

**SQAS 2022 Warehouse**

**Cuestionarios & Guías Revisado versión 2**

 

Version 13/01/23

**6.** [**Gestión de la protección contra incendios**](#_Gestión_de_la)

6.1 [General](#_General)

6.2 [Construcción contra incendios](#_Construcción_Contra_Incendios)

6.3 [Protección técnica contra incendios](#_Protección_técnica_contra)

6.4 [Protección administrativa contra incendios](#_Protección_administrativa_contra)

6.5 [Lucha contra incendios](#_Lucha_contra_incendios)

**7.** [**Prácticas de almacenamiento y manipulación**](#_Prácticas_de_almacenamiento)

7.1 [General](#_General_1)

7.2 [Condiciones de almacenamiento](#_Condiciones_de_almacenamiento)

7.3 [Equipo de Manipulación de Mercancías (EMM)](#_Equipo_de_Manipulación)

**8.** [**Conductas sobre seguridad**](#_Conducta_sobre_seguridad)

8.1 [Programa BBS](#_Programa_BBS)

8.2 [Formación BBS](#_Formación_BBS)

8.3 [BBS: Resultados, análisis y seguimiento](#_BBS:_Resultados,_Análisis)

**9.** [**Protección en el almacenamiento**](#_Protección_en_el)

**10.** [**Procedimientos operacionales y relación con el cliente**](#_Procedimientos_operacionales_y)

10.1 [Instrucciones y prácticas operacionales del emplazamiento](#_Instrucciones_y_prácticas)

10.2 [Medio Ambiente](#_Medio_Ambiente)

10.3 [Medición y gestión de emisiones de gases de efecto invernadero](#_Medición_y_gestión)

**11.** [**Procesos de pedidos y operaciones**](#_Procesos_de_Pedidos)

11.1 [Planificación y comunicación](#_Planificación_y_Comunicación)

11.2 [Operaciones](#_Operaciones)

11.3 [Administración](#_Administración)

**12.** [**Tipos específicos de actividades de almacenamiento**](#_Tipos_específicos_de)

12.1 [Servicios de traslado/ lanzadera](#_Servicios_de_Traslados/Lanzadera)

12.2 [Operaciones de llenado y/ o mezcla de productos líquidos (Bidones y/ o IBC’s)](#_Operaciones_de_llenado)

12.3 [Carga y/ o descarga de sólidos a granel](#_Carga_y/o_descarga)

12.4 [Operaciones de embolsado y/ o desembolsado y/ o envasado de productos sólidos (sacos, big bags y/ u octavines)](#_Operaciones_de_embolsado)

12.5 Deposito de Contenedores

**13.** [**Servicios subcontratados**](#_Servicios_subcontratados)

13.1 [Socios de servicio](#_Socios_de_servicio)

13.2 [Subcontratistas](#_Subcontratistas)

**14.** [**Prácticas de manipulación de ingredientes de productos alimentarios (Food), de ingredientes de productos que vayan a estar en contacto con alimentación humana (Food contact) y de ingredientes de alimentos para animales (Feed)**](#_Prácticas_de_Manipulación)

14.1 [¿Se aplican los principios basados en los estándares GMP, GMP+ y/o HACCP en las operaciones?](#_¿Se_aplican_los)

14.2 [¿Cumple la política de personal de la empresa con los requisitos especiales para la manipulación de productos alimentarios, Food contact y Feed?](#_¿Cumple_la_política)

14.3 [¿Está la trazabilidad y la conformidad del producto suficientemente implementados en todos los procesos de la compañía?](#_¿Está_la_trazabilidad)

14.4 [¿Hay disponibles procedimientos y otra documentación que aseguren la consistencia de la calidad del producto?](#_¿Hay_disponibles_procedimientos)

14.5 [¿Hay procedimientos documentados para la toma de muestras en el centro y son actualizados?](#_¿Hay_procedimientos_documentados)

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

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

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

14.9 [Almacenamiento en silos](#_Almacenamiento_en_Silos)

14.10 [Carga y descarga de productos no envasados](#_Carga_y_descarga)

14.11 [Envasado](#_Envasado)

14.12 [Almacenamiento y expedición de productos envasados](#_Almacenamiento_y_expedición)

14.13 [Preguntas específicas GMP+](#_Preguntas_específicas_GMP+)

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **SQAS 2022 Warehouse Revisado verisón 2- Cuestionario & Guías – Versión en Castellano –**  **Nuevo texto con respecto a la versión 2019 está en azul. Texto revisado está en verde**  **El nuevo texto de la versión 2 está en rojo**  **(\*) La letra “M” en esta columna identifica una cuestión correspondiente a los requisitos OCS obligatorios** | | | | **OCS**  **(\*)** |
| **Item N°** | **Pregunta** |  | **Guía** |  |
| 6. | Gestión de la protección contra incendios |  | **Gestión de la protección contra incendios** |  |
| 6.1. | General |  | **General** |  |
| 6.1.1. | **Plan contra incendios** |  | **Plan contra incendios** |  |
| 6.1.1.1. | ¿Se ha llevado a cabo una evaluación de riesgo de incendios conjunta con las autoridades y las brigadas locales contra incendios?, ¿Ha sido implantado el sistema de gestión contra incendios (Plan contra incendios) resultante? |  | La Administración Pública al otorgar la licencia de actividad habrá especificado requerimientos en relación con el sistema contraincendios. Verificar si tales requisitos están detallados en el proyecto de actividad o en otro documento elaborado por un experto y presentado en el Órgano competente de la Administración Pública |  |
| 6.1.1.2. | ¿El Plan contra incendios cumple con los requisitos de la licencia de actividad? |  | El sistema debe comprobarse en relación con los requerimientos. Esto puede realizarlo las autoridades locales o un órgano competente independiente |  |
| 6.1.1.3. | ¿Se ha entregado a las autoridades locales/brigadas de bomberos un plan contra incendios actualizado o, pueden acceder al Plan contra incendios en cualquier momento en el emplazamiento? |  | Deben existir pruebas disponibles |  |
| 6.1.1.4. | ¿Se asegura de que el Plan contra incendios se actualiza periódicamente (como mínimo cada 5 años) para reflejar cambios significativos en productos almacenados, cantidades almacenadas y las características técnicas, administrativas y de construcción contra incendios? |  | Busque un proceso de gestión del cambio y validar que se ejecuta mediante la evaluación de una reciente notificación de cambio. |  |
| 6.1.2. | **Requisitos de almacenamiento y segregación relacionados con la Protección contra incendios** |  | **Requisitos de almacenamiento y segregación relacionados con la Protección contra incendios** |  |
| 6.1.2.1. | ¿Se aplica la segregación entre los diferentes productos según las licencias/guías/legislación nacional? |  | Los productos inflamables serán almacenados preferiblemente en un edificio separado de construcción aprobada y dentro de los límites del área máxima definida para almacenamiento de inflamables. Si el almacenamiento no se realiza en edificios separados, se requiere la separación de los otros productos. La protección deberá consistir en paredes y puertas resistentes al fuego de acuerdo con los requerimientos locales. Comprobar las ratios de resistencia al fuego (RF). Verificar el almacenamiento de alguno de los productos involucrados. Compruebe posibles restricciones incluidas en FDS. Directiva Seveso 2012/18 / UE, Directiva CLP 1272/2008 - Directivas 98/24 / UE y 2007/30 / CE |  |
| 6.1.2.2. | ¿Existe un procedimiento para prevenir que los productos no incluidos en la licencia de actividad sean almacenados en el almacén (incluidos los productos en tránsito)? |  | Verificar que esta comprobación es parte del proceso de aceptación del producto y de la orden de almacenamiento. |  |
| 6.1.2.3. | ¿Existe un procedimiento para asegurar que los límites de almacenamiento establecidos (por ley o en la licencia de actividad) no se superen en ningún momento? |  | Verificar que esta comprobación es parte del proceso de aceptación del producto y de la orden de almacenamiento. |  |
| 6.1.2.4. | ¿Hay un procedimiento para asegurar que los aerosoles envasados que poseen líquidos inflamables son almacenados en sectores diferentes o en jaulas metálicas para proteger el almacén contra fuegos que pueden extenderse debido a la ignición de dichos envases? |  | Compruebe la ubicación de almacenamiento en el almacén con lo indicado en los procedimientos |  |
| 6.1.2.5. | ¿Hay algún procedimiento para asegurar que los productos inflamables o aquellos que contengan gases inflamables no se almacenen en sótanos? |  | Esto es para prevenir una acumulación peligrosa de vapores o gases inflamables, debido a que los sótanos normalmente están mal ventilados. |  |
| 6.1.2.6. | ¿Las operaciones de mezclado/llenado son llevadas a cabo en zonas separadas del almacén por muros de protección contra incendios (sectorización)? |  | Verificar si esta comprobación es parte de la orden de aceptación del producto y el almacenamiento. El riesgo de incendios en zonas de manipulación de líquidos inflamables es mucho mayor que en áreas de almacenaje y debería estar por lo tanto separado. |  |
| 6.1.3. | **Accesos y salidas de emergencia** |  | **Accesos y salidas de emergencia** |  |
| 6.1.3.1. | ¿El acceso es no restringido para las brigadas contra incendios (a todas las instalaciones) en todo momento (24h/365días)? |  | Comprobar mediante inspección de campo y entrevista con los operarios y conductores de carretillas elevadoras para comprobar prácticas comunes en la instalación. Comprobar también que las llaves de todas las instalaciones están disponibles para los servicios de emergencia, o que están guardadas en una caja con la premisa de ser accesible para dichos servicios. |  |
| 6.1.3.2. | ¿Hay suficientes salidas de emergencia (al menos dos en cada sector de incendio creando dos vías de escape separadas) y están claramente marcadas y sin restricciones durante todo el tiempo? |  | Comprobar mediante inspección de campo y entrevista con los operarios y conductores de carretillas elevadoras para comprobar prácticas comunes en la instalación. También comprobar cualquier informe de rondas de inspección diarias. Haga un comentario si sólo hay una sola salida de emergencia pero que ha sido reconocida y aprobada por la Brigada de Bomberos o la Autoridad. Comprobar que las salidas están desbloqueadas. |  |
| 6.1.4. | **Suministro de agua contra incendios** |  | **Suministro de agua contra incendios** |  |
| 6.1.4.1. | ¿El Plan contra incendios asegura el suficiente suministro de agua para el almacén en términos de volumen, presión y fiabilidad? |  | Comprobar la práctica contra incendios (simulacros). Un abastecimiento de agua suficiente sería de unos 2400L/min al menos durante dos horas de duración. |  |
| 6.1.5. | **Medidas de retención** |  | **Medidas de retención** |  |
| 6.1.5.1. | ¿Se han tomado las suficientes medidas en las áreas de almacén para contener adecuadamente las aguas de incendio contaminadas? |  | Comprobar que se han realizado unos cálculos para determinar la cantidad de agua contra incendios contenida en el centro y si esto ha sido tratado con las autoridades contraincendios. |  |
| 6.1.5.2. | ¿Se han tomado las suficientes medidas en las vías de transporte y áreas de carga/descarga para contener derrames de producto? |  | Comprobar mediante inspección que las válvulas del sistema de alcantarillado están cerradas apropiadamente. Comprobar si la superficie está hecha de asfalto en buen estado o tiene grietas. Comprobar si el sistema de drenaje se puede bloquear manualmente o por sistemas fijos instalados. |  |
| **6.2.** | Construcción contra Incendios |  | **Construcción contra Incendios** |  |
| 6.2.1. | ¿Las construcciones de protección contra incendios del almacén cumplen con las regulaciones y normas locales y se encuentra documentado en certificados?, y si no, ¿hay permisos firmados por las autoridades legales permitiendo esas desviaciones? |  | Buscar certificados y compararlos con la legislación local o permisos. Comprobar la realidad frente al proyecto de construcción durante las inspecciones de campo |  |
| **6.3** | Protección técnica contra incendios |  | **Protección técnica contra incendios** |  |
| 6.3.1. | ¿La protección técnica contra incendios del almacén (detectores de humo, sistemas fijos de extinción, exutorios, extintores…) cumple con las regulaciones locales y está documentado esto en certificados? |  | Contrastar la realidad frente al proyecto contraincendios durante la inspección de las instalaciones. Buscar certificados y compararlos con la legislación local o las licencias. |  |
| 6.3.2. | ¿Si las desviaciones se llevan a cabo, hay permisos firmados por las autoridades para poder tener esas desviaciones? |  | El plan contra incendios (ref. Q 6.3.1) puede presentar desviaciones, por un período de tiempo. Estas desviaciones deben estar aprobadas por las autoridades pertinentes y documentadas. La pregunta se puede marcar de manera positiva si se registran y se acordaron todas las desviaciones (en su caso). Además de esto, la situación real deberá cotejarse frente al plan contra incendios durante la ronda de inspección in situ y verificar su cumplimiento. |  |
| 6.3.3. | ¿Está el equipamiento contraincendios mantenido, testado y comprobado periódicamente? |  | Buscar certificados o etiquetas de inspección sobre el propio equipo o libros de registro. Ejemplos: Puertas contra incendios de cierre automático, detectores de humo, sprinklers, mangueras contraincendios, hidrantes, … |  |
| 6.3.4. | Si se utilizan equipos de llamas desnudas o que generen chispas, ¿se ha llevado a cabo una evaluación de riesgos adecuada y documentada y es el equipo utilizado en un área segura designada lejos de almacenamiento de productos inflamables y materiales combustibles y que está ventilada adecuadamente? |  | La evaluación de riesgos en relación con este equipo debe estar presente si se utilizan estos dispositivos (calentadores de gas, …). Las chispas que pueden crearse en el proceso de envoltura retráctil de los pallets es también un riesgo que debe tenerse en cuenta en el alcance de esta pregunta.  Si no se utiliza dicho equipo (o no se puede usar) esta pregunta es N / A. (temporalmente) Los permisos de trabajo requeridos son tratados en el capítulo 10.1.4 |  |
| 6.3.5. | ¿Los productos y materiales combustibles están almacenados lejos de las fuentes de ignición a una distancia de al menos 1,5 m? |  | El evaluador debe comprobar la realidad frente al proyecto contraincendios durante la ronda de inspecciones de campo. El evaluador comprobará que el material combustible está almacenado a una distancia mayor de 1´5 metros de cualquier foco de ignición posible como sistemas de calefacción, iluminación, estaciones de carga... |  |
| 6.3.6. | ¿Se respeta la restricción de no fumar? |  | Debe quedar claramente indicado que fumar está prohibido y que se controla y sigue el cumplimiento de esta indicación. Comprobar que no haya colillas de cigarros en el suelo de áreas donde se indica que está prohibido fumar. |  |
| **6.4.** | Protección administrativa contra incendios |  | **Protección administrativa contra incendios** |  |
| 6.4.1. | En caso de emergencia, ¿existe un procedimiento para una evacuación segura? |  | La evacuación debe ser una parte del plan de emergencia / Plan contra incendios. También se debe probar anualmente o con más frecuencia si se prescribe por la legislación local. Todos los empleados deben estar al tanto del contenido de este procedimiento.  Se recomienda que las personas designadas estén formadas y disponibles para apoyar la evacuación del centro/edificio, excepto cuando la designación de estas personas sea un requisito legal. En este caso tienen que estar designadas formalmente. |  |
| **6.5.** | Lucha contra incendios |  | **Lucha contra incendios** |  |
| 6.5.1. | Las personas designadas ¿han recibido una formación específica en el uso de dispositivos de protección contra incendios? |  | No hay indicaciones |  |
| 6.5.2 | ¿Hay disponible una lista actualizada de productos almacenados mostrando toda la información relevante (cantidades, ubicación, riesgos…)? |  | Buscar la lista y validar mediante la fecha y una ronda de inspección si la lista está actualizada |  |
| 6.5.3 | ¿Ha sido evaluado el tiempo y nivel de respuesta de la brigada local de bomberos durante un incidente y los resultados han sido documentados en el Plan contra incendios? |  | Comprobar el Plan contra incendios |  |
| 6.5.4 | ¿Se define en la evaluación de riesgos los requisitos para los equipos de limpieza de derrames y están disponibles? |  | Las medidas de mitigación pueden requerir de equipos de limpieza contra derrames. Validar mediante entrevista el conocimiento del operador para la manipulación en los derrames. Comprobar el equipo durante las inspecciones de campo (tapas de alcantarilla, sistemas de obturación de alcantarillas, material absorbente, bidones sobredimensionados, bombas de emergencia…) |  |
| 6.5.5 | ¿Hay disponibles EPIs adecuados para el manejo de derrames y el personal apropiado está entrenado en su uso? |  | Validar mediante entrevistas con los operarios y chequear el equipo durante las inspecciones de campo (guantes de protección, protección respiratoria y ocular, botas de caucho...) |  |
| 6.5.6 | Hay procedimientos adicionales para la prevención de derrames y se han adoptado medidas de protección para los productos que puedan producir gases tóxicos (ej. hipoclorito sódico)? |  | No hay indicaciones |  |
| 7. | Prácticas de almacenamiento y manipulación |  | **Prácticas de almacenamiento y manipulación** |  |
| 7.1. | General |  | **General** |  |
| 7.1.1. | La estructura de almacén está visiblemente en buenas condiciones? La ausencia de metales corroídos, de agujeros y/o daños en las paredes o en los techos, que no haya cristales rotos en las ventanas… son indicaciones de buenas condiciones de almacenamiento. |  | Comprobar las condiciones del almacén y del área de almacenamiento mediante una revisión de campo. |  |
| 7.1.2. | ¿El almacén está en buen estado de orden y limpieza (por ejemplo, limpio, ordenado, pintado, sin derrames, etc.)? |  | Un almacén debe llevar a cabo la limpieza de forma regular y rutinaria. Evaluar el estándar de orden y limpieza. ¿Se hace diariamente, semanalmente o cuando sea necesario? |  |
| 7.1.3. | ¿Existe un proceso sanitario para el control de plagas como roedores, insectos, pájaros…? |  | Plagas como roedores, insectos y pájaros en el almacén pueden ser un problema. Evaluar si esta situación está controlada y si hay presencia, cómo son eliminados. Evaluar si existe un programa de control de plagas completo y documentado. |  |
| 7.1.4. | Los vehículos que emiten gases distintos a las carretillas elevadoras, ¿está excluido su uso en el almacén? |  | Normalmente sólo se utilizan carretillas elevadoras en el almacén para la manipulación de materiales. En principio, no se debe permitir la entrada de otros vehículos que emitan gases para proteger a los operadores y sus condiciones de trabajo. En algunos casos pueden entrar remolques u otros vehículos para cargar o descargar. En este caso, el motor del camión debe estar apagado tan pronto como el vehículo esté en su lugar. |  |
| 7.1.5. | ¿Se ha excluido del almacén el uso de carretillas elevadoras a gasoil? |  | El estándar es por GLP o eléctricas. No se aconseja el uso de a gasoil, ya que todos los otros tipos son más limpios. |  |
| 7.1.6. | ¿El suelo es impermeable? |  | Comprobar las condiciones del suelo donde éste debiera ser estanco a los líquidos (impermeable) |  |
| 7.1.7 | ¿Se han tomado medidas en el área de almacenamiento para contener adecuadamente derrames de productos? |  | Consultar legislación nacional o guías existentes; ejemplo: la capacidad de contención debe ser proporcional a la actividad proyectada (descarga de pequeños envases no es lo mismo que la descarga de cisternas) |  |
| 7.1.8 | ¿Los muelles de carga y descarga tienen un acceso seguro para los vehículos (claramente señalizados, de anchura conveniente, sin curvas pronunciadas…)? |  | Los muelles de carga y descarga deberán ser marcados claramente |  |
| 7.1.9 | ¿Los muelles están protegidos contra posibles colisiones? |  | Comprobar algunos muelles de carga y descarga. Si los muelles están dañados chequear también la documentación de no conformidad |  |
| 7.1.10 | ¿Tiene el almacén una buena ventilación general cumpliendo con los requerimientos locales y se mantiene en buenas condiciones operacionales? |  | Chequear el sistema de ventilación. "Dos renovaciones de aire por hora" es lo recomendable |  |
| 7.1.11 | Para el almacenamiento de productos muy inflamables, ¿se proporciona una ventilación adecuada, por ejemplo por exutorios superiores e inferiores sin obstrucciones en al menos 2 paredes enfrentadas o por medio de ventilación forzada? |  | Conforme a los requerimientos legales |  |
| 7.1.12 | En los casos en que los productos se almacenan en zonas exteriores, ¿el cliente está de acuerdo? |  | Buscar un acuerdo documentado |  |
| 7.1.13 | ¿Se definen las condiciones a cumplir por dichos almacenamientos exteriores y se cumplen? |  | Las condiciones pueden ser definidas por los clientes, legislación o guías. |  |
| 7.1.14 | ¿Se mantienen adecuadamente las zonas de almacenamiento exterior? |  | Chequear el estado del pavimento de las zonas de patios y pasillos. Si es necesario (para los productos almacenados) el suelo debería ser impermeable allí donde lo requiriera el producto. |  |
| 7.1.15 | ¿Las carretillas elevadoras pueden operar con seguridad tanto dentro como fuera del almacén? |  | Comprobar las condiciones generales de las carreteras y los muelles de carga en cuanto a accesibilidad de las carretillas elevadoras. |  |
| 7.1.16 | ¿Están las direcciones de flujo de tráfico claramente marcadas? |  | Mientras que se establecen si los flujos de tráfico direcciones/ señales están claramente marcados, se deben hacer controles para comprobar que el flujo de tráfico está libre de obstrucciones. Para las preguntas 7.1.17/18/19 se puede encontrar más guías en el Anexo 2 de las guías "Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles" <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-un-loading-of-road-freight-vehicles> |  |
| 7.1.17 | ¿Se controla correctamente el tráfico en las instalaciones? |  | El riesgo procedente del tráfico en el centro debe estar limitado. Idealmente esto se debería documentar en la evaluación de riesgos del centro. |  |
| 7.1.18 | ¿Se controla la conducción marcha atrás de los vehículos? |  | En aquellos centros donde la marcha atrás de vehículos sea necesario, deberían haberse desarrollado tanto una evaluación de riesgos como un procedimiento. La marcha atrás puede ser realizada con la ayuda de un sistema de advertencia, bajo acompañamiento o no permitirse nunca |  |
| 7.1.19 | ¿Está el almacén equipado con espejos en aquellas áreas sin visibilidad o son utilizados cláxones/bocinas? |  | Comprobar la evaluación de riesgos y los procedimientos, la presencia de espejos y la realidad |  |
| 7.1.20 | ¿Están los patios, caminos, pasos y escaleras en buenas condiciones, limpios y libres de obstáculos? |  | Compruebe patios, caminos, senderos y pasos. |  |
| 7.1.21 | Los siguientes residuos ¿son segregados para la eliminación/reciclaje de una manera segura y práctica y hay disponibles contenedores para residuos que sean vaciados con regularidad? |  | Busque notas adecuadas de transferencia de residuos.   Comprobar que los contenedores de residuos están correctamente identificados, etiquetados y contienen residuos adecuadamente segregados. |  |
| 7.1.21.a | - Residuos generales del centro, como cajas de cartón, papel y pallets rotos que deben de ser desechados por separado |  | No hay indicaciones |  |
| 7.1.21.b | - Residuos de productos (peligrosos y no peligrosos) |  | No hay indicaciones | M |
| 7.1.22 | ¿Hay duchas de emergencia donde requiere la evaluación de riesgos, ubicadas cerca de todas las zonas de trabajo adecuadas y preparadas para su uso? |  | Una evaluación de riesgos debería definir las necesidades y emplazamiento de estas instalaciones. Deberían estar incluidos las áreas donde se manipulen productos corrosivos, irritantes y tóxicos. Las Fichas de datos de seguridad (FDS) deben ser consultadas. Directiva 89/391/EU |  |
| 7.1.23 | ¿Se previenen las descargas no autorizadas en aguas controladas? |  | Debe de haber un mapa que muestre los desagües de agua de lluvia y de cualquier otra tubería de salida, como la red de alcantarillado (que normalmente va hasta la planta de saneamiento municipal). Es importante que los desagües de aguas pluviales tengan controles adecuados y estén mantenidos para prevenir descargas no autorizadas en ríos o alcantarillado público. 'Aguas controladas " están definidas por la legislación y son ríos, arroyos, lagos y las aguas costeras. | M |
| 7.1.24 | Dónde exista contención de emergencia, ¿hay sistemas y procedimientos para asegurar que el área de contención se mantiene vacía? |  | Los sistemas de contención de emergencia deberían estar siempre vacíos de forma que un vertido pueda ser identificado de forma instantánea |  |
| 7.1.25 | Is there a procedure which describes the way to keep the water treatment units in good condition? |  | Procedures and training should be present. | X |
| 7.2 | Condiciones de almacenamiento |  | **Condiciones de almacenamiento** |  |
| 7.2.1 | ¿Cumplen los sistemas de estanterías los requisitos locales, se mantienen en buenas condiciones y están protegidos frente a colisiones de vehículos y la intemperie? |  | Comprobar el estado de las estanterías/estantes |  |
| 7.2.2 | Si se instalaron estanterías en los últimos 3 años, ¿se inspeccionaron antes del uso inicial? |  | Las estanterías deben ser inspeccionadas antes del uso inicial, ya sea por:   * el fabricante / instalador de estanterías: en este caso, el evaluador solicitará un certificado de instalación de estanterías * una persona designada por el personal: el evaluador verificará que los registros de su capacitación como inspector estén disponibles y que la empresa lo haya designado como responsable de la inspección inicial |  |
| 7.2.3 | ¿Las estanterías trabajan dentro de los Límites de carga máxima de almacenamiento? |  | Los límites máximos de carga deben estar calculados (constructor/usuario) y pueden ser dependientes de los productos (envases) almacenados en las estanterías. Comprobar varias estanterías. |  |
| 7.2.4 | ¿Está indicado sobre las estanterías el peso máximo aceptable? |  | Comprobar si se indica el peso máximo en las estanterías |  |
| 7.2.5 | En el almacén, ¿están almacenados todos los productos y materiales envasados adecuadamente apilados y con seguridad? |  | Los requisitos de apilamiento están definidos por razones específicas. La razón fundamental tiene que ver con la resistencia estructural de los envases involucrados. Requisitos -tales como altura total de apilamiento - también pueden estar definidos en las licencias ambientales y/ u operacionales. Otros requisitos pueden ser definidos por los clientes de la empresa evaluada. Posibles fuentes de esta información son las Fichas de seguridad o el contrato del almacén. El evaluador debe buscar evidencia de que el almacenamiento cumple todos estos requisitos.   El evaluador debe verificar las condiciones generales de almacenamiento durante la inspección in situ. Si en general los envases apilados se consideran inestables y/o inseguros, la pregunta debería ser evaluada negativamente y el evaluador debe incluir un comentario sobre sus hallazgos. |  |
| 7.2.6 | ¿Los pallets vacíos se almacenan en zonas exclusivas dentro del almacén?, ¿la cantidad de estos está limitada como máximo a la mitad del uso diario en producción? |  | El almacenamiento de pallets vacíos dentro del almacén será el mínimo posible con un máximo de la mitad de la producción diaria. De ser almacenados, deberán de estar preferiblemente en áreas exclusivas. Además, es esencial que la altura de la pila está limitada a un máximo de dos metros por prevención de riesgos adicionales debido al efecto chimenea en caso de incendio. Adicionalmente, no está permitido almacenar pallets en algunas áreas de almacenamiento (por ejemplo, zonas de almacenamiento de líquidos inflamables, de acuerdo a las Normas Internacionales) Cuando la cantidad de pallets vacíos exceda la mitad de la producción diaria pero se haya tenido en cuenta en el cálculo de la carga de fuego de la instalación, se dará una puntuación positiva a esta pregunta y será obligatorio indicar un comentario por parte del evaluador. |  |
| 7.2.7 | Los pallets vacíos que se almacenan fuera del almacén, ¿están en zonas seguras/protegidas? |  | Comprobar la distancia entre las paredes del almacén y otros obstáculos. |  |
| 7.2.8 | Si no están apoyados/en estanterías, ¿las alturas de almacenamiento de los pallets vacíos se limitan a las alturas de apilamiento para transporte (3 metros aproximadamente)? |  | Comprobar el área de almacenamiento de pallets vacíos |  |
| 7.2.9 | ¿Hay señalización en el suelo del almacén indicando las zonas de almacenamiento y la organización del espacio y éstas cumplen con las directrices nacionales y/o directrices adicionales de cada empresa? |  | Son esenciales las señalizaciones en el suelo del almacén indicando los espacios de almacenamiento, áreas de estacionamiento, rutas… Asegurarse de que haya el adecuado espacio de pasillo teniendo en cuenta la distancia mínima entre las mercancías envasadas y las paredes del almacén. Verificar la existencia de recomendaciones nacionales o adicionales de cada empresa y comprobar si estas se cumplen. |  |
| 7.2.10 | ¿Hay señalización indicando pasos de peatones? |  | Comprobar que haya pasos de peatones o indicaciones para proteger a los peatones |  |
| 7.2.11 | Si se requiere ¿se almacenan los productos teniendo en cuenta los requisitos de temperatura y ventilación? |  | Los requisitos de temperatura y ventilación deben cumplir las reglamentaciones locales. Igualmente, puede haber requisitos específicos del cliente enumerados en las fichas de datos de seguridad de los productos u otra documentación. Donde se necesite, se recomienda ofrecer calor indirecto en forma de vapor o aire caliente. Estos sistemas deben ser seguros y permanentes (no instalaciones móviles). El flujo de aire no tiene que llegar directamente a los materiales almacenados y estos tienen que estar a una distancia de seguridad de la fuente de calor. Los dispositivos de control de la temperatura deben ser accesibles y visibles. |  |
| 7.2.12 | ¿Se ha llevado a cabo una evaluación ATEX del área de almacenamiento y son las zonas resultantes, si aplica, claramente identificadas en el centro y se ha desarrollado un plan y ha sido comunicado a todo el personal relevante? |  | Un plan de zonificación tiene que existir para toda la zona de almacenamiento e identificado de acuerdo con esta evaluación ATEX. El evaluador debe solicitar el documento de protección contra explosiones (artículo 8 Dir. 99/92 de la UE). Las evaluaciones ATEX son aplicables cuando se manipulan productos inflamables y ciertos productos sólidos en los que el polvo puede formar atmósferas explosivas (polvos orgánicos: cacao, harina...) |  |
| 7.2.13 | ¿Cumple el equipo utilizado en las zonas clasificadas con la clasificación ATEX? |  | El equipo utilizado en una zona clasificada tiene que estar de acuerdo con la clasificación. Chequear equipamiento y certificados |  |
| 7.2.14 | ¿Todas las mercancías envasadas están etiquetadas con respecto a las regulaciones locales? |  | Los requerimientos de etiquetado deberían aplicarse a todos los embalajes. La Dir. 1272/2008 es aplicable. |  |
| 7.2.15 | ¿Hay algún procedimiento para el almacenamiento, retención y disposición de muestras? |  | Las muestras deberían ser almacenadas de acuerdo con la legislación local y en condiciones que su calidad pueda ser garantizada durante el periodo de retención. La eliminación de las muestras debe de realizarse de acuerdo con los requerimientos de los clientes y la legislación de residuos |  |
| 7.2.16 | Si deben tomarse muestras, ¿es este trabajo realizado de acuerdo con los procedimientos, por un operario formado y competente o bajo un supervisor designado para ello, con las adecuadas precauciones de seguridad? |  | Chequear los procedimientos, competencias de los empleados y presencia de los EPIs y otros equipos aplicables. |  |
| 7.3. | Equipo de Manipulación de Mercancías (EMM) |  | **Equipo de Manipulación de Mercancías (EMM)** |  |
|  |  |  | EMM significa todo tipo de equipo mecanizado para la manipulación de las mercancías, tales como carretillas elevadoras, carretillas retráctiles, maquinaria para picking... Los requisitos de equipo y uso deben ser incluidos en la evaluación del riesgo. Debe revisarse el cumplimiento legal. |  |
| 7.3.1. | ¿Hay un procedimiento implantado que asegure?: |  | Comprobar que todos los puntos (a-k) están documentados en los procedimientos. Comprobar que existen normas y son obedecidas para una buena comunicación entre los movimientos de las carretillas y los trabajadores/otras personas presentes en el almacén. Comprobar también si existen medidas de protección (uso de calzos, conducción hacia el camión...) cuando las carretillas están circulando por rampas móviles. |  |
| 7.3.1a | - ¿Que los operadores EMM son formados por un especialista cualificado? |  | Un especialista cualificado es una persona reconocida por la autoridad competente, o una persona reconocida internamente por la dirección y cualificado como tal por su descripción de trabajo. |  |
| 7.3.1b | - ¿Que los conductores de EMM recién designados están sujetos a un programa de formación inicial? |  | El evaluador comprobará registros de formación en relación con accidentes y daños. Dir. 89/391 |  |
| 7.3.1c | - ¿Que se dispone de un programa de formación de reciclaje de conductores? |  | La formación de refresco debería realizarse en función de la evaluación de riesgos de acuerdo con la legislación local, no conformidades e incidentes |  |
| 7.3.1d | - ¿Que los conductores de EMM están protegidos (ej.: usando cinturones de seguridad, cabinas cerradas, refuerzos de seguridad…)? |  | Chequear el uso y estado del equipo |  |
| 7.3.1e | - ¿Que hay normas establecidas para la comunicación/convivencia entre carretillas elevadoras y peatones (incluidos los conductores de camiones)? |  | Chequear procedimientos/instrucciones/señales y la práctica |  |
| 7.3.1f | - ¿Que hay medidas de protección para cuando se conduce sobre rampas móviles? |  | Las Rampas móviles se deben asegurar durante su uso, así como que se debe garantizar que los remolques se bloquean (calzos) durante la (des) carga. |  |
| 7.3.1g | - ¿Que la llave de arranque de los EMM está protegida para evitar usos no autorizados? |  | Chequear dónde se guardan las llaves de arranque de los EMM. ¿Son sólo accesibles a personal autorizado? |  |
| 7.3.1h | - ¿Que se usan los avisadores acústicos-luminosos (pito, luces) cuando se conduce marcha atrás? |  | El evaluador comprobará que los requisitos existen durante la inspección del almacén |  |
| 7.3.1i | - ¿Que los EMM disponen de espejos retrovisores (para ángulos muertos)? |  | El evaluador comprobará que los requisitos existen durante la inspección del almacén |  |
| 7.3.1j | - ¿Que los equipos de elevación para elevar mercancía, como bastidores para big bags o bidones, etc.… estén marcados con la máxima capacidad de carga y probados (certificado)? |  | El evaluador comprobará que los requisitos existen durante la inspección del almacén |  |
| 7.3.1.k | - ¿Que sólo un EMM a prueba de explosiones puede entrar en zona ATEX? (el equipo de no explosión también se puede introducir cuando está equipado con detectores de gas (zona de almacenamiento, llenado / zona de mezcla) |  | No hay indicaciones |  |
| 7.3.2. | ¿Se realizan y documentan chequeos previos a la puesta en servicio por el operador del EMM diariamente/por turno? |  | No hay indicaciones |  |
| 7.3.3. | ¿Hay un procedimiento para la recarga de baterías y/o recarga de combustible de los EMM? |  | Verificar procedimientos (los EMM eléctricos deben ser recargados en un área ventilada o cobertizo). Compruebe si el procedimiento se sigue correctamente. |  |
| 7.3.4. | ¿Está la zona de recarga identificada, ventilada y se ha especificado los EPI requeridos? |  | Chequear el área de recarga. Comentario obligatorio. |  |
| 7.3.5. | La conducta de conducción de los conductores de EMM, ¿es segura y se comprueba frecuentemente? |  | Observar la velocidad, la conducción sin visibilidad, el uso de EPIs, que no se transporte pilas dobles, la no utilización de espejos o bocinas que sí estén disponibles, condiciones inseguras de las horquillas mientras se conduce en vacío, ...Comprobar también las no conformidades y el programa de formación |  |
| 8. | Conducta sobre seguridad |  | **Conducta sobre seguridad** |  |
| 8.1 | Programa BBS |  |  |  |
|  | ¿La empresa tiene un programa BBS para las operaciones de almacén? |  | El capítulo 1 de las guías "Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles" ofrece información sobre los distintos niveles de aplicación de BBS en cualquier empresa evaluada. El evaluador deberá indicar en los comentarios obligatoriamente el nivel en el que se encuentre la empresa evaluada |  |
| 8.2 | Formación BBS |  | **BBS Training** |  |
| 8.2.1 | ¿Es BBS tenido en cuenta cuando se revisan las necesidades de formación de responsables y planificadores? |  | BBS debe integrarse plenamente en la organización del almacén y convertirse en una parte integral de la cultura de la compañía. No sólo los operarios, sino también el personal auxiliar y administrativo deben estar formados y entender los principios BBS. Busque los registros de formación y sensibilización. |  |
| 8.2.2 | ¿Se ha designado formalmente a personas (internas o externas) como formadores en BBS? |  | Los formadores pueden ser contratados interna o externamente. En el caso de formador interno, es deseable que tenga una posición independiente y sin relación con los operarios. Solicitar el historial del formador con funciones previas y actuales. Además de ser un operario experimentado (al menos 5 años), deberá ser un buen formador, objetivo, motivador y capaz de transmitir los mensajes de forma positiva. Tratar de mantener una conversación con el formador a fin de valorar sus conocimientos y habilidades. Las compañías pequeñas probablemente recurrirán a formadores de centros externos. |  |
| 8.2.3 | ¿Ha sido desarrollado el contenido y formato del entrenamiento BBS para operadores de almacén (basado en observación, entrenamiento y comunicación interactiva)? |  | Compruebe si el contenido de la formación y el formato están reflejando el espíritu de las guías de BBS (o sistema equivalente), es decir, sobre la base de una formación individualizada entre el formador y el operario observado con el formador observando y haciendo labores de coaching mientras evalúa las habilidades conductuales del operario. |  |
| 8.2.4 | ¿Ha sido definida la frecuencia de formación de los operadores de almacén y se ha implantado? |  | Compruebe el plan de formación. La frecuencia puede variar entre una vez cada 1 a 3 años, dependiendo de la evaluación de desempeño anual individual de cada operario. |  |
| 8.2.5 | ¿Existe un registro personal BBS mantenido para cada operador del almacén, con las observaciones sobre sus habilidades conductuales? |  | Compruebe los registros de formación. Cualquier persona contratada más de tres meses tiene que estar completamente formado. Otros tienen que ser incluidos en el programa. Debe incluirse comentarios. Esta pregunta también es aplicable para los subcontratistas completamente integrados (conductores). |  |
| 8.3 | BBS: Resultados, análisis y seguimiento. |  | **BBS: Resultados, análisis y seguimiento.** |  |
| 8.3.1 | ¿Son los resultados individuales del programa BBS comentados con cada operario del almacén, acordando acciones preventivas, documentándolas e implementándolas? |  | Comprobar la formación y los registros individuales de los operarios de almacén. Preguntar a los operarios (y subcontratistas integrados) si han sido informados sobre los resultados de sus formaciones BBS y el seguimiento de estas. |  |
| 8.3.2. | ¿Están identificados y se miden anualmente los indicadores clave de desempeño (individuales y de grupo) … tales como?: |  | La empresa evaluada debe asegurarse que se hace una recogida anual de datos de indicadores claves de desempeño (KPIs) y los informes se incorporan en su sistema de gestión. Con el fin de puntuar esta pregunta positivamente, la empresa evaluada debe medir los siguientes indicadores clave de rendimiento para los empleados propios y operarios de almacén subcontratados. El programa ECTA RC y la presentación de informes de KPI - o un sistema equivalente - podría ser el punto de referencia para las empresas: Ref. <http://www.cefic.org/Responsible-Care/> or www.ecta.com |  |
| 8.3.2a | - ¿Número de accidentes con Tiempo Perdido y lesiones personales? |  | Debe incluirse lo ocurrido en la instalación tanto a operarios de almacén propios como subcontratados. Las lesiones y el tiempo perdido de los accidentes in itinere deben ser excluidos. |  |
| 8.3.2b | - ¿Índice de Lesiones con Tiempo Perdido |  | Lesiones con tiempo perdido se refiere a la ocurrencia de incidentes de trabajo que tuvo como resultado la incapacidad de un empleado a trabajar en la próxima jornada de trabajo completa. Índice de frecuencia con lesiones por tiempo perdido se refiere al número de este tipo de lesiones que se producen por año y por millón de horas trabajadas. Para efectos de cálculo, se supone que cada empleado trabaja 2.000 horas por año. Ejemplo: Una empresa tenía 2 incidentes con lesiones con tiempo perdido (LTI) en un año y tiene 3 empleados (6.000 horas trabajadas en el año).  El Índice de frecuencia de lesiones por tiempo perdido será: (2 incidentes con lesiones con tiempo perdido/ 6.000 horas trabajadas) x 1 millón de horas trabajadas = 333 LTI / millón de horas trabajadas " |  |
| 8.3.2c | - ¿Promedio de días de formación al año |  | Este KPI mide el número de días de formación de los empleados propios, (de oficina y personal de almacén) y cualquier empleado subcontratado por año, dividido por el número de empleados.   Realizar una comprobación cruzada con el programa de formación y los registros individuales de cada operador. |  |
| 8.3.2d | - ¿Estadísticas de accidentes/incidentes/derrames? |  | No hay indicaciones |  |
| 8.3.2e | - ¿Niveles de daños a los equipos del almacén (ej. Estanterías) y mercancía/ inventario? |  | No hay indicaciones |  |
| 8.3.3. | ¿Son los resultados y tendencias globales sobre todos los indicadores analizados y son identificadas las causas? |  | Evaluar los análisis de los registros de las observaciones |  |
| 8.3.4. | ¿Son estos resultados, las tendencias y los problemas reportados y discutidos con los operadores de almacén, a intervalos regulares? |  | Comprobar que los resultados y tendencias globales identificados en 8.3.3 se documentan como experiencia adquirida y se incluyen en la formación de refresco. |  |
| 8.3.5. | ¿Son los resultados y experiencias del programa BBS tenidos en cuenta en los programas de refresco de la formación? |  | Comprobar una implementación del proyecto con un plan de implementación documentado y actualizado. Comprobar si las observaciones y sus resultados son archivados, reportados a los operarios/clientes, analizados y utilizados por la empresa con el fin de aplicar acciones correctoras y de mejora. |  |
| 9. | Protección en el almacenamiento |  | Protección en el almacenamiento |  |
| 9.1 | Se ha elaborado e implantado un plan de protección para el almacenamiento proporcional a los riesgos existentes ya sea de acuerdo con la legislación aplicable o mediante la aplicación de las mejores prácticas? |  | El Plan de protección debe ser el resultado de la evaluación de riesgos de protección llevada a cabo en el cuestionario Core.  Comprobar en operaciones recientes si se están almacenando/transportando mercancías peligrosas. Para mercancías peligrosas el proveedor logístico/almacén deberá desarrollar e implementar un plan de protección como parte de las mejores prácticas. Además de esto, se aconseja también añadir alimentos/ sustancias farmacéuticas y las mercancías destinadas a los EE.UU. en la lista. La lista de mercancías peligrosas es sólo indicativa, y se pueden efectuar adiciones cuando se entienda que se producen cambios significativos y si se considera necesario. |  |
| 9.2 | Las puertas de los almacenes, ¿están cerradas y bloqueadas para prevenir accesos no autorizados en momentos sin actividad? |  |  |  |
| 9.3 | Las visitas externas a la instalación, ¿deben firmar al llegar y al marcharse? |  | El evaluador debe ser requerido a firmar durante la evaluación. |  |
| 9.4 | ¿Las visitas están acompañadas? |  | Buscar un procedimiento que requiera que las visitas sean acompañadas. Comprobar registros de visitas pasadas. |  |
| 9.5 | ¿Se provee a los operarios de ropa de trabajo corporativa? |  | La ropa de trabajo corporativa ayuda a comprobar que personas no autorizadas o personal externo (como mecánicos) están presentes en el almacén |  |
| 9.6 | Si el cliente u otras partes interesadas han requerido un sistema cerrado de televisión (CCTV), ¿se ha instalado? |  |  |  |
| 9.7 | ¿Los datos del CCTV se almacenan protegiéndolos de su pérdida o manipulación? |  |  |  |
| 9.8 | ¿El área de almacenamiento de datos del CCTV se ha protegido ante accesos no autorizados? |  |  |  |
| 9.9 | ¿Se ha señalizado claramente que hay cámaras de grabación en las zonas donde estén instaladas? |  |  |  |
| 9.10 | ¿Hay un sistema de comprobación para verificar que la posición de las cámaras se mantiene y que están operativas? |  |  |  |
| 9.11 | Si el cliente u otras partes interesadas lo han requerido, ¿se han instalado otros sistemas de control de protección? |  | El primer nivel de controles de protección consiste en puertas y portones cerrados y bloqueados (ver pregunta 9.2)  El segundo nivel (ejemplos avanzados) es el siguiente:  \* Barreras de luces infrarrojas: los rayos de luz infrarroja a varias alturas crean una valla. La alarma debe saltar cuando uno o varios rayos son interrumpidos. Esto es bien conocido por las películas de robos y espías. Puede ser usado también como un único rayo con un ojo receptor a distancia: cuando el rayo se interrumpe, la alarma salta. Usado para áreas de puertas/portones, frentes de ventanas, zonas que puedan escalarse...  \* Escáner de laser: principios parecidos a los de los rayos IR, el rayo láser sale de un lado hacia un ojo que está en el otro lado, si se interrumpe saltará la alarma. Puede ser usado para grandes distancias. Usado para áreas de puertas/portones, frentes de ventanas, zonas que puedan escalarse...  \* Alarma magnética: usada en puertas/ventanas/ portones...  \* Alarma de interrupción de continuidad de cable: muy usada para vallas y puertas. Se instala un cable bajo continuidad eléctrica la cual, si se interrumpe (p.ej. porque alguien corta el cable) hace saltar la alarma. Nota: Consultar las guías "Guidelines for the security of the transport of dangerous goods by road", Anexo 1, Áreas de almacenamiento temporal: <https://cefic.org/library-item/guidelines-for-the-security-of-the-transport-of-dangerous-goods-by-road> |  |
| 9.12 | ¿Existe un procedimiento para identificar si los productos almacenados han sido forzados(manipulados), y/o perdidos? |  | Buscar los resultados en el inventario anual. Este problema también puede estar cubierto además por las inspecciones periódicas de los productos almacenados, en parte dando instrucciones claras al personal operativo para que notifique si observa producto en cualquier momento durante su estancia en las instalaciones de almacenamiento. Circuito Cerrado de TV, controles aleatorios. |  |
| 9.13 | Son las discrepancias en los precintos investigadas, el embarque rechazado si es necesario, el personal de seguridad notificado y un extremo cuidado tenido en cuenta si hay evidencia de roturas de precintos? |  | Comprobar las prácticas de precintado mientras se entrevista a los conductores y se verifican las instrucciones. Revisar el procedimiento de precintado y los precintos con numeración única que deben ser registrados en la documentación de transporte. Especialmente, buscar evidencias de discrepancias de precintado en las entradas se registran y se toman acciones. |  |
| 9.14 | ¿Las instalaciones tienen una adecuada iluminación de seguridad? |  | Hay dos aspectos en esta pregunta:  El primero: ¿están las instalaciones bien iluminadas desde el punto de vista de la protección? Esta es una recomendación para dar una protección adecuada a mercancías peligrosas. Segundo: ¿se mantiene la iluminación?  El evaluador debe buscar en registros de rondas de comprobación que la iluminación funciona correctamente; estos chequeos deben hacerse como mucho cada trimestre. El evaluador también preguntará por registros de mantenimiento del sistema de iluminación (las luminarias deben estar limpias y cualquier bombilla defectuosa ser cambiada) con una frecuencia mínima anual. |  |
| 10. | Procedimientos operacionales y relación con el cliente |  | **Procedimientos operacionales y relación con el cliente** |  |
| 10.1. | Instrucciones y prácticas operacionales del emplazamiento |  | **Instrucciones y prácticas operacionales del emplazamiento** |  |
| 10.1.1. | ¿El almacén dispone de todas las licencias de actividad y engloban todas las actividades que se llevan a cabo? |  | El evaluador lo comprobará cruzándolo con el PAD |  |
| 10.1.2. | ¿Están todos los procesos definidos en el alcance del almacén recogidos en procedimientos operacionales escritos? |  | Verificar si existen procedimientos para todas las actividades llevadas a cabo en el almacén y las descritas en las licencias. Comprobar si las prescripciones de los procedimientos se siguen totalmente en la práctica diaria y si esas actividades son supervisadas satisfactoriamente. |  |
| 10.1.3. | ¿Hay un sistema documentado en el centro para registrar e investigar las no conformidades, tal como se indica en 5.1.2 / 3, y es de aplicación para servicios específicos de almacenamiento como envasado/recepción, desembalado, discrepancias en el precinto...? |  | Esta pregunta debe ser vista en combinación con la 5.1.2/3 y sólo puntuarla positivamente si hay un sistema documentado para el registro e investigación, dejando claro qué es una no conformidad, quién debe informar, cómo y a quién, quién debe investigar y el proceso de seguimiento y cierre de las acciones correctivas. |  |
| 10.1.4. | ¿Existen procedimientos exhaustivos, incluidos los requisitos de permiso de trabajo y de señalización de la zona de trabajo, para garantizar la seguridad y evitar la exposición a materiales peligrosos, para las operaciones no rutinarias y de alto riesgo, tales como: |  | Comprobar para cada permiso de trabajo o procedimiento si los requerimientos están claramente identificados. Chequear si el sistema de permisos de trabajo o procedimientos están implementados:  - Chequeando el archivo de permisos de trabajo de los últimos 12 meses  - Chequeando en detalle unos pocos permisos de trabajo recientes (están todos firmados y fechados, están listados los EPIs necesarios, ...)  - Chequeando si los requerimientos de los procedimientos de permisos de trabajo son entendidos por el personal responsable  - Chequeando la autoridad principal para aprobar Los procedimientos de los permisos de trabajo deberían aplicarse tanto al trabajo realizado por personal propio como al trabajo realizado por contratistas y debería aplicarse a aquellos trabajos que no forman parte de la actividad principal/normal en esa área |  |
| 10.1.4a | - ¿Entrada en espacios confinados? |  | La entrada en recintos confinados se refiere a la entrada en espacios en los que hay riesgo de asfixia o envenenamiento por falta de ventilación (por ejemplo, la entrada en tanques/depósitos) Este tipo de actividad requiere de permiso de trabajo. Indicar N/A solamente si no hay espacios confinados en la instalación. Asegúrese también que un vigilante exterior esté presente durante la entrada. |  |
| 10.1.4b | - ¿Rotura de contención (bombas, compresores, líneas)? |  | Rotura de contención se refiere al desmontaje de piezas de equipo como por ejemplo bombas, válvulas, etc., que pueden contener producto. Esta actividad puede estar cubierta por el procedimiento operativo y una adecuada formación del personal. |  |
| 10.1.4c | - ¿Trabajos en caliente? |  | El trabajo en caliente se refiere a los trabajos que impliquen el uso de fuentes de energía calientes (por ejemplo, soldadura) y es dependiente de la zona donde se está realizando el trabajo (por ejemplo, zona inflamable). |  |
| 10.1.4d | - ¿Trabajos en circuitos o equipos eléctricos? |  | Aplicable en equipos eléctricos que trabajan por encima de las siguientes tensiones: 50 voltios CA y 120 voltios CD, o los límites exigidos por la legislación local (lo que sea más estricto). Debe haber un procedimiento de señalización y bloqueo de equipos en el centro para que el equipo bajo mantenimiento no se pueda conectar |  |
| 10.1.5. | ¿Hay evidencias de que el personal que trabaja en las actividades relacionadas está formado adecuadamente? |  | Las personas involucradas en las actividades anteriores deben haber recibido una formación adecuada en el uso de los equipos especificados, incluyendo el uso de equipos de protección personal (EPI). Verificar registros y preguntar a la plantilla involucrada directamente. |  |
| 10.1.6. | ¿Son almacenadas las botellas de gas en un lugar seguro antes/durante/después de su uso? |  | Las botellas vacías y llenas tienen que ser segregadas y protegidas de las inclemencias meteorológicas en casos extremos. También las de oxígeno y acetileno deben ser segregadas cuando no se están usando. |  |
| 10.1.7. | ¿Existen también procedimientos completos / instrucciones para las siguientes operaciones?: |  | El auditor debería buscar procedimientos operativos y registros de formación de empleados que desarrollen las siguientes operaciones |  |
| 10.1.7a | - ¿Uso de nitrógeno? |  | El peligro del nitrógeno (si aplica, por ejemplo, durante soldaduras o llenados) tiene que ser descrito, así como las medidas preventivas a tomar cuando se trabaja con el gas |  |
| 10.1.7b | - ¿Trabajos en altura (basado en evaluación de riesgos) reflejando la jerarquía de los requisitos? |  | La Jerarquía es: No trabajar en alturas pero, si es necesario, aprovisionarse de una sujeción fija, aprovisionarse de una sujeción móvil y, por último, cualquier sistema anticaída. Busque una evaluación detallada de los riesgos, más controles y procedimientos que reflejan la jerarquía en la pregunta. Dir. 2001/45/EC. Consultar las guías "Best practice guidelines for safe working at height in the logistics supply chain" <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain> |  |
| 10.1.8. | ¿Existe un programa documentado para la inspección y mantenimiento preventivo de los siguientes elementos?: |  | Buscar evidencias documentadas en las que cualquier equipo (de los listados desde la a hasta la i debajo) sea usado en las instalaciones |  |
| 10.1.8a | - ¿Equipamiento del almacén? |  | La pregunta se refiere a Equipos de manejo de cargas, niveladores de muelles, estanterías y rampas móviles. Con respecto a las estanterías, debe haberse desarrollado e implementado un procedimiento de control y mantenimiento. Comprobar los registros de control y mantenimiento/reparaciones de acuerdo con la norma EN 15635 Almacenaje en. Estanterías Metálicas. Uso y Mantenimiento del Equipo de Almacenamiento.  El estado y los resultados de los controles y mantenimientos de las estanterías tienen que ser trazables. |  |
| 10.1.8b | - ¿Sistemas de alarma de emergencia (audibles y/o visuales)? |  | Por ejemplo sistemas que, cuando la alarma salta en el interior, simultáneamente hay señales luminosas/acústicas en el parte exterior de los edificios de almacenamiento. |  |
| 10.1.8c | - ¿Puertas contra incendios (con RF)? |  | No hay indicaciones |  |
| 10.1.8d | - ¿Sistema interior de iluminación, instalación eléctrica? |  | No hay indicaciones |  |
| 10.1.8e | - ¿Pararrayos y sistema de toma a tierra? |  | No hay indicaciones |  |
| 10.1.8f | - ¿Duchas de emergencia, lavaojos y elementos de primeros auxilios? |  | Comprobar que las fechas de caducidad/inspección de los equipos/consumibles no se hayan sobrepasado |  |
| 10.1.8g | - ¿Protección respiratoria? |  | Comprobar que las fechas de caducidad/inspección de los equipos/consumibles no se hayan sobrepasado |  |
| 10.1.8h | - ¿Dispositivos Anticaídas? |  | Consultar las guías "Best practice guidelines for safe working at height in the logistics supply chain" <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-for-safe-working-at-height-in-the-logistics-supply-chain> |  |
| 10.1.8.i | - ¿Instalaciones y equipos que manipulen pellets de plástico o eviten derrames? |  |  | M |
| 10.1.9 | ¿Están indicadas claramente las zonas de espera en los muelles y los conductores son visibles mediante el uso de ropa de alta visibilidad/retro reflectora? |  |  |  |
| 10.2. | Medio Ambiente |  | **Medio Ambiente** |  |
| 10.2.1 | En caso de que se manipulen gránulos (pellets) de plástico: |  | Esta subsección contiene requisitos generales para evitar la pérdida de pellets de plástico. Las secciones 12.3.3 sobre carga / descarga y 12.4.4 sobre embolsado / desembolsado / envasado contienen requisitos adicionales. |  |
| 10.2.1.1 | ¿La empresa cuenta con instalaciones y equipos adecuados para cumplir con el plan de minimización de riesgos? |  | El equipo deberá estar alineado con el requisito de la pregunta 2.1.3 del cuestionario básico SQAS 2022.  Es una buena práctica desviar el agua de lluvia de los techos (no de los techos de silos) en líneas de alcantarillado separadas. Los techos de los silos pueden llenarse en exceso por error. Esto reducirá la cantidad de agua a filtrar. Esta es una recomendación; no es un requisito para ser calificado | M |
| 10.2.1.2 | ¿Existen instrucciones para prevenir y gestionar eficazmente cualquier posible derrame de pellets para garantizar que se minimice la posible pérdida de contención primaria? |  | Las instrucciones deben ser para empleados, conductores y subcontratistas que trabajen en el emplazamiento. | M |
| 10.2.1.3 | ¿Hay tours de limpieza en el lugar que incluyan inspecciones de rutina de los terrenos de la instalación y los alrededores del sitio con una frecuencia definida? |  | El evaluador inspeccionará el emplazamiento y las inmediaciones de este en las zonas identificadas por la empresa donde pueden ocurrir pérdidas. Consulte la pregunta SQAS 2022 Core 2.1.2 | M |
| 10.2.1.4 | ¿Las arquetas de inspección y los colectores de alcantarillado con filtros / tamices separadores de pellets están incluidos en las inspecciones de rutina? |  | El evaluador comprobará las arquetas de inspección si esto se puede hacer de una forma segura. Este es un control típico de las autoridades ambientales. | M |
| 10.2.1.5 | ¿Están documentados los tours de limpieza? |  | Los informes identificarán las áreas que no cumplen con la norma. | M |
| 10.2.1.6 | Cuando el inspector de la empresa detecta y registra derrames: |  | El evaluador comprobará los registros |  |
| 10.2.1.6.a | ¿Se toman acciones inmediatas para limpiarlos? |  |  | M |
| 10.2.1.6.b | ¿Se realizan controles después de las inspecciones de rutina para verificar la efectividad de la limpieza? |  |  | M |
| 10.2.1.7 | ¿Hay equipos de limpieza disponibles como:  • Escobas, recogedores, rastrillos, etc.,  • Aspiradoras industriales de alta capacidad para uso interior,  • Aspiradoras industriales portátiles para uso exterior,  • Bandejas recolectoras o trampas,  • Jarras de recolección de muestras de boca ancha o bolsas de polietileno,  • Cinta para reparar daños en bolsas o cajas,  • Contenedores de pellets de desecho,  • Kit de limpieza para caretillas elevadoras. |  | El evaluador comprobará que el equipo cumple con los requisitos de la pregunta 2.1.3 del cuestionario Core SQAS 2022. | M |
| 10.2.1.8 | ¿Los empleados tienen fácil acceso al equipo de limpieza? |  |  | M |
| 10.2.1.9 | ¿Se limpian los silos y tanques (cuerpos y tuberías) con herramientas de filtrado para retener el polvo? |  | De lo contrario, estos irán al colector de alcantarillado y seguramente pasarán por el tamiz de granulado. Ejemplos de herramientas de filtrado son los filtros calcetín. | M |
| 10.2.1.10 | ¿La recolección de residuos está separada y contenida en contenedores apropiados antes de la salida? |  | El material barrido del piso y los productos fuera de especificaciones deben separarse. Los desechos deben separarse de acuerdo con los requisitos legales en:   * madera / metal / cartón / papel * PE, PP, PET * PVC * Mezcla de residuos plásticos | M |
| 10.2.1.11 | ¿Los pallets vacíos están libres de pellets antes de la salida? |  |  | M |
| 10.2.1.12 | ¿Hay tamices en los desagües de alcantarillado para recoger los pellets y evitar que entren en el curso de agua? |  |  | M |
| 10.2.1.13 | ¿Existe un sistema de filtrado de agua para evitar que los pellets alcancen un curso de agua incluso en caso de tormenta? |  | Esta es una segunda contención para capturar los pellets | M |
| 10.2.1.14. | ¿Se limpian los tamices en los drenajes de alcantarillado con una frecuencia definida? |  | Esto es para asegurar que ningún pellet sea arrastrado por la lluvia. Los registros de la limpieza deben estar disponibles. | M |
| 10.2.1.15. | ¿El sistema de filtrado de agua indicado en 10.2.1.13, evita que los pellets lleguen al curso de agua en caso de lluvia excepcionalmente intensa? |  | “Lluvia intensa excepcional” es una lluvia esperada cada diez años. | M |
| **10.3** | Medición y gestión de emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) |  | **Medición y gestión de emisiones de gases de efecto invernadero (GEI)**  La guía **“Guide for Greenhouse Gas Emissions Accounting for Logistic Sites”** emitido por el Instituto Fraunhofer de Flujo de Materiales y Logística IML (enero de 2019) se utilizó como base para crear este cuestionario  [**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 inventario y una auditoría energética son obligatorios para todas las empresas de más de 250 empleados, de acuerdo con la Directiva Europea de Eficiencia Energética y la norma EN 16247. Esto incluye un programa de reducción de energía. Si la empresa cae en esta categoría, el auditor pedirá el último informe de la auditoría energética. |  |
| **10.3.1** | **Alcance 1: Medición de emisiones de combustible consumido** |  | Las emisiones de Alcance 1 incluyen las emisiones directas de los activos que son propiedad o están controlados por la empresa evaluada y son pagados por la empresa. Esto incluye la combustión de combustibles sólidos o líquidos comprados para producir energía, calor o vapor para su uso en equipos fijos o móviles (por ejemplo, carretillas elevadoras, grúas) y / o edificios asociados. |  |
| 10.3.1.1 | ¿Conoce la empresa el combustible consumido anualmente? |  | Por lo general, se consume diésel / gasolina / gas para hacer funcionar las carretillas elevadoras y las grúas. |  |
| 10.3.1.2 | ¿La empresa calculó las emisiones **TTW** del combustible consumido durante el último año usando la fórmula:  kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión de combustible TTW (kg CO2e / litros de combustible))? |  | La empresa utilizará factores de emisión de combustible de la **directriz del marco GLEC: "Marco del Consejo de Emisiones Logísticas Globales para la Contabilidad y Reportes de Emisiones Logísticas" última versión, Módulo 1**. El documento se puede descargar desde este enlace:[*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) Para cada tipo de combustible se pueden utilizar tres factores: **WTT, TTW y WTW**.  - **WTT (Well-to-Tank):** las emisiones de **WTT** consisten en todos los procesos entre la fuente de energía (el pozo) a través de las fases de extracción, procesamiento, almacenamiento y entrega de energía hasta el punto de uso (el tanque)  - **TTW (Tank-to-Wheel):** Son las emisiones de combustibles quemados para actividades de energía (la rueda).  - **WTW (Well-to-Wheel):** son emisiones del ciclo de vida completo del combustible y deben ser equivalentes a la suma de las emisiones **WTT y TTW**.  No se incluirá el combustible o el gas utilizado para la calefacción de las oficinas de la empresa. No obstante, se anima a la empresa a medir y reducir este consumo de energía, aunque no se tendrá en cuenta para la puntuación de la pregunta.  Para esta pregunta se debe utilizar **TTW** |  |
| **10.3.2** | **Alcance 2: Emisiones de la electricidad** |  | **Las emisiones de Alcance 2** son emisiones indirectas de la  producción y distribución de la electricidad, el calor y  el vapor comprado por la empresa evaluada para su uso en  sus propios sitios logísticos, vehículos eléctricos u otros  activo que requiere electricidad |  |
| 10.3.2.1 | ¿La empresa midió la electricidad comprada para su uso en el almacén, los vehículos eléctricos u otros activos de propiedad (incluidas las oficinas en el lugar) que requieren electricidad? |  | Por lo general, la electricidad se utiliza para las carretillas elevadoras eléctricas, las cámaras de temperatura controlada (refrigeradas y calentadas), la iluminación, las cintas transportadoras, máquinas envolvedoras, enfajadoras, enfardadoras y dispositivos de embalaje / re-embalaje.  No se incluirá la electricidad utilizada para la calefacción o refrigeración de las oficinas de la empresa. No obstante, se anima a la empresa a medir y reducir este consumo de energía, aunque no se tendrá en cuenta para la puntuación de la pregunta.  En el caso de que los paneles solares o cualquier otra fuente de electricidad (por ejemplo, generadores eólicos) estén conectados a la red eléctrica, también se puede utilizar la factura de la luz o un equipo de medición de electricidad para determinar la electricidad consumida.  Se recomienda registrar la cantidad de electricidad generada por estos dispositivos. |  |
| 10.3.2.2 | ¿La empresa calculó las **emisiones de la electricidad comprada WTT** requerida en 10.3.2.1 durante el año pasado con la fórmula:  kg CO2e = Σ (electricidad (kWh) × factor de emisión de electricidad (kg CO2e / kWh electricidad)) |  | **TTW** se considera cero para la electricidad, todas las emisiones están en las etapas **WTT** en el punto de uso.  Los factores de emisión a utilizar dependen del origen de la electricidad. **Las empresas deben recopilar factores de emisión de electricidad para los países o regiones donde se encuentran los sitios logísticos.**  Los factores de electricidad por país también se pueden obtener de la Agencia Internacional de Energía (IEA): <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (tarifa a pagar)  En ausencia de otros datos, se puede suponer un factor de electricidad promedio de la UE de 420 g CO2e / kWh (fuente: directriz marco GLEC). El uso de combinaciones de países individuales puede dar valores significativamente diferentes, especialmente en países con un suministro de electricidad altamente descarbonizado. |  |
| **10.3.3** | **Desglose de consumos energéticos** |  |  |  |
| 10.3.3.1 | ¿La empresa desglosa las emisiones de Alcance 1 y 2 considerando la fuente? |  | El desglose del consumo de energía ayuda a identificar las fuentes de posible reducción de energía.  Se puede utilizar la siguiente lista:   * Equipo móvil: se suelen utilizar carretillas elevadoras. Pueden funcionar con combustible o baterías. * Iluminación * Sistema de refrigeración o calefacción del producto almacenado * Sistemas de TI, oficinas, talleres, generadores: Si se subcontrata el sistema de TI, este ítem no aplica * Otras fuentes como estación de pesaje, envolvedoras, compactador de basura, etc.   La mayoría de los equipos mencionados consumen electricidad. Es necesaria la medición directa del consumo de energía de los equipos que pertenecen al mismo grupo (es decir, el sistema debe poder diferenciar la iluminación del consumo de calefacción, por ejemplo). No obstante, si no se dispone de la medición del equipo del grupo, el evaluador aceptará una estimación basada en el consumo de equipo individual. |  |
| **10.3.4** | **Alcance 3** |  | **Las emisiones de Alcance 3** son emisiones indirectas de la cadena de suministro de la empresa evaluada.  El Alcance 3 cubre:   * la producción y distribución de combustibles quemados en el Alcance 1 (WTT), las emisiones de transporte integradas en los bienes y servicios adquiridos, el uso del producto y el final de su vida útil. * Emisiones de los subcontratistas: el almacén principal puede subcontratar otros servicios. Como ejemplos:   + Almacenamiento en otro(s) almacén(es)   + Transporte por carretera   + Calefacción/refrigeración del equipo de transporte cargado   + etc. |  |
| 10.3.4.1 | ¿La empresa calculó las emisiones absolutas WTT del combustible consumido durante el último año usando la fórmula?  kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión de combustible WTT (kg CO2e / litros de combustible))? |  | El factor debe obtenerse de la guía "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" versión 2.0. Modulo 1: [*https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e*](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| 10.3.4.2 | En caso de que la empresa subcontrate otros servicios: ¿se calculan las emisiones WTW en kg de CO2e de la energía consumida? |  | Para calcular el consumo de energía se utilizarán las siguientes referencias:   * + Almacenamiento en otro(s) almacén(es): la(s) empresa(s) subcontratada(s) deberá(n) calcular las emisiones utilizando la metodología explicada en este cuestionario   + Transporte por carretera: la(s) empresa(s) subcontratada(s) deberá(n) calcular las emisiones utilizando la metodología explicada en el cuestionario SQAS 2022 TS, apartado 9.   + Calefacción/refrigeración del equipo de transporte cargado: la(s) empresa(s) subcontratada(s) debe(n) calcular las emisiones utilizando la metodología explicada en el cuestionario SQAS 2022 TC, sección 9. |  |
| **10.3.5** | **Cálculo de emisiones totales (Alcance 1, 2 y 3)** |  | La medición de las emisiones totales es necesaria porque tiene un impacto directo en el calentamiento global. |  |
| 10.3.5.1 | ¿Calculó la empresa las emisiones totales durante el año pasado sumando las emisiones de los alcances 1, 2 y 3? |  | Deberían añadirse las siguientes preguntas: 10.3.1.2 + 10.3.2.2 + 10.3.4.1 + 10.3.4.2 |  |
| **10.3.6** | **Cálculo de la intensidad de emisión** |  |  |  |
| 10.3.6.1 | ¿Calculó la empresa la intensidad de las emisiones durante el último año? |  | Intensidad de emisión (Kg CO2e / toneladas o unidades salientes) = Emisiones totales de la pregunta 10.3.5.1 / número de unidades salientes (toneladas o unidades)  La empresa elegirá el denominador del cálculo (toneladas o unidades). Pueden ser toneladas de producto o unidades transbordadas (por ejemplo, número de pallets) |  |
| **10.3.7** | **Consolidación y reporte de emisiones** |  |  |  |
|  | ¿La empresa consolida en un informe las emisiones totales anuales de la siguiente forma?   * Alcance 1 (pregunta 10.3.1.2) * Alcance 2 (pregunta 10.3.2.2) * Alcance 3 (pregunta 10.3.4.1 y 10.3.4.2 ) * Emisiones totales (pregunta 10.3.5.1) * Intensidad de emisión (pregunta 10.3.6.1) |  |  |  |
| **10.3.8** | **Reducción de emisiones.**  Definición de estrategia, objetivos y programa  **Las tres primeras preguntas de esta sección siguen una jerarquía: cada pregunta tiene un nivel de exigencia superior al anterior.** |  |  |  |
| 10.3.8.1 | ¿La empresa ha definido una **estrategia** para reducir sus emisiones de GEI, basada en las mediciones realizadas en 10.3.6.1? |  |  |  |
| 10.3.8.2 | ¿La empresa ha definido los **objetivos** para reducir su **intensidad de emisión**, en base a las mediciones realizadas en 10.3.6.1 en un programa plurianual? |  | El evaluador comprobará si la reducción está en consonancia con el objetivo indicado en la directriz de la pregunta 9 del cuestionario SQAS 2022 TS, Estrategia de movilidad sostenible e inteligente. |  |
| 10.3.8.3 | ¿Los **objetivos** incluyen una reducción de las **emisiones totales** calculadas en 10.3.5.1, en el programa plurianual? |  | El evaluador comprobará si la reducción está en línea con el objetivo indicado en la pregunta 9 del cuestionario SQAS 2022 TS, Estrategia de movilidad sostenible e inteligente. |  |
| 10.3.8.4 | ¿La empresa evaluada cuenta con un programa plurianual para alcanzar los objetivos mencionados en 10.3.8.2 o 10.3.8.3? |  | Para puntuar uno, el evaluador comprobará que existe un programa detallado con personas responsables y fechas de entrega. El programa incluirá pasos intermedios y seguimiento al menos una vez al año. |  |
| 11. | Procesos de pedidos y operaciones |  | **Procesos de pedidos y operaciones** |  |
| 11.1. | Planificación y Comunicación |  | **Planificación y Comunicación** |  |
| 11.1.1. | ¿Comunica la sección de planificación toda la información relevante y las instrucciones aplicables a los operarios del almacén, incluyendo pero no limitándose a?: |  | Tiene que quedar claro (procedimiento y/u otro tipo de documentación) que la información relevante de cada pedido es comunicada. Comprobar varios ejemplos |  |
| 11.1.1.a | - ¿Cualquier EPI adicional que deba ser usado? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.1.1.b | - ¿Alguna instrucción adicional de almacenamiento (incluyendo la altura de apilamiento? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.1.1.c | - ¿Ubicación de almacenamiento designada? |  | El lugar de almacenamiento puede ser detallado por la orden o bien elegido por el operario (si el procedimiento lo permite). En ambos casos, el lugar de almacenamiento tiene que ser detallado en el sistema de seguimiento del almacén |  |
| 11.1.1.d | - ¿Requisitos del cliente relacionados con los pedidos del almacén? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.1.2 | ¿Se utiliza el documento SULID para recoger información sobre las condiciones de seguridad y salud del centro y es comunicado a los transportistas que descargan en el centro? |  | Comprueba la guía "Best Practice Guidelines for Safe (un) loading of Road Freight Vehicles, Sección 8". Los documentos SULID se pueden encontrar en:  <https://cefic.org/guidance/transport-and-logistics/sulid-site-unloading-document/> |  |
| 11.2. | Operaciones |  | **Operaciones** |  |
| 11.2.1. | **Instrucciones operacionales** |  | **Instrucciones operacionales** Se entiende que muchas actividades operacionales se realizan con una interfaz con otros, por ejemplo, recogidas o entregas de los conductores. Las instrucciones a los operadores deben estar en línea con las Guías "Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles". |  |
| 11.2.1.1. | ¿Existen procedimientos completos / instrucciones a los operarios sobre las prácticas seguras de carga / descarga a seguir? |  | Procedimientos completos/instrucciones a los operadores deben existir para todas las actividades de carga/descarga. El vínculo con la evaluación de riesgos debe ser obvio. Los operadores deben ser entrevistados acerca de estos procedimientos y ser observados durante su trabajo. También los operadores temporales deben incluirse. |  |
| 11.2.1.2. | ¿Existe un procedimiento para asegurar que el peso máximo bruto del vehículo no se supera durante toda la jornada? |  | La principal responsabilidad de la compañía de transporte/el conductor es asegurarse de que no se sobrepase los pesos brutos máximos por vehículo / eje, teniendo en cuenta los pasos intermodales del viaje. Sin embargo, es posible que los proveedores hayan indicado al almacén que lleve a cabo unos determinados controles de peso máximo autorizado. Verificar si se han elaborado todas las instrucciones y, si es así, que se han tomado las medidas adecuadas de control. |  |
| 11.2.1.3. | ¿Hay procedimientos para comprobar la sujeción de la carga? |  | Las instrucciones tienen que cubrir los métodos preferentes para proteger la mercancía paletizada, octavines o sacas y tienen que especificar también el uso de anclajes. Norma Europea EN 12195-1 |  |
| 11.2.1.4. | Hay condiciones claramente establecidas de descarga de contenedores o camiones, con respecto a: |  | Ver el contenido de un procedimiento escrito. Dar una puntuación para cada ítem (a - c) mencionado cuando esté claramente especificado en el procedimiento/evaluación de riesgos e implantado en la práctica. |  |
| 11.2.1.4a | - ¿Condiciones meteorológicas? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.4b | - ¿Requisitos de la descarga (temperatura, presión, tiempo…)? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.4c | - ¿Compartimentos fumigados? |  | Debe quedar claro que cualquier contenedor sospechoso debe ser comprobado contra humos tóxicos antes de abrirlo. Consulte los códigos ADR / RID / IMDG capítulo 5.5 Disposiciones especiales aplicables a las unidades de transporte fumigados (ONU 3359).   Para los envases que contengan mercancías peligrosas donde aplique la disposición especial CV 36 consulte el capítulo 7.5 ADR |  |
| 11.2.1.5. | ¿El almacén usa una lista de comprobación antes de la carga de vehículos y/o contenedores? |  | Específicamente con respecto a la clasificación de mercancías ADR es esencial asegurarse de que se llevan a cabo los chequeos de puntos críticos antes y después de la carga para asegurarse de que los requisitos mínimos del ADR se han satisfecho. Verifique si tales chequeos antes/después de la carga se llevan a cabo. |  |
| 11.2.1.6 | ¿La lista de comprobación previa a la carga incluye las siguientes verificaciones?: |  | Debe haber un procedimiento por escrito de lista de comprobación previa a la carga. Dar una puntuación para cada ítem (a - i) mencionado cuando esté claramente especificado en el procedimiento e implementado en la práctica. |  |
| 11.2.1.6a | - ¿Las tractoras / remolques / contenedores tienen licencia para llevar el producto (s) que se va a cargar? |  | A través de documento de entrada. |  |
| 11.2.1.6b | - ¿El conductor posee la licencia para conducir el vehículo con el producto(s) que se va a cargar? |  | Los carnés ADR deben ser comprobados |  |
| 11.2.1.6c | - ¿El vehículo muestra algún defecto visual aparente? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.6d | - ¿Inspección del compartimento de carga para comprobar limpieza y posibles riesgos (ej. clavos)? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.6e | - ¿El conductor ha sido informado de normas pertinentes del centro, instrucciones de seguridad y procedimientos de emergencia que le afecten durante su estancia en el almacén? |  | Los conductores deben ser informados de acuerdo con "Guía de mejores prácticas para la carga/descarga segura de vehículos de transporte de mercancías por carretera" y sólo se les permitirá estar en las áreas de espera dedicadas. Una manera de informarles es informando a la dirección de la empresa de transporte usando la metodología SULID |  |
| 11.2.1.6f | - ¿Inspección visual de la limpieza de las cisternas, válvulas, mangueras? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.6g | - ¿Correcta conexión de las mangueras y las válvulas de operación? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.6h | - ¿Operaciones seguras de cualquier equipo de transferencia? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.6i | - ¿Responsabilidades y prácticas seguras en la toma de muestras? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.7 | ¿Son todos los vehículos/ contenedores chequeados después de la carga respecto a: |  | Dar una puntuación para cada ítem mencionado (a - d) cuando esté claramente especificado en el procedimiento y aplique en la práctica. |  |
| 11.2.1.7a | - ¿Correcto sellado, marcado y etiquetado, si se requiere? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.7b | - ¿Correcta estiba y sujeción de la carga? |  |  |  |
| 11.2.1.7c | - ¿Puertas y twist-locks de contenedores cerrados? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.7d | - ¿Compatibilidad y segregación de productos? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.8. | Está todo el personal operativo que participa en la estiba y sujeción de la carga, formado en las técnicas apropiadas para la sujeción de los productos envasados​​? |  | Compruebe los registros de formación y desempeño de los operadores. Compruebe también los informes de no conformidad en relación con la sujeción de cargas. |  |
| 11.2.1.9 | ¿Contienen los procedimientos del almacén instrucciones detalladas respecto a los siguientes aspectos y han sido implantadas? |  | Dar una puntuación para cada ítem mencionado (a - i) cuando esté claramente especificado en el procedimiento, de acuerdo con la evaluación del riesgo y que aplique en la práctica. |  |
| 11.2.1.9a | - ¿El control de inventario de manera regular? |  | "Control de inventario" significa realizar un ciclo de conteo para comprobar la reserva física de material con la reserva teórica o lógica. |  |
| 11.2.1.9b | - ¿Información sobre caducidad del producto y rotación de stock? |  | Este procedimiento debería estar de acuerdo con los requerimientos de los clientes y/o características de los productos tales como la descomposición de los plásticos, polimerización, corrosión de bidones, … |  |
| 11.2.1.9c | - ¿Los requisitos legales sobre etiquetado para envasado y transporte? |  | Los procedimientos deberían estar de acuerdo con la Dir. 1272/2008 y los requisitos de cualquier modo de transporte aplicable (ADR, IMDG…). El evaluador debe comprobar aleatoriamente si el producto almacenado está correctamente etiquetado. |  |
| 11.2.1.9d | - ¿Notificar a clientes y otros organismos encargados de hacer cumplir la ley en caso de detectar o sospechar anomalías o actividades ilegales? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.9e | - ¿Notificar a los clientes afectados de cualquier irregularidad que pudiera ocurrir? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.9f | - ¿Uso de teléfono móvil en el almacén? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.9g | - ¿Antes de la carga, la comprobación de que el vehículo está equipado con el equipo necesario (mercancías ADR)? |  | Consultar capítulo 8.1 del ADR |  |
| 11.2.1.9h | - ¿Prevención de movimientos incontrolados del vehículo (por ejemplo. Poniendo calzos)? |  | No hay indicaciones |  |
| 11.2.1.9i | - ¿El uso de un sistema de apoyo para sustituir la tractora durante la carga y descarga (por ejemplo, "pata de elefante".)? |  | Solamente aplicable en caso de desacoplamiento en el centro y recogida de trailers precargados. |  |
| 11.3. | Administración |  | **Administración** |  |
| 11.3.1. | **Control de registros** |  |  |  |
| 11.3.1.1. | ¿Están definidos los requisitos de mantenimiento de registros y se comprueba el cumplimiento con regularidad? |  | Los requisitos legales y de los clientes deben cumplirse y se debe garantizar la trazabilidad completa. La empresa debe definir el tiempo de mantenimiento de registros. El evaluador debe llevar a cabo un ejercicio de trazabilidad, o debe pedir pruebas de que éstas se lleven a cabo, por ejemplo, a través de las auditorías internas |  |
| 12. | Tipos específicos de actividades de almacenamiento |  | Tipos específicos de actividades de almacenamiento |  |
| 12.1. | Servicios de traslados/lanzadera |  | **Servicios de traslados/lanzadera** |  |
|  | Las siguientes preguntas deberán ser contestadas adicionalmente si el servicio de traslados/lanzadera se encuentra operativo, en caso contrario las casillas se marcarán con N/A. |  | Un servicio de traslado/lanzadera proporciona transporte y almacenamiento para un dueño de materias primas, productos intermedios, a granel y productos envasados ​​(por lo general el fabricante) que no los almacena en las instalaciones de la planta de fabricación. |  |
| 12.1.1. | ¿Tienen los procedimientos claramente identificados la propiedad y las responsabilidades respecto al traspaso del riesgo desde el propietario al operador y viceversa en caso de que proceda? |  | La división de responsabilidades para una adecuada cobertura de seguros debe estar claramente documentada entre las partes, más particularmente en vista de la calidad del producto y posibles reclamaciones. |  |
| 12.1.2. | ¿Los operadores de transporte están evaluados a través de SQAS Transport Service o un sistema de evaluación equivalente? |  | Una evaluación de tercera parte de normas industriales es requerida para hacerlo viable. |  |
| 12.1.3. | ¿Está prohibido por el operador el uso del equipo de manipulación de materiales para el traslado (como las carretillas elevadoras y apiladores) en vías públicas? |  | Comprobar las instrucciones de trabajo y entrevistar a operarios. Las operaciones portuarias serán diferentes respecto a las normas de tráfico habituales. Las carretillas elevadoras y los apiladores están permitidas en algunas áreas de las vías públicas de los puertos. |  |
| 12.1.4.a | - ¿Los remolques/vehículos utilizados para los servicios de lanzadera, ¿están aprobados de acuerdo con la legislación local para usarlos en vía pública? |  | También, si los vehículos lanzadera no se utilizan en la vía pública tienen que estar aprobados de acuerdo con la legislación local para la vía pública. En caso de movimientos de mercancías peligrosas todos los vehículos deben ser aprobados de acuerdo con la reglamentación ADR |  |
| 12.1.4.b | ¿Los conductores utilizados el servicio lanzadera cumplen con los requisitos legales? |  | También, si los vehículos lanzadera no se utilizan en la vía pública los conductores deben tener un permiso de conducir válido para las vías públicas. En caso de mercancías peligrosas deben tener una licencia ADR válida para la clase(s) correspondiente (s). La empresa debe observar las fechas de caducidad y comprobar el permiso de conducir a intervalos regulares. La formación continua de acuerdo con el artículo 7 de la Directiva 2003/59/CE debe proporcionarse y los plazos para la finalización de la formación deberán ser supervisados por la empresa. |  |
| 12.2. | Operaciones de llenado y/o mezcla de productos líquidos (Bidones y/o GRG's) |  | **Operaciones de llenado y/o mezcla de productos líquidos (Bidones y/o GRG's)** |  |
|  |  |  | Las siguientes preguntas deberían preguntarse adicionalmente si se llenan o mezclan bidones/GRGs en el almacén; en cualquier otro caso las secciones deben marcarse N/A. Estas preguntas están específicamente relacionadas con el área de llenado/mezclado |  |
| 12.2.1. | **General** |  | **General** |  |
| 12.2.1.1 | ¿Se ha realizado una evaluación de riesgos para los riesgos específicos relacionados con los productos llenados o mezclados y todas las líneas de llenado y mezclado, incluyendo: |  |  |  |
| 12.2.1.1. a | Exceder los límites de exposición de productos peligrosos? Operaciones incluidas: llenado/ mezcla, conexión/desconexión, toma de muestras, la limpieza, etc. |  | Compruebe si se evalúan los límites de exposición requeridos por la legislación local y si hay pruebas de que estos no se exceden. Deben existir planes para reducir la exposición si se identifican lecturas excesivas. Se debe dar prioridad a las medidas técnicas y organizativas antes que al uso de los EPI |  |
| 12.2.1.1.b | Manipulación de productos carcinógenos, mutagénicos o tóxicos para la reproducción? |  | ¿Se mantienen registros de los operadores implicados en la manipulación de productos CMR?   Reglamento (UE) 109/2012 que modifica el REACH en lo relativo a las sustancias CMR |  |
| 12.2.1.1.c | compatibilidad de tuberías, mangueras y equipos auxiliares con los productos? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.1.1.d | mezcla accidental de productos incompatibles? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.1.2 | ¿El suelo está limpio, seco y libre de obstáculos? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.1.3. | ¿Las salidas de emergencia están claramente señalizadas en el área de llenado/mezcla, están accesibles y libre de obstáculos? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.1.4. | Cuando se realiza el llenado de los bidones/GRG directamente del depósito del vehículo, ¿se usa una instalación fija? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.1.5. | ¿Tiene el proceso de llenado y las áreas de almacenamiento una evaluación ATEX, han sido las zonas resultantes claramente identificadas en el centro y se ha elaborado un plan del centro y éste ha sido comunicado a todo el personal relevante? |  | Consultar las Directivas 98/24/EU, 2014/34 y 99/92/CE |  |
| 12.2.1.6. | Para el equipamiento que no está dedicado a una sustancia, ¿existe un procedimiento para la descontaminación y limpieza, después de las operaciones de llenado, para evitar la contaminación cruzada? |  | Para prevenir la contaminación cruzada, las líneas de llenado, bombas y colectores deben estar limpios. El procedimiento de limpieza escrito debe ser comprobado cruzándolo con los registros de la actividad de limpieza. Algunas veces, no se requerirá limpieza debido a que el equipamiento es dedicado o en la siguiente operación se va a llenar un producto compatible, en cual caso la pregunta se marcará como NO APLICABLE. |  |
| 12.2.2. | **Equipamiento** |  | **Equipamiento** |  |
| 12.2.2.1. | ¿Se toman medidas para mitigar los riesgos identificados en 12.2.1.1.a? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.2. | ¿Está el equipo de llenado en buenas condiciones y bien mantenido? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.3. | ¿Se utilizan mangueras dedicadas? |  | Mangueras dedicadas para cada (tipo de) producto. En caso afirmativo, comprobar si están claramente identificados o existen otras medidas para impedir la confusión o mezcla. |  |
| 12.2.2.4. | Las mangueras usadas, ¿se prueban anualmente, y son reparadas o reemplazadas, según sea necesario, y se mantienen los registros de todas estas operaciones? |  | Deben mostrar una clara etiqueta / marca para proporcionar trazabilidad |  |
| 12.2.2.5. | ¿Las cintas transportadoras están equipadas con pasarelas para permitir el cruce de forma segura para el operador? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.6. | Cuando el llenado se hace de forma automatizada, las máquinas de llenado están equipadas con: |  | La descripción técnica del equipo, certificados y la práctica deberían comprobarse |  |
| 12.2.2.6a | - un sistema para cerrar la línea de válvulas y detener la máquina de forma automática en caso de emergencia? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.6b | - Una protección contra el desbordamiento mediante detección de un alto nivel de líquido en el bidón, independiente de la báscula? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.6c | - líneas de retorno de vapor (y/o líneas de extracción) para capturar los vapores producidos al introducir el producto en el bidón y sacarlos fuera del área de llenado de bidones? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.6d | - Lanzas de llenado subsuperficiales para evitar la acumulación de electricidad estática y la formación de espuma de los líquidos? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.6e | - todas las piezas (ejemplo; tubos/mangueras/sellos) resistentes o compatibles con los productos que se manejan? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.7. | ¿El sistema de llenado incorpora un cierre automático accionado por la medida del producto llenado? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.8. | ¿Los sistemas de medición se calibran con regularidad? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.9. | Las líneas de carga y válvulas están identificadas de forma clara, fácil de leer y las marcas reflejan contenidos o número de línea? |  | Cada una de las líneas necesita tener una identificación positiva |  |
| 12.2.2.10. | Para productos inflamables: |  | Una adecuada descarga a tierra es esencial en el llenado de bidones con productos inflamables (clase I y II). Así, si se usan alambres y abrazaderas para fijar los bidones u otros envases, estos deben estar en buenas condiciones. Verificar si hay un sistema de alarma (ej.: señal de luz roja) disponible evitando que las operaciones de llenado comiencen si hay un fallo en la descarga a tierra. El mecanismo de descarga a tierra debe ser comprobado anualmente, verificar si se ha realizado y documentado. El mecanismo de descarga a tierra de vehículos puede ser conectado con la bomba de descarga, de forma que la bomba no operará a menos que el vehículo tenga una correcta descarga a tierra |  |
| 12.2.2.10a | - ¿Todo el equipo de llenado/mezclado, básculas, rodillos de bidones, bombas y depósitos están conectados a tierra? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.10b | - ¿Está el sistema de toma de tierra (mecanismo) en buenas condiciones? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.10c | - ¿Se prueba regularmente el sistema de toma de tierra? |  | Validar mediante certificados de prueba |  |
| 12.2.2.10d | - ¿Se incorpora al sistema de llenado un sistema de parada de seguridad mediante conexión a tierra? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.10e | - ¿La conductividad de la toma de tierra se mide para confirmar que la resistencia está dentro de límites aceptables y se registra a intervalos regulares? |  | Validar mediante certificados de prueba. La integridad del mecanismo de toma/descarga a tierra y su resistencia, la cual no debe de exceder de 10 ohmios, deben ser comprobadas anualmente y guardar los registros. |  |
| 12.2.2.11. | ¿Hay instalaciones para elevar bidones / sacos hacia los recipientes de mezclado y sin riesgo de lesiones? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.12. | En caso de emergencia, ¿puede el proceso de llenado/mezclado de bidones pararse inmediatamente mediante un sistema de parada de emergencia manual? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.13. | En caso de emergencia, ¿puede el proceso de llenado/mezcla de bidones pararse desde una posición segura? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.14. | ¿Hay disponible un sistema de alarma, de modo que un operario pueda pedir ayuda en caso de ser necesario? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.2.15. | ¿Hay duchas de emergencia cercanas a las áreas de trabajo y preparadas para su uso? |  | Dir 89/391/EU |  |
| 12.2.3. | **Medio Ambiente** |  | **Medio Ambiente** |  |
| 12.2.3.1. | ¿El suelo es impermeable en el área de llenado/mezcla? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.3.2. | ¿El área de llenado tiene un sistema de contención de derrames? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.3.3. | ¿Se desecha de forma segura cualquier material derramado? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.3.4. | ¿Se controla adecuadamente la exposición a los vapores del producto? |  | El área de bidones debe estar bien ventilada teniendo en cuenta los productos mezclados y unas condiciones de trabajo aceptables. En situaciones específicas (véase también el análisis de riesgos) un sistema de tratamiento de vapor puede ser necesario. |  |
| 12.2.3.5. | ¿La salida del respiradero de vapor está conectada, si procede, a una unidad de tratamiento del vapor? (Ejemplo: para ácidos, alcalinos y altamente tóxicos) |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.3.6. | ¿las áreas alrededor de las bombas, válvulas y accesorios están exentas de cualquier evidencia de fugas? |  | Los derrames accidentales pueden ocurrir pero deberían ser remediados tan pronto sea posible y el derrame debería ser contenido y limpiado inmediatamente. El auditor debe buscar la presencia de derrames repetidos, registros de mantenimiento, no conformidades relacionadas con derrames, entrevistar a los operarios |  |
| 12.2.3.7. | ¿El exterior del envase está limpio y libre de contaminación del producto? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.3.8. | ¿Existe un procedimiento para la manipulación de residuos generados en el área de actividades de llenado, se clasifican correctamente y son almacenados en envases adecuados, cumpliendo con la legislación aplicable? |  | Debido a las actividades de limpieza los productos pueden ser mezclados. La clasificación es importante, así como la selección de bidones de almacenamiento adecuados y su etiquetado. Verificar que el proceso está implantado. |  |
| 12.2.4. | **Tanques de almacenamiento a granel (incluido el almacenamiento de residuos)** |  | **Tanques de almacenamiento a granel (incluido el almacenamiento de residuos)** |  |
|  |  |  | Esto incluye el almacenamiento de líquidos que son requeridos para las operaciones de la planta y/o la flota, así como al almacenamiento intermedio a granel para clientes. El auditor debe completar esta sección a través de una inspección física y un chequeo de evidencias documentales (Ej. planos, especificaciones de compra, licencias, informes de inspección, certificados, etc., ...) |  |
| 12.2.4.1. | ¿Los depósitos están aprobados para las mercancías almacenadas y adecuadamente identificados e etiquetados? |  | El almacenamiento de mercancías en depósitos no adecuados puede desencadenar serios accidentes. Buscar certificados que demuestren la aprobación de los tanques utilizados. Comprobar las etiquetas sobre los tanques y tuberías. Alarmas de alto nivel, protección catódica, capacidad de contención del 110%... Un buen mantenimiento incluye la prevención de derrames, monitorización de estos acontecimientos, equipo antideflagrante... |  |
| 12.2.4.2. | Para los depósitos aéreos, ¿está el sistema de contención de derrames (por ejemplo, cubetos de retención) en buen estado y cumple con la legislación vigente? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.4.3. | ¿Se han instalados alarmas de alto nivel en los depósitos de almacenamiento y son periódicamente inspeccionadas / mantenidas? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.4.4. | ¿Hay alguna evidencia visible de que no se producen fugas o derrames (accesorios, bombas, tanques, válvulas)? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.4.5. | ¿La compañía lleva a cabo inspecciones periódicas del almacenamiento subterráneo de conformidad con la legislación vigente? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.5. | **Operaciones** |  | **Operaciones** |  |
| 12.2.5.1. | ¿Existe un procedimiento documentado para la mezcla y/o llenado por parte de operarios designados que incluya la especificación del envase correcto a ser usado, una inspección prellenada de limpieza e integridad? |  | Verifique si deben usarse embalajes certificados UN para sustancias o mezclas en caso de ser productos clasificados. Normalmente los bidones serán adquiridos ya sea por parte contratada o por el operador de almacén (subcontratados) y se entregarán directamente en el almacén. Es responsabilidad del operador asegurarse que los bidones son revisados ​​antes de su uso. Evaluar prácticas/responsabilidades y verificar la aplicación correcta. ADR capítulo 6. Los bidones/GRGs deben ser inspeccionados visualmente en busca de defectos antes del llenado. |  |
| 12.2.5.2 | ¿Se llenan los bidones con gas inerte antes del llenado, si así se requiere? |  | 12,2,5,2/7: El objetivo de estas preguntas es obtener una evaluación sólida de las operaciones que se dan en la práctica real. En concreto, la velocidad inicial en un llenado con productos peligrosos es esencial para evitar el riesgo potencial de acumulación de cargas electroestáticas. También es esencial que los cierres correctos se vuelvan a colocar en el embalaje original para evitar posibles fugas |  |
| 12.2.5.3 | ¿Se limita la velocidad inicial de líquido que entra en el bidón hasta que la boquilla de entrada esté bien cubierta? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.5.4 | ¿Está definido y controlado el grado máximo de llenado? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.5.5 | En el área de llenado ¿Hay ventilación o se ha instalado un sistema de tratamiento de vapor? |  | Debe disponerse de un sistema de tratamiento de vapor para eliminar los vapores. (Aspiración, ventilación, filtros de carbono, sistema de absorción, depurador). Debe haber un proceso implementado para evitar reacciones químicas no deseadas |  |
| 12.2.5.6 | Los tapones/cierres que se les quitan a los bidones, ¿son vueltos a poner en el mismo bidón después del llenado? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.5.7 | ¿Se utilizan cierres que cumplan el certificado de prueba UN/ recomendaciones de los fabricantes (torque)? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.5.8 | ¿Se utilizan y se aplican las etiquetas de seguridad de productos de acuerdo con los requisitos legales? |  | Comprobar una muestra de productos en bidones almacenados respecto la documentación (FDS). Consultar la legislación CLP: <http://echa.europa.eu/web/guest/regulations/clp/legislation> |  |
| 12.2.5.9 | ¿Se almacenan de manera apropiada y segura los bidones llenos? |  | 12,2,5,9/11: Comprobar durante la ronda de inspección en el área de llenado / mezcla. |  |
| 12.2.5.10 | ¿Se almacenan de manera apropiada y segura los bidones vacíos? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.5.11 | ¿Todos los recipientes de mezclado son estables y están bien afianzados? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.2.5.12 | ¿Hay un procedimiento para la eliminación legal de los embalajes? |  | Comprobar el procedimiento y su implementación |  |
| 12.2.5.13 | ¿Existe un procedimiento seguro de limpieza de la instalación de llenado? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.3. | Carga y/o descarga de sólidos a granel |  | **Carga y/o descarga de sólidos a granel** |  |
|  |  |  | Las siguientes preguntas deben preguntarse adicionalmente si el almacenamiento de gráneles sólidos en silos y las operaciones de (des)carga son también realizadas en el almacén, en cualquier otro caso las secciones deben marcarse como N/A |  |
| 12.3.1. | **Equipamiento** |  | **Equipamiento** |  |
| 12.3.1.1. | ¿Los silos están equipados con: |  |  |  |
| 12.3.1.1a | - ¿Boca de hombre incluyendo tapas con borde antigoteo? |  | Las bocas de hombre deben estar cubiertas por una tapa que esté provista de un borde que impida que la humedad entre en el silo. |  |
| 12.3.1.1b | - ¿Escalera de acceso / barandillas? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.3.1.1c | - ¿Respiraderos libres de "pájaros"? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.3.1.1d | - ¿Codos de gran radio? |  | Radios de curvatura largos son curvas con un radio mínimo de 10 a 12 veces el diámetro de la tubería. |  |
| 12.3.1.1e | - ¿Tuberías adecuadamente soportadas? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.3.1.1f | - ¿Válvulas de fondo con 4,10m de separación mínima? |  | No hay indicaciones |  |
| 12.3.1.2. | ¿Se ha instalado un medidor de nivel en cada silo? |  | Compruebe los silos y equipos. |  |
| 12.3.1.3. | ¿Están los ventiladores libres de aceite? |  | Compruebe los silos y equipos. |  |
| 12.3.1.4. | ¿Hay un filtro de aire en la entrada del ventilador? |  | Compruebe los silos y equipos. |  |
| 12.3.1.5. | ¿La temperatura máxima transmitida es de 60ºC? |  | Compruebe si se realiza una medición de la temperatura en la línea de transferencia y si existe un procedimiento. |  |
| 12.3.1.6. | ¿Se controlan la presión y velocidad transmitidas? |  | Compruebe si hay un procedimiento que cubra las condiciones de transferencia como la presión y la temperatura. |  |
| 12.3.1.7. | ¿Están protegidas todas las partes rotativas? |  | Compruebe que todos los equipos rotativos están cubiertos. |  |
| 12.3.1.8. | ¿Están definidos los requisitos de las mangueras de producto y son compatibles? |  | Compruebe si hay peticiones específicas de los clientes y si éstas se cumplen. |  |
| 12.3.1.9. | ¿Las mangueras flexibles utilizadas para carga/descarga están en buen estado y limpias? |  | Revise algunas mangueras de descarga. |  |
| 12.3.1.10. | ¿Todas las conexiones de entrada y salida están tapadas, claramente identificadas y en buen estado? |  | Una brida es equivalente a una tapa. Las Tapas son necesarias para evitar la entrada de polvo en las mangueras lo que puede tener un serio impacto en la calidad del producto. |  |
| 12.3.1.11. | La construcción de la salida de fondo, ¿hace que ningún producto residual se quede en el sistema? (Es decir, "pieza sin salida") |  | Compruebe los silos y equipos. |  |
| 12.3.1.12. | ¿Está el sistema de medición (báscula) calibrado de acuerdo con los requisitos legales? |  | Compruebe los registros de las pruebas. |  |
| 12.3.1.13. | ¿El equipamiento eléctrico está en buenas condiciones y bien mantenido? |  | Si el equipamiento eléctrico está correctamente clasificado dependerá de la clasificación por áreas según lo definido por las prácticas de diseño y los requisitos de las regulaciones. |  |
| 12.3.1.14. | ¿Están las uniones y abrazaderas de la conexión a tierra en buen estado? |  | Una adecuada descarga a tierra es esencial para la carga y descarga de vehículos. Así, si se usan alambres o abrazaderas/pinzas para fijar los vehículos, estas deben estar en buenas condiciones. Verificar si hay un sistema de alarma (señal de luz roja) disponible para prevenir que la operación haya empezado si hay un fallo de la toma de tierra. El mecanismo de puesta a tierra debe ser revisado anualmente. Compruebe si esto se lleva a cabo y está documentado. |  |
| 12.3.1.15. | ¿El equipo de puesta a tierra se prueba regularmente? |  | Compruebe procedimientos de descarga y las pruebas de que los sistemas de puesta a tierra son probados regularmente. |  |
| 12.3.1.16. | ¿Hay una conexión a tierra separada para cada silo hacia la red principal de toma a tierra? |  | Compruebe los silos y equipos. |  |
| 12.3.1.17. | ¿Se ha llevado a cabo una evaluación ATEX del proceso de llenado y las áreas de almacén, las zonas resultantes han sido claramente identificadas en las instalaciones y se ha desarrollado un plan y ha sido comunicado a todo el personal relevante? |  | Verificar documentos |  |
| 12.3.1.18. | ¿Son todos los componentes de los equipos transportadores (líneas transportadoras) utilizados en las áreas zonificadas adecuados y a prueba de explosión? |  | Comparar con los requisitos de las Fichas de Datos de Seguridad de los proveedores |  |
| 12.3.1.19. | ¿El equipo de lucha contra incendios cercano a la zona de carga y descarga tiene la suficiente capacidad? |  | Comprobar los permisos legales. La empresa evaluada también debe tener un sistema para llevar a cabo una prueba periódica de la capacidad requerida. |  |
| 12.3.1.20. | ¿Los botones de parada de emergencia están presentes, fácilmente accesibles y claramente identificados? |  | Comprobar la presencia de pulsadores de emergencia y señalización. El sistema debe detener el proceso de inmediato |  |
| 12.3.1.21. | ¿Hay disponible un sistema de alarma de forma que un operario puede solicitar ayuda si la necesita? |  | Comprobar la presencia de sistemas de alarma y el radio de disponibilidad |  |
| 12.3.1.22. | ¿Se prueban los pulsadores de emergencia con regularidad? |  | Comprueba el procedimiento, los registros y entrevista a los operadores |  |
| 12.3.1.23. | ¿Existen señalización de emergencia y es visible? |  | Comprobar durante la ronda de inspección |  |
| 12.3.2. | **Operaciones** |  | **Operaciones** entiende que muchas actividades operacionales se realizan con una interfaz a otros, por ejemplo, recogidas o entregas de los conductores. Las instrucciones a los operadores deben estar en línea con las guías "Best Practice Guidelines for Safe (Un)Loading of Road Freight Vehicles" |  |
| 12.3.2.1. | ¿Existe un procedimiento documentado para la carga y descarga de silos mediante operadores designados? |  | Verificar la documentación. Verificar si existen requerimientos específicos del cliente y si se han implementado adecuadamente. Comprobar si en la práctica se lleva a cabo la supervisión. |  |
| 12.3.2.2. | ¿Se garantiza que el conductor y/o el operador están controlando durante toda la operación de carga/descarga? |  | Verificar con procedimientos de carga. El conductor debe seguir las operaciones de carga desde un lugar seguro para evitar colisiones con carretillas elevadoras |  |
| 12.3.2.3. | ¿El silo de recepción y el vehículo son fácilmente visibles por parte del operario/conductor? |  | Comprobar procesos y disposiciones |  |
| 12.3.2.4 | ¿Existen procedimientos para asegurar que el producto correcto va en el silo correcto y que hay el suficiente espacio disponible? |  | Comprobar los equipos |  |
| 12.3.2.5 | ¿Los puntos de llenado están tapados y bloqueados y existe un procedimiento implantado para expedir las llaves para operarios de carga o conductores? |  | Para prevenir contaminación debe comprobarse si existe un procedimiento bien implementado para expedir las llaves de desbloqueo de las bocas de carga de un silo. |  |
| 12.3.2.6 | ¿Hay suficiente espacio libre alrededor de los silos para la maniobra del vehículo? |  | Los vehículos deben tener un acceso completamente libre hasta la puerta. Bajo ninguna circunstancia el vehículo tendrá que ir marcha atrás hasta la puerta. El área de descarga deberá tener el mejor acceso posible, el adecuado espacio de maniobra y la superficie plana. Durante la descarga los camiones necesitan aparcar en una zona cercana al silo/almacén (máximo 6 metros). Durante la descarga el remolque se inclinará para ayudar a la descarga (hasta la posición vertical). El área cercana al remolque inclinado debe estar libre por tanto de superficies superiores como red de tuberías o cableado eléctrico.  Consultar la guía "Best practice guidelines for safe tipping of silo trucks/trailers, silo containers and bag-in-box containers": <https://cefic.org/library-item/best-practice-guidelines-safe-tipping-silo-truck-strailers-silo-containers-bag-in-box-containers> |  |
| 12.3.2.7 | ¿Está bien pavimentada el área de carga/descarga? |  | Comprobar las condiciones de la superficie |  |
| 12.3.2.8 | ¿Hay suficiente espacio libre disponible para la elevación de camiones y contenedores (si se requiere)? |  | Compruebe que no hay obstáculos por encima de la zona de descarga.  Consultar la "Guía de mejores prácticas para el vaciado seguro de silos y contenedores bag in box" |  |
| 12.3.2.9 | ¿Hay un adecuado sistema de alcantarillado en el área de carga y descarga para permitir la recogida de las aguas de enjuague? |  | Comprobación in situ |  |
| 12.3.2.10 | ¿Hay una clara vía de evacuación desde la zona de carga/descarga al punto de reunión definido? |  | Comprobación in situ. El destino final de las personas que se evacúan debe estar definido en el plan de emergencia del centro |  |
| 12.3.2.11 | ¿El área de carga está protegida contra la contaminación de materiales extraños? |  | Verifique en el sitio. La contaminación puede ser agua de lluvia, arena, hojas, polvo, etc. |  |
| 12.3.2.12 | ¿Está disponible el suficiente equipo para subir y trabajar de forma segura a lo alto del silo? |  | Consultar las guías "Best practice guidelines for safe working at height in the logistics supply chain" |  |
| 12.3.2.13 | ¿Está el equipo mencionado en 12.3.2.12 limpio, bien mantenido y libre de obstrucciones? |  | Verificar el estado del equipo. |  |
| 12.3.2.14 | ¿La pasarela está construida para prevenir resbalones? |  | Verificar en el sitio. |  |
| 12.3.2.15 | ¿Las tuberías se inspeccionan regularmente, se mantienen y se registran dichas acciones? |  | No hay indicaciones. |  |
| 12.3.2.16 | ¿Los pórticos de carga y las tuberías están protegidos contra colisiones? |  | Esta protección puede ser diferente, como postes de protección, pórticos extraíbles, dispositivos de protección. |  |
| 12.3.2.17 | Los silos, las líneas de carga y las válvulas, ¿se identifican con claridad y es fácil leer las marcas/etiquetas que indican los contenidos y/o números de identificación? |  | Los silos deben estar claramente etiquetados y las tapas de descarga deberán ser bloqueadas para evitar errores de descarga. |  |
| 12.3.2.18 | Si aplica, están los silos y todo el equipamiento (tuberías, mangueras, bombas…) lo suficientemente limpios para evitar la contaminación cruzada? |  | Para prevenir la contaminación cruzada, silos, mangueras, las líneas de llenado, bombas y colectores deben estar limpios. El procedimiento de limpieza documentado debe ser comprobado cruzándolo con los registros de la actividad de limpieza. Algunas veces, no se requerirá limpieza debido a que el equipamiento es dedicado o en la siguiente operación se va a llenar un producto compatible, en cual caso la pregunta se marcará como NO APLICABLE. |  |
| 12.3.2.19 | ¿Las juntas de conexión están equipadas con dispositivos de seguridad para evitar su apertura a causa de vibraciones durante la transferencia del producto? |  | Chequear en las instalaciones |  |
| 12.3.2.20 | ¿Los procedimientos de carga/descarga están disponible y son conocidos por los operadores? |  | Compruebe en el lugar y entreviste a los operarios. Consultar la guía "Best practice guidelines for safe tipping of silo trucks/trailers, silo containers and bag-in-box containers" y la guía "Best Practice Guidelines for Safe (un) Loading of Road Freight Vehicles" |  |
| 12.3.2.21 | ¿Existen procedimientos para evitar la formación peligrosa de polvo? |  | Se deben llevar a cabo medidas preventivas para prevenir la acumulación de polímeros ligeros y polvo. Un óptimo orden y limpieza es esencial. Verifique si los procedimientos existen y se siguen para evitar riesgos potenciales. |  |
| 12.3.2.22 | ¿Se mantienen cerradas las bocas de inspección (de hombre) /escotillas cuando no están en uso? |  | Comprobar prácticas y procedimientos de descarga. Sólo se abrirán las bocas usadas en la descarga manteniendo las demás cerradas |  |
| 12.3.2.23 | ¿Los vehículos pueden abandonar fácilmente la zona de descarga por una emergencia? ¿La vía de evacuación está sin obstáculos? |  | Comprobar la ruta de conducción. Consultar la guía "Best Practice Guidelines for Safe (un) Loading of Road Freight Vehicles". Anexo 2 |  |
| 12.3.3. | **Medio ambiente** |  | **Medio ambiente** |  |
| 12.3.3.1. | ¿Se deshecha de forma segura cualquier material derramado? |  | Comprobar si hay un procedimiento de informe sobre derrames al cliente y el contrato de eliminación que surge de estos hechos. Este es un contrato con una tercera parte que se lleva el residuo. |  |
| 12.3.3.2. | El exterior del equipamiento de carga/descarga, ¿está limpio y libre de contaminación por parte del producto? |  |  |  |
| 12.3.3.3. | Donde se lleva a cabo la carga / descarga de pellets de plástico, ¿existe un procedimiento que requiera?: |  | El evaluador debe verificar los requisitos en las instrucciones / procedimientos de trabajo.  Además de eso, si estas operaciones tienen lugar durante la evaluación, el evaluador verificará que se cumplan los requisitos de las sub-preguntas. |  |
| 12.3.3.3.a. | - ¿Colocar una bandeja colectora o trampa debajo de la conexión, si la línea debe abrirse debido a un bloqueo del producto? |  | Es posible que se requieran conexiones entre mangueras y tuberías durante la transferencia / descarga / otras operaciones. El propósito de la bandeja colectora o similar es retener los pellets liberados. | M |
| 12.3.3.3.b | - ¿Se evita que las unidades de transporte a granel, que necesitan reposicionarse durante el proceso de carga, se muevan inesperadamente? |  | Las unidades de transporte que se cargan por gravedad (por ejemplo, debajo de un silo) pueden necesitar reposicionarse en el siguiente compartimiento de llenado o trampilla de llenado, cuando se llenan. Si, debido a una falta de comunicación entre el conductor y el cargador, el camión se mueve sin interrumpir el flujo de producto, se producirá un gran derrame (gránulos) en la parte superior del camión y en el piso del lugar de carga. Deben tomarse medidas para evitar malentendidos entre el conductor y el cargador y evitar el movimiento de la unidad de transporte. | M |
| 12.3.3.3.c | - ¿Dispositivos instalados para evitar el desbordamiento? |  | Se pueden utilizar cronómetros o válvulas dosificadoras volumétricas o cualquier otro dispositivo para optimizar la carga y evitar derrames | M |
| 12.3.3.3.d | - ¿Dispositivos instalados para evitar la emisión de polvo y el derrame de pellets desde la tubería de llenado o desde el tanque / camión a granel durante las operaciones de carga? |  | La emisión de polvo durante la carga se puede evitar o limitar colocando herramientas de conexión adicionales para cerrar el sistema de carga y / o mediante extracción de polvo.  Esta pregunta podría no ser aplicable. Consulte la pregunta de evaluación de riesgos para ver si existe este riesgo. | M |
| 12.3.3.3.e | ¿Se evita la emisión de polvo del silo durante la descarga a granel en el silo? |  | La emisión de polvo durante el llenado del silo / transferencia del producto debe evitarse o limitarse colocando filtros de polvo o extracción en los sistemas de ventilación del silo.  La aspiración de polvo es necesaria sobre todo cuando se manipula pellets en polvo o en copos. Para los granulados no es necesario. | M |
| 12.3.3.3.f | - ¿Antes de instalar las bolsas de revestimiento, los contenedores vacíos se inspeccionan cuidadosamente para identificar paredes interiores dañadas o pisos defectuosos que podrían romper dichas bolsas? |  | Esta pregunta no es aplicable si esta operación no se lleva a cabo dentro de los límites de la instalación / almacén que se está evaluando. | M |
| 12.3.3.3.g | - ¿Quitar los pellets derramados de la parte superior del camión / vagón cisterna / remolque / contenedor antes de salir del área de contención? |  | Los pellets residuales caerán al suelo a medida que las unidades de transporte se muevan fuera de la planta. | M |
| 12.3.3.3.h | - ¿Tienen las áreas de carga / descarga una superficie dura y lisa? |  | Si hay grietas o ranuras en la superficie de estas áreas (carga/descarga), los pellets que puedan quedar atrapados en el interior deben ser fáciles de eliminar mediante las operaciones normales de limpieza (aspiradora, barredora o sopladora). | M |
| 12.4. | Operaciones de embolsado y/ o desembolsado y/ o envasado de productos sólidos (sacos, big bags y/ u octavines) |  | **El embolsado** incluye operaciones en las que los productos sólidos a granel se envasan en sacos, big bags u octavines**. El desembolsado** implica la operación opuesta |  |
|  |  |  | Las siguientes preguntas deben ser realizadas adicionalmente si se realizan operaciones de envasado de sólidos en sacos, big bags, octavines o envases similares; en cualquier otro caso estas preguntas se marcarán como N/A. Comprobar todas las preguntas durante la ronda de inspección y mediante entrevistas con operarios. |  |
| 12.4.1. | **General** |  | **General** |  |
| 12.4.1.1. | ¿El área de envasado está protegida/cubierta contra inclemencias meteorológicas? |  | El evaluador comprobará con los operarios si éste es el único lugar donde se llevan a cabo estas operaciones |  |
| 12.4.1.2. | ¿El pavimento del área está limpio, seco y libre de obstáculos? |  |  |  |
| 12.4.1.3. | ¿Se han marcado correctamente las salidas de emergencia del área de envasado? ¿Están accesibles y libres de obstáculos? |  |  |  |
| 12.4.1.4. | Cuando el embolsado/envasado se hace directamente desde el vehículo a granel, ¿se realiza mediante una instalación fija? |  | El embolsado o envasado no debe hacerse nunca directamente sobre el vehículo sin el uso de una tolva/recipiente/máquina intermedia. |  |
| 12.4.1.5. | Si se ha identificado riesgo de atmósferas explosivas, ¿se ha evaluado ATEX el área de envasado, siendo identificadas claramente las zonas resultantes, se ha desarrollado un plan y ha sido comunicado al personal relevante? |  | Debe existir una zonificación de toda el área de almacenamiento de acuerdo con la evaluación ATEX. El evaluador debe preguntar por el documento de protección contra explosiones. Una evaluación ATEX será aplicable cuando el polvo pueda formar atmósferas explosivas; consultar la MSDS del producto para definir si aplica ATEX. |  |
| 12.4.2. | **Equipamiento** |  | **Equipamiento** |  |
| 12.4.2.1 | ¿Existe un programa de mantenimiento preventivo del equipamiento de envasado? |  | Comprobar registros del programa de mantenimiento. Comprobar que el equipamiento se encuentra en buen estado visual. |  |
| 12.4.2.2 | Si se requiere, ¿las líneas transportadoras están equipadas de pasarelas por donde puedan cruzar de forma segura los operarios? |  | Las líneas transportadoras cortas pueden no requerir pasarelas |  |
| 12.4.2.3 | ¿Se calibra periódicamente el sistema de pesado? |  |  |  |
| 12.4.2.4 | Para la manipulación de productos secos a granel, ¿existe un sistema de toma de tierra en buenas condiciones, probado periódicamente y se mide la conductividad para confirmar la resistencia respecto a límites aceptables, y se registra en intervalos regulares? |  | Una adecuada descarga a tierra es esencial para el manejo de productos en polvo o granulados. Así, si se usan alambres y abrazaderas para fijar los envases, estos deben estar en buenas condiciones. Verificar si se dispone de un procedimiento que incluya los requisitos del proceso de puesta a tierra. La integridad del sistema de puesta a tierra y su resistencia, que no debe exceder de 10 ohmios, debe ser comprobado anualmente y deben guardarse registros que así lo corroboren. Verificar si se hace y se documenta. |  |
| 12.4.2.5 | Las instalaciones de elevación de envases como big-bags o similares hacia las máquinas envasadoras, ¿se han tenido en cuenta en la evaluación de riesgos de la operación de envasado? |  |  |  |
| 12.4.2.6 | En caso de emergencia, ¿se puede parar inmediatamente la operación de envasado por medio de un botón de parada de emergencia? |  |  |  |
| 12.4.2.7 | ¿Existe un sistema de alarma en el área, mediante el cual un operario pueda pedir ayuda si la necesitara? |  | También se puede aceptar sistemas de comunicación como walkie-talkies |  |
| 12.4.3. | **Operaciones** |  | **Operaciones** |  |
| 12.4.3.1 | ¿Existe un procedimiento de envasado? |  |  |  |
| 12.4.3.2 | ¿Existe un procedimiento para comprobar que se ha seleccionado el correcto embalaje antes de comenzar el envasado? |  | Comprobar aspectos como tamaño de sacos/bolsas, uso de hojas de carga sin pallet… |  |
| 12.4.3.3 | ¿Se almacenan de forma segura los materiales de envasado vacíos? |  |  |  |
| 12.4.3.4 | ¿Existe un procedimiento que cumpla la legislación para el deshecho de residuos de embalaje clasificados y no clasificados? |  | Algunos embalajes están diseñados para un solo uso y después dan lugar a residuo. Otros están diseñados para reutilizarse o ser retornados a origen por lo cual no se considerarán residuo a menos que el propietario los clasifique como tal. Esto también incluye, por ejemplo, plástico de envoltura, bandas de plástico o acero... |  |
| 12.4.3.5 | Para equipamiento no dedicado a una sustancia, ¿existe un procedimiento para su descontaminación y limpieza, después de las operaciones de llenado, para evitar contaminación cruzada? |  | Para prevenir la contaminación cruzada, las líneas de llenado, bombas y colectores deben estar limpios. El procedimiento de limpieza documentado debe ser comprobado cruzándolo con los registros de la actividad de limpieza.  Algunas veces, no se requerirá limpieza debido a que el equipamiento es dedicado o en la siguiente operación se va a llenar un producto compatible, en cual caso la pregunta se marcará como NO APLICABLE. |  |
| 12.4.3.6 | ¿Las muestras de productos son trazables y almacenadas de forma segura? |  | Comprobar el procedimiento y su implementación |  |
| 12.4.4. | **Medio ambiente** |  | **Medio ambiente** |  |
| 12.4.4.1 | ¿Se deshecha cualquier derrame de forma segura? |  | Comprobar si hay un procedimiento de informe sobre derrames al cliente y el contrato de eliminación que surge de estos hechos. Este es un contrato con una tercera parte que se lleva el residuo. |  |
| 12.4.4.2 | El exterior del equipamiento de envasado, ¿está limpio y libre de derrames de producto? |  |  |  |
| 12.4.4.3 | Antes de cargar bolsas de pellets, ¿se inspeccionan cuidadosamente los remolques / contenedores vacíos para identificar paredes interiores dañadas o pisos defectuosos que podrían romper las bolsas y dañar el empaque? |  | El evaluador comprobará que esta inspección forma parte del procedimiento y preguntará a los operadores a cargo sobre las decisiones tomadas, en caso de que el remolque / contenedor se encuentre defectuoso. | M |
| 12.4.4.4 | Donde se lleva a cabo el embolsado o envasado de pellets o polímeros, ¿existe un procedimiento que requiera?: |  | El evaluador debe verificar estos requisitos en las instrucciones / procedimientos de trabajo.  Además, si estas operaciones tienen lugar durante la evaluación, el evaluador comprobará que se cumplen los requisitos de las sub-preguntas. |  |
| 12.4.4.4. a | - ¿Inspeccionar los pallets en busca de clavos que sobresalgan o tablas rotas? |  |  | M |
| 12.4.4.4. b | - ¿definir que hacer con bolsas/ Octavines con fugas? |  | Las bolsas/ octavines con fugas pueden ser:  - Reparado con cinta adhesiva y reprocesado o  - Reparado con cinta adhesiva y enviados a los clientes, si están de acuerdo en recibirlos | M |
| 12.4.4.4. c | - ¿limpiar periódicamente los pellets que se derraman durante el proceso de llenado? |  |  | M |
| 12.4.4.5 | Donde se lleva a cabo el desembolsado de pellets de plástico, ¿existe algún procedimiento que requiera la limpieza del equipo y el pavimento? |  | Esto es especialmente crítico cuando el desembolsado se realiza manualmente. Los derrames de plásticos deben manejarse de manera adecuada. Los pallets vacíos deben limpiarse para evitar el impacto ambiental. | M |
| **12.5.** | **Depósito de contenedores** |  | **Depósito de contenedores**:  Esta sección es aplicable cuando la evaluación SQAS tiene lugar en un depósito de contenedores o cuando un depósito de contenedores forma parte de un almacén. Los contenedores pueden estar a la espera de ser comprados, entregados o retirados según las necesidades de la empresa Este emplazamiento no realiza operaciones de desempaquetado o reempaquetado, sólo almacenamiento. El evaluador se deberá remitir a las directrices de Cefic/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Véase <https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance>  En caso de que se trate de un centro SEVESO, podrían aplicarse requisitos adicionales. |  |
| **12.5.1.** | **Operaciones generales** |  | **Operaciones generales** |  |
| 12.5.1.1. | Licencias y capacidad de almacenaje |  |  |  |
| 12.5.1.1.1. | ¿Tiene la empresa evaluada las licencias necesarias para almacenar unidades de transporte que contengan carga peligrosa? |  | También deben comprobarse todos los demás requisitos de las licencias, por ejemplo, las clases de carga peligrosa permitidas. |  |
| 12.5.1.1.2. | ¿Dispone la empresa evaluada de un procedimiento para comprobar que la capacidad de almacenamiento se ajusta a la licencia? |  |  |  |
| 12.5.1.2. | Registro de un producto in situ y control de entrada |  | Registro de un producto in situ y control de entrada |  |
| 12.5.1.2.1. | ¿Existe un procedimiento para evaluar, a su llegada, un producto que no haya sido almacenado previamente que, evalúe la manipulación segura de la unidad, incluyendo las licencias necesarias para almacenarlo y manipularlo? |  | El centro debe contar con un proceso estructurado para gestionar esta evaluación y con funciones predefinidas sobre quién está autorizado a aprobar dichas solicitudes de almacenamiento y manipulación (por ejemplo, el director o el gerente del centro) y a quién se debe consultar en el proceso (por ejemplo, el gerente de seguridad, medio ambiente y salud ocupacional o el consejero de seguridad de mercancías peligrosas).  El evaluador debe comprobar si existe un permiso válido para almacenar un producto no almacenado previamente. |  |
| 12.5.1.2.2. | Para el almacenamiento de los contenedores que transportan productos no registrados anteriormente en el sistema, ¿conoce la empresa la siguiente información?  - Ficha de Seguridad (preferiblemente en el idioma local del almacenamiento y/o en inglés)  - Peso bruto  - Tipo de unidad |  | El evaluador tomará una muestra de los últimos registros de unidades recibidas con productos nuevos y comprobará la información solicitada. |  |
| 12.5.1.2.3. | Cuando un contenedor llega a la terminal, ¿existe un sistema de comprobación y registro? |  |  |  |
| 12.5.1.2.3.a. | Comprobación técnica visual de las condiciones de la UTI (Unidad de Transporte Intermodal) de:   * fugas (unidad con fugas) * deformaciones visuales de la unidad de transporte   tipo de contenedor |  |  |  |
| 12.5.1.2.3.b. | Comprobación formal visual de las condiciones del contenedor de:   * el estado del contenedor (cargado/descargado/limpiado) * el correcto etiquetado y marcado según la legislación/reglamentación (ADR/IMDG) (véase la guía de esta pregunta) * precintos y números de precinto * número de contenedor * placa de datos |  | Debe prestarse especial atención al marcado y etiquetado durante el control de entrada, para evitar los errores típicos, que son los rótulos, marcas o etiquetas que:  - no sean visibles  - estén mal colocadas  - dañadas  - falten  - que estén incompletas  - sean incorrectas  La validez de las pruebas del equipo se registra en la placa de datos. Los sellos de los organismos de inspección deben ser visibles.  La placa de datos incluye información sobre el CSC (Convenio de Seguridad de los Contenedores). Esto abarca principalmente el estado del bastidor. También se incluyen los datos de las pruebas de la cisterna en caso de transporte de mercancías peligrosas.  Los contenedores suelen construirse a petición de los propietarios de los mismos por el fabricante. Todos los contenedores tienen que ser construidos en base a las normas ISO y CSC en su nivel básico para ser elegibles para el transporte internacional. Cualquier personalización del contenedor se construye sobre estas normas básicas. Una vez que el contenedor tiene su forma final, se clasifica según la ISO y se le asigna un número de identificación de contenedor. Este número debe figurar en la placa CSC del contenedor |  |
| 12.5.1.2.3.c. | ¿Condiciones especiales de almacenamiento de los clientes? |  | Los controles de presión y temperatura pueden ser exigidos por clientes específicos, por ejemplo, cuando se transportan gases |  |
| 12.5.1.3. | **Protección** |  |  |  |
| 12.5.1.3.1. | ¿Cumple el terminal los requisitos de protección específicos del cliente y/o del sector? |  | El control de acceso debe incluir, como mínimo, la comprobación física de los documentos de entrega con el pedido.  La(s) entrada(s) al centro deberá(n) estar dotada(s) de una puerta que se mantenga normalmente en posición cerrada  Otros requisitos de seguridad se encuentran en la sección 9 Protección en Almacenes |  |
| 12.5.1.4. | **Orden y limpieza** |  |  |  |
| 12.5.1.4.1. | Son el orden y limpieza aceptables? |  | Las buenas prácticas de orden y limpieza son una parte importante de las operaciones generales porque pueden reducir los riesgos en el lugar de trabajo, lo que resulta en un trabajo más seguro y mejor. Por otro lado, las prácticas de limpieza deficientes pueden tener graves consecuencias que den lugar a accidentes, daños en los equipos y contaminación.  El evaluador realizará las siguientes comprobaciones para puntuar positivamente esta pregunta:   * hay una visión sin obstáculos de los equipos y señales de seguridad * no hay equipos dañados * los pallets rotos deben eliminarse adecuadamente * los pallets (si están presentes) deben estar en lugares designados y alejados de las fuentes de ignición. Además, hay que tener en cuenta que el almacenamiento de pallets no aumenta la carga de fuego de los edificios, por ejemplo, apilándolos contra las paredes * la vegetación (hierba, arbustos, etc.) esté bajo control y se recorte regularmente * la superficie de la carretera/terminal en buen estado general (sin baches, obstáculos, grietas, etc.) |  |
| 12.5.1.5. | Competencia y formación |  |  |  |
| 12.5.1.5.1. | ¿Existe un programa documentado para la formación de los conductores/operadores de grúas, equipos rodantes y de elevación?? |  | Compruebe que los conductores de grúas, carretillas y otros equipos rodantes tienen un certificado específico. Esto podría ser un requisito legal.  Compruebe los registros de formación de los conductores/operadores seleccionados. Comprobar el registro de incidentes en los que la causa raíz se identificó como el comportamiento de los conductores y hubo una acción consecuente para reforzar el programa de formación |  |
| 12.5.1.6. | Comportamiento humano y comportamiento basado en seguridad (BBS) |  |  |  |
| 12.5.1.6.1. | ¿Están incluidos los conductores/operadores de grúas, equipos rodantes y de elevación en el programa BBS requerido por la sección 8 de este cuestionario? |  |  |  |
| 12.5.2. | **Almacenamiento de Contenedores** |  | **Almacenamiento de Contenedores** |  |
| 12.5.2.1. | Segregación |  |  |  |
| 12.5.2.1.1. | ¿Se aplica un plan de segregación al almacenar los contenedores? Esto debe incluir contenedores cargados, contenedores vacíos sin limpiar y contenedores vacíos limpios. |  | La separación de productos es indispensable para reducir el riesgo de interacción peligrosa entre los distintos productos en caso de derrame (por ejemplo, debido a una fuga o un incendio). Sin embargo, en el caso de los depósitos de contenedores cisterna o de cajas, el riesgo de interacción entre las mercancías es menor que en el caso de las mercancías envasadas en un almacén. En consecuencia, los requisitos de segregación en el almacenamiento de contenedores son menos estrictos que en los almacenes. No obstante, debe tenerse en cuenta la interacción entre las mercancías almacenadas, que crea una situación de peligro.  El plan de segregación final debe cumplir siempre, como mínimo, la normativa y los requisitos (locales) establecidos en el permiso.  Para conocer las medidas recomendadas, consulte el apartado 3.1 de la guía "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances".  Compruebe si existe un plan escrito y verifíquelo en el lugar |  |
| 12.5.2.1.2. | ¿Se incluyen las normas de segregación en el programa de formación? |  |  |  |
| 12.5.2.1.3. | ¿Son visibles las normas de segregación para los observadores externos? |  |  |  |
| 12.5.2.2. | Apilamiento de contenedores |  |  |  |
| 12.5.2.2.1. | ¿Está definida en un procedimiento escrito la altura máxima de apilamiento de los recipientes/contenedores de las cisternas y se hace cumplir? |  | Normalmente, la altura de apilamiento de los contenedores está regulada por la autorización de explotación.  El evaluador debe comprobar cómo se comparte esta información con el personal implicado y si se mantienen registros.  El evaluador también debe buscar el procedimiento escrito de la empresa que describa el proceso a seguir en relación con el almacenamiento/apilamiento de contenedores y comprobar que se sigue el procedimiento. Hay que tener en cuenta que las alturas de apilamiento (peso/altura máxima de apilamiento permitida) de los contenedores/depósitos varían debido a la configuración de los equipos. Debe tenerse en cuenta la información incluida en la homologación de seguridad CSC de los contenedores.  En la mayoría de las terminales existe la práctica de apilar en "bloque", lo que permite una mayor altura de apilado. Todos los puntos anteriores son relevantes para el apilamiento de varios equipos y deberían detallarse en un procedimiento.  Consulte el apartado 3.2. de las directrices de CEFIC/CETA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances" |  |
| 12.5.2.2.2. | ¿Existe un procedimiento que defina el apilamiento teniendo en cuenta las condiciones meteorológicas y el hecho de que los contenedores están cargados/descargados? |  | El apilamiento de equipos cargados y vacíos crea una dinámica diferente ante los cambios meteorológicos, por ejemplo, el viento. |  |
| 12.5.2.3. | Suelos |  |  |  |
| 12.5.2.3.1. | ¿Incluye el suelo donde se almacenan los contenedores al menos una capa impermeable para evitar que los posibles derrames escurran por el suelo/aguas subterráneas? |  | El asesor comprobará el permiso para ver si se incluyen requisitos específicos para el pavimento.  Como los contenedores suelen almacenarse en el suelo, es importante que haya un pavimento adecuado.  Si se produce un derrame de producto, las aguas subterráneas podrían contaminarse con efectos negativos para el medio ambiente y las personas.  La mayoría de los depósitos de contenedores tienen una superficie de ladrillos (unos 12 cm), luego una capa de gravilla (10-30 cm) y después una o más capas de hormigón como base de cimentación (20-60 cm).  Al menos una de las capas (normalmente la de hormigón) debe ser impermeable. El evaluador exigirá pruebas documentales de esta condición. |  |
| 12.5.2.3.2. | ¿Existe un procedimiento que exija la realización de rondas de inspección periódicas y documentadas para detectar suelos deficientes? |  | La frecuencia de las inspecciones será de tres meses como mínimo.  - Los baches o los suelos irregulares pueden provocar accidentes causados por los equipos de elevación y conducción, por ejemplo, si los equipos apiladores o los camiones chocan con los contenedores almacenados, o si las personas resbalan o tropiezan.  - El apilamiento de contenedores en un suelo irregular puede hacer que los contenedores se desplomen y caigan desde lo alto |  |
| **12.5.3.** | **Equipo** |  | **Equipo** |  |
| 12.5.3.1. | Selección de equipo y especificación |  |  |  |
| 12.5.3.1.1. | ¿Cumple el equipo de transporte y elevación de la terminal con los requisitos legales nacionales? |  | Por lo general, se emplean camiones de terminal, manipuladores de equipos vacíos, apiladores retráctiles y grúas. Compruebe que los equipos están protegidos contra el mal funcionamiento y la elevación de pesos excesivos, y que están equipados con luces de advertencia/alarmas acústicas durante el movimiento. Directiva de máquinas 2006/42/CE y modificación de la Directiva 2014/33/UE.  Para identificar los equipos a los que se refiere esta pregunta, consulte las directrices de Cefic/ECTA "Safe storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances", sección 4. |  |
| 12.5.3.2. | Inspección y mantenimiento de equipo |  |  |  |
| 12.5.3.2.1. | ¿Existe un programa de inspección reglamentario para las grúas y los equipos de transporte y elevación? |  | Todos los equipos usados deben someterse a una inspección periódica por parte de un inspector certificado o competente. Si los requisitos legales o las especificaciones del fabricante no indican lo contrario, el ciclo de pruebas recomendado es una vez al año. Deben documentarse la fecha, el nombre y la firma del inspector, así como los resultados del mantenimiento periódico |  |
| 12.5.3.2.2. | ¿Existe un programa documentado para el mantenimiento preventivo de las grúas y los equipos de transporte y elevación?? |  | Busque un programa de mantenimiento que exija que los equipos (propios o alquilados) sean revisados, ajustados y mantenidos adecuadamente para evitar el desgaste anormal y detectar los defectos antes de que causen accidentes o averías. Compruebe también en la práctica |  |
| 12.5.3.2.3. | ¿Hay una lista de comprobación diaria que cubra el estado del equipo? |  | Esto lo suelen llevar a cabo los conductores. |  |
| **12.5.4.** | **Operaciones con contenedores** |  | **Operaciones con contenedores** |  |
| 12.5.4.1. | Transporte interno y tráfico in situ |  |  |  |
| 12.5.4.1.1. | ¿Se gestiona adecuadamente el tráfico (señales, marcas viales, direcciones de flujo, límites de velocidad) y se hace cumplir? |  | Busque indicaciones, señales, instrucciones a los conductores y observe también la aplicación práctica de las mismas. |  |
| 12.5.4.1.2. | ¿Existe un sistema de control de entrada y circulación de vehículos en la terminal? |  | Compruebe el sistema interno que controla los movimientos de los vehículos dentro de la terminal. Vuelva a comprobar el movimiento de personas en la terminal, tal como se pide en la pregunta Core 2.4.1. |  |
| 12.5.4.1.3. | Hay instrucciones escritas para: |  |  |  |
| 12.5.4.1.3.a. | ¿el personal de la terminal y de terceras partes, y que definan dónde están permitidos los terceros y dónde no? |  |  |  |
| 12.5.4.1.3.b. | Zonas en las que se debe utilizar los EPI |  | Estas zonas deben estar claramente marcadas (señales, señalización). |  |
| 12.5.4.2. | Manipulación segura |  |  |  |
| 12.5.4.2.1. | ¿Existe un procedimiento que describa las prácticas de manipulación seguras que deben cumplirse? |  | El procedimiento abarcará al menos todas las prácticas mencionadas en la lista siguiente. Además del procedimiento, el evaluador comprobará durante la visita a la planta que se cumplen las siguientes medidas  - No debe permitirse que ninguna persona se sitúe o pase por debajo de cargas suspendidas.  - Los operarios deben interrumpir inmediatamente el trabajo e informar a los supervisores si se detecta una avería importante o un dispositivo de advertencia no está operativo.  - Por lo general, los contenedores deben levantarse con un equipo adecuado que aplique una fuerza vertical a los cuatro herrajes de las esquinas superiores. Aunque esto es prescindible para los contenedores vacíos, la elevación de un contenedor por las cuatro esquinas es especialmente importante para la manipulación de contenedores cargados de 20 pies o más.  - Bajo ninguna circunstancia deben levantarse los contenedores con horquillas de manera que la coraza del tanque del contenedor tenga que soportar la carga de este.  - Un contenedor debe levantarse del chasis sólo cuando se asegure que los twist locks están desenganchados.  - En caso de que el operador no tenga una visión clara y sin restricciones, la operación debe ser detenida y sólo se reanudar con un señalizador adecuado.  - Cuando se utiliza una grúa de pórtico, el contenedor debe elevarse a una altura en la que se evite la colisión con los contenedores ya almacenados antes de iniciar la marcha. |  |
| 12.5.4.2.2. | ¿Existe un procedimiento escrito para evaluar todos los requisitos específicos de los clientes en relación con el traslado y el almacenamiento temporal de mercancías? |  | Los requisitos podrían ser: control de la temperatura de la carga (también de las mercancías peligrosas), descongelación, ... |  |
| 12.5.4.3. | Inspección y mantenimiento de contenedores |  |  |  |
| 12.5.4.3.1. | ¿Existe un sistema de seguimiento de las fechas de las pruebas periódicas de las cisternas aprobadas para el transporte de mercancías peligrosas? |  | Esto es responsabilidad del operador del contenedor de la cisterna. |  |
| 12.5.4.3.2. | ¿Existe una protección contra caídas adecuada para trabajar con seguridad encima de los contenedores cisterna? |  | Consulte las "Directrices de buenas prácticas de Cefic/ECTA para el trabajo seguro en altura en la cadena de suministro de la logística química". |  |
| 12.5.4.4. | Servicio de calefacción y/o refrigeración de contenedores cargados |  |  |  |
| 12.5.4.4.1. | ¿Existen procedimientos/instrucciones escritas para el calentamiento o la refrigeración de los depósitos, incluyendo: |  | Un procedimiento de calentamiento o enfriamiento de tanques con instrucciones debe estar documentado en detalle y describir quién tiene responsabilidades, y el estándar de desempeño esperado. Durante la inspección de las instalaciones, debe comprobarse si el personal responsable ha recibido las instrucciones, si comprende todos los requisitos del procedimiento y si los aplica en su totalidad. Sólo se dará una puntuación positiva a cada uno de los elementos si el procedimiento está en marcha, se entiende y se aplica plenamente. |  |
| 12.5.4.4.1.a. | consulta inicial del producto? |  | Incluye la evaluación de los riesgos potenciales. |  |
| 12.5.4.4.1.b | aceptación del producto? |  |  |  |
| 12.5.4.4.1.c. | competencia necesaria para establecer una nueva instrucción de calentamiento o refrigeración? |  |  |  |
| 12.5.4.4.1.d. | controles de los dispositivos de temperatura? |  |  |  |
| 12.5.4.4.1.e. | una lista de comprobación utilizada para garantizar el cumplimiento del procedimiento? |  | Puede ser en papel o en un sistema electrónico. |  |
| 12.5.4.4.2. | ¿Recibe el operador las instrucciones necesarias antes de conectar el depósito al sistema de calentamiento o refrigeración, incluyendo: |  | Consulte una muestra de documentos sobre operaciones de calentamiento o enfriamiento de tanques. |  |
| 12.5.4.4.2.a. | ¿modo de calentamiento? |  | El serpentín puede calentarse mediante vapor directo o agua caliente. También puede utilizarse electricidad.  El modo de calentamiento viene definido por la evaluación de riesgos: algunos productos pueden empezar a reaccionar o polimerizarse cuando están en contacto con altas temperaturas. Un monómero como el ácido acrílico es un ejemplo conocido en el que un calentamiento incorrecto provocó explosiones en el pasado. Con el ácido acrílico sólo puede utilizarse agua caliente. El calentamiento con vapor está estrictamente prohibido. Otros productos pueden "quemarse" o su calidad puede verse dañada cuando entran en contacto con una temperatura demasiado alta. Debe existir un procedimiento en el que una persona competente decida, para cada producto que se vaya a calentar, qué modo de calentamiento se puede utilizar y qué temperatura media máxima se permite (para el ácido acrílico no más de 35 grados de agua caliente). Esta información debe estar siempre disponible antes de que se conecte un depósito al sistema de calefacción y debe estar claramente impresa en las instrucciones de calentamiento |  |
| 12.5.4.4.2.b. | ¿temperatura máxima de contacto? |  | La temperatura máxima de contacto debe definirse por razones de seguridad y/o calidad. Es la temperatura que pueden alcanzar las serpentinas y viene definida por el medio utilizado para el calentamiento. El ácido acrílico, mencionado como ejemplo en 12.5.4.4.2.a., debe calentarse a una temperatura máxima de 35 grados. |  |
| 12.5.4.4.2.c. | ¿presión máxima de trabajo de los serpentines de vapor? |  | Hay que comprobar que la capacidad de presión de los serpentines de vapor del contenedor de la cisterna no es inferior a la presión de vapor de la instalación fija. |  |
| 12.5.4.4.2.d. | ¿comprobación periódica de las temperaturas de los productos? |  |  |  |
| 12.5.4.4.2.e. | ¿equipo de protección personal? |  |  |  |
| 12.5.4.4.2.f. | el uso del termómetro de inmersión para comprobar la temperatura del producto, si lo permiten las propiedades del producto y el expedidor? |  | Debe existir un procedimiento de limpieza para los termómetros de varilla después de su uso.  En caso de que se apliquen termómetros de inmersión para alimentos, éstos deben marcarse, mantenerse separados y limpiarse. |  |
| 12.5.4.4.3. | ¿Existe una disposición adecuada para trabajar en altura en las instalaciones en caso de utilizar termómetros de inmersión? |  | Si es necesario trabajar en altura, hay que disponer de sistemas adecuados de contención de caídas (jaulas de seguridad, etc.). |  |
| 12.5.4.4.4. | ¿Está el dispositivo de control de la temperatura interconectado con la fuente de calor? |  | Este dispositivo y la interconexión deben ser probados por la empresa evaluada. |  |
| 12.5.4.4.5. | Si los contenedores se refrigeran o se calientan, ¿se pone en marcha un procedimiento de emergencia en caso de mal funcionamiento del sistema de refrigeración/calentamiento? |  | El calentamiento puede provocar reacciones fuera de control en el caso de productos con baja SAPT (temperatura de polimerización por auto aceleración) y/o podría afectar negativamente a la calidad del producto.  Se prefieren los sistemas de control automático, pero se aceptan los sistemas de vigilancia manual. |  |
| 12.5.4.4.6. | ¿Está garantizada la supervisión cuando se calienta/enfría por la noche o durante los fines de semana? |  | Deben realizarse comprobaciones periódicas y documentarse. Las alarmas con avisos al móvil, si están permitidas por la normativa local, son aceptables. |  |
| 12.5.4.4.7. | ¿Se llevan registros de cada operación, incluyendo la evolución de la temperatura? |  | Consulte una muestra de documentos sobre las operaciones de calefacción/refrigeración de los depósitos. |  |
| 12.5.4.4.8. | ¿Existe un sistema para evitar la mezcla de productos básicos de calentamiento? |  | Este requisito aborda el riesgo de calentamiento incorrecto mencionado en 12.5.4.4.2.a.  Un ejemplo de sistema es tener áreas designadas para calentar contenedores con mezcla de agua/glicol separadas del área que suministra el calentamiento de vapor. |  |
| 12.5.4.4.9. | ¿Se realiza la operación de acuerdo con los requisitos de la pregunta 12.5.2.3.1.? |  | El asesor comprobará el permiso para ver si se incluyen requisitos específicos para el pavimento.  Como los contenedores suelen almacenarse en el suelo, es importante que haya un pavimento adecuado.  Si se produce un derrame de producto, las aguas subterráneas podrían contaminarse con efectos negativos para el medio ambiente y las personas.  La mayoría de los depósitos de contenedores tienen una superficie hecha de ladrillos (unos 12 cm), luego una capa de gravilla (10-30 cm) y después una o más capas de hormigón como base de cimentación (20-60 cm).  Al menos una de las capas (normalmente la de hormigón) debe ser impermeable. El evaluador exigirá pruebas documentales de esta condición |  |
| 12.5.4.4.10. | ¿Existe un procedimiento para inspeccionar el depósito después del calentamiento/enfriamiento y antes de la salida? |  | La empresa comprobará la temperatura, la estanqueidad, la retirada de equipos para medir la temperatura, la desconexión de mangueras/cables eléctricos, etc. Estas comprobaciones deben registrarse (podrían formar parte de la lista de comprobaciones de la pregunta 12.5.4.4.1.e) |  |
| 12.5.4.4.11. | En caso de cambio en el equipo de la unidad de calentamiento/refrigeración, ¿se ha llevado a cabo una evaluación del riesgo de la gestión del cambio (MOC)? |  | A partir de la conversación con los auditados, identificar cualquier cambio en las prácticas de trabajo.  Consulte las directrices sobre gestión del cambio (MOC): "Managing Change in a Chemicals Supply Chain": <https://cefic.org/library-item/guidelines-for-managing-change-in-a-chemicals-supply-chain/> o equivalente.  Busque los registros de la evaluación de riesgos como se indica en la sección 5. de la directriz o equivalente. |  |
| 12.5.4.5. | Toma de muestras |  |  |  |
| 12.5.4.5.1. | Si se realiza muestreo, ¿existe un procedimiento para realizar la operación? |  | Primero, el sitio debe tener la política de evitar el muestreo de contenedores. Sin embargo, si todavía hay una gran necesidad de tomar muestras, el sitio debe contar con un procedimiento.  Los peligros que pueden ocurrir son:  - contaminación del personal o de terceros  - contaminación ambiental (aire, agua, suelo)  - problemas de seguridad y/o calidad del producto (impurezas, reacción con la humedad/oxígeno atmosférico)  - trabajos en altura (transporte de equipos de muestreo y riesgo de caída).  Si el permiso lo permite, el muestreo debe ser realizado por expertos autorizados, utilizando equipo adecuado para la toma y transporte de muestras. Para elegir el equipo de protección personal correcto, debe estar disponible la última versión de la FDS.  Si el muestreo no ocurre, la pregunta no es aplicable |  |
| **12.5.5.** | **Respuesta ante emergencias y preparación para derrames** |  | **Respuesta ante emergencias y preparación para derrames** |  |
| 12.5.5.1. | Contención de derrames |  |  |  |
| 12.5.5.1.1. | ¿Existe un sistema de contención de fugas y derrames, que también permita el aislamiento del drenaje del sitio? |  | Lo ideal es que el área de carga/descarga tenga una pendiente, pero no se debe permitir que el producto derramado corra a otras partes de las instalaciones (donde pueden existir fuentes de ignición). Compruebe si hay desagües no controlados. |  |
| 12.5.5.1.2. | ¿El sitio cuenta con una unidad móvil o área segregada con terraplenes para manejar los pequeños derrames que no pueden detenerse o contenerse con materiales absorbentes, etc.? |  | Ejemplos de instalaciones de contención podrían ser una bandeja de goteo de contenedores, o un área con piso impermeable con bordillos o terraplenes. Consulte la sección 6.1.1. de la directriz "Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances" y SQAS Core, sección 4. "Preparación y respuesta ante emergencias dentro y fuera del sitio". |  |
| 12.5.5.1.3. | Para derrames grandes y pérdidas significativas, ¿tiene el sitio un lugar o equipo que pueda contener el volumen "total perdido" de un contenedor? |  | Consulte la sección 6.1.2. de las directrices ""Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances". Debe ser un equipo o un lugar, como un dique grande, un depósito de gran volumen, una unidad de plataforma o una ubicación que contenga el volumen total. El sitio de recepción debe tener un piso hermético a los líquidos, un área de superficie baja y un mecanismo de drenaje controlado. Consulte SQAS Core, Sección 4., Respuesta de emergencia |  |
| 12.5.5.2. | Desastres Naturales/ Riesgo Climatológico y Geográfico |  |  |  |
| 12.5.5.2.1. | ¿Existe una evaluación de riesgos que abarque Desastres naturales y/o Riesgos Climatológicos y Geográficos? |  | Durante fuertes lluvias, los desagües pluviales pueden desbordarse y el sitio puede inundarse. Especialmente después de un largo período seco. Un suelo absorbente reducido en el área de almacenamiento contribuye al problema.  Las inundaciones pueden tener un poder destructivo y tener un impacto en el suelo, la infraestructura del sitio y provocar la flotación de los contenedores, la pérdida de contención y la contaminación del agua. Para el almacenamiento de contenedores tipo caja con sustancias que reaccionan con el agua, el contacto con el agua puede provocar la emisión de gases inflamables. Esto puede dar lugar posteriormente a mezclas explosivas con el aire, con todas sus consecuencias, y puede poner en peligro la salud humana y el medio ambiente.  Los vientos fuertes podrían ser un riesgo grave. Consulte la pregunta 12.5.2.2. sobre el apilamiento.  La empresa evaluada debe tener un procedimiento sobre cómo recibe advertencias antes de las condiciones climáticas esperadas de alto riesgo (por ejemplo, vientos huracanados, lluvias extremas, riesgo de inundación, etc.), y debe haber definido, como parte de su plan de respuesta de emergencia, medidas detalladas para mitigar los riesgos y limitar las consecuencias. |  |
| **12.5.6.** | **Controles de liberación de equipos** |  |  |  |
| 12.5.6.1. | ¿Existe un proceso para validar la condición de los equipos entregados por la empresa evaluada, para ser tomados por la parte receptora? |  | Debe haber un proceso formal para verificar la condición del equipo en el momento de la liberación de la instalación. Esto se llama un "Recibo de Intercambio de Equipo". Este debe ser cumplimentado cuando existan daños que reportar y registrar. Estos se encontrarían durante la transferencia del control del equipo entre la instalación y la parte recolectora.  El equipo que no sea apto para el transporte no debe liberarse.  Esto puede no ser aplicable cuando la instalación y la parte receptora pertenezcan a la misma organización/empresa. |  |
| 12.5.6.2. | Como parte de 12.5.6.1., ¿la instalación toma fotografías del contenedor en el proceso de liberación? |  | Si bien el proceso de liberación físicamente puede ser entre el conductor y el operador; la evidencia fotográfica proporciona un registro visual de esta actividad, en caso de que surjan problemas después. Estos proporcionan evidencia del "buen estado" de los contenedores cuando son liberados por el depósito. |  |
| 12.5.6.3. | En las inspecciones de entrada del punto 12.5.1.2.3.b. se incluía la fecha validez de la placa de datos CSC; ¿Se verifica dicha fecha para garantizar que la misma sea válida antes de la liberación? |  | No se debe permitir la liberación de la instalación de los contenedores/unidades de transporte cuyas "fechas de validez de la placa CSC" estén expiradas. La instalación evaluada debe notificar a la parte receptora antes de la liberación de la unidad. |  |
| 12.5.6.4. | ¿La instalación tiene un proceso para gestionar, por ejemplo, inspecciones especiales de salida, controles de temperatura, controles de presión o similares en la liberación del contenedor? |  | Puede existir el requisito de confirmar, por ejemplo, la temperatura o la presión del contenedor a la salida de la instalación. O podría haber un requerimiento de los clientes o de las autoridades veterinarias o aduaneras. La instalación debe registrar la evidencia. |  |
| 12.5.6.5. | Cumplimiento normativo |  | Al manipular o almacenar productos listados en el ADR/mercancías peligrosas, la instalación tiene un rol definido dentro del ADR en la entrega del contenedor de transporte a cualquier parte receptora. La instalación debe tener un proceso o procedimiento para gestionar los aspectos del ADR indicados a continuación |  |
| 12.5.6.5.1. | ¿Cuenta la instalación con un proceso para verificar la fecha de prueba reglamentaria del contenedor en el punto de liberación de la instalación? |  | Contenedores/unidades de transporte que tienen "fechas de prueba" que han expirado durante el almacenamiento; debe ser notificado a la parte receptora antes de la liberación de la unidad. La normativa ADR permite el movimiento de contenedores con fechas de prueba vencidas bajo controles específicos. Esto es para que lo gestione la empresa de transporte/operador del contenedor; sin embargo, la instalación tiene obligaciones dentro de ADR relacionadas con este requisito. |  |
| 12.5.6.5.2. | Tiene la instalación un sistema para verificar los documentos de transporte de mercancía peligrosa, placas y etiquetas, en cumplimiento con las regulaciones? |  | Debe existir un Sistema para asegurar que el contenedor/la unidad de transporte tiene las placas correctas, etiquetas, incluidos el tipo, número y condiciones que corresponden con los documentos de transporte, cuando el equipo es liberado. |  |
| 12.5.6.5.3. | ¿Dispone la instalación de un proceso para comprobar el permiso de conducir del conductor que recoge la mercancía en relación con el ADR? |  | Véase el apartado 12.5.6. para los controles de seguridad generales. La instalación sólo debe liberar una unidad de transporte cuyo conductor tenga la licencia correcta para la clase y el tipo de ADR. |  |
| 12.5.6.5.4. | ¿Dispone el centro de un proceso para comprobar que el equipo de transporte cumple el ADR? |  |  |  |
| 12.5.6.6. | Controles y procedimientos de liberación. |  |  |  |
| 12.5.6.6.1. | ¿Dispone la instalación de un proceso para verificar si la parte receptora está autorizada a recibir y retirar el contenedor de la instalación? |  | La parte receptora es la empresa que va a recoger el contenedor del depósito.  La instalación debe contar con un proceso que requiera que la parte notificante, aquellos contratados por la instalación para la custodia del contenedor, proporcionen una referencia de recogida (número de reserva/liberación) o similar. Este número debe ser cotejado por el conductor que recoge el contenedor, que debe presentarlo como parte del proceso de liberación.  Nota: Cuando el transportista que recoge el contenedor notifica por adelantado el "número de liberación", debe haber un proceso para verificar que el conductor/la unidad de transporte que recoge el contenedor está autorizado a hacerlo. |  |
| 12.5.6.6.2. | ¿Existe un proceso para comprobar visual o físicamente que todos los cierres son seguros para evitar que el producto escape de la unidad de transporte? Incluyendo la comprobación de que no hay residuos de material en el exterior del contenedor. |  | La instalación puede realizar las comprobaciones físicas por medio de sus propios empleados, contratar a un tercero, o que las lleve a cabo la parte recolectora. Debe haber un medio y un método de trabajo seguros para realizarlo.  Esto es aplicable a los contenedores cargados y sin limpiar.  Nota: Cualquier control de la unidad debe tener en cuenta las limitaciones de los precintos aduaneros, los precintos de seguridad u otros, tales como los precintos en el contenedor  El uso de CCTV o similar es un método de examen aceptable. |  |
| 12.5.6.6.3. | Cuando hay "precintos o etiquetas de seguridad" en el contenedor, ¿existe un proceso para verificar que están documentados, están intactos y coinciden con el control original, o ha sido acordado por algún cliente en caso de que se hayan retirado o modificado? |  | La instalación puede realizar las comprobaciones físicas por medio de sus propios empleados, contratar a un tercero o que las lleve a cabo la parte recolectora. Debe haber un medio y un método de trabajo seguros para llevar a cabo esta tarea.  Nota: Cualquier control de los precintos de los contenedores debe tener en cuenta las limitaciones de cualquier precinto de la unidad.  Cuando se cambien los precintos, deberá documentarse el nuevo número de precinto. |  |
| 12.5.6.6.4 | ¿Dispone la instalación de un sistema o proceso para registrar la salida de contenedores de sus instalaciones? |  | La instalación debe tener un sistema para registrar la salida del contenedor de sus instalaciones; esto puede incluir la fecha, la hora y a quién se le entregó el contenedor.  Nota: Esto podría formar parte de un "sistema de gestión de stock". |  |
| 12.5.6.7. | Documentación de la carga. |  |  |  |
| 12.5.6.7.1. | ¿Existe un proceso que garantice que toda la documentación presentada con el contenedor a su llegada sea devuelta según lo requerido o instruido en el momento de la recogida? |  | Por ejemplo, puede tratarse de certificados de análisis, tickets de pesaje originales, registros de calefacción o refrigeración o cualquier otra documentación.  Los documentos pueden ser diferentes de la documentación original. Esto se denomina "entrega neutral", por ejemplo, no se revela el origen del contenedor. |  |
| **12.5.7.** | **Medición y Gestión de emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) del transporte** |  | **Medición y Gestión de emisiones de gases de efecto invernadero (GEI) del transporte.**  Para la elaboración de este cuestionario se ha utilizado como base la "Guía para la Contabilidad de Emisiones de Gases de Efecto Invernadero para Centros Logísticos" publicada por el Instituto Fraunhofer de Flujo de Materiales y Logística IML (enero de 2019)  <http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn_nbn_de_0011-n-532019-18.pdf> |  |
| 12.5.7.1. | Alcance 1: Medición de las emisiones del combustible consumido |  | Las emisiones de alcance 1 incluyen las emisiones directas de los activos que son propiedad o están controlados por la empresa evaluada y que son pagadas por ésta. Esto incluye la combustión de combustibles líquidos o gases adquiridos para producir energía, calor o vapor para su uso en equipos fijos o móviles (por ejemplo, carretillas elevadoras, equipos de elevación y maniobra y equipos de calefacción y refrigeración) y/o edificios asociados. |  |
| 12.5.7.1.1. | ¿Conoce la empresa el combustible consumido anualmente? |  | Consulte la directriz mencionada en el apartado 12.5.7. |  |
| 12.5.7.1.2. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones TTW del combustible consumido durante el último año mediante la fórmula kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión del combustible TTW (kg CO2e/litros de combustible))? |  | La empresa utilizará los factores de emisión de combustible de la directriz marco del GLEC: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" última versión, Módulo 1. El documento puede descargarse desde este enlace: <https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e>  Para cada tipo de combustible se pueden utilizar tres factores: WTT, TTW y WTW.  - WTT (Well-to-Tank): Las emisiones WTT consisten en todos los procesos entre la fuente de energía (el pozo) a través de las fases de extracción, procesamiento, almacenamiento y entrega de energía hasta el punto de uso (el tanque)  - TTW ("Tank-to-Wheel"): Son las emisiones de los combustibles quemados para alimentar las actividades (la rueda).  - WTW (“Well-to-Wheel”): Son las emisiones del ciclo de vida completo del combustible y deberían ser equivalentes a la suma de las emisiones WTT y TTW.  Para esta pregunta se debe utilizar TTW |  |
| **12.5.7.2.** | Alcance 2: Emisiones de la electricidad |  | Las emisiones de alcance 2 son emisiones indirectas procedentes de la producción y distribución de electricidad, calor y vapor adquiridos por la empresa evaluada para su uso en  sus propios centros logísticos, vehículos eléctricos u otros activos  que requieran electricidad. |  |
| 12.5.7.2.1. | ¿Midió la empresa la electricidad adquirida para su uso en los vehículos eléctricos u otro activo de su propiedad que requiera electricidad? |  | Normalmente, la electricidad se utiliza para mover las grúas y la iluminación. |  |
| 12.5.7.2.2. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones procedentes de la electricidad adquirida WTT exigidas en el apartado 12.5.7.2.1. durante el año pasado con la fórmula kg CO2e = Σ (electricidad (kWh)× factor de emisión de electricidad (kg CO2e/ kWh de electricidad)) |  | El TTW se considera nulo en el caso de la electricidad, todas las emisiones están en las etapas de WTT en el punto de uso.  Los factores de emisión que deben utilizarse dependen del origen de la electricidad. Las empresas deben reunir los factores de emisión de la electricidad de los países o regiones donde se encuentran los centros logísticos.  Los factores de electricidad por países también pueden obtenerse de la Agencia Internacional de la Energía (AIE): <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (hay que pagar una tasa).  A falta de otros datos, puede asumirse un factor eléctrico medio de la UE de 420 g de CO2e/kWh (fuente: directriz marco del GLEC). El uso de factores de países individuales puede dar valores significativamente diferentes, especialmente en países con un suministro de electricidad altamente descarbonizado. |  |
| 12.5.7.3. | Alcance 3 |  | Las emisiones de alcance 3 son las emisiones indirectas de la cadena de suministro de la empresa evaluada.  El alcance 3 abarca la producción y distribución de los combustibles quemados en el alcance 1 (WTT), las emisiones del transporte incluidas en los bienes y servicios adquiridos, el uso de los productos y el fin de su vida útil. El alcance 3 también incluye, por ejemplo, la subcontratación de carretillas elevadoras o apiladoras para mover los contenedores en el depósito |  |
| 12.5.7.3.1. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones absolutas WTT del combustible consumido durante el último año mediante la fórmula  kg CO2e = Σ (combustible (litros) × factor de emisión del combustible WTT (kg CO2e/litros de combustible))? |  | El factor debe obtenerse del "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" versión 2.0. Módulo 1: <https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e> |  |
| 12.5.7.3.2. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones absolutas WTT de los subcontratistas durante el último año mediante la fórmula  kg CO2e = Σ (combustible en litros × factor de emisión del combustible WTT (kg CO2e/ litro de combustible ))? |  | La empresa evaluada debe conocer el combustible consumido por los subcontratistas que trabajan en el sitio. |  |
| **12.5.7.4.** | Cálculo de las emisiones totales (alcance 1, 2 y 3) |  | La medición de las emisiones totales es necesaria porque tiene un impacto directo en el calentamiento global. |  |
| 12.5.7.4.1. | ¿Ha calculado la empresa las emisiones totales durante el año pasado sumando las emisiones de los alcances 1, 2 y 3? |  | Hay que sumar las siguientes preguntas: 12.5.7.1.2. + 12.5.7.2.2. + 12.5.7.3.1 + 12.5.7.3.2. |  |
| **12.5.7.5.** | Consolidación y notificación de las emisiones |  |  |  |
|  | ¿Consolida la empresa en un informe el total de emisiones anuales de la siguiente forma?   * Alcance 1 (pregunta 12.5.7.1.2.) * Alcance 2 (pregunta 12.5.7.2.2.) * Alcance 3 (pregunta 12.5.7.3.1.y 12.5.7.3.2. )   Emisiones totales (pregunta 12.5.7.4.1.) |  |  |  |
| **12.5.7.6.** | Reducir las emisiones |  | En caso de que la evaluación cubra solamente un depósito de contenedores, esta subsección es aplicable. Pero el depósito podría formar parte de otras instalaciones (por ejemplo, limpieza de tanques o almacén).  Corresponde a la empresa evaluada decidir si esta subsección se evaluará por separado o se integrará en las secciones de reducción de emisiones de otros módulos. En el segundo caso, el evaluador puntuará esta sección como no aplicable y registrará un comentario aclarando dónde se evalúa la subsección. |  |
| 12.5.7.6.1. | Definir la estrategia, los objetivos y el programa  Las tres primeras preguntas de esta sección siguen una jerarquía: cada pregunta tiene un nivel de exigencia superior a la anterior |  |  |  |
| 12.5.7.6.1.1. | ¿Ha definido la empresa una estrategia para reducir sus emisiones de GEI, basándose en las mediciones realizadas en 12.5.7.4.1. (emisiones totales)? |  |  |  |
| 12.5.7.6.1.2. | ¿Ha definido la empresa los objetivos de reducción de las emisiones totales, a partir de las mediciones realizadas en 12.5.7.4.1. en un programa plurianual? |  | El evaluador comprobará si la reducción se ajusta al objetivo definido por la Estrategia de Movilidad Inteligente: reducción del 90% de las emisiones de gases de efecto invernadero en el transporte para 2050, en comparación con 1990. |  |
| 12.5.7.6.1.3. | ¿Dispone la empresa evaluada de un programa plurianual para alcanzar los objetivos mencionados en 12.5.7.6.1.2.? |  | El programa puede realizarse en colaboración con los contratistas totalmente integrados o con los clientes.  Para obtener una puntuación positiva, el evaluador comprobará que existe un programa detallado con responsables y fechas límite. El programa incluirá pasos intermedios y un seguimiento al menos anual. |  |
| 13 | Servicios subcontratados |  |  |  |
| 13.1. | Socios de servicio |  | **Socios de servicio** |  |
|  |  |  | En algunos casos, la compañía evaluada puede considerar necesaria la subcontratación de algún servicio cubierto por el contrato de la misma con el cliente. Las razones pueden ser económicas, geográficas o porque la empresa tenga limitaciones en cuanto a permisos o equipamiento. Se deben considerar los siguientes tipos de socios de servicio: proveedores de servicios de almacenamiento, llenado de embalajes/bidones, (re)envasado, servicios de transporte, Esta lista no es exhaustiva y otros servicios pueden ser subcontratados. |  |
| 13.1.1. | ¿Existe un procedimiento documentado para definir y elegir la mejor solución logística y seleccionar los socios de servicio para cada servicio asignado a la compañía incluyendo una evaluación de riesgos que cubra aspectos de calidad, medio ambiente, seguridad, salud, protección y RSC y OCS (si se manipulan pellets)? |  | Buscar un proceso documentado que incluya una evaluación de riesgos que cubra aspectos de calidad, medio ambiente, seguridad y salud, protección y RSC y OCS, para la definición y elección de la solución logística para unos pedidos asignados. Verificar una muestra de asignaciones ya realizadas, el proceso de selección de cada parte y las personas involucradas, líneas de comunicación, programaciones y rutas, soluciones alternativas considerando los requisitos de calidad, medio ambiente, seguridad y salud, protección y RSC y OCS. | M |
| 13.1.2. | ¿Tiene la compañía un proceso documentado para la evaluación y monitorización del desempeño de todos sus socios de servicio? |  | Buscar una muestra de informes de evaluación y desempeño y evidencias de que se lleva a cabo un diálogo en el seguimiento de acciones de mejora mediante actas de reuniones u otras comunicaciones. |  |
| 13.1.3. | ¿Se establecen objetivos anuales de calidad, medio ambiente, seguridad, salud, protección y RSC y son comunicados a todos los socios de servicio involucrados? |  | Verificar mediante una muestra de órdenes/pedidos que los objetivos de calidad, medio ambiente, seguridad y salud, protección, RSC y OCS se han fijado y han sido formalmente comunicados a los socios. Buscar evidencias de reuniones y comunicaciones de todos los proveedores que estén involucrados. |  |
| 13.1.4. | ¿Monitoriza la compañía activamente las actividades de sus socios de servicio para asegurar el cumplimiento de todos los objetivos? |  | Buscar evidencias documentales sobre revisiones anuales o fijación de objetivos con todos los socios y el estado de planes de acciones definidas para el cumplimiento de los objetivos acordados. |  |
| 13.1.5. | ¿Existe un plan documentado para evaluar a los socios de servicio en todas las áreas aplicables referidas en SQAS y su cumplimiento con requisitos legales? |  | Esta evaluación debe ser exhaustiva. La compañía puede llevar a cabo una evaluación in situ del socio de servicio pero esto no es obligatorio, El evaluador debe preguntar por un plan documentado de evaluación que indique un sistema detallado. Debe estar disponible un documento sobre que debe ser evaluado, la frecuencia y quién debe hacerlo, Buscar específicamente si todas las áreas de SQAS están cubiertas suficientemente. Para algunos servicios subcontratados, el informe SQAS del subcontratista puede ser usado como un documento básico de su evaluación, si se dispone. |  |
| 13.2. | Subcontratistas |  | **Subcontratistas** |  |
| 13.2.1. | A los subcontratistas que trabajan en las instalaciones, diferentes a los que proveen servicios logísticos, ¿se les provee con suficiente información relevante sobre salud, seguridad, protección, medioambiente (incluyendo los requisitos OCS, si es aplicable) y RSC para garantizar que los servicios en el sitio se realicen en consecuencia? |  | La compañía evaluada debería tener suficientes medidas apropiadas para que los empleadores de cualquier trabajador de cualquier subcontratista que trabajen en la empresa reciban, de acuerdo con la legislación nacional aplicable, suficiente información respecto a los riesgos y las medidas de prevención requeridas por la compañía o para trabajaos específicos.  El empleador a su vez deberá informar a sus trabajadores. Directiva EU: 89/391/EGG Artículo 10 § 2  El evaluador comprobará durante la ronda de inspección la presencia de subcontratistas y su cumplimiento con los requisitos de esta cuestión. | M |
| 14 | Prácticas de manipulación de ingredientes de productos alimentarios (Food), de ingredientes de productos que vayan a estar en contacto con alimentación humana (Food contact) y de ingredientes de alimentos para animales (Feed) |  | **Prácticas de manipulación de ingredientes de productos alimentarios (Food), de ingredientes de productos que vayan a estar en contacto con alimentación humana (Food contact) y de ingredientes de alimentos para animales (Feed)** |  |
| 14.1 | ¿Se aplican los principios basados en los estándares GMP, GMP+ y/o HACCP en las operaciones? |  | **¿Se aplican los principios basados en los estándares GMP, GMP+ y/o HACCP en las operaciones?** |  |
| 14.1.1. | ¿Constan los principios GMP, GMP+ y/o HACCP (o equivalentes) como parte del sistema de calidad de la empresa? |  | Comprobar si el manual de calidad, los procedimientos operacionales y otra documentación contienen capítulos o partes con referencias a los estándares GMP/APPCC (o equivalentes como FEMAS (Flavour and Extract Manufacturers Association of the United States), FAMI/QS (European Feed Additives and Premixtures Quality System)). Es obligatorio comentar este apartado: ¿qué estándares han sido tomados en cuenta cuando este tipo de principios ha sido implementado por la compañía evaluada? Ej.: la compañía evaluada solamente transporta productos alimentarios para animales: La compañía ha implantado los principios HACCP de acuerdo con la directiva EU183/2005 y 852/2004 |  |
| 14.1.2. | ¿Se ha implantado y se mantiene un adecuado procedimiento de prevención de la contaminación y degradación basado en una evaluación de los riesgos? |  | Comprobar si se dispone de una evaluación de riesgos de la contaminación potencial en combinación con procedimientos de prevención de la contaminación adecuados. Comprobar que estos procedimientos y su implementación pueden garantizar unos niveles de riesgo aceptables. |  |
| 14.1.3. | ¿Considera el procedimiento de gestión del cambio el impacto de cambios en la calidad, rendimiento, composición y cumplimiento legal del producto final? |  | Comprobar si el procedimiento de gestión del cambio tiene en cuenta estos elementos incluyendo la influencia potencial sobre la calidad de productos alimentarios. Consultar la pregunta SQAS Core 2.1.1.b |  |
| 14.1.4. | ¿Se han identificado los Puntos Críticos de Control (PCC)? |  |  |  |
| 14.1.5. | ¿Existe un plan HACCP/APPCC documentado? |  | El Plan HACCP/APPCC debe estar documentado y debe incluir la siguiente información para cada punto crítico de control (PCC):  a) peligro para la seguridad alimentaria que debe ser controlado en el PCC.  b) medidas de control.  c) límites críticos.  d) procedimientos de monitorización.  e) correcciones y acciones correctoras a tomar si se exceden los límites críticos.  f) responsabilidades y autoridad.  g) registros y monitorización. |  |
| 14.1.6. | ¿Se realiza la monitorización de cada PCC identificado? |  | El sistema de monitorización deberá consistir en procedimientos relevantes, instrucciones y registros que cubran lo siguiente:  a) medidas u observaciones que den resultados en un adecuado intervalo de tiempo.  b) dispositivos de monitorización usados.  c) métodos de calibración aplicables.  d) frecuencia de monitorización.  e) responsabilidades y autoridad relativas a la monitorización y evaluación de los resultados.  f) requisitos y métodos de registro.  Los métodos y frecuencia de monitorización deben ser capaces de determinar a tiempo cuando se van a superar los límites críticos para el producto, para ser aislado antes de ser usado o consumido. |  |
| 14.2. | ¿Cumple la política de personal de la empresa con los requisitos especiales para la manipulación de productos alimentarios, Food contact y Feed? |  | **¿Cumple la política de personal de la empresa con los requisitos especiales para la manipulación de productos alimentarios, Food contact y Feed?** |  |
| 14.2.1. | ¿Posee la empresa trabajadores cualificados (incluyendo personal administrativo) de acuerdo con criterios documentados para la operativa con productos alimentarios/en contacto con alimentos/alimentación animal? |  | Los trabajadores involucrados en trabajos de toma de muestras, comprobaciones, manipulación, almacenamiento, envasado y transporte que puedan afectar la calidad de los productos Food Contact, Food y Feed deben:  - estar cualificados para las tareas que se realizarán de acuerdo a la política de la compañía  - haber recibido la suficiente información y/o formación para trabajar con productos sensibles y en el uso de instrucciones técnicas de trabajo específicas  - trabajar cumpliendo buenas prácticas higiénicas y sanitarias  - usar ropa limpia y adecuada para la realización del trabajo |  |
| 14.2.2. | ¿Hay una persona con la responsabilidad específica, la formación adecuada y la suficiente autoridad para hacer frente a los problemas con respecto a productos Alimentarios, Food contact y Feed? |  | Comprobar el organigrama. Verificar que esta persona posee los suficientes recursos y dispone de tiempo suficiente para asegurar el cumplimiento de estas guías |  |
| 14.3. | ¿Está la trazabilidad y la conformidad del producto suficientemente implementados en todos los procesos de la compañía? |  | **¿Está la trazabilidad y la conformidad del producto suficientemente implementados en todos los procesos de la compañía?** |  |
| 14.3.1. | ¿Está capacitada la organización para proveer de una completa trazabilidad desde la recepción hasta el envío y de sus propias operaciones? |  | El evaluador llevará a cabo un ejercicio de trazabilidad seleccionando aleatoriamente una expedición y pidiendo a la compañía que le provea de los registros mencionados en el párrafo inferior. Estas evidencias serán requeridas al principio del primer día de evaluación y la empresa podrá responder hasta al principio del segundo día de evaluación.  La trazabilidad requiere poseer un programa para controlar la historia del material, desde su almacenamiento como producto final hasta la entrega al cliente final mediante registros de identificación. La totalidad de la cadena de suministro debe proveer de una completa trazabilidad (vía números de lote...) para permitir una investigación rápida y eficiente de cualquier hecho relacionado con su calidad y la retirada del producto si fuera necesario. Para ser trazable, cada entrega debe estar identificada por el nombre del producto, un número de lote y estar acompañada por la apropiada documentación de calidad y transporte. Los registros deben documentar todos los envíos de productos alimentarios y estar correctamente clasificados. Deben, como mínimo, identificar por lote o partida dónde y a quién se ha enviado, la cantidad, el transportista y la fecha de envío. |  |
| 14.4. | ¿Hay disponibles procedimientos y otra documentación que aseguren la consistencia de la calidad del producto? |  | **¿Hay disponibles procedimientos y otra documentación que aseguren la consistencia de la calidad del producto?** |  |
| 14.4.1. | ¿Se garantiza que los equipos de transporte a granel y contenedores recibidos y despachados son debidamente sellados (si así se requiere)? |  | Todos los vehículos cisterna/silos a granel, vagones de ferrocarril y contenedores deben estar correctamente sellados con dispositivos a prueba de manipulaciones si así lo requiere el cargador / receptor / legislación. Se recomienda registrar los números de los precintos en la documentación de transporte. La identificación y la integridad de los precintos debe ser comprobada en los lugares de envío y destino. Cualquier producto recibido con precintos rotos o manipulados no debe ser considerado nunca como un envío de Calidad alimentaria, a menos que se realice una investigación sobre la causa, una evaluación de riesgos y un completo análisis de los elementos de las especificaciones del producto por medio de una persona cualificada que volverá a recalificar el producto con una documentación adecuada que será archivada de nuevo. |  |
| 14.4.2. | ¿Hay disponibles listas de prohibiciones para determinados productos? |  | Hay algunas listas oficiales disponibles de asociaciones en el área GMP. Estas listas deben ser usadas por las compañías envueltas en sectores de negocios particulares. Por ejemplo, la LISTA DE CARGAS PREVIAS PROHIBIDAS (FOSFA) que debe usarse para Food y la lista IDTF para Feed. |  |
| 14.5. | ¿Hay procedimientos documentados para la toma de muestras en el centro y son actualizados? |  | **¿Hay procedimientos documentados para la toma de muestras en el centro y son actualizados?** |  |
| 14.5.1. | ¿Los utensilios e instrumentos para la toma de muestras son lavados y almacenados de forma que se prevengan contaminaciones? |  | Si la toma de muestras es requerida por el cliente, deberían existir procedimientos en el centro para cumplir con los requisitos del cliente. Los instrumentos de toma de muestras que son utilizados deberían limpiarse y almacenarse de tal forma que la contaminación por utilizar estos instrumentos no sea posible. Esta limpieza y almacenamiento depende del grado de calidad requerido, el tipo de equipo y la contaminación potencial. La contaminación puede ocurrir entre productos (contaminación cruzada) o del alrededor (polvo, agua, insectos, ...) Los métodos de limpieza tienen que ser los apropiados al material de toma de muestras y a los productos a muestrear. La situación del almacenaje tiene que garantizar el nivel de limpieza |  |
| 14.6. | ¿Se toman las apropiadas precauciones para evitar la contaminación cruzada y degradación durante las operaciones? |  | **¿Se toman las apropiadas precauciones para evitar la contaminación cruzada y degradación durante las operaciones?** |  |
| 14.6.1. | ¿Es el agua y los productos de desinfección que entran en contacto con los Productos alimentarios, Food contact y Feed de una calidad adecuada y evidenciable? |  | Se deben mantener registros documentados de la limpieza, mantenimiento y operaciones realizadas al diferente equipamiento. Cuando se realiza la limpieza de equipos, como en el caso de cambio de productos o actividades de mantenimiento, se debe aplicar un procedimiento documentado de lavado totalmente validado y con eficacia comprobada. El agua y los productos de desinfección usados para las labores de limpieza deben tener una calidad probada y adecuada |  |
| 14.6.2. | ¿Está diseñada y es usada cada pieza de los equipos de una manera que minimice la posibilidad de contaminación potencial y degradación del producto por lubricantes, refrigerantes, trazas de metales u otros materiales (ejemplo: aire comprimido)? |  | Cualquier producto requerido durante las operaciones (ej.: lubricantes, refrigerantes…) no debe entrar en contacto con los productos de uso alimentario. Por eso, cada pieza del equipamiento usado durante el proceso debe ser diseñada y usada de manera que minimice la contaminación potencial. Se deben investigar registros de diseño, evidencias prácticas o registros de mantenimiento. Las sustancias usadas como lubricantes y refrigerantes no deben ser tóxicas y deben estar autorizadas para su uso con productos alimentarios o de fines alimentarios. Se deben tomar precauciones especiales cuando se usa aire a presión y ésta entra en contacto directo con el producto para evitar cualquier contaminación con materiales extraños como aceites hidráulicos y partículas. |  |
| 14.6.3 | ¿Existen procedimientos efectivos, tales como el "almacenamiento separado" o la limpieza de los equipos para controlar o evitar la contaminación cruzada al cambiar entre diferentes grados/productos? |  | La contaminación cruzada entre diferentes productos o entre productos de diferente composición ha de ser evitada. El almacenamiento en "búfer" se refiere a la capacidad de "retención" que la empresa debería tener para almacenar los materiales mientras se realizan los controles para confirmar que la contaminación cruzada no ha sucedido. |  |
| 14.6.4 | ¿Existe una separación física o un sistema de control para separar los productos que se han comercializado para su uso o distribución de los productos a la espera de autorización, de los productos no conformes o de las devoluciones de productos? |  | La contaminación cruzada entre los productos dentro de las especificaciones y fuera de especificación tiene que ser evitada. La separación física o un sistema de control eficaz tiene que estar presente evitando que productos fuera de especificación puedan liberarse como producto similar al de la especificación |  |
| 14.6.5 | ¿Hay un adecuado programa de control de plagas implantado y se mantiene en el tiempo? |  | Un programa de control de plagas debería estar basado en un análisis de riesgos. Registros de los productos utilizados, número y lugar de los dispositivos de control de plaga, registros de mantenimiento, inspección sobre su eficacia, etc.… |  |
| 14.7. | ¿Existen procedimientos para la tramitación de reclamaciones, retirada del producto y gestión de posibles incidencias? |  | ¿Existen procedimientos para la tramitación de reclamaciones, retirada del producto y gestión de posibles incidencias? |  |
| 14.7.1. | ¿Existe un procedimiento de respuesta a la contaminación? |  | ¿Existe un procedimiento y es conocido por el personal de cómo un producto que no cumpla con las especificaciones (incluidos productos contaminados) debe manejarse? Este procedimiento tiene que incluir requisitos de comunicación. |  |
| 14.7.2. | ¿Existen medidas para asegurar que los productos no conformes o retirados no se entregan sin una apropiada autorización? |  | Procedimientos presentes y tenidos en cuenta. Los productos no conformes y los retirados deben estar claramente identificados. |  |
| 14.7.3. | ¿Existe un procedimiento sobre retirada de producto? |  | Un procedimiento de retirada de producto debe incluir las responsabilidades de cada parte, el proceso de toma de decisiones para comenzar con la retirada y los componentes del plan de acción de retirada de producto, incluyendo comunicaciones. |  |
| 14.7.4. | ¿Se ha probado el procedimiento de retirada de producto? |  | Debe existir un protocolo para la simulación de la retirada de productos y debe ser probado periódicamente. |  |
| 14.8. | ¿Existe un procedimiento para auditorías internas? |  | **¿Existe un procedimiento para auditorías internas?** |  |
| 14.8.1. | ¿Existe un plan documentado para auditorías internas que incluya todas las áreas referidas en el cuestionario GMP/GMP+ y APPCC? |  | Además de las auditorías internas normales, todas las áreas de este cuestionario sobre productos Food y Feed deben ser auditadas de manera regular mediante auditorías internas. |  |
| 14.9. | Almacenamiento en Silos |  | **Almacenamiento en Silos** |  |
| 14.9.1 | ¿Son todas las piezas del equipo que entran en contacto con el producto compatibles con él y de acuerdo con los requerimientos establecidos? |  | Verificar la adecuada documentación sobre la compatibilidad de los materiales del equipo con el producto. Por ej. inspección y aprobación del tanque de almacenamiento, silo y sistema de tuberías por el fabricante del producto o terceras partes autorizadas. Verificar que los materiales de construcción para el equipo de almacenamiento cumplen todos los requerimientos legales para el tipo de producto y el tipo de equipo. Chequear la documentación al respecto |  |
| 14.9.2 | ¿Está el tanque de almacenamiento equipado con un sistema monitorizado de inertización con nitrógeno o un equipo de secado, si es necesario, con el fin de proteger el producto contra la oxidación y/o la humedad? |  | Los productos Food contact, Food y/o Feed pueden ser higroscópicos y sensibles a la oxidación. Los venteos atmosféricos deberían estar equipados con dispositivitos secantes para proteger al producto de la humedad. El recubrimiento con nitrógeno es el sistema preferente para mantener el producto seco, prevenirlo frente a la oxidación y asegurar la vida útil del producto. La calidad del gas inertizante debería controlarse y cumplir con todos los requerimientos legales (ley de alimentos y de drogas, GMPs, etc.…), especialmente en lo que ausencia de polvo se refiere |  |
| 14.9.3 | ¿Es la calidad del gas de inertización, si se usa, compatible con el producto? |  | Verificar la documentación para evidenciar la compatibilidad del gas inertizante |  |
| 14.9.4 | ¿Está asegurado que la temperatura de almacenamiento es siempre mantenida dentro de un rango definido y controlado, si es necesario para la calidad y estabilidad del producto? |  | La temperatura de almacenamiento debería siempre cumplir con los requerimientos particulares de los productos en contacto con el producto. Las recomendaciones de los fabricantes deberían tenerse en cuenta |  |
| 14.9.5 | ¿Está asegurado que la instalación de toma de muestras es capaz de proveer una muestra representativa? |  | Verificar que los puntos de toma de muestra y los dispositivos están instalados en lugares dentro del sistema de almacenamiento a granel capaces de proveer una muestra representativa. Esto es especialmente importante cuando se mezclan lotes. En estos casos los sistemas cerrados (líneas circulares) son recomendados. En cualquier otro caso las muestras tienen que conducirse a la estación de llenado después de la limpieza de la línea |  |
| 14.10 | Carga y descarga de productos no envasados |  | **Carga y descarga de productos no envasados** |  |
| 14.10.1. | **¿Existen procedimientos apropiados de carga y descarga?** |  | **¿Existen procedimientos apropiados de carga y descarga?** |  |
| 14.10.1.1 | ¿Existe un procedimiento mediante el cual se requiera al conductor/operario abrir sólo una tapa de los depósitos a la vez durante la carga? |  | Verificar que todas las actividades de carga están descritas en procedimientos escritos. Se recomienda usar y archivar un chequeo de carga, firmado por el operador de carga. Se debe prestar especial atención (y, además, a los procedimientos normales de carga y descarga) al hecho de que tan solo se abra una tapa a la vez del tanque durante la carga para evitar cualquier contaminación. |  |
| 14.10.1.2 | ¿Los equipos de carga/descarga en contacto con productos están dedicados, o, se aplican protocolos de limpieza validados entre las diferentes cargas? |  | Se recomienda que todo el equipamiento de carga (incluido sistema de mangueras, bombas, válvulas, elementos de flujo, brazos fijos de carga o mangueras flexibles) esté totalmente dedicado para un solo producto alimentario y claramente etiquetado. Alternativamente, la previa utilización del equipo de carga debe haber sido para un producto del mismo grado industrial u otro producto alimentario aceptable. En cualquier caso, cada vez que sea necesario un cambio en el producto con el que trabajar, se necesita un procedimiento escrito de limpieza cuya efectividad haya sido validada.  La descarga es preferible hacerla mediante una bomba o brazo rígido, o una manguera flexible conectada a la válvula inferior del vehículo. Un filtro en la entrada de vapor es recomendado para evitar el ingreso de partículas durante la descarga. Alternativamente, la descarga puede hacerse mediante presión con nitrógeno limpio o aire seco y filtrado. |  |
| 14.10.1.3 | ¿Todo el equipamiento que esté en contacto con el producto está identificado? |  | Comprobar el adecuado etiquetado y resistencia de mangueras, válvulas de descarga, tuberías… |  |
| 14.10.1.4 | ¿Se encuentra todo equipo en contacto con los productos protegido o almacenado de forma adecuada después de cualquier operación, de acuerdo con protocolos documentados? |  | El equipamiento completo (incluyendo todas las conexiones y tuberías) debe ser inmediatamente drenado y resguardado tras su uso para evitar contaminación por polvo y/o humedad. Las mangueras flexibles y cualquier otro equipo de descarga deben ser adecuadamente almacenado para prevenir su humectación y contaminación. Se recomienda usar las mangueras y equipamiento propio de la instalación del cliente para realizar las descargas. |  |
| 14.10.1.5 | ¿Se precintan todas las válvulas y aberturas después de la carga? |  | De acuerdo con los requisitos del cliente, por defecto o por propia iniciativa, las válvulas y aberturas pueden ser selladas o precintadas después de la carga. Si es necesario, se señalarán los números de los precintos en la documentación de transporte. |  |
| 14.10.1.6 | ¿Se comprueba la integridad del precinto antes de la descarga? |  | Si hay precintos en cualquier recipiente que vaya a ser descargado, deberá comprobarse si integridad. Los resultados deben ser mencionados en los documentos de acompañamiento. |  |
| 14.10.1.7 | ¿Se precintan todas las válvulas y aberturas después de la limpieza? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.10.1.8 | ¿Se comprueba la integridad del precinto de limpieza antes de la carga? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.11. | Envasado |  | **Envasado** |  |
| 14.11.1. | **¿Es la atmósfera y está el equipo de envasado en contacto con los productos diseñado para proteger la calidad del producto?** |  | **¿Es la atmósfera y está el equipo de envasado en contacto con los productos diseñado para proteger la calidad del producto?** |  |
| 14.11.1.1 | ¿Es el equipo de envasado en contacto con los productos dedicado o hay procedimientos validados de limpieza en caso de cambio de productos, además de estar claramente identificado todo el equipo? |  | Se recomienda que todas las piezas del equipo en contacto con el producto, incluido el sistema de tuberías, mangueras, bombas, filtros, válvulas, elementos de medida del flujo, sean dedicados para el uso de un único producto Alimentario, en contacto con Alimentos y productos de Alimentación animal y se encuentre claramente etiquetado. Alternativamente, la última utilización del equipo relevante debería ser como mínimo para el mismo producto de grado industrial/técnico u otro equipo para el mismo producto de grado farmacéutico o alimentario. En cualquier caso, un procedimiento escrito de limpieza, validado por su efectividad, debería utilizarse siempre que haya un cambio de producto. El equipo debería estar hecho de material fácil de limpiar. Todos los accesorios tales como acoples o cierres de bombas debería estar hecho de material compatible con productos alimentarios/cosméticos/farmacéuticos (asbestos están prohibidos)  Comprobar el etiquetado correcto y resistente de mangueras, tubos, equipamiento de re envasado, etc., indicando nombre del producto y dirección de flujo |  |
| 14.11.1.2 | ¿Las operaciones de envasado se realizan en un ambiente limpio y libre de polvo? |  | La operación de envasado debería realizarse en un ambiente limpio, preferiblemente en una sala presurizada con aire de calidad adecuada para asegurar la integridad del producto durante la operación de llenado. Un adecuado control del polvo, suciedad, insectos, vapores químicos, etc.… debería conservarse para prevenir cualquier contaminación del producto. La apertura de contenedores vacíos o llenos y la colocación de tapones debería hacerse en atmósferas limpias antes de almacenarlos |  |
| 14.11.1.3 | Si hay presentes productos peligrosos (por ej. Tóxicos, corrosivos, etc.) en el centro, ¿hay un procedimiento escrito para la segregación y prevención de la contaminación? |  | La presencia de cualquier producto tóxico en el área de envasado debería ser identificada y registrada. Cualquier riesgo de contaminación cruzada y errores en la manipulación con un producto tóxico debería ser evaluado y adoptar las medidas preventivas pertinentes |  |
| 14.11.2. | **¿Se asegura la calidad del producto y su trazabilidad en las operaciones de envasado?** |  | **¿Se asegura la calidad del producto y su trazabilidad en las operaciones de envasado?** |  |
| 14.11.2.1 | ¿Hay procedimientos documentados y registros para todas las operaciones de envasado y etiquetado? |  | Los procedimientos documentados deberían contener precauciones para evitar la contaminación cruzada durante las operaciones de envasado, especialmente cuando los materiales estén expuestos al aire. Deberían existir procedimientos escritos para marcar y etiquetar los productos evitando los errores. Se requerirá documentación de procesos de llenado, como mínimo. Estos registros deben contener el nombre del producto, número de lote, equipamiento, operarios de envasado, materiales de envasado, fecha y muestras de etiquetas usadas |  |
| 14.11.2.2 | ¿Está cada lote envasado conectado con una muestra retenida por si la requiere el cliente? |  | La toma de muestras puede ser realizada del producto a granel antes de envasarse o durante la operación de envasado. Debería haber una muestra representativa retenida disponible para cada número de lote como mínimo |  |
| 14.11.3. | **¿Hay procedimientos de control en el centro para asegurar una calidad apropiada de los materiales de envasado?** |  | **¿Hay procedimientos de control en el centro para asegurar una calidad apropiada de los materiales de envasado?** |  |
| 14.11.3.1. | ¿La compañía evaluada controla la limpieza de los contenedores antes de llenarlos? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.11.3.2. | ¿Para cada inspección de limpieza, conserva la compañía evaluada un registro documentado? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.12.5. | **¿Existen procedimientos apropiados para el procesado y reprocesado de las operaciones?** |  | **¿Existen procedimientos apropiados para el procesado y reprocesado de las operaciones?** |  |
| 14.12.5.1. | ¿Hay procedimientos documentados para cada operación de procesado y reprocesado? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.12 | Almacenamiento y expedición de productos envasados |  | **Almacenamiento y expedición de productos envasados** |  |
| 14.12.1. | **¿Hay procedimientos de almacenamiento adecuados en el centro para proteger la calidad del producto?** |  | **¿Hay procedimientos de almacenamiento adecuados en el centro para proteger la calidad del producto?** |  |
| 14.12.1.1. | ¿Son los envases con productos sensibles almacenados en condiciones apropiadas y monitorizadas? |  | Los envases deberían estar almacenados en almacenes cerrados, o como mínimo techados, para evitar contacto directo con la lluvia, nieve, la luz del sol, etc... |  |
| 14.12.1.2. | En caso de tener que abrir un envase, ¿hay procedimientos documentados para prevenir la contaminación? |  | La apertura de envases con productos es una operación delicada con un alto riesgo de contaminación. Los procedimientos escritos deberían definir claramente las medidas de protección para evitar esta contaminación. Es importante definir el ambiente adecuado para abrir los envases, el equipo a utilizar, y como debería hacerse esta apertura. Cualquier apertura de un envase en la zona de almacén normal debería estar prohibida. Cualquier operación de apertura debería ser registrada y ser trazable. |  |
| 14.12.1.3. | ¿Se vuelven a precintar los envases tras su apertura? |  | Después de abrir cada envase, éste tiene que ser vuelto a precintar. Un precinto aporta importante información para el cliente sobre posible contaminación durante la expedición |  |
| 14.12.1.4. | ¿Existen los suficientes y apropiados procedimientos de carga y expedición? |  | ¿Existen los suficientes y apropiados procedimientos de carga y expedición? |  |
| 14.12.2 | **¿Hay procedimientos en el centro para el adecuado manejo de devoluciones de productos Food Contact?** |  | **¿Hay procedimientos en el centro para el adecuado manejo de devoluciones de productos Food Contact?** |  |
| 14.12.2.1 | ¿Son los productos devueltos almacenados de forma separada y manipulados adecuadamente según procedimientos documentados? |  | Cualquier producto devuelto debería estar en cuarentena y no devolverse a la cadena de distribución, a menos que se recertifique a través de un extenso análisis que asegure un completo cumplimiento de las especificaciones y otros estándares de calidad. Los productos devueltos deberían almacenarse de forma separada y deberían estar adecuadamente etiquetados para evitar cualquier riesgo de contaminación no detectada. Se recomienda rebajar el grado de todos los productos devueltos de grado farmacéutico /alimentario a grado industrial |  |
| 14.13 | Preguntas específicas GMP+ |  | **Preguntas específicas GMP+** |  |
| 14.13.1 | **¿Existen procedimientos adecuados en relación con Productos de alimentación animal (Feed)?** |  | **¿Existen procedimientos adecuados en relación con Productos de alimentación animal (Feed)?** |  |
|  |  |  | Estas preguntas sólo son aplicables si el almacén está almacenando productos de alimentación animal y quiere ser evaluado respecto a este requisito |  |
| 14.13.1.1. | ¿Existe un procedimiento de regímenes de limpieza de acuerdo con los requisitos de la base de datos GMP+ de alimentación animal? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.13.1.2. | ¿Existe un procedimiento que explique cómo trabajar con las bases de datos GMP+ y sus actualizaciones? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.13.1.3. | ¿Existe un procedimiento para la planificación de pedidos de acuerdo con las bases de datos GMP+? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.13.1.4. | ¿Existe un procedimiento para establecer la categoría de producto Feed de un nuevo producto a transportar? |  | No hay indicaciones |  |
| 14.13.1.5. | ¿Posee la compañía evaluada un procedimiento para seguir los pasos requeridos en GMP+ para volver a permitir el uso de compartimentos de carga, incluidas cisternas, después de haber realizado el transporte de un producto incluido en la lista de productos prohibidos (procedimiento de liberación de unidades de transporte)? |  | No hay indicaciones |  |
|  |  |  |  |  |