, vannes et équipements reflètent-ils l'absence de fuites ? |   | Des fuites accidentelles peuvent se produire, mais devraient être traitées dès que possible et les déversements devraient être limités et nettoyés immédiatement. L'évaluateur doit rechercher la présence de fuites répétées, l'enregistrement d'entretiens, les non-conformités relatives aux fuites, le questionnement des opérateurs |  |
| 12.2.3.7. | Les parties extérieures des emballages sont-elles propres et exemptes de tout risque de pollution ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.3.8. | Existe-t-il une procédure pour traiter les déchets générés par les activités de remplissage du site et sont-ils correctement classés et stockés dans des emballages appropriés, conformes à la législation locale? |   | A cause des activités de nettoyage, les produits peuvent être mélangés. La classification est importante tout comme la sélection de fûts de stockage et d'étiquetage adéquats. Vérifiez le processus mis en œuvre. |  |
| 12.2.4. | **Réservoir de stockage vrac ( incluant les déchets )** |   | **Réservoir de stockage vrac ( incluant les déchets )** |  |
|   |  |   | Ceci inclut le stockage de liquides qui est requis pour le fonctionnement du site et / ou de la flotte comme le stockage en vrac de produits chimiques intermédiaires pour le compte de clients. L'évaluateur doit remplir cette section par le biais d'une inspection physique et une vérification de preuves documentées (par exemple dessins, spécifications d'achat, licence, rapports d'inspection, certificats, etc.) |  |
| 12.2.4.1. | Les réservoirs sont-ils approuvés pour les produits stockés et identifiés/étiquetés en conséquence ? |   | Le stockage de produits dans des réservoirs non adéquats peut conduire à des accidents graves. Cherchez les certificats attestant de l'approbation des réservoirs utilisés. Vérifiez les étiquettes sur les réservoirs et les tuyaux. Les alarmes de niveau haut, la protection cathodique, la capacité de rétention de 110%, un bon entretien comprenant la prévention des fuites, la surveillance de ces événements, le matériel ex-proof... |  |
| 12.2.4.2. | Pour les réservoirs non-enterrés, les cuves de rétention sont-elles en bon état et en conformité avec la législation locale ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.4.3. | Les réservoirs sont-ils équipés d'alarmes niveau très haut et sont-elles régulièrement inspectées et entretenues ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.4.4. | Y-a-t-il aucune preuve visible de fuites (raccords, pompes, réservoirs, vannes, etc) ou de déversements? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.4.5. | L'entreprise réalise t-elle l'inspection périodique du stockage enterré en conformité avec les réglementations locales? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.5. | **Opérations** |   | **Opérations** |  |
| 12.2.5.1. | Existe-t-il des procédures écrites en place relatives au conditionnement et/ou au mélange par des opérateurs désignés qui comprennent la spécification correcte de l'emballage à utiliser et l'inspection de pré-remplissage, la propreté et l'intégrité? |   |  Vérifiez si les emballages certifiés UN doivent être utilisés pour les produits ou mélanges concernés en cas de matière classée. Normalement les fûts seront achetés soit par la partie contractante ou par l'exploitant de l'entrepôt (sous-traitance) et directement livrés à l'entrepôt. Il est de la responsabilité de l'exploitant de s'assurer que la conformité des fûts est vérifiée avant utilisation. Évaluer les pratiques et les responsabilités et vérifiez la bonne application.ADR chapitre 6. Les fûts et / ou les GRV doivent être inspectés visuellement pour détecter les défauts. |  |
| 12.2.5.2 | L'emballage est-il rempli de gaz inerte avant le remplissage, si nécessaire? |   | 12.2.5.2/7: Le but de cette question est d'obtenir une bonne évaluation des opérations, qui ont lieu dans la pratique réelle. Plus précisément, la vitesse initiale d'un remplissage de produits dangereux est indispensable pour éviter tout risque d'accumulation de charges électrostatiques. Il est également essentiel que les fermetures correctes soient remises sur l'emballage d'origine pour éviter les fuites potentielles. |  |
| 12.2.5.3 | La vitesse initiale du liquide entrant dans l'emballage est-elle limitée jusqu'à ce que la buse d'entrée soit bien couverte? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.5.4 | Le taux/degré de remplissage maximal est-il défini et contrôlé? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.5.5 | Un système de ventilation ou de traitement des vapeurs est-il installé pour les vapeurs dans la zone de remplissage. |   | Un système de traitement des vapeurs devrait être disponible pour éliminer les vapeurs. Aspiration, ventilation, filtre à charbon, système d'absorption, laveur). Un processus devrait être en place pour éviter une réaction chimique imprévue |  |
| 12.2.5.6 | La fermeture individuelle de chaque fût est-elle remise sur le même emballage après le remplissage? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.5.7 | Les fermetures sont-elles appliquées en accord avec le test UN / les recommandations du fabricant (couple de serrage)? |   | Pas de guide de lecture  |  |
| 12.2.5.8 | Des étiquettes de sécurité des produits sont-elles utilisées et appliquées conformément aux exigences légales? |   | Vérifiez un échantillon de produits en fûts dans le stock par rapport à la documentation (FDS).Voir réglementation CLP: <http://echa.europa.eu/web/guest/regulations/clp/legislation> |  |
| 12.2.5.9 | Les fûts remplis sont-ils stockés de façon appropriée et en toute sécurité ? |   | 12.2.5.9/11: Vérifiez lors de l'inspection sur site des zones de remplissage / mélange. |  |
| 12.2.5.10 | Les fûts vides sont-ils stockés de façon appropriée et en toute sécurité ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.5.11 | Les réservoirs de mélange sont-ils stables et supportés ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.2.5.12 | Existe-t-il une procédure utilisée pour éliminer les emballages en conformité avec la réglementation ? |   | Vérifiez la procédure et son application |  |
| 12.2.5.13 | Y-a-t-il un processus sûr de nettoyage d'installation en place. |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.3. | **Chargement ou déchargement des produits solides en vrac** |  | **Chargement ou déchargement des produits solides en vrac** |  |
|   |   |   | Les questions suivantes devraient être posées en supplément si du stockage en vrac de produits dans des silos et si du (dé) chargement se fait aussi à l'entrepôt, sinon les sections sont marquées N / A. |  |
| 12.3.1. | **Equipement** |   | **Equipement** |  |
| 12.3.1.1. | Les silos sont-ils équipés de : |   |   |  |
| 12.3.1.1a |  - Trou d'homme avec capot ? |   | Les trous d'hommes devraient être couverts par une trappe qui est munie d'un rebord qui empêche l'humidité d'entrer dans le silo. |  |
| 12.3.1.1b |  - Echelles d'accès / caillebotis ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.3.1.1c |  - Protections contre l'intrusion des oiseaux ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.3.1.1d |  - De lignes de transport coudées avec de grands rayons ? |   | Les coudes avec des longs rayons sont les coudes avec un rayon minimum de 10-12 fois le diamètre du tuyau. |  |
| 12.3.1.1e | - De lignes de transport avec supportage suffisant et adapté ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.3.1.1f |  - Vannes sous silo situées à une hauteur minimum de 4.10 m du sol ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.3.1.2. | Des appareils de mesure de niveau ou de capacité sont-ils installés sur chaque silo ? |   | Vérifiez les silos et l'équipement |  |
| 12.3.1.3. | Les souffleries d'air sont-elles sans huile? |   | Vérifiez les silos et l'équipement |  |
| 12.3.1.4. | Y a-t-il un filtre sur la prise d'entrée des souffleries d'air? |   | Vérifiez les silos et l'équipement |  |
| 12.3.1.5. | La température de convoyage (produit et air) est-elle inférieure à 60 °C ? |   | Vérifiez s'il y a une mesure de température sur la ligne de transfert et vérifiez s'il y a une procédure. |  |
| 12.3.1.6. | La pression et la vitesse de l'air de convoyage sont-elles contrôlées ? |   | Vérifiez s'il y a une procédure couvrant les conditions de transfert comme la pression et la température. |  |
| 12.3.1.7. | Les pièces en rotation sont-elles protégées ? |   | Vérifiez que tous les équipements rotatifs sont couverts |  |
| 12.3.1.8. | Les flexibles font-ils l'objet de prescriptions d'utilisation qui sont respectées ? |   | Vérifiez s'il y a des demandes spécifiques de clients et si elles sont respectées. |  |
| 12.3.1.9. | Les flexibles utilisés pour le chargement ou déchargement sont-ils en bon état et propres ? |   | Vérifiez quelques flexibles de déchargement |  |
| 12.3.1.10. | Les connexions d'entrée et de sortie sont-elles fermées, clairement identifiées et en bon état ? |   | Les bouchons sont équivalents aux couvercles. Les couvercles sont nécessaires pour empêcher la poussière de pénétrer dans les tuyaux, qui peut avoir un impact sérieux sur la qualité du produit. |  |
| 12.3.1.11. | Les vidanges basses permettent-elles d'éliminer complètement tout reste de produit dans l'installation (pas de points morts) ? |   | Vérifiez les silos et l'équipement |  |
| 12.3.1.12. | Les appareils de pesage (pont bascule) sont-ils régulièrement étalonnés conformément à la législation ? |   | Vérifiez les enregistrements des contrôles |  |
| 12.3.1.13. | L'équipement électrique est-il en bon état et bien entretenu ? |   | Que l'équipement électrique soit correctement calibré dépendra du classement de zone telle que définie par les pratiques de conception et tel que requis par la réglementation |  |
| 12.3.1.14. | Les tresses et accessoires qui assurent la continuité électrique sont-ils en bon état ? |   | La mise à la terre adéquate est essentielle pour le (dé) chargement des camions. Donc, si les câbles et les pinces sont utilisés pour raccorder les camions ils doivent être en bon état. Vérifiez s'il y a un système d'alerte (par exemple signal lumineux rouge) disponible pour prévenir que toute opération de (dé) chargement ne soit démarrée en cas de défaut de mise à la terre. Le mécanisme de mise à la terre doit être vérifié annuellement. Vérifiez si cela est fait et documenté.  |  |
| 12.3.1.15. | Les mises à la terre sont-elles régulièrement testées ? |   | Vérifiez les procédures de déchargement et la preuve que les systèmes de mise à la terre sont régulièrement testés. |  |
| 12.3.1.16. | Chaque silo est-il équipé d'une mise à la terre individuelle reliée à la terre principale ? |   | Vérifiez les silos et l'équipement |  |
| 12.3.1.17. | Le processus de remplissage et les zones de stockage sont-ils évalués ATEX, les zones résultantes ont-elles été clairement identifiés sur le site, et un plan du site a-t-il été élaboré et communiqué à tous les personnels concernés? |   | Vérifiez les documents |  |
| 12.3.1.18. | Les installations et équipements de convoyage sont-ils en conformité avec le zonage ATEX et sont-ils antidéflagrants? |   | Vérifiez par rapport aux FDS des clients |  |
| 12.3.1.19. | Les équipements de lutte d'incendie sont-ils de capacité suffisante aux postes de chargement et déchargement ? |   | Vérifiez par rapport aux permis. La société évaluée devrait également avoir un système en place pour une vérification périodique de la capacité requise. |  |
| 12.3.1.20. | Les boutons d'arrêt d'urgence sont-ils facilement accessibles et clairement identifiés ? |   | Vérifiez la présence d'arrêts d'urgence et la signalisation. Le système doit arrêter immédiatement le processus |  |
| 12.3.1.21. | Les aires de travail sont-elles équipées de systèmes d'alerte qui permettent à l'opérateur de demander de l'aide si nécessaire? |   | Vérifiez la présence de systèmes d'alarme ou de la disponibilité de radio. |  |
| 12.3.1.22. | Le bouton d'arrêt d'urgence est-il testé régulièrement? |   | Vérifiez la procédure, les enregistrements, et interrogez les opérateurs |  |
| 12.3.1.23. | Existe-t-il des alarmes sonores et visuelles en cas d'incident ? |   | Vérifiez lors de l'inspection sur site |  |
| 12.3.2. | **Opérations** |   | **Opérations**Il est entendu que de nombreuses activités opérationnelles sont réalisées avec une interface avec d'autres opérations, par exemple, la collecte ou la livraison. Les instructions aux opérateurs doivent être en ligne avec le"Guidelines pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret". |  |
| 12.3.2.1. | Existe-t-il des procédures en place de chargement ou déchargement de silos pour des opérateurs désignés ? |   | Vérifiez la documentation. Vérifiez si des exigences fournisseur particulières existent et si elles sont mises en œuvre en conséquence. Vérifiez si la surveillance se fait en pratique. |  |
| 12.3.2.2. | Est-il assuré que l'opérateur/le conducteur reste sous contrôle durant les opérations de chargement ou déchargement ? |   | Vérifiez avec la procédure de chargement, le conducteur doit suivre l'opération de chargement à partir d'un endroit sûr pour éviter les collisions avec des chariots élévateurs. |  |
| 12.3.2.3. | Le silo de réception ainsi que le véhicule sont-ils toujours visibles du conducteur / de l'opérateur ? |   | Vérifiez le processus et la conception |  |
| 12.3.2.4 | Les procédures garantissent-elles que le bon produit va dans le bon silo et que le volume disponible dans le silo est suffisant pour recevoir le produit à décharger ? |   | Vérifiez l'équipement |  |
| 12.3.2.5 | Les connexions de remplissage sont-elles couvertes et verrouillées et une procédure est-elle mise en place pour transmettre les clés aux opérateurs ou aux pilotes des opérations de chargement? |   | Pour prévenir la contamination, il faut vérifier si un processus bien implanté est en place pour communiquer les clés pour déverrouiller le tuyau de chargement d'un silo. |  |
| 12.3.2.6 | Y-a-t-il suffisamment d'espace autour des silos pour manœuvrer avec les camions? |   | Les véhicules doivent avoir un accès et une sortie complètement libre du portique. En aucun cas, un véhicule ne devrait avoir à faire marche arrière sous un portique. La zone de déchargement devrait permettre un accès facile ainsi qu'un espace de manœuvre suffisant et une surface plane. Pendant le déchargement les camions en vrac doivent se garer à proximité immédiate du silo (environ 6 mètres maximum). Pendant le déchargement la citerne est inclinée pour aider le déchargement (jusqu'à la position levée). La zone au-dessus de la citerne doit donc être libre de structures aériennes telles que des supports de tuyauterie ou de câblage électrique. Reportez-vous au "Guide des meilleures pratiques pour le basculement en toute sécurité des camions / remorques, des silos et des conteneurs": <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-safe-tipping-silo-truck-strailers-silo-containers-bag-in-box-containers> |  |
| 12.3.2.7 | Les aires de (dé)chargement sont-elles bien revêtues? |   | Vérifiez l'état du revêtement |  |
| 12.3.2.8 | Les véhicules citernes et conteneurs disposent-ils de suffisamment d'espace pour lever la citerne ou le conteneur en vue du dépotage (si applicable) ? |   | Vérifiez s'il n'y a pas d'obstacles au-dessus de la zone de déchargement. Reportez-vous au "Guide des meilleures pratiques pour le basculement en toute sécurité des camions / remorques, des silos et des conteneurs": <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-safe-tipping-silo-truck-strailers-silo-containers-bag-in-box-containers> |  |
| 12.3.2.9 | Existe-t-il un système de récupération des eaux de rinçage sous les postes de chargement ou déchargement ? |   | Vérifiez sur site |  |
| 12.3.2.10 | Existe-t-il des voies d'évacuation pour le personnel depuis les points de (dé)chargement jusqu'au point de rassemblement? |   | Vérifiez sur site. La destination finale des personnes qui fuient doit être définie dans le plan du site en cas d'urgence |  |
| 12.3.2.11 | La zone de chargement est-elle protégée contre la contamination par des matières étrangères ? |   | Vérifiez sur site. La contamination peut être de l'eau de pluie, du sable, des feuilles d’arbres, de la poussière, etc. |  |
| 12.3.2.12 | Un équipement est-il disponible pour accéder en hauteur et travailler en toute sécurité dans la zone de silo? |   | Vérifiez s'il n'y a pas d'obstructions sur les escaliers ou les plates-formes. Reportez-vous à «Directives de meilleures pratiques pour le travail en hauteur en toute sécurité de la chaîne logistique d'approvisionnement"  |  |
| 12.3.2.13 | L'équipement mentionné au point 12.3.2.12 est-il propre, bien entretenu et libre de toute obstruction ? |   | Vérifiez l’état de l’équipement |  |
| 12.3.2.14 | Les voies de circulations piétonnes sont-elles construites pour éviter de glisser les glissades? |   | Vérifiez sur site  |  |
| 12.3.2.15 | Les tuyaux sont-ils régulièrement inspectés, entretenus et les interventions sont-elles enregistrées ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 12.3.2.16 | Les portiques et tuyauteries sont-ils protégés des risques de collisions ? |   | Cette protection peut être variée comme des poteaux de protection, des portiques démontables, des dispositifs de protection |  |
| 12.3.2.17 | Les silos, les lignes de chargement et les vannes sont-ils clairement identifiés par des marques lisibles qui indiquent le produit contenu et/ou un numéro d'identification ? |   | Les silos doivent être clairement étiquetés et les bouchons de déchargement doit être verrouillés pour éviter les erreurs déchargements. |  |
| 12.3.2.18 | Si applicable, les silos et tous les équipements (conduites, tuyaux, vannes …. ) sont-il nettoyés afin d'éviter les risques de pollution ? |   | Pour éviter toute contamination croisée, les silos, les flexibles, les conduites de remplissage, les pompes et les collecteurs doivent être nettoyés. La procédure de nettoyage écrite doit être vérifiée par rapport aux enregistrements des opérations de nettoyage.Parfois, le nettoyage n'est pas nécessaire car l'équipement est dédié ou un produit compatible doit être rempli lors de la prochaine opération, auquel cas la question doit être marquée comme non applicable. |  |
| 12.3.2.19 | Les brides de raccordement sont-elles équipées de systèmes de sécurité afin de prévenir tout risque d'ouverture qui pourrait être induit par les vibrations produites par le transfert du produit ? |   | Vérifiez sur site |  |
| 12.3.2.20 | Les procédures de chargement et déchargement sont-elles disponibles et connues des opérateurs? |   | Vérifiez sur site et interrogez les opérateurs. Reportez-vous aux « Lignes directrices des meilleures pratiques pour le remplissage en sécurité des camions / remorques citernes, des conteneurs vrac et des conteneurs bag-in-box» et les «Lignes directrices pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret" |  |
| 12.3.2.21 | Des procédures sont-elles en place afin d'éviter la formation dangereuse de poussière ? |   | Des mesures préventives doivent être prises pour prévenir l'accumulation de fines de polymères et de poussière. Un bon entretien est donc indispensable. Vérifiez si les procédures sont en place et suivies pour éviter les risques potentiels. |  |
| 12.3.2.22 | Les trous d'homme et trappes de visite sont-ils hermétiquement fermés en cas de non-utilisation ? |   | Vérifiez la procédure de déchargement et la pratique. Seuls les trous d'homme utilisés pour le remplissage doivent être ouverts au déchargement, le reste des trous d'homme doit être fermé. |  |
| 12.3.2.23 | Les véhicules peuvent-ils quitter facilement la zone de chargement ou déchargement en cas d'urgence et est-ce que les voies d'évacuation sont libres de tout obstacle ? |   | Vérifiez les voies de circulation. Reportez-vous aux «Lignes directrices pour les pratiques optimales de sécurité du (dé) chargement des véhicules routiers de fret" Annexe 2 |  |
| 12.3.3. | **Environnement** |  | **Environnement** |  |
| 12.3.3.1. | Les déversements acccidentels sont-ils traités en sécurité ? |  | Vérifiez la procédure de signalement des déversements au client et le contrat de cession résultant de cela. Ceci est un contrat avec un tiers qui collecte les déchets. |  |
| 12.3.3.2. | L’extérieur de l’équipement de chargement / déchargement est-il propre et exempt de toute contamination du produit? |  |   |  |
| 12.3.3.3. | Lorsqu'il y a chargement/déchargement de granulés plastiques, existe-t-il une procédure couvrant les exigences suivantes :  |  | L'évaluateur doit vérifier les exigences figurant dans les instructions/procédures de travail.En outre, si ces opérations ont lieu pendant l'évaluation, l'évaluateur vérifiera que les exigences des sous-questions sont respectées. |  |
| 12.3.3.3.a. | placer un bac de récupération ou un piège sous le raccord, si la ligne doit être ouverte en raison d'un blocage du produit ? |  | Des raccords entre les tuyauxflexibles et les tuyauteries peuvent être nécessaires pendant le transfert / le déchargement / d'autres opérations. L'objectif du bac de récupération ou similaire est de retenir les granulés libérés. | **M** |
| 12.3.3.3.b | les unités de transport en vrac, qui doivent être repositionnées pendant le processus de chargement, sont-elles empêchées de se déplacer de manière inattendue ? |   | Les unités de transport qui sont chargées par gravité (par exemple sous un silo) peuvent avoir besoin d’être repositionnées vers le prochain compartiment de remplissage ou la prochaine trappe de remplissage, lors du remplissage. Si, en raison d'une mauvaise communication entre le conducteur et le chargeur, le camion est déplacé alors que le flux de produit n'est pas interrompu, il en résultera un déversement important (de granulés) sur le dessus du camion et sur le sol du lieu de chargement. Des mesures doivent être prises pour éviter les malentendus entre le conducteur et le chargeur et empêcher le déplacement de l'unité de transport. | **M** |
| 12.3.3.3.c | des dispositifs ont-ils été installés pour éviter les débordements ? |  | Des vannes de dosage chronométrique ou volumétrique peuvent être utilisées ou tout autre dispositif permettant d'optimiser le chargement et d'éviter les déversements. | **M** |
| 12.3.3.3.d | des dispositifs ont-ils été installés pour éviter l'émission de poussières et le déversement de granulés par le tuyau de remplissage ou par le citerne vrac/le camion pendant les opérations de chargement ? |  | L'émission de poussières pendant le chargement peut être évitée ou limitée par la mise en place d'outils de connexion supplémentaires pour fermer le système de chargement et/ou par l'extraction des poussières. Cette question pourrait être sans objet. Reportez-vous à la question sur l'évaluation des risques pour voir si ce risque existe. | **M** |
| 12.3.3.3.e | l'émission de poussière du silo est-elle évitée pendant le déchargement du vrac dans le silo ? |  | L'émission de poussières pendant le remplissage des silos et le transfert des produits doit être évitée ou limitée en installant des filtres à poussières ou des systèmes d'extraction sur les systèmes de ventilation des silos.L'aspiration des poussières est surtout nécessaire pour la manipulation de poudres ou de flocons poussiéreux. Elle n'est pas nécessaire pour les granulés. | **M** |
| 12.3.3.3.f | avant d'installer les liners, les conteneurs vides sont soigneusement inspectés afin d'identifier les parois intérieures endommagées ou les sols défectueux qui pourraient déchirer les liners ? |  | Cette question n'est pas applicable si cette opération n'est pas effectuée dans les limites de l'installation/entrepôt évalué. | **M** |
| 12.3.3.3.g | retirer les granulés déversés du dessus du camion/wagon-citerne/remorque/conteneur avant de quitter la zone de confinement? |  | Les granulés résiduels tombent sur le sol lorsque les unités de transport sont déplacées hors de l'usine. | **M** |
| 12.3.3.3.h | les zones de chargement/déchargement doivent être des surfaces dures et lisses. |  | S'il y a des fissures ou des rainures à la surface de ces zones (chargement/déchargement), les granulés qui pourraient y être piégés devraient être faciles à enlever à l'aide d'opérations de nettoyage normales (aspirateur, balai ou souffleur). | **M** |
| 12.4. | **Opérations d'ensachage et/ou désensachage et / ou conditionnement de produits solides (sacs, "big-bags" et / ou octabins)** |  | **L'ensachage** comprend les opérations où les produits solides en vrac sont emballés dans des sacs, des big bags ou des octabins. **Le** **désensachage** implique l'opération inverse |  |
|   |  |  | Les questions suivantes doivent également être posées si le conditionnement de produits solides dans des sacs, des "big bags", des octabins ou similaires est effectué par l'entrepôt, sinon les sections sont marquées N / A. Vérifiez toutes les questions pendant l'inspection sur le terrain et l'interview des opérateurs. |  |
| 12.4.1. | **Général** |  | **Général** |  |
| 12.4.1.1. | La zone de conditionnement est-elle protégée / couverte contre les intempéries? |  | L'évaluateur vérifiera auprès des opérateurs s'il s'agit du seul endroit où cette opération est effectuée |  |
| 12.4.1.2. | La surface du sol est-elle propre, sèche et sans obstacles? |  |   |  |
| 12.4.1.3. | Les issues de secours de l'aire de conditionnement sont-elles clairement identifiées, immédiatement accessibles et exemptes d'obstacles? |  |   |  |
| 12.4.1.4. | Lorsque l'ensachage ou le conditionnement est effectué directement à partir du véhicule en vrac, est-il effectué via une installation fixe? |  | L'ensachage ou le conditionnement ne doit jamais être effectué directement à partir du véhicule sans utilisation d'une trémie intermédiaire, d'un silo et / ou d'une machine. |  |
| 12.4.1.5. | Si le risque d'atmosphère explosive a été identifié, la zone de conditionnement a-t-elle fait l'objet d'une évaluation ATEX, les zones résultantes ont-elles été clairement identifiées sur le site et un plan de site a-t-il été élaboré et communiqué au personnel concerné? |  | Un plan de zonage doit être présent pour toute la zone de stockage et identifié conformément à cette évaluation ATEX. L'évaluateur doit demander le document d'évaluation de la protection contre les explosions. Une évaluation ATEX est applicable lorsque la poussière (du produit) peut former une atmosphère explosive; se référer à la fiche de données de sécurité des produits manipulés pour définir si la réglementation ATEX est applicable |  |
| 12.4.2. | **Equipement** |  | **Equipement** |  |
| 12.4.2.1 | Existe-t-il un programme de maintenance préventive spour l'équipement de conditionnement? |  | Vérifiez les enregistrements du programme de maintenance. Vérifiez que l'équipement est en bon état. |  |
| 12.4.2.2 | Les convoyeurs sont-ils équipés, si nécessaire, de passerelles appropriées pour permettre à l'opérateur de traverser en toute sécurité? |  | Les convoyeurs courts peuvent ne pas nécessiter de passerelles. |  |
| 12.4.2.3 | Le système de pesage est-il étalonné régulièrement? |  |   |  |
| 12.4.2.4 | Pour la manutention des produits vrac solide: l'équipement de mise à la terre (mécanisme) est-il en bon état, régulièrement testé et la conductivité à la terre mesurée pour confirmer la résistance dans des limites acceptables avec un enregistrement à intervalles réguliers? |  | Une mise à la terre adéquate est essentielle pour la manipulation de produits granulés ou en poudre. Ainsi, si les câbles et les pinces sont utilisés pour fixer l'emballage et / ou l'équipement d'emballage, ils doivent être en bon état. Vérifiez s'il existe une procédure décrivant les exigences de mise à la terre. L'intégrité du système de mise à la terre / la mise à la terre et sa résistance à la terre, qui ne doit pas dépasser 10 ohms, doivent être vérifiées annuellement et les enregistrements doivent être conservés. Vérifiez si cela est fait et documenté. |  |
| 12.4.2.5 | Les installations permettant de soulever des emballages tels que des big bags ou similaires vers la machine de conditionnement sont-elles prises en compte dans l'évaluation des risques de l'opération de conditionnement ? |  |   |  |
| 12.4.2.6 | En cas d'urgence, l'opération de conditionnement peut-il être arrêtée immédiatement en appuyant sur un bouton rouge (arrêt d'urgence)? |  |   |  |
| 12.4.2.7 | Un système d'alarme est-il disponible dans la zone, de sorte qu'un opérateur puisse appeler de l'aide si nécessaire? |  | Un système de communication fonctionnel tels que des talkies-walkies est également acceptable |  |
| 12.4.3. | **Operations** |  | **Operations** |  |
| 12.4.3.1 | Une procédure documentée pour le conditionnement est-elle en place? |  |   |  |
| 12.4.3.2 | Existe-t-il une procédure pour vérifier que le bon emballage est sélectionné avant de commencer le conditionnement? |  | Vérifiez les aspects tels que la taille des sacs, l'utilisation des intercalaires, etc. |  |
| 12.4.3.3 | Les matériaux d'emballage vides sont-ils stockés de manière sûre? |  |   |  |
| 12.4.3.4 | Existe-t-il une procédure pour l'élimination légale des déchets d'emballages classés et non classés? |  | Certains emballages sont conçus pour un usage unique et deviennent des déchets après cette utilisation. Les autres emballages sont conçus pour être consignés et réutilisables. De tels emballages ne sont pas des déchets sauf s'ils sont classés comme déchets par le propriétaire. Cela comprend également, par exemple, le film étirable, le film alimentaire, le plastique ou l'acier |  |
| 12.4.3.5 | Pour les équipements qui ne sont pas dédiés à une substance, une procédure de décontamination et de nettoyage est-elle en place, après les opérations de remplissage, pour éviter la contamination croisée des substances? |   | Pour éviter la contamination croisée, les lignes de remplissage, les pompes et les collecteurs doivent être nettoyés. La procédure de nettoyage écrite doit être vérifiée par rapport aux enregistrements des opérations de nettoyage.Parfois, le nettoyage n'est pas nécessaire car l'équipement est dédié ou un produit compatible doit être conditionné lors de la prochaine opération, auquel cas la question doit être marquée comme non applicable. |  |
| 12.4.3.6 | Les échantillons de produits sont-ils traçables et stockés de manière sûre et appropriée? |  | Vérifiez la procédure et sa mise en œuvre. |  |
| 12.4.4. | **Environnement** |  | **Environnement** |  |
| 12.4.4.1 | Les déversements acccidentels sont-ils traités en sécurité ? |  | Vérifiez la procédure de signalement des déversements au client et le contrat de cession résultant de cela. Ceci est un contrat avec un tiers qui collecte les déchets. |  |
| 12.4.4.2 | L’extérieur de l’équipement de conditionnement est-il propre et exempt de toute contamination du produit? |  |   |  |
| 12.4.4.3 | avant de charger les sacs de granulés, les remorques/conteneurs vides sont-ils soigneusement inspectés pour identifier les parois intérieures endommagées ou les sols défectueux qui pourraient déchirer les sacs et endommager l'emballage ? |  | L'évaluateur vérifiera que cette inspection fait partie de la procédure et interrogera les opérateurs en charge des décisions prises, dans le cas où la remorque/le conteneur s'avérerait défectueux. | **M** |
| 12.4.4.4 | Lorsque l'ensachage de granulés ou le conditionnement de polymères a lieu, existe-t-il une procédure qui exige : |  | L'évaluateur doit vérifier ces exigences dans les instructions/procédures de travail.De plus, si ces opérations ont lieu pendant l'évaluation, l'évaluateur vérifiera que les exigences des sous-questions sont respectées. |  |
| 12.4.4.4. a | d’inspecter les palettes à la recherche de clous saillants ou de planches cassées ? |  |   | **M** |
| 12.4.4.4. b | de faire face aux fuites des sacs/Octabins ? |  | Les sacs/octabins qui fuient peuvent être :- réparés avec du scotch et retraités ou - réparés avec du scotch et envoyés aux clients s'ils acceptent de les recevoir.  | **M** |
| 12.4.4.4. c | de nettoyer régulièrement les granulés qui sont renversés pendant le processus de remplissage. |  |   | **M** |
| 12.4.4.5 | Lorsque le désensachage des granulés plastiques a lieu, existe-t-il une procédure qui exige le nettoyage de l'équipement et du sol ? |  | Ceci est particulièrement critique lorsque le désensachage est effectué manuellement. Les déversements de plastiques doivent être gérés de manière appropriée. Les palettes vides doivent être nettoyées pour éviter tout impact sur l'environnement. Voir les questions 10.2.1.1 et 10.2.1.2 | **M** |
| **12.5.** | **Dépôt de conteneurs** |  | **Dépôt de conteneurs** Cette section est applicable lorsque l'évaluation SQAS a lieu dans un dépôt de conteneurs ou lorsqu'un dépôt de conteneurs fait partie d'un site de transport. Les conteneurs peuvent être en attente d'achat, de livraison ultérieure ou d'enlèvement, selon les besoins de l'entreprise. Le site ne procède pas au déballage/emballage. L'évaluateur doit se référer aux directives Cefic/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Voir https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance.S'il s'agit d'un site SEVESO, des exigences supplémentaires peuvent être applicables. |  |
|  **12.5.1.** | **Opérations générales du site** |  | **Opérations générales du site** |  |
| 12.5.1.1. | Autorisations et capacité de stockage |  |  |  |
| 12.5.1.1.1. | L'entreprise évaluée dispose-t-elle des autorisations nécessaires pour stocker des unités de transport contenant des marchandises (dangereuses) ? |  | Toutes les autres exigences relatives aux autorisations d’exploitation doivent également être vérifiées, par exemple les classes de marchandises dangereuses autorisées. |  |
| 12.5.1.1.2. | L'entreprise évaluée dispose-t-elle d'une procédure pour vérifier que la capacité de stockage est conforme à l’autorisation d’exploitation ? |  |  |  |
| 12.5.1.2. | Enregistrement d'un produit sur le site et contrôle d'entrée |  | Enregistrement d'un produit sur le site et contrôle d'entrée |  |
| 12.5.1.2.1. | Existe-t-il une procédure d'évaluation d'un produit qui n'a pas encore été stocké sur le site à son arrivée, qui évalue la sécurité de la manipulation de l'unité, y compris les autorisations adaptées pour le stocker et le manipuler ? |  | Le site doit avoir mis en place un processus structuré pour traiter cette évaluation et des rôles prédéfinis concernant les personnes autorisées à approuver ces demandes de stockage et de manutention (par exemple, le Directeur, le Responsable du site) et celles qui doivent être consultées dans le cadre du processus (par exemple, le Responsable HSE, le Conseiller à la sécurité des marchandises dangereuses CSTMD). L'évaluateur doit vérifier s'il existe une autorisation valide pour le stockage d'un produit qui n'a pas été stocké auparavant. |  |
| 12.5.1.2.2. | Pour le stockage de conteneurs contenant des produits non enregistrés auparavant, l'entreprise dispose-t-elle des informations suivantes ?- FDS (de préférence dans la (les) langue(s) locale(s) du (des) stockage(s) et/ou en anglais)- Poids brut- Type d’unité de transport |  | L'évaluateur prélèvera les derniers enregistrements des conteneurs reçus transportant de nouveaux produits et vérifiera les informations demandées. |  |
| 12.5.1.2.3. | Lorsqu'un conteneur arrive au terminal, existe-t-il un système de vérification et d'enregistrement ? |  |  |  |
| 12.5.1.2.3.a. | Contrôle technique visuel des conditions de l'UTI (Unité de Transport Intermodal) concernant :- les fuites (unité qui fuit)- les déformations visuelles de l'unité de transport - le type de conteneur |  |  |  |
| 12.5.1.2.3.b. | Contrôle visuel formel des conditions du conteneur concernant:- l'état du conteneur (chargé/déchargé/nettoyé)- l'étiquetage et le placardage corrects conformément à la législation/aux règlements (ADR/IMDG) (voir le guide de lecture concernant cette question)- les plombs et les numéros de plombs- le numéro du conteneur- la plaque signalétique |  | Il convient d'accorder une attention particulière au placardage et à l'étiquetage lors du contrôle d'entrée, afin d'éviter les erreurs typiques, à savoir les placardages, marques ou étiquettes qui sont :- non visibles - mal placés- endommagés- manquants- incomplets- incorrectsLa validité des tests de l'équipement est enregistrée sur la plaque signalétique. Les tampons des organismes de contrôle doivent être visibles. La plaque signalétique comprend des informations sur la CSC (Convention sur la Sécurité des Conteneurs). Il s'agit principalement de l'état de la structure du conteneur. Les données d'essai du réservoir sont également incluses en cas de transport de marchandises dangereuses.Les conteneurs sont généralement construits par le fabricant à la demande des propriétaires de conteneurs. Tous les conteneurs doivent être construits selon les normes ISO et CSC à leur niveau de base pour être éligibles au transport international. Toute personnalisation du conteneur est construite sur ces normes de base. Une fois que le conteneur est dans sa forme finale, il est classé selon les normes ISO et reçoit un numéro d'identification. Ce numéro doit être affiché sur la plaque CSC du conteneur. |  |
| 12.5.1.2.3.c. | Conditions de stockage particulières des clients ? |  | Des contrôles de pression et de température peuvent être exigés par des clients spécifiques, par exemple pour le transport de gaz. |  |
| 12.5.1.3. | Sûreté |  |  |  |
| 12.5.1.3.1. | Le terminal répond-il aux exigences de sureté spécifiques du client et/ou du secteur ? |  | Le contrôle d'accès doit comprendre au minimum la vérification physique des documents de livraison par rapport à la commande. L'entrée ou les entrées du site doivent de préférence être équipées d'un portail normalement maintenu en position fermée.Les autres exigences en matière de sûreté figurent à la section 9 Sureté dans l’entrepôt |  |
| 12.5.1.4. | Entretien |  |  |  |
| 12.5.1.4.1. | L’entretien est-il acceptable ? |  | Les bonnes pratiques d'entretien sont une partie importante des opérations générales car elles peuvent réduire les risques sur le lieu de travail, ce qui se traduit par un travail plus sûr et de meilleure qualité. En revanche, de mauvaises pratiques d'entretien peuvent avoir de graves conséquences en termes d'accidents, de dommages matériels et de contamination. L'évaluateur effectuera les vérifications suivantes pour noter positivement cette question :- il y a une vue dégagée sur les équipements et les panneaux de sécurité- aucun équipement endommagé n'est présent- les palettes cassées doivent être éliminées de manière appropriée- les palettes (si elles sont présentes) doivent se trouver à des endroits désignés, loin des sources d'inflammation. De plus, il faut veiller à ce que le stockage des palettes n'augmente pas la charge d'incendie des bâtiments, par exemple en les empilant contre les murs.- la végétation (herbe, buissons, etc.) est maîtrisée et régulièrement taillée- la surface des routes/terminaux en général (nids de poule, obstacles, fissures, etc.). |  |
| 12.5.1.5. | Compétences et formation |  |  |  |
| 12.5.1.5.1. | Existe-t-il un programme documenté pour la formation des conducteurs/opérateurs de grues, d'équipements roulants et de levage ? |  | Vérifiez que les conducteurs de grues, de chariots élévateurs à fourche et d'autres équipements roulants possèdent un certificat spécifique. Il peut s'agir d'une obligation légale.Vérifiez les dossiers de formation des conducteurs/opérateurs sélectionnés. Vérifiez le registre des incidents dont la cause profonde a été identifiée comme étant le comportement des conducteurs et pour lesquels une action conséquente a été entreprise pour renforcer le programme de formation. |  |
| 12.5.1.6. | Comportement humain et Comportement Basé sur la Sécurité (BBS) |  |  |  |
| 12.5.1.6.1. | Les conducteurs/opérateurs de grues, d'engins roulants et de levage sont-ils inclus dans le programme BBS requis par la section 8. de ce questionnaire ? |  |  |  |
| **12.5.2.** | **Stockage des conteneurs** |  | **Stockage des conteneurs** |  |
| 12.5.2.1. | Séparation |  |  |  |
| 12.5.2.1.1. | Un plan de séparation est-il appliqué lors du stockage des conteneurs d'expédition? Cela doit inclure les conteneurs chargés, les conteneurs vides non nettoyés et les conteneurs vides propres ? |  | La séparation des produits est indispensable pour réduire le risque d'interaction dangereuse entre différents produits en cas de déversement (par exemple, suite à une fuite ou un incendie). Mais dans le cas des dépôts de conteneurs-citernes ou de conteneurs-caisses, le risque d'interaction entre les marchandises est moindre que dans le cas des marchandises emballées dans les entrepôts. Par conséquent, les exigences en matière de séparation dans les dépôts de conteneurs sont moins strictes que pour les entrepôts.Néanmoins, l'interaction entre les marchandises stockées, créant une situation dangereuse, doit être prise en compte.Le plan final de séparation doit toujours satisfaire au moins aux réglementations (locales) et exigences énoncées dans l'autorisation.Pour les mesures recommandées, reportez-vous à la section 3.1 des directives "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses".Vérifiez l'existence d'un plan écrit et vérifiez-le sur place. |  |
| 12.5.2.1.2. | Les règles de séparation sont-elles incluses dans le programme de formation ? |  |  |  |
| 12.5.2.1.3. | Les règles de séparation sont-elles visibles pour les observateurs externes ? |  |  |  |
| 12.5.2.2. | Empilement des conteneurs |  |  |  |
| 12.5.2.2.1. | La hauteur maximale de gerbage de conteneurs/conteneurs-citernes est-elle définie dans une procédure écrite et appliquée ? |  | En général, la hauteur de gerbage des conteneurs est réglementée par l’autorisation d'exploitation. L'évaluateur doit vérifier comment cette information est partagée avec le personnel concerné et si des registres sont conservés.L'évaluateur doit également rechercher la procédure écrite de l'entreprise qui décrit le processus à suivre concernant le stockage/le gerbage des conteneurs et vérifier que la procédure est suivie. Il convient de noter que les hauteurs de gerbage (poids maximal autorisé pour le gerbage/hauteur) pour les conteneurs/conteneurs-citernes varient en fonction de la configuration de la construction de l'équipement. Les informations incluses dans l'agrément de sécurité CSC des conteneurs doivent être prises en compte.Dans la plupart des terminaux, la pratique du gerbage "en bloc" permet une plus grande hauteur de gerbage. Tous les points ci-dessus sont pertinents pour le gerbage de diverses pièces d'équipement et doivent être détaillés dans une procédure. Voir la section 3.2. des directives Cefic/ECTA "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses". |  |
| 12.5.2.2.2. | Existe-t-il une procédure définissant les régles de gerbage en tenant compte des conditions météorologiques et du fait que les conteneurs sont chargés/déchargés ?  |  | Le gerbage d'équipements chargés et vides crée une dynamique différente lorsqu'ils sont confrontés à des changements météorologiques, par exemple le vent. |  |
| 12.5.2.3. | Revêtement du sol |  |  |  |
| 12.5.2.3.1. | Le sol où sont stockés les conteneurs comprend-il au moins une couche imperméable pour empêcher les éventuels déversements de s'écouler dans le sol/les eaux souterraines ? |  | L'évaluateur vérifiera l’autorisation d’exploitation pour voir si des exigences spécifiques pour le revêtement sont incluses.Comme les conteneurs sont généralement stockés sur le sol, il est important que le revêtement du sol soit adéquat. En cas de déversement de produit, la nappe phréatique pourrait être contaminée avec des effets négatifs pour l'environnement et les personnes. La plupart des dépôts de conteneurs ont une surface faite de briques (environ 12 cm), puis une couche de gravier (10-30 cm) et enfin une ou plusieurs couches de béton comme fondation de base (20-60 cm). Au moins une des couches (généralement la couche de béton) doit être imperméable. L'évaluateur exigera des preuves documentaires de cette condition. |  |
| 12.5.2.3.2. | Existe-t-il une procédure exigeant des tournées d'inspection régulières et documentées afin de détecter les défauts de revêtement de sol ? |  | La fréquence des inspections doit être de trois mois au minimum.- Les nids de poule ou les sols irréguliers peuvent entraîner des accidents causés par des équipements de levage et de conduite, par exemple des gerbeurs à mât rétractable ou des camions qui entrent en collision avec des conteneurs stockés, ou si des personnes glissent ou trébuchent. - L'empilement des conteneurs sur un sol inégal peut entraîner le basculement des conteneurs et leur chute de hauteur. |  |
| **12.5.3.** | **Equipment** |  | **Equipment** |  |
| 12.5.3.1. | Sélection et spécification des équipements |  |  |  |
| 12.5.3.1.1. | Les équipements de roulage et de levage du terminal sont-ils conformes aux exigences légales nationales ? |  | En général, des chariots de manutention, des chariots de manutention à vide, des gerbeurs à mât rétractable et des grues sont déployés. Vérifiez que l'équipement est protégé contre les dysfonctionnements et le levage de poids excessifs, et qu'il est équipé de voyants lumineux/alarmes acoustiques pendant le déplacement. Directive sur les machines 2006/42/CE et directive modificative 2014/33/UE. Pour identifier les équipements couverts par cette question, reportez-vous aux directives Cefic/ECTA "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses", section 4. |  |
| 12.5.3.2. | Inspection et maintenance des équipements |  |  |  |
| 12.5.3.2.1. | Existe-t-il un programme d'inspection réglementaire pour les grues, les équipements de roulage et de levage ? |  | Tous les équipements déployés doivent être soumis à une inspection périodique par un inspecteur certifié ou compétent. Si les exigences légales ou les spécifications du fabricant n'en disposent pas autrement, le cycle de contrôle recommandé est d'une fois par an. La date, le nom et la signature de l'inspecteur ainsi que les résultats de l'entretien périodique doivent être documentés. |  |
| 12.5.3.2.2. | Existe-t-il un programme documenté de maintenance préventive pour les grues, les équipements de roulage et de levage ? |  | Recherchez un programme d'entretien exigeant que les équipements (en propriété ou en location) soient correctement entretenus, réglés et entretenus de toute autre manière afin de prévenir toute usure anormale et de détecter les défauts avant qu'ils ne provoquent des accidents ou des pannes. Vérifiez également dans la pratique. |  |
| 12.5.3.2.3. | Y a-t-il une liste de contrôle quotidienne remplie couvrant l'état de l'équipement ? |  | Ce sont généralement les conducteurs qui s'en acquittent. |  |
| **12.5.4.** | **Exploitation des conteneurs** |  | **Exploitation des conteneurs** |  |
| 12.5.4.1. | Transport interne et trafic sur site |  |  |  |
| 12.5.4.1.1. | La circulation est-elle correctement gérée (panneaux, marquage au sol, sens de circulation, limitations de vitesse) et respectée ? |  | Recherchez les indications, les panneaux, les instructions aux conducteurs et observez également leur mise en œuvre pratique. |  |
| 12.5.4.1.2. | Existe-t-il un système permettant de contrôler l'entrée et le mouvement des véhicules sur le terminal ? |  | Vérifiez le système interne qui contrôle les mouvements des véhicules dans le terminal. Revérifiez la circulation des personnes dans le terminal, comme le demande la question centrale 2.4.1. |  |
|  12.5.4.1.3. | Existe-t-il des instructions écrites pour   |  |  |  |
| 12.5.4.1.3.a. | Le personnel du terminal et les personnes tierces définissant où les personnes tierces sont autorisées et où elles ne le sont pas ? |  |  |  |
| 12.5.4.1.3.b. | Les zones où les EPIs doivent être utilisés.  |  | Ces zones doivent être clairement signalées (panneaux, marquage). |  |
| 12.5.4.2. | Manipulation en sécurité |  |  |  |
| 12.5.4.2.1. | Existe-t-il une procédure décrivant les pratiques de manipulation en sécurité qui doivent être respectées ? |  | La procédure doit couvrir au moins toutes les pratiques mentionnées dans la liste ci-dessous. En plus de la procédure, l'évaluateur vérifiera lors de la visite des installations que les mesures suivantes sont respectées :* Aucune personne ne doit être autorisée à se tenir ou à passer sous des charges suspendues.
* Les opérateurs doivent immédiatement arrêter de travailler et signaler aux superviseurs tout dysfonctionnement majeur ou tout dispositif d'avertissement non opérationnel.
* Les conteneurs doivent généralement être levés à l'aide d'un équipement approprié qui applique une force verticale sur les quatre ferrures d'angle supérieures. Bien que cela ne soit pas indispensable pour les conteneurs vides, le levage d'un conteneur aux quatre coins est particulièrement important pour la manutention de conteneurs chargés de 20 pieds ou plus.
* En aucun cas, les conteneurs ne doivent être soulevés par les fourches de manière à ce que la coque du conteneur-citerne doive supporter la charge du conteneur.
* Un conteneur ne doit être soulevé du châssis que lorsqu'il est certain que les verrous tournants sont désengagés.
* Si l'opérateur ne dispose pas d'une vue claire et dégagée, il doit arrêter le travail et n'être rappelé qu'à l'aide d'un superviseur approprié.

Lors de l'utilisation d'une grue à portique, le conteneur doit être élevé à une hauteur permettant d'éviter toute collision avec des conteneurs déjà stockés avant de commencer à se déplacer. |  |
| 12.5.4.2.2. | Existe-t-il une procédure écrite pour évaluer toutes les exigences spécifiques des clients concernant le transfert et le stockage temporaire des marchandises ? |  | Les éléments peuvent être les suivants : contrôle de la température des marchandises (y compris les marchandises dangereuses), dégivrage, ... |  |
| 12.5.4.3. | Inspection et maintenance des conteneurs |  |  |  |
| 12.5.4.3.1. | Un système est-il en place pour suivre les dates des épreuves périodiques des citernes agréées pour le transport de marchandises dangereuses ? |  | C’est de la responsabilité de l’exploitant du conteneur-citerne. |  |
| 12.5.4.3.2. | Existe-t-il une protection anti-chute adéquate pour travailler en toute sécurité sur le dessus des conteneurs-citernes ? |  | Reportez-vous au "Guide des meilleures pratiques Cefic/ECTA pour la sécurité du travail en hauteur dans la chaîne logistique d'approvisionnement chimique". |  |
| 12.5.4.4. | Service de chauffage et/ou de refroidissement du chargement des conteneurs |  |  |  |
| 12.5.4.4.1. | Existe-t-il des procédures/instructions écrites pour le chauffage ou le refroidissement des conteneurs-citernes, notamment : |  | Une procédure de chauffage ou de refroidissement du conteneur-citerne, accompagnée d'instructions, doit être rédigée en détail et décrire les responsabilités de chacun, ainsi que les standards de performance attendus. Au cours de l'inspection du site, il convient de vérifier si le personnel responsable a reçu les instructions, s'il comprend toutes les exigences de la procédure et si celles-ci sont pleinement appliquées. Un score positif ne doit être attribué à chacun des éléments que si la procédure est en place, comprise et pleinement mise en œuvre. |  |
| 12.5.4.4.1.a. | - un questionnaire initial sur le produit? |  | Y compris l'évaluation des dangers potentiels |  |
| 12.5.4.4.1.b. | - la réception du produit ? |  |  |  |
| 12.5.4.4.1.c. | - la compétence requise pour établir un nouveau système de chauffage ou de refroidissement ? |  |  |  |
| 12.5.4.4.1.d. | - les contrôles des appareils de température ? |  |  |  |
| 12.5.4.4.1.e. | - une check-list utilisée pour assurer que la procédure est suivie? |   | Cela peut être sur papier ou sur un système électronique |  |
| 12.5.4.4.2. | L’opérateur reçoit-il les instructions nécessaires avant de raccorder la citerne au système de chauffage ou de refroidissement, incluant : |  | Vérifier un échantillon de documents sur le réchauffage ou le refroidissements des conteneurs-citernes. |  |
| 12.5.4.4.2.a. | - le mode de réchauffage |  | Le serpentin de chauffage peut être chauffé directement par la vapeur ou l'eau chaude. L'électricité peut également être utilisée.Le mode de chauffage est défini par l'évaluation des risques: certains produits peuvent commencer à réagir ou à se polymériser lorsqu'ils sont en contact avec des températures élevées. Un monomère comme l'acide acrylique est un exemple connu où un chauffage incorrect a conduit à des explosions dans le passé. Avec ce produit, seulement de l'eau chaude peut être utilisée. D'autres produits peuvent être brûlés ou leur qualité peut être endommagée lorsqu'ils entrent en contact avec une température trop élevée. Une procédure doit être en place pour qu'une personne compétente décide pour chaque produit à chauffer du mode de chauffage à utiliser et la température maximale moyenne autorisée (pour l'acide acrylique, pas plus de 35 degrés d'eau chaude). Cette information doit toujours être disponible avant qu'une citerne/conteneur-citerne ne soit connecté au système de chauffage et clairement imprimé sur les instructions de chauffage. |  |
| 12.5.4.4.2.b. | - la température maximale de contact ? |  | La température maximale de contact doit être définie pour des raisons de sécurité et/ou de qualité. Il s'agit de la température que les serpentins peuvent atteindre et elle est définie par le milieu utilisé pour le chauffage. L'acide acrylique, mentionné comme exemple au point 12.5.4.4.2.a., doit être chauffé à une température maximale de 35 degrés. |  |
| 12.5.4.4.2.c. |  - la pression maximale dans les serpentins de vapeur ? |  | Il doit être vérifié que la pression autorisée des serpentins à vapeur du conteneur-citerne n'est pas inférieure à la pression de vapeur de l'installation fixe. |  |
| 12.5.4.4.2.d. |  - la vérification périodique de la température du produit ? |  |  |  |
| 12.5.4.4.2.e. |  - l'équipement de protection individuelle ? |  |  |  |
| 12.5.4.4.2.f. | -l'utilisation d'un thermomètre plongeur pour vérifier la température du produit, si les propriétés du produit et l'expéditeur le permettent ? |  | Une procédure de nettoyage doit être en place pour les thermomètres plongeurs après leur utilisation. Dans le cas où des thermomètres plongeur alimentaires sont utilisés, ceux-ci doivent être marqués, maintenus séparés et nettoyés. |  |
| 12.5.4.4.3. | Un dispositif appropriée est-il en place pour le travail en hauteur en cas d'utilisation de thermometer plongeur ? |  | Si on doit accéder en haut de citernes/conteneurs-citernes des systèmes de retenue antichute appropriés doivent être en place (cages de sécurité, etc.). |  |
| 12.5.4.4.4. | Le dispositif de régulation de la température est-il verrouillé avec la source de chauffage ? |  | Ce dispositif et son verrouillage doivent être testés. |  |
| 12.5.4.4.5. | Si les conteneurs sont refroidis ou chauffés, une procédure d'urgence est-elle déclenchée en cas de dysfonctionnement du système de refroidissement/chauffage ? |  | Le réchauffage peut provoquer des réactions d'emballement dans le cas de produits ayant une faible température de polymérisation par auto-accélération et/ou pourrait affecter négativement la qualité du produit.Les systèmes de contrôle automatiques sont préférables, mais les systèmes de surveillance manuels sont acceptés. |  |
| 12.5.4.4.6. | Une surveillance est-elle assurée lorsque le chauffage a lieu la nuit ou pendant les week-ends ? |  | Des contrôles réguliers doivent être effectués et documentés. Des systèmes mobiles d’alarme, s‘ils sont autorisés par la réglementation locale, sont acceptables. |  |
| 12.5.4.4.7. | Garde t-on une trace écrite de chaque opération, y compris de l’évolution de la température ? |  | Vérifier un échantillon de documents sur les opérations de réchauffage/refroidissement. |  |
| 12.5.4.4.8. | Existe-t-il un système pour empêcher le mélange des produits de chauffage ? |  | Cette exigence répond au risque d'un chauffage incorrect mentionné au point 12.5.4.4.2.a. Un exemple de système consiste à disposer de zones désignées pour le chauffage des conteneurs avec un mélange eau/glycol, séparées de la zone fournissant le chauffage à la vapeur. |  |
| 12.5.4.4.9. | L'opération est-elle effectuée conformément aux exigences de la question 12.5.2.3.1.? |  | L'évaluateur vérifiera l’autorisation d’exploitation pour voir si des exigences spécifiques pour le revêtement du sol sont incluses.Comme les conteneurs sont généralement stockés sur le sol, il est important que le sol soit adéquat. En cas de déversement de produit, la nappe phréatique pourrait être contaminée avec des effets négatifs pour l'environnement et les personnes. La plupart des dépôts de conteneurs ont une surface faite de briques (environ 12 cm), puis une couche de gravier (10-30 cm) et enfin une ou plusieurs couches de béton comme fondation de base (20-60 cm). Au moins une des couches (généralement la couche de béton) doit être imperméable. L'évaluateur exigera des preuves documentaires de cette condition. |  |
| 12.5.4.4.10. | Existe-t-il une procédure pour inspecter le réservoir après le réchauffage/refroidissement et avant le départ ? |  | L'entreprise vérifiera la température, l'étanchéité, le retrait des équipements pour mesurer la température, la déconnexion des tuyaux/câbles électriques, etc. Ces contrôles doivent être enregistrés (ils pourraient faire partie de la liste de contrôle de la question 12.5.4.4.1.e). |  |
| 12.5.4.4.11. | En cas de changement d'équipement de l'unité de réchauffage/refroidissement, une évaluation des risques liés à la gestion du changement (MOC) a-t-elle été réalisée ? |  | A partir des conversations avec les personnes auditées, identifiez les changements dans les pratiques de travail.Reportez-vous aux directives sur la gestion du changement (MOC) : "Managing Change in a Chemicals Supply Chain" : https://cefic.org/library-item/guidelines-for-managing-change-in-a-chemicals-supply-chain/ ou équivalent .Recherchez les enregistrements de l'évaluation des risques, comme indiqué dans la section 5 du guide ou équivalent. |  |
| 12.5.4.4.12. | L'entreprise a-t-elle communiqué le résultat de l'évaluation du risque de gestion du changement (MOC) aux personnes impliquées dans l'opération, au cas où le risque changerait ? |  |  |  |
| 12.5.4.5. | Prise d’échantillon |  |  |  |
| 12.5.4.5.1. | Si un échantillonnage est effectué, existe-t-il une procédure pour réaliser l'opération ? |  | Tout d'abord, le site doit avoir pour politique d'éviter l'échantillonnage des conteneurs. Cependant, lorsque l'échantillonnage est encore fortement nécessaire, le site doit mettre en place une procédure. Les risques qui peuvent survenir sont les suivants:- la contamination du personnel ou de tiers,- la pollution de l'environnement (air, eau, sol), - les problèmes de sécurité et/ou de qualité du produit (impuretés, réaction avec l'humidité/oxydation) - le travail en hauteur (transport du matériel d'échantillonnage et risque de chute).Si l’autorisation d’exploitation le permet, l'échantillonnage doit être effectué par des experts autorisés, en utilisant un équipement approprié pour le prélèvement et le transport des échantillons. Pour choisir l'équipement de protection individuelle approprié, la dernière version de la FDS doit être disponible.Si il n’y a pas de prise d’échantillon, la question n'est pas applicable. |  |
| **12.5.5.** | **Intervention d'urgence et préparation aux déversements** |  | **Intervention d'urgence et préparation aux déversements** |  |
| 12.5.5.1. | Confinement des déversements |  |  |  |
| 12.5.5.1.1. | Existe-t-il un système de confinement des fuites et des déversements, qui permet également d'isoler le drainage du site? |  | La zone de chargement/déchargement doit idéalement être en pente, mais le produit déversé ne doit pas pouvoir s'écouler vers d'autres parties des locaux (où des sources d'inflammation peuvent être présentes). Vérifiez l'absence d'égouts non contrôlés. |  |
| 12.5.5.1.2. | Le site dispose-t-il d'un bac, une unité mobile ou d'une zone séparée délimitée pour gérer les petits déversements qui ne peuvent être arrêtés ou contenus par des matériaux absorbants, etc. |  | Des exemples d'installations de confinement pourraient être un bac d'égouttage pour les conteneurs, ou une zone rétention imperméable à bordures ou à faisceau. Se référer à la section 6.1.1. de la directive "Stockage et manutention en toute sécurité des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses" et à SQAS Core, section 4. "Préparation et réponse aux situations d'urgence sur et hors site". |  |
| 12.5.5.1.3. | Pour les déversements importants et les pertes significatives, le site dispose-t-il d'un emplacement ou d'un équipement qui pourrait contenir le volume " total perdu " d'un conteneur ? |  | Se référer à la section 6.1.2. des directives "Stockage et manutention sûrs des conteneurs transportant des marchandises dangereuses et des substances dangereuses". Il doit s'agir d'un équipement ou d'un emplacement tel qu'un grand bac, un bassin de grand volume, une unité de dérapage ou un emplacement qui contient le volume total. Le site de réception doit avoir un sol étanche aux liquides, une surface basse et un mécanisme de drainage contrôlé. Se référer à SQAS Core, Section 4, Intervention d'urgence. |  |
| 12.5.5.2. | Catastrophes naturelles/ Risque climatique et géographique |  |  |  |
| 12.5.5.2.1. | Existe-t-il une évaluation des risques couvrant les catastrophes naturelles ou les risques climatiques et géographiques ? |  | En cas de fortes pluies, les collecteurs d'eaux pluviales peuvent être saturés et le site peut être inondé. Surtout après une longue période de sécheresse. La réduction du sol absorbant dans la zone de stockage y contribue.Les inondations peuvent avoir un pouvoir destructeur et avoir un impact sur le sol, l'infrastructure du site et entraîner le flottement des conteneurs, la perte de confinement et la contamination de l'eau. Dans le cas du stockage de conteneurs contenant des substances réactives à l'eau, le contact avec l'eau peut entraîner l'émission de gaz inflammables. Cela peut ensuite conduire à des mélanges explosifs avec l'air, avec toutes ses conséquences, et peut mettre en danger la santé humaine et l'environnement. Les vents à grande vitesse peuvent constituer un risque sérieux. Voir la question 12.2.2.2. sur le gerbage des conteneurs.Le site évalué doit disposer d'une procédure permettant à l'entreprise de recevoir des alertes avant l'apparition de conditions météorologiques à haut risque (par exemple, coups de vent, précipitations extrêmes, risque d'inondation, etc.), et l'entreprise doit avoir défini - dans le cadre de son plan d'intervention d'urgence - des mesures détaillées pour atténuer les risques et limiter les conséquences. |  |
| **12.5.6.** | **Contrôle de libération des équipements** |  |  |  |
| 12.5.6.1. | Existe-t-il un processus de validation de l'état de l'équipement tel qu'il est libéré par le site, lorsqu’il est pris en charge par la partie collectrice ?  |  | Il doit exister un processus formel de vérification de l'état de l'équipement à sa sortie de l'établissement. Il s'agit d'un "Bordereaeu d’interchange". Il doit être rempli lorsqu'il y a des dommages à signaler et à enregistrer. Ces dommages sont constatés lors du transfert du contrôle de l'équipement entre le site et la partie collectrice. L'équipement qui n'est pas apte au transport ne doit pas être remis. Cela peut ne pas être applicable lorsque le site et la partie collectrice appartiennent à la même organisation/société. |  |
| 12.5.6.2. | Dans le cadre du point 12.5.6.1, le site prend-il des photos du conteneur au cours du processus de libération ? |  | Bien que le processus de libération se déroule physiquement entre le conducteur et l'opérateur, les preuves photographiques fournissent un enregistrement visuel de cette activité, si des problèmes surviennent par la suite. Elles fournissent la preuve du "bon état" des conteneurs lors de leur libération par le dépôt. |  |
| 12.5.6.3. | Dans le cadre des inspections " en cours de traitement ", 12.5.1.2.3.b., la validité de la plaque signalétique CSC a été vérifiée ; la plaque signalétique CSC est-elle vérifiée pour s'assurer qu'elle est " à jour et valide " avant la libération ? |  | Les conteneurs/unités de transport dont la " date de plaque CSC " a expiré au point de collecte ne doivent pas être autorisés à quitter l'installation. L'installation doit informer la partie contractante de l'expiration de la plaque CSC sur le conteneur. |  |
| 12.5.6.4. | Le site dispose-t-il d'un processus pour gérer, par exemple, les inspections spéciales à la sortie, les contrôles de température, les contrôles de pression ou autres lors de la libération du conteneur ? |  | Il peut être nécessaire de confirmer, par exemple, la température ou la pression du conteneur à la sortie du site. Il peut aussi s'agir d'une exigence des clients ou des autorités vétérinaires ou douanières. Le site doit enregistrer les preuves.  |  |
| 12.5.6.5. | Conformité à la réglementation. |  | Lors de la manipulation ou du stockage de produits/de marchandises dangereuses ADR, le site a un rôle défini dans le cadre de l'ADR dans la libération du conteneur de transport à toute partie récupérant le conteneur. Le site doit avoir un processus ou une procédure pour gérer les aspects suivants de l'ADR. |  |
| 12.5.6.5.1. | L'installation dispose-t-elle d'un processus permettant de vérifier la date d'essai réglementaire du conteneur au point de libération du conteneur par le site ? |  | Les conteneurs/unités de transport dont les " dates de test " ont expiré pendant le stockage doivent être notifiés à la partie collectrice avant la libération de l'unité. Les règlements ADR autorisent le mouvement des conteneurs dont la date de test a expiré dans le cadre de contrôles spécifiques. C'est à l'entreprise de transport ou à l'exploitant du conteneur qu'il incombe de gérer ces contrôles ; cependant, l'établissement a des obligations dans le cadre de l'ADR concernant cette exigence. |  |
| 12.5.6.5.2. | Le site dispose-t-il d'un système permettant de vérifier que les documents de transport de marchandises dangereuses, les plaques et l'étiquetage sont conformes à la réglementation ? |  | Il doit exister un système permettant de s'assurer que le conteneur/l'unité de transport porte les plaques et les étiquettes correctes - y compris le type, le nombre et l'état - et correspond aux documents de transport, lorsque l'équipement est libéré.  |  |
| 12.5.6.5.3. | Le site dispose-t-il d'un processus pour vérifier le certificat de formation ADR du conducteur chargé de la collecte en ce qui concerne l'ADR ? |  | Voir la section 12.2.6. pour les contrôles de sécurité généraux. L'établissement ne doit libérer une unité de transport que si le conducteur est titulaire du permis correct pour la classe ADR et le type ADR. |  |
| 12.5.6.5.4. | Le site dispose-t-il d'un processus permettant de vérifier que l'équipement de transport est conforme à l'ADR ? |  |  |  |
| 12.5.6.6. | Contrôles et procédures de libération. |  |   |  |
| 12.5.6.6.1. | Le site dispose-t-il d'un processus permettant de vérifier si la partie chargée de la collecte est autorisée à collecter et à retirer le conteneur du site ? |  | La partie collectrice est la société qui va récupérer le conteneur au dépôt.Le site doit disposer d'un processus exigeant que la partie notifiante, c'est-à-dire les personnes sous contrat avec le site pour la détention du conteneur, fournisse une référence de collecte (numéro de réservation/libération) ou un numéro similaire. Cette référence doit être comparée avec celle communiquée par le conducteur chargé de la collecte, qui doit la présenter dans le cadre du processus de libération. Note : lorsque la partie collectrice du transport communique à l'avance le " numéro de libération ", un processus doit être mis en place pour vérifier que le conducteur/unité de transport qui collecte le conteneur est autorisé à le faire. |  |
| 12.5.6.6.2. | Existe-t-il un processus permettant de vérifier visuellement ou physiquement que toutes les fermetures sont bien sécurisées afin d'éviter que le produit ne s'échappe de l'unité de transport ? Y compris la vérification qu'il n'y a pas de résidus de produit sur l'extérieur du conteneur... |  | Le site peut effectuer les contrôles physiques par son propre personnel, faire appel à une tierce partie ou les faire effectuer par la partie collectrice. Des moyens et méthodes de travail sûrs doivent être mis en place pour effectuer ces contrôles. Cette disposition s'applique aux conteneurs chargés et non nettoyés. Note : tout contrôle de l'unité doit tenir compte des limites des scellés douaniers, des scellés de sécurité ou d'autres plombage de ce type apposés sur le conteneur.L'utilisation d’un système de surveillance vidéo (CCTV) ou d'un système similaire est une méthode d'examen acceptable. |  |
| 12.5.6.6.3. | Lorsque des "plombs ou des étiquettes de sécurité" sont apposés sur le conteneur, existe-t-il un processus permettant de vérifier qu'ils sont documentés, intacts et qu'ils correspondent au contrôle initial, ou qu'ils ont été acceptés par le client s'ils ont été retirés ou modifiés ? |  | Le site peut effectuer les contrôles physiques par son propre personnel, faire appel à une tierce partie ou les faire effectuer par la partie collectrice. Des moyens et méthodes de travail sûrs doivent être mis en place pour effectuer ces contrôles. Note : tout contrôle des plombs du conteneur doit prendre en compte les limitations de plombage sur l'unité. Lorsque le(s) plomb(s) a/ont été changé(s), le nouveau numéro de scellé doit être documenté. |  |
| 12.5.6.6.4. | L'installation dispose-t-elle d'un système ou d'un processus pour enregistrer la libération des conteneurs de son installation ? |  | Le site doit disposer d'un système permettant d'enregistrer la sortie du conteneur du site; ce système peut inclure la date, l'heure et la personne à qui le conteneur a été remis. Remarque : ce système pourrait faire partie d'un " système de gestion des stocks ". |  |
| **12.5.6.7.** | Documentation sur la marchandise |  |   |  |
| 12.5.6.7.1. | Existe-t-il un processus permettant de s'assurer que toute documentation présentée avec le conteneur à l'arrivée est retournée conformément aux exigences ou aux instructions au moment de la récupération du conteneur? |  | Il peut s'agir, par exemple, de certificats d'analyse, de tickets originaux de pont-bascule, de registres de chauffage ou de refroidissement ou de toute autre documentation.Les documents peuvent être différents des documents originaux. C'est ce qu'on appelle la "livraison neutre". Par exemple, l'origine du conteneur n'est pas divulguée. |  |
| **12.5.7.** | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES)** |  | **Mesure et gestion des émissions de gaz à effet de serre (GES).**Le "Guide pour la comptabilisation des émissions de gaz à effet de serre pour les sites logistiques" publié par l'Institut Fraunhofer pour les flux de matériaux et la logistique IML (Jan 2019) a été utilisé comme base pour créer ce questionnaire.... http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn\_nbn\_de\_0011-n-532019-18.pdf |  |
| **12.5.7.1.** | Champ d’application 1 : Mesure du carburant consommé |  | Les émissions du champ d'application 1 comprennent les émissions directes des actifs qui sont détenus ou contrôlés par l'entreprise évaluée et qui sont payés par l'entreprise. Cela comprend la combustion de carburants liquides ou gaz achetés pour produire de l'énergie, de la chaleur ou de la vapeur pour une utilisation dans des équipements fixes ou mobiles (par exemple, les chariots élévateurs à fourche, les équipements de levage et de manœuvre et les équipements de réchauffage et de refroidissement) et/ou des bâtiments associés. |  |
| 12.5.7.1.1. | L'entreprise connaît-elle le carburant consommé sur une base annuelle ? |  | Se référer au guide de lecture mentionné au point 12.5.7. |  |
| 12.5.7.1.2. | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions **TTW** du carburant/combustible consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule :kg CO2e = Σ (carburant (litres) × facteur d'émission TTW du carburant (kg CO2e/ litres de carburant)) ? |  | L'entreprise utilisera les composantes d'émission de carburant voir les **lignes directrices du cadre de référence du GLEC Framework: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0, Module 1**. Le document peut être téléchargé à partir du lien suivant:<https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e>Pour chaque type de carburant trois composantes peuvent être utilisées: **WTT, TTW and WTW.** - **Du puits au réservoir** **(WTT):** Les émissions WTT comprennent tous les processus entre la source d'énergie (le puits), les phases d'extraction, de traitement, de stockage et de livraison de l'énergie jusqu'au point d'utilisation (le réservoir)**.** - **Du réservoir à la roue (TTW):** Il s'agit des émissions provenant des carburants brûlés pour alimenter les activités (la roue).- **Du puits à la roue (WTW):** Il s'agit des émissions provenant du cycle de vie complet du carburant et elles devraient être équivalentes à la somme des émissions WTT et TTW.**Pour cette question, il faut utiliser le bilan TTW** |  |
| **12.5.7.2.** | Champ d’application 2 : émissions provenant de l'électricité |  | **Les émissions du champ d'application 2** sont des émissions indirectes provenant de la production et la distribution d'électricité, de chaleur et devapeur achetés par l'entreprise évaluée pour être utilisés dansses propres sites logistiques, ses véhicules électriques ou d'autresde ses propres sites logistiques, de ses véhicules électriques ou d'autres actifs nécessitant de l'électricité. |  |
| 12.5.7.2.1. | L'entreprise a-t-elle mesuré l'électricité achetée pour être utilisée dans le, les véhicules électriques ou tout autre bien possédé (y compris les bureaux sur le site) nécessitant de l'électricité ? |  | En général, l'électricité est utilisée pour le déplacement des grues et l'éclairage. |  |
| 12.5.7.2.2. | L'entreprise a-t-elle calculé **les émissions du champ d’application 2 de l'électricité achetée WTT** mentionnée au 12.5.7.2.1. au cours de l'année dernière avec la formule:kg CO2e = Σ (électricité (kWh)× facteur d'émission de l'électricité (kg CO2e/ kWh électricité)). |  | **Le TTW** est considéré comme nul pour l'électricité, toutes les émissions sont dans les étapes du **WTT** au point d'utilisation.Les facteurs d'émission à utiliser dépendent de l'origine de l'électricité. **Les entreprises doivent rassembler les facteurs d'émission de l'électricité pour les pays ou régions où sont situés les sites logistiques.**Les facteurs d'émission d'électricité par pays peuvent également être obtenus auprès de l'Agence internationale de l'énergie (AIE) : <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (frais à payer).En l'absence d'autres données, on peut supposer que le facteur électricité moyen de l'UE est de 420 g de CO2e/kWh (source : directive-cadre du GLEC). L'utilisation du mix de chaque pays peut donner des valeurs sensiblement différentes, notamment dans les pays dont l'approvisionnement en électricité est fortement décarboné. |  |
| **12.5.7.3.** | Champ d’application 3 |  | **Les émissions du champ d’application 3** sont des émissions indirectes provenant de la chaine d'approvisionnement de l'entreprise évaluée.Le champ d'application 3 couvre la production et la distribution des carburants brûlés dans le champ d'application 1 (WTT), les émissions du transport intégrées dans les biens et services achetés, l'utilisation des produits et leur fin de vie.Le champ d'application 3 comprend également, par exemple, la sous-traitance de chariots élévateurs ou de reach-stackers pour déplacer les conteneurs dans le dépôt. |  |
| 12.5.7.3.1. | L'entreprise a-t-elle calculé les émissions absolues WTT du carburant consommé au cours de la dernière année en utilisant la formule suivante?kg CO2e = Σ (carburant (litres) × facteur d'émission du carburant WTT (kg CO2e/ litres de carburant)) ? |  | Le facteur doit être obtenu à partir des lignes directrices du cadre de référence du GLEC Framework "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" version 2.0. Module 1: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| **12.5.7.4.** | Calcul des émissions totales (champ d’application 1, 2 et 3) |  | La mesure des émissions totales est nécessaire car elle a un impact direct sur le réchauffement climatique. |  |
| 12.5.7.4.1.  | L'entreprise a-t-elle calculé les **émissions totales** de l'année dernière en additionnant les émissions des champs d’application 1, 2, 3 ? |  | Les questions suivantes doivent être additionnées : 12.5.7.1.2. + 12.5.7.2.2. + 12.5.7.3.1. |  |
| **12.5.7.5.** | Consolidation et déclaration des émissions |  |  |  |
|  | L'entreprise consolide-t-elle dans un rapport les émissions annuelles totales sous la forme suivante ?* Champ d'application 1 (question 12.5.7.1.2.)
* Champ d'application 2 (question 12.5.7.2.2.)
* Champ d'application 3 (question 12.5.7.3.1.)

Émissions totales (question 12.5.7.4.1.) |  |  |  |
| **12.5.7.6.** | Réduction des émissions |  | Dans le cas où l'évaluation ne couvre qu'un dépôt, cette sous-section est applicable. Mais le dépôt peut faire partie d'une autre installation (par exemple, station de lavage de citerne ou un entrepôt).C'est à l'entreprise évaluée de décider si cette sous-section sera évaluée séparément ou intégrée dans les sections de réduction des émissions des autres modules. Dans le second cas, l'évaluateur notera cette section comme non applicable et enregistrera un commentaire précisant où la section est évaluée. |  |
| 12.5.7.6.1. | Définition de la stratégie, des objectifs et du programme**Les questions de cette section suivent une hiérarchie : chaque question a un niveau d'exigence supérieur à la précédente.** |  |   |  |
| 12.5.7.6.1.1. | L'entreprise a-t-elle défini une **stratégie** pour réduire ses émissions de GES, sur la base des mesures effectuées au point 12.5.7.4.1. (émissions totales)? |  |  |  |
| 12.5.7.6.1.2. | L'entreprise a-t-elle défini les **objectifs** de réduction **de l'intensité de ses émissions**, sur la base des mesures effectuées au point 12.5.7.4.1, dans un programme pluriannuel ? |  | L'évaluateur vérifiera que les objectifs sont conformes à l'objectif de réduction de 90 % des émissions de gaz à effet de serre dans le transport par rapport à 1990 d'ici 2050 requis par la stratégie de mobilité durable et intelligente  |  |
| 12.5.7.6.1.3. | L'entreprise évaluée dispose-t-elle **d'un programme** pour atteindre les objectifs mentionnés au 12.5.7.6.1.2? |  | Le programme pourrait se faire en partenariat avec les FIS ou avec les clients. Pour mettre la note 1, l'évaluateur vérifiera qu'il existe un programme détaillé avec des personnes responsables et des dates d'échéance. Le programme comprendra des étapes intermédiaires et un suivi au moins annuel. |  |
| 3 | **Services sous-traités** |   |  |  |
| 13.1. | **Partenaires de service** |  | **Partenaires de service** |  |
|   |  |  | Dans certains cas, la société évaluée peut juger nécessaire d’externaliser tout ou partie des services couverts par le contrat que la société évaluée a avec ses clients. Les raisons peuvent être économiques, géographiques ou en raison des limitations de la société évaluée concernant les licences d'exploitation ou le matériel.Les types de partenaires de service suivants doivent être pris en compte dans cette section: fournisseurs de services de stockage, fournisseurs de services d'enfûtage /de remplissage, (ré) emballage, prestataires de services de transport. Cette liste n'est pas exhaustive, d'autres services peuvent être externalisés. |  |
| 13.1.1. | Existe-t-il un processus documenté pour définir et choisir la solution logistique et pour sélectionner les partenaires de service pour chaque activité confiée par l'entreprise, y compris une évaluation des risques couvrant les éléments SHEQ / Sec/ CSR et OCS (si des granules plastiques sont prise en charge)? |  | Recherchez un processus documenté comprenant une évaluation des risques couvrant les éléments SHEQ/Sec/CSR et OCS, pour définir et choisir la solution logistique pour les commandes confiées. Vérifier un échantillon des missions en cours ou terminées, le processus de sélection des parties et des personnes impliquées, les lignes et interfaces de communication, les horaires et les itinéraires, les solutions alternatives tenant compte des exigences SHEQ/Sec/CSR et OCS | **M** |
| 13.1.2. | L'entreprise a-t-elle un processus documenté pour l'évaluation et le suivi des performances de tous ses partenaires de service? |  | Recherchez un échantillon de rapports d’évaluation et de performance et des preuves qu’un dialogue a eu lieu dans le suivi des actions d’amélioration au moyen de compte-rendus de réunions et d’autres communications. |  |
| 13.1.3. | Des objectifs annuels SHEQ & Sec & RSE sont-ils définis et communiqués à tous les fournisseurs de services concernés? |  | Vérifier à travers un échantillon de transactions que les objectifs SHEQ & Sec & RSE ont été définis et communiqués officiellement à tous les partenaires. Recherchez des preuves provenant de réunions et de communications selon lesquelles tous les fournisseurs ont été impliqués. |  |
| 13.1.4. | L'entreprise surveille-t-elle activement les actions des fournisseurs de services pour garantir la réalisation de tous ces objectifs? |  | Rechercher des preuves documentées sur les revues annuelles des objectifs fixés avec tous les partenaires et l'état des plans d'action définis en vue de la réalisation des objectifs convenus. |  |
| 13.1.5. | Existe-t-il un plan documenté pour évaluer les prestataires de services dans tous les domaines applicables mentionnés dans le SQAS et leur conformité aux exigences légales? |  | Ces évaluations doivent être approfondies et complètes. La société peut réaliser des évaluations sur le site du prestataire de services, mais cela n’est pas une obligation. L’évaluateur doit rechercher un plan d’évaluation écrit indiquant un système détaillé. Un document détaillant ce qui sera évalué, la fréquence et la personne qui le fera doit être disponible. S'assurer spécifiquement, si les domaines (chapitres) mentionnés dans le SQAS sont suffisamment couverts. Pour certains services externalisés, le rapport SQAS des sous-traitants peut être utilisé comme document de base pour cette évaluation, si disponible. |  |
| 13.2. | **Contractants** |  | **Contractants** |  |
| 13.2.1. | Est-ce que les contractants, travaillant sur le site, disposent des informations nécessaires concernant la santé, la sécurité, la sûreté, l'environnement (incluant les exigences OCS, si applicable) et la RSE pour s'assurer que les services sur le site soient fournis en conséquence ? |  | La société auditée devra prendre les mesures nécessaires de sorte que les employeurs des travailleurs de tout contractant engagé dans le travail dans la société reçoivent, en accord avec les lois et/ou pratiques nationales, des informations adéquates concernant les risques et les mesures de prévention, comme requis par la société. L'employeur contractant doit informer ses employés. Directive UE: 89/391/EEG Art. 10 § | **M** |
| 14 | **Pratiques de manutention produits/ingrédients pour l'alimentation humaine, matériaux à contact alimentaire et aliments pour animaux** |  | **Pratiques de manutention produits/ingrédients pour l'alimentation humaine, matériaux à contact alimentaire et aliments pour animaux** |  |
| 14.1 | Est-ce que la société applique les principes du GMP, GMP+ et /ou HACCP aux opérations? |  | Est-ce que la société applique les principes du GMP, GMP+ et /ou HACCP aux opérations? |  |
| 14.1.1. | Est-ce que les principes de GMP/GMP+/ HACCP (ou similaire) font partie du système qualité ? |  | Vérifier si le manuel qualité, les procédures de fonctionnement standard et d'autres documents contiennent des chapitres ou des parties avec des références aux GMP/normes HACCP (ou normes similaires comme FEMAS (Flavour and Extract Manufacturers Association of the United States), FAMI/QS (European Feed Additives and Premixtures Quality System)). Un commentaire de l'évaluateur est nécessaire. Quelle norme a été prise en compte lorsque les principes GMP/HACCP ont été mis en œuvre par la société évaluée ? Par exemple, la société évaluée ne manutentionne que des produits pour l'alimentation animale seulement. Commentaire: La société a mis en œuvre les principes HACCP selon la réglementation EU183/2005 ou réglementation (CE) N°852/2004 |  |
| 14.1.2. | Y a t-il une procédure adaptée de prévention de la contamination et de la dégradation mise en oeuvre et fondée sur une évaluation des risques ? |  | Vérifier si une évaluation des risques pour la contamination et la dégradation potentielle est en place en association avec des procédures de prévention de la contamination. Vérifier si ces procédures et leur mise en oeuvre permettent de garantir un niveau de risque acceptable |  |
| 14.1.3. | Est-ce que la procédure de gestion du changement prend en compte l'impact des changements sur la qualité du produit final, sur la performance, sur la composition et l'état de conformité à la réglementation ? |  | Vérifier si la procédure MOC prend en compte ces questions, y compris l'influence potentielle sur la qualité pour les produits alimentaires. Voir questionnnaire SQAS Core 2.1.1 b |  |
| 14.1.4. | Les points de contrôle critiques (CCPs) sont-ils identifiés? |   |   |  |
| 14.1.5. | Le plan HACCP est-il bien documenté ? |   | Le plan HACCP doit être documenté et comprendre les informations suivantes pour chaque point de contrôle critique (CCP):a) risque (s) de sécurité alimentaire à contrôler au niveau du CCPb) mesures de contrôlec) limites critiquesd) procédures de surveillancee) corrections et mesures correctives à prendre si les limites critiques sont dépasséesf) responsabilités et autoritésg) enregistrement (s) de surveillance |  |
| 14.1.6. | Y-a-t-il un suivi pour chaque point de contrôle critique (CCP) identifié? |   | Le système de surveillance comprendra des procédures, instructions et enregistrements pertinents couvrant les points suivants:a) des mesures ou des observations fournissant des résultats dans un délai approprié;b) les dispositifs de surveillance utilisés;c) les méthodes d'étalonnage applicables;d)la fréquence de surveillance;e) les responsabilités et autorités liées au suivi et à l'évaluation des résultats de la surveillance;f) les exigences et les méthodes d'enregistrementLes méthodes de surveillance et la fréquence doivent permettre de déterminer quand les limites critiques ont été dépassées à temps pour que le produit soit isolé avant d'être utilisé ou consommé. |  |
| 14.2. | **Est-ce que la politique du personnel de la société est conforme aux exigences particulières pour la manipulation des produits pour l'alimentation humaine, les matériaux à contact alimentaire et des produits d'alimentation animale ?** |   | **Est-ce que la politique du personnel de la société est conforme aux exigences particulières pour la manipulation des produits pour l'alimentation humaine, les matériaux à contact alimentaire et des produits d'alimentation animale ?** |  |
| 14.2.1. | La société a-t-elle des employés qualifiés (y compris le personnel administratif) selon des critères écrits pour les opérations liés aux produits alimentaires, aux matériaux de contact alimentaire / aux produits d'alimentation animale? |  | Le personnel opérationnel engagé dans les opérations d'échantillonnage des produits, d' essais, de manipulation, de stockage, d'emballage et de transport qui peuvent affecter la qualité des produits pour l'alimentation humaine, les matériaux à contact alimentaire et des produits d'alimentation animale, doit:- être qualifié pour les tâches à accomplir en conformité avec la politique de l'entreprise, - avoir reçu la bonne information et/ou la formation pour travailler sur les applications de produits sensibles et utilisent les procédures spécifiques à l'emploi (SOP)- utiliser de bonnes pratiques d'hygiène et de santé-porter des vêtements propres en adéquation avec le travail à accomplirLes personnels non opérationnels (par exemple la logistique, le marketing, etc.) doivent être conscients des risques et des exigences réglementaires liés à la manipulation et à la distribution des produits liés à l'alimentation et doivent être inclus dans le programme de formation.  |  |
| 14.2.2. | Y a-t-il une personne dont la responsabilité spécifique, la formation appropriée et l'autorité compétente permette de traiter les questions relatives aux produits pour l'alimentation humaine, les matériaux à contact alimentaire et des produits d'alimentation animale dans votre société ? |  | Vérifier les organigrammes. Assurez-vous que cette personne a suffisamment de temps et de ressources pour garantir la conformité à ces directives |  |
| 14.3. | **Est-ce que les questions relatives à la conformité du produit et à sa traçabilité sont suffisamment respectées dans tous les processus ?** |  | **Les questions de traçabilité et de conformité du produit sont-elles suffisamment mises en œuvre dans tous les processus ?** |  |
| 14.3.1. | La société est-elle en mesure de fournir une traçabilité complète de la réception du produit et à sa distribution ? |  | L'évaluateur effectuera un test de traçabilité en sélectionnant au hasard un envoi et en demandant à l'entreprise de fournir les documents mentionnés dans le paragraphe ci-dessous. Cette preuve devra être demandée au début du premier jour d'évaluation et l'entreprise devra répondre au début du deuxième jour.La traçabilité nécessite de disposer d'un processus en place pour suivre l'historique du matériel depuis le dernier stockage chez le fabricant à la livraison finale aux clients au moyen d'une identification enregistrée. La chaîne de distribution complète doit fournir une traçabilité totale (via le numéro de lot, etc) afin de permettre une enquête rapide et efficace de tout problème de qualité et de rappel des produits si nécessaire. Pour être traçable, chaque livraison doit être identifiée par le nom du produit, un numéro de lot et doit être accompagnée par les documents qualité et de transport appropriés. Les dossiers doivent documenter toutes les expéditions de produits alimentaires de contact et être correctement déposés. Ces dossiers doivent, au minimum, identifier par lot où et à qui le produit a été expédié, la quantité, le transporteur et la date d'expédition. |  |
| 14.4. | **Y a t-il des procédures existantes et de la documentation disponible pour assurer l' uniformité de la qualité du produit ?** |  | **Y a t-il des procédures en place et la documentation disponible pour assurer la cohérence de la qualité du produit ?** |  |
| 14.4.1. | Est-il assuré que les équipements de transport en vrac et les conteneurs reçus et livrés soient correctement plombés (si nécessaire) ? |  | Tous les camions citerne/silo, les wagons et conteneurs doivent être scellés par des dispositifs inviolables si exigé par l'expéditeur/destinataire/législation. Il est recommandé d'enregistrer les numéros de scellés sur les documents d'expédition. L'identification et l'intégrité des scellés doivent être vérifiées aux lieux d'envoi et de réception. Tout produit reçu avec les scellés violés ou cassés doit être considéré comme n'étant plus un produit alimentaire de contact de qualité, sauf si une enquête sur la cause, une évaluation des risques et une analyse complète de toutes les caractéristiques du produit permettent à une personne qualifiée de re-qualifier le produit avec la documentation appropriée conservée au dossier. |  |
| 14.4.2. | Des listes de produits particuliers interdits sont-elles disponibles ? |  | Dans le champ du GMP des listes officielles sont disponibles auprès des associations. Ces listes doivent être utilisées par des sociétés impliquées dans l'activité spécifique. Par exemple, FOSFA liste des cargaisons précédentes directes interdites qui peuvent être utilisées pour l'alimentation et IDTF l'alimentation animale. |  |
| 14.5. | **Existe-t-il des procédures écrites pour la prise d'échantillon ?** |  | **Existe-t-il des procédures écrites pour la prise d'échantillon ?** |  |
| 14.5.1. | Les ustensiles et les appareils d'échantillonnage sont-ils nettoyés et entreposés de manière à éviter la contamination? |   | Si l'échantillonnage est requis par les clients des procédures devraient être en place pour être conformes aux exigences des clients. Les dispositifs d'échantillonnage qui sont utilisés doivent être nettoyés et stockés de telle manière que la contamination par l'utilisation de ces appareils n'est pas possible. Le nettoyage et le stockage dépendent de la classe de qualité requise, le type d'équipement et de la contamination potentielle. La contamination peut se produire entre les produits (contamination croisée) ou à partir de l'environnements. Les méthodes de nettoyage doivent être appropriées pour le matériel d'échantillonnage et les produits à échantillonner. La situation du stockage doit garantir l'état de propreté. |  |
| 14.6. | **Des précautions appropriées sont-elles prises pour éviter les contaminations croisées et les dégradations au cours des opérations ?** |  | **Des précautions appropriées sont-elles prises pour éviter les contaminations croisées et les dégradations au cours des opérations ?** |  |
| 14.6.1. | Est-ce que l'eau et les produits de désinfection qui entrent en contact avec les produits pour l'alimentation humaine, produits à contact alimentaire / matières premières pour aliments des animaux est d'une qualité éprouvée appropriée ? |  | Les enregistrements écrits de matériel de nettoyage, d'entretien et les opérations devraient être maintenus. Lorsque le nettoyage de l'équipement est nécessaire, par exemple en cas de changement de produit ou de l'activité de maintenance, une procédure de nettoyage documentée, validée pour l'efficacité, doit être appliquée. L'eau et les produits de désinfection qui sont utilisés pour de telles activités de nettoyage doivent être d'une qualité éprouvée appropriée |  |
| 14.6.2. | Est-ce que chaque pièce d'équipement est conçue et utilisée de manière à minimiser les risques de contamination ou dégradation du produit avec des lubrifiants, des liquides de refroidissement, des fragments de métal ou d'autres matières étrangères, par exemple de l'air sous pression ? |  | Toute substance requise durant l'opération (ex: lubrifiants ou liquides de refroidissement) ne doit pas entrer en contact avec des produits alimentaires. Par conséquent, chaque pièce du matériel utilisé au cours du processus doit être conçue et utilisée de manière à minimiser le risque de contamination. Documents de conception, des preuves concrètes et de la performance d'entretien / dossiers doivent être examinés. Les substances utilisées comme lubrifiants et liquides de refroidissement doivent être non toxiques et/ou autorisées pour des applications de qualité alimentaire. Lorsque l'air comprimé est utilisé en contact direct avec le produit, des précautions spéciales doivent être prises pour éviter toute contamination par des matières étrangères comme de l'huile hydraulique et des particules. |  |
| 14.6.3 | Y a t-il des procédures efficaces en place notamment une zone tampon ou le nettoyage du matériel pour surveiller ou éviter la contamination croisée lors de la commutation / changement entre les différentes classes / produits? |   | La contamination croisée entre les différents produits ou entre des produits de composition différente doit être évitée.La zone tampon se réfère à la capacité de la société à ne pas stocker des matériaux avant que les contrôles soient effectués pour confirmer que la contamination croisée ne s'est pas produite |  |
| 14.6.4 | Y a t-il une séparation physique ou un système de contrôle pour séparer les produits qui ont été libérés pour utilisation ou distribution des produits en attente de décision, des produits non conformes ou des retours de produits? |   | La contamination croisée entre les produits qui sont dans les spécifications et ceux qui sont en dehors des spécifications doit être évitée. La séparation physique ou un système de contrôle efficace doit être mis en place en évitant que le produit en dehors des spécifications soit libéré comme un produit dans la spécification |  |
| 14.6.5 | Un programme approprié de contrôle des nuisibles est-il mis en œuvre et maintenu? |   | Un programme de lutte contre les nuisibles doit être basé sur une analyse des risques. Dossiers du produit utilisé, nombre et lieu de l'application de contrôle des nuisibles, dossiers de «maintenance», contrôle de l'efficacité, ... |  |
| 14.7. | **Existe-t-il des procédures concernant le traitement des plaintes, le rappel des produits et la gestion des incidents ?** |   | **Existe-t-il des procédures concernant le traitement des plaintes, le rappel des produits et la gestion des incidents ?** |  |
| 14.7.1. | Y a t-il une procédure d'intervention en cas de contamination en vigueur ? |   | Est-ce qu'une procédure existante et connue indique comment une contamination doit être traitée? Cette procédure doit préciser ce qu'il faut faire de la plus petite à la plus importante contamination y compris les exigences de communication. |  |
| 14.7.2. | Y a-t-il des mesures en place pour s'assurer que les produits non-conformes ou les produits rappelés ne sont pas libérés sans autorisation adéquate? |   | Procédures présentes et connues. Les produits non-conformes ou les produits rappelés doivent être clairement identifiés. |  |
| 14.7.3. | Existe-t-il une procédure de rappel de produit? |   | Une procédure de rappel de produit doit inclure les responsabilités de chaque partie, le processus de prise de décision pour démarrer un rappel et les composants du plan d'action de rappel, y compris les communications. |  |
| 14.7.4. | La procédure de rappel de produit est-elle testée? |   | Une simulation de procédure de rappel doit être mise en place et testée périodiquement |  |
| 14.8. | **Des procédures sont-elles en place pour les audits internes ?** |   | **Des procédures sont-elles en place pour les audits internes ?** |  |
| 14.8.1. | Y a t-il un plan d'audit interne documenté de tous les domaines visés au questionnaire GMP /GMP+ et HACCP? |   | Outre les audits internes réguliers tous les domaines de ce questionnaire sur les produits de contact alimentaire doivent être vérifiés dans un délai normal. |  |
| 14.9. | **Stockage en silos** |   | **Stockage en silos** |  |
| 14.9.1 | Tous les équipements entrant en contact avec le produit sont-ils compatibles avec le produit et conformes aux exigences légales? |   | Vérifiez la documentation appropriée sur la compatibilité des matériels d'équipement avec le produit, par exemple l'inspection et l'homologation du réservoir de stockage, silo et système de tuyauterie par le fabricant du produit ou son tiers autorisé. Vérifiez que les matériaux de construction pour l'équipement de stockage se conforment à toutes les exigences légales pour le type de produit et le type d'équipement. Consultez la documentation. |  |
| 14.9.2 | Le réservoir de stockage est-il équipé d'une couverture d'azote sous contrôle ou d'un système de séchage s'il est nécessaire de protéger le produit contre l'oxydation et/ou l'humidité ? |   | Les produits pour l'alimentation humaine, les matériaux à contact alimentaire et les produits d'alimentation animale peuvent être hygroscopiques et sensibles à l'oxydation. Les évents atmosphériques devraient être équipés de dispositifs de séchage pour protéger le produit contre l'humidité. L'Inertage à l'azote est le moyen privilégié de maintenir le produit sec, ce qui empêche l'oxydation et assure la durée de conservation. La qualité du gaz d'inertage doit être contrôlée et doit se conformer aux exigences légales (droit des aliments et produit pharmaceutique, GMP, etc), en particulier en ce qui concerne l'absence de poussière. |  |
| 14.9.3 | La qualité du gaz d'inertage est-elle compatible avec le produit, s'il est utilisé ? |   | Vérifiez la documentation permettant de témoigner de la compatibilité du gaz d'inertage. |  |
| 14.9.4 | S'assure-t-on que la température de stockage est toujours contrôlée selon les critères définis, pour conserver la qualité et la stabilité du produit ? |   | La température de stockage doit toujours se conformer aux exigences individuelles de chaque produit de contact alimentaire. Les recommandations des fabricants doivent être prise en considération |  |
| 14.9.5 | Etes vous certains que les installations d'échantillonnage permettent la prise d'échantillon représentatif ? |   | Vérifiez que les points de prélèvement sont installés à des endroits dans les systèmes de stockage en vrac permettant de fournir des échantillons représentatifs. Ceci est d'une importance particulière lorsque les lots sont mélangés. Dans ces cas, les systèmes circulaires (ligne de circulation) sont recommandés. Sinon, l'échantillonnage doit être effectué à la station de remplissage après apurement de la ligne. |  |
| 14.10 | **Chargement et déchargement de produits non emballés** |  | **Chargement et déchargement de produits non emballés** |  |
| 14.10.1. | Existe-t-il des procédures de chargement et déchargement sur site ? |   | Existe-t-il des procédures de chargement et déchargement sur site ? |  |
| 14.10.1.1 | Y-a-t-il en place une procédure qui exige que le conducteur / l'opérateur ouvre seulement un trou d'homme au moment du chargement? |   | Vérifiez que toutes les activités de chargement sont décrites dans des procédures écrites. Il est recommandé d'utiliser et de remplir une liste de chargement, signée par l'opérateur de chargement. Une attention particulière (et en outre les procédures normales de chargement et de déchargement) doit être donnée au fait qu'un seul trou d'homme est ouvert pendant le chargement. Ceci afin d'éviter la contamination de toute nature. |  |
| 14.10.1.2 | Les équipements de chargement/déchargement entrant en contact avec les produits sont-ils spécifiquement dédiés ou existe-t-il des procédures approuvées de nettoyage entre chaque remplissage ? |   | Il est recommandé que tout l'équipement de chargement, y compris le système de tuyauterie, pompes, vannes, des éléments de flux, bras de chargement rigides ou flexibles dédiés à un seul produit de contact alimentaire doit être clairement étiqueté. En variante, la dernière utilisation de tout l'équipement de chargement doit être au minimum pour le même produit de qualité industrielle ou un autre produit de contact alimentaire acceptable. Dans tous les cas, une procédure de nettoyage écrite, validée pour l'efficacité, doit être utilisée chaque fois qu'un changement de produit est nécessaire.Le déchargement est de préférence effectué en utilisant une pompe et un bras rigide, ou un tuyau flexible relié à la vanne inférieure de l'équipement de transport. Un filtre sur l'entrée en phase vapeur est recommandé pour éviter la pénétration de particules lors du déchargement. En variante, le déchargement peut être réalisé en mettant sous pression l'équipement de transport avec de l'azote propre ou de l'air sec et filtré. |  |
| 14.10.1.3 | Les équipements en contact avec les produits sont identifiés ? |   | Vérifiez l'étiquetage approprié et résistant de tuyaux, de vannes de déchargement, flexibles, etc |  |
| 14.10.1.4 | Les équipements en contact avec les produits sont-ils bouchés et correctement stockés après chaque opération selon des procédures écrites ? |   | L'ensemble du matériel, y compris tous les raccords et les flexibles doivent être immédiatement rincés et bouchés après utilisation afin d'éviter une contamination par la poussière et l'humidité. Les flexibles et autres dispositifs de chargement doivent être correctement rangés pour éviter la contamination et l'utilisation incorrecte. Il est recommandé d' utiliser les propres flexibles et raccords dédiés du client pour le déchargement sur ​​les sites clients. |  |
| 14.10.1.5 | Apposez-vous des scellés sur toutes les vannes et ouvertures après chargement ? |   | Selon les exigences du client ou par défaut (de sa propre initiative) les vannes et les ouvertures peuvent être scellées après le chargement. Si nécessaire les numéros deplombs sont mentionnés sur les documents d'accompagnement. |  |
| 14.10.1.6 | Contrôlez-vous l'intégrité des scellés avant déchargement ? |   | Si les scellés sont présents chez un destinataire lors d'un déchargement l'intégrité de ceux-ci doivent être vérifiés. Les résultats doivent être mentionnés sur les documents d'accompagnement. |  |
| 14.10.1.7 | Apposez-vous des scellés sur toutes les vannes et ouvertures après nettoyage ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.10.1.8 | Contrôlez-vous l'intégrité des scellés avant chargement ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.11. | **Conditionnement** |  | **Conditionnement** |  |
| 14.11.1. | L'environnement et l'équipement de conditionnement en contact avec les produits sont-ils conçus pour assurer l'intégrité du produit ? |   | L'environnement et l'équipement de conditionnement en contact avec les produits sont-ils conçus pour assurer l'intégrité du produit ? |  |
| 14.11.1.1 | Les équipements de conditionnement en contact avec les produits sont-ils dédiés ou une procédure de nettoyage en cas de changement de produit est-elle appliquée, et ces équipements sont-ils clairement identifiés? |   | Il est recommandé que chaque pièce d'équipement en contact avec le produit, y compris les systèmes de canalisation, les flexibles, les pompes, les filtres, les vannes, les éléments de mesure de débit, soit affectée pour l'utilisation d'un seul produit pour l'alimentation humaine, matériau à contact alimentaire et produit d'alimentation animale et être clairement étiquetée . En variante, la dernière utilisation de l'équipement doit être au minimum pour le même produit de qualité industrielle/technique ou d'autres produits alimentaires, ou pharmaceutiques acceptables. Dans tous les cas, une procédure de nettoyage écrite, à l'efficacité validée, doit être utilisée chaque fois qu'un changement de produit est nécessaire. L'équipement devrait être fait d'un matériau facile à nettoyer. Tous les accessoires tels que les joints d'étanchéité ou les joints de pompe devraient être faits de façon compatible avec les poduits alimentaires, cosmétiques et/ou pharmaceutiques (l'amiante est interdite).Vérifier l'étiquetage correct et résistant desconduites, flexibles, équipements de reconditionnement, etc. avec le nom du produit et la direction du flux. |  |
| 14.11.1.2 | L'environnement des opérations de conditionnement est-il propre et à l'abri de la poussière ? |   | L'opération d'emballage devrait être menée dans un environnement propre, de préférence dans une chambre pressurisée avec de l'air d'une qualité appropriée pour assurer l'intégrité du produit pendant l'opération de remplissage. Un contrôle adéquat de la poussière, de la saleté, des insectes, des vapeurs chimiques, etc devrait être maintenu pour éviter toute contamination du produit. L'ouverture des conteneurs vides et pleins et l'échantillonnage doit être fait dans un environnement propre avant de libérer le produit pour le stockage. |  |
| 14.11.1.3 | Au cas où des produits dangereux (toxique, corrosif, etc…) sont présents sur le site, existe-t-il des procédures écrites pour prévenir les risques de contamination, et maintenir la séparation ? |   | La présence de tout produit toxique dans la zone d'emballage doit être identifiée et enregistrée. Tout risque de contamination par des erreurs de manipulation et de croisement avec un produit toxique doit être évalué et une prévention appropriée doit être appliquée. |  |
| 14.11.2. | **Existe-il des opérations de conditionnement permettant d'assurer la qualité et la traçabilité ?** |   | **Existe-il des opérations de conditionnement permettant d'assurer la qualité et la traçabilité ?** |  |
| 14.11.2.1 | Existe-il des procédures écrites et des enregistrements pour toutes les opérations d'emballage et d'étiquetage ? |   | Des procédures écrites doivent contenir les précautions nécessaires pour éviter la contamination croisée pendant les opérations d'emballage, en particulier lorsque les matériaux sont exposés à l'environnement. Des procédures écrites pour le marquage et l'étiquetage des produits doit être en place pour éviter l'étiquetage erroné.Une documentation écrite des processus de remplissage est requise, au minimum. Ces enregistrements doivent contenir le nom du produit, le numéro de lot, l'équipement, les opérateurs d'emballage, les matériaux d'emballage, la date et les échantillons d'étiquettes utilisés. |  |
| 14.11.2.2 | Si exigé par le client, chaque lot emballé est-il relié à un échantillon conservé ? |   | Les échantillons conservés peuvent être prélevés sur le produit en vrac avant le conditionnement ou pendant les opérations d'emballage. Il devrait être conservé au minimum un échantillon représentatif de chaque lot disponible. |  |
| 14.11.3. | **Existe-il des procédures pour contrôler la qualité des matériaux d'emballage ?** |   | **Existe-il des procédures pour contrôler la qualité des matériaux d'emballage ?** |  |
| 14.11.3.1. | La société évalué contrôle-t-elle la propreté des emballages avant remplissage ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.11.3.2. | Pour chaque inspection de propreté la société évaluée garde-t-elle un rapport écrit ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.11.4. | **Existe-t-il des procédures relatives aux opérations de traitement et de retraitement ?** |   | **Existe-t-il des procédures relatives aux opérations de traitement et de retraitement ?** |  |
| 14.11.4.1. | Existe-t-il des procédures écrites pour chaque opération de traitement ou de re-traitement ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.12 | **Entreposage et expédition des produits conditionnés** |  | **Entreposage et expédition des produits conditionnés** |  |
| 14.12.1. | **Y a-t-il des procédures d'entreposage appropriées en place pour protéger la qualité du produit?** |   | **Y a-t-il des procédures d'entreposage appropriées en place pour protéger la qualité du produit?** |  |
| 14.12.1.1. | Les conteneurs de produits sensibles sont-ils stockés dans des conditions de stockage appropriées qui sont surveillées adéquatement? |   | Les conteneurs doivent être stockés dans des entrepôts fermés ou au minimum sous un toit pour éviter le contact direct de la pluie,de la neige, du soleil etc |  |
| 14.12.1.2. | Dans le cas où vous devez ouvrir un conteneur avez-vous une procédure écrite pour éviter la contamination? |   | L'ouverture des conteneurs de produits est une opération délicate avec un risque élevé de contamination. Des procédures écrites doivent définir clairement les mesures de protection pour éviter la contamination. Il est important de définir l'environnement approprié pour l'ouverture, l'équipement utilisé, et comment cela doit être fait. Toute ouverture de conteneur dans la zone de stockage normale est interdite. Chaque opération d'ouverture doit être enregistrée et traçable. |  |
| 14.12.1.3. | Le conteneur est-il re-scellé après son ouverture? |   | Après l'ouverture chaque conteneur doit être re-scellé. Un scellé fournit des informations importantes pour le client concernant la contamination possible lors de l'expédition. |  |
| 14.12.1.4. | Existe-il des procédures de chargement et d'expédition ? |   | Existe-il des procédures de chargement et d'expédition ? |  |
| 14.12.2 | **Existe-il des procédures pour la manutention des produits alimentaires retournés?** |   | **Existe-il des procédures pour la manutention des produits alimentaires retournés?** |  |
| 14.12.2.1 | Les produits retournés sont-ils entreposés séparément et manipulés selon des procédures écrites ? |   | Tout retour de produit devrait être mis en quarantaine et non réintroduit dans la chaîne de distribution pour ces produits, à moins que la re-certification par le biais de nombreux tests d'analyse assure le plein respect du cahier des charges et autres normes de qualité. Les produits retournés doivent être entreposés séparément et devraient être étiquetés de façon appropriée. Afin d'éviter tout risque de contamination détectée, il est recommandé de déclasser tout produit retourné à partir de produits alimentaires/pharmaceutiques dans la classe industrielle. |  |
| 14.13 | Questions spécifiques GMP+ |   | Questions spécifiques GMP+ |  |
| 14.13.1 | **Y a t-il des procédures appropriées en place en ce qui concerne l'alimentation animale ?** |   | **Y a t-il des procédures appropriées en place en ce qui concerne l'alimentation animale ?** |  |
|   |   |   | Ces questions ne sont applicables que si l'entrepôt fait du stockage de produits pour l'alimentation animale et veut être évalué par rapport à ces exigences |  |
| 14.13.1.1. | Y a t-il une procédure en place pour le nettoyage conformément aux exigences de la base de données de GMP + Alimentation animale ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.13.1.2. | Y a t-il une procédure en place sur comment travailler avec la base de données et les mises à jour de GMP + Alimentation animale ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.13.1.3. | Y a-t-il une procédure en place pour la planification des commandes en conformité avec les exigences de la base de données de GMP + Alimentation animale ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.13.1.4. | Y a t-il une procédure en place qui établit par catégorie les produits alimentaires pour animaux pour un nouveau produit à transporter ? |   | Pas de guide de lecture |  |
| 14.13.1.5. | La société évaluée a t-elle une procédure en place pour suivre les étapes nécessaires de GMP + Alimentation animale à la ré-autorisation de l'utilisation des compartiments de cargaison y compris les citernes après le transport de produits inclus dans la liste des produits interdits ? |   | Pas de guide de lecture |  |