

**SQAS 2022 Tank Cleaning**

**Questionario & Linee Guida**

**Revisionato versione 2**

 

**Versione 25/11/22**

**SQAS 2022 Tank Cleaning – Questionario & Linee guida**

**6. Attrezzature e installazioni**

 6.1 Specifiche delle attrezzature e delle installazioni

 6.2 Manutenzione e controllo

 6.3 Impianti Elettrici

**7. BBS Risultati, Analisi e Monitoraggio**

**8. Security**

**9. Procedure Operative del Sito e Interfaccia con il Cliente**

 9.1 Procedure Operative del Sito

 9.1.6 Misurazione e gestione delle emissioni di gas serra (GHG)

 9.2 Interfaccia con il cliente

**10. Gestione dell'ordine e attività operative**

 10.1 Pianificazione e attività operative

 10.2 Attività operative

 10.3 Amministrazione

 10.4 Movimentazione di prodotti imballati (detergenti e prodotti per la depurazione)

**11. Altri Servizi / Attività**

 11.1 Riscaldamento di cisterne cariche/veicoli

 11.2 Officina di riparazione delle cisterne

 11.3 Terminal di trasferimento per container/veicoli

11.4 Deposito container

**12. Visita del sito**

 12.1 Edifici, Pavimentazione e Dispositivi Fissi

 12.2 Lavaggio e decontaminazione cisterne

 12.3 Serbatoi di stoccaggio fissi

 12.4 Rifiuti

 12.5 Attrezzature per la gestione dell'emergenza

 12.6 Appaltatori che lavorano sul posto

**13. Prassi di gestione di materiali a contatto con alimenti e Mangimi**

 13.1 L'azienda applica i principi GMP/GMP+ e/o HACCP nello svolgimento delle attività operative?

 13.2  [La politica di gestione del personale nell'azienda rispetta i requisiti specifici inerenti alla
 gestione dei Materiali a Contatto con Alimenti/Mangimi ad uso Alimentare Animale?](#Doesthecompanyspersonnelpolicycomply)

 13.3 Sono state prese le necessarie precauzioni per evitare contaminazioni incrociate durante le attività?

 13.4 Sono state prese e mantenute misure igieniche adeguate e appropriate?

 13.5 Sono disponibili procedure per il trattamento di reclami, richiamo prodotto e gestione degli incidenti?

 13.6 Sono disponibili procedure per le verifiche ispettive interne?

13.7 Sono disponibili appropriate procedure di carico e scarico?

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Punto N°** | **Domanda** |  | **Linea guida**  |  |
| **6.** | **Attrezzature e installazioni** |  | **Attrezzature e installazioni** |  |
| **6.1.** | **Specifiche delle attrezzature e delle installazioni** |  | **Specifiche delle attrezzature e delle installazioni** |  |
| **6.1.1.** | **Progettazione e Specifiche** |  | **Progettazione e Specifiche** |  |
| 6.1.1.1. | Esiste una specifica scritta per l'acquisto di attrezzature e installazioni critiche in conformità con tutte le normative applicabili? |  | Richiedere una procedura di acquisto scritta riguardante le specifiche tecniche standard per tipologia di attrezzatura, che includa i relativi riferimenti di conformità legislativa e/o controllare i contratti relativi all'attrezzatura di lavaggio recentemente acquistata, inclusi dispositivi associati, come tubi flessibili, pompe a pressione, caldaie a vapore e altre attrezzature critiche. È necessaria la definizione di attrezzatura critica. Direttiva macchine Dir 2006/42/EC |   |
| 6.1.1.2. | Gli equipaggiamenti e le istallazioni critiche sono verificati a fronte delle specifiche, prima dell'utilizzo? |  | Chiedere come e chi effettua il controllo. Verificare le registrazioni. |   |
| 6.1.1.3. | La stazione di lavaggio segue le evoluzioni tecniche del settore con lo scopo di aumentare l'affidabilità delle installazioni e ridurre i consumi di prodotti di lavaggio, acqua, utilizzo di solventi e energia? |  | A tal scopo, i fornitori, le associazioni nazionali dei lavaggisti e/o l'EFTCO potrebbero essere potenziali fonti d'informazione. Il valutatore deve ricercare evidenza che l'Azienda abbia raccolto informazioni in proposito.  |   |
| 6.1.1.4. | Esiste un processo per proporre, approvare, implementare e valutare l'efficacia di cambi nella progettazione? |  | Tale processo dovrebbe essere documentato, ma può essere compreso in un altro processo nel sistema qualità (ad es. proposte di miglioramenti, gestione del cambiamento, seguito dei KPI - Indicatori Chiave delle Performance). Verificare il processo e la sua implementazione. |   |
| **6.2.** | **Manutenzione e controllo**  |  | **Manutenzione e controllo**  |  |
|   |   |  | Un servizio di lavaggio di qualità utilizza solamente attrezzature affidabili. Questa sezione si pone l'obbiettivo di assicurare che siano posti in atto con regolarità programmi di manutenzione e controllo, il che richiede che le attrezzature (di proprietà, in leasing o subappaltate) siano adeguatamente revisionate, lubrificate, riparate e diversamente manutenute per prevenire deterioramenti e rotture anomale e per individuare i difetti prima che causino incidenti o interruzioni. I deterioramenti anomali, i danni accidentali e il cattivo uso scoperti durante i controlli preventivi, in stazioni di lavaggio di qualità, saranno analizzati.  |  |
|   |   |  | I costi di riparazione e sostituzione, associati a questo, saranno registrati e analizzati come dati di perdita e richiederanno azioni correttive e di follow-up simili a quelle di altre perdite accidentali. |   |
|   |   |  | I risultati delle ispezioni preventive dovrebbero essere adottati nel programma di manutenzione regolare. |   |
|   |   |  | Ciò si applica anche a quei casi in cui il controllo e/o la manutenzione sono affidati a terzi. in tal caso ci si aspetta che la stazione di lavaggio abbia in essere un sistema di successivo controllo.  |   |
| **6.2.1.** | **Manutenzione preventiva** |  | **Manutenzione preventiva** |   |
|  |  |  | La manutenzione preventiva è una manutenzione che viene regolarmente eseguita per ridurre la probabilità di guasto. È pianificata ed eseguita prima che si verifichi l'errore. È solitamente basata sulle raccomandazioni dei fornitori dell'apparecchiatura.La manutenzione preventiva dovrebbe essere effettuata su tutte le attrezzature critiche. Ciò deve essere verificato separatamente dall'ispezione a norma di legge delle attrezzature, ma può includere alcune ispezioni effettuate dai tecnici. Dovrebbe esistere un programma sviluppato, implementato e documentato. Gli esiti della regolare manutenzione dovrebbero essere inclusi nel programma di ispezione e viceversa. |   |
| 6.2.1.1. | Esiste una procedura scritta e aggiornata e un programma di manutenzione preventiva? |  | Controllare la documentazione. |   |
| 6.2.1.2. | Questo programma di manutenzione preventiva include: |  | Assegnare un "Sì" per ogni punto incluso nel programma effettuato in base alla programmazione e che sia confermato dalle registrazioni. Se l'attrezzatura non è usata, è possibile rispondere alla domanda con N/A ma sempre con commenti chiari sull'argomento |   |
| 6.2.1.2.a. | caldaie a vapore? |  |   |   |
| 6.2.1.2.b. | attrezzature di riscaldamento? |  |   |   |
| 6.2.1.2.c. | recipienti a pressione? |  | Direttiva Recipienti a Pressione (PED) 2014/68 |   |
| 6.2.1.2.d. | compressori? |  |   |   |
| 6.2.1.2.e. | serbatoi di processo? |  | Questi sono serbatoi intermedi utilizzati nel processo di lavaggio e nell'impianto di trattamento delle acque di scarico. |   |
| 6.2.1.2.f. | serbatoi o vasche dei rifiuti? |  |   |   |
| 6.2.1.2.g. | IBC utilizzati come recipienti di processo? |  |   |   |
| 6.2.1.2.h. | pompe? |  |   |   |
| 6.2.1.2.i. | tubi? |  |   |   |
| 6.2.1.2.j. | tubi flessibili? |  |   |   |
| 6.2.1.2.k. | testine di lavaggio? |  |   |   |
| 6.2.1.2.l. | passerelle per il lavaggio e attrezzature ausiliarie? |  | Sono considerate attrezzature ausiliarie, le seguenti: scale e gradini, piattaforme (coperture delle canalette, ringhiere delle piattaforme, passerelle), sedie pieghevoli (gradini, cerniere, ringhiere), coperture dei tombini, pannelli di controllo, scale, passerelle, lampade portatili o torce elettriche, lance (pistole a mano), scale per l'ingresso in cisterna ecc. e qualsiasi altra attrezzatura non inclusa nelle altre domande sub di 6.2.1.2  |   |
| 6.2.1.2.m. | sistema di trattamento degli effluenti? |  | Il valutatore deve chiedere quale tipo di trattamento degli effluenti è installato. Disposizioni differenti sono possibili. Ovvero tutte le attrezzature non menzionate nelle altre domande di manutenzione ed essenziali per il buon funzionamento dell'impianto, quali: 1) In generale: flussometri, sonda pH (taratura e manutenzione), pompe dosatrici, stoccaggio e serbatoi di processo; 2) Impianto di trattamento chimico-fisico: separatore d'olio, Flottazione (unità DAF), sfioratori (skimmers), unità polielettrolitica;3) Impianto di trattamento biologico: ossigenatori, pompe di ricircolo, ossimetri, serbatoi di sedimentazione;4) Impianto di disidratazione: vasche fanghi, pompe fanghi, centrifughe, filtropresse;5) Purificazione terziaria: filtri a sabbia e a carboni attividevono far parte di un programma di manutenzione preventiva. |   |
| 6.2.1.2.n. | sistema di trattamento delle emissioni diffuse? |  | I sistemi possono includere unità a carboni attivi, abbattitori, inceneritori, ecc.  |   |
| 6.2.1.2.o. | punti di messa a terra? |  | Questa domanda si riferisce al sistema di messa a terra da utilizzare per la messa a terra del serbatoio prima e durante il lavaggio. Il valutatore deve verificare che i morsetti non siano corrosi.  |  |
| 6.2.1.2.p. | impianto elettrico, compresi tutti i punti di messa a terra? |  | Controllare i rapporti di ispezione. La resistenza elettrica di tutti i punti di messa a terra deve essere inferiore a 10 Ohm o ciò che è richiesto dalla legge. La periodicità della revisione deve essere annuale. L'elettricista deve essere qualificato. Il valutatore verificherà che questo sia coperto dal contratto con una società specializzata in installazioni elettriche o da personale in possesso di un certificato rilasciato da società autorizzate in conformità alle normative. |   |
| 6.2.1.2.q. | attrezzature e dispositivi di emergenza? |  | L'attrezzatura di sicurezza e di emergenza include quella antincendio, le docce di emergenza e i lavaocchi, attrezzature per il salvataggio di uomo in cisterna (apparecchi di respirazione ad aria compressa, imbragature, ecc.) |   |
| 6.2.1.2.r. | impianto di messa a terra in caso di fulmine? |  | Controllare i rapporti di ispezione. |   |
| 6.2.1.2.s. | valvole di sicurezza? |  | Solo per valvole di sicurezza non facenti parte della caldaia a vapore o dei compressori. Esempi di queste valvole possono essere trovati in serbatoi di stoccaggio e IBC utilizzati per detergenti e solventi. |   |
| 6.2.1.2.t. | giunti? |  |   |   |
| 6.2.1.2.u. | guarnizioni/chiusure ermetiche? |  |   |   |
| 6.2.1.2.v. | manometri? |  | Per manometri per scopi indicativi (non critici).Il cambio di manometri e dei dispositivi di misurazione della temperatura può essere considerato misura di manutenzione preventiva.  |   |
| 6.2.1.2.w. | autorespiratori? |  |   |   |
| 6.2.1.2.x | affidabilità e adeguatezza dell'approvvigionamento idrico all'impianto antincendio? |  |   |   |
| 6.2.1.2.y. | attrezzatura anticaduta? |  |   |   |
| 6.2.1.2.z. | fognature/canalette di scolo? |  | Un controllo regolare sullo stato del sistema fognario è buona pratica. Questo eviterà, per esempio, la contaminazione occulta del suolo.  |   |
| 6.2.1.2.z.1. | pavimentazione impermeabile? |  | Verificare che non vi siano deterioramenti superficiali o crepe. |   |
| 6.2.1.2.z.2. | Attrezzature per la movimentazione (mezzi utilizzati per la movimentazione delle cisterne, muletti, attrezzature di sollevamento)? |  |   |   |
| 6.2.1.3. | Viene applicato un sistema che preveda il controllo su base regolare dello stato di conservazione delle strutture edili e, in caso di deposito prolungato, dei contenitori di rifiuti e prodotti quali detergenti e prodotti chimici per l'attività di lavaggio? |  | Controllare che esista una politica documentata, che richieda un controllo regolare delle condizioni degli imballi e che stabilisca che i fusti danneggiati debbano essere sostituiti tempestivamente. Lo stoccaggio prolungato non include lo stoccaggio di fusti in attesa del trasporto all'impianto di smaltimento. Tuttavia anche questi fustini e fusti dovrebbero essere in condizioni perfette, in quanto devono essere trasportati e sono soggetti alla normativa sull'imballaggio. |   |
| 6.2.1.4. | Difetti o condizioni pericolose dell'impianto o delle attrezzature vengono riportati per iscritto? |  | Verificare le registrazioni. |   |
| 6.2.1.5. | Situazioni pericolose (e difetti) vengono gestiti immediatamente? |  | Esaminare le registrazioni. Confrontare orari/date della registrazione e delle azioni correttive. |   |
| 6.2.1.6. | Le manutenzioni preventive sono tutte registrate e le azioni correttive documentate?  |  | Chiedere al responsabile annotazioni, reportistica, ecc. e verificare che le azioni correttive siano state intraprese tempestivamente. |   |
| 6.2.1.7. | Esiste un sistema per monitorare le manutenzioni preventive scadute? |  | Ricercare le evidenze. Controllare i report con un responsabile aziendale. La decisione di autorizzarne la continuità all'utilizzo deve essere presa al giusto livello direzionale. Per poter assegnare punteggio positivo detta autorizzazione deve essere scritta. |   |
| **6.2.2.** | **Controlli di legge** |  | **Controlli di legge** |   |
| 6.2.2.1. | Vi è evidenza documentale che siano effettuati i controlli obbligatori per legge di: |  | Il valutatore deve prendere a campione alcune registrazioni relative a ciascuno dei punti indicati qui di seguito ed esaminarle nel dettaglio. La frequenza del controllo varia a seconda del Paese. L'azienda deve essere a conoscenza di tale frequenza. Direttiva Macchine 2006/42/EC, Direttiva Ascensori e montacarichi 2014/33, Direttiva attrezzature a pressione (PED) 2014/68, Direttiva Bassa Tensione 2014/35 |   |
| 6.2.2.1.a. | caldaie a vapore? |  | Per le caldaie bisogna considerare il rapporto tra pH e la corrosione da ossigeno. Il test della pressione delle valvole di scarico dovrebbe essere certificato e dovrebbe essere disponibile il libretto della caldaia.Il valutatore verificherà il controllo registrato nel libretto della caldaia e qualsiasi azione di follow-up richiesta dall'ispettore. |   |
| 6.2.2.1.b. | recipienti a pressione? |  | Il valutatore verificherà il controllo registrato nel libretto della caldaia e qualsiasi azione di follow-up richiesta dall'ispettore. |   |
| 6.2.2.1.c. | impianti elettrici? |  |   |   |
| 6.2.2.1.d. | attrezzatura anticaduta? |  | Sono richieste ispezioni annuali di anticaduta, imbracature e cordini. |   |
| 6.2.2.1.e. | altre attrezzature soggette a requisiti di legge? |  | Ad esempio: ascensori/montacarichi, attrezzature antincendio, muletti, apparecchi di sollevamento, forni, installazioni e attrezzature di emergenza… |  |
| **6.2.3.** | **Identificazione e Taratura degli Strumenti di Misura** |  | **Identificazione e Taratura degli Strumenti di Misura** |   |
| 6.2.3.1. | Gli strumenti di misura sono identificati in modo chiaro e tarati, includendo: |  | La taratura, se svolta internamente, dovrebbe essere effettuata da persone responsabili che siano state adeguatamente addestrate e che lavorino secondo procedure controllate. In alternativa, la taratura può essere effettuata da un fornitore qualificato e certificato in base agli standard nazionali. In questo caso, deve esistere un accordo formale tra la stazione di lavaggio e il fornitore, che specifichi i requisiti e la frequenza della taratura. Assegnare un "Sì" per ogni punto trattato. |   |
| 6.2.3.1.a. | misuratori di ossigeno? |  | Questo dispositivo deve sempre essere presente e tarato. Sono possibili strumenti ad auto calibrazione. |   |
| 6.2.3.1.b. | rilevatori di gas infiammabile? |  | Può essere integrato insieme al misuratore di ossigeno nello stesso dispositivo. |   |
| 6.2.3.1.c. | misuratori della concentrazione di vapori e gas tossici? |  | In caso vengano necessariamente utilizzate fialette per la misurazione (metodo colorimetrico), controllare che la data di scadenza delle fialette sia ancora valida. Se è in uso un misuratore digitale (es. PID) è necessario controllare l'ultima calibrazione. |   |
| 6.2.3.1.d. | termometri per operazioni critiche? |  | Per quelle operazioni in cui la temperatura può essere un fattore critico, come per il riscaldamento dei container, deve essere presente un termometro tarato. I dispositivi indicativi non devono necessariamente essere tarati. |   |
| 6.2.3.1.e. | strumenti di controllo degli effluenti (misuratore di portata, analizzatore, strumento per prelievo campioni, pH, temp)? |  | Laddove siano installati/necessari tali apparecchi di controllo degli effluenti, questi devono essere calibrati. Gli intervalli di calibrazione devono essere adeguati ai metodi di analisi. Gli elettrodi pH hanno bisogno di essere tarati più spesso rispetto agli altri componenti menzionati in questa domanda.  |   |
| 6.2.3.1.f. | dispositivi a pressione utilizzati per la prova di pressione? |  | Quando questo tipo di operazione viene svolta nell'officina di riparazione delle cisterne.  |   |
| 6.2.3.2.  | Le procedure di taratura sono documentate e le registrazioni effettuate? |  | Chiedere di prendere visione di una copia delle procedure. |   |
| **6.3.** | **Impianti Elettrici** |  | **Impianti Elettrici** |  |
| 6.3.1. | L'impianto elettrico è stato progettato appropriatamente? |  | L'impianto elettrico dovrebbe corrispondere ai requisiti di legge locali in base al tipo di prodotti che vengono gestiti/lavati e all'accessibilità degli impianti elettrici da parte degli operatori. |   |
| 6.3.2. | L'impianto di lavaggio è stato verificato in base alla norma ATEX e le relative zone sono chiaramente identificate nella piantina del sito, attrezzate e comunicate al personale coinvolto? |  | ATEX è il processo usato per classificare il rischio incendio in un'area o 'Zona'. Tale requisito è obbligatorio quando si gestiscono liquidi infiammabili o alcuni prodotti solidi la cui polvere può formare atmosfere esplosive, cosa che avviene comunemente in una stazione di lavaggio. L'area ATEX può essere calcolata con diversi metodi. Verificare la presenza di testine ATEX per i prodotti che possono formare atmosfere esplosive. Conformemente al documento di valutazione del rischio di esplosione, alcune zone non possono essere identificate perché il luogo della zona può variare (per esempio le zone intorno ai punti di scarico dei container cisterna durante l'attività di pompaggio incrociato o l'attività di scarico). Verificare sul documento di valutazione del rischio di esplosione la presenza di tali zone. Direttiva ATEX 2014/34 and 99/92/EC |  |
| **7.** | **BBS Risultati, Analisi e Monitoraggio** |  | **BBS Risultati, Analisi e Monitoraggio** |   |
| 7.1. | I risultati della formazione BBS ottenuti individualmente sono comunicati ai lavaggisti; vengono concordate azioni preventive e queste sono registrate ed attuate? |  | Controllare le registrazioni dell'addestramento e quelle individuali del personale addetto al lavaggio. |   |
| 7.2. | I seguenti indicatori chiave di prestazione individuali o di gruppo (compresi i KPI da informare) sono indentificati e misurati: |  | Controllare il programma di addestramento e le registrazioni individuali del personale, e controllare i punti (a - c) che vengono monitorati.L’azienda VALUTATA dovrebbe assicurare che la raccolta annuale dei dati relativi ai KPI e le relazioni inerenti siano inclusi nel proprio sistema di gestione (il programma RC ECTA e i relativi KPI - Indicatori Chiave delle Performance - possono essere utilizzati dalle aziende come un punto di riferimento). |   |
| 7.2.1. | Statistiche su infortuni ed incidenti? |  |   |   |
| 7.2.1.a. | Numero di giornate perse a seguito di infortunio personale? |   | Devono essere compresi sia gli infortuni dei propri dipendenti che di quelli di aziende terze che sono nel sito. Si devono escludere gli infortuni in itinere. |   |
| 7.2.1.b. | Indice degli Infortuni che comportano assenza dal Lavoro (If – indice infortunistico)? |   | L'assenza dal lavoro per infortunio è riferita a incidenti sul lavoro che abbiano avuto come conseguenza l'inabilità del dipendente a lavorare per l'intero turno successivo. L'Indice degli infortuni si riferisce al numero degli infortuni accaduti in un anno e per milioni di ore lavorate. Ai fini del calcolo si assume che ogni dipendente lavori 2000 ore all'anno.Ad es.: Un’azienda ha avuto in un anno 2 infortuni con assenza dal lavoro (LTI -Lost Time Injury) ed ha 3 dipendenti (6000 ore di lavoro all'anno).La quantificazione dell'Indice degli Infortuni (If) con assenza dal Lavoro sarà: (2 infortuni con assenza dal lavoro / 6000 ore di lavoro) x 1 milione di ore di lavoro = 333 LTI /milione di ore di lavoro. |   |
| 7.2.1.c. | Indice di gravità? |   | Livello di gravità = [(Numero di giorni persi per infortunio) / (Numero di ore lavorate)] x (1000). Si noti che questo indice misura il numero di giornate perse, mentre l'indice al punto 5.2.1.b misura il numero degli incidenti. |   |
| 7.2.2. | Addestramento? |   |  |   |
| 7.2.2.a. | Media annuale dei giorni di addestramento? |   | Questo KPI misura il numero di giorni di addestramento dei propri dipendenti (lavaggisti e impiegati), di qualunque lavoratore preso in subappalto su base annuale diviso per il numero di addetti considerati. |  |
| 7.2.3. | KPI relativi all'attività lavorativa: |   |  |   |
| .2.3.a. | Consumo medio di acqua per lavaggio? |   | Questo parametro è importante perché ha una grande influenza non solo sul consumo dell'acqua, ma anche sul consumo di energia elettrica e sull'impatto ambientale in termini di emissioni di anidride carbonica di un lavaggio. |  |
| 7.2.3.b. | Tempistica dell'attività di lavaggio? |   | Questo è l'intervallo di tempo che intercorre tra l'arrivo alla stazione di lavaggio e la partenza a lavaggio effettuato. Questo intervallo di tempo include le ore di attesa dell'autista, che è un fattore importante per il Fornitore di Servizi Logistici (LSP). Questa tempistica può essere influenzata dalla natura dei prodotti da lavare, dal coordinamento delle attività e dalla capacità ricettiva dell'istallazione. Per tutti questi motivi è necessario monitorare questo KPI. |  |
| 7.2.3.c. | Percentuale dei lavaggi respinti dopo la verifica effettuata internamente? |   | La percentuale dei lavaggi che devono essere rieseguiti dopo l'ispezione interna per il controllo del lavaggio. |  |
| 7.2.3.d. | Percentuale dei lavaggi respinti dal cliente? |   |  |  |
| 7.2.3.e. | Costo rappresentato dai danni alle attrezzature di lavaggio? |   | Ad es. danni alle piattaforme, testine, scale per salire sulla sommità della cisterna, ecc… Il costo deve essere rilevato annualmente. |  |
| 7.2.3.f. | Costo rappresentato dai danni alle attrezzature del cliente? |   | Ad. es danni ai semirimorchi da parte delle testine, operatori che camminano sul rivestimento delle cisterne, abbassamento improprio delle scale, piattaforme, sistemi anticaduta collettivi, procedimento di lavaggio inadeguato, ecc…. Il costo deve essere rilevato su base annuale. Si può tenere conto delle informazioni sui reclami all'assicurazione. |  |
| 7.3. | I risultati globali e le tendenze degli indicatori di cui sopra sono analizzati e ne sono identificate le cause? |  | Cercare le analisi delle osservazioni registrate. |  |
| 7.4. | Questi risultati, i trend radicati e i problemi sono registrati e discussi, ad intervalli regolari, con i lavaggisti? |  | Cercare evidenze documentate.Il valutatore deve intervistare i lavaggisti per verificare se hanno avuto luogo dibattiti e sessioni di addestramento. Il numero degli operatori intervistati deve essere registrato nei commenti da parte del valutatore. |  |
| 7.5. | I risultati e gli insegnamenti derivanti dal BBS si riflettono nei programmi di aggiornamento? |  | Controllare che i risultati e le tendenze complessive come indicato nel paragrafo 7.3. siano documentati come esperienza formativa e che vengano inclusi nelle sessioni di aggiornamento della formazione. |   |
| **8.** | **Security**  |  | **Security**  |  |
| 8.1. | Il sito è protetto da recinzioni e cancelli o barriere sorvegliate, ben illuminato e non accessibile al pubblico? |  | Durante la visita al sito controllare le recinzioni, i cancelli e l'illuminazione h24. La prima impressione personale sulla Security la si ha il primo giorno all'arrivo, tramite, ad esempio, l'identificazione e il controllo delle persone in visita. Quando il sito verificato è parte di un porto pubblico, deve venire inserito un commento nel caso in cui detto requisito non sia applicabile. In questo caso ci si aspetta che il sito abbia un piano di Security in conformità con il codice ISPS di IMO. Nello specifico, ISPS è l'acronimo di International Ship and Port Facilities Security Code. Il codice ISPS è il codice internazionale che regola le norme di sicurezza delle navi e degli impianti portuali. |   |
| 8.2. | C'è un sistema per monitorare l'entrata dei veicoli nel sito? |  | Controllare che nel sistema interno l'entrata dei veicoli sia controllata all'interno del sito. |   |
| 8.3. | L'azienda attua misure atte ad assicurare la sicurezza dei prodotti immagazzinati? |  | Controllare le misure di Security adottate (ad esempio prevenzione dell'accesso non autorizzato) per i prodotti stoccati, quali detergenti per il lavaggio. |   |
| **9.** | **Procedure Operative del Sito e Interfaccia con il Cliente** |  | **Procedure Operative del Sito e Interfaccia con il Cliente** |   |
| **9.1.** | **Procedure Operative del Sito** |  | **Procedure Operative del Sito** |  |
| **9.1.1.** | **Istruzioni Operative** |  | **Istruzioni Operative** |   |
|  |  |  | Le procedure e le istruzioni dovrebbero essere dettagliate per iscritto e dovrebbero indicare chi ha specifiche responsabilità e quale è la prestazione standard attesa. Durante l'ispezione del sito bisognerebbe verificare se il personale responsabile comprende tutti i requisiti delle procedure e se queste sono implementate appieno. Un punteggio positivo dovrebbe essere assegnato solamente se queste sono disponibili, comprese e implementate appieno.  |   |
| 9.1.1.1. | Il sito è in possesso di tutte le autorizzazioni necessarie allo svolgimento delle attività effettuate? |  | Il sito dovrebbe avere tutte le autorizzazioni operative e ambientali necessarie per tutte le attività svolte nel sito stesso: lavaggio, gestione dei rifiuti, trattamento delle acque con riferimento a scopo e documentazione informativa, ma dovrebbero essere inclusi anche, per esempio, il parcheggio dei camion, lo stoccaggio di prodotti chimici sfusi e imballati, il parcheggio temporaneo di veicoli per il riscaldamento, ecc. Il valutatore controllerà le autorizzazioni a fronte delle attività del sito. Il valutatore deve indicare nei commenti le autorizzazioni operative e ambientali di cui ha preso visione. |  |
| 9.1.1.2. | In azienda ci sono procedure/istruzioni scritte aggiornate in merito alle seguenti operazioni: |  | Controllare che le procedure siano disponibili, comprese e implementate per tutte le attività operative (a - k). |   |
| 9.1.1.2.a. | domanda iniziale sul prodotto? |  | La domanda sul prodotto è la verifica preliminare per determinare se il prodotto possa essere lavato nella stazione di lavaggio da un punto di vista sia tecnico che ambientale e di sicurezza, tenendo in considerazione anche le autorizzazioni ai sensi di legge. Dovrebbe affrontare argomenti quali: esposizione dei lavoratori, impatto sul trattamento delle acque reflue/scarichi, impatto sull'aria (VOS, odore) ecc.L'indagine prodotto dovrebbe tradursi in un programma di lavaggio, istruzioni HSE riguardanti DPI, trattamento delle acque reflue e trattamento dell'aria. |  |
| 9.1.1.2.b. | accettazione dell'ordine? |  | L'accettazione dell'ordine è il processo di valutazione dell'ordine nel caso di prodotti conosciuti e accettati. |   |
| 9.1.1.2.c. | esposizione del personale al rischio determinato da sostanze pericolose? |  | Le procedure devono includere provvedimenti quali dispositivi di protezione personali e collettivi. La società deve avere una politica per sostituire gli elementi di protezione personale.  |  |
| 9.1.1.2.d. | esposizione del personale al rischio determinato dall'azoto? |  | Le procedure devono includere provvedimenti quali adeguata identificazione, uso di misuratori di ossigeno, ventilazione. |   |
| 9.1.1.2.e. | esposizione del personale al rischio determinato dalle operazioni di depressurizzazione?  |  | Una corretta depressurizzazione avviene tramite le valvole di sfiato solamente con adeguati DPI. Non è mai permesso depressurizzare dallo scarico dal basso, aprendo il passo d'uomo o da scarichi dall'alto collegati a pescanti.  |   |
| 9.1.1.2.f. | esposizione del personale al rischio determinato dall'uso di attrezzature ad alta pressione utilizzate per il lavaggio? |  |   |   |
| 9.1.1.2.g. | dispositivo anticaduta per operazioni sopra la cisterna o sull'impianto (senza utilizzare le attrezzature del veicolo)? |  | "Il lavoro in quota" viene considerato separatamente come rischio speciale nelle stazioni di lavaggio, poiché spesso presente e dovrebbe essere trattato specificamente nelle Procedure Operative. Controllare che vengano prescritte misure/strumenti anticaduta adeguati, che questi vengano utilizzati e documentati nei permessi di lavoro (se necessari), che corrispondano a circostanze specifiche e alle infrastrutture presenti nel sito (per esempio corrimano, imbracature, piattaforma) e senza l'uso di quelle proprie del veicolo. Si dovrebbe anche porre attenzione al lavoro in quota svolto dagli autisti visitatori sopra strutture della stazione di lavaggio. DIRETTIVA 2009/104 |  |
| 9.1.1.2.h. | pulizia e smaltimento di prodotti chimici sversati e materiali assorbenti utilizzati per la fuoriuscita? |  | Sia all'interno che all'esterno della pista di lavaggio. |   |
| 9.1.1.2.i. | precauzioni per evitare contaminazione?  |  | Nel lavaggio delle cisterne è importante utilizzare attrezzature pulite. Prestare particolare attenzione al lavaggio dei tubi flessibili e dei raccordi sul pavimento della pista di lavaggio, all'uso di asciugamani, all'ingresso nei serbatoi senza copriscarpe di protezione, strumenti di legno, scope e spazzole sporche. Questo non è importante solo nel lavaggio degli alimentari, ma anche nelle baie dedicate solo al lavaggio di prodotti chimici o di prodotti sfusi di silo. |   |
| 9.1.1.2.j. | uso, contenuti e compilazione del Documento di Lavaggio in accordo con le linee guida? |  | Vedi sezione 10.2.2 |   |
| 9.1.1.2.k. | definizione dei criteri di pulizia e determinazione dei processi di lavaggio appropriati, quando applicabile (per esempio per ferro cisterne o quando il lavaggio viene eseguito in preparazione al prossimo carico)? |  | Controllare che le procedure rispettino la richiesta del cliente. Controllare un campione di lavaggi recenti. |   |
| 9.1.1.2.l. | segregazione delle piste di lavaggio destinate al lavaggio di prodotti alimentari e mangimi? |  | Per pista dedicata si intende una pista dove venga effettuato il lavaggio solo di prodotti alimentari e mangimi mediante l'utilizzo di attrezzature di lavaggio, DPI e procedure dedicati. A seconda delle richieste dei clienti relative a prodotti destinati a uso alimentare/mangimi /materiali a contatto con alimenti, anche le piste per alimentari dovrebbero essere separate da quelle per mangimi.In questo questionario: Alimentare è qualsiasi sostanza consumata per fornire supporto nutrizionale umano, materiali a contatto con alimenti sono quelli destinati anche potenzialmente ad entrare in contatto con alimenti (come i granuli di PET e PE) e mangimi sono tutte le sostanze destinate a fornire supporto nutrizionale agli animali.  |  |
| 9.1.1.2.m. | segregazione delle attrezzature di lavaggio (ad es: tubi flessibili, attrezzature ausiliarie, ecc...) destinate al contatto con prodotti alimentari e mangimi? |  | Vedere le linee guida 9.1.1.1.2.l |   |
| 9.1.1.3. | Sono disponibili procedure esaurienti che comprendano la formazione dei dipendenti in merito ai requisiti per i permessi di lavoro, in modo da garantire la sicurezza ed evitare l'esposizione a sostanze pericolose per le seguenti operazioni: |  | Controllare che la procedura definisca i requisiti per ciascun permesso di lavoro.Controllare che la procedura per i permessi di lavoro sia implementata in questo modo:- verificare il raccoglitore dei permessi di lavoro emessi negli ultimi 12 mesi;- controllare in modo dettagliato alcuni permessi di lavoro emessi di recente (ci sono tutte le firme e le date, sono elencati i DPI necessari, ecc...);- verificare se tutti i requisiti indicati dalla procedura per la gestione dei permessi di lavoro siano stati compresi dal personale responsabile; - verificare chi ha l'autorità primaria/secondaria per l'approvazione.Le procedure del permesso di lavoro dovrebbero essere applicate sia alle attività svolte dai propri dipendenti che a quelle svolte da operatori in appalto e dovrebbero inoltre riguardare il lavoro che non sia relativo ad attività di routine/principali nell'area considerata. |   |
| 9.1.1.3.a. | accesso a spazi confinati? |  | L'accesso a spazi confinati si riferisce all'entrata in spazi dove esiste il rischio di soffocamento o avvelenamento per mancanza di aerazione (per esempio ingresso nelle cisterne). Misura di ossigeno e LEL sono requisiti minimi prima e durante il lavoro in uno spazio confinato.Questa domanda è sempre applicabile, anche se l'azienda non permette agli operatori l'entrata in cisterna. In questo caso la procedura dovrebbe menzionare in modo esplicito il divieto e le misure da intraprendere in caso di caduta accidentale di oggetti nella cisterna.È necessario che venga rilasciato un permesso di lavoro per l'entrata in spazi confinati che includa le misure di sicurezza. |  |
| 9.1.1.3.b. | rottura di contenimenti? |  | Per rottura di contenimenti si intende lo smantellamento di parti di attrezzatura, quali pompe, valvole, che possono contenere il prodotto. |  |
| 9.1.1.3.c. | lavori a caldo? |  | Il lavoro a caldo è quello che implica l'uso di fonti di energia calda (per esempio saldatura e taglio).È necessario che venga emesso un permesso di lavoro a caldo che includa le misure di sicurezza. |   |
| 9.1.1.3.d. | lavori a freddo? |  | Il lavoro a freddo si riferisce a tutte le altre attività non di routine, che non implicano l'uso di fonti di energia calde (ad es: costruzione di strutture temporanee per il lavoro in quota, lavoro su sistemi pressurizzati). DIRETTIVA 2009/104 |  |
| 9.1.1.3.e. | interventi su apparecchiature elettriche? |  | Applicabile su apparecchiature elettriche che lavorano a voltaggi superiori di: 50 volt per corrente alternata (AC) e 120 volt per corrente continua (DC) o i limiti di legge locali (quelli che sono più restrittivi). Dovrebbe essere disponibile una procedura di chiusura/blocco (tagout/lockout) in modo da impedire che l'apparecchiatura sia attivata durante la manutenzione.Solo le persone qualificate sono autorizzate a svolgere questo lavoro. Queste persone devono essere citate nei permessi di lavoro. |   |
| **9.1.2.** | **Assunzione e Addestramento del Personale** |  | **Assunzione e Addestramento del Personale** |   |
| 9.1.2.1. | Il programma di addestramento per il personale operativo include i seguenti argomenti: |  | Controllare il programma di addestramento e i registri di presenza. |   |
| 9.1.2.1.a. | utilizzo dei misuratori di ossigeno e dell'esplosimetro (LEL= Lower Explosion Limit)? |  | Gli operatori temporanei sono inclusi nel programma a meno che le istruzioni vietino a questi operatori di entrare in cisterna. |   |
| 9.1.2.1.b. | utilizzo di apparecchiature a pressione per il lavaggio? |  | Il programma di formazione dovrebbe comprendere l'utilizzo di tutte le apparecchiature a pressione per il lavaggio indipendentemente della pressione massima prodotta. Gli operatori temporanei sono inclusi nel programma. |   |
| 9.1.2.2. | Vi è una procedura di emergenza per "Uomo in Cisterna", documentata e viene testata con regolarità?  |  | Controllare se le procedure siano disponibili, comprese e implementate e sia stato fornito adeguato addestramento. Questa procedura deve includere che non è permesso l'ingresso in cisterna senza precauzioni appropriate come, ad esempio, una presa d'aria esterna. Controllare, dai documenti, dove e quando sia avvenuto l'addestramento ogni anno. |   |
| **9.1.3.** | **Protezione del suolo** |  | **Protezione del suolo** |   |
| 9.1.3.1. | Esiste un sistema di controllo per la contaminazione del suolo? |  | Cercare evidenze scritte. Nella maggior parte dei Paesi il monitoraggio periodico del suolo è necessario: controllare l'ultima relazione. |   |
| **9.1.4.** | **Scarichi Idrici** |  | **Scarichi Idrici** |   |
| 9.1.4.1. | La società dispone di una procedura per operare il trattamento delle acque reflue? |  | Verificare se esiste una procedura su come funziona il trattamento delle acque reflue e quali controlli vengono effettuati per ottimizzare il funzionamento: Jar test (questa è una simulazione del trattamento fisico-chimico), prova dell'ossigenazione, ispezioni visive, controllo sullo stato degli elettrodi (ad esempio sonda di pH, misuratore di ossigeno nell'aerazione, ecc..). Dovrebbero essere conservate le registrazioni su come questo follow-up è stato eseguito e quali misure sono state prese, quando i controlli hanno indicato che i valori di rischio di scarico sono stati raggiunti. |   |
| 9.1.4.2. | Gli scarichi idrici sono monitorati secondo i requisiti di autorizzazione? |  | Controllare il sistema di monitoraggio. |  M |
| 9.1.4.3. | Esiste un monitoraggio continuo degli effluenti o la stazione di lavaggio raccoglie e conserva i campioni dell'acqua di lavaggio?  |  | Controllare la procedura e la funzione di stoccaggio. |    |
| 9.1.4.4. | I dati relativi agli scarichi idrici e alle misure di inquinamento sono conservati per almeno un anno (o lo start-up in caso di nuova installazione)? |  | Verificare la documentazione a fronte della legislazione vigente nel Paese. Nel caso in cui non vi siano obblighi legali, la società deve aver definito una lista con i parametri che verificherà per seguire il corretto funzionamento della loro installazione. Verificare inoltre che le misurazioni degli effluenti effettuate nel proprio laboratorio (se applicabile) siano periodicamente ricontrollate nei laboratori esterni per la verifica. |   |
| 9.1.4.5. | I registri mostrano che i parametri di scarico obbligatori sono stati rispettati?  |  | La maggior parte dei permessi pone limiti al valore massimo di alcuni parametri che possono essere sversati (ad es. COD, BOD, pH, N, P, AOX, metalli pesanti, solidi sospesi, ecc....). Verificare se tali parametri esistono nel permesso e se sono seguiti e rispettati durante le operazioni di trattamento delle acque reflue in rispetto agli obblighi locali. |   |
| 9.1.4.6. | Nel caso in cui le acque reflue (di pre-lavaggio) siano trattate da un esterno: |  | Si invia l'acqua di prelavaggio ad un trattamento esterno per evitare il sovraccarico dell'impianto locale. |   |
| 9.1.4.6.a. | Questo impianto esterno è stato autorizzato ufficialmente? |  | Questo impianto dovrebbe essere ufficialmente autorizzato al trattamento di acque reflue dall'esterno. Controllare che non vi siano restrizioni alle condizioni di accettazione di questo impianto. |   |
| 9.1.4.6.b. | Vengono rispettati tutti i requisiti legali per questi trasporti? |  | Si tratta di trasporto di "rifiuti" che dovrebbero soddisfare la legislazione locale sui rifiuti. |   |
| 9.1.4.7. | È in atto una procedura per evitare che si mischino rifiuti chimici incompatibili nel sistema degli effluenti? |   | Il mescolamento incontrollato di sostanze chimiche negli effluenti può causare reazioni pericolose come esplosioni o fumi tossici.  |   |
| **9.1.5.** | **Emissioni in Atmosfera** |  | **Emissioni in Atmosfera** |   |
| 9.1.5.1. | È installato un sistema di ventilazione o un sistema di trattamento dei vapori nell'area di lavoro? |  | Dovrebbe essere disponibile un sistema di trattamento dei vapori per rimuovere i vapori (aspirazione, ventilazione, filtri a carbone, sistemi di assorbimento, scrubber, incenerimento). Il sistema dovrebbe essere adeguato ai prodotti da lavare, approvati. |   |
| 9.1.5.2. | Il sistema di ventilazione o trattamento dei vapori viene controllato regolarmente ed è ben manutenuto? |  | Se il trattamento dei vapori costituisce parte di un'autorizzazione, allora il sistema deve essere sempre operativo. Questo richiede che venga regolarmente controllato e opportunamente manutenuto. |   |
| 9.1.5.3. | Le acque di prelavaggio sono avviate al sistema di trattamento acque tramite un sistema chiuso? |  | Richiesto nel caso di Composti Organici Volatili (VOC) e prodotti odorigeni. Per sistema chiuso s’intende: tubi flessibili collegati dalla valvola di scarico della cisterna a un tubo di scarico. Ciò per alcuni Paesi potrebbe essere un obbligo di legge. |   |
| **9.1.6.** | **Misurazione e gestione delle emissioni di gas serra (GHG)** |  | **Misurazione e gestione delle emissioni di gas serra (GHG)** |  |
| **9.1.6.1.** | **‘Scope 1’: Misurazione delle emissioni di caldaie, generatori di vapore e inceneritori/torce (ove presenti)** |  | Le emissioni di ‘Scope 1’ includono le emissioni dirette dei beni che sono di proprietà o controllati dall'azienda valutata e sono pagati dall'azienda. Ciò include le emissioni per la combustione di combustibili solidi o liquidi acquistati per produrre energia, calore o vapore da utilizzare in apparecchiature fisse o mobili (ad esempio caldaie e carrelli elevatori) e/o edifici associati. |  |
| 9.1.6.1.1. | L'azienda conosce la quantità di carburante consumato annualmente? |  | Tipicamente, il gasolio o il gas vengono utilizzati nella caldaia o in qualsiasi attrezzatura che consumi carburante (carrelli elevatori, reach stacker, ecc.) |  |
| 9.1.6.1.2. | L'azienda ha calcolato le emissioni **Tank-to-Wheel \_TTW** da carburante consumato nell'ultimo anno, utilizzando la formula:kg CO2e = carburante (litri/kg) × fattore di emissione carburante **Tank-to-Wheel \_TTW**? |  | L'azienda utilizzerà, come riferimento, i fattori di emissione del carburante enunciati nella **linea guida** quadro **GLEC: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" ultima versione, Modulo 1**. Il documento può essere scaricato al link <https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e>Nel caso in cui l'azienda consumi gas, il fattore di emissione dovrà essere fornito dal fornitore del gas. Per ogni tipo di carburante si possono utilizzare tre fattori: **WTT, TTW e WTW.****- Well-to-Tank\_WTT:** le emissioni WTT comprendono tutti i processi tra la fonte di energia (il pozzo) attraverso le fasi di estrazione, lavorazione, stoccaggio e consegna dell'energia fino al punto di utilizzo (il serbatoio).**- Tank-to-Wheel\_TTW:** sono le emissioni dei combustibili combusti per le attività motorie (la ruota).**- Well-to-Wheel\_WTW):** sono le emissioni dell'intero ciclo di vita del carburante e dovrebbero essere equivalenti alla somma delle emissioni WTT e TTW.Si consiglia di misurare il gasolio o il gas utilizzato per il riscaldamento degli uffici della società separatamente dalle attività di lavaggio cisterne. Si tratta di una raccomandazione e non sarà preso in considerazione per il punteggio.**Per questa domanda dovrebbe essere usato il TTW.**  |  |
| **9.1.6.2.** | **‘Scope 2’: Emissioni dall’utilizzo di elettricità**  |  | **Le emissioni ‘Scope 2’** sono emissioni indirette dalla produzione e dalla distribuzione dell’elettricità, del calore e del vapore acquistato dalla società valutata pe l’uso nei propri siti logistici, veicoli elettrici o altri beni di proprietà che richiedono elettricità. |  |
| 9.1.6.2.1. | L'azienda ha misurato l'elettricità acquistata per l'uso nella stazione di lavaggio, nei veicoli elettrici o in altri beni di proprietà che richiedono elettricità?  |  | In genere, l'elettricità viene utilizzata per le pompe e per l'illuminazione.Si consiglia di misurare l'elettricità utilizzata per il riscaldamento o il raffreddamento degli uffici della società separatamente dalle attività di lavaggio cisterne. Si tratta di una raccomandazione e non sarà preso in considerazione per il punteggio.Nel caso in cui i pannelli solari o le caldaie solari o qualsiasi altra fonte di energia elettrica (ad es. generatori eolici) siano collegati alla rete elettrica, la bolletta elettrica o l'apparecchiatura di misurazione dell'elettricità può essere utilizzata anche per determinare l'elettricità consumata. Si raccomanda di registrare la quantità di elettricità generata da questi dispositivi. |  |
| 9.1.6.2.2. | L'azienda ha calcolato per **lo ‘Scope 2’ le emissioni Well-to-Tank\_WTT dall'energia elettrica acquistata** nell'ultimo anno utilizzando la formula:kg CO2e = Σ (elettricità - kWh) × fattore di emissione di elettricità (kg CO2e/ kWh di elettricità)? |  | Il **Tank-to-Wheel\_TTW** per l’elettricità è considerato zero perché tutte le emissioni al punto di utilizzo sono nelle fasi **Well-to-Tank\_WTT**.I fattori di emissione da utilizzare dipendono dalla provenienza dell'energia elettrica. Le aziende devono raccogliere i fattori di emissione dell'elettricità per i Paesi o le regioni in cui si trovano gli impianti di lavaggio. I fattori di elettricità per Paese possono essere ottenuti anche sul sito (a pagamento) dall'Agenzia internazionale dell'energia\_IEA: <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors>.In mancanza di altri dati, si può ipotizzare un fattore elettrico medio UE di 420 g CO2e/kWh (fonte: linee guida quadro GLEC). L'uso mix in singoli Paesi può dare valori significativamente diversi, specialmente nei Paesi con una fornitura di energia elettrica altamente decarbonizzata. |  |
| **9.1.6.3.** | **Disaggregazione dei consumi energetici** |  |  |  |
| 9.1.6.3.1. | L'azienda disaggrega le emissioni di Scope 1 e 2 considerando i seguenti metodi di lavaggio? |  | Se la stazione di lavaggio non offre queste attività, le domande corrispondenti non sono applicabili. |  |
| 9.1.6.3.1.a. | Emissioni derivanti dal lavaggio  |  | Può essere calcolato proporzionalmente in base alla quantità di prodotti chimici lavati annualmente.  |  |
| 9.1.6.3.1.**b.** | Energia utilizzata per riscaldare le cisterne cariche |  | Per la stima dell'energia spesa nel riscaldamento delle cisterne vedere esempio di calcoli nel sito EFTCO <https://www.eftco.org/safe-cleaning/emission-guideline> |  |
| **9.1.6.4.** | **‘Scope 3’** |  | **Le emissioni di ‘Scope 3’** sono emissioni indirette della filiera dell'azienda valutata. Lo ‘Scope 3’ copre la produzione e la distribuzione di combustibili bruciati nello ‘Scope 1’ **Well-to-Tank\_-WTT**, le emissioni dei trasporti incorporate nei beni e servizi acquistati, l'uso e la fine del ciclo di vita del prodotto. |  |
| 9.1.6.4.1. | L'azienda ha calcolato le emissioni assolute **Well-to-Tank\_WTT** dal carburante consumato durante l'ultimo anno utilizzando la formula:kg CO2e =carburante (litri/kg) × fattore di emissione carburante WTT? |  | Il fattore dovrebbe essere ottenuto dal "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" versione 2.0. Modulo 1 |  |
| **9.1.6.5.** | **Calcolo del Totale delle emissioni (Scope 1, 2 and 3)** |  | La misurazione delle emissioni totali è necessaria perché ha un impatto diretto sul riscaldamento globale. |  |
| 9.1.6.5.1.  | L'azienda ha calcolato il **totale delle emissioni** durante l'ultimo anno con la Formula:X (kg CO2e) = totale di quanto calcolato alle domande 9.1.6.1.2 - 9.1.6.2.2 - 9.1.6.4.1? |  |  |  |
| **9.1.6.6.** | **Calcolo dell’intensità delle emissioni**  |  |  |  |
| 9.1.6.6.1. | L'azienda ha calcolato l'intensità delle emissioni per i **lavaggi** durante l'ultimo anno utilizzando la formula:**Intensità di emissione dei lavaggi** (g CO2e/ lavaggio) = [(Totale delle emissioni dalla domanda 9.1.6.5.1. – (meno) Emissioni dalla domanda 9.1.6.3.1.b )] X1000 / Numero totale di cisterne lavate all’anno? |  | L’azienda valutata può anche calcolare intensità delle emissioni per differenti tipi di lavaggi menzionati in 9.1.6.3  |  |
| 9.1.6.6.2. | L'azienda ha calcolato l'intensità di emissione per il riscaldamento durante l'ultimo anno utilizzando la formula:**Intensità di emissione per riscaldamento delle cisterne** (g CO2e/numero di riscaldamenti) = (Emissioni dalla domanda 9.1.6.3.1.b.) X1000 / Numero totale di ore di riscaldamento delle cisterne per anno?  |  |  |  |
| **9.1.6.7.** | **Consolidamento e rendicontazione delle emissioni** |  |  |  |
| 9.1.6.7.1. | L'azienda consolida in un report le emissioni totali annue nella forma seguente?* Scope 1 (domanda 9.1.6.1.2)
* Scope 2 (domanda 9.1.6.2.2)
* Scope 3 (domanda 9.1.6.4.1)
* Emissioni totali (domanda 9.1.6.5.1)
* Intensità emissioni (domande 9.1.6.6.1 e 9.1.6.6.2)
 |  |  |  |
| 9.1.6.7.2. | L'azienda comunica le proprie emissioni ai clienti/pubblico? |  | L'azienda mostrerà prove di comunicazione con i clienti o con il pubblico. Ad esempio: https://www.climateneutralgroup.com/en/contact/, EFTCO? |  |
| 9.1.6.8. | **Ridurre le emissioni****Definire strategia, obiettivi e programma** Le domande di questa sezione seguono una gerarchia: ogni domanda ha un livello di requisito superiore a quello precedente |  |   |  |
| 9.1.6.8.1. | L'azienda ha definito una **strategia** per ridurre le proprie emissioni di GHG, sulla base delle misurazioni effettuate in 9.1.6.6? |  |  |  |
| 9.1.6.8.2. | L'azienda ha definito gli **obiettivi** per ridurre la propria intensità di emissione, sulla base delle misurazioni effettuate al punto 9.1.6.6 nel programma pluriennale? |  | Il valutatore verificherà che gli obiettivi siano in linea con l'obiettivo di riduzione del 90% entro il 2050 previsto dalla Strategia per la Mobilità Sostenibile e Intelligente pubblicata dalla Commissione Europea a dicembre 2020. |  |
| 9.1.6.8.3. | Gli obiettivi includono una riduzione delle **emissioni totali** calcolate al punto 9.1.6.6 nel programma pluriennale? |  | Il valutatore verificherà che gli obiettivi siano in linea con l'obiettivo di riduzione del 90% entro il 2050 previsto dalla Strategia per la Mobilità Sostenibile e Intelligente pubblicata dalla Commissione Europea a dicembre 2020. |  |
| 9.1.6.8.4. | L'azienda valutata ha un **programma pluriennale** per raggiungere gli obiettivi menzionati ai punti 9.1.6.8.1. o 9.1.6.8.2.? |  | Per ottenere punteggio uno (1), il valutatore verificherà che ci sia un programma dettagliato che indichi le persone responsabili e le scadenze. Il programma includerà passaggi intermedi e follow-up almeno su base annuale. |  |
| **9.2.** | **Interfaccia con il cliente** |  | **Interfaccia con il cliente** |  |
| **9.2.1.** | **Affidabilità della Catena di Fornitura** |  | **Affidabilità della Catena di Fornitura**  |   |
| 9.2.1.1. | La società possiede un processo di controllo documentato dei suoi servizi, dall'ingresso della cisterna sino all'uscita dalla stazione di lavaggio?  |  | I trasporti guidati (camion e autista) sono solitamente attività in "entrata e uscita" dalle strutture dell'azienda. I trasporti non guidati - cisterne container, casse mobili, vagoni ferroviari - necessitano di una formale registrazione di movimentazione e di una lista di controllo dei servizi come richiesto dal cliente. Verificare che sia disponibile un elenco delle cose da fare. |  |
| 9.2.1.2. | L'azienda ha un processo formale che permetta il monitoraggio delle prestazioni mediante la registrazione dei tempi (dall'ingresso all'uscita) ed il controllo dei servizi a fronte dell'ordine del cliente?  |  | I servizi richiesti relativi a trasporti guidati sono firmati dall'autista. La registrazione dell'orario di uscita sul Documento di Lavaggio Europeo (ECD) costituisce un requisito minimo. I trasporti non guidati - container cisterna, casse mobili, vagoni ferroviari - hanno bisogno di una registrazione di movimentazione e di un elenco di ciò che si deve fare. Verificare in che modo viene controllata e comunicata la prestazione rispetto ai servizi richiesti e come vengono segnalate le non-conformità. |   |
| **9.2.2.** | **Istruzioni di Sicurezza del sito per gli Autisti** |  | **Istruzioni di Sicurezza del sito per gli Autisti** |   |
| 9.2.2.1. | La sosta dei veicoli e/o delle cisterne è regolata da procedure/istruzioni scritte? |  | Controllare le procedure/istruzioni relative ai veicoli parcheggiati per altri servizi come il riscaldamento. Controllare se gli autisti ricevono una piantina prima di entrare nel sito. |   |
| 9.2.2.2. | Gli autisti ricevono le istruzioni di sicurezza del sito? |   | Controllare se la stazione di lavaggio è dotata di istruzioni di sicurezza scritte e se queste vengono distribuite agli autisti quando questi si presentano all'ufficio di registrazione in entrata. Dette istruzioni dovrebbero almeno includere pittogrammi. |  |
| 9.2.2.3.a. | Le istruzioni di sicurezza del sito includono il divieto di aprire il passo d'uomo e le valvole per prodotti tossici, con cattivo odore e con componenti organici volatili (VOC), prima dell'ingresso nelle piste di lavaggio per prevenire emissioni e cattivi odori?  |   | Controllare le istruzioni per l'apertura dei passi d'uomo e le valvole. |  |
| 9.2.2.3.b. | Dette istruzioni di sicurezza includono le istruzioni per lavorare in quota? |   | Controllare le istruzioni riguardanti la salita sulla cisterna. DIRETTIVA 2009/104 |  |
| **9.2.3.** | **Responsabilità degli autisti e dei lavaggisti** |   | **Responsabilità degli autisti e dei lavaggisti** |  |
| 9.2.3.1. | C'è un ordine formale da parte del proprietario della cisterna o un suo delegato (autista) che includa: |   | Questa è una responsabilità condivisa. Senza le informazioni sufficienti l'esecuzione dell'ordine ne può risentire. Controllare alcuni ordini a campione e assegnare un "sì" per ciascun tipo di informazione inclusa. Le condizioni generali e le responsabilità stampate sul retro della scheda di lavoro non sono sufficienti e devono essere formalmente concordate tra i partner. |   |
| 9.2.3.1.a. | identificazione del carico precedente documentata da un documento CMR valido, o da un documento di trasporto equivalente o da una dichiarazione scritta dell'azienda di trasporto inviata direttamente dall'ufficio in forma scritta (mail, fax, EDI) che includa un numero univoco di riferimento? |   | Nome di spedizione dell'ONU |   |
| 9.2.3.1.b. | numero di riferimento univoco (numero della CMR o numero d'ordine del carico precedente)? |   | Controllare le registrazioni o prendere campioni nello svolgimento del processo per verificare che i carichi precedenti siano controllati con certezza. |   |
| 9.2.3.1.c. | istruzioni in merito al tipo di lavaggio/qualità richiesta (se applicabile in relazione al carico successivo)? |   |   |   |
| 9.2.3.1.d. | processo di lavaggio delle attrezzature ausiliarie (tubi flessibili, filtri, valvole, guarnizioni, ecc…)? |   |   |   |
| 9.2.3.1.e. | avvertimenti di sicurezza (come cisterna sotto pressione, sotto azoto, ecc…)? |   | È possibile seguire il facsimile di ordine di lavaggio al seguente link EFTCO o sistemi/moduli equivalenti: <http://www.eftco.org/downloads> |   |
| 9.2.3.1.f. | partecipazione dell'autista in assistenza al processo di lavaggio? |   | Gli autisti non devono partecipare a nessuna operazione di lavaggio, tranne che l'apertura del passo d'uomo (preferibile). |  |
| **10.** | **Gestione dell'ordine e attività operative** |   | **Gestione dell'ordine e attività operative** |   |
| **10.1.** | **Pianificazione e attività operative**  |  | **Pianificazione e attività operative**  |  |
| **10.1.1.** | **Pianificazione e comunicazione**  |   | **Pianificazione e comunicazione**  |   |
| 10.1.1.1. | L'informazione in merito al carico precedente include:  |   | Verificare se gli ordini presi a campione includono le seguenti informazioni richieste: |  |
| 10.1.1.1.a. | per prodotti non pericolosi: il nome chimico completo o il numero CAS, nel caso il prodotto sia una sostanza, o lo stesso per i relativi componenti e/o il nome commerciale, nel caso il prodotto sia una miscela? |   |   |  |
| 10.1.1.1.b. | per prodotti pericolosi: numero UN e il nome di spedizione dell'ONU o il nome commerciale? |   | Assegnare un N/A se le merci pericolose non vengono lavate. Riferirsi all'ADR 3.1.2 per la definizione del nome di spedizione corretto in caso di merci pericolose. |   |
| 10.1.1.2. | Possedete le informazioni sul prodotto (aspetti su SHE- Sicurezza, Salute e Ambiente) per ciascun prodotto lavato? |   |   |   |
| 10.1.1.3. | Sono disponibili registrazioni con tutti i prodotti (o famiglie di prodotti) che la stazione di lavaggio non è autorizzata a lavare e queste informazioni sono rese disponibili al cliente (ad es. nel sito web aziendale)? |   | Controllare le registrazioni e verificare se sono disponibili e rese pubbliche ai clienti. |   |
| 10.1.1.4. | Esiste una pianificazione/comunicazione tra la stazione di lavaggio ed i clienti per cisterne non accompagnate? |   | Questo punto si riferisce al trasporto non guidato (ad es. tank container non accompagnati). Prendere visione della documentazione scritta/elettronica a supporto. Il punteggio è "No" se manca. |  |
| **10.2.** | **Attività operative**  |  | **Attività operative**  |  |
| **10.2.1.** | **Istruzioni operative**  |   | **Istruzioni operative**  |   |
| 10.2.1.1. | Tutti i lavori operativi sono ripartiti nei loro compiti individuali nonché documentati? |   | Esaminare una selezione di istruzioni per gli operatori, per valutare se queste siano univoche o sufficientemente dettagliate per coprire aspetti critici in materia di SSA e Qualità. |   |
| 10.2.1.2. | Le istruzioni operative vengono regolarmente revisionate? |   | Esaminare le istruzioni selezionate per controllare che i dettagli siano aggiornati. Assegnare un "No" se i principali dettagli risultano chiaramente non aggiornati. |   |
| 10.2.1.3. | Queste istruzioni comprendono: |   | Attribuire "Si" per ciascuna istruzione elencata che sia disponibile e documentata. |  |
| 10.2.1.3.a. | - istruzioni di sicurezza agli operatori (ad es. dispositivi di protezione)? |   | DPI minimi richiesti: stivali di sicurezza impermeabili, tute complete appropriate ai prodotti da lavare (ad es. resistenti al fuoco quando si lavano infiammabili), guanti idonei al prodotto da pulire (ad es. gomma nitrilica, butilica, ecc.) e occhiali di sicurezza. Il valutatore deve verificare anche i DPI aggiuntivi in conformità ai prodotti lavati e ai detergenti in uso. Fare riferimento alla valutazione del rischio sul posto di lavoro (DVR). |  |
| 10.2.1.3.b. | - la necessità di incrociare l'identificazione del veicolo e l’etichetta del prodotto con le istruzioni contenute nell'ordine? |   |   |  |
| 10.2.1.3.c. | - la corretta trasposizione delle informazioni sul prodotto all'ordine di lavaggio interno? |   |   |  |
| 10.2.1.3.d. | - metodi di lavaggio per cisterne, valvole e tubi flessibili per prodotto/famiglie di prodotti? |   |   |  |
| 10.2.1.3.e. | - asciugatura? |   | L'asciugatura può venire effettuata tramite ventilazione naturale o forzata, asciugatura con aria calda, …. |   |
| 10.2.1.3.f. | - ispezioni delle cisterne, delle valvole e dei tubi flessibili prima del lavaggio? |   |   |   |
| 10.2.1.3.g. | - ispezione dopo il lavaggio? |   |   |   |
| 10.2.1.3.h. | - trattamento appropriato dei residui e dell'acqua di processo per prodotto/famiglie di prodotti? |   |   |   |
| 10.2.1.4. | In caso di trasporto di pellet in cisterne sfuse, la culatta inferiore del serbatoio silo viene aperta soltanto dopo essere entrati nella pista di lavaggio? |  | Questo per evitare che i pellet vengano sversati al suolo o all’interno del sistema di trattamento dell'acqua. | M |
| 10.2.1.5. | Il trattamento degli effluenti della stazione di lavaggio evita che i pellets di plastica provenienti dalla stazione di lavaggio e i silos, entrino nelle condutture d'acqua? |   | Ci dovrebbe essere un sistema meccanico (ad es. filtro, riciclo dell'acqua) per separare i pellets dall'acqua. Questo potrebbe far parte del separatore a gravità della stazione di lavaggio.Un setaccio come un filtro a calza può essere utilizzato anche all'uscita inferiore del serbatoio per filtrare l'acqua di risciacquo prima di entrare nello scarico della pista di lavaggio. | M  |
| 10.2.1.6. | Le etichette adesive rimosse dalle cisterne sono appropriatamente trattate? |  | Le etichette vengono rimosse dai serbatoi utilizzando acqua ad alta pressione. Potrebbero rompersi in piccoli pezzi che potrebbero avere lo stesso impatto ambientale negativo dei pellet di plastica. | M |
| 10.2.1.7. | È in atto una procedura per garantire che, quando richiesto, il veicolo sia stato sigillato correttamente prima di lasciare l'impianto? |   | Subito dopo l'asciugatura, le cisterne sono troppo calde per essere chiuse ermeticamente a causa del rischio di danno da sottovuoto. Quando l'ordine di lavaggio indica che il serbatoio deve essere sigillato dopo l'asciugatura, verificare che i sigilli registrati sul ECD siano quelli utilizzati. |   |
| **10.2.2.** | **Certificato di Lavaggio** |   | **Certificato di Lavaggio** |   |
|  |  |   | Il valutatore può accettare diversi tipi documenti di lavaggio, a condizione che esista un sistema di gestione della qualità per emetterli. Un esempio di documento di lavaggio è l'EFTCO Cleaning Document (ECD) vedi su www.EFTCO.org. La stazione di lavaggio può utilizzare anche altri tipi di documenti di lavaggio. Al momento dell'emissione di questo documento si stava sviluppando una versione elettronica dell'EFTCO Cleaning Document (eECD). Anche questi documenti elettronici saranno accettati dal valutatore. Per il lavaggio di una cisterna ferroviaria possono essere accettati certificati di lavaggio UIC/UIP (comparto ferroviario).  |   |
| 10.2.2.1. | **EFTCO Cleaning document** |   | **EFTCO Cleaning document** |   |
| 10.2.2.1.a. | Viene rilasciato il Documento di Lavaggio EFTCO (autorizzato da EFTCO)?Nota: le domande da 10.2.2.1a a 10.2.2.1d verranno attivate se è in uso il documento di lavaggio EFTCO |   | Controllare una serie di certificati di lavaggio confrontandoli con il formato ECD e le relative linee guida. |  |
| 10.2.2.1.b. | Viene indicato sull'ECD il numero del CMR o il numero di riferimento univoco del cliente riferito al carico precedente? |   | Verificare in un campione di ECD (se ne raccomandano almeno 10) dell'anno precedente se l'informazione richiesta sia inclusa. |   |
| 10.2.2.1.c. | Gli scostamenti del metodo di lavaggio rispetto al processo di lavaggio prescritto sono documentati sul documento di lavaggio? |   | Confrontare la procedura operativa di lavaggio con le informazioni poste sugli ECD presi a campione. I metodi delle procedure operative di lavaggio rispettano le informazioni fornite nell'ECD? Gli scostamenti nella procedura di lavaggio sono correttamente menzionati nell'apposita casella dell'ECD? |   |
| 10.2.2.1.d. | I seguenti elementi sono inclusi nel documento di lavaggio: |   | Controllare documenti di lavaggio cartacei ed elettronici. |   |
| 10.2.2.1.d.1. | il nome della stazione di lavaggio e le coordinate pertinenti, il numero di riferimento univoco, la data di lavaggio e il nome del cliente? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.2. | data e ora di registrazione all'arrivo? |  |  |  |
| 10.2.2.1.d.3. | informazioni corrette e chiare sul carico precedente (nome del prodotto per scomparto)? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.4. | targa del veicolo/cisterna con indicazione degli scomparti lavati? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.5. | nominativo del lavaggista? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.6. | nominativo dell'autista? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.7. | metodo di lavaggio per ogni scomparto? |   | I codici di lavaggio EFTCO devono essere utilizzati riportandoli sequenzialmente secondo l'ordine di esecuzione dei processi di lavaggio. |   |
| 10.2.2.1.d.8. | elementi lavati? |   |   |   |
| 10.2.2.1.d.9. | ora di partenza? |   |   |   |
| 10.2.2.2. | **Altri Documenti di Lavaggio Cisterne**  |   | **Altri Documenti di Lavaggio Cisterne**  |   |
| 10.2.2.2.a. | Vengono rilasciati documenti di lavaggio?Nota: le domande da 10.2.2.2a a 10.2.2.2d verranno attivate se è in uso un documento di lavaggio differente dall'ECD.  |   | Verificare il formato e le linee guida del documento specifico |   |
| 10.2.2.2.b. | Nel documento di lavaggio viene indicato il numero del CMR o il numero di riferimento univoco del cliente riferito al carico precedente? |   | Verificare in un campione di documenti di lavaggio (se ne raccomandano almeno 10) dell'anno precedente se sia inclusa l'informazione richiesta. |   |
| 10.2.2.2.c. | Gli scostamenti del metodo di lavaggio rispetto al processo di lavaggio prescritto sono documentati sul documento di lavaggio? |   | Confrontare la procedura operativa di lavaggio con le informazioni poste sui documenti di lavaggio presi a campione. I metodi delle procedure operative di lavaggio rispettano le informazioni fornite nei documenti di lavaggio? Gli scostamenti nella procedura di lavaggio sono correttamente menzionati nell'apposita casella del documento di lavaggio? |   |
| 10.2.2.2.d. | I seguenti elementi sono inclusi nel documento di lavaggio: |   | Controllare documenti di lavaggio cartacei ed elettronici |   |
| 10.2.2.2.d.1. | il nome della stazione di lavaggio e le coordinate pertinenti, il numero di riferimento univoco, la data di lavaggio e il nome del cliente? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.2. | data e ora di registrazione all'arrivo? |  |  |  |
| 10.2.2.2.d.3. | informazioni corrette e chiare sul carico precedente (nome del prodotto per scomparto)? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.4. | targa del veicolo/cisterna con indicazione degli scomparti lavati? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.5. | nominativo del lavaggista? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.6. | nominativo dell'autista? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.7. | metodo di lavaggio per ogni scomparto? |   | Il valutatore verificherà i codici di lavaggio utilizzati. |   |
| 10.2.2.2.d.8. | elementi lavati? |   |   |   |
| 10.2.2.2.d.9. | ora di partenza? |   |   |   |
| 10.2.2.3. | Nel caso di cisterne/veicoli accompagnati da autista, a questi è richiesto di firmare il Documento di Lavaggio dopo che è stato completato? |   | Controllare la procedura così come un campione di certificati di lavaggio per verificare la firma dell'autista. |  |
| 10.2.2.4. | A colui che controlla la cisterna viene richiesto di firmare il documento di lavaggio una volta completato? |   | Controllare a chi, all'interno dell'organizzazione, sia stato assegnato il ruolo di colui che controlla le cisterne e verificare su un campione di documenti di lavaggio che sia stata apposta la firma di questa persona o di un responsabile autorizzato. In questo caso il valutatore deve controllare che il responsabile abbia verificato la pulizia della cisterna e che ogni osservazione sia stata inserita nel certificato di lavaggio. Quando la pulizia viene verificata da un operatore, dovrebbero essere fatti occasionali controlli da parte di un'altra persona autorizzata. |   |
| 10.2.2.5. | Vengono date, a chi controlla la cisterna, chiare istruzioni per la corretta compilazione del Documento di Lavaggio e tutto il personale del sito è informato circa le conseguenze derivanti da falsificazione/uso improprio dei documenti di lavaggio? |   | Controllare le procedure scritte e le linee guida e verificare l'implementazione sui documenti di lavaggio presi a campione. Controllare le registrazioni dell'addestramento e verificare chiedendo al personale addetto al lavaggio se conosce le conseguenze legali riguardanti la falsificazione/l'uso improprio dei documenti di lavaggio. |  |
| 10.2.2.6. | Viene mantenuta sempre una gestione di magazzino accurata per i documenti di lavaggio, che permetta la piena concordanza del numero di documenti di lavaggio già utilizzati, quelli ancora disponibili a scorta - per quelli distrutti/annullati dovrà essere indicata la ragione del non utilizzo e la relativa approvazione della direzione? |   | Una gestione precisa d'inventario deve consistere in un elenco documentato di tutti i numeri dei documenti di lavaggio diviso in 3 categorie: da compilare, emessi e distrutti/annullati. Assegnare un "No" se anche solo un numero è mancante o non vengono fornite motivazioni e non è presente, per i documenti di lavaggio distrutti/annullati, l'approvazione della direzione. Il valutatore dovrebbe verificare che tutte le copie siano conservate (i colori bianco, giallo e blu sono obbligatori, quello verde è facoltativo e deve essere conservato solo quando il documento di lavaggio in bianco include questo colore) dei documenti di lavaggio distrutti /annullati |   |
| **10.3.** | **Amministrazione** |  | **Amministrazione** |  |
| **10.3.1.** | **Registrazioni** |   | **Registrazioni** |   |
| 10.3.1.1. | Sono tenute le registrazioni relative ai lavaggi e prodotti lavati negli ultimi 3 (tre) anni, che documentano le procedure di lavaggio effettuate? |   | Controllare la documentazione archiviata. |   |
| 10.3.1.2. | Vengono tenuti tutti i documenti relativi agli ordini di lavaggio eseguiti (inclusa la copia della CMR o della comunicazione via mail/fax del cliente contenente le informazioni sul carico precedente)? |   | Verificare la correttezza degli allegati ai documenti di lavaggio archiviati |  |
| 10.3.1.3. | Gli originali/copie di tutti i Documenti di Lavaggio vengono archiviati in modo appropriato per un minimo di 3 (tre) anni? |   | Controllare una serie completa di Documenti di lavaggio. Controllare anche la procedura di archiviazione e le modalità di stoccaggio (protezione contro incendio e alluvione). |   |
| **10.4.** | **Movimentazione di prodotti imballati (detergenti e prodotti per la depurazione)** |  | **Movimentazione di prodotti imballati (detergenti e prodotti per la depurazione)** |  |
| 10.4.1. | Esiste una specifica procedura scritta per la manipolazione ed il deposito di prodotti imballati? |   | Controllare se è disponibile una procedura scritta per lo stoccaggio e la manipolazione delle merci imballate. Queste sono sostanze (pericolose/non pericolose) usate nei processi di lavaggio e di trattamento dei rifiuti (acqua). |  |
| 10.4.2. | Tutti i prodotti imballati immagazzinati nel sito, sono etichettati e segregati secondo la normativa locale e i requisiti indicati nella SDS? |   | Controllare che vengano rispettati autorizzazioni, legislazione locale e SDS. |   |
| 10.4.3. | Esiste un magazzino dedicato per il deposito di solventi infiammabili utilizzati nel lavaggio? |   | Per evitare reazione tra prodotti chimici e per ridurre al minimo il rischio rappresentato da prodotti infiammabili, nei sistemi di stoccaggio, movimentazione, trattamento e raccolta è importante separarli correttamente in base alla classificazione di pericolosità. |   |
| 10.4.4. | Sono disponibili corrette informazioni per la manipolazione e stoccaggio dei prodotti? |   | Nel caso in cui vengano trattati prodotti pericolosi la Scheda di Sicurezza (SDS) deve essere a portata di mano. |   |
| 10.4.5. | Gli operatori interessati alla manipolazione dei prodotti hanno ricevuto uno addestramento appropriato? |   | Come minimo, dovrebbe essere erogato un addestramento mirato all'uso dell'attrezzature per la manipolazione (ad es. carrelli elevatori). Se vengono trattati prodotti pericolosi, deve essere effettuato un addestramento sulle merci pericolose come richiesto da ADR. Il valutatore deve verificare l'elenco dei partecipanti, i contenuti dell'addestramento e in caso di merci pericolose anche i certificati di addestramento. |   |
| 10.4.6. | Gli operatori coinvolti nella gestione dei prodotti hanno ricevuto adeguati DPI?  |   | Per le normali operazioni di movimentazione, devono essere indossate scarpe di sicurezza e guanti da lavoro. Se si movimentano merci pericolose i Dispositivi di Protezione Individuale devono corrispondere ai requisiti della S.D.S. |   |
| 10.4.7. | La movimentazione e il deposito di imballi di materiale liquido avvengono in area con superficie impermeabile? |   | La domanda è applicabile solamente se i liquidi imballati (pericolosi o non pericolosi) vengono movimentati. |   |
| 10.4.8. | L'azienda possiede attrezzatura idonea per gestire uno sversamento dei prodotti? |   | Per i liquidi in fusti questa dovrebbe consistere in materiale di assorbimento, un container per i rifiuti, e fusti di recupero. Per materiale solido asciutto questa può essere costituita da strumenti base, ad es. scope, ecc. Per i prodotti pericolosi il valutatore deve osservare le specifiche nella SDS e controllare se le attrezzature richieste sono disponibili.  |   |
| 10.4.9. | Per la movimentazione dei prodotti vengono utilizzate attrezzature adeguate e sicure? |   | Questa domanda ha punteggio positivo se l'attrezzatura utilizzata per la movimentazione non mette a rischio la sicurezza delle persone coinvolte e dei prodotti movimentati. Carrelli elevatori adeguatamente manutenuti e controllati, apparecchi per il sollevamento sottoposti a regolare ispezione, pompe (ad aria) connesse in modo adeguato e manutentate, tubature flessibili ben fissate, .... |   |
| **11.** | **Altri Servizi / Attività** |   | **Altri Servizi / Attività** |  |
| **11.1.** | **Riscaldamento di cisterne cariche/veicoli** |  | **Riscaldamento di cisterne cariche/veicoli** |  |
| 11.1.1. | Ci sono procedure/istruzioni scritte aggiornate per il riscaldamento di cisterne cariche che comprendano: |   | La procedura di riscaldamento delle cisterne con le istruzioni deve essere scritta dettagliatamente e deve descrivere chi ha particolari responsabilità così come il livello di prestazione atteso. Durante l'ispezione del sito si deve verificare se il personale responsabile abbia ricevuto le istruzioni, compreso tutti i requisiti della procedura e se questi siano implementati appieno. Un punteggio positivo deve essere assegnato a ciascuno degli elementi solamente se la procedura esiste, se è compresa e interamente implementata. |   |
| 11.1.1.a. | richiesta preliminare circa il prodotto? |   | Inclusa la valutazione di pericoli potenziali |   |
| 11.1.1b. | accettazione del prodotto? |   |   |   |
| 11.1.1c. | competenza richiesta per definire nuove istruzioni di riscaldamento? |   |   |   |
| 11.1.1d. | controlli ai termometri? |   | Controllare se i termometri sono inclusi nel programma di identificazione e calibrazione come definito nel 6.2.3.1. |   |
| 11.1.1e. | utilizzo di una lista di controllo per assicurare che la procedura sia seguita? |   | Questo potrebbe essere su carta o sistema elettronico. |   |
| 11.1.2. | L'operatore riceve le necessarie istruzioni prima di collegare la cisterna al sistema di riscaldamento, inclusi: |   | Controllare un campione di documenti sulle attività di riscaldamento delle cisterne. |   |
| 11.1.2.a. | metodo di riscaldamento? |   | La serpentina può essere riscaldata da vapore o acqua calda. Si può usare anche elettricità.Il metodo di riscaldamento è definito in base alla valutazione del rischio: alcuni prodotti possono iniziare a reagire o a polimerizzare ad alte temperature. Un monomero come l'acido acrilico è un esempio noto in cui il riscaldamento errato ha portato a esplosioni in passato. Con **l’acido** **acrilico** **può** essere usata soltanto l'acqua **calda**. **Il riscaldamento a vapore è assolutamente vietato**. Altri prodotti si possono **‘bruciare’** o essere danneggiati in qualità quando vengono a contatto con temperature troppo elevate. Deve essere in atto una procedura in cui una persona competente decida quale metodo di riscaldamento può essere usato per ogni prodotto ed autorizzare a quale temperatura media massima (**per l’acido acrilico non più di acqua calda a 35°C**). Queste informazioni dovrebbero essere sempre disponibili prima che una cisterna sia collegata all'impianto di riscaldamento ed essere chiaramente stampate sulle istruzioni di riscaldamento. |   |
| 11.1.2b. | temperatura massima di contatto? |   | La massima temperatura di contatto dovrebbe essere definita per ragioni di sicurezza e/o qualità. Questa è la temperatura che può essere raggiunta dalla serpentina e viene stabilita dallo strumento utilizzato per il riscaldamento. L'acido acrilico menzionato come esempio alla domanda 11.1.2a deve essere scaldato ad una temperatura massima di 35 gradi centigradi. |   |
| 11.1.2c. | massima pressione di esercizio della serpentina a vapore? |   | Si deve controllare che la tenuta di pressione della serpentina a vapore di un tank container non sia minore della pressione di vapore sull'installazione fissa. |   |
| 11.1.2d. | controllo a intervalli regolari della temperatura del prodotto? |   |   |   |
| 11.1.2e. | dispositivi di protezione individuale (DPI)? |   |   |   |
| 11.1.2f. | utilizzo di termometri a sonda per ogni prodotto da scaldare se permesso dalle proprietà del prodotto? |   | Deve essere presente una procedura di lavaggio per le sonde di temperatura dopo l'utilizzo. Nel caso in cui vengano applicati termometri ad immersione per alimenti, questi devono essere contrassegnati, mantenuti segregati e puliti. |   |
| 11.1.3. | è installato un adeguato dispositivo per lavorare in altezza nella postazione di riscaldamento in caso di utilizzo di termometri a sonda? |   | Nel caso in cui occorra salire sulle cisterne/serbatoi, devono essere installati adeguati sistemi di ritenuta (gabbie di sicurezza, ecc.). |   |
| 11.1.4. | Il misuratore di temperatura è interconnesso alla fonte di riscaldamento? |   | Questo dispositivo e l'interconnessione devono essere sottoposti a prova. |   |
| 11.1.5. | Durante il riscaldamento notturno o durante i fine settimana viene garantita una supervisione? |   | Devono essere effettuati e documentati controlli regolari. Esiste il rischio di possibili reazioni incontrollata se la temperatura non viene tenuta sotto controllo e si verifica un surriscaldamento. Sono accettabili allarmi GSM, se permessi dalle normative locali. |   |
| 11.1.6. | Le registrazioni per ciascuna operazione, compreso l'andamento della temperatura, vengono salvate/conservate? |   | Controllare un campione di documenti sulle operazioni di riscaldamento delle cisterne. |   |
| 11.1.7. | C'è un'area designata per il riscaldamento delle cisterne con miscela acqua/glicole (separata dalla zona per il riscaldamento a vapore) oppure esiste un sistema per evitare la commistione tra i materiali usati per il riscaldamento? |   | Questo requisito si riferisce al riscaldamento errato menzionato nel 11.1.2.a |   |
| 11.1.8. | L'attività viene svolta su pavimentazione impermeabile? |   | L'area deve essere dotata di un pavimento a tenuta di liquidi al fine di evitare la contaminazione delle acque sotterranee e del terreno in caso di piccola fuoriuscita/sversamento. |   |
| 11.1.9. | C'è una procedura per ispezionare il serbatoio/tank dopo il riscaldamento e prima della partenza? |   | L'azienda controllerà la temperatura, la tenuta, la rimozione delle apparecchiature per misurare la temperatura, la disconnessione dei tubi/cavi elettrici, ecc. Questi controlli devono essere registrati (potrebbe essere parte della lista di controllo della domanda 11.1.1. e). |   |
| 11.1.10. | In caso di cambiamento nell'apparecchiatura dell'unità di riscaldamento, è stata effettuata una gestione della valutazione del rischio di cambiamento (MOC)? Fare riferimento alla domanda 2.1.1. b del SQAS Core. |   | Il valutatore chiederà le registrazioni del MOC. |   |
| 11.1.11. | La società ha comunicato l'esito della valutazione del rischio MOC agli utenti interessati, nel caso in cui il rischio cambi?  |   | Gli utenti rilevanti sono quegli utenti per i quali la modifica rappresenta un rischio per la qualità o la sicurezza dell'operazione di riscaldamento. |   |
| **11.2.** | **Officina di riparazione delle cisterne**  |  | **Officina di riparazione delle cisterne**  |  |
| 11.2.1. | Esiste una procedura scritta per la riparazione di cisterne che ricopra i seguenti temi:  |   | Controllare se tali procedure sono disponibili, comprese e implementate per tutti i punti (a-h). |   |
| 11.2.1.a. | impiego di saldatori con patentino a norma di legge per lavori di saldatura sul corpo cisterna? |   |   |   |
| 11.2.1b. | utilizzo delle guide ITCO per le ispezioni? |   |   |   |
| 11.2.1c. | controllo di "assenza di gas " (gas free) prima di iniziare a saldare? |   |   |   |
| 11.2.1d. | controllo di tenuta dopo la sostituzione delle valvole/annessi? |   |   |   |
| 11.2.1e. | pressione massima da usare per il test di tenuta d'aria? |   | Direttiva sulle Attrezzature a Pressione (PED) 2014/68. |   |
| 11.2.1f. | lavori in quota/protezione anticaduta? |   | Direttiva sui lavori in altezza 2009/104. |   |
| 11.2.1g. | manutenzione delle attrezzature (es. cannello per saldatura) secondo la normativa locale? |   |   |   |
| 11.2.1h. | identificazione e rintracciabilità delle valvole di sicurezza (ad es. segregazione e etichettatura delle valvole di sicurezza approvate e scadute)? |   |   |   |
| 11.2.2. | C'è una politica scritta che proibisca l'ingresso in officina di cisterne non lavate che hanno contenuto prodotti pericolosi (infiammabili)? |   | Verificare che la procedura sia disponibile, compresa e implementata. |   |
| 11.2.3. | E' installato un sistema di aspirazione per allontanare i vapori delle saldature? |   | Verificare in loco. |   |
| **11.3.** | **Terminal di trasferimento per container/veicoli** |  | **Terminal di trasferimento per container/veicoli** |  |
|   |   |  | Questa sezione è applicabile solamente quando la Stazione di Lavaggio funziona anche come un Terminal di trasferimento. Si può applicare a siti che movimentano container/veicoli con tutte le modalità di trasporto, ossia strada, rotaia, fiume, mare, aria.Il valutatore è incoraggiato a riferirsi alle linee guida Cefic/ECTA “Conservazione e manipolazione sicure di contenitori che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose ". Vedere <https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance> |   |
| 11.3.1. | L'azienda valutata dispone delle appropriate licenze per immagazzinare e gestire qualsiasi contenuto pericoloso delle unità di trasporto destinate a essere inviate lì? |  | Controllare che vi sia un sistema in atto per verificare che i prodotti pericolosi da ricevere siano consentiti dalle licenze del sito. |   |
| 11.3.2. | Il terminal soddisfa i requisiti specifici per la security sia dei clienti che del settore industriale? |  | Il controllo dell'accesso al sito dovrebbe prevedere come minimo il controllo fisico dei documenti di consegna a fronte dell'ordine. Il punto o i punti d'ingresso al sito dovrebbero essere preferibilmente dotati di un cancello normalmente tenuto chiuso. |   |
| 11.3.3. | L'attrezzatura di movimentazione e sollevamento del terminal soddisfa i requisiti giuridici nazionali? |  | Controllare che l'attrezzatura sia protetta da malfunzionamento e sollevamento di pesi eccessivi e che sia dotata di segnalazioni di allarme luminose/acustiche durante il movimento. Controllare che vengano utilizzati segnali di allarme anche per avvisare circa il movimento dei treni. Direttiva Macchine 2006/42/EC. Per identificare l'apparecchiatura oggetto della presente domanda si rimanda alle linee guida Cefic/ECTA “conservazione e manipolazione sicure di contenitori che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose ", sezione 4.  |   |
| 11.3.4. | Esiste un programma documentato per ispezioni e manutenzioni preventive di gru ed attrezzature per la movimentazione e il sollevamento? |  | Chiedere di vedere un programma di controllo e manutenzione il quale preveda che l'attrezzatura (di proprietà o in affitto) sia adeguatamente revisionata, tarata e diversamente manutenuta in modo tale da evitare un logorio eccessivo e scoprire eventuali difetti prima che questi causino incidenti o guasti. |   |
| 11.3.5. | Esiste un programma documentato per l'addestramento di autisti/gruisti e carrellisti? |  | Controllare i record di addestramento di autisti/operatori selezionati. Verificare la registrazione degli incidenti in cui la causa principale è stata identificata come comportamento dei conducenti e vi è stata un'azione consequenziale per rafforzare il programma di formazione. |  |
| 11.3.6. | È stato applicato un piano di segregazione per la conservazione dei container? Questo deve includere contenitori pieni, contenitori vuoti non puliti e contenitori vuoti puliti. |  | Fare riferimento alla sezione 3.1 delle linee guida "conservazione e manipolazione sicure di contenitori che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose ".Cercare una procedura scritta e verificarla in loco.  |   |
| 11.3.7. | Il traffico viene adeguatamente gestito (segnali, segnaletica stradale, frecce direzionali) e fatto rispettare? |  | Cercare indicazioni, segni, istruzioni per i conducenti e osservare anche l'attuazione pratica di questo. |   |
| 11.3.8. | È posto in atto un sistema di controllo per evitare l'entrata di persone non autorizzate nelle aree di movimentazione dei container? |  | Cercare sistemi efficaci; ad es. i gruisti possono vedere tutto correttamente (nel caso in cui la cabina si trovasse sopra la gru) o viene richiesto agli autisti di attendere in un'area o in un ambiente appositi? |   |
| 11.3.9. | L'altezza massima d'impilamento di tankcontainers/containers è definita in una procedura scritta e viene fatta rispettare? |  | Il valutatore dovrebbe chiedere di vedere le procedure scritte che descrivono il processo da seguire relativamente al deposito/impilamento dei contenitori e controllare se la procedura sia rispettata. Si noti che l'altezza d'impilamento (peso/altezza d'impilamento massimi consentiti) per tankcontainers e containers varia a seconda della configurazione della loro struttura. Un ulteriore punto da considerare è che l'impilamento di contenitori pieni e vuoti crea dinamiche diverse quando deve confrontarsi con cambiamenti climatici ad es. vento. Dovrebbe essere considerata anche l'informazione inclusa nella targhetta di approvazione di sicurezza CSC del container. Nella maggior parte dei terminal è in uso la prassi dell'impilamento a "piramide" che permette di raggiungere un'altezza di impilamento maggiore. Tutto quanto sopra per l'impilamento dei vari componenti dovrebbe essere dettagliato in una procedura. Si può fare riferimento alla sezione 3.2 delle linee guida Cefic/ECTA “Conservazione e manipolazione sicure di contenitori che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose ". Se sono usate altre linee guida il valutatore deve indicare nei commenti le linee guida utilizzate. |   |
| 11.3.10. | Vengono ispezionati visivamente contenitori, trattori e semirimorchi non accompagnati così da accertare la presenza di perdite di prodotto o danni, al loro arrivo e alla loro partenza mediante l'EIR (Ricevuta di interscambio delle attrezzature) e ad intervalli regolari nel caso di deposito temporaneo?  |  | Cercare evidenze nelle procedure scritte, liste di controllo, EIR. |   |
| 11.3.11. | Esiste un sistema di contenimento per piccole fuoriuscite e sversamenti, che permetta anche di isolarle dalla fognatura? |  | L'area di carico/scarico dovrebbe essere idealmente in pendenza, ma i prodotti fuoriusciti non dovrebbero poter raggiungere altre parti della struttura aziendale (dove possano essere presenti fonti di innesco). Verificare l'assenza di punti di scolo non controllati. |   |
| 11.3.12. | È in atto un sistema per monitorare le date dei test periodici delle cisterne approvate per il trasporto di merci pericolose? |  | Questa è responsabilità dell'operatore del tank container. |   |
| 11.3.13. | C'è un sistema per monitorare l'entrata dei veicoli nel sito? |  | Controllare nel sistema interno che l'entrata dei veicoli sia controllata all'interno del sito. Controllare il movimento delle persone sul terminale come richiesto dalla domanda principale 2.4.1. |   |
| 11.3.14. | È disponibile una protezione anticaduta adeguata per lavorare in sicurezza sui contenitori dei serbatoi per installare i corrimano portatili? |  | Il corrimano è importante come ausilio di equilibrio. |   |
| 11.3.15. | Il pavimento sul quale i container sono conservati evita che le possibili fuoriuscite scolino attraverso il suolo o attraverso le falde acquifere? |  | Il valutatore controllerà il permesso per vedere se sono inclusi requisiti specifici per la pavimentazione.Siccome i container solitamente sono riposti sul terreno, è importante che ci sia pavimentazione adeguata. Quando avviene uno sversamento di prodotto l'acqua sotterranea potrebbe essere contaminata con effetti negativi per l'ambiente e le persone. |   |
| 11.3.16. | Esiste una procedura che richieda visite ispettive regolari e documentate in modo da individuare una pavimentazione inadeguata? |  | La frequenza dell'ispezione dovrebbe essere come minimo ogni 3 (tre) mesi. • Buche o pavimentazione sconnessa possono causare incidenti dovuti ad attrezzature di sollevamento e guida, ad es. reach stackers o camion che collidono con i container immagazzinati o se le persone scivolano/inciampano.• L'impilamento dei contenitori/recipienti o il terreno scosceso posso farli rovesciare o cadere dall'alto.  |   |
| 11.3.17. | L'impianto ha una vasca, unità mobile o zona isolata contenitiva per gestire le piccole perdite che non possono essere fermate o limitate da materiali assorbenti, ecc.…? |  | Esempi di attrezzature per il contenimento potrebbero essere un container di sgocciolamento, o una zona pavimentata contenitiva. Far riferimento alla sessione 6.1.1. di questa Linea guida "Safe Storage and handling of containers carrying dangerous goods and hazardous substances" e alla SQAS Core, sezione 4 "On/Off Site Emergency Preparedness and Response". |   |
| 11.3.18. | Per fuoriuscite di grandi dimensioni e perdite significative, il sito ha una postazione o un'attrezzatura che potrebbe contenere il volume “totale perduto" di un container?  |  | Le valvole potrebbero perdere e quindi è buona norma chiudere le valvole in serie. In questo modo, i contenuti del serbatoio non andranno persi in una sola volta se una valvola dovesse rompersi. |   |
| **11.4.** | **Deposito container** |  | **Deposito container:** Questa sezione è applicabile quando il deposito del container fa parte del sito della stazione di lavaggio. I container possono essere in attesa di essere acquistati, successivamente consegnati o prelevati in base alle esigenze aziendali. Il sito non disinballare/reimballare. Il valutatore farà riferimento alle linee guida Cefic/ECTA "Stoccaggio e movimentazione sicuri di container contenenti merci pericolose e sostanze pericolose". Cfr. <https://cefic.org/library-item/safe-storage-handling-containers-carrying-dangerous-goods-hazardous-substance>Nel caso in cui si tratti di un sito SEVESO potrebbe essere applicabile un requisito aggiuntivo. |   |
|  **11.4.1.** | **Operazioni generali del sito** |  | **Operazioni generali del sito** |   |
| 11.4.1.1. | Licenze e capacità di stoccaggio  |  |  |   |
| 11.4.1.1.1. | La società valutata ha le licenze corrette per immagazzinare le unità di trasporto contenenti qualsiasi tipo di carico (pericoloso)? |  | Devono essere controllati anche tutti gli altri requisiti delle licenze. es. classi di carico pericolose consentite. |   |
| 11.4.1.1.2. | La società valutata dispone di una procedura per verificare che la capacità di stoccaggio sia conforme alla licenza? |  |  |   |
| 11.4.1.2. | Registrazione di un Prodotto sul Sito e Verifica d’Ingresso |  | Registrazione di un Prodotto sul Sito e Verifica d’Ingresso |   |
| 11.4.1.2.1. | Esiste una procedura per valutare un prodotto non precedentemente stoccato in loco al momento dell'arrivo che valuti la gestione sicura dell'unità, comprese le licenze corrette per stoccarla e gestirla? |  | Il sito dovrebbe avere un processo strutturato per gestire questa valutazione e ruoli predefiniti di chi è autorizzato ad approvare tali richieste di deposito e gestione (ad esempio, Direttore, Site Manager) e chi dovrebbe essere consultato nel processo (ad es. Responsabile HSE, Consulente per la sicurezza delle Merci Pericolose DGSA). Il valutatore dovrebbe verificare se esiste un'autorizzazione valida per lo stoccaggio di un prodotto non precedentemente immagazzinato. |   |
| 11.4.1.2.2. | Per lo stoccaggio di contenitori che trasportano prodotti non registrati prima, l'azienda conosce le seguenti informazioni?- SDS (preferibilmente lingua(e) locale (i) di stoccaggio e/o inglese)- Peso lordo- Tipo di unità marittima |  | Il valutatore preleverà le ultime registrazioni dei container ricevuti che trasportano nuovi prodotti e verifica le informazioni richieste. |   |
| 11.4.1.2.3. | Quando un container arriva al terminal, c'è un sistema per controllare e registrare: |  |  |  |
| 11.4.1.2.3.a. | Controllo tecnico visivo delle condizioni ITU su/di:- perdite (unità di tenuta)- deformazioni visive del l'unità di trasporto - tipo di container |  |  |   |
| 11.4.1.2.3.b. | Controllo formale visivo delle condizioni del container su/di:- stato del container (carico/ scarico/ lavato)- opportunamente etichettati e contrassegnati conformemente alla legislazione/ai regolamenti (ADR/IMDG) (si vedano le linee guida di questa domanda)- sigilli e numeri dei sigilli- numero del container- targhetta dati  |  | Occorre prestare particolare attenzione alla Marcatura ed Etichettatura durante il controllo all’accettazione, al fine di evitare errori tipici, quali cartelli, marchi o etichette che sono:- non visibili- erroneamente collocati- danneggiati- mancanti- incompleti- inesattiLa validità delle prove dell'attrezzatura è registrata sulla targhetta. I timbri degli organismi di controllo devono essere visibili.La targhetta dati include informazioni su CSC (Container Safety Convention). Questo riguarda principalmente le condizioni del telaio. I dati di prova della cisterna sono inclusi anche in caso di trasporto di merci pericolose.I container sono solitamente costruiti su richiesta dei proprietari del container dal produttore. Tutti i container devono essere costruiti sulla base delle norme ISO e CSC al loro livello di base per essere ammessi al trasporto internazionale. Qualsiasi personalizzazione sul container è realizzata su questi standard di base. Una volta che il container è nella sua forma finale, è classificato secondo la norma ISO e gli viene dato un numero di identificazione (ID). Questo numero deve essere visualizzato sulla piastra CSC del container. |   |
| 11.4.1.2.3.c. | Condizioni speciali di stoccaggio da parte dei clienti? |  | I controlli di pressione e temperatura possono essere richiesti da clienti specifici, ad esempio durante il trasporto di gas. |   |
| 11.4.1.3. | Security |  |  |   |
| 11.4.1.3.1. | Il terminal soddisfa i requisiti di sicurezza specifici del cliente e/o del settore? |  | Il controllo dell'accesso dovrebbe includere come minimo il controllo fisico dei documenti di consegna rispetto l'ordine. L'ingresso(i) del sito dovrebbe preferibilmente essere dotato di un cancello normalmente tenuto chiuso.Altri requisiti di sicurezza sono nella sezione 13. Ispezione del sito e operazioni del sito. |  |
| 11.4.1.4. | Pulizia |  |  |   |
| 11.4.1.4.1. | Il livello di pulizia è accettabile? |  | Buone pratiche di pulizia del sito sono una parte importante delle operazioni generali perché possono ridurre i rischi sul posto di lavoro garantendo un lavoro più sicuro e migliore. D'altra parte, pratiche di pulizia inadeguate possono avere gravi conseguenze provocando incidenti, danni alle attrezzature e contaminazione. Il valutatore effettuerà i seguenti controlli per attribuire score positivo alla domanda:- visuale libera sui dispositivi di sicurezza e sui segnali- assenza attrezzature danneggiate- Corretto smaltimento dei i pallet rotti - i pallet (se presenti) devono essere collocati nei luoghi designati, lontani da fonti di innesco. Inoltre, si deve prestare attenzione affinché lo stoccaggio di pallet non aumenti la potenzialità di incendio degli edifici, ad es. impilandoli contro i muri- la vegetazione (erba, cespugli, ecc.) è sotto controllo e regolarmente potata- buono stato (assenza di buche, ostacoli, crepe, ecc.) della superficie stradale/del terminal in generale.  |   |
| 11.4.1.5. | Competenze e Formazione |  |  |   |
| 11.4.1.5.1. | Esiste un programma documentato per la formazione di conducenti/operatori di gru, attrezzature di sollevamento e rotabili? |  | Verificare che i conducenti di gru, carrelli elevatori e altre attrezzature rotabili abbiano un certificato specifico. Questo potrebbe essere un requisito di legge.Controllare i registri di formazione dei conducenti/operatori selezionati. Verificare i dati degli incidenti in cui la causa principale è stata identificata come comportamento dei conducenti e c'è stata un'azione conseguente per rafforzare il programma di formazione. |   |
| 11.4.1.6. | Comportamento Umano e Sicurezza Basata sul Comportamento (BBS) |  |  |   |
| 11.4.1.6.1. | I conducenti/operatori di gru, di attrezzature per il sollevamento e rotabili sono inclusi nel programma BBS previsto dalla sezione 8. del presente questionario? |  |  |   |
| **11.4.2.** | **Stoccaggio di Container** |  | **Stoccaggio di Container** |   |
| 11.4.2.1. | Separazione |  |  |   |
| 11.4.2.1.1. | C'è un piano di separazione applicato quando si immagazzinano i container di spedizione? Ciò deve includere container carichi, container vuoti non puliti e container vuoti puliti? |  | La separazione dei prodotti è indispensabile per ridurre il rischio di interazioni pericolose tra prodotti diversi in caso di fuoriuscita (ad es. a causa di una perdita o di un incendio). Ma nel caso di container cisterna o di depositi di box container esiste un rischio inferiore di interazione tra le merci rispetto ai beni imballati nei magazzini. Di conseguenza, i requisiti per la separazione nello stoccaggio in container sono meno severi rispetto ai magazzini.Tuttavia, l'interazione tra le merci immagazzinate, che crea una situazione pericolosa, dovrebbe essere presa in considerazione.Il piano di separazione finale dovrebbe sempre soddisfare almeno le norme e i requisiti (locali) stabiliti nell’autorizzazione.Per le misure raccomandate fare riferimento al punto 3.1. delle linee guida "Stoccaggio e movimentazione sicura di contenitori che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose".Verificare la presenza di un piano scritto e verificare in loco. |   |
| 11.4.2.1.2. | Le regole di separazione sono incluse nel programma di formazione? |  |  |   |
| 11.4.2.1.3. | Le regole di separazione sono visibili per i visitatori esterni? |  |  |   |
| 11.4.2.2. | Impilamento/accatastamento di container |  |  |   |
| 11.4.2.2.1. | L'altezza massima di impilamento dei container/container cisterna è definita in una procedura scritta e applicata? |  | Di solito, l'altezza di impilamento dei contenitori è regolata dal permesso operativo. Il valutatore dovrebbe verificare in che modo queste informazioni sono condivise con il personale coinvolto e se vi sono registri conservati.Il valutatore dovrebbe anche richiedere la procedura scritta aziendale che descrive il processo da seguire per quanto riguarda Stoccaggio/Impilamento Container e verificare che la procedura sia seguita. Va notato che le altezze di impilamento (peso/altezza di impilamento massimo consentito) per i container/cisterna container variano a causa della configurazione costruttiva dell'apparecchiatura. È opportuno tenere conto delle informazioni contenute nell'approvazione di sicurezza CSC dei contenitori.Esiste una pratica nella maggior parte dei terminali di impilamento "a blocchi” che consente una maggiore altezza della pila. Tutti i punti di cui sopra sono rilevanti per l'impilamento di vari pezzi e dovrebbero essere dettagliati in una procedura. Fare riferimento alla sezione 3.2. delle linee guida Cefic/ECTA "Stoccaggio e movimentazione sicuri di container che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose". |   |
| 11.4.2.2.2. | Esiste una procedura che definisce l'impilamento tenendo conto delle condizioni meteorologiche e del fatto che i container siano carichi/scarchi? |  | L'impilamento di attrezzature sia cariche che vuote crea dinamiche diverse quando ci si confronta con i cambiamenti climatici, ad es. il vento. |   |
| 11.4.2.3. | Pavimentazione |  |  |   |
| 11.4.2.3.1. | La pavimentazione su cui sono depositati i container include almeno uno strato impermeabile per evitare possibili fuoriuscite attraverso il terreno/acque sotterranee? |  | Il valutatore controllerà il permesso per vedere se sono inclusi requisiti specifici per la pavimentazione.Poiché i container sono di solito immagazzinati a terra è importante, che ci sia una pavimentazione adeguata. In caso di fuoriuscita di un prodotto, l'acqua sotterranea potrebbe essere contaminata con effetti negativi per l'ambiente e le persone. La maggior parte dei depositi di container ha una superficie di mattoni (ca. 12cm), poi uno strato di graniglia (10-30cm) e poi uno o più strati di calcestruzzo come base di fondamenta(20-60cm). Almeno uno degli strati (di solito lo strato di calcestruzzo) deve essere impermeabile. Il valutatore richiederà prove documentali di questa condizione. |   |
| 11.4.2.3.2. | Esiste una procedura che preveda ispezioni regolari e documentate al fine di rilevare punti critici nella pavimentazione? |  | La frequenza dell'ispezione deve essere di almeno tre mesi.- Le buche o le pavimentazioni irregolari possono causare incidenti derivanti da attrezzature di sollevamento e di guida, ad es. carrelli elevatori o autocarri che si scontrano con contenitori immagazzinati, o se le persone scivolano o inciampano.- L'impilamento dei container su terreni irregolari può provocare il ribaltamento e la caduta dall'alto. |  |
| **11.4.3.** | **Attrezzatura** |  | **Attrezzatura** |  |
| 11.4.3.1. | Selezione e specifiche dell'attrezzatura |  |  |  |
| 11.4.3.1.1. | Le apparecchiature di sollevamento e rotabili del terminal soddisfano i requisiti giuridici nazionali? |  | In genere, vengono utilizzati carrelli per terminal, carrelli elevatori vuoti, impilatori (reach stacker) e gru. Verificare che l'attrezzatura sia protetta da malfunzionamenti e sollevamenti di pesi eccessivi e che sia dotata di segnalazioni luminose/acustiche durante il movimento. Direttiva macchine 2006/42/CE e successive modifiche alla direttiva 2014/33/UE. Per identificare le apparecchiature oggetto di questo quesito si rimanda alle linee guida Cefic/ECTA "Stoccaggio e movimentazione sicuri di container che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose", sezione 4. |  |
| 11.4.3.2. | Ispezione e Manutenzione delle Attrezzature |  |  |  |
| 11.4.3.2.1. | Esiste un programma di ispezione conforme alla legislazione per le gru, le attrezzature rotabili e di sollevamento? |  | Tutte le attrezzature impiegate devono essere sottoposte a un'ispezione periodica da parte di un ispettore certificato o competente. Se i requisiti di legge o le specifiche del costruttore non indicano diversamente, il ciclo di prova raccomandato è una volta l'anno. La data, il nome e la firma dell'ispettore, nonché i risultati della manutenzione periodica, devono essere documentati. |  |
| 11.4.3.2.2. | Esiste un programma documentato per la manutenzione preventiva delle gru, delle attrezzature rotabili e di sollevamento? |  | Cercare un programma di manutenzione che richieda che l'apparecchiatura (di proprietà o in locazione) sia adeguatamente revisionata, regolata e altrimenti mantenuta per prevenire un'usura anormale e rilevare difetti prima che causino incidenti o guasti. Controllare anche in pratica. |  |
| 11.4.3.2.3. | C'è una lista di controllo giornaliera che riguarda lo stato di tutta l'attrezzatura? |  | Di solito questo requisito è soddisfatto agli autisti. |  |
| **11.4.4.**  | **Operatività dei Container** |  | **Operatività dei Container** |  |
| 11.4.4.1. | Trasporti Interni e Traffico nel Sito |  |  |  |
| 11.4.4.1.1. | Il traffico è gestito e diretto adeguatamente (segnaletica verticale, segnaletica orizzontale, direzione del flusso, limiti di velocità)? |  | Cercare indicazioni, segni, istruzioni per gli autisti e osservarne anche l'attuazione pratica. |  |
| 11.4.4.1.2. | Esiste un sistema per monitorare l'ingresso e gli spostamenti dei veicoli nel terminal? |  | Controllare il sistema interno che regola i movimenti del veicolo all'interno del terminal. Ricontrollare il movimento delle persone nel terminal come richiesto dalla domanda 2.4.1. (Core). |  |
|  11.4.4.1.3. | Ci sono istruzioni scritte per:  |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.a. | il personale del terminal e per persone terze. Tali istruzioni definiscono dove le persone terze sono autorizzate o non autorizzate ad accedere? |  |  |  |
| 11.4.4.1.3.b. | Le zone in cui devono essere utilizzati i DPI |  | Queste zone devono essere chiaramente contrassegnate (segnali, marcature) |  |
| 11.4.4.2. | Movimentazione sicura |  |  |  |
| 11.4.4.2.1. | Esiste una procedura che descriva le pratiche di movimentazione sicura da rispettare? |  | La procedura riguarda almeno tutte le pratiche menzionate nell'elenco seguente. Oltre alla procedura, il valutatore, nel corso della visita, verificherà che siano rispettate le seguenti misure:- Non si deve permettere a nessuno di sostare o passare sotto carichi sospesi.- Gli operatori devono interrompere immediatamente il lavoro e segnalare ai supervisori se viene rilevato un malfunzionamento grave o se un dispositivo di allarme non è operativo.- I contenitori devono generalmente essere sollevati con un'attrezzatura adeguata che applichi una forza verticale ai quattro raccordi angolari superiori. Sebbene ciò sia superfluo per i container vuoti, il sollevamento di un container ai quattro angoli è particolarmente importante per la movimentazione di container carichi di 20 piedi o più.- I container non devono essere, in nessun caso, sollevati mediante forche in modo che il guscio del tank container debba sostenere il carico del container.- Un container deve essere sollevato dal telaio solo quando è assicurato che i twist lock siano disinseriti.- Nel caso in cui l'operatore non abbia una visione chiara e senza ostacoli, l’operazione deve essere interrotta e riavviata solo con un segnalatore adeguato.- Quando si aziona una gru a cavalletto, il container deve essere sollevato ad un'altezza tale da evitare collisioni con container già immagazzinati prima di iniziare il trasporto. |  |
| 11.4.4.2.2. | È presente una procedura scritta per valutare tutte le esigenze specifiche dei clienti in materia di trasferimento e stoccaggio temporaneo delle merci? |  | Gli elementi potrebbero essere: controllo della temperatura del carico (anche merci pericolose), scongelamento, ecc. |  |
| 11.4.4.3. | Ispezione e manutenzione dei contenitori |  |  |  |
| 11.4.4.3.1. | Esiste un sistema di monitoraggio delle date delle prove periodiche delle cisterne omologate per il trasporto di merci pericolose? |  | Questa è responsabilità dell'operatore del tank container. |  |
| 11.4.4.3.2. | È disponibile una protezione anticaduta adeguata per lavorare in sicurezza sulla sommità delle tank container |  | Fare riferimento alle "Linee guida Cefic/ECTA Best Practice per il lavoro sicuro in quota nella filiera della logistica chimica". |  |
| 11.4.4.4. | Servizio di riscaldamento e/o raffreddamento del carico dei container |  |  |  |
| 11.4.4.4.1. | Esistono procedure/istruzioni scritte per il riscaldamento o il raffreddamento delle cisterne, tra cui: |  | Una procedura con istruzioni di riscaldamento o raffreddamento delle cisterne dovrebbe essere scritta in dettaglio e descrivere chi ha responsabilità e lo standard di prestazioni previsto. Durante l'ispezione del sito si dovrebbe verificare se il personale responsabile ha ricevuto le istruzioni, compreso tutti i requisiti della procedura e se sono pienamente attuati. Dovrebbe essere attribuito un punteggio positivo su ciascuno degli elementi verificati solo se la procedura è in atto, compresa e pienamente attuata. |  |
| 11.4.4.4.1.a. | richiesta iniziale del prodotto? |  | Inclusa la valutazione dei potenziali pericoli. |  |
| 11.4.4.4.1.b. | accettazione del prodotto? |  |   |  |
| 11.4.4.4.1.c. | competenza richiesta per stabilire una nuova istruzione di riscaldamento o raffreddamento? |  |   |  |
| 11.4.4.4.1.d. | controlli sui dispositivi per di temperatura? |  | Verificare se questi dispositivi sono inclusi in un programma di calibrazione definito al punto 7.2.2. |  |
| 11.4.4.4.1.e. | una check list utilizzata per garantire che la procedura sia seguita? |  | Questa potrebbe essere su carta o in formato elettronico. |  |
| 11.4.4.4.2. | L'operatore riceve le istruzioni richieste prima di collegare la cisterna al sistema di riscaldamento o raffreddamento, tra cui: |  | Controllare un campione di documenti sulle operazioni di riscaldamento o raffreddamento della cisterna. |  |
| 11.4.4.4.2.a. | modalità di riscaldamento? |  | La serpentina può essere riscaldata da vapore diretto o acqua calda. Può anche essere utilizzata l'elettricità.La modalità di riscaldamento è definita dalla valutazione del rischio: alcuni prodotti possono iniziare a reagire o polimerizzare a contatto con temperature elevate. Un monomero come l'acido acrilico è un esempio noto per cui il riscaldamento errato ha portato a esplosioni in passato. Con l'acido acrilico può essere utilizzata solo acqua calda. Il riscaldamento a vapore è severamente vietato. Altri prodotti possono essere "bruciati" o la loro qualità può essere danneggiata quando entrano a contatto con temperature troppo elevate. Quando una persona competente decide quale modalità di riscaldamento può essere utilizzata e quale temperatura media massima è consentita per ogni prodotto da riscaldare, questa applica una procedura idonea (per l'acido acrilico non più di 35 gradi di acqua calda). Queste informazioni devono essere sempre disponibili prima che una cisterna sia collegata al sistema di riscaldamento e stampate chiaramente sulle istruzioni di riscaldamento. |  |
| 11.4.4.4.2.b. | temperatura massima di contatto? |  | Per motivi di sicurezza e/o di qualità la temperatura massima di contatto deve essere definita. Questa è la temperatura che le serpentine possono raggiungere ed è definita dal metodo utilizzato per il riscaldamento. L'acido acrilico, citato come esempio in 11.4.4.4.2.a., deve essere riscaldato ad una temperatura massima di 35 gradi. |  |
| 11.4.4.4.2.c. | pressione massima di esercizio delle serpentine per il vapore? |  | Occorre verificare che la capacità di pressione delle serpentineer il vapore della cisterna non sia inferiore alla pressione del vapore dell'impianto fisso. |  |
| 11.4.4.4.2.d. | controllo regolare delle temperature del prodotto? |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.e. | dispositivi di protezione individuale? |  |  |  |
| 11.4.4.4.2.f. | l'utilizzo del termometro a sonda per il controllo della temperatura del prodotto, se consentito dal proprietario del prodotto e dal mittente? |  | Occorre predisporre una procedura di lavaggio per i termometri a sonda dopo l'utilizzo.Nel caso in cui vengano applicati termometri per alimenti, questi devono essere contrassegnati, tenuti separati e puliti. |  |
| 11.4.4.4.3. | Esiste una procedura adeguata per il lavoro in quota in caso di utilizzo di termometri a sonda? |  | Se è necessario lavorare in quota, devono essere installati adeguati sistemi di protezione/ritenuta anticaduta (gabbie di sicurezza, ecc.). |  |
| 11.4.4.4.4. | Il dispositivo di monitoraggio della temperatura è interbloccato con la fonte di riscaldamento? |  | Questo dispositivo e l'interblocco devono essere testati dalla società valutata. |  |
| 11.4.4.4.5. | Se i container sono raffreddati o riscaldati, si attiva una procedura di emergenza in caso di malfunzionamento del sistema di raffreddamento/riscaldamento? |  | Il riscaldamento può causare reazioni incontrollate in caso di prodotti con bassa temperatura di polimerizzazione SAPT (Self Acceleration Polymerization) e/o potrebbe danneggiare la qualità del prodotto.Sono preferibili sistemi di controllo automatici, ma i sistemi di sorveglianza manuali sono, comunque, accettati. |  |
| 11.4.4.4.6. | Durante la notte o durante i fine settimana, è garantita la supervisione delle procedure di riscaldamento/raffreddamento? |  | Devono essere effettuati e documentati, controlli regolari. Sono ammessi sistemi di allarme tramite telefonino, se consentito dalle normative locali vigenti. |  |
| 11.4.4.4.7. | Tutte le operazioni, compreso l'andamento della temperatura, sono registrate? |  | Controllare un campione di documenti sulle operazioni di riscaldamento/raffreddamento della cisterna. |  |
| 11.4.4.4.8. | È presente un sistema per prevenire la commistione dei prodotti da riscaldare? |  | Questo requisito riguarda il rischio di procedura di riscaldamento errata di cui al punto 11.4.4.4.2.a. Un esempio di sistema è quello di avere aree designate per il riscaldamento di container con miscela acqua/glicole separate dalla zona che eroga il riscaldamento a vapore. |  |
| 11.4.4.4.9. | L'operazione è effettuata secondo i requisiti della domanda 11.4.3.1.? |  | Il valutatore controllerà il permesso per vedere se sono inclusi requisiti specifici per la pavimentazione.Poiché i container sono di solito stoccati a terra è importante che ci sia una pavimentazione adeguata. Laddove si verifichi una fuoriuscita di prodotto, le acque sotterranee potrebbero essere contaminate con effetti negativi per l'ambiente e le persone.La maggior parte dei depositi di container ha una superficie fatta di mattoni (ca. 12cm), poi uno strato di graniglia (10-30cm) e poi uno o più strati di calcestruzzo come base di fondamenta (20-60cm). Almeno uno degli strati (di solito lo strato di calcestruzzo) deve essere impermeabile. Il valutatore richiederà prove documentali di questa condizione. |  |
| 11.4.4.4.10. | Esiste una procedura per ispezionare il serbatoio dopo il riscaldamento/raffreddamento e prima della partenza? |  | L'azienda controllerà la temperatura, la tenuta, la rimozione dei dispositivi di misurazione della temperatura, la disconnessione di tubi/ cavi elettrici, ecc. Questi controlli devono essere registrati (potrebbero essere parte della lista di controllo della domanda 11.4.4.4.1.e.) |  |
| 11.4.4.4.11. | In caso di modifica delle apparecchiature dell'unità di riscaldamento/raffreddamento, viene effettuata una valutazione del rischio di cambiamento (MOC)? |  | Dalla conversazione con i responsabili dell’azienda valutata identificare eventuali cambiamenti delle pratiche di lavoro.Fare riferimento alle linee guida sulla gestione del cambiamento (MOC): "Gestione del cambiamento in una catena di approvvigionamento di prodotti chimici": <https://cefic.org/library-item/guidelines-for-managing-change-in-a-chemicals-supply-chain/> o equivalente.Cercare registrazioni della valutazione del rischio come indicato nella sezione 5. della linea guida o equivalenti. |  |
| 11.4.4.4.12. | L’azienda ha comunicato l’esito della valutazione del rischio MOC alle persone coinvolte nell'operazione, nel caso in cui il rischio stia cambiando? |  |  |  |
| 11.4.4.5. | Prelevamento campioni |  |  |  |
| 11.4.4.5.1. | In caso di campionamento, esiste una procedura per effettuare l'operazione? |  | In primo luogo, il sito dovrebbe avere la politica che il campionamento dei contenitori dovrebbe essere impedito. Tuttavia, quando vi è ancora una forte necessità di campionamento, il sito dovrebbe disporre di una procedura.I pericoli che possono verificarsi sono:- contaminazione del personale o di terzi - inquinamento ambientale (aria, acqua, suolo) - problemi di sicurezza e/o qualità del prodotto (impurità, reazione con umidità/ossigeno atmosferico) - lavoro in altezza (trasporto di apparecchiature di campionamento e rischio di caduta).Se il permesso lo consente, il campionamento deve essere eseguito da esperti autorizzati, utilizzando attrezzature adeguate, per il prelievo e il trasporto di campioni. Per la scelta del dispositivo di protezione individuale corretto, dovrebbe essere disponibile l'ultima versione della SDS.Se il campionamento non avviene, la domanda non è applicabile. |  |
| **11.4.5.** | **Risposta alle emergenze e preparazione agli sversamenti** |  | **Risposta alle emergenze e preparazione agli sversamenti** |  |
| 11.4.5.1. | Contenimento degli sversamenti |  |  |  |
| 11.4.5.1.1. | Esiste un sistema di contenimento per le perdite e gli sversamenti, che consenta anche l'isolamento dal drenaggio del sito? |  | L'area di carico/scarico dovrebbe idealmente essere inclinata verso l'esterno. Comunque sia il prodotto fuoriuscito non dovrebbe essere lasciato correre liberamente verso altre parti dei locali (dove possono essere presenti fonti di innesco). Verificare se sono presenti scarichi fuori controllo. |  |
| 11.4.5.1.2. | Il sito ha uno skid, un'unità mobile o un'area segregata raggruppata per gestire le piccole fuoriuscite che non possono essere fermate o contenute da materiali assorbenti, ecc.? |  | Esempi di strutture di contenimento potrebbero essere un vassoio raccogligocce per container, o un'area pavimentata impermeabile cordolata/fasciata. Fare riferimento alla sezione 6.1.1. della linea guida "Stoccaggio e movimentazione sicuri di container che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose" e al nucleo SQAS, sezione 4. " Preparazione e risposta alle emergenze On/Off site". |  |
| 11.4.5.1.3. | Per grandi fuoriuscite e perdite significative, il sito ha una posizione o un’attrezzatura in grado di contenere il volume "totale perso" di un container? |  | Fare riferimento alla sezione 6.1.2. delle linee guida "Stoccaggio e movimentazione in sicurezza di container che trasportano merci pericolose e sostanze pericolose". Questa deve essere un’attrezzatura o una posizione come un bacino di contenimento di grande volume, un'unità Skid un luogo che contenga il volume totale. Il sito di ricezione deve avere un pavimento a tenuta di liquidi, una superficie ridotta e un meccanismo di drenaggio controllato. Fare riferimento a SQAS Core, Sezione 4., Risposta di emergenza. |  |
| 11.4.5.2. | Calamità naturali/ Rischi climatici e geografici |  |  |  |
| 11.4.5.2.1. | Esiste una valutazione del rischio riguardante le catastrofi naturali e i rischi climatologici e geografici? |  | In caso di forti piogge, i canali di scolo potrebbero esondare e il sito potrebbe essere allagato. Soprattutto dopo un lungo periodo di siccità. L’elemento di rilievo è la scarsa presenza di terreno assorbente in corrispondenza dell'area di stoccaggio.Le inondazioni possono avere un potere distruttivo e avere un impatto sulla pavimentazione, sulle infrastrutture del sito e portare al galleggiamento dei container, alla perdita di contenimento e alla contaminazione dell'acqua. Per lo stoccaggio di container con sostanze reattive all'acqua, il contatto con l'acqua potrebbe portare all'emissione di gas infiammabili. Questo può successivamente portare a miscele esplosive con l'aria, con tutte le conseguenze del caso, e può mettere in pericolo la salute umana e l'ambiente (vedi anche 6.3.).I venti ad alta velocità potrebbero rappresentare un serio rischio. Fare riferimento alla domanda 11.4.2.2. sull’impilamento dei container. La società valutata deve disporre di una procedura per ricevere avvisi in caso di previsioni di condizioni meteorologiche ad alto rischio (ad es. venti di burrasca, precipitazioni estreme, rischi di inondazioni, ecc., e l'azienda deve aver definito - come parte del suo piano di risposta alle emergenze - misure dettagliate per mitigare i rischi e limitare le conseguenze). |  |
| **11.4.6.** | **Controlli di rilascio dell’attrezzatura**  |  |  |  |
| 11.4.6.1. | Esiste un processo per convalidare le condizioni delle apparecchiature rilasciate dall’impianto, che devono essere prese dalla parte incaricata alla raccolta?  |  | Dovrebbe esserci un processo formale per verificare le condizioni delle apparecchiature al momento del ritiro dall’impianto. Questo documento è chiamato "Equipment Interchange Receipt – EIR/CIR" e deve essere completato quando ci sono danni da segnalare e registrare. Questi si potrebbero trovare durante il trasferimento del controllo delle apparecchiature tra l'impianto e la parte che le raccoglie. Le attrezzature non idonee al trasporto non devono essere rilasciate. Il quesito non è applicabile quando l'impianto e la parte di raccolta appartengono alla stessa organizzazione/ società. |  |
| 11.4.6.2. | Come parte del 12.6.1. l’impianto fotografa il container nel processo di ritiro? |  | Sebbene il processo di ritiro cio può avvenire fisicamente tra conducente e operatore – le prove fotografiche forniscono una registrazione visiva di questa attività – in caso di problemi in seguito, forniscono evidenza di “buono stato” dei contenitori al momento del rilascio in deposito. |  |
| 11.4.6.3. | Con le ispezioni "in Entrata", 11.4.1.2.3.b. questa includeva la targhetta dati CSC per la validità. La data della targhetta CSC viene controllata per garantire la sussistenza del 'in data & in corso di validità' prima del ritiro? |  | L’impianto non dovrebbe consentire il ritiro al punto di raccolta di container/unità di trasporto che hanno "date della targhetta CSC" scadute; l'impianto dovrebbe notificare alla parte contraente il CSC scaduto sul container. |  |
| 11.4.6.4. | L'impianto dispone di un processo per gestire, ad esempio, ispezioni speciali in uscita, controlli di temperatura, controlli di pressione o simili al momento del ritiro del container? |  | Ci può essere la necessità di confermare, ad esempio, la temperatura o la pressione del container all'uscita dell’impianto. Oppure ci potrebbe essere un requisito da parte dei clienti o delle autorità veterinarie o doganali. L’impianto dovrebbe registrare le prove. |  |
| 11.4.6.5. | Conformità normativa |  | Durante la movimentazione o lo stoccaggio di prodotti/merci pericolose elencati nell'ADR, l'impianto ha un ruolo definito all'interno dell'ADR nel ritiro del container da trasportare, a qualsiasi parte che lo raccoglie. L'impianto dovrebbe disporre di un processo o di una procedura per gestire i seguenti aspetti dell'ADR. |  |
| 11.4.6.5.1. | L'impianto dispone di un processo per verificare la data di prova obbligatoria del container al punto di rilascio dell’impianto stesso? |  | I container/le unità di trasporto che hanno "date di prova" scadute durante lo stoccaggio devono essere notificati alla parte che li raccoglie prima del rilascio dell'unità. I regolamenti ADR consentono lo spostamento di container con date di prova scadute nell'ambito di controlli specifici. Questo va gestito dalla società di trasporto/operatore ai container. Tuttavia, la struttura ha obblighi nell'ambito di ADR relativi a questo requisito. |  |
| 11.4.6.5.2. | L'impianto dispone di un sistema di controllo dei documenti di trasporto merci pericolose, dei cartelli e dell'etichettatura in conformità con la normativa vigente? |  | Dovrebbe esserci un sistema per garantire che il container/unità di trasporto abbia i cartelli, le etichette corrette - compresi il tipo, il numero e le condizioni - e corrisponda ai documenti di trasporto, quando viene rilasciata.  |  |
| 11.4.6.5.3. | L'impianto dispone di un processo per controllare la patente di guida del conducente responsabile della raccolta in relazione alla ADR? |  | Si veda la sezione 11.4.6. per i controlli di sicurezza generali. L'impianto deve rilasciare solo un'unità di trasporto in base alla quale il conducente è in possesso della licenza corretta per la classe ADR e il tipo ADR.  |  |
| 11.4.6.5.4. | L'impianto dispone di un processo per verificare se le unità di trasporto siano non conformi all'ADR? |  |  |  |
| 11.4.6.6. | Controlli e procedure di rilascio. |  |   |  |
| 11.4.6.6.1. | L’impianto dispone di un processo per verificare se la parte che raccoglie è autorizzata a raccogliere e rimuovere il container dall’impianto stesso? |  | La parte che raccoglie è la società che ritirerà il container dal deposito.L'impianto dovrebbe disporre di un processo che richieda alla parte notificante, a coloro che hanno stipulato un contratto con l'impianto per la detenzione del container, di fornire un riferimento di raccolta (numero di prenotazione/rilascio) o simile. Questo deve quindi essere abbinato dall’autista di raccolta, che deve presentarlo come parte del processo di rilascio. Nota bene: Qualora la parte di trasporto di raccolta notifichi in anticipo il "numero di rilascio" ci deve essere in atto una procedura per verificare che l’autista/ unità di trasporto che raccoglie il container sia autorizzata a farlo. |  |
| 11.4.6.6.2. | Esiste un processo per verificare visivamente o fisicamente che tutte le chiusure siano sicure per evitare il rilascio del prodotto dall'unità di trasporto? Compreso il controllo dell'assenza di residui di materiale all'esterno del container. |  | L'impianto può effettuare i controlli fisici tramite il proprio dipendente, assumere una terza parte o lasciare che siano effettuati dalla parte incaricata alla raccolta. A tal fine devono essere predisposti mezzi e metodi di lavoro sicuri. Questo è applicabile ai container sporchi e carichi Nota bene: Qualsiasi controllo dell'unità deve tener conto delle limitazioni dei sigilli doganali, dei sigilli di sicurezza o di altro tipo, come la sigillatura sul container.L'uso di telecamere a circuito chiuso (CCTV) o simili è un metodo di esame accettabile. |  |
| 11.4.6.6.3. | In caso siano presenti "sigilli o etichette di sicurezza" sul container, c'è un processo per verificare che questi siano documentati, intatti e che corrispondano al controllo originale, o siano stati concordati con il cliente qualora fossero stati rimossi o modificati? |  | L'impianto può effettuare i controlli fisici tramite il proprio dipendente, assumere una terza parte o lasciare che siano effettuati dalla parte incaricata alla raccolta. Devono essere messi in atto mezzi e metodi di lavoro sicuri. Nota bene:Qualsiasi controllo dei sigilli del container deve prendere in considerazione le limitazioni di eventuali sigilli sull'unità. Quando il/i sigillo/i è stato/sono stati cambiato/i il nuovo numero del/dei sigillo/i deve essere documentato. |  |
| 11.4.6.6.4. | L'impianto dispone di un sistema o di un processo per registrare il ritiro di containers dal proprio impianto? |  | L'impianto dovrebbe disporre di un sistema per registrare il rilascio del container dal proprio impianto; questo può includere la data, e a chi è stato rilasciato il container. Nota: Questo potrebbe essere parte di un "sistema di gestione delle scorte". |  |
| 11.4.6.7. | Documentazione di Accompagnamento |  |   |  |
| 11.4.6.7.1. | Esiste una procedura per garantire che la documentazione presentata con il container all'arrivo venga restituita come richiesto o istruita al momento del ritiro |  | Ad esempio, possono essere inclusi i certificati di analisi, i ticket originali della pesa, le registrazioni di riscaldamento o raffreddamento o qualsiasi altra documentazione.I documenti potrebbero essere diversi dalla documentazione originale. In tal caso si tratta di "consegna neutra"; ad esempio, l'origine del container non venga divulgata. |  |
| **11.4.7**. | **Misurazione e gestione delle emissioni di gas a effetto serra (GHG)** |  | **Misurazione e gestione delle emissioni di gas serra (GHG).****La "Guida per il conteggio delle emissioni di gas a effetto serra per i siti logistici" rilasciata dal Fraunhofer Institute for Material Flow and Logistics IML (gennaio 2019) è stata utilizzata come base per creare questa parte di questionario.** [**http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn\_nbn\_de\_0011-n-532019-18.pdf**](http://publica.fraunhofer.de/eprints/urn_nbn_de_0011-n-532019-18.pdf) |  |
| 11.4.7.1. | ‘Scope 1’: Misurazione delle emissioni di combustibile consumato |  | Le emissioni dell'ambito 1 comprendono le emissioni dirette provenienti da attività possedute o controllate dalla società valutata e pagate dalla società. Ciò include la combustione di combustibili liquidi o gas acquistati per produrre energia, calore o vapore per l'uso in apparecchiature fisse o mobili (ad es. carrelli elevatori, apparecchiature di sollevamento e manovra e impianti di riscaldamento e raffreddamento) e/o edifici associati. |  |
| 11.4.7.1.1. | L'azienda conosce la quantità di carburante consumato annualmente? |  | Fare riferimento alle linee guida di cui al punto 11.4.7. |  |
| 11.4.7.1.2. | La società ha calcolato le emissioni TTW derivanti dal combustibile consumato durante l'ultimo anno utilizzando la formula:kg CO2e = Σ (carburante (litri) fattore di emissione del carburante TTW (kg CO2e/ litri carburante))? |  | L'azienda utilizzerà i fattori di emissione di combustibile dalla linea guida quadro GLEC: "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" ultima versione, modulo 1. Il documento può essere scaricato da questo link: [**https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e**](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e)Per ogni tipo di combustibile possono essere utilizzati tre fattori: WTT, TTW e WTW. - WTT (Well-to-Tank): le emissioni di WTT consistono in tutti i processi tra la fonte di energia (il pozzo) attraverso le fasi di estrazione, lavorazione, stoccaggio e consegna di energia fino al punto di utilizzo (il serbatoio)- TTW ( Tank-to-Wheel): sono le emissioni dei combustibili combusti per le attività motorie (la ruota). - WTW (Well-to-Wheel): si tratta di emissioni provenienti dall'intero ciclo di vita del combustibile e dovrebbero essere equivalenti alla somma delle emissioni di WTT e TTW.Per questa domanda si dovrebbe usare TTW. |  |
| 11.4.7.2. | ‘Scope 2’: Emissioni dall’utilizzo di elettricità |  | **Le emissioni dell'ambito 2 sono emissioni indirette derivanti dalla produzione e distribuzione di elettricità, calore e vapore acquistati dalla società oggetto della valutazione per l'uso nei propri siti logistici, veicoli elettrici o altri beni di proprietà che richiedono energia elettrica.** |  |
| 11.4.7.2.1. | La società ha misurato l'elettricità acquistata per l'uso nei veicoli elettrici o in altri beni di proprietà (compresi gli uffici in loco) che richiedono elettricità? |  | Tipicamente, l'elettricità viene utilizzata per spostare gru e per l’illuminazione. |  |
| 11.4.7.2.2. | La società ha calcolato le emissioni dall'elettricità acquistata WTT richiesto in 11.4.7.2.1. durante l'anno scorso con la formula:kg CO2e = Σ (elettricità (kWh) fattore di emissione di elettricità (kg CO2e/ kWh di elettricità)? |  | **TTW è considerato zero per l'elettricità, tutte le emissioni sono nella fase WTT al punto di utilizzo.****I fattori di emissione da utilizzare dipendono dall'origine dell'elettricità. Le aziende devono raccogliere fattori di emissione di energia elettrica per i paesi o le regioni in cui si trovano i siti logistici.** **I fattori di energia elettrica per paese possono essere ottenuti anche presso l'Agenzia Internazionale del l'Energia (AIE):** <https://www.iea.org/data-and-statistics/data-product/emissions-factors-2020#emissions-factors> (**a pagamento**)**In assenza di altri dati, si può ipotizzare un fattore elettrico medio dell'UE di 420 g di CO2e/kWh (fonte: orientamento del quadro GLEC). L'uso in mix in singoli paesi può dare valori significativamente diversi, soprattutto nei paesi con una fornitura di energia elettrica altamente ‘de-carbonizzata**’. |  |
| 11.4.7.3. | ‘scope 3’ |  | **Le emissioni di ‘scope 3’ sono emissioni indirette provenienti dalla catena di approvvigionamento dell'impresa oggetto della valutazione.****Lo ‘scope 3’ riguarda la produzione e la distribuzione di combustibili bruciati nello ‘scope 1’ (WTT), le emissioni dei trasporti incorporate in beni e servizi acquistati, l'uso del prodotto e la fine del suo ciclo di vita. Lo ‘ scope 3’ comprende anche, ad esempio, il subappalto di carrelli elevatori o carrelli retrattili per spostare i container nel deposito.** |  |
| 11.4.7.3.1. | La società ha calcolato le emissioni assolute WTT dal carburante consumato durante l'ultimo anno utilizzando la formulakg CO2e = Σ (carburante (litri) fattore di emissione del carburante WTT (kg CO2e/ litri carburante))? |  | Il fattore dovrebbe essere ottenuto dal "Global Logistics Emissions Council Framework for Logistics Emissions Accounting and Reporting" vers**ion**e 2.0. Modulo 1: [**https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e**](https://www.flexmail.eu/f-844a1f54174eb51e) |  |
| 11.4.7.3.2. | La società ha calcolato le emissioni assolute WTT da subappaltatori durante l'ultimo anno utilizzando la formulakg CO2e = Σ (carburante (litri) X fattore di emissione del carburante WTT (kg CO2e/ litri carburante))? |  | La società valutata deve conoscere il combustibile consumato dai subappaltatori che lavorano in loco. |  |
| 11.4.7.3.2 |  |  |  |  |
| 11.4.7.4. | Calcolo delle emissioni totali (scope 1, 2 e 3) |  | La misurazione delle emissioni totali è necessaria perché ha un impatto diretto sul riscaldamento globale. |  |
| 11.4.7.4.1.  | L’azienda ha calcolato le emissioni totali dell'anno scorso sommando le emissioni degli scope 1, 2 e 3? |  | Si sommino quanto calcolato alle seguenti domande: 11.4.7.1.2. + 11.4.7.2.2. + 11.4.7.3.1. |  |
| 11.4.7.5. | Consolidamento e rendicontazione delle emissioni.L’azienda consolida in una relazione le emissioni annuali totali nella seguente forma?- Scope 1 (punto 11.4.7.1.2.)- Scope 2 (punto 11.4.7.2.2.)- Scope 3 (punto 11.4.7.3.1.)Emissioni totali (domanda 11.4.7.4.1.) |  |  |  |
| 11.4.7.6. | **Riduzione delle emissioni** |  | Nel caso in cui la valutazione riguarda solo un deposito, questa sottosezione è applicabile Ma il deposito potrebbe essere parte di altri impianti (ad esempio, lavaggio cisterne o magazzino).Spetta alla società valutata decidere se questa sottosezione debba essere valutata separatamente o integrata nelle sezioni di riduzione delle emissioni di altri moduli. Nel secondo caso il valutatore valuterà questa sezione come non applicabile e registrerà un commento che chiarisce dove viene valutata la sezione. |  |
| 11.4.7.6.1. | Definizione di strategia, obiettivi e programmaLe prime tre domande di questa sezione seguono una gerarchia: ogni domanda ha un livello di requisito superiore a quello precedente |  |   |  |
| 11.4.7.6.1.1. | La società ha definito una strategia per ridurre le emissioni di gas a effetto serra da trasporto, sulla base delle misurazioni effettuate in 11.4.7.4.1. (emissioni totali)? |  |  |  |
| 11.4.7.6.1.2. | La società ha definito gli obiettivi di riduzione delle emissioni totali sulla base delle misurazioni effettuate in un programma pluriennale di cui al punto 11.4.7.4.1.1? |  | Il valutatore verificherà se la riduzione è in linea con l'obiettivo definito dalla Strategia Smart Mobility: riduzione del 90% delle emissioni di gas serra nei trasporti entro il 2050, rispetto al 1990. |  |
| 11.4.7.6.1.3. | La società oggetto della valutazione dispone di un programma pluriennale per raggiungere gli obiettivi di cui al punto 11.4.7.6.1.2.? |  | Il programma potrebbe essere in collaborazione con FIS o con i clienti. Per ottenere un punteggio, il valutatore verificherà l'esistenza di un programma dettagliato con persone responsabili e date di scadenza. Il programma comprenderà fasi intermedie e seguirà almeno su base annuale. |  |
| **12.** | **Visita del sito**  |   | **Visita del sito**  |   |
|  |  |   | Un sistema di management efficace si rifletterà sul sito, per esempio su ciò in esso contenuto, sulla sua disposizione interna, sul suo stato e modus operandi. La finalità della visita al sito dovrebbe includere, se presenti, gli edifici degli uffici, le installazioni dell'impianto di lavaggio delle cisterne, i serbatoi di stoccaggio e l'area di deposito dei rifiuti, l'attività di riscaldamento delle cisterne, la movimentazione e stoccaggio di prodotti imballati e il sistema di trattamento dei rifiuti. |   |
| **12.1.** | **Edifici, Pavimentazione e Dispositivi Fissi** |  | **Edifici, Pavimentazione e Dispositivi Fissi** |  |
| 12.1.1. | L'edificio è in buone condizioni? |   | Lo stato di conservazione degli edifici indica quanto la direzione del sito sia seriamente interessata alla qualità e alla sicurezza delle operazioni, non solo alle attività commerciali. Questo è anche importante per l'immagine dell'azienda. Controllare, per esempio, se vi siano danni agli edifici come finestre rotte. |   |
| 12.1.2. | L'illuminazione è sufficiente? |   | Il sistema di illuminazione del sito dovrebbe essere strutturato in maniera tale che tutti i movimenti e le operazioni possano essere controllati senza impedimenti e pericoli per la sicurezza. |   |
| 12.1.3. | Il luogo è tenuto in buone condizioni (pulito, ordinato, verniciato, ecc.…)? |   | Lo stato di pulizia generale è un buon indicatore dell'efficienza organizzativa delle attività svolte nel sito. Una buona pulizia e manutenzione aiuta a prevenire gli incidenti. Controllare che le uscite di emergenza non siano ostruite e che i pavimenti e le scale siano privi di sostanze scivolose. |   |
| 12.1.4. | È presente cartellonistica d'identificazione del sito e di sicurezza pubblica? |   | I confini del sito dovrebbero essere definiti e segnalati in modo chiaro. Dovrebbe essere presente segnaletica di avvertimento/informazione al pubblico per prevenire l'accesso non autorizzato o accidentale. |   |
| 12.1.5. | È installato nel sito un sistema di allarme per la comunicazione/evacuazione (con back-up)? |   | La comunicazione nel sito è importante per avvisare tutti i lavoratori in caso di emergenza. Le istruzioni e l'evacuazione possono essere essenziali per la sicurezza del sito. |   |
| 12.1.6. | Le recinzioni ed i cancelli sono di livello accettabile? |   | La condizione delle recinzioni e dei cancelli è importante per la security. Le recinzioni e i cancelli con fessure o troppo bassi non sono accettabili. Quando la recinzione è così bassa che le persone potrebbero facilmente saltare all'interno, la risposta da assegnare è "No". |   |
| 12.1.7. | La pavimentazione è adeguata alle esigenze ed alle attività svolte? |   | Controllare la pavimentazione delle varie aree di lavoro. Non è ammesso il deposito dei contenitori su terreno sterrato, in particolar modo la sovrapposizione dei contenitori non è accettabile. |   |
| 12.1.8. | Lo stato del manto stradale e dell'area di parcheggio sono ad un livello accettabile e sicuro? |   | Osservare per esempio se ci sono buche o pozzanghere nell'area di parcheggio. |   |
| 12.1.9. | Il sito è facilmente accessibile per i veicoli e vi è spazio per eseguirvi facilmente le manovre? |   | L'accesso al sito dovrebbe essere tale da far si che non si verifichino pericoli per la sicurezza causati da altro traffico (buona visibilità/strade non strette). Il flusso di traffico nel sito dovrebbe essere lineare, visibile e scorrevole. |   |
| 12.1.10. | Vi sono percorsi pedonali dedicati lontani dal traffico dei veicoli? |   | I percorsi pedonali prevengono il flusso di traffico incontrollato nel sito e proteggono i pedoni grazie a percorsi predefiniti. Questi devono essere tracciati con tratti permanenti. |   |
| 12.1.11. | È installato un impianto antincendio? |   | L'antincendio automatico può essere richiesto se le quantità di prodotti chimici infiammabili movimentati o stoccati sul sito supera il limite stabilito, fissato dalla legislazione locale. (Controllare i certificati di prevenzione incendio e eventuali osservazioni dei vigili del fuoco.) Inoltre, i solventi infiammabili per il lavaggio devono essere stoccati in un'area separata, per prevenire l'impatto sul sito in caso d'incendio. Controllare anche la presenza e lo stato di validità degli appositi estintori. |   |
| 12.1.12. | La capacità dell'impianto antincendio è sufficiente in caso di stoccaggio/parcheggio di prodotti infiammabili nel sito? |   | Se sono stoccati/parcheggiati nel sito prodotti chimici infiammabili, potrebbe essere necessaria la schiuma come presidio antincendio, conformemente alla legislazione locale. Ciò richiede lo stoccaggio di prodotti chimici schiumogeni e attrezzature che generano schiuma. |   |
| 12.1.13. | Le verifiche dei sistemi di sicurezza del sito (ad esempio estintori) sono contrassegnate sull'attrezzatura? |   | Per assicurare che i dispositivi e le attrezzature di sicurezza funzionino in caso di emergenza è fondamentale effettuare regolarmente delle prove, documentare i risultati e contrassegnare le attrezzature. Dette prove potrebbero essere effettuate unitamente da parti sia interne che esterne. Controllare le registrazioni e le marcature. |   |
| 12.1.14. | La pompa dell'idrante è alimentata da generatore di corrente di emergenza?  |   | Dovrebbero essere presenti pompe elettriche secondarie collegate o pompe elettriche che hanno come back up pompe diesel. |   |
| 12.1.15. | L'accessibilità al sito e agli edifici è adeguata con riferimento alla tenuta sotto controllo del rischio incendio?  |   | In che modo un incendio può essere controllato per ridurre al minimo i danni? Il punto di accesso dei vigili del fuoco (con l'attrezzatura) è libero e facile? Gli edifici dovrebbero essere separati per non dare continuità al fuoco ed evitare una perdita totale. |   |
| 12.1.16. | Nella stazione di lavaggio sono presenti uscite di sicurezza (per gli edifici chiusi e per ogni pista di lavaggio)? |   | Le persone possono uscire in sicurezza dagli edifici e dalle piattaforme di lavoro in caso di emergenza? Due uscite sono fondamentali per evitare che le persone rimangano intrappolate. |   |
| 12.1.17. | Le uscite di emergenza degli edifici sono identificate e mantenute sempre sgombre? |   | Verificare la presenza di chiara segnaletica per le uscite di emergenza. |   |
| 12.1.18. | In caso di emergenza, esiste un piano di evacuazione in sicurezza di tutto il personale ed è esposto in maniera visibile? |   | Le uscite di emergenza dovrebbero essere segnalate lungo il perimetro del sito. Dovrebbe esserci un punto di raccolta fuori dal sito, un sistema di conteggio delle persone nel punto di raccolta e di verifica a fronte del numero delle presenze segnalato. Il piano di emergenza (sommario) dovrebbe essere esposto in modo tale che tutti i lavoratori, i clienti e i visitatori possano prenderne visione subito quando entrano ad esempio negli uffici, nelle aree di lavaggio o nelle officine. |   |
| 12.1.19. | Le strutture relative alle utenze del sito sono protette dalla formazione di ghiaccio? |   | Tutte le utenze fondamentali devono essere protette dalla formazione di ghiaccio per garantire senza interruzione lo svolgimento in sicurezza delle attività operative. Ciò si applica anche alle docce di sicurezza fisse/lavaocchi presenti nel sito. |   |
| 12.1.20. | Vi sono attrezzature per rimuovere il ghiaccio che si forma nel sito, da utilizzare in inverno? |   | Controllare che il sito sia dotato di attrezzature/materiali per rimuovere il ghiaccio. |   |
| 12.1.21. | Vi sono bottiglie-sistemi lavaocchi/docce di sicurezza disponibili nelle aree designate all'interno dell'area di lavoro? |   | Le docce e i lavaocchi di sicurezza dovrebbero essere sempre installati nelle immediate vicinanze delle aree di lavoro, laddove possa verificarsi una fuoriuscita. Le persone infortunate potrebbero non essere in grado di raggiungere installazioni lontane. Controllare che le docce siano funzionanti, che siano regolarmente controllate e che il pavimento sottostante non sia scivoloso.Le bottiglie lavaocchi devono essere contrassegnate con una "data di scadenza". Il valutatore controllerà che la data di scadenza sia valida. | M |
| 12.1.22. | Sono applicati cartelli di avvertimento (ad es. non fumare, protezione degli occhi, elmetto, ecc.…)? |   | I cartelli di avvertimento servono a ricordare alle persone le prassi corrette. I simboli sono molto più utili rispetto a testi lunghi. È importante mostrare alle persone che utilizzare i dispositivi di sicurezza è nel loro interesse. |   |
| 12.1.23. | Lo scolo delle acque e il contenimento delle acque di scarico del sito sono adeguati ad assicurare la continuità delle operazioni? |   | In caso di forti piogge, alluvioni e incendi, il sistema di scolo e contenimento delle acque deve avere capacità sufficiente ad evitare lunghi periodi di interruzione delle attività lavorative. | M  |
| 12.1.24. | I presidi di primo soccorso sono accessibili e ben collocati per assicurare un trattamento tempestivo? |   | Il valutatore deve verificare la conformità alla legislazione locale. Questi deve anche verificare a campione che i contenuti delle cassette di primo soccorso non siano scaduti. |   |
| **12.2.** | **Lavaggio e decontaminazione cisterne** |  | **Lavaggio e decontaminazione cisterne** |  |
| 12.2.1. | L'impianto di riscaldamento (del vapore) e le relative condotte sono adeguatamente coibentate? |   | Controllare che i sistemi di riscaldamento (caldaie) e le tubature siano coibentati per proteggere dalle ustioni gli operatori. |   |
| 12.2.2. | Tutte le attrezzature della pista di lavaggio (inclusi le piattaforme, i sistemi di riscaldamento a vapore e le tubazioni) sono protette da collisione accidentale con trattori/semirimorchi? |   | Controllare che i sistemi di riscaldamento (caldaie) e le tubazioni siano protetti dai movimenti dei veicoli. |   |
| 12.2.3. | Le piattaforme di lavaggio e le scale sono sgombre da pericoli di inciampo e da fusti con materiale chimico che potrebbe gocciolare nell'area di lavoro sottostante? |   | Questi rischi dovrebbero essere valutati nell'analisi dei rischi (DVR) e devono essere intraprese misure adeguate quali aree di deposito attrezzate sulle piattaforme di lavaggio, fusti chiusi, assenza di materiale/bottiglie sciolte, ecc … |   |
| 12.2.4. | Le lampade disponibili per l'entrata e l'ispezione all'interno della cisterna rispettano le normative ATEX? |   | Dopo il lavaggio, la cisterna dovrebbe essere ispezionata visivamente. Ciò può essere effettuato dall'alto o entrando nella cisterna. In entrambi i casi è necessaria un'illuminazione e deve essere intrinsecamente sicura, se è possibile che si formino concentrazioni di vapori infiammabili. Direttiva ATEX 2014/34 and 99/92/EC.  |   |
| 12.2.5. | Esiste ed è utilizzato un dispositivo per salire e per lavorare in sicurezza sui semirimorchi per effettuare il lavaggio? |   | La caduta da semirimorchi/cisterne è una causa molto frequente di infortunio. Per evitare infortuni da caduta, le persone devono indossare cinture di sicurezza con punti di aggancio fissi sopra la testa. Devono essere presenti scale di sicurezza di buona fattura. Ad esempio per l'ispezione, le aperture dei boccaporti, ecc ... DIRETTIVA 2009/104. |   |
| 12.2.6. | Sono presenti e vengono utilizzate dal lavaggista e dall'autista attrezzature per salire e lavorare in sicurezza sulla sommità dei semirimorchi all'esterno della pista di lavaggio? |   | La caduta da semirimorchi/cisterne è una causa molto frequente di infortunio. Per evitare infortuni da caduta, le persone devono indossare cinture di sicurezza con punti di aggancio superiori fissi quando non è disponibile il sistema di protezione collettivo appropriato. Fare riferimento alle linee guida per la sicurezza del lavoro in quota nella catena di fornitura di servizi logistici ("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> Devono essere presenti scale di sicurezza, a pioli o a gradini. Ad esempio per l’ispezione, aperture portelli, DIRETTIVA 2009/104.  |   |
| 12.2.7. | Tutte le misure precauzionali per l'entrata in cisterna sono a disposizione e vengono utilizzate come definito nel permesso di lavoro all'entrata in cisterna applicabile? |   | Queste possono includere apparecchiature per la misurazione dell'ossigeno, rilevatore di gas infiammabile, apparecchi di respirazione indipendente, rilevatori di gas tossici, ecc …Questa domanda si applica sempre anche se l'azienda non permette agli operatori di entrare in cisterna. in questo caso la procedura deve menzionare esplicitamente il divieto e le misure da prendere nel caso di caduta accidentale di oggetti all'interno della cisterna. |   |
| 12.2.8. | La qualità dell'acqua di risciacquo è garantita prima dell'uso? |   | Le proprietà chimico-fisiche dell'acqua devono essere definite e devono essere fatte analisi di laboratorio periodiche. |   |
| 12.2.9. | I sistemi di ventilazione critici funzionano con aria filtrata e libera da oli? |   | Per assicurare che le cisterne lavate vengano tenute pulite è fondamentale usare aria pulita e libera da oli. Generalmente per l'asciugatura vengono utilizzati ventilatori e aeratori. Può essere anche utilizzata aria compressa per azionare le testine rotanti e qui è necessario che l'aria sia priva di oli. Se vengono usati apparecchi di respirazione si devono applicare requisiti specifici per l'aria. |   |
| 12.2.10. | Le tubazioni di servizio e le relative valvole sono etichettate o colorate così da identificarne il contenuto? |   | Per prevenire errori nell'utilizzo delle diverse linee di utenza è importante che le tubature e le valvole siano contrassegnate adeguatamente (codici colore, numeri, nome del prodotto). |   |
| 12.2.11. | La struttura della stazione di lavaggio è sufficientemente protetta e non presenta corrosioni per assicurarne un utilizzo in sicurezza? |   | Le strutture metalliche potrebbero essere corrose internamente. La rottura di tali strutture, durante l'utilizzo, potrebbe avere conseguenze disastrose. |   |
| 12.2.12. | L'impianto elettrico è in buono stato? |   | Questo è fondamentale soprattutto se vengono gestiti prodotti infiammabili. |   |
| 12.2.13. | Le pompe, la rete di tubazioni e le valvole sono in buono stato? |   | Controllare se vi sono fuoriuscite ed emissioni incontrollate. |   |
| 12.2.14. | È disponibile nel posto di lavoro un'istruzione di lavaggio per l'operatore per ogni prodotto chimico da lavare?  |   | È importante avere una procedura di lavaggio con una lista di controllo per ogni prodotto chimico. |   |
| 12.2.15. | Tutti i contenitori di prodotti chimici sono opportunamente etichettati? |   | Per evitare errori è importante etichettare adeguatamente tutti i contenitori che contengono prodotti chimici (indipendentemente dalla dimensione). |   |
| 12.2.16. | Prima di iniziare il lavaggio l'operatore valuta la quantità di residuo presente in cisterna? |   | Controllo della quantità e della relativa deviazione rispetto alle informazioni disponibili sul prodotto. |   |
| 12.2.17. | Sono poste in essere prove e procedure per assicurare la completa rimozione dalle cisterne dei prodotti utilizzati per il lavaggio? |   | La presenza di prodotti utilizzati per il lavaggio può compromettere la qualità del carico successivo e quindi è fondamentale la presenza di una procedura di controllo. La procedura per assicurare che i prodotti utilizzati per il lavaggio siano rimossi dovrebbe essere validata dall'utilizzo di strumenti (come pH-metro, misuratore di conduttività) o da un'ispezione visiva. Nel caso si utilizzino strumenti deve essere definita la frequenza di taratura. Una cisterna può essere considerata pulita quando, a seguito di un'ispezione dal passo d'uomo, non siano presenti tracce visibili o odore dell'ultimo prodotto caricato o di prodotti utilizzati per il lavaggio.  |   |
| 12.2.18. | La classe di rischio di esplosività dell'impianto elettrico (compreso il telefono portatile) rispetta la pericolosità dei prodotti infiammabili lavati? |   | Verificare il regolamento ATEX. Ciò include prodotti infiammabili e solidi che potrebbero costituire atmosfere esplosive.  |  |
| 12.2.19. | È installato ed utilizzato un impianto di messa a terra? |   | La messa a terra è importante per evitare punti di ignizione per esplosione/incendio in caso siano presenti le "giuste" miscele chimiche. Verificare che esista un sistema di verifica della messa a terra che dia un segnale positivo del corretto collegamento a terra (luce rossa/verde). |   |
| 12.2.20. | È applicato un sistema adeguato per prevenire che i camion partano senza chiaro accordo del lavaggista? |   | Per motivi di sicurezza e ambientali i cunei alle ruote (o equivalenti) devono essere usati per il bloccaggio delle ruote e impedire movimenti incontrollati del veicolo. Nessuno dovrebbe rimanere in cabina durante lo svolgimento dell'attività di lavaggio.  |   |
| 12.2.21. | Le piste di lavaggio sono dotate di un sistema di scolo che convogli le acque di scarico al depuratore? |   | Le eventuali fuoriuscite dall'area di lavaggio devono essere tenute sotto controllo mediante l'utilizzo di contenimento e collegamento al depuratore, al fine di impedire il flusso diretto in acque libere o nel sistema fognario cittadino. | M |
| 12.2.22. | Ci sono e sono in buone condizioni le coperture delle canalette di scolo? |   | È importante che le coperture delle canalette non siano danneggiate così da prevenire rischio d'inciampo. |   |
| 12.2.23. | Tutte le acque presumibilmente contaminate sono accolte e scaricate nel sistema fognario pubblico tramite l'unità di trattamento locale? |   | Le eventuali fuoriuscite dall'area di lavaggio devono essere tenute sotto controllo mediante l'utilizzo di contenimento e collegamento al depuratore, al fine di impedire il flusso diretto in acque libere o nel sistema fognario cittadino.Il drenaggio dell'area di stoccaggio dei prodotti imballati e dei residui e tutte le possibili acque meteoriche inquinate dovrebbero essere gestiti allo stesso modo delle acque reflue di lavaggio prima che siano scaricati nel sistema fognario pubblico o nelle acque superficiali. | M  |
| 12.2.24. | I pavimenti impermeabili e le canalette sono in buono stato?  |   | Nessuna rottura e incrinatura, nessun deterioramento da prodotti chimici. |   |
| **12.3.** | **Serbatoi di stoccaggio fissi** |  | **Serbatoi di stoccaggio fissi** |  |
|   |   |   | Questa sezione si applica ai serbatoi di stoccaggio di carburante e prodotti chimici necessari per le attività del sito, ma esclude lo stoccaggio intermedio dei prodotti chimici sfusi effettuato per conto di clienti o per la successiva distribuzione. Il valutatore deve completare questa sezione tramite visita e verificare la presenza di evidenze documentali (ad es. disegni, specifiche di acquisto, autorizzazioni, verbali d'ispezione, certificati, ecc.…). |   |
| 12.3.1. | Le tubazioni e le valvole sono etichettate o colorate secondo la codifica normativa e il contenuto è chiaramente identificato? |   | È fondamentale contrassegnare le tubature e le valvole per evitare errori. |   |
| 12.3.2. | È evitato per quanto possibile l'uso di collegamenti permanenti fatti con tubi flessibili, giunti flessibili, punti d'ispezione in vetro? |   | Per ridurre le possibilità di perdite e fuoriuscite, è importante eliminare punti deboli come collegamenti con tubi flessibili, giunti flessibili, punti d'ispezione in vetro, ecc.… |   |
| 12.3.3. | Le valvole del serbatoio sono tenute chiuse quando non in servizio? |   | Le valvole possono perdere ed è quindi una buona prassi chiuderle in serie. Facendo così, il contenuto del serbatoio non andrà perso se una valvola si guastasse. |   |
| 12.3.4. | Tutti i serbatoi sono provvisti di contenimento per eventuali versamenti? |   | L'area dovrà essere dotata di un sistema di contenimento per prevenire la contaminazione del terreno e della falda. |   |
| 12.3.5. | Gli allarmi di rilevamento di livello limite sono installati sui serbatoi di stoccaggio? |   | Il valutatore dovrebbe verificare la presenza di un dispositivo di protezione da tracimazione. |   |
| 12.3.6. | Se si gestiscono prodotti infiammabili, le attrezzature utilizzate sono antideflagranti? |   | Auto esplicativo. |   |
| 12.3.7. | Vengono segregati i prodotti pericolosi (stoccaggio/sistema di raccolta)? |   | Per evitare reazione tra prodotti chimici è importante attuare una buona segregazione in base alla classificazione di pericolosità durante lo stoccaggio, la movimentazione, il trattamento e la raccolta. |   |
| 12.3.8. | Non vi è evidenza di perdite/versamenti (guarnizioni, pompe, serbatoi, ecc.…)? |   | Perdite e fuoriuscite visibili sono indicative di un mal funzionamento e manutenzione scorretta e quindi anche di una cattiva gestione del sito. Ciò a lungo termine crea problemi ambientali, che in seguito sono dispendiosi da risolvere. |   |
| 12.3.9. | Il contenimento per gli sversamenti (ad esempio, il bacino di contenimento) è conforme alle caratteristiche imposte dalla normativa locale e si presenta in buono stato?  |   | Il contenimento delle perdite deve rispettare la legislazione locale. Un possibile criterio, ad esempio, potrebbe essere che il bacino di contenimento venga progettato per contenere il 100% del serbatoio più grande più un 10% per la schiuma o acqua antincendio. Il sistema di contenimento non deve presentare fessure. Le valvole devono essere di norma chiuse per evitare una fuoriuscita incontrollata. |   |
| 12.3.10. | Ogni serbatoio è etichettato appropriatamente? |   | Auto esplicativo. Consultare le informazioni sul prodotto e i requisiti di etichettatura GHS. |   |
| 12.3.11. | I serbatoi sono adeguatamente dotati di messa a terra? |   | Riferirsi al punto 6.2.1.2.p. |   |
| **12.4.** | **Rifiuti** |  | **Rifiuti** |  |
| **12.4.1.** | **Gestione dei rifiuti** |   | **Gestione dei rifiuti** |   |
| 12.4.1.1. | Tutti i rifiuti sono smaltiti secondo la legislazione locale applicabile? |   | Controllare i dettagli degli accordi di smaltimento rifiuti disponibili e verificare che siano conformi alle relative normative applicabili del paese in cui si opera. Esempi di rifiuti sono olio esausto, carta, rottami di metallo, prodotti chimici, lampadine, bombolette di aerosol, indumenti contaminati, DPI usati, ecc ... | M  |
| 12.4.1.2. | Le registrazioni dello smaltimento dei rifiuti sono conservate a norma di legge?  |   | Il valutatore deve controllare e verificare dagli archivi che tutti i rifiuti siano smaltiti a norma di legge. Si devono verificare anche i documenti di spedizione dei rifiuti |   |
| **12.4.2.** | **Area di deposito dei rifiuti** |   | **Area di deposito dei rifiuti** |   |
| 12.4.2.1. | Il luogo è adatto per il deposito dei contenitori di rifiuti?  |   | Il luogo di deposito deve essere adeguatamente sicuro per evitare problemi ambientali. |   |
| 12.4.2.2. | I contenitori/imballi sono adatti per i rifiuti depositati e sono in buono stato? |   | Tutti i contenitori utilizzati sono compatibili con i rifiuti da porre in deposito? Controllare la conformità con le norme di imballaggio/trasporto. Cercare evidenza. Controllare se i contenitori sono in buone condizioni. |   |
| 12.4.2.3. | Ogni container di rifiuti è etichettato correttamente?  |   | Per evitare reazioni incontrollate, ogni container di rifiuti deve essere adeguatamente etichettato con il nome del prodotto chimico da porre in deposito. |   |
| 12.4.2.4. | I dispositivi antincendio di quest'area di deposto sono adatti per i rifiuti depositati? |   | Dare un giudizio equo sul sistema esistente. |   |
| 12.4.2.5. | La segregazione tra differenti classi di pericolo è conforme alla legislazione locale?  |   | Per evitare reazione tra i rifiuti è importante separarli correttamente (in base alla classificazione di pericolosità) durante il deposito, la movimentazione, il trattamento e la raccolta. |   |
| 12.4.2.6. | I contenimenti per eventuali sversamenti sono in buone condizioni?  |   | L'area di contenimento delle perdite deve essere in buone condizioni ed essere resistente ai rifiuti posti in detto contenimento. |   |
| **12.4.3.** | **REACH**  |   | **REACH** |   |
| 12.4.3.1. | Se si recuperano i residui per metterli sul mercato, si prende in considerazione il regolamento REACH? |   | Se il prodotto viene recuperato e messo sul mercato, gli obblighi stabiliti dal regolamento REACH si applicano. Fare riferimento al REGOLAMENTO (CE) No 1907/2006. |   |
| **12.5.** | **Attrezzature per la gestione dell'emergenza** |  | **Attrezzature per la gestione dell'emergenza** |  |
| 12.5.1. | Le attrezzature per la gestione dell'emergenza definite nel piano di emergenza (basato sull'analisi dei rischi) sono presenti, pronte per l'uso e verificate su base regolare? |   | Obblighi di legge relativi a ispezioni e manutenzione già indicate nel capitolo 6. |  |
| 12.5.2. | Le attrezzature per la gestione dell'emergenza comprendono: |   |  |   |
| 12.5.2.a. | lavaocchi e/o bottiglia di lavaggio oculare? |   | Sono disponibili bottiglie di lavaggio oculare da portare sul luogo dell'incidente. Controllare la data di scadenza. |   |
| 12.5.2b. | materiale assorbente/per bonifica?  |   | Controllare che sia disponibile una fornitura sufficiente di materiale assorbente/per bonifica, in modo tale da potersi muovere sul luogo dell'incidente. |   |
| 12.5.2c. | coperture per tombini e sistemi per bloccare i canali di scolo/piani inclinati? |   | In caso di rilascio accidentale di prodotto residuo o agenti di lavaggio, ecc. si devono utilizzare coperture o dispositivi di bloccaggio per impedire scarichi non autorizzati. |   |
| 12.5.2d. | attrezzature per il salvataggio dell'uomo in cisterna"? |   | Quali imbracatura salva-vita, puleggia/paranco, sistemi di ventilazione. Se la procedura di salvataggio uomo in cisterna citata al punto 9.1.2.2 prevede che un altro operatore entri in cisterna, deve essere disponibile un altro misuratore di ossigeno e un'apparecchiatura respiratoria indipendente. |   |
| 12.5.2e. | dispositivi personali di protezione per TUTTI i prodotti per i quali si potrebbe richiedere intervento di emergenza? |   | Il valutatore deve controllare che siano disponibili DPI adatti che soddisfino tutte le Classi di prodotto in caso di emergenza, ciò si può determinare dalle Schede di sicurezza dei prodotti (SDS). |   |
| **12.6.** | **Appaltatori che lavorano sul posto** |  | **Appaltatori che lavorano sul posto** |   |
| 12.6.1. | Gli appaltatori che lavorano sul posto sono dotati di informazioni pertinenti in materia di salute, sicurezza, security, ambiente e CSR per garantire che i servizi in loco siano eseguiti in modo sicuro? |  | La società valutata adotta le misure appropriate affinché i datori di lavoro dei lavoratori di qualsiasi imprenditore che esercita attività lavorativa in azienda ricevano, conformemente alle legislazioni e/o prassi nazionali, informazioni adeguate sui rischi e le misure di prevenzione come richiesto dalla società o per compiti specifici. Il datore di lavoro appaltatore deve informare i propri dipendenti. Direttiva UE: 89/391/EEG Art. 10 § 2. |   |
| **13.** | **Prassi di gestione di materiali a contatto con alimenti e Mangimi**  |   | **Prassi di gestione di materiali a contatto con alimenti e Mangimi**  |   |
| **13.1.** | **L'azienda applica i principi GMP/GMP+ e/o HACCP nello svolgimento delle attività operative?** |   | **L'azienda applica i principi GMP/GMP+ e/o HACCP nello svolgimento delle attività operative?** |   |
| 13.1.1. | I principi GMP/GMP+/HACCP (o similari) sono integrati nel sistema di qualità? |   | Controllare se il manuale dalla qualità, le procedure per le attività di routine e altri documenti contengano capitoli o parti con riferimento agli standard GMP/HACCP o standard simili quali FEMAS (Flavour Extract Manufacturers Association of the United States), FAMI/QS (European Feed Additives and Premixtures Quality System). È richiesto un commento da parte del valutatore. Quali standard sono stati presi in considerazione quando i principi GMP/HACCP sono stati implementati dall'azienda valutata? Ad es. azienda valutata per il trasporto di prodotti alimentari ad uso animale. Commento: l'azienda ha implementato i principi HACCP secondo il regolamento EU183/2005 e 852/2004. |  |
| 13.1.2. | È implementata ed aggiornata in base all'analisi dei rischi una procedura per prevenire adeguatamente la contaminazione? |   | Controllare se è disponibile una valutazione del rischio di contaminazione potenziale, congiunta con adeguate procedure per la prevenzione della contaminazione. Controllare se queste procedure e la loro implementazione possano garantire un livello di rischio accettabile. |   |
| 13.1.3. | La procedura di gestione del cambiamento tiene in considerazione l'impatto dei cambiamenti su qualità del prodotto finale, prestazioni di servizio, composizione e stato di conformità ai requisiti legali? |   | Controllare se la procedura MOC prende in considerazione tali aspetti inclusa la potenziale influenza sulla qualità dei prodotti alimentari. Fare riferimento a SQAS Core 2.1.1.b |   |
| **13.2.** | **La politica di gestione del personale nell'azienda rispetta i requisiti specifici inerenti alla gestione dei Materiali a Contatto con Alimenti/Mangimi ad uso Alimentare Animale?** |   | **La politica di gestione del personale nell'azienda rispetta i requisiti specifici inerenti alla gestione dei Materiali a Contatto con Alimenti/Mangimi ad uso Alimentare Animale?** |   |
| 13.2.1. | L'azienda ha un adeguato numero di persone qualificate per compiere questo tipo di operazioni? |   | Il personale operativo impegnato nelle attività di prelievo campioni, prove, manipolazione, stoccaggio, imballo e trasporto, che possono influenzare la qualità dei materiali a contatto con gli alimenti e dei mangimi deve:- essere qualificato per i compiti da eseguire in conformità alla politica aziendale;- aver ricevuto le informazioni e/o la formazione appropriate per lavorare con impiego di prodotti sensibili e utilizzando le procedure specifiche per tali operazioni (SOP);- attuare buone e salutari prassi igieniche;- indossare indumenti puliti ed adeguati per il lavoro eseguito. |   |
| 13.2.2. | Tutto il personale (inclusa l'amministrazione) coinvolto nella manipolazione e distribuzione di Materiali a Contatto con Alimenti/Mangimi ad uso Alimentare Animale è stato informato sui pericoli per la salute? |   | Tutto il personale (inclusa l'amministrazione) coinvolto nella manipolazione e distribuzione di Materiali a Contatto con Alimenti/Mangimi ad uso Alimentare Animale dovrebbe essere pienamente consapevole dei requisiti richiesti da queste linee guida, e di conseguenza essere addestrato. Controllare le registrazioni sull'addestramento. |   |
| 13.2.3. | Tutto il personale (inclusa l'amministrazione) coinvolto nella manipolazione e distribuzione di Materiali a Contatto con Alimenti/Mangimi ad uso Alimentare Animale è stato formalmente qualificato secondo una procedura scritta? |   | Controllare i documenti di qualifica. Anche il personale non operativo (es: logistica, marketing, ecc) coinvolto nella gestione della catena di fornitura dei Materiali destinati a Contatto con Alimenti deve aver ricevuto un addestramento adeguato focalizzato sul grado di sensibilità delle applicazioni del prodotto. |   |
| 13.2.4. | È stata identificata una persona con responsabilità specifiche, formazione ed autorità adeguate per gestire le problematiche in azienda inerenti ai materiali destinati al contatto con alimenti/mangimi? |   | Controllare l'organigramma. Verificare che questa persona abbia tempo e risorse sufficienti per assicurare la conformità a queste linee guida. |   |
| **13.3.** | **Sono state prese le necessarie precauzioni per evitare contaminazioni incrociate durante le attività?** |   | **Sono state prese le necessarie precauzioni per evitare contaminazioni incrociate durante le attività?** |   |
| 13.3.1. | L'acqua e i prodotti per la disinfezione che entrano in contatto con materiali destinati a Materiali a Contatto con Alimenti/Mangimi ad uso Alimentare Animale hanno qualità comprovata ed idonea? |   | Devono essere conservate registrazioni scritte relative a lavaggio delle attrezzature, manutenzione e attività svolte. Quando è necessario il lavaggio dell'attrezzatura, ad es. in caso di cambio di prodotto o attività di manutenzione, dovrebbe essere applicata una procedura di lavaggio documentata e validata con riferimento alla sua efficacia. L'acqua e i prodotti per la disinfezione utilizzate per tale lavaggio dovrebbero avere una qualità idonea e comprovata. |   |
| 13.3.2. | Ogni attrezzatura è progettata e utilizzata in modo da minimizzare la potenziale contaminazione dei prodotti con lubrificanti, liquidi refrigeranti, frammenti metallici o altri materiali estranei, ad es. provenienti da aria pressurizzata? |   | Tutte le sostanze necessarie durante l'attività operativa, ad es. lubrificanti, liquidi refrigeranti, non devono venire in contatto con prodotti destinati a contatto con alimentari. Perciò qualsiasi attrezzatura usata durante il processo deve essere progettata ed utilizzata in modo da minimizzare la contaminazione potenziale. Si devono verificare progettazioni, documenti, evidenze pratiche e prestazioni/registrazioni della manutenzione. Le sostanze usate come lubrificanti o liquidi refrigeranti devono essere non tossici e/o autorizzati per applicazioni alimentari. Quando viene usata l'aria pressurizzata a contatto diretto con il prodotto, devono essere intraprese precauzioni speciali per evitare la contaminazione con materiali estranei quali olio idraulico e particelle. |   |
| **13.4.** | **Sono state prese e mantenute misure igieniche adeguate e appropriate?** |   | **Sono state prese e mantenute misure igieniche adeguate e appropriate?** |   |
| 13.4.1. | Sono documentate, implementate, validate e mantenute sufficienti misure igieniche per il personale, la pista di lavaggio, i magazzini e il trasporto? |   | Le misure igieniche devono essere scritte in procedure, documenti, cartellonistica e validate. Queste devono essere comunicate e seguite dal personale. Possono esserne presenti tipi diversi a seconda del livello di igiene richiesto/prescritto. |   |
| 13.4.2. | È implementato e mantenuto un adeguato programma di disinfestazione? |   | Il programma per la disinfestazione dovrebbe essere basato su un'analisi di rischio. Registrazioni del prodotto usato, numero e luogo dell'applicazione della disinfestazione, registrazioni di "manutenzione", ispezione di efficienza ... |   |
| **13.5.** | **Sono disponibili procedure per il trattamento di reclami, richiamo prodotto e gestione degli incidenti?** |   | **Sono disponibili procedure per il trattamento di reclami, richiamo prodotto e gestione degli incidenti?** |   |
| 13.5.1. | È disponibile una procedura per la gestione delle contaminazioni? |   | Esiste una procedura ed è noto come deve essere trattata una contaminazione? Questa procedura deve specificare cosa fare sia nel caso di minori che maggiori contaminazioni, incluse le necessità di comunicazione. |   |
| 13.5.2. | Sono state prese le necessarie misure per assicurare che i prodotti non conformi o richiamati non siano resi disponibili per la vendita senza una specifica autorizzazione? |   | Procedure devono essere presenti e conosciute. Anche i prodotti non conformi o richiamati devono essere identificati in modo chiaro. |   |
| **13.6.** | **Sono disponibili procedure per le verifiche ispettive interne?** |   | **Sono disponibili procedure per le verifiche ispettive interne?** |   |
| 13.6.1. | C’è un piano documentato per le verifiche ispettive interne con riferimento ai principi GMP/GMP+ e questionario HACCP? |   | Oltre alle verifiche ispettive interne, tutte le aree di questo questionario per i materiali a contatto con alimenti devono essere verificate a intervalli regolari. |   |
| **13.7.** | **Sono disponibili appropriate procedure di carico e scarico?** |   | **Sono disponibili appropriate procedure di carico e scarico?** |   |
| 13.7.1. | L'azienda valutata sigilla tutte le valvole e le aperture dopo il lavaggio? |   |   |   |