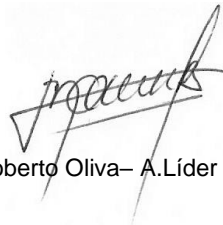


Reporte de Auditoría No: QE-57220-02/36-R (14K)

Organización: **CORPORACIÓN ACEROS AREQUIPA S.A.**

Contacto:	Paola Corrales – Jefe SIG	Teléfono:	+51 1 5171800
Norma(s):	ISO 9001:2015 / ISO 14001:2015 / ISO 45001:2018	Duración:	15.0 día(s) auditor (14K)
Fecha de reporte:	15.08.2022	Fechas de auditoría:	20.07 al 06.07.2022
Código(s) IAF/NACE:	27.3	Número total de empleados verificados en sitio:	1250 p. PISCO 325 p. CALLAO 11 p. AREQUIPA 277 p. MAGDALENA

Miembro (s) del Equipo Auditor



Roberto Oliva – A.Líder



Paula Alvarez –



Edgar Llamoca - Auditor



Marcelo Marques - Auditor



Joao Henriques - Auditor

Alcance de Certificación:

DISEÑO, DESARROLLO Y PRODUCCIÓN DE PALANQUILLAS DE ACERO, BARRAS DE CONSTRUCCIÓN, BARRAS Y PERFILES LAMINADOS EN CALIENTE, BARRAS LAMINADAS EN FRIO, ALAMBRÓN, PLANCHAS Y TUBOS LAC (LAMINADO EN CALIENTE)/LAF (LAMINADO EN FRIO) Y ZINCADAS, ACERO DIMENSIONADO, ALMACENAMIENTO Y COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS DE ACERO.

DESIGN, DEVELOPMENT AND PRODUCTION OF STEEL BILLETS, CONSTRUCTION BARS, HOT ROLLED BARS AND PROFILES, COLD ROLLED BARS, WIRE RODS, PLATES AND TUBES (HOT ROLLED) / LAF (COLD ROLLED) AND ZINC PLATED, DIMENSIONED STEEL, STORAGE AND SALE OF STEEL PRODUCTS.

ISO 14001:2015

Recomendación del Equipo Auditor:							
Fase II/ Extensión de Alcance / Transferencia: <input type="checkbox"/> Aprobado <input type="checkbox"/> Abierto							
Vigilancias: <input type="checkbox"/> Continúa <input type="checkbox"/> Continúa sujeto a Acciones Correctivas <input type="checkbox"/> Revisión de Certificación							
Renovación: <input checked="" type="checkbox"/> Re-Aprobado <input type="checkbox"/> Re-Aprobado sujeto a Acciones Correctivas <input type="checkbox"/> Revisión de Certificación							
Resultados de Auditoría:	Número Total de No conformidades:	0	No. de N/C's Mayores:	0	No. de N/C's Menores:	0	
Únicamente para Auditorías de Vigilancia y Re-Certificación						Si	No
¿Existen no conformidades repetitivas/repetidas de auditoría(s) previas?							X

¿Existen cambios o recomendaciones de cambios que afecten el Alcance de Certificación? (en caso afirmativo, completar la sección de cambios de la página 2)		X
--	--	---

Auditoría de Seguimiento (Follow-Up)	Duración Recomendada:	Fechas Tentativas:	
<input type="checkbox"/> Se recomienda Auditoría de Seguimiento en Sitio			
<input type="checkbox"/> Se recomienda Auditoría de Seguimiento fuera de Sitio	Proveer la justificación para realizar la auditoría de seguimiento fuera de Sitio		
<input checked="" type="checkbox"/> No se requiere auditoría de seguimiento			
<i>Cuando una no conformidad mayor es identificada se requiere una Auditoría de Seguimiento (en sitio o fuera de sitio). Durante la auditoría de Seguimiento el Equipo Auditor requiere verificar la implementación y efectividad de las acciones correctivas realizadas.</i>			
		Si	No
¿El equipo auditor recomienda algún cambio en la duración de auditoría para la siguiente auditoría a fin de verificar acciones correctivas resultantes de las no conformidades identificadas?			X
Si se recomienda el cambio, mencione la duración recomendada			
	Fecha de Inicio	Fecha de término	
Fechas para la siguiente auditoría	Junio 2023	Junio 2023	

Acuse de recibo del reporte de auditoría	Reporte Final	Borrador
Un reporte de auditoría por escrito (borrador o final) con una descripción de todas las no conformidades, oportunidades de mejora y recomendación del equipo auditor fue entregado a la organización en la reunión de cierre. ¿Este reporte fue reconocido por la Organización?	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Si el Reporte Final no fue entregado al cliente al final de la auditoría, por favor indique la fecha en que le fue enviado al cliente:	Agosto 2022	

Cambios que afectan el alcance de Certificación			
Instrucciones:			
1. La Oficina de ABS QE debe ser contactada para aprobación antes o durante la auditoría.			
2. Para Extensiones de Alcance favor de referirse al Procedimiento QE-OPS-305.			
3. Marcar la casilla de "Si" en la tabla de la página 1 de este reporte para indicar cambios identificados.			
<input type="checkbox"/>	Cambio en la frase del alcance	<input type="checkbox"/>	Cambios en la línea de productos
<input type="checkbox"/>	Cambio / adición / eliminación de sitio(s)	<input type="checkbox"/>	Incremento/decremento en el número de empleados
<input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	Otros:
No es necesario contactar a la oficina en los siguientes casos:			
<input type="checkbox"/>	Incremento o decremento en el intervalo de vigilancias	<input type="checkbox"/>	Modificación de actividades <i>Si la modificación de actividades afecta a otros certificados, hay que listar todos los certificados afectados en la sección de Detalles de Cambio por Número de Certificado.</i>
<input type="checkbox"/>	Incremento o decremento en la duración de la auditoría basado en el desempeño histórico del cliente	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/>	Modificación / Adición de código NACE	<input type="checkbox"/>	
Detalles del cambio: N/A			

Conclusiones del equipo auditor sobre la efectividad del sistema de gestión:	
<input type="checkbox"/>	Basado en los resultados de la auditoría, el equipo auditor determina que el sistema de gestión fue efectivamente implantado y mantenido conforme a requerimientos definidos.

<input checked="" type="checkbox"/>	Basado en los resultados de la auditoría, el equipo auditor determina que el sistema de gestión fue efectivamente implantado y mantenido conforme a requerimientos definidos, excepto como se indica en las no conformidades.
<input type="checkbox"/>	Basado en los resultados de la auditoría, el equipo auditor determina que el sistema de gestión no fue efectivamente implantado y mantenido conforme a requerimientos definidos. La recomendación del equipo auditor es para "Revisión de Certificación"

Enunciado de conclusión del Auditor:

El sistema de gestión integrado de CORPORACIÓN ACEROS AREQUIPA, reporta resultados medibles, analizados y asociados con planes de acción concretos que permiten la toma de decisiones.

Las auditorías internas y revisiones por la dirección proporcionan información para fortalecer y mejorar el sistema integrado.

El personal administrativo y operativo se encuentra comprometido y colaborador, consciente de sus funciones y del impacto de sus acciones respecto al sistema integrado de gestión.

Los riesgos de proceso identifican actividades respecto de los requisitos de calidad que son seguidos adecuadamente, evidenciando los controles correspondientes.

Los aspectos ambientales han sido evaluados a través de las matrices AAS y evidencian también alto grado de cumplimiento.

Se recomienda continuar con la certificación en el sistema de gestión auditado en el alcance y locaciones definidos respecto a la norma:

- ISO 14001:2015

La metodología mixta presencial / remota permitió recabar la información necesaria para verificar el cumplimiento de los requisitos, no reportando complicaciones críticas en su utilización.

Comentarios Generales:

Se ha cumplido con la auditoría dentro de los alcances estipulados. La información fue provista satisfactoriamente para lograr evaluar los requisitos normativos.

Sitios Auditados:

Sitio	Dirección	Parte del alcance que se realiza
Locación 1: Magdalena	Av. Antonio Miro Quesada , 425 - Piso 17 – Magdalena Del Mar - Lima	Alcance completo
Locación 2: Pisco	Carretera Panamericana Sur - Km 241 - Paracas – Ica Pisco	Alcance completo
Locación 3: Arequipa	Variante Uchumayo - Km 5.5 - Cerro Colorado- Arequipa	Procesos de almacenamiento, recepción, despacho, reaprovisionamiento de productos terminados y de chatarra.
Locación 4: Callao	Av. Enrique Meiggs, 329 - Parque Internacional de Industria y Comercio - Callao	Procesos de almacenamiento, recepción, despacho, reaprovisionamiento de productos terminados, línea de corte de bobinas, planta de tubos y mantenimiento.
Locación 5: Patio Huachipa	Parcela N° 63 Parcelación Cajamarquilla 1ra etapa, Distrito Lurigancho – Chosica – Lima	Recepción, almacenamiento, acondicionado y despacho de chatarra
Locación 6: Patio Oquendo	Cruce de la Calle B y Calle 10 Urbanización Victoria – Lima	Recepción, almacenamiento, acondicionado y despacho de chatarra
Locación 7: Trapiche	Av. Santa Ana - LT 02 - Ex Fundo - Chacra Cerro - Comas	Procesos de almacenamiento, recepción, despacho, reaprovisionamiento de productos terminados
Locación 8: Planta Cajamarquilla	Parcela 37 Cajamarquilla, Lurigancho, Chosica, Lima, Perú	Procesos de almacenamiento, recepción, despacho, reaprovisionamiento de productos terminados, línea de corte de bobinas y planta de tubos.
Locación 9: Central - Argentina	Av. Argentina 2051, Lima, Lima, Perú	Procesos de almacenamiento, recepción, despacho, reaprovisionamiento de productos terminados, corte y plegado a medida de productos de acero.

(Únicamente SGC)		Si	No
¿Existe algún requerimiento del estándar que no sea aplicable para el sistema de gestión?		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Requerimiento no aplicable	Justificación		
Procesos suministrados externamente		Si	No
¿La Organización tiene procesos que son suministrados externamente?		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
En caso afirmativo, listar estos procesos:			
1. Transporte			
2. Administración de procesos por Supply Operations			
En caso afirmativo, ¿la organización tiene implantados controles adecuados sobre estos procesos?		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input type="checkbox"/> No Auditado	
Procesos de Gestión de Calidad (Únicamente SGC)		Si	No
¿La organización ha determinado los procesos necesarios para el SGC, y las entradas y salidas esperadas para estos procesos?		<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Turno	Hora de inicio del turno	Hora de término del turno
1	07am	03pm
2	03pm	11pm
3	11pm	07am

Auditoría a todos los turnos (Requerido para todos los estándares)		Si	No
¿Todos los turnos fueron auditados?		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Si todos los turnos no fueron auditados, justificar la razón por la cual no fueron auditados todos:			
Dado el alcance extenso de actividades, siempre se han auditado los turnos hábiles en cada alcance. En las actividades operativas se auditó en los turnos principales con información y registros de turno nocturno teniendo en consideración la aún existente coyuntura de emergencia COVID19 Se tomó en consideración, asimismo, las facilidades para auditoría en modalidad remota.			

	Si	No
Objetivos de Auditoría		
¿Los objetivos definidos en el plan de auditoría fueron alcanzados?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Partes Interesadas	Si	No
¿La organización ha determinado las partes interesadas pertinentes al Sistema de Gestión?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Riesgos	Si	No
¿La organización ha determinado los riesgos y oportunidades que necesitan ser abordados?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Requerimientos legales y otros	Si	No
¿La organización ha identificado los requerimientos legales y otros que le son aplicables?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Revisión por la Dirección:	Si	No
¿Las revisiones por la dirección cumplen todos los requerimientos de la Norma y el proceso de revisión por la dirección está efectivamente implantado y mantenido?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Auditorías Internas	Si	No
¿Las auditorías internas fueron implantadas efectivamente y en cumplimiento con los requerimientos de la norma?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Acción correctiva	Si	No
¿Las acciones correctivas fueron efectivamente implantadas y en cumplimiento con los requerimientos de la norma?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Verificación de acción(es) correctivas de la(s) no conformidad(es) de la auditoría anterior:

El auditor debe registrar la evidencia objetiva (ejem, muestras adicionales tomadas) verificada para demostrar la eficacia de la acción correctiva, así como registrar el estatus de la no conformidad previa.

Audit. No.	Cláusula No.	Item No.	Evidencia de la Corrección y de la Implementación Efectiva de Acciones Correctivas
			NC: N/A
			<u>Acciones de corrección:</u>
			<u>Acción correctiva</u>

Acción(es) correctiva(s) aún en proceso para la(s) No Conformidad(es) No:
Acción(es) correctiva(s) NO efectiva(s) para la(s) No Conformidad(es) No:

Procesos / Funciones Auditados:

GESTIÓN AMBIENTAL

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN MEDIO AMBIENTAL - SGA
Sitio: Sede PISCO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de material particulado, emisiones gaseosas, generación de RRSS peligrosos y no peligrosos.
Objetivos / Metas: Indicado líneas abajo
Entradas: Requerimientos de la dirección estratégica para la gestión ambiental
Salidas: Cumplimiento de los requerimientos de la dirección estratégica para la gestión ambiental
Documentos/Registros: Política corporativa Instrucción para la gestión de riesgos y oportunidades de medio ambiente MAPG02-IOO1, Versión 02. Matriz de gestión integral de riesgos MA-MA003
Entrevistados: Alexis Luján – Jefe de medio ambiente Joshimar Zarate - Supervisor de medio ambiente
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). La estructura orgánica de medio ambiente es: Jefatura de medio ambiente: Alexis Luján Supervisor de medio ambiente: Joshimar Zarate Analistas de medio ambiente: Oscar Guerra, Cristian Gómez Asistente de medio ambiente: Maria José Donayre. Política corporativa de medio ambiente aprobada por el directorio. Partes interesadas: Proveedores Gobierno Accionistas Clientes Colaboradores Comunidad Se tiene una priorización de estas partes interesadas: como esenciales, importantes, básicos. Se tiene el Procedimiento de identificación de aspectos e impactos ambientales Instrucción para la gestión de riesgos y oportunidades de medio ambiente MAPG02-IOO1, Versión 02. Se realizó el ciclo de vida del producto: Materia prima e insumos Siderurgia logística Construcción y manufactura Uso y reuso Reciclado La metodología incluye riesgos de aspectos e impactos ambientales Se viene realizando la medición de Huella de carbono, proyectada al 2050. Monitoreo biodiversidad se realizó para el periodo 2021. Subproductos industriales: Escoria, laminillo de laminación, polvo de acería.

Ecogravilla, ecoblocks, briqueta para reemplazo de carbón bituminico.

Matriz de gestión integral de riesgos MA-MA003

Actualizado al 18.10.2021

AAS

Aspecto	Riesgo	Controles	Verificación
Generación de RRSS peligrosos	Afectación de la calidad del suelo y aire	Segregación de residuos sólido sean el tacho de color rojo. Disposición con la OE-RS, verificación del plan de contingencia y de la emisión del certificado de disposición final.	Informe de RESISTER
Generación de RRSS no peligrosos	Afectación de la calidad del suelo y aire	Quincenalmente, verifica la correcta segregación según el tipo de residuos.	Reporte de inspección del operador OE-RS Resister
Emisión de material particulado	Afectación de la calidad del suelo y aire	Inspección visual diaria de funcionamiento del sistema de tratamiento de humos. Mantenimientos establecidos en SAP. Humedecimiento de vías y rumas de subproductos industriales. Mantado de sub productos industriales que no pueden ser humedecidos. Inspecciones mensuales registradas en el reporte de inspecciones ambientales. No se está realizando en dicho formato. Ejecución de monitoreo de calidad de aire y emisiones. Verificación del sistema de tratamiento de humos. El personal operador de áreas verdes realiza mantenimientos de la barrera natural del perímetro de la empresa	Monitoreos ambientales
Consumo de agua	Agotamiento del RRNN	Control del consumo de agua de pozo	Monitoreo de consumo de agua
Generación de efluentes (Domésticos)	Afectación de la calidad del suelo, napa freática y flora	Sistema de tratamiento de efluentes (PTARD)	Monitoreo de efluentes
Consumo de energía eléctrica	Agotamiento del RRNN y alteración de la calidad del aire	Mantenimiento	Medición de consumo energético
Emisión de radiación ionizante	Afectación a la calidad ambiental	Mantenimiento Permisos IPEN	Monitoreo
Potencial incendio o explosión	Afectación de la calidad del aire	Plan de respuesta a emergencia	Simulacros

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Riesgo de transición	Abastecimiento de agua	Proyecto de planta de desalinización y reproceso de agua en planta	No se ha materializado
	Riesgo energía no certificada	Revisión de contrato con proveedor	No se ha materializado
	Consumo de CFH en sistema de refrigeración	Renovación del parque de sistema de refrigeración	No se ha materializado
Riesgos físicos.	Lluvias intensas.	Sobre costo por interrupción de servicio eléctrico por factores climáticos	No se ha materializado

Objetivos estratégicos:

Asegurar una gestión ambiental que contribuya al crecimiento sostenible de la empresa.

Mejorar la imagen institucional como empresa ambiental y socialmente responsable.

Fortalecer la relación con las partes interesadas.

Asegurar el cumplimiento de los requisitos legales aplicables.

Desarrollar y fortalecer una cultura ambiental basada en los principios de la sostenibilidad.

Fomentar la importancia de la conservación de la biodiversidad.

Promover el consumo responsable de los recursos, alineado a los principios de la economía circular.

Desarrollar acciones de adaptación y mitigación frente al cambio climático en la organización.

Potenciar las competencias del personal para optimizar las actividades del área.
Mejorar el clima laboral del área.

OM: En la Matriz de gestión integral de riesgos MA-MA003, para el AA Emisión de material particulado, se tiene descrito el control de realizar inspecciones mensuales registradas en el reporte de inspecciones ambientales. Si bien se están realizando las inspecciones, estas ya no se registran en dicho reporte. Actualizar el documento.

Fortaleza: Se realiza el monitoreo del servicio de recolección de residuos por código de barras y se puede hacer un seguimiento en línea del avance del día y de la ubicación del camión recolector.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): EFLUENTES, PTAR, TRATAMIENTO FÍSICO-QUIÍMICO DE AGUA DE PROCESO
Sitio: PISCO - PRESENCIAL
Aspectos significativos / Peligros importantes: Consumo de agua, generación de efluentes / Manejo de productos químicos
Objetivos / Metas: Procesamiento de agua para proceso, parámetro de calidad de agua de efluentes conformes.
Entradas: Necesidades de agua para procesos y para el personal Agua de pozo
Salidas: Agua tratada para procesos y para el personal
Documentos/Registros: Matriz IPERC-IAAS Monitoreos de calidad de agua
Entrevistados: Alfredo Tóvar - Cristian Gómez – Analista de medio ambiente
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Se cuenta con: 3 plantas de tratamiento de agua para ingreso al proceso: Planta para acería Planta de laminación 1 Planta de laminación 2 Agua de pozo Se tiene un conjunto de reservorios, según la calidad de agua y el uso que se le va a dar. Se trata el agua con osmosis inversa, se incluye desincrustadores por la salinidad del agua El agua sale del proceso con alta temperatura y se enfría con torre de enfriamiento. Circuito SAC (Agua indirecta). Circuito directo: Contacto directo con el producto. En laminación se riega con agua para proteger el cilindro del proceso El agua se contamina con sólidos, líquido, grasas ingresa a una caja de agua para su tratamiento y volver al proceso. Equipo de hidrociclón Filtros, clarificador y vuelve a la operación. Planta de osmosis inversa y potabilizadora para el comedor. Efluente doméstico se gestiona por la PTARD.

Las lagunas siguen operando y están en proceso de transición a PTARD.
 Plantas de lecho mixto.

IPER

Actividad	Peligro	Riesgo	Controles	Verificación
Dosificación de insumos	Manejo de sustancias químicas	Intoxicación	Capacitación MSDS	Inspección ambiental
Traslado de insumos químicos y lodos	Equipos en movimiento	Atropello	Manejo defensivo Operadores certificados	Inspección ambiental

AAS

Aspecto	Riesgo	Controles	Verificación
Consumo de agua de pozo	Agotamiento del RRNN	Control del consumo de agua. Circuito cerrado de agua en proceso. Reuso de agua para riego	Sistemas de medición para control de caudal. Monitoreos de calidad de agua.

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Riesgo de transición	Abastecimiento de agua	Proyecto de planta de desalinización y reproceso de agua en planta	No se ha materializado

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN DE RESIDUOS

Sitio: PISCO - PRESENCIAL

Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de RRSS peligrosos y no peligrosos / Agentes biológicos, Carga, equipo en movimiento

Objetivos / Metas:

Entradas: Gestionar adecuadamente los RRSS generados en planta

Salidas: Reciclaje y disposición de RRSS

Documentos/Registros: Flujograma en BALSC

Plan de manejo de RRSS

Instrucción para la gestión integral de RRSS MAP01-I0003

Entrevistados: Alexis Luján - Jefe de medio ambiente

Oscar Guerra- Analistas de medio ambiente:

Mariajosé Donayre - Asistente de medio ambiente

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Se revisó el flujograma del proceso

Se cuenta con:

Plan de manejo de RRSS

Instrucción para la gestión integral de RRSS MAP01-I0003, Versión 03

Mapeo de rutas óptimas

Segregación de RRSS de valor y su respectiva comercialización.

RRSS sin valor se diferencia si es reaprovechable y es posible se comercializa, en caso que no, se dona.

Los RRSS que no tienen valor van a un relleno sanitario o de seguridad.

Los RAEE son dispuestos por el COMMINTEL.

Los residuos voluminosos son recolectados en un espacio contenido por ecoblocks de CAASA.

Los fármacos están a cargo del área médica y son dispuestos por medio ambiente.

Se cuenta con 2 camiones que recogen de forma diaria los RRSS

Los lodos de la PTRAD de las plantas antiguas se disponían como RRSS, en las plantas nuevas se va a utilizar como material de reuso con fines biológicos.

Sistema de monitoreo en línea de seguimiento a la recolección de RRSS

Se revisa la autorización de los operadores en el portal de gestión documentaria del MINAM.

Transporte Barcino tiene autorización de RRSS no peligrosos y lo deja en Innovaambiental.

Los RRSS peligrosos los lleva Resiter a Tower & Tower

El reciclaje se hace con el programa ciudad saludable en Pisco y en Lima con la ONG ANIQUEM.

La actividad de compostaje está en prueba, se realiza en un biodigestor con pilas estáticas con ventilación forzada.

Se revisó en el SIGERSOL:

Declaración anual de RRSS peligrosos

Presentación trimestral de los manifiestos de RRSS peligrosos.

En la visita al almacén temporal de RRSS se verificó la existencia de una camilla para emergencia, extintor PQS rodante.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): IGAS (PAMA)
Sitio: PISCO - PRESENCIAL
Aspectos significativos / Peligros importantes: No aplica
Objetivos / Metas: Cumplimiento de los IGAS de la organización
Entradas: IGAS actualizados
Salidas: Cumplimiento de los IGAS
Documentos/Registros: PAMA ITS Informes
Entrevistados: Alexis Luján – Jefe de medio ambiente Cristian Gómez - Analista de medio ambiente
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).
Se cuenta con un PAMA aprobado el cual actualmente ha sido modificado con 2 ITS. Algunos cambios presentados es la reutilización de los polvos de acería Los reportes ambientales se deben presentar la primera semana del primer mes del trimestre. El último presentado fue el 7 de enero 2022, correspondiente al informe No.11

Se tomó la muestra de algunos compromisos:

1 y 6. Mantenimiento del cerco vivo perimétrico.

Está a cargo de la empresa ABISE, quienes realizan un informe mensual al área de SMTU.

2. Delimitar el cerco para almacenamiento de escorias y evitar los efectos del viento.

Se verificó la implementación de cerco vivo alrededor de los almacenes en enero 2022.

3. Mantenimiento de la planta de humos para el control ambiental de las emisiones de acería.

Se ha hecho disposición de los filtros de la planta de humo los meses de julio, agosto, octubre y noviembre 2021.

Se lleva el control diario de las actividades de mantenimiento.

4 y 8. Estabilización de vías de acceso pulverizándolas mediante un programa de riego.

Se recibe un informe del área de SMTU de frecuencia mensual que incluye la programación y las fotografías de las actividades de regadío.

5. Mantenimiento del asfaltado de vías.

El área de SMTU envía un informe fotográfico del mantenimiento del periodo evaluado.

7 y 9. Mantenimiento de equipos para control de emisiones.

Las áreas responsables envían los informes de las actividades de mantenimiento diario.

10. Control de la planta PTARD

11. Planta de tratamiento de agua industrial.

12 y 15. Operación y mantenimiento del hidrociclón.

13 y 14. Gestión de manejo de RRSS peligrosos

Informe fotográfico de la zona de almacenamiento de RRSS, zonas de acopio en tachos, sistema de monitoreo de la gestión de residuos en planta.

Plan de minimización y manejo de RRSS no municipales

17. Disposición de RRSS de polvos de acería.

Se modificó por el ITS aprobado con la RD 404-2021-DGAAMI y la aclaración el RD 517-2021-DGAAMI

20. Reaprovechamiento de RRSS metálicos.

Se reingresa a proceso y se lleva el control en el registro de chatarra, para este semestre se han recolectado 7000Tn de chatarra.

21. Generación de residuos de laminilla.

Se gestiona como exportación para clientes.

22 Programa de capacitación

Para el 2021 el programa incluyó Aspectos e impactos ambientales, gestión integral de RRSS y huella de carbono.

23. Disposición de productos no conformes

Se tiene áreas señalizadas para la ubicación temporal de estos residuos y luego se envían a proceso.

25. Actualización del plan de contingencias de forma anual.

Se revisó el plan de emergencia y el plan de contingencia del 2019, que siguen estando vigentes y a cargo del área de seguridad. Es de carácter general y las acciones para cada escenario están a cargo del área responsable.

Cronograma de implementación del plan de manejo para compromisos sin IGA.

1. Cumplir el plan de manejo de RRSS
2. Disposición final de lodos de planta PTARD y pozos sépticos.
3. Monitoreo de PTARD y lagunas
4. Capacitación del personal sobre fuentes radioactivas.

Se vienen cumpliendo con todos los compromisos excepto por el polvo de acería que va a esperarse que se incremente nuevamente el volumen, para ser comercializado.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): EFLUENTES, LAGUNAS, OXIDACIÓN, TRATAMIENTO FISICO QUÍMICO DE AGUA
Sitio: Sede PISCO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Consumo de agua, consumo de insumos químicos / Manejo de sustancias químicas
Objetivos / Metas: Asegurar la dotación del agua en planta Realizar el tratamiento adecuado a la totalidad de efluentes de la planta
Entradas: Agua de pozo
Salidas: Efluente tratado
Documentos/Registros: IPERC IAAS Ficha de producción Monitoreos de calidad de agua.
Entrevistados: Alfredo Tovar – Jefe de utilidades y servicios auxiliares Carlos Vásquez – Operador de planta Cristian Gómez – Analista de medio ambiente Kenjo Navarro – Juan Vega – Operador de planta
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). El agua procede de pozos de agua y se colecta en un reservorio principal, de ahí es tratada dependiendo su finalidad si es para proceso industrial o es para consumo humano. Se cuenta con 22 pozos, que deben asegurar contar con 150m ³ /h, de esta manera asegurar el 75% en el reservorio que tiene una capacidad de 800m ³ . Laminado: El tratamiento de agua es con dos plantas con sistema de osmosis inversa con capacidad de 120m ³ de agua tratada. El agua para proceso es requerida en la acería y laminación. Adicionalmente, se cuenta con una torre para la reserva de agua con capacidad de 300m ³ que se debe activar en un tiempo no mayor de 15 minutos. Se controla el volumen con flujómetros que están a cargo de producción y se realizan monitoreos de calidad de agua físico- químico por personal interno de forma diaria y por un externo cada tres meses. El análisis diario se realiza en acería con el proveedor Suez y en la laminadora con Analco. Los análisis trimestrales por Pacific Control.

En la ficha de producción se registran algunos parámetros como Ph, dureza total, Fe+2, conductividad, alcalinidad, sulfatos, cloruro, TSS, TSD, Sílice.

Se tomó como muestra el monitoreo del 20.06.2022 se encontraron los siguientes resultados:

Parámetro/ Límite	Circuito directo 1 secundario	Circuito directo 2
	Valor reportado	Valor reportado
TSS/ 10.0 ppm/UCL	11 ppm/UCL	19 ppm/UCL
Fe+2/0.50ppm		0.59ppm
Ph 7.3-7.5	8.5	

Ante la desviación de estos valores el operador agregó 3.5ml/s de coagulante hierro soluble.

Para el día 07.06.2022 se encontraron los siguientes resultados:

Parámetro/ Límite	Circuito directo 2
	Valor reportado
TSS/ 10.0 ppm/UCL	22 ppm/UCL
Fe+2/0.50ppm	1.09 ppm

Para el día 13.06 .2022 se encontraron los siguientes resultados:

Parámetro/ Límite	Circuito directo 2
	Valor reportado
TSS/ 10.0 ppm/UCL	19 ppm/UCL
Fe+2/0.50ppm	0.75 ppm

Según lo indicado por el fabricante, debido a la naturaleza de la calidad de agua de los pozos, los parámetros de TSS y Fe+2, se van a encontrar encima del parámetro límite.

OM: Considerar incluir en la documentación de control las indicaciones de los valores límites aceptados por el proveedor con la calidad de agua que se tiene en el reservorio.

El sistema es un circuito cerrado y se ha calculado la pérdida de agua en un 2%, en las mediciones la pérdida oscila entre 1.5%-2%.

Se revisó el estado de la NC 22DC2350, del 03.06.2022, la cual se encuentra en proceso de tratamiento.

El reporte hace mención a suciedad en las palanquillas procedente del agua secundaria. El plan de acción está planteado hasta octubre 2022.

Sala acería 2

Se cuenta con un CCTV donde el operador observa el buen funcionamiento del sistema de tratamiento.

Se cuenta con un clarificador y una torre de enfriamiento.

En el clarificador se controla que el puente raspador esté funcionando en un ciclo de 10 minutos.

Se generan residuos de lodos y fangos del laminillo, son evacuados al área de disposición para luego ser comercializados. La extracción de estos se realiza con un cargador frontal con cucharón.

Se cuenta con dos sistemas de tratamiento en operación y 1 en standby.

Se realiza un mantenimiento mayor en sincronía con la planta para no afectar la productividad.

No se ha presentado un servicio no conforme al cliente interno.

Se hace control de temperatura en línea, esto fue comprobado en la verificación in situ.

En caso de encontrar alguna condición subestándar se solicita a mantenimiento su atención, esto se registra en el informe de turno, el cual es enviado por correo a la jefatura y luego se realiza una reunión de coordinación entre ambas áreas para abordar la situación.

No se han reportado accidentes de trabajo en el área.

PTARD

El agua es utilizada para el riego de jardines, según lo indicado en el ECA la flora debe ser árboles de tallo alto.

La implementación de la PTARD está alineada a la eliminación del uso de las lagunas de oxidación según el último ITS presentado a la autoridad para el mejoramiento del sistema de aguas residuales domésticas aprobado por la RD 120-2021-DGAAM, con fecha 26.02.2021.

Se revisó el documento de seguimiento y control de monitoreos ambientales MAEG01, en este se establece la medición de Ph, temperatura, aceites y grasas, DQO y SST.

OM: Establecer la frecuencia del monitoreo de la calidad de agua para consumo humano de los parámetros orgánicos, inorgánicos y reactivos, solicitados por la normativa.

IPER

Actividad	Peligro	Riesgo	Controles	Verificación
Operación de tratamiento efluentes	Manejo de sustancias químicas	Contacto con sustancia química.	MSDS, EPP's, Capacitación.	Inspecciones
Operación de tratamiento efluentes	Riesgo eléctrico	Electrocución	Personal electricista competente Uso de EP'S	Inspecciones
Operación de tratamiento efluentes	Riesgo mecánico	Atrapamiento en equipos en movimiento	Guardas en los equipos. Uso de EP'S	Inspecciones

AAS

Aspecto	Impacto	Controles	Verificación
Consumo de agua	Agotamiento del recurso	Circuito cerrado de agua	Monitoreo de consumo de agua.
Generación de RRSS	Potencial contaminación del suelo	Segregación y disposición con una OE-RS autorizada	Manifiestos de RRSS

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Dotación de agua a proceso	Falta de agua tratada para el proceso	Contar con 2 sistemas de tratamiento de osmosis inversa. Tener una torre de emergencia. Proyectos de fuentes de agua adicionales a los pozos.	No se ha presentado el caso.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): CONTROL MEDIOAMBIENTAL: EMERGENCIAS AMBIENTALES: PLANES, SIMULACROS Y REPORTES, MONITOREO Y MEDICIÓN AMBIENTAL
Sitio: Sede Pisco
Aspectos Significativos: Emisiones de la acería, efluentes del tratamiento de efluentes, generación de residuos de la acería y laminación.
Peligros importantes:
Objetivos / Metas: mantener los límites legales para las emisiones, bajar generación de subproductos industriales y mejorar consumo específico de agua.
Entradas: Políticas, Lineamientos, Regulaciones, Marco Legal, Incidentes, quejas de clientes internos
Salidas: Reportes, ambiente seguro de trabajo

Documentos / Registros:

MAOP04 – Manejo de Incidente Ambientales, versión 04;
MAEG01 – Gestión de Monitoreos Ambientales, versión 03;

Entrevistados:

- Oscar Guerra – Analista de Medio Ambiente;
- Cristian Gomes Borjas – Analista de Medio Ambiente;
- Cesar Luque – Analista de SIG;
- Maria José Donayre – Asistente de Medio Ambiente;

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde se aplicable):

EMERGENCIAS AMBIENTALES: PLANES, SIMULACROS Y REPORTE

MAOP04-I003 – Plan de Respuesta a Emergencias Ambientales CAASA-PISCO (PREA), versión 04;

Procedimiento de respuesta a emergencias ambientales.

Nivel I (local); Nivel II (regional); nivel III (Nacional); actividades generales (ante, durante y después) para gestionar las emergencias;

Principales escenarios:

- derrames, incendios, fuga de gas natural; fuentes radiactivas, sistema de tratamiento de emisiones, tratamiento de tratamiento de aguas residuales, transporte de materiales, insumos, residuos peligrosos, acciones de emergencia frente a Paracas (ventos)

MAOP04 – Manejo de Incidente Ambientales, versión 04;

ERA – Estimador de Riesgos Ambientales en Emergencias (aplicativo – Gobierno OEFA: Organismo de Evaluación y Fiscalización Ambiental)

Plataforma Única de Servicios Digitales – para se registrar una emergencia;

Brigada de Emergencia (Brigadistas) = 129 total;

Comandante, Coordinador General de Emergencia, miembros del comité de emergencia; brigada ambiental;

Programa CAE – Capacitación y Entrenamiento;

568 colaboradores del área productiva – entrenados en MAOP04; realizado por Youtube plataforma digital;

Validación de entrenamiento;

Certificado – data: 24/09/2021 – Formación de Brigadistas, 04 horas (teórico y práctico) – Grupo Corperú

MAPG01-E005 – Subprograma Anual de Gestión Ambiental

MAOP04-E011 – Ficha: Respuesta a Emergencia Ambiental Especifica; versión 02;

Riesgo – niveles de impacto; conforme.

MAOP04-E012 – Ficha: Planificación y Ejecución de Simulacro de Emergencia Ambiental;

La organización definió un cronograma anual donde se puede verificar el planeamiento y la realización de simulacros para evaluar la eficacia de los controles de mitigación para las situaciones de emergencia identificadas

Proceso: Laminación – Área: Mantenimiento;

Data: 25/05/2022 – Escenario: Derrame de hidrocarburos; kit anti derrame;

MAOP04-E005 Check Lista de Kit Antiderrame, data: 10/05/2022

MAOP04-E012 – Ficha: Planificación y Ejecución de Simulacro de Emergencia Ambiental; fecha: 21/04/2022

Derrame MATPEL

Reporte Final de Emergencias Ambientales, data: 18/10/2021

Chatarra importada; derrame de aceite hidráulico; registro de emergencias; conforme;

Equipamientos: extintores, mangueras, sistema contra incendio – documentación con seguridad do trabajo;

MONITOREO Y MEDICIÓN AMBIENTAL

MAEG01 – Gestión de Monitoreos Ambientales, versión 03;

Gestión de Instrumentos Ambientales; Cronograma de Monitoreo Ambiental;

Plan de Trabajo de Ejecución del monitoreo ambiental (SGS / NAKAMURA / SAG = empresas de laboratorio/ análisis de muestreo y medición de consultoría ambiental);

MAEG01-E005 – Programa Anual de Monitoreo de Calidad Ambiental

MAEG01-I001 – Instrucción para Realizar Los Monitoreos de Calidad Ambiental, versión 02;
Monitoreo de Calidad de Aire
Pisco = 05 puntos de estación de monitoreo; son analizados los parámetros: partículas menores 10 micrómetros, partículas menores que 2,5 micrómetros, plomo (Pb), Hierro (Fe), monóxido de carbón, dióxido de carbón, sulfuro de hidrogeno, dióxido de azufre SO₂).

Chimeneas = 04 unidades = laminación 02; laminación 01; Acería; horno rotatorio (precipitador electrostático)

08 puntos de fluido; 02 punto efluentes; industrial = tratamiento y retorno del proceso; Doméstico: tratamiento e irrigación interno; aguas subterráneas

Monitoreo de Emisiones Atmosféricas: partículas, metales, CO, NO_x, SO₂, HG, SO₃
El principal aspecto de la acería es la generación de humos con material particulado.
La organización mantiene monitoreo de su chimenea, con valores entre 12 a 30 mg/Nm³ de particulados en la emisión. Esos valores están muy por debajo de la normativa peruana para MP, que es de 100mg/Nm³.
Equipamiento: Muestreador de Partículas – data: 04/01/2022 – anual – Certificado n° 04012022-05 – emitido pela SGS;

Ruido = 08 puntos de monitoreo; Monitoreo de Radiación No Ionizante; Monitoreo de Suelos; Revisión del Informe de Monitoreo Ambiental – janeiro/2022
Equipamiento: Sonómetro – Certificado N° 2022002003 - data: 06/01/2022 / data validad: 17/02/2023

MAEG01-E002 – Seguimiento y Control de Monitoreos Ambientales – data: marzo/2022;
Los resultados del monitoreo comprenden parámetros definidos.
D.S N° 085-2003-PCM – Los resultados de ruidos diurno y nocturno comprenden los límites de la norma;

El proceso se encontró conforme.

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN DOCUMENTARIA
Sitio: MAGDALENA - REMOTO
Aspectos significativos / Peligros importantes: No aplica
Objetivos / Metas: Vigencia de procesos y documentación asociada
Entradas: Necesidad de mantener soporte documentario
Salidas: Información documentada actualizada y disponible
Documentos/Registros: Control documentario GCSG03 Instrucción para control documentario y registros GCSG03-I003
Entrevistados: César Luque – Analista SIG Jeaneth Condori – Jefe SIG Pisco Nelson Zapata – Analista SIG
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Control documentario GCSG03 Se identifica la necesidad de crear, modificar o eliminar el documento Informar motivos de eliminación Personal del SIG es responsable de guiar el cambio o generación del documento Instructivo para control documentario y registros Listar los usuarios y sus atribuciones frente al documento

Revisar documentación en el sistema por los elaboradores y revisores.
Gestionar la difusión y/o capacitación del área o de forma transversal
El sistema comunica los cambios de documentos con correos con encabezado de Publicación de entidad.

Instrucción para control documentario y registros GCSG03-I003, Versión 13
Muestra: Ficha técnica de barras de construcción NB 732 QCQA01-F-116. Cambio de versión
Se hace seguimiento a la fecha de expiración para ver que están vigentes

Reportados como no vigentes el 28.06.2022
Ficha para respuesta ambiental específica – derrame de laboratorio
Instrucción para resolución de quejas
Instrucción para el control de los registros técnicos

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Vigencia de procesos y documentación asociada	98%	Anual	Bimestral	Se ha alcanzado los 3 bimestres del año

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS

Sitio: MAGDALENA - REMOTO

Aspectos significativos / Peligros importantes: No aplica

Objetivos / Metas: Cumplir con cerrar las NC

Entradas: Incumplimiento de requisitos (NC)

Salidas: Acciones correctivas atendidas de forma eficaz

Documentos/Registros: GCSG02 Gestión de no conformidades
GCSG02-I001 Instructivo de no conformidades

Entrevistados:

César Luque – Analista SIG
Jeaneth Condori – Jefe SIG Pisco
Nelson Zapata – Analista SIG

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Se revisó el procedimiento GCSG02 Gestión de no conformidades
Para la verificación de la eficacia se dividen las responsabilidades en: Calidad: G. Calidad / Metalurgia, MA: MA/ G. calidad, SSO: SSO/G. calidad.

Instructivo GCSG02-I001 Instructivo de no conformidades, Versión 08

Origen:

Auditoría interna
Auditoría externas
Reclamo de clientes
Incidentes ambientales, incidente de seguridad
Revisión por la dirección, evaluación de cumplimiento legal, trabajo de ensayos no conformes
Desempeño de procesos

Se puede exportar la información del estado de las no conformidades.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): MEJORA CONTINUA

Sitio: Sede Pisco (Remoto)

Aspectos significativos / Peligros importantes: Consumo de energía/ Ergonómicos

Objetivos / Metas: No aplica

Entradas: Sugerencias; metodologías de diseño de proyectos de mejora

Salidas: Diseños de proyectos de mejora, implementación de proyectos de mejora

Documentos/Registros:

FODA – Aceros Arequipa

Mapa estratégico de mediano plazo

Encuesta índice de Madurez 2022

Entrevistados:

Maicol Ponce - Jefe de Mejora Continua

Cristina Valencia - Supervisora de Mejora Continua

Rubí Granda - Analista

Orlando Aguirre – Analista de Mejora Continua

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

El área de Mejora Continua reporta a la gerencia Control Estratégico de Gestión.

El área tiene 18 proyectos de mejora en implementación y 3 en etapa de diseño.

Realizan el diagnóstico de innovación en base a la ISO 56000. La mejora continua se trabaja en las áreas a nivel corporativo.

Los proyectos de inversión lo ven en el área de ingeniería

Se ha implementado el Programa de sugerencias mis ideas suman competencia por áreas.

Se determina el Índice de satisfacción cultural.

En el 2021 se propusieron 94 ideas y se implementaron 83. Solo al trabajador premiado se lo califica como gestor del cambio.

Han implementado programas de incentivos “Premiación de cracks y top del mes” en base al número de sugerencias propuestas. Este programa es a nivel CAASA solamente y solo enfoca ineficiencias de productividad con alineamiento a SST y MA. El Programa tiene 26 o 27 años la cultura está en las gerencias que ejercen el liderazgo visible.

OM: No se incluye a terceros en los programas de mejora.

Fortalezas:

- El involucramiento compromiso y liderazgo de las gerencias con los proyectos de mejora continua.
- Expansión de programas de mejora a la gerencia de Administración y Finanzas; Subgerencia de compras corporativas. El resultado de estos programas es utilizado como fuente de ingreso en el GIRO como oportunidades.

PROYECTOS

Algunos proyectos nacen de sugerencias, otros nacen de revisión de BALSC. Ha crecido el número de proyectos de 22 en el 2021 a 50 a la fecha, por expansión el extranjero.

MSP Metodología de solución de problemas

IPER y IAAS es el administrativo el mismo de Programas de Producción visto el lunes.

Programa 5S
Sistema de reconocimiento Puntos CAASA
1 punto CAASA es 0.77 de Sol
Boletín de programa de Mejora Continua
Se proyecta certificar la ISO 52000 Innovación en el 2026.

Se revisó:

- El propósito, misión y la visión de Aceros Arequipa.
- FODA de Aceros Arequipa.
- Estrategia para tomar (Expansión, Cultura y simplicidad).
- Mapa estratégico de mediano plazo (3 años).
- Programas de sugerencia de CAASA-Pisco: Programas de sugerencia ¡mis ideas suman!, Proyecto en mejora continua y el Programa 5'S.
- Resultados del programa de sugerencias Pisco.
- Cuadro de Metas, para 2021, 2022 y 2024.
- Flyer del Lanzamiento Liga CAASA.
- Principales acciones 2022 – Línea del tiempo.
- Tabla con los Resultados al cierre de Mayo 2022 – Pisco (Programa de sugerencias).
- Grafica de Programa de sugerencia para Gerencia de Administración y Finanzas y Subgerencia de Compras corporativas
- Mejora en el flujo de información del Proceso de importación y disponibilidad de producto terminado:
 - Definición del problema.
 - Visión del proyecto.
 - Sprint 1: Estandarización de Documentos de Calidad (Oportunidad, Desarrollo de Sprint, Resultados).
 - Sprint 2: Optimizar el tiempo en los resultados de Calidad (Oportunidad, Desarrollo de Sprint).
 - Sprint 3: Agilizar el cierre de pedidos en SAP (Oportunidad, Resultado).
 - Sprint 4: Automatizar la creación e ingreso de producto terminado (Oportunidad, Resultado).
 - Sprint 5: Automatizar la liberación de producto terminado (Desarrollo de Sprint).
- Encuesta índice de Madurez 2022

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS: AUDITORÍA INTERNA / REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN
Sitio: Of. Principal Lima
Aspectos significativos / Peligros importantes: N/A
Objetivos / Metas: NA
Entradas: Criterios de Auditoria
Salidas: Informe de auditoria
Documentos/Registros: Plan de Auditoría Interna del Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2015, Sistema de Gestión Ambiental ISO 14001:2015, Sistema de Seguridad y Salud Ocupacional ISO 45001:2018 de Corporación Aceros Arequipa S.A GCSG01-E005 Programa Corporativo de Auditorias GCSG01-E004 Matriz de Riesgos y OPM Gestión de Auditorías GCSG-01GIRO00, V:04 Proceso Gestión de Auditorias PRO_GCSG01
Entrevistados:

Paola Corrales - Jefe de Gestión Integrada
 César Luque – Analista SIG
 Jeaneth Condori – Jefe SIG Pisco

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Se verificó la programación planificación y ejecución de auditorías internas al Sistema Integrado de Gestión de CAASA, la cual ha cubierto los procesos que se llevan a cabo en las sedes de Lima Callao y Arequipa, así como en la Planta de Pisco bajo los criterios establecidos en las normas ISO 9001:2015; ISO 14001:20015 e ISO 45001:2018 así como los requerimientos legales y lineamientos de la propia organización.

En Planta Pisco se realizó la Auditoría Interna del 21 de marzo al 08 de abril del 2022, cubriendo el siguiente alcance: Diseño, desarrollo y producción de palanquillas de acero, barras de construcción, barras y perfiles laminados en caliente, barras laminadas en frío, alambrón, planchas y tubos LAC /LAF. Como resultados de auditoria se obtuvo:

Fortalezas	No Conformidades	Observaciones	Recomendaciones
07	14	64	38

Sistema de Gestión	Calidad	SST	Ambiental
No Conformidades	06	06	02

En las sedes de Lima, Callao y Arequipa se llevó a cabo del 01 al 16 de marzo del 2022, cubriendo el siguiente alcance: Diseño, desarrollo y producción de palanquillas de acero, barras de construcción, barras y perfiles laminados en caliente, barras laminados en frío, alambrón, planchas y tubos LAC /LAF y zincadas, acero dimensionado y almacenamiento, distribución y comercialización de productos de acero. Como resultados de auditoria se obtuvo:

Fortalezas	No Conformidades	Observaciones	Recomendaciones
07	09	32	32

Sistema de Gestión	Calidad	SST	Ambiental
No Conformidades	07	01	01

Se revisó la matriz de gestión de Riesgos de auditoria

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Elaborar Programa de Auditorias	Pérdida de certificaciones ISO y de Producto	Coordinación con gerencias para la elaboración del Programa de auditorías. Aprobación por Gerencia CEG.	Conforme
Nombramiento de Equipo Auditor y auditor líder	Que la auditoria no genere valor por falta de competencia de auditores. Afectación al proceso de auditoria por falta de disponibilidad de auditores	Validación de competencias de auditores. Cumplimiento del plan de capacitaciones de auditores.	Conforme
Elaboración del Plan de auditoria	Factores imprevistos que afecten el desarrollo de la auditoria	Revisión del Plan de Auditoria por el jefe de Calidad, Jefe Sig y auditor Líder verificando tiempos en procesos críticos.	Conforme.

Fortaleza: La formación de auditores internos con competencias y visión de avanzada como Lean Six Sigma, Design Thinking, 5s, entre otras.

Revisión por la Dirección

La alta Dirección de CAASA está conformada por los diferentes niveles de Dirección, la Presidencia Ejecutiva, la Gerencia General y las Gerencias de reporte directo en la organización. Para la Revisión está establecida la planificación de intervalos en los diferentes niveles la cual es dinámica y con diferente frecuencia según el nivel de revisión, contempla aspectos estratégicos y el seguimiento al desempeño de los Sistemas de Gestión de Calidad; Seguridad, Salud en el Trabajo y Ambiental.

El despliegue de los planes funcionales las revisiones se hacen con los gerentes de línea los planes funcionales.

Cuando se define un indicador corporativo se trata a nivel estratégico, así como su seguimiento al desempeño. En la revisión por la dirección se revisan el monitoreo de objetivos en BALSC como proceso de gestión estratégica.

Cadena de suministros 17 /05/22

Gerencia central de producción 06/06/22

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): REQUISITOS LEGALES

Sitio: Of Lima / Sedes Lima/ Sede Pisco

Aspectos significativos / Peligros importantes: N/A

Objetivos / Metas: MED 004 – Asegurar el cumplimiento de los requisitos legales aplicables.

% de cumplimiento de LMP y ECAS - 100%; % de cumplimiento de compromisos IGA - 100%;

Entradas: Normatividad legal emitida por Estudio de abogados/ Sociedad Nacional de Industrias.

Salidas: Lista maestra de requisitos legales y otros requisitos actualizados/ Matriz legal CAASA actualizadas.

Documentos/Registros:

Lista Maestra de Requisitos legales y otros requisitos GCSG04T005 V:10

Matriz de Requisitos legales (RRLL)-MA GCSG 04-T004

Matriz de Requisitos legales (RRLL)-SSO GCSG 04-T003

Matriz Legal CAASA Medio Ambiente V:7

Matriz Legal CAASA Seguridad y salud Ocupacional

Cronograma de presentación de documentos ambientales al ente fiscalizador MAEG02-E007

Entrevistados:

Jeaneth Karina Condori Carpio

Cesar Augusto Luque Guevara

Alexis Luján - Jefe del Area de MA

Cristian Gómez - Analista Medio Ambiente

Joshimar Zarate - Supervisor de MA

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Se verificó:

- Comunicaciones del estudio de abogados al área de gestión de calidad.
- Comunicaciones del área de gestión de calidad a los responsables de SSO y MA con los requisitos legales para la verificación de la aplicabilidad.
- Envío de listas maestras de requisitos legales a los responsables de área, dueños de procesos. Ok
- Revisión de implementación de planes de acción para el cumplimiento de los requisitos legales obligatorios. Ok
- El cumplimiento del programa de evaluación de cumplimiento legal. Ultima evaluación de cumplimiento legal realizada en setiembre 2021.
- Cronograma de presentación de documentos ambientales al ente fiscalizador actualizado al 04/07/22
- El status de cumplimiento de compromisos ambientales IGA (Instrumento de Gestión ambiental) Pisco 2022
- Constancias de uso previsional de agua. Autoridad Nacional del Agua (ANA)

Se revisa el tratamiento a las No Conformidades por incumplimiento de Requisitos legales:

REQUISITO LEGAL	NC Asociada	Plan de acción	Estatus
<p>Resolución de Consejo Directivo 018-2013-OEFA-CD Aprueban Reglamento del Reporte de Emergencias Ambientales de las actividades bajo el ámbito de competencia del Organismo de Evaluación y Fiscalización Ambiental - OEFA, y su modificatoria Resolución del consejo Directivo 028-2019-OEFA/CD</p>	22KM2330	<p>- Participar de un taller relacionado al reglamento de reporte de emergencias ambientales y sus modificatorias (Ejecutado) - Elaborar formato de control de fechas máximas de presentación, considerando el ERA. (Ejecutado)</p>	En Verificación de Eficacia
<p>037-2013-VMPCIC-MC Directiva No. 001-2013-CMPCIC/MC, Normas y Procedimientos para la emisión del Certificado de Inestancia de restos Arqueológicos (CIRA) en el marco de los Decretos Supremos N° 054 y N° 060-2013-PCM Decreto Supremo 003-2014-MC Aprueban Reglamento de Intervenciones Arqueológicas</p>	19KM1002	<p>- Elaborar Carta consulta al Ministerio de Cultura sobre la aplicabilidad de obtención de CIRA para los proyectos dentro del complejo siderúrgico. (Ejecutado) - De ser necesario, se incluirá la acción de obtención de CIRA dentro del Sub Proceso de Gestión de Instrumentos Ambientales (Actividad depende de la respuesta del Ministerio de Cultura) (31/08/2022)</p>	En Plan de Acción
<p>Plan de Manejo Ambiental (PMA) del Programa de Adecuación y Manejo Ambiental (PAMA) de la Sede N° 02 - Pisco, mediante R.D. N° 308-2016-PRODUCE/DVMYPE-I/DIGGAM El parámetro Fe en la estación E-E del primer trimestre del 2021, los resultados superan la normativa ambiental establecida en el IGA</p>	22KM2381	<p>- Para los monitoreos del 2022, se implementará un modelamiento de dispersión atmosférica (31/12/2022) - Se sustentará el análisis de resultado histórico y parámetros meteorológicos al OEFA. (Ejecutado)</p>	En Plan de Acción
<p>Declaración de Adecuación Ambiental del Patio de Almacenamiento de Materiales Industriales y reprocesables Sede N° 02. R.D. N° 015-2017-PRODUCE/DVMYPE-I/DIGGAM Durante el recorrido por el patio MIR se observa que los finos de pellets y parcialmente el pesado fino de carbón se encuentran mantedados, sin embargo, los finos del precipitador y los finos de caliza se encuentran a la intemperie.</p>	22KM2380	<p>Solicitar al PRODUCE la precisión el compromiso ambiental sobre el manteo de los materiales finos, incluyendo un nuevo compromiso sobre el humedecimiento de aquellos SPI que no pueden ser humedecidos. (Ejecutado)</p>	En Verificación de Eficacia

<p>Plan de Manejo Ambiental (PMA) del Programa de Adecuación y Manejo Ambiental (PAMA) de la Sede N° 02 Pisco, mediante R.D. N° 308-2016-PRODUCE/DVMYPE-I/DIGGAM</p> <p>Durante la supervisión el personal de OEFA observa que la altura de la ruma de eco gravilla es de aproximadamente 10 m. mayor a la del cerco vivo, por lo que no reduciría completamente la acción del viento.</p>	22KM2379	<p>Revisar los compromisos ambientales asumidos en los instrumentos de gestión ambiental, a fin de identificar aquellos que puedan representar un riesgo de interpretación del evaluador y determinar si es necesario presentar al PRODUCE una precisión de compromisos. (31/12/2022)</p>	En Plan de Acción
--	----------	---	-------------------

Indicadores

Código	Indicador	Meta	Verificación
K-1614	Cumplimiento de los Límites máximos permisibles (LMP) y Estándares de Calidad Ambiental (ECAs) Legal . Corporativo	100 %	Conforme
K-5104	Cumplimiento de los compromisos asumidos en los instrumentos ambientales – Corporativo	100%	Conforme
K-5370	Desviaciones ambientales subsanadas- Corporativo	92%	94 Conforme
K- 083	Cumplimiento de los Límites Máximos Permisibles (LMP) y Estándares de Calidad Ambiental (ECAs)-PAMA Sede Pisco	100%	Conforme
K-080	Cumplimiento de los compromisos asumidos en los instrumentos ambientales – Sede Pisco	100%	1er cuatrimestre 97.75%
K-156	Cumplimiento de los compromisos asumidos en los instrumentos ambientales – Sede Lima	100%	Conforme

El proceso se encontró conforme

GESTIÓN ADMINISTRATIVA

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN ESTRATÉGICA
Sitio: Sede PISCO
Aspectos significativos / Peligros importantes: N/A
Objetivos / Metas: Cumplimiento del Plan estratégico
Entradas: Análisis de mercado y coyuntura nacional / internacional
Salidas: Presupuesto, Plan estratégico de negocio
Documentos/Registros: Plan 2023 de gestión estratégica Presupuesto anual Matriz GIRO
Entrevistados: Fernando Bustamante – Gerente de Operaciones Carolina Mares Paredes – Subgerente de planeamiento estratégico y gestión de riesgos Nelson Omar Zapata Salazar – Supervisor de gestión de calidad
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Ciclo de gestión estratégica - Planificación - Despliegue → Soporte en construcción de planes funcionales y alineamiento interno

- Presupuesto → Soporte para alineación de planes funcionales con presupuesto
- Aprobación del directorio
- Aprobación de planes funcionales → Presupuesto de planes funcionales
- Control y seguimiento → Reportes de medio año y presentación de resultados a fin de año

Plan para el 2023

Inicia en Junio PEC1, y reuniones en Agosto PEC2 y Setiembre PEC3

Nueva planta de tubos en Bolivia → Terminándose para Setiembre-Octubre 2022

Aprobación de presupuesto y plan de crecimiento → Anual

Objetivo del proceso

- Buenas prácticas de gobierno corporativo
- Definir, desplegar y controlar el PE de CAASA y subsidiarias
Identificar riesgos y oportunidades y generar claridad estratégica sobre los objetivos que desean alcanzar
- BVL
- DOW JONES

Alineación de Riesgos estratégicos GIRO con el P.E.

Aceros Arequipa (PERU). Aceros América (INTERNACIONAL)

USA : Mayor centro de acopio 100K Ton.

Reuniones

- PEC1 → Se identifican riesgos tácticos y estratégicos
 - o Ciclo de 6 fases
 - o Principales riesgos
 - o Visión de crecimiento
 - o Contexto → nacional y global, PBI, etc..
 - o Plan de Ventas → Evolución de precios, crecimiento por destino / por producto, plan de ventas a largo plazo (hasta 2031)
 - o Estrategia comercial → Desarrollo de otras familias de productos además de BACO.
 - o Próximos pasos → Perspectiva, comerciantes, productores, construcción industrial, industrias y minería
- Industria / Minería / Trefilados y Derivados

Proyectos Perú

Proyectos internacionales → Colombia y Bolivia

Proyecciones financieras

Visión hacia el 2031

Sostenibilidad → Alineamiento con los ODS

Revisión del reporte de medio año del 2021

Análisis y seguimiento de los indicadores para cada objetivo.

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Análisis de MP	Escasez de chatarra	Centros de acopio de chatarra	Se tienen varios en Peru, en Bolivia (2) en Chile (1), en USA (1)

Los riesgos de seguridad y ambientales son netamente administrativos, no siendo significativos y encontrándose controlados.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN HUMANA (reclutamiento, sindicatos)
Sitio: Sede Pisco, Sede Lima (Remoto)
Aspectos significativos / Peligros importantes: N/A
Objetivos / Metas: Tiempos de cierre de procesos (de acuerdo a cargos), Satisfacción sobre la calidad de proceso, Días de descanso médicos por ausentismo
Entradas: Requerimiento de contratación. / Pliegos de reclamos
Salidas: Persona competente y calificada contratada. Pliego de reclamos consensuado, seguido y manejado
Documentos/Registros: Contexto GH Matriz de indicadores Matriz de riesgos de proceso Documentación de selección y contratación Pliego de reclamos y seguimiento Registros de inducción
Entrevistados: Paola Nieri Rojas – Subgerente de Talento y cultura Juan Manuel Otoya – Gerente de Talento Humano Nino Iván Poma – Subgerente de Talento Humano Industrial Claudia Karina Alarcón – Supervisora general de compensaciones y beneficios Luis Angel Ponce Torres – Jefe de compensaciones Carlos Figueroa – Analista de Gestión de Calidad Eduardo Florián Espinosa – Asistente de comunicación interna y cultura Diana Aurora Narro Méndez – Supervisora de Gestión Humana Marianella Contreras – Asistente de administración de personas Samuel Higa Pereda – Supervisor general de Gestión Humana Industrial Maricielo Zumarán Mau – Analista de talento y cultura Jorge Manuel Gonzáles Salas – Supervisor de comunicación interna y cultura Carlos Alfonso Jiménez – Supervisor general de administración de personal María José Donayre – Asistente de medio ambiente Ingrid Paredes – Supervisora general de talento y cultura
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Talento y cultura <ul style="list-style-type: none"> - Asistencia social - Comunicación - Reclutamiento y selección Relaciones laborales <ul style="list-style-type: none"> - Compensaciones y procesos - Nóminas - Relaciones con sindicatos

Contexto de Gestión Humana

- Debilidades: Control y gestión de recupero de subsidios no genera los resultados esperados
- Mayor control de procesos t de trabajadores de empresas de tercerización

- Amenazas: Eliminación de la tercerización
- Incremento de los reclamos, denuncias o demandas laborarles, aprovechando la sobreprotección del gobierno

Revisión de Golden Belt versión 3.4 para reclutamiento y selección, OK

Requerimiento del área, OK

Solicitud de adquisición de talento, OK

Validación, OK

Aprobación, OK

Actualización de puestos: descripción del puesto, organigrama

Validación del perfil

- Convocatoria interna
- Convocatoria externa

Revisión de CVs OK

Pre selección

Entrevistas, (terna), OK

Exámenes complementarios

Evaluación médica y psicológica – Salud ocupacional

Aceptación carta oferta

Bienvenida (correo)

Alta de personal

Verificación de toda esta documentación en el proceso de contratación de Xenia Marca Utrilla – Asistente d planificación y datos maestros

Perfil OK

Solicitud de adquisición de talento 13.04.22

Banda salarial OK

CV cumple lo requerido

Compatibilidad 89%, (a partir de 70% es apto)

FORTALEZA: Sugerencias de coaching y desarrollo para mejorar la compatibilidad con las competencias CAASA

Antecedentes: Consentimiento para tratamiento de datos personales, OK

Ficha del candidato, OK

EMO (programación), por NATCLAR: APTA

Carta oferta. Aprobada y firmada, OK

Documentos de contratación OK

Caso2: Marianella Contreras. : Adm, de gestión de personas

- Documentos de sustento OK
- Certificados OK
- Declaraciones juradas OK
- Seguros (Vida Ley y Vida grupo) Ok
- Ficha personal, OK
- Código de posición y datos maestros, OK

- Sistema Success factor, OK
- Contrato de trabajo OK
- Recomendaciones en SST, OK
- Formato de alta y acceso: entrega de laptop y otros equipos OK

Compañero CAASA Guía: Leonardo López (Jefe directo)

Inducción: General, registro de inducción, 02.05.22 (GH SSO; Seg. Patrimonial, SIG, Línea ética)

Indicadores: Dashboard:

- Tiempos de cierre de procesos (de acuerdo a cargos)
- Satisfacción sobre la calidad de proceso.

Riesgos de proceso: Enfocado en Reclutamiento y selección

Riesgo: Que se impacten los procesos de la compañía debido a seleccionar a personal sin las competencias adecuadas en posiciones críticas (falta de filtros estandarizados)

Control: Diferentes herramientas de evaluación. Evaluación de encaje (compatibilidad CAASA), Participación directa del líder.

Riesgo: Que se generen contingencias debido a la incorporación de personal con problemas médicos que impidan desempeñar su función adecuadamente.

Control: EMOS con NATCLAR, con aptitud aprobada.

SINDICATOS

Christian Caballero – gerente RRLL

Negociación colectiva: 2 sindicatos (Pisco 334 personas, Arequipa 56 personas)

Pliegos de reclamos:

- Seguimiento de cumplimiento de convenios colectivos, OK
- Reuniones periódicas OK

Mayor control de procesos y trabajadores tercerizados

- Política para la contratación y gestión de los servicios de tercerización
- Auditoría de tercerización labora – Estudio Echeopar 21.04.22
- Plazo de adecuación vence a fines de agosto
- Acción de amparo a la ley de tercerización
- [Seguimiento de servicios tercerizados – Jefe de Gestión de Tercerización \(FORTALEZA\)](#)
- Control de cumplimiento de las obligaciones de SST: OK
- Supervisores prevencionistas, no subordinados a la misma empresa tercera – Proyecto

Hub de servicios para trabajadores por antigüedad de las instalaciones en Pisco.

Comedor / Vestidores / Otros – Se ha aprobado antes de pandemia. Se actualizará para la aprobación esperando que el 2do semestre inicie la construcción.

Control y recupero de subsidios que no dan los resultados esperados: Gestión de subsidios y descansos médicos.

Problemática: Ausentismo

Medidas tomadas:

- Actualización de la política de recupero de subsidios
- Contratación de empresa especializada en recuperos
- Difusión de información al trabajador (banners, dípticos, etc..)

- Check list: Requisitos para presentar descansos médicos

Indicador

- Días de descanso médicos por ausentismo
- Meta: 541 para 2022
- Desde marzo se tiene por debajo.
- Enero / Febrero – 3ra Ola COVID19
- Promedio 2021: 770.33

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): COMUNICACIÓN
Sitio: Sede Pisco, Sede Lima (Remota)
Aspectos significativos / Peligros importantes: N/A
Objetivos / Metas: N/A
Entradas: Planificación de eventos, info relevante por difundir
Salidas: Diferentes medios de difusión, descritos en el proceso líneas abajo
Documentos/Registros: Matriz de comunicación Video, emails Plan de comunicación corporativo Publicaciones escritas, digitales. Revistas Gente de Acero N° 124, 125, 126
Entrevistados: Paola Nieri Alexis Luján – Jefe MA Juan Manuel Otoya Jorge Manuel Gonzáles Eduardo Florián Espinoza Paola Corrales – Jefe SIG Chrystian Caballero Rodríguez Carlos Figueroa Figueroa
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). GCSG-I004 versión 7 Instrucción de comunicaciones del SGA MA Matriz de comunicación OK Política SIG – Comunicada + video Información de alcance, OK Información sobre procesos, OK Información sobre partes interesadas OK Información sobre mejora continua (BALSC; GOLDEN BELT), OK Información sobre reducción de costos Información sobre satisfacción de clientes (internos y externos) Relación de mutuo beneficio con colaboradores Objetivos SIG Información relativa a ambiente de trabajo, OK Información sobre participación y consulta con los trabajadores, OK

Información sobre eliminación de peligros y reducción de riesgos OK

Información sobre prevención de la contaminación ambiental

Normas legales QHSE y otros

Buenas relaciones y respeto a las comunidades

Comunicaciones internas

- Presentación de comunicación interna 2022
- Misión y visión
- Objetivos (generales y específicos)
- Responsables y funciones
- Marca empleadora: Construye tu éxito

Plan de comunicación corporativo

Programas:

- 5S
- Ciclo de gestión estratégica
- EAD
- Proyectos de mejora continua
- SEVAD
- Juntos contra el COVID19
- BALSC (Balanced Scorecard)
- Programa de sugerencias .. La liga CAASA, Crack del mes, etc..
- Voluntarios de acero

Encuestas de satisfacción,

Branding de buses, paneles

Campañas

Documentos oficiales

Redes: LinkedIn, 104K seguidores

- Great place to work

Eventos: CIE (Comunicación Interna Estratégica): abril, agosto, noviembre 2022

Videos: Juntos contra el COVID19, Construye tu éxito

Intranet: Boletines, Zonas permanentes (identidad visual, resultados clima, noticias)

Revistas: Gente de acero N° 124, 125, 126, 127

- 2022, 4 ediciones al año
- 2021, 2 ediciones al año
- 2020, no hubo por pandemia
- 2019, 2 ediciones al año

Espacios Visuales en planta:

Murallas, vallas, paletas, paneles, TV, Pantallas en buses

Comunicación de reuniones de planeamiento estratégico en el año. OK

Información sobre gestión:

- De cada uno de los sistemas
- Estratégica
- Del desempeño
- De Calidad

- De SSO
- De Ética
- De Riesgos
- De Medio Ambiente
- De Sostenibilidad
- De Aprendizaje y Desarrollo
- De Clima organizacional

Gestión del cambio – retorno a las oficinas

Indicadores

Satisfacción: Satisfecho: 52%, Medianamente satisfecho: 42%

Cambio organizacional

- Cambio de gerente de asuntos legales: Gillian paredes 16.05.2022

Información de RRHH – Nuevos ingresos enero 2022

Salidas: Gerente legal: Francisco Alayza

Nuevos productos: Web, características

Comité SST: Elección, comité de Lima, Pisco

Accidente fatal: 25.05.2022

Mantenimiento: Línea de transmisión 07.02.2022, 10.02.2022

Resultados de las auditorías: Auditoría interna, reconocimiento de auditores

Riesgo:

- Que impacte la cultura de CAASA, debido a que no se comunique lo relevante para los colaboradores

Control:

- Cada semana el responsable presenta la información relevante que se comunica a la organización. Se coordina cómo se procederá con la difusión.

Verificación:

- En todas las comunicaciones revisadas. OK

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): CAPACITACION Y EVALUACION DEL DESEMPEÑO
Sitio: MAGDALENA - REMOTO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Residuos no peligrosos / Ergonomía
Objetivos / Metas: Cumplimiento del plan de capacitación por corporativo y por área. Cumplimiento oportuno del ciclo de desempeño
Entradas: Necesidad de personal competente
Salidas: Contar con personal competente en la empresa
Documentos/Registros: Registro de capacitación BALSC SEVAD
Entrevistados:

Paola Nieri – Subgerente de talento y cultura
Carlos Jiménez – Supervisor general de administración de personal
Juan Manuel Otoy – Gerente de gestión humana
Ingrid Paredes – Supervisor general de talento y cultura
Nino Poma – Suubgerente de gestión humana industrial
Samuel Higa – Supervisor general de gestión humana industrial

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

El proceso tiene las siguientes etapas:

Coordinar con las áreas que tienen necesidad de aprendizaje para los trabajadores
Recoger las necesidades del SEVAD
Desarrollar el Plan de aprendizaje
Se puede hacer ajustes a lo largo del año
Comunicación y ejecución de plan de aprendizaje

Ejecución

Revisión de proveedores potenciales
Selección de proveedor
Coordinar la ejecución del servicio
Coordinar la logística
Programar al personal colaborador
Ejecución de la actividad
Evaluar la eficacia de la capacitación
Retroalimentación para programar otras necesidades

Modelo de aprendizaje: 70-20-10

10: Aprendizaje formal
20: Aprendizaje informal
70: Aprendizaje experimental

Ciclo de evaluación de desempeño

Planteamiento de estrategia y objetivos
Autoevaluación a medio año
Autoevaluación a fin de año
Feedback y plan de desarrollo

Reporte de aprendizaje

Test de conocimiento

Las 4 capacitaciones de SST obligatorias para el 2022 son:

Matriz de gestión de riesgos de SSO e instrucción para actividades administrativas.
Plan de contingencia
Protocolo y Plan de prevención contra el COVID-19

Medio ambiente.

Huella de carbono

Calidad

Gestión integrada de procesos

Muestra:

Curso de capacitación y certificación de operadores de puente grúa y grúa pórtico febrero 2022.

El personal operario no es evaluado con el sistema SEVAD.

AAS

Aspecto	Impacto	Controles	Verificación
Generación de residuos no peligrosos	Contaminación del suelo	Segregación de residuos	Registro de retiro de Residuos por tipo.

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Cumplimiento del plan de capacitación por corporativo y por área.	100%	Anual	Se cumplió en el 2021	BALSC
Cumplimiento oportuno del ciclo de desempeño		Anual		BALSC

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN DE TI

Sitio: MAGDALENA - REMOTO

Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de RAEE / Ergonomía

Objetivos / Metas: Implementar una plataforma tecnológica SAP céntrica
 Proporcionar soluciones TI oportunas y eficientes que soporte la transformación digital en CAASA
 Impulsar la disponibilidad y utilización de data de la empresa para la toma de decisiones
 Garantizar la disponibilidad, continuidad y calidad de servicio de la infraestructura TI

Entradas: Necesidades de TI para asegurar la continuidad de la operación

Salidas: Contar con los recursos necesarios de TI

Documentos/Registros:

Informes mensuales de mantenimiento de equipos
 BALSC

Entrevistados:

Rafael Cáceres – Gerente de informática
 Alexis Domínguez – Jefe de soporte técnico
 Fabrizio Salvattecchi – Subgerente de TI

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Se han establecido objetivos estratégicos:
 Implementar una plataforma tecnológica SAP céntrica
 Proporcionar soluciones TI oportunas y eficientes que soporte la transformación digital en CAASA
 Impulsar la disponibilidad y utilización de data de la empresa para la toma de decisiones
 Garantizar la disponibilidad, continuidad y calidad de servicio de la infraestructura TI

Riesgos

Perdida de competitividad debido a una baja capacidad para adaptarnos rápidamente a nuevas tecnologías como Big Data e IA.
 Fallas en los sistemas de información que afecte la continuidad de las operaciones y/o afectación de la seguridad de la compañía por ataques cibernéticos, potenciados por el incremento de la virtualización y el trabajo remoto.

Oportunidades

Identificar y unificar la información capturada por la red industrial y disponibilidad de datos
 Mapear las oportunidades de automatización en los procesos productivos y logísticos
 Integración y automatización de información para la toma de decisiones.

Upgrade S4/HANA 2021

Se realiza una migración para mantenerse en línea para tener el soporte de SAP, sobre esta se encuentra la operación.
 Mejoras del upgrade.
 Fortalecer el rol del Key User SAP (Reconocimiento para el rol)

Mejoras en transformación digital en la posibilidad de hacer pagos de forma inmediata.
 Chat bot: Consultas de carácter comercial, servicio post-venta.

Cláusulas de confidencialidad de la información
 En los ambientes de trabajo hay accesos diferenciados.

Data Loss Prevention (DLP)

CAASA opera en centro de datos en nube, se tiene 2 centros de data, en fibra oscura. Nube de Microsoft 365, AWS
 Lo único que no se copia es lo que está en Hanna que debe ir al centro de recuperación en caso de desastre.
 Enlaces, fire walls, DMZ por duplicado y pruebas por componentes y por partes y sistema total.

Gestión de licencias

Esta incluido en el presupuesto de TI

Mantenimiento de equipos

Es contratado un servicio de mantenimiento, que se asegura de realizar el trabajo cada 6 meses.
 Informe mensual de trabajos de mantenimiento: PC / Laptop, impresoras de códigos de barra.
 Servidores virtuales.
 Las computadoras, laptops e impresoras de código de barras son leasing, las impresoras son un servicio de impresión.

Tickets de atención

Indicadores: Tiempo promedio de atención de incidentes críticos / no críticos por soporte técnico
 Meta: 9 días, lo alcanzado está dentro de los valores.
 Tiempo promedio de atención de petición de servicio – soporte técnico
 Meta: 6 días, se viene cumpliendo todos los meses.
 Esto es un servicio subcontratado a la empresa Canvia, al igual que el mantenimiento.

No conformidad por retraso del proveedor Canvia en la entrega de sustentos de QHSE a inicios del 2022. Ya fue atendida NC 22JS2371, se encuentra en proceso de verificación de la implementación de las acciones propuesta.

Las computadoras se entregan con mouse alámbrico, bases para elevar las laptop, este último en Magdalena y en Pisco se ha implementado en un 50%, proyectado terminar en 100%.

AAS

Generación de RAEE
 Certificado de manejo de RAEE.
 Los equipos deben tener bajo consumo de energía.
 No han considerado la compra de equipos con materiales reciclables.

AAS

Aspecto	Riesgo	Controles	Verificación
---------	--------	-----------	--------------

Generación de RAEE	Contaminación de suelo	Disposición de RAEE con OE- RS autorizado	Certificado de manejo de RAEE
Consumo de energía	Demanda del RN	Los equipos deben tener bajo consumo de energía.	

Riesgos de Proceso

Riesgo	Control	Verificación
Pérdida de competitividad debido a una baja capacidad para adaptarnos rápidamente a nuevas tecnologías como Big Data e IA.	Transformación digital	No se ha materializado el riesgo.
Fallas en los sistemas de información que afecte la continuidad d las operaciones y/o afectación de la seguridad de la compañía por ataques cibernéticos, potenciados por el incremento de la virtualización y el trabajo remoto.	Antivirus, Firewall	No se ha materializado el riesgo.

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Tiempo promedio de atención de incidentes críticos / no críticos por soporte técnico	9 días	Anual	Mensual	Se viene alcanzando todos los meses
Tiempo promedio de atención de petición de servicio – soporte técnico	6 días	Anual	Mensual	Se viene alcanzando todos los meses

El proceso se encontró conforme

ACOPIO Y PROCESOS CON CHATARRA

Proceso: RECEPCIÓN, CALIFICACIÓN E INDUSTRIALIZACIÓN DE CHATARRA
Sitio: Sede Pisco
Métricos de desempeño: los citados en 9.1 Índice de satisfacción de hornos eléctricos Consumo unitario de energía eléctrico en plan fragmentadora Costo de alquiler de equipos para manipuleo de carga metálica Proporción de coladas fuera de especificación por residuales altos
Aspectos significativos: emisión de material particulado / gases
Peligros importantes: Atrapamiento, caídas a distinto nivel, exposición a material ionizante
Entradas: Abastecimiento de chatarra
Salidas: Chatarra segregada y clasificada
Documentos/Registros: los citados abajo
Entrevistados: Miguel Miranda – Jefe MP insumos Alejandro – Supervisor Jair – Operador balanza César Luque – Analista SIG
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable): <u>En esta auditoría se verificaron:</u> Revisión del diagrama de procesos, con entradas y salidas, OK Matrices IPERC / AAS

Indicadores

Se verificaron los documentos y registros relativos al tema de recepción de chatarra:

Instrucción para el proceso de calificación de chatarra SDPA01-I014

SDPA01-S002 PETS, - Inspección de chatarra de camiones de ingreso por puerta

Matriz de gestión integral de riesgos SDPA01-SO001

Matriz de gestión integral de riesgos SDPA01-MA001

Análisis de seguimiento y medición de la satisfacción del cliente interno de hornos eléctricos

Reporte de abastecimiento de chatarra

Tickets de pesaje - Ticket de Balanza Electrónica

Recepción de chatarra preparación

Acopio de chatarra

Recepción de los camiones

Llegan los camiones y los documentos de proceso: Guía de remisión

El operador de balanza revisa la procedencia de la chatarra.

La chatarra se clasifica en espesor y tipo

Chatarra liviana

Chatarra pesada

Chatarra de recorte industrial

Chatarra de embutición: Para aceros especiales

Reporte de abastecimiento de chatarra

Consolidado en SAP

Se verificaron grúas operando

Materia prima: Chatarra nacional, importada y de recuperación interna.

Proceso de fragmentación de chatarra (Molino fragmentador o triturador)

El Proceso de oxicorte se ha tercerizado a la empresa Grupo BAX. Este servicio se realiza según la instrucción para oxicorte SPDAO2-I003.

Equipos empleados: 02 balanzas.

1 pesado de las cestas con chatarra a la entrega al horno eléctrico

Balanza de pesaje de martillos de la planta fragmentadora.

Residuos contaminados

Zona de residuos reciclables, plástico, vidrio, papel.

Matriz de gestión integral de riesgos

Matriz IPERC de Recepción y clasificación de chatarra

Puesto: Operador

Actividad: Segregar chatarra

AAS

Actividad	Aspecto	Riesgo	Controles
Humedecimiento de pisos	Emisión de Material Particulado y gases	Que se impacte la calidad de aire por la emisión de material particulado y gases generados durante el manipuleo de materias primas e insumos (chatarra, caliza, carbón, etc), industrialización de la chatarra (oxicorte) y desplazamiento de maquinaria pesada.	Control de humedecimiento de pisos. Este servicio está tercerizado, por lo que sus controles se encuentran en su matriz y Plan de trabajo aprobado por MA
Oxicorte			Cada vez que se realice oxicorte, el supervisor de metálicos verifica la actividad para evitar que se genere mayor cantidad de emisiones por exceso de uso de la máquina de oxicorte. Este servicio está tercerizado, por lo que sus controles se encuentran en su matriz y Plan de trabajo aprobado por MA.
Emisión de Radiación Ionizante	Afectación de la calidad ambiental	Que se pueda afectar la calidad ambiental por la fusión de una fuente radiactiva en el Horno EAF	Anualmente, el Supervisor de MA asegura contar con un detector portátil de radiactividad calibrado por el IPEN. Así mismo, verifica periódicamente verificación y mantenimiento del equipo portátil detector de fuentes radiactivas.

Monitoreos ocupacionales: Ruido.
En patio están debajo de 85dB.
Matriz de identificación de aspectos, impactos y riesgos ambientales – OK
MAOP04-E011 Ficha para respuesta a emergencia ambiental específica correspondiente al Parque de Chatarra de Metálicos
SDPA02-011 Ficha para respuesta a emergencia ambiental específica “Llegada de material radioactivo metálicos”
SDPA02-I007 Plan de respuesta a emergencias en la sección metálicos.
SESI02-E003 Planificación de simulacros – Sección metálicos
PETS SDPA 02-S0003 Operación de planta fragmentadora
No se han presentado accidentes ambientales.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ACOPIO CHATARRA HUACHIPA
Sitio: HUACHIPA
Aspectos significativos / Peligros importantes: potencial incendio
Objetivos / Metas: Cumplimiento de programa de recepción de chatarra
Entradas: Chatarra proveniente de proveedores
Salidas: Chatarra seleccionada y compactada / Camiones cargados a Pisco
Documentos/Registros: Registro preliminar de incidentes y accidentes SE-GS-FO-015 Documentación de sustento de Supply Operations
Entrevistados: Carlos Figueroa – Analista de gestión de Calidad Rodolfo Carreño – Supervisor general de patios metálicos
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Ficha de caracterización, completa Proceso tercerizado por Supply Operations 28.06.2022 Proyección de acopios en Peru 155670 K Ton (no incluye Lurin) Enfoque: Trabajadores multipropósito Acopios en: Oquendo, Arequipa, Trujillo, Huachipa, Lurín <ol style="list-style-type: none"> 1. Recepción y almacenamiento de chatarra 2. Acondicionamiento y despacho de chatarra Revisión de secuencia de operaciones <ul style="list-style-type: none"> - Ingreso - Documentación de unidad de transporte - Calibración de equipos de monitoreo - Acuerdo comercial - Entrada (código de compra) - Pesaje, calibración de balanza - Verificación de disposición de carga, calificación - Descarga - Limpieza de camión (barrido)

- Documento con la calificación de chatarra

Acondicionamiento / Despacho

- Segregación y limpieza
- Compactación
- Formación de pila
- Coordinación de carga, programación
- Tara de salida
- Carga de camión
- Pesaje de camión
- Manteado, transportista
- Salida, documentación

Revisión del evento: Amago de incendio en Huachipa

El proceso auditado se enfocó en el siniestro

Caso practico

23.11.2021

Investigación del accidente, OK

- Registro preliminar de incidentes y accidentes SE-GS-FO-015
- Registro de accidentes, incidentes e incidentes peligrosos de trabajo, incluye testimonios, OK
- Trabajador involucrado: Miguel Angel Salvador Anchayhua
- Arbol de causas y seguimiento

Activación del plan de emergencia, OK

Brigadistas, OK

Bomberos (1 hora más tarde de iniciado el siniestro. Ambulancia y policía).

Origen del siniestro: Aerosoles, pintura remanente en envases.

Afectación: Compactadora / pérdidas humanas, NO

Riesgo permanente: Amago de incendio por esa misma causa

Verificación de eficacia: desde mayo 2022 ya no se han generado amagos

Capacitación de proveedores – visita en compañía del personal de compras.

Planes acción.

Recorrido de campo

- IPERC publicado
- Mapa de riesgo
- Plan de contingencia SE-SI-IN-012
- Plan COVID19
- Rol de brigadistas
- 3 personas por turno – 6 por patio
- Comité SST
- PETS disponibles
- Nota: Supply & Operations aún no está certificada.

Personal de SECURITAS (seguridad patrimonial), es la que revisa la documentación de ingreso y verificación de radioactividad

Nuevo sistema contra incendio, a ser entregado en Julio 2022

- Grúas y compactadora eléctricos
- Más extintores y gabinetes
- Zona separada para aceites y grasas
- Orden y limpieza

- Señalización y señalética

Jose Luis Torres (líder de Slipper), - Conocimiento de riesgos en seguridad OK

Hojas MSDS: Shell Spirax S2, OK, Limpiador de contacto OK

Ficha de caracterización, OK

Revisión de los registros del evento ocurrido en el patio de acopio de la sede Huachipa.

- a. Registro preliminar del incendio 23 nov 2021.
- b. Informe de investigación - incendio.
- c. Árbol de causas - incendio.

Evidencias de los planes de acción.

1. Difusión y comunicación de materiales de recepción a todos los proveedores de acuerdo al "Manual del proveedor de Chatarra ferrosa".
Modificar procedimiento para la recepción y tratamiento de chatarra con restos de materiales combustible/inflamables.

AC-CH-IN-003 - RECEPCIÓN ACONDICIONAMIENTO Y DESPACHO (1).pdf – instructivo de Supply Operations
AC-CH-IN-004 Instrucción para el proceso de calificación de chatarra

2. Generar un histórico de proveedores recurrentes en ingresar materiales inflamables.
 - o Registro de Huachipa y Oquendo, con fotos, OK
3. Difusión del incidente a todos los colaboradores.
 - o Difusión al personal de Huachipa 25.11.2021 y Oquendo 26.11.2021
4. Reforzamiento en capacitación al personal sobre materiales peligrosos, registros remotos
 - o 06 y 10.12.2021
5. Reforzar al personal sobre el sistema de respuesta de lucha contra incendios.
6. Reforzamiento del plan de emergencia y entrenamiento al personal.
 - o Registros de capacitación 03.12.2021, 06.12.2021
7. Reforzar la capacitación al personal sobre el manejo de extintores y lucha contra incendio.
 - o Registros de capacitación 07.12.2021 y 9.12.2021
8. Establecimiento de reuniones quincenales con el equipo de compras metálicas para mejorar la entrega de materia prima (Chatarra) con los proveedores, coordinar que no entreguen chatarras inflamables ni explosivas.
 - o Registros de reunión en Lima, Arequipa y Trujillo.
9. Implementar en SAP y establecer penalidades a proveedores que entreguen chatarras explosivas.
 - o Registro en SAP, OK
10. Implementar sistema contra incendio en el patio.
 - o Cronograma de actividades de instalación de red contra incendios, OK
 - o Informes de avance de obra, de la empresa Dynamic Building (10 informes), OK

Entrega del manual de calificador de chatarra, con detalles sobre tipos de chatarra 27.10.2021

Balanza : Marca HBM. Mod. TRADE. Serie 270617. Certificado CM-0714-2022 del 12.05.2022, Vigente, calibrado por TOTAL WEIGHT

Monitor de radiación: Marca Thermo Scientific. Mod. RadEye SPRD. Srie monitor 11838. Cert. LSCD-066-2021, del 15.09.2021. Vigente. Por ALEPH

Registros de reaprovisionamiento de chatarra patio Huachipa a almacén metálicos Pisco

Empresa: BARCINO

Entrega / Entrante: 60000970649

<p>Placa: AKR913 Fecha: 25.06.2022 Sistema de balanza TX ZWM_VBAL – 32000081665 Guía de revisión electrónica N° 4298 (Chatarra Pesada Patio, Chatarra Pesada ¼ Patio, Compactada 3ra liviana (Tipo C)</p> <p>Registros de recepción de chatarra Proveedor: Comercializadora. MAR Ecology Group EIRL Placa 3C3946 Fecha: 22.06.2022 Documento / Compra: 4500644158 Registros revisados en SAP Reporte de abastecimiento de chatarra (Chatarra pesada, chatarra liviana, chatarra tarros de leche separados) Se consigna cantidad, peso, y datos de transportista NIA 3200081445 Calificación de chatarra, OK Vista de impresión para ZPDF. Pedido de compra, OK</p> <p><i>El proceso se encontró conforme</i></p>
--

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ACOPIO DE CHATARRA OQUENDO
Sitio: OQUENDO - REMOTO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de RRSS peligrosos, generación de material particulado / Vehículos en movimiento
Objetivos / Metas: Tiempo promedio de recepción de chatarra por camión Tiempo promedio de despacho de chatarra de reaprovisionamiento
Entradas: Planificación del ingreso de material chatarra para la planta de Pisco
Salidas: Despacho de chatarra a la planta de Pisco
<p>Documentos/Registros: BALSC Flujograma de proceso: recepción y almacenamiento de chatarra en puntos de acopio ACGO01 y Acondicionamiento y despacho de chatarra en puntos de acopio ACGO02 SAP Manual para proveedores de chatarra 2021 Informes de mantenimiento de grúa y compactadora Matriz GIRO Inspección e inventario de materiales peligrosos almacenados de forma mensual. SE-SI-FO-003 Plan de contingencias y respuesta a emergencias SE-SI-IN-012 Informe de simulacro SE-SI-FO-012 Registro preliminar de accidentes SE-SG-FO-016</p>
<p>Entrevistados: Rodolfo Carreño – Supervisor general de los patios metálicos de CAASA María José Donayre – Asistente de medio ambiente César Luque – Analista SIG CAASA Miguel Olortegui – Supervisor de SSO de Supply & Operations Jean Salvatierra – Supervisor de SSO patios Alexander Enriquez – Supervisor de patios de acopio de Oquendo y Huachipa Supply & Operations</p>

Karol Cucho – Responsable medio ambiente Supply & Operations
Jean Salvatierra – supervisor de SST en patio Supply & Operations

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Recepción, revisión y compactación para su envío a Pisco.

Se revisó el flujograma de recepción y almacenamiento de chatarra en puntos de acopio ACGO01

A la llegada a la unidad el vigilante revisa la documentación de la carga, las condiciones de seguridad, salud y ambiental para determinar si puede ingresar, en caso que tenga una observación del camión no se deja ingresar.

Una vez que se determina como conforme se le avisa al operador de balanza para que autorice el ingreso.

El operador de balanza verifica la información del vehículo para ver que coincida con lo que tiene en su planificación.

Se verifica el convenio con el RUC.

Se registran los datos de la carga: Procedencia, guía de remisión.

Si tiene acuerdo comercial se hace la orden de compra.

Si no tiene un acuerdo comercial, se contacta con compras para que ellos queden a un acuerdo con este proveedor.

Determinación del peso bruto, verificación y disposición de la carga y evaluación del método de calificación.

Se realiza la descarga y el operador grúa valida el tipo de carga que está descargando para la calificación de la chatarra.

Se retira el camión y se hace una limpieza a la tolva.

Si existen duda sobre la calidad de la chatarra, se hace consulta al supervisor y determina la calificación de la chatarra.

Luego de descargado se vuelve a pesar el camión para medir la tara.

Preparación y entrega de documentos de salida para el camión.

Acondicionamiento y despacho de chatarra en puntos de acopio ACGO02

Se evalúa si la chatarra si se puede o no compactar, si no se puede compactar se segrega en una sección del patio.

La compactada se lleva a la fila de chatarra.

Se coordina la necesidad del camión con el área de transporte.

Se controla la demanda requerida de los camiones con la disponibilidad para asegurar que se mantienen costos rentables de operación.

Se prepara el material a ser cargado, se verifica que el camión esté en la programación, luego se ubica el camión y se coordina que carga se va poner en el camión, se comienza a cargar.

Se pesa el camión, se manta y se emiten los documentos, al salir el vigilante verifica los documentos y si todo está bien, se le da el ok a la salida.

Se tiene proveedores que son generadores y proveedores de chatarra

Se ha definido una clasificación de 9 tipos de calidades de chatarra, según esta calidad se le hace el pago al proveedor.

Las rumas de chatarra se tienen diferenciadas por estas calidades

El flujo diario es de 200Tn por día en cada patio.

Recursos:

Se tiene una compactadora y una grúa de 1.7Tn

3 operadores por turno

A los proveedores se les entrega el Manual para proveedores de chatarra 2021, emitido por el área de compras metálicas.

Muestra:

Proveedor: Espinoza Tolentino Elio Luis No.1013615.

Fecha:20.06.2022

Chatarra tarro de leche separado 4.172 Ton

Chatarra pesada 4.87 Ton

Chatarra Liviana 1.78 Ton

Pedido de compra: 4500643693

3200081355

Placa tracto B6Z-872

Procedencia: Lima

Guía del proveedor: 004-001413

Peso de balanza en bruto y tara.

Vehículo Placa AAG 880

Fecha: 25.06.2022

Peso: 27.130Tn

Chatarra compactada, cizallada liviana.

Chofer Arrieta Cabrera, José Oswaldo

GR 035-0003327

Peso bruto: 44.980, peso neto: 27.130

Proveedor: Metales EVS.

Rechazo de material

Fecha: 13.05.2022

El proveedor trajo material contaminado y mangueras hidráulicas.

Se aplica un castigo de 140Kg.

Neto: 16.930Tn

Se verificó la calibración de la balanza

Multiplataforma Certificado de calibración CM-0718-2022 12.05.2022

Una plataforma Certificado de calibración CM 0719-2022 12.05.2022

Mantenimiento

Grúa móvil lo realiza el proveedor Zappler. Mensual

Informe técnico 825E 30.05.2022 y del 28.04.2022.

Verificación diaria de operación diaria y lubricación interdiaria.

Personal a cargo: Luis Hualpa.

Compactadora. Diario

Informe de mantenimiento autónomo semanal compactadora Danieli LI-AC-CH-FO-006.

Muestra: 20-26.06.2022

Para el mensual: Mayo 2022.

Semestral: 13.06.2022

Personal a cargo: Danny López Huamaní

Perfil del puesto de operador de almacén de chatarra Supply Operations.

Educación: Técnico mecánico de mantenimiento, eléctrico industrial, maquinaria pesada.

Microsoft office: nivel usuario.

Licencia de manejo: A1

Experiencia: 1 año en retroexcavadora o grúa móvil.

Certificación anual de operador de equipos. Escuela de operadores grupo Maquisur operador de grúa móvil y compactador, emitido: 19.02.2022 válido de 1 año.

Riesgos y oportunidades

Matriz GIRO

Se tiene una proyección de duplicar la recolección de material chatarra.

El costo operativo se debe controlar para que sea sostenible.

Indicador:

BALSC

Tiempo promedio de recepción de chatarra por camión. Meta: 55 minutos

Acumulado anual: 54 min

Tiempo promedio de despacho de chatarra de reaprovisionamiento Meta: 105 min

Acumulado: 98 min

Matriz de aspectos e impactos ambientales MGR-MA

Actualizada 27.04.2022

Generación de residuos sólidos peligrosos

Control: Tachos de colores. Verificación fotográfica

Capacitación en manejo de RRSS 15.03.2022

Bandejas antiderrames. Verificación fotográfica.

Certificado de disposición en marzo 2022, recogido por Resiter y dispuesto en Petramás la cantidad de 60Kg.

Potencial derrame de hidrocarburo en el suelo.

Control: Inspección e inventario de materiales peligrosos almacenados de forma mensual. SE-SI-FO-003. 16.05.2022

Capacitación anual en materiales peligrosos 23.06.2022 y plan de contingencia y respuesta a emergencia. 06.05.2022

Contar kit para derrames 03.06.2022 y realizar la inspección mensual, usar el reporte de desviación ambiental.

Se revisó el Informe de monitoreo de calidad de aire y ruido ambiental del segundo semestre 2021, se tomaron dos puntos de monitoreo para los parámetros de Pm10 y Pm2.5 y cinco puntos para ruido. Ambos parámetros están dentro de los LMP's respectivos.

La gestión de efluentes es con un Tanque séptico, cuyos lodos son recogidos por la OE-RS, se verificó la recolección del 04.05.2021 y 21.05.2022 del certificado de residuo líquido no peligroso de Resiter y se dispone en Kanay SAC

Plan de contingencias y respuesta a emergencias SE-SI-IN-012

Escenarios:

Incendio

Corte de energía por movimiento sísmico

Derrame de sustancias peligrosas

Contagio Covid-19

Tsunami

Emergencias de salud

Informe de simulacro SE-SI-FO-012

Muestra: 03.06.2022

Derrame de hidrocarburo.

Acción para la mejora: Retroalimentar al personal en MSDS.

Simulacros

Capacitación en uso y manejo de extintores 16.05.2022.

Planificación de simulacro para julio 2022.

No se han presentado accidentes

Se revisó la investigación de un incidente 12.05.2022.

Amago de incendio
 Registro preliminar de accidentes SE-SG-FO-016.

Acciones para la mejora:
 No conformidad 22JS2260, aperturada el 11.04.2022.

AAS

Aspecto	Impacto	Controles	Verificación
Generación de RRSS peligrosos	Contaminación del suelo	Tachos de colores Capacitación Bandejas antiderrame	Guía de remisión del retiro de los RRSS por el OE-RS
Potencial derrame de hidrocarburo en el suelo.	Contaminación del suelo	Inspección e inventario de materiales peligrosos almacenados Capacitación anual en materiales peligrosos Plan de contingencia y respuesta a emergencia. Kit para derrames	Inspección mensual

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Recepción y almacenamiento de chatarra	Que se incumpla el código de ética por adulterar el peso bruto de la carga, el peso de la tarde la unidad, la clasificación de la chatarra, debido a una práctica deshonesta del conductor propio, tercero y/o operador del almacén para beneficio propio.	Al ingreso, el camión debe estar entrado para pesarlo, verifica la ubicación de los neumáticos. Verificación del stock en físico Vs. el stock virtual de forma diaria. CCTV	Se verificó el funcionamiento del CCTV
Recepción y almacenamiento de chatarra	Que se afecte la imagen de la empresa debido a que el producto final entregado presente niveles de radiación debido al consumo de material irradiado.	Cada vez que se ingresa un camión de chatarra se mide con el detector de radiación. Capacitación del personal	Capacitación en uso y proceso ante material irradiado. 06.04.2022, personal de SECURITAS

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Tiempo promedio de recepción de chatarra por camión.	55 minutos	Mensual	Control de tiempo	Cuadro de control BALSC
Tiempo promedio de despacho de chatarra de reaprovisionamiento	105 minutos	Mensual	Control de tiempo	Cuadro de control BALSC

El proceso se encontró conforme

ALMACENES DE PRODUCTO TERMINADO Y SUMINISTROS

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ALMACEN PRODUCTO TERMINADO AREQUIPA
Sitio: SEDE AREQUIPA (REMOTO)
Aspectos significativos / Peligros importantes: izaje de cargas, recepción y despacho de PT, residuos peligrosos, potencial derrame
Objetivos / Metas: % ERI CD, % de stock con anticuamiento menor a 6 meses, Permanencia de camiones de garita a garita sede Arequipa, Atención de reclamos AQP
Entradas: Guías de ingreso, documentos de unidades de transporte
Salidas: DT, guías de remisión
Documentos/Registros: Registro de inducción Registro de unidades de transporte

Tickets de pesaje
Packing list
Matriz de indicadores
Investigación de accidente AQP
Matriz de oportunidades
Matriz IPER
Matriz AAS
Certificados de calibración de balanzas

Entrevistados:

Carlos Figueroa – Analista SIG
Jorge Tapia – Auditor de servicios logísticos en Arequipa CAASA
Guillermo Zea – Supervisor de almacén AQP
Fernando Gonzales – Coordinador de Supply Operations AQP
María José Donayre – Asistente de Medio Ambiente
Karol Cucho – Coordinador medio Ambiente y Calidad Supply Operation
Johanna Vanessa Almeyda – Supervisora de Seguridad

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Tercerizado por Supply Operations
BACO, Perfiles, Patio de Chatarra
Revisión del diagrama de flujo del proceso

Programación e Inducción de seguridad (lunes y viernes)

Registro de unidad de transporte

- Registro de inspección de unidades
- Control de ingreso de personal
- Inspección de EPPs
- Protocolos COVID
- SCTR. Vida Ley, Vacunación

Pesaje de la unidad (entrada)

Despacho / Reaprovisionamiento / Venta (local, Exportación)

Registro en SAP

Ticket de Balanza

- Calibración de balanza (01)

HU

Pesaje final (salida)

Verificación de calidad de producto

Packing List (control en vigilancia)

Indicadores Junio 2022

Del informe mensual de Supply Operations → 92% Nivel de servicio logístico

No se han generado ni sobrantes, faltantes ni generación de PNC.

SE HAN FIJADO LIMITE DE TOLERANCIA EN FORMA DE PENALIDADES

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
% ERI CD	99.2% <97% Penalidad	Mensual	BALSC	Se cumple en todos los meses hasta Junio del 2022. Reporte de control de ERI en almacén.
% de stock con anticuamiento menor a 6 meses	95.00 para todo el año	Mensual	BALSC	Cumple en todos los meses hasta Junio 2022
Permanencia de camiones de garita a garita sede Arequipa	2.20	Mensual	BALSC	Cumple en todos los meses hasta Junio 2022 Las barandas laterales han ayudado a realizar el trabajo con mayor rapidez y seguridad)

Atención de reclamos AQP	100%	Mensual	BALSC	Para Junio se evaluaron 5 reclamos y todos atendidos a tiempo → Ninguno fue atribuido a la sede de Arequipa
--------------------------	------	---------	-------	--

Accidentabilidad → se viene arrastrando

1 accidente en el mes de Abril

Fecha: 21.04

Accidentado: Howart Nicolas Mayorga Flores – Operario de grúa Puente

Acto inseguro en el manipuleo de paquete de BACO durante izaje.

Manifestación de incidencias → OK

Análisis del accidente

Lugar: Nave B2

Causa: Exceso de confianza / Desarrollo inadecuado de estándares

Resultado: Fractura falange distal del 3er dedo de mano izquierda

Accidente difundido al personal → Capacitación 23.04.2022 (capacitación de la modificaciones PETS)

Actualización de PETS → PETS actualizado (recepción y despacho de productos terminados en almacén)

AQ-AL-PT-PS-001 versión 04, se identifica la modificación en itálica y negrita

Calificación del operario: Howart Mayorga

- Examen práctico de manejo de puente grúa 23.12.2021 → APTO

Señalética de prevención: Mantener la distancia a 1.5 metros de la carga a izar (06 carteles)

Seguimiento del proceso

DESPACHO

DT 796380

Transacción en AP VT02N

Guía de remisión CAASA N° 10273

Transportista: Corporación HELEO

DT 799481

RECEPCIÓN

DT 796161

DT 795724

Riesgos de Proceso: Matriz integral de Oportunidades

Riesgo	Oportunidad	Control	Verificación
Caidas de personas a distinto nivel	Mejora de la organización y procesos	Fabricación de barandas móviles para camiones sin barandas	Fotos de 4 juegos de barandas listas para uso, además de otras 2 que ya están en uso.
Golpes o objetos	Fortalecimiento del control interno	PETS actualizado, Señalética	Fotos, y PET en versión 4
Lesiones graves por caída de objetos	Mejora de la organización y procesos	Fabricación de sistema de toldeo	Fotos del sistema de toldeo, OK
Caída de personas a distinto nivel	Mejora de la organización y procesos	Fabricación de escalera tipo avión	Fotos de escalera tipo avión, OK

AAS

Aspecto	Impacto	Controles	Verificación
Generación de residuos sólidos peligrosos	Afectación a la calidad ambiental y poblaciones	Contenedores para diferentes tipos de residuos Disposición final con empresa autorizada. Capacitación anual	Manifiesto 01-6793-LN del 12.05.22 Recojo: RESITER Disposición PETRAMAS Capacitación en Ley de gestión de residuos sólidos, del 04.03.2022 a trabajadores operativos de sede AQP.
Potencial derrame	Afectación a la calidad de suelo y napa freática	Mantenimiento preventivo de grúa	Informe de Mtto. Preventivo Trimestral de Grúa Puente (6 grúas) Empresa: RAM Servicio Generales SAC - Junio 2022

		Inspección de Kit antiderrame Inventario de MATPEL Plan de contingencia para Sede AQP	- Se levantaron las observaciones encontradas Check list de Kit antiderrame – 24 Junio 2022 (04 Kits) Inventario e inspección de control y manejo de materiales peligrosos 22.06.2022 Plan de contingencia de Sede Arequipa Version 4, , del 30.03.2022 (Supply Operations)
--	--	---	--

Calibración de balanzas

Se acompaña de informe técnico N° 041-IND-2021

Empresa VHB INDUSTRIAL SAC

Fecha: 23.09.2021

Equipo	Marca	Modelo	Serie	Fecha	Frecuencia	Entidad	N° Cert
Balanza Camiones	HBM	Trade	TWD-1110-0044	22.09.2021	Anual	Lo Justo	E2135-3407A-2021-1D
Balanza Camiones	HBM	Trade	TWD-1110-0044-02	22.09.2021	Anual	Lo Justo	E2135-3407A-2021-1B
Balanza Camiones	HBM	Trade	TWD-1110-0044-01	22.09.2021	Anual	Lo Justo	E2135-3407A-2021-1A
Balanza Camiones	HBM	Trade	TWD-1110-0044-03	22.09.2021	Anual	Lo Justo	E2135-3407A-2021-1C

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ALMACEN PRODUCTO TERMINADO AV. ARGENTINA
Sitio: SEDE CALLAO
Aspectos significativos / Peligros importantes:
Objetivos / Metas: % ERI CD, Permanencia de camiones de garita a garita, Cumplimiento Lead time en salida de camiones, Devoluciones por responsabilidad de almacén
Entradas: Guías de transportista, tickets balanza
Salidas: Guías de remisión, packing list
Documentos/Registros: Instrucción para despacho de producto terminado de PT Nacional LI-AL-PT-IN-018 Rev1 Matriz de indicadores Matriz GIRO Guías de transportista, guías de remisión Packing list, ticket de balanza Resumen consolidado de carga Registros de capacitación Certificados de calibración balanza Licencia de operatividad de montacarga
Entrevistados: Carlos Figueroa – Analista SIG Israel Mejía – Supervisor de Operaciones CAASA César Gómez Maldonado – Supervisor general de almacenes Lima y nacional norte. Juan Sifuentes – Supervisor de Almacén Luis Menéndez – Supervisor de seguridad

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Presentación del flujo de proceso en Av. Argentina, OK
 Solo ISO 9001
 Área total 21622m²
 Almacenamiento 11633m²
 Circulación interna 6535m²
 Oficinas / servicios 1924m²
 Producción 1500m²
 6 naves, 11 grúas puente, 1 grúa pórtico, 2 carros de arastre
 Reaprovisionamiento 28.3% de Cajamarquilla
 Importación COMEX 57.2%
 Personal 129 personas

- 57 mañana, 37 tarde, 35 noche
- Informe servicio del mes de Mayo: MOVITECNICA, OK

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
% ERI CD	99.3%	Mensual	BALSC	Todos resultados mensuales cumplen con la meta prevista en 2022. 99.40 en Av. Argentina
Permanencia de camiones de garita a garita	5.15	Mensual	BALSC	Cumple en todos los meses. Se esta realizando en menos tiempo de la meta establecida. (3 canales de venta)
Cumplimiento Lead time en salida de camiones	98	Mensual	BALSC	No se cumple por parte del Proveed. de transporte, Se ha separado el incumplimiento del proceso de transporte que incide en el resultado del objetivo. El objetivo se va a modificar tomando esta consideración
Devoluciones por responsabilidad de almacén	0.04	Mensual	BALSC	Cumple en todo el año con carácter mensual

Riesgos de Proceso: Matriz GIRO

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Recepción	Que se impacte en la satisfacción del cliente debido a la demora en la recepción de las devoluciones del cliente para la generación de la nota de crédito (CAASA y el CLIENTE)	Balanza calibrada Verificación de estado de productos y registros fotográficos.	Cert. Calibración CM-0026-2021 21.12.2021 Balanza2 (Nave7) PP-LM-0134-2022, del 05.03.2022 Balanza1 (Patio Principal) Registro de devoluciones y fotos, con fecha 01.07.22, cliente ALSUD
Almacenamiento	Que se generen pérdidas económicas por productos no conformes debido al incorrecto almacenamiento o manipuleo de productos terminados	Registros sobre buenas prácticas de almacenamiento para el personal operativo Licencia de operatividad de Montacargas Informe mensual de facturación de insumos por tercería. Gestión del cambio	Capacitación en SAP y procesos APT (registros en BALSC) <ul style="list-style-type: none"> - Capacitación en Calidad, 02.04.22 - Capacitación en PETS II TRIMESTRE 09.06.22 19.1.2.2021 Montacarga TCM Mod. FD150S-3 Serie 8A-405506 Informe a fin de Junio 2022 Capacitación en el instructivo de planificación de cambio a los supervisores el 16.11.2021

<p>Despacho para exportación</p>	<p>Que se generen contingencias o se impacte la imagen de la compañía debido a contaminación de carga para exportación de productos</p>	<p>Inspección de contenedor Inspección de unidades de transporte</p>	<p>Revisión de documentos del último despacho de exportación con fecha 10.06.22 Resumen de carga 797345 Empresa de transporte Caracol SAC (Tubos LAF) Cliente: ACEROS AMERICA Acta de compromiso OK Ticket de balanza 350007927 Recibo de intercambio de equipo Guía de remisión N° 5161 Inspección de contenedor OK Check list exportación en contenedores y equipo de carga, OK Notas de entrega, OK</p>
----------------------------------	---	--	--

Casos Practico RECEPCION

RECEPCIÓN → Reaprovisionamiento desde CAJARMARQUILLA

Guía transportista N° 6742

Producto Planchas LAF

Ticket de Balanza 3500008659 → 49.25 Ton (Salida de Cajamarquilla)

Ticket de Balanza 3500008659 → 49.36 Ton (Ingreso a Av. Argentina)

Transportista: PAMESA Transo.

Placa : C5W805

Fecha: 29.06.22

Guía de remisión 9767

Packing List: N! 5102361388

DT: 802998

Guía de remisión 9768

Packing List: N° 5102361596

DT: 802998

Resumen de Carga (consolidado) OK

Se verifica trazabilidad

Caso práctico DESPACHO

Resumen de Carga → DT 804425

Placa Tracto: AYZ763

Transportista: HCJ CARGO SAC

Producto: Planchas

Clientes: VARIOS

Acta de compromiso, OK

Ticket de Balanza 3500008717 → 14.81 Ton (Despacho local)

Notas de entrega. Coinciden los clientes OK

Se verifica trazabilidad

Caso práctico DESPACHO 2

Resumen de Carga → DT 799679

Placa Tracto: Y1M906

Transportista: TRANSPORTES RODRÍGUEZ VIDALÓN EIRL

Producto: Planchas
 Cliente: CARBONELL FIGUERAS SAC
 Acta de compromiso, OK
 Ticket de Balanza 3500008723 → 49.77 Ton (Despacho local)
 Notas de entrega. OK
 Se verifica trazabilidad

Recorrido de campo
 Inducción previa al recorrido, a cargo del supervisor Jesús Fernandez OK

Señalización de pisos, OK
 Infografía para el personal operario – FORTALEZA
 Soluciones creativas de seguridad

- Barandas para los costados de camión
- Protector para manipuleo de flejes
- Ganchos para jalar cadena por debajo de camión
- Topes para evitar chicoteo de BACO
- Riel para manteo seguro

Extintores, semáforos, límites de velocidad OK
 Inspección de equipos con cinta verde correspondiente al mes de Junio

Código QR de Lineamientos para transportistas en Seguridad

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ALMACEN PRODUCTO TERMINADO MEIGGS
Sitio: SEDE CALLAO
Aspectos significativos / Peligros importantes: izaje de cargas, recepción y despacho de PT, residuos peligrosos, potencial derrame
Objetivos / Metas: % ERI CD, % de stock con anticuamiento menor a 6 meses, % cumplimiento en lead time en salida de camiones, Índice de accidentabilidad, % de desviaciones ambientales subsanadas
Entradas: Plan de Operaciones, Programación de transportes. Guías de transportista
Salidas: Guías de remisión, tickets de balanza, packing list
Documentos/Registros: Programación de transportes Dato del transportista, Ticket de balanza Matriz de indicadores Informe de inspección de almacenes Calificación de operadores de grúa Registros de investigación de accidentes Registros de capacitación
Entrevistados: Carlos Figueroa – Analista SIG Tomás Rodríguez Luna – Supervisor de Operaciones (Supply Operations) César Gómez Maldonado – Supervisor general de almacenes Lima y nacional norte.

Carol Cucho – Coordinador de Medio Ambiente y Calidad (Supply Operations)
Miguel Olórtogui – Supervisor general SSO (Supply Operations)

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Rea 45516 m2
Nave 26900 m2

Ruta de materiales

Colocación de pedidos
Verificación comercial créditos
Creación de entrega de Salida
Programación de Transportes

Almacenes: ATENCIÓN DE PEDIDOS

- Impresión de documentos
- Balance de carga → distribución equitativa entre los equipos de trabajo
- Puntos de carga
- Picking → En función de la nota de entrega
- Consolidación de carga-→ agrupación de pedidos asignados al camión
- Carga de unidades
- Emisión de documentos
- Salida de camiones

Liquidación

- Observaciones con respecto a la entrega
- Entrega de documentos
- Procesamiento de documentos
- Emisión de NC
- Notas de Pago (a las empresas de transporte)

Plan de Operaciones → Mayo 2022 → Para cálculo de recursos (espacio, capacidad instalada)
Análisis de capacidad para cada familia y tipo de productos por todo el 2022.

No se han encontrado diferencias significativas en la planificación que hayan merecido la generación de NC.

Seguimiento del proceso

Programación Constructoras 30.06.2022

Unidades: DT 803574 / Placa Tracto: D7N883 / Placa Plataforma T4R979

Despacho Local 803574

Nota de entrega 28.06.22

Solicitante: TRADI SA

N° 5102362738

Pedido: 5111819363

Formato: Documentos emitidos:

Empresa de Transporte: Transportes Tovar Tapia SAC

Ticket Balanza: 3100344977 → 53.1 Ton

Resumen de carga → BACO

Preventa Provincia 3100, 28.06.2022

Unidades: DT 803384 / Placa Tracto: BHW770 / Placa Plataforma AVZ998

Nota de entrega 25.06.22

Solicitante: CONSTRUREC SAC → San Ignacio

N° 5102359863

Pedido: 5111817569

Nota de entrega 25.06.22

Solicitante: DISTRIBUIDORA E&D EIRL → Jaén

N° 5102360303

Pedido: 5111817836

Nota de entrega 25.06.22

Solicitante: DISTRIBUCIONES PUESTO FERRETERO EIRL → Bagua

N° 5102360455

Pedido: 5111817912

Formato: Documentos emitidos:

Empresa de Transporte: Transportes Tovar Tapia SAC

Ticket Balanza: 3100345158 → 46.7 Ton

Acta de compromiso: OK 29.06.22 (solo cuando No es local)

Resumen de carga → BACO / Ferretería

Constancia de verificación de pesos y medidas N° 003 00001166 (para provincia)

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
% ERI CD	99.3%	Mensual	BALSC	Todos resultados mensuales cumplen con la meta prevista en 2022
% de stock con anticuamiento menor a 6 meses	90.04 (1er trimestre) 90.19 (2do trimestre)	Mensual	BALSC	Todos los resultados mensuales a la fecha 2022, no cumplen con la meta de 90%, se mantienen entre 84 – 86 aprox. Es un indicador general que junta todos CD Para Callao si cumple.
% cumplimiento en lead time en salida de camiones	85%	Mensual	BALSC	Todos resultados mensuales cumplen con la meta prevista en 2022 (llegó a superar los 90 en Enero y Febrero)
Índice de accidentabilidad	0	Mensual	BALSC	No cumple Se han tenido 2 accidentes incapacitantes (Enero y Febrero)
% de desviaciones ambientales subsanadas	100%	Trimestral	BALSC	Se han cumplido a la fecha con la subsanación de desviaciones. Reporte mensual de desviaciones ambientales, con un mínimo de 2 reportes ambientales por mes. A fin de mayo se tienen todas las subsanaciones implementadas. (10)

OM: Contemplar la evolución del índice de accidentabilidad, respecto a una meta específica. (orientado al índice, no a la meta de cero accidentes)

Riesgos de Proceso: Matriz GIRO

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Recepción	Que se generen sobre costos por demoras o reprocesos en el ingreso, recepción descarga de las unidades ((información incompleta, condiciones, inadecuadas de la unidad, estiva, inadecuada, falta de espacio, para almacenamiento, error sin etiquetas)	Registro y validación de datos en SAP. Reportes de diferencia de carga. Inspección visual de calidad de productos recibidos. Packing list. Conteo y comparación con la guía de remisión Pesaje.	Se verificó el circuito de información en los casos prácticos revisados.

Almacenamiento	Que se generen contingencias laborales, debido a que se desnaturalicen los contratos de los almacenes de terceros	Comunicación con los terceros.	Coordinación continua con el personal de Supply Operations, siguiendo la cadena de mando Ej: proceso de cierre de facturación electrónica fin de mes. 23.06.22
Preparación de lote de despacho	Que se impacte la satisfacción del cliente debido a entrega de material no conforme o material no acondicionado oportunamente	Anualmente el jefe de control de calidad, elabora y ejecuta el programa de inspección de preservación de PT, aprobado por la Superintendencia de metalurgia.	Informe 005-2022. Del 08.06.2022 Inspección de presentación de PT (Almacenes N° 3 y N°7) 0.3% en el almacén 7 0.0% en el almacén 3 Se revisó la subsanación a los hallazgos encontrados.

AAS

Aspecto	Impacto	Controles	Verificación
Generación de residuos sólidos peligrosos	Afectación a la calidad ambiental y poblaciones	Capacitación anual Contenedores para diferentes tipos de residuos Disposición final con empresa autorizada.	Manifiesto 01-6793-LN del 12.05.22 Recojo: RESITER Disposición PETRAMAS Capacitación en Ley de gestión de residuos sólidos, del 04.03.2022 a trabajadores operativos. De las diferentes familias de productos,
Potencial incendio	Afectación a la calidad de aire	Inspecciones mensuales de extintores Capacitación en plan de contingencia y emergencia Simulacros Inspección previa a uso de equipos (grúa montacarga)	Reporte de inspección de extintores – Junio 2022 (41 extintores) Capacitación el 03.02.22 del Plan de contingencia y Respuesta a emergencias para Brigadistas. Informe de simulacro y emergencias, del 23.05.22 – Amago de incendio, OK Check list de pre-uso de montacarga del 09.06, 11.06

Recorrido de campo

Inducción previa al recorrido, a cargo del supervisor Jesús Fernández OK

Supervisor SSO: Jesús Fernández

Señalización de pisos, OK

Infografía para el personal operario – FORTALEZA

Soluciones creativas de seguridad

- Barandas para los costados de camión
- Protector para manipuleo de flejes
- Ganchos para jalar cadena por debajo de camión
- Topes para evitar chicoteo de BACO
- Riel para manto seguro

Extintores, semáforos, límites de velocidad OK

Inspección de equipos con cinta verde correspondiente al mes de Junio

Camión con tacos de seguridad, OK

Código QR de Lineamientos para transportistas en Seguridad

Vestidores OK

Entrevista a Hugo Lara: Conocimiento IPERC, AAS, Política SIG.

Calibración de balanzas, revisión de certificados OK Calibraciones vigentes.

<p>Accidente en línea de tubos 2022 → 02 eventos</p> <p>Caso1 Fecha: 11.01.2022 Accidente: BACOS enredados, al desenredar se produjo un chicotazo que le cayó detrás de la sien, pero sobre el casco Acción: Se ha instalado un sistema de prevención de estos eventos. (cable acerado como tope) Registro de accidente OK Verificación de eficacia: OK</p> <p>Caso2 Fecha: 24.02.2022 Accidente: Atrapamiento de mano en equalizador de BACO Acción: Capacitación, implementación de protectores en columnas superiores de los casilleros metálicos de almacenamiento de BACO. <ul style="list-style-type: none"> - Registro de fotos de los protectores - Registro de capacitación en puente grúa → Junio 2022 <p><i>El proceso se encontró conforme</i></p> </p>
--

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ALMACEN PRODUCTO TERMINADO PISCO
Sitio: Planta de Pisco
Aspectos significativos / Peligros importantes: No hay / Carga suspendida
Objetivos / Metas: Ver notas
Entradas: Productos terminados DT Documento de transporte
Salidas: Producto terminado, Guía de remisión, Packing List, Constancia de pesos y medidas
<p>Documentos/Registros:</p> <p>ALGT 01- I200 Instrucción de devolución de paquetes con errores a producción</p> <p>ALGT 03- I207 Instrucción para la recepción almacenamiento recepción despacho y embarque de productos terminados para exportación</p> <p>ALGT 01- I204 Instrucción para la recepción almacenamiento y conservación de producto terminado</p> <p>ALGT 02-I201 Instrucción de control Para los almacenes intermedios</p> <p>ALGT 02 -I204 Instrucción para el control de productos No Conformes</p> <p>ALGT 02 – 205 Instrucción para la identificación y recuperación de materiales en riego</p> <p>ALGT 03- I200 Instrucción para el despacho de los productos terminados</p>
<p>Entrevistados:</p> <p>Fernando Cuevas Huamaní - Supervisor general de Almacenes de Producto Terminado</p> <p>Jorge Torreblanca Gonzáles - Jefe de almacenes Pisco</p> <p>Alexis Lujan Perez - Jefe de Medio Ambiente Corporativo</p> <p>Katherine Quispe Páucar - Coordinadora SST de SUPPLY & OPERATIONS</p> <p>Karol Cucho - Coordinadora de Medio Ambiente de SUPPLY & OPERATIONS</p> <p>Jorge Quispe - Coordinador SSO SUPPLY & OPERATIONS</p> <p>César Luque - Analista SIG</p>
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Los Almacenes están tercerizados a SUPPLY & OPERATIONS
Lima Picking particionados
Pisco es acumulador (pulmón) de Lima y Arequipa
Elevada capacidad de almacenamiento 95% de capacidad con grúas imanes.
Transporte con Trailers de 32 Toneladas
En los almacenes de Pisco se atienden 120 camiones por día promedio.
La nave tren N°2 tiene un área de 9000 m² con capacidad para almacenar 50000 TM.
La nave sur tiene un área de 9600 m² con capacidad de 50000 TM acumuladas, y 3 subnaves.
Tranquera, Zona de parqueo; Balanzas, Lote 15 (Nave Sur) Lote 16 (Tren 2), balanza y despacho.
El alcance del proceso empieza desde las balanzas.
Todos los productos terminados cuentan con etiquetas:
HU: DNI del paquete
Código del producto SKU
Código de barras y QR

Fortalezas:

- Sistema de conservación de productos terminados con cobertura de plástico.
- La inclusión de código de barras y QR en el etiquetado para posibilitar la lectura de diferentes clientes.
- Equipos portátiles para la lectura de códigos durante la recepción, almacenamiento y despacho.

Se ha implementado el sistema "First Expire-First Out". El SAP está configurado a través de fechas expiración.
Nota de entrega -FEFO presenta un código de barra que hace match con el código de barras de la etiqueta cuando el conductor entrega al vigilante.

Macroproceso de gestión de Almacenes de Producto Terminado Pisco incluye Recepción, almacenamiento y despacho y logística inversa, devolución de pedidos.

Indicadores de desempeño:

N°	Indicador	Indicador Asociado	Comentario	Desempeño 2021	Meta 2022	Desempeño A mayo 2022
APT- 001	Reducir el tiempo de permanencia de camiones	K6259/Horas	La meta corresponde al promedio de los meses del año. La meta del 2022 se basa en los resultados del último trimestre 2021	Desempeño; 3.72 Meta: 3.50	3.49	Promedio:3.47
APT 002	Asegurar disponibilidad de inventarios	K-0631 %ERI Exactitud de Registro de inventarios	Ubicaciones sin error/ ubicaciones inventariadas	Desempeño 2021: 95.43% Meta :95	95.10	95.56
APT 003	Operar Preservando la Seguridad y salud del personal	% de cumplimiento de gestión Trimestral	Índice de gestión segura Evaluaciones trimestrales de gestión	Desempeño 2021: 90% Meta 90%	90%	1ra trimestral 90%
APTO 04	Controlar gastos y costos	Soles /TM		Desempeño acumulado 2021: 19.13 Meta : 1613	Al corte mayo 18.03	Al corte mayo 18.82
APTO 05	Reducir reclamos y devoluciones	K 1751 % de devoluciones sobre pedidos		Desempeño promedio 2021: 0.293 Meta : 0.288	0.27	0.22

APTO 013	Promover una operación que prevenga controle y mitigue la contaminación ambiental.	K 6186 % Cumplimiento del programa CAE	CAE Cumplimiento ambiental estratégico Evaluaciones trimestrales de capacitación sensibilización ambiental	Desempeño 2021: 100% Meta 96%	96	100
----------	--	---	---	----------------------------------	----	-----

Fortaleza: La reducción en el indicador de reclamos y devoluciones en un 12% en el 2022, estando muy por debajo del valor meta establecido.

OM: La meta establecida es menor al desempeño del indicador ambiental alcanzado en el 2021.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ALMACÉN DE PRODUCTO TERMINADO CAJAMARQUILLA
Sitio: CAJAMARQUILLA (Remoto)
Aspectos significativos / Peligros importantes: Carga suspendida
Objetivos / Metas: Ver notas
Entradas: Correo de notificación del área de producción y los productos (Cajamarquilla); Guías de remisión ticket y pesaje formato de pesos y medidas Productos
Salidas: Productos con guías de remisión; Productos recogidos por los clientes en copia simple con información para que los clientes llenen su guía de remisión. El cliente firma la guía original como conformidad.
Documentos/Registros: Layout APT Cajamarquilla Plataforma BALSC Matriz de Riesgos y OPM Recepción de Producto Terminado
Entrevistados: Ericson Edgar Ramírez Rodríguez - Supervisor de Operaciones César Gómez Maldonado - Supervisor General de Almacenes Lima Paola Corrales Delgado – Jefe de Gestión de Control de Calidad Leonel Arturo Álvarez Bendezú - Supervisor Cajamarquilla SUPPLY & OPERATIONS
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Se revisó layout APT Cajamarquilla, cuenta con 05 naves de almacenamiento con una capacidad de 55.820 ton. <u>Procesos APT Cajamarquilla:</u> 1. Recepción de Producto Terminado <ul style="list-style-type: none"> • Recepción importación • Recepción producción • Recepción reaprovisionamiento • Recepción nacional • Recepción de devoluciones provenientes de despachos (liquidaciones) 2. Despacho de Producto Terminado <ul style="list-style-type: none"> • Despacho reaprovisionamiento • Despacho a producción • Despachos venta • Despachos exportación • Despachos reservas internas

El alcance del almacén termina cuando revisa el toldeo del camión e indica el retiro.

El transportista firma la guía en conformidad se le entrega la guía, packing list y certificados del producto cuando aplica.

Se cuenta con 10 grúas puente de 10 Ton, pertenecientes a COMASA, y 2 montacargas.

2 montacargas de Supply & Operations y uno alquilado.

Indicadores de Desempeño

N°	Indicador	Indicador Asociado	Desempeño 2021	Meta 2022	Desempeño A mayo 2022
K-6978	Exactitud en el Registro de Inventarios (ERI)	Porcentaje	98.7 %	99.3 %	98.7 %
K-6980	Generación de Producto NC CD	Porcentaje	0.26 %	1.2 %	0.24 %
K-6982	Generación de Producto NC TM CD	Tonelada	558.10	1,280.03	
K-6985	Stock con antigüamiento menor a 6 meses	Porcentaje	94.65	91 %	74.23 %
K-6988	Permanencia de camiones de garita a garita CD	Número de horas	3.92	3.9	3.55

Riesgos de Proceso

Se revisión Matriz de Riesgos y OPM Recepción de Producto Terminado, actualizado a 07.01.2021

Actividad	Riesgo	Riesgo Inherente	Control	Riesgo Residual
Pesar unidad de transporte cargada	Demora en la recepción de las devoluciones del cliente para la generación de Nota de Crédito	Considerable	<ul style="list-style-type: none"> Operador de Balanza pesa los productos y genera ticket de balanza El administrador revisa estado de los productos devueltos Operador de PT verifica guía de remisión vs. Productos devueltos y registra en SAP en señal de conformidad 	Moderado
Conservar productos almacenados	Que se generen pérdidas económicas por productos NC por incorrecto almacenamiento o manipulación	Alto	<ul style="list-style-type: none"> Capacitación en buenas prácticas de almacenamiento Renovación anual de licencia interna de operación de montacarga y grúas Supervisor de Operaciones solicita mensualmente stock mínimo de insumos para correcta estiba y conservación de los materiales Gestión del cambio en caso de proyectos 	Moderado

Oportunidades de Mejora identificadas por CAASA

- Evaluar junto al área de compras estrategias de reducción de no conformes por PT importados.
- Evaluar incorporar un indicador en BALSC para medir el nivel de exactitud en la planificación versus real.
- Definir un proceso estandarizado para el control de inventarios en subsidiarias.

Trazabilidad de materiales

Se identifica y monitorea el paquete a través de la plataforma Handick Uinig.

1. Tubos LAF de producción material 400967 (TB LAF REDND 5/8"x0.8x6M, ubicado en almacén 3611, stock 558,000 unidades.
2. Pedido de importación 4500535264, material 100601 (BLAF A1008 077MM X 120M)

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ALMACEN PRODUCTO TERMINADO TRAPICHE
Sitio: Almacén Trapiche Calle Santa Ana 1286 Lote 96 Parcela C Trapiche-Comas (Remoto)
Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de residuos peligrosos; potencial incendio; Potencial derrame/ Carga suspendida
Objetivos / Metas: Ver notas
Entradas: Entrega de Salida (documento SAP); DT (Documento de transporte)
Salidas: Productos con sus guías de remisión y facturas correspondientes
Documentos/Registros: Matriz GIRO – Recepción, Almacenamiento y Despacho Matriz de Identificación de Aspectos, Impactos y Riesgos Ambientales – Sede Trapiche
Entrevistados: Cesar Gómez Maldonado - Supervisor General de Almacenes Lima y Nacional Norte Carlos Víctor Figueroa- Analista de Calidad Carol Cucho - Coordinador de Calidad y Medio Ambiente de SUPPLY & OPERATIONS Alexandra Fiorella Caballero - Supervisor de Almacenes Externos de la empresa SUPPLY & OPERATIONS Jorge Felipe Rodríguez Martínez - Lider de Operación Yenifer Aime Mosquera Medina - Supervisor SSO SUPPLY & OPERATIONS Miguel Ángel Olórtegui Ochoa- Supervisor general de SSO SUPPLY & OPERATIONS Maria José Donayre - Asistente Ambiental
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). El almacén externo de Trapiche es uno de los almacenes pulmones de Lima. Se realiza la recepción, almacenamiento y despacho de productos importados y reaprovisionamiento inter-sedes. En esta sede no se realiza Picking. Personal CAASA: 1 Supervisor General de almacenes de Lima Personal SUPPLY & OPERATIONS 1 Líder de operación y 5 operarios Solo se cuenta con 1 montacarga de 10 TN Entrega de salida documento entre comercial y almacenes. Los pedidos son colocados y liberados hasta las 7 pm. Transportes hace el ruteo que termina en Programa. DT.- Documento de Transporte a través de este documento se descarga el Stock del sistema. Se realiza proceso de Logística Inversa (devolución de productos por parte de los clientes). Los clientes realizan observaciones; los transportistas presentan la documentación al área de liquidación; se procesan los documentos; se emite la Nota de Crédito y se generan las Notas de Pago a las empresas de transporte. Se revisó Plan de Operaciones de Almacén Trapiche, proyección de ventas mayo 2022. La programación permite planificar lo que requiere de espacio y cómo se almacena. Está en proyecto un nuevo centro en Lurín que permita aumentar la capacidad de almacenamiento. Se revisó la matriz GIRO – Recepción, Almacenamiento y Despacho. Los riesgos identificados son los mismos que para Almacén APT Cajamarquilla. Las matrices GIRO son corporativas iguales para todas las sedes a nivel corporativo. Fortaleza: El buen conocimiento de gestión del riesgo del supervisor general de almacenes en cuanto a la matriz GIRO y el seguimiento a la implementación y verificación de eficacia de la OM.

Se revisó correo sobre diferencia de peso, resultado del muestreo de la Orden de Compra N° 4500622663, producto importado.

Se revisó:

- Plan de Mantenimiento de montacargas
- Informe N° 005-2022 “Inspección de preservación de productos terminados”, sedes: Calla, Cajamarquilla y Trapiche, fecha 06.06.2022

Indicadores de Desempeño – Almacén Trapiche

Los indicadores corresponden al conjunto de CD – Almacenes Externos: Callao, Almacén Central, Cajamarquilla y Trapiche.

N°	Indicador	Indicador Asociado	Desempeño 2021	Meta 2022	Desempeño A mayo 2022	Verificación
K-5059	Índice de Accidentalidad CD Lima Externos		0.00	0.00	1.18	El Almacén de Trapiche se mantiene con Índice de Accidentalidad 0.
K-6612	Cumplimiento de obligaciones ambientales	Porcentaje		100 %	100 %	OK
K-7532	Generación de No Conformes en TM – Almacenes Externos	Porcentaje		6.00 %	0.00 %	No se han generado NC en el 2022 hasta la fecha
K-7530	Exactitud de Inventario en Almacenes Externos (ERI)	Porcentaje	49.78 %	99 %	100 %	OK

Fortaleza: Durante el año 2021 no se han generado No Conformes en el Almacén Trapiche.

AAS

Se revisó la Matriz de Identificación de Aspectos, Impactos y Riesgos Ambientales – Sede Trapiche

Aspecto	Impacto	Riesgo	Controles	Verificación
Potencial derrame de combustible	Afectación del agua, suelo y fauna marina	Considerable	Plan de trabajo firmado por las áreas de MA y SSO. Plan de Contingencia.	OK
Generación de RRSS Peligrosos	Afectación al medio ambiente	Considerable	Segregación de los residuos en la fuente.	OK

El instrumento de gestión ambiental considera almacenamiento de hidrocarburos, combustibles para el montacargas y pinturas para clasificar los productos.

En el almacén tienen puntos de acopio y un almacén central de RRSS Peligrosos y No Peligrosos.

CAASA se encarga de RRSS y Monitoreos ocupacionales: La evacuación de RRSS se hace por RESITER

Se revisó:

- Constancia de disposición final de residuos peligrosos N° 18183438-22, fecha 15.03.2022 de PETRAMAS a RESITER PERU SAC
- Guía de Remisión Transportista N° 002745 de RESITER
- Ticket de Balanza Electrónica 3300001833 -> 320 kg de RRSS Peligrosos con destino a Huarochiri-Lima (PETRAMAS), fecha 07.03.2022
- Boleta de Pesaje de Petramás N° 0307503, fecha 07.03.2022
- Manifiesto de manejo de RRSS Peligrosos – Año 2022

El proceso se encontró conforme

Proceso: ALMACÉN SUMINISTROS E INSUMOS
Sitio: Sede Pisco
Métricos de desempeño: los citados en 9.1
Aspectos significativos: Caída de objetos, derrames, emisión de gases
Peligros importantes: Caída de objetos
Entradas: Exactitud de inventario. Desviaciones ambientales. Accidentes en almacén.
Salidas: Suministros e insumos, almacenamiento conforme
Documentos/Registros: los citados abajo
<p>Entrevistados:</p> <p>Jorge Torreblanca – Jefe de almacén - Pisco Ricardo López – Supervisor general de Almacén Suministros Jakson Huerta – Supervisor Almacén Cesar Luque – Analista SIG Andre V. – Despachador – Oper. Almacén</p>
<p>Notas de Auditoría:</p> <p>En esta auditoría se verificaron: Revisión del diagrama de procesos, con entradas y salidas, OK Matrices IPERC / AAS Indicadores Guías de proveedores y transportistas Tickets de balanza Certificados de calibración de equipos Control Operacional: instructivo de seguridad, transporte de vehículos y equipos (segs02-i004e) Y PETS: operación de montacargas: - Los operadores de montacargas deben contar con licencia interna CAASA. -Inspección de Montacarga. - Mantener orden y limpieza en las áreas de trabajo. - Uso de espejo convexo en Puerta de Ingreso que pueda evidenciar el punto ciego de los equipos móviles. Diesel – almacenamiento: Anualmente el supervisor gestionará mantenimiento de los 2 tanques con certificación (pruebas de hermeticidad) y calibración de los pozos a tierra. - Contar con kit anti derrame, arena, válvulas check de los tanques, bandejas en la tubería de recepción, extintores operativos, sistema de alarmas contra incendio, y mtto de sistemas eléctricos. - Los balones de GLP asegurados en su zona de almacenamiento. - Brigadistas y Lucha contra Incendios en el turno. - Aseguramiento de las fajas en cilindros de suministros peligrosos. - Correcta ubicación de los gases, líquidos, sólidos y/o combinados. - Uso de respirador de silicona con filtros para polvos y gases. - Contar con hojas MSDS de cada MATPEL almacenado. Informe de inspección de prueba de hermeticidad actualizado. Publicación de brigadistas de cada turno y teléfonos de emergencia. Kit antiderrame, en patio de almacén y en el almacén interno.</p>

Extintores operativos, Alarmas contraincendios
 Gabinetes antiexplosivos, Mantenimiento sistemas eléctricos
 Registro de inspección de extintores con su cartilla firmada al día, Señalización en paredes y números en correspondencia.

Riesgos del Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Recepción	Que se registren pesos no reales consignados en la guía de remisión	Recepción de suministros pisco: contar con balanzas debidamente calibradas por entidad acreditada	Se comprobó la verificación de las balanzas
Recepción	Que se tenga un embalaje inadecuado que pueda originar el derrame de dicho material provocando mermas	Inspecciones y registro de inspecciones donde se verifica el estado de conservación de los embalajes.	Inspección por el responsable, quien registra, sella y firma el acta correspondiente. Si resultara observado se registra y avisa.
Almacenamiento	Que el material se encuentre más identificado, lacrado o etiquetado	Cada vez que el inventariador detecta un producto mal identificado o etiquetado, reportará la observación para su corrección.	Ejemplo Manguera mal etiquetada. Error en la dimensión. Email comunicando el error al supervisor y al área que cometió el error.
Almacenamiento	Que lo materiales no se encuentren físicamente en la ubicación que se detalla en el sistema	El monitor de almacén controla la ejecución, realizando un muestreo	Utilización de ERP para el soporte de las ubicaciones.

AAS

Aspecto	Impacto	Control	Verificación
Potencial derrame de sustancias químicas	Afectación de la calidad de airea y suelo	Uso de Kit antiderrame	Inspección de kits antiderrames de sustancias químicas (ROJO), Kit antiderrames de hidrocarburos (AZUL) (mensual), OK
Emisión de gases de combustión	Afectación a la calidad de aire	Mtto. Preventivo / Correctivo de montacargas Pruebas de opacidad	Informes de opacidad

Hojas MSDS: Diesel B5, GLP

Registro de entrega de EPPs - OK

Diariamente el operador AOP realiza el control de inventario del combustible.

Anualmente el operador de AOP, es capacitado en el Plan de contingencia y Respuesta a Emergencias en el Almacén de Operaciones.

Inspección de contenedor en cada descarga, utilizando el formato de inspección de contenedores.

Controles: Instrucción de equipos de manejo de cargas

Inspección de elementos de izaje.

Check preuso de equipos móviles

Eslingas inspeccionadas

Instructivo de control y manejo de materiales peligrosos SESI01-I002

Instrucción para codificación de tuberías y cilindros

Disposición de residuos – OK.

El proceso se encontró conforme.

PLANIFICACIÓN

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): PLANIFICACIÓN DE OPERACIONES				
Sitio: Sede CALLAO (REMOTA)				
Aspectos significativos / Peligros importantes: N/A				
Objetivos / Metas: Ventas perdidas productos terminados largos, Meses de cobertura de inventarios Global, Riesgo de rotura – productos no largos				
Entradas: Plan de operaciones, ritmos y cantidades. Precios de acopio de chatarra / MO Proyectados				
Salidas: Necesidades de fabricación y compras → Planes				
Documentos/Registros: Cronograma del ciclo de planificación Plan de Venta y Plan de Precios Proyecciones de precios de chatarra Inventario (mayo 2022) Planes de compra Plan maestro de producción				
Entrevistados: Jennifer Sotomayor Vizarreta – Jefe de Planeamiento de Operaciones Paola Corrales Delgado – Jefe SIG				
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).				
Planificación integrada Toman diferentes inputs para proyectar las necesidades de fabricación en los próximos meses Plan de Venta y Plan de Precios → Se revisó el enviado en Julio 2022 (de toda la familia de productos y mercados) Se recibió el 09.06.2022 Proyecciones de precios de Chatarra y de Toneladas de acopio (Propio y de terceros) → 10.06.2022				
Paradas de planta (mantenimiento) y capacidades → 10.06.2022 - Ritmos promedio en Acería N° 2				
Inventario contable al inicio del mes (corte de mayo) → 10.06.2022				
Plan Maestro de Producción (resto 2022 y todo 2023) <ul style="list-style-type: none"> o Plan detallado → Plan de laminación Tren 1, OK o Plan detallado → Plan de laminación Tren 2, OK <ul style="list-style-type: none"> - Plan agregado → Plan de producción acería, OK - Plan de compra → Carga metálica - Plan de tubos CAASA Y COMASA - Plan de planchas CAASA Y COMASA - Plan de tubos Splitbolt - Plan de clavos y alambre, OK 				
Indicadores				
Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Ventas perdidas productos terminados largos	Hasta abril 1.50 Mayo – Agosto 1.20 Set. Dic. 1.00	Mensual BALSC	Solo se ha cumplido en el mes de febrero 2022	La variación de la meta ocurre por efectos de la importación. Se tiene analizado cada incumplimiento.

				Se prioriza el tener BACO que es la familia más importante.
Meses de cobertura de inventarios Global	5.50	Mensual BALSC	Solo se ha cumplido en Enero 2022	Proyección de cierres de inventario de cierre financiero. Incumplimiento debido a ingresos de compra, arrabio, PACC. PT y no cumplimiento del PO
Riesgo de rotura – productos no largos	7.00	Mensual BALSC	Cumple en todo el año	Tubos, planchas Valores cumplen con la meta.

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Consolidar información para la planificación / elaborar / actualizar el modelo de proyecciones financieras	Que se impacte la toma de decisiones debido a no contar con la información exacta y oportuna para la elaboración del modelo de planificación integrada.	Envío mensual del cronograma de fechas de entrega de información, alineada a las fechas del área comercial, producción, compras y finanzas.	Cronograma del ciclo de planificación, enviado a todas las áreas. 30.05.2022 (Mayo), 10.05.(Abril), 05.04 (Marzo).
Consolidar información para la planificación	Que se generen eventos de fraude por posibles fugas de información estratégica, debido a que ese brinde información de planificación a externos sin autorización	Puerto USB bloqueados para controlar fuga de información.	Aviso automático de Mc Affee, sobre bloqueo de puerto USB, OK (Mc Affee Data Loss Prevention)

No conformidad de Auditoría Interna:

- HALLAZGO 20AC1412: El control establecido en el riesgo PCPP04-PR1 de la matriz GIRO, indica que se utiliza un reporte de seguimiento para controlar las prioridades de atención y las roturas de stock durante la verificación de su efectividad, sin embargo, se evidenció que no se realiza el seguimiento a los pendientes de atención de reaprovisionamiento
- Razón: Evaluación no eficaz de la no conformidad 20AC1412
- Las acciones se encuentran en proceso con el área de transporte → Fecha límite 30.09.2022

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): SIDERURGIA – PROGRAMACIÓN Y CONTROL DE LA PRODUCCIÓN
Sitio: PLANTA PISCO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Consumo de energía/ Ergonómicos; Psicolaborales;
Objetivos / Metas: Ver notas
Entradas: Plan de Producción: Formato de pedido firme.
Salidas: Programa de producción validados; Notificación de cierre técnico de proceso.
Documentos/Registros: SDCP01-GIRO 001 Versión 2 Fecha de actualización 13/05/2022 – Gestión Integral de Riesgos y Oportunidades (GIRO) Programa semanal de producción Plataforma Golden Belt Plataforma BALSC – Indicadores de Desempeño PCP
Entrevistados: Esdras Pallarco Puella - Jefe de PCP

Carlos Ponce Rezzio - Jefe de Mejora Continua
 Oscar Alverli Valencia - Analista PCP
 Augusto Cornejo – Gerente de Producción

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Se revisó el flujograma del proceso en la plataforma Golden Belt.

Proceso Programación y control de la producción y subprocesos Programación de la producción y seguimiento al control de la producción.

Hay 2 tipos de programa de Producción: Made to Stock (MTS) y Made to Order (MTO)

Elaboran Programa de fabricación mensual tentativo – Laminadores

El Plan de Producción es mensual. Se mide a través del avance de Producción:

- Acería 2 -> Abril 2022, Programado 100,611 t, Producido 101, 621 t, Cumplimiento 101 %
- Plan de Laminación – Tren 2 -> Abril 2022, Programado 70,500 t, Producido 71007 t, Cumplimiento 101%

Control de cambios – Programas de Producción de Grandes Máquinas Acería 2

Proyección a corto plazo se programa para el siguiente mes antes de inicio de mes.

La primera etapa se inicia con la programación de los laminadores. En base al producto a laminar se elabora el programa tentativo de la acería.

Se verifica la validación de los planes tentativos.

En caso de no haber observaciones por parte del área de planeamiento se pasa a comunicar a Planta para su validación. En caso de haber ajustes, requiere nueva validación con planeamiento para luego si no hay ajustes se pasa a la siguiente etapa de comunicación del programa de fabricación mensual de laminación y acería.

Inicio de operación de la nueva acería (Acería 2): Julio 2021

Se verificó:

- Plan de acería
- Plan de laminación Tren 1 Abril Programado 25,200 t; Producido 25,979 t; Cumplimiento 103 %
- Plan de tubos de CAASA y COMASA noviembre
- Programa de producción de tubos de noviembre 2021. Callao Programado 3290 y producido 3351 (102%)
- Plan de tubos Splitbolt Noviembre Programado 96.14 y producido 102 toneladas (106%)

Riesgos de Proceso

GIRO Gestión Integral Riesgos y Oportunidades SDCP01-GIRO 001 Versión 2 Fecha de actualización 13/05/2022

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Control de la Producción	Que se generen sobrecostos debido a paradas. Moderado	Revisión por el jefe. Información. Información de nuevos productos a través del área de metalurgia. Revisión con los Jefes de cada Proceso	Efectividad del control Fuerte (9) Por diseño y operatividad
Control de la Producción	Que se generen sobrecostos debido a que no se puede notificar la producción en SAP debido a que una orden de proceso no cuente con los datos correctos	Semanalmente el jefe de programación de la producción verifica el estado de todas las ordenes de proceso para asegurar que se encuentren liberadas y con los datos correctos. La revisión se realiza en el archivo del programa semanal	Fuerte (9)

Verificación de Programa semanal de la producción, Programa de fabricación Semanal Laminación 2 se realiza la validación con el SAP.

Indicadores de Desempeño (BALSC)

N°	OBJETIVO	Indicador Asociado	Descripción	Desempeño 2021 %	Meta 2022 %	Desempeño A mayo 2022 %
1	PCP-001: Optimizar la programación de la producción/ Carga en caliente en palanquilla en laminador 2 grado de coincidir la calidad con la calidad por laminación porcentaje de coincidencia	K-0618	Carga caliente en palanquilla	34.36	40	57.00
2	PCP-002: Optimizar el inventario de lenta rotación cumplimiento de reducción PACC (palanquilla) para palanquilla de lenta rotación	K-5044	Cumplimiento de reducción de PACC de lenta rotación > 6 meses El indicador mide el stock de PACC mayor a 6 meses en inventario (libre utilización) respecto al stock total de pack Tonelaje de stock PACC con antigüedad mayor a 6 meses /PACC total a cierre de mes	0.83	2.25	2.57
3	Incrementar la confiabilidad de los procesos.	K-0620	Cumplimiento Prog. Producción – Reducción Directa	96.71	96-104	98.8.
		K-0831	Cumplimiento Prog. Producción – Laminador 1 Pisco	99.27	97	99.36
		K-0832	Cumplimiento Prog. Producción – Acería	97.23	98	89.3
		K-1246	Cumplimiento de Cierre de Órdenes de Fabricación	99.99	97.5	99.5
		K-2619	Cumplimiento Prog. Producción – Zona de Acabados	99.5	98-102	84.8
		K-3275	Cumplimiento Prog. Producción – Laminador 2 Pisco	96.97	97	98.6
		K-7871 Nuevo	Cumplimiento de programas de Producción Industrialización	-	98-102	99.8

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN INTEGRAL DE PROYECTOS

Sitio: Sede PISCO

Aspectos significativos / Peligros importantes: Administrativamente N/A

Objetivos / Metas: Proyecto en cumplimiento en tiempo y presupuesto

Entradas: Caso de negocio

Salidas: Dossier de proyecto

Documentos/Registros:

Ficha de caracterización
Caso de negocio
Project Charter de implementación
Licencias varias
Planes de gestión de calidad
Auditorías SSO

Entrevistados:

Harold Vigo – Jefe de Ingeniería
Maicol Ponce – Jefe de Mejor Continua
Gian Pierre Zevallos – Planner PMO
José Martínez – Jefe de Proyectos Acería
Helder Lara – Gerente HSE
Hernán Fernández – Jefe de Proyecto Tanques Diesel
Richard Romero – Jefe de Proyecto de Pre Armado y Enderezado

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Gestión de Proyectos alineado con el PMBOK versión 5

- Inicio
- Planificación
- Ejecución
- Control y Reporte del Proyecto
- Cierre

Proyectos

En Implementación → 18
En Diseño → 03
Cerrados en los últimos 5 años → 21

Como ejemplos:

ACERIA II → Etapa de cierre
PLANTA DE ALAMBRE RECOCIDO → En implementación
NAVE DE PRE ARMADO → En implementación
NAVE DE ENDEREZADO DE BOBINAS → En implementación
NAVE DE ESTACIÓN DE COMBUSTIBLE DIESEL → En etapa de diseño
HORNO VERTICAL PARA PRODUCCIÓN DE CAL → En implementación
MODERNIZACIÓN TREN N° 1 (Automatización de perfiles) → Etapa de cierre

PROYECTO ACERÍA II

- Caso de negocio (Project Charter inicial USD 43 MM) Fecha: Diciembre 2014
- Aprobaciones, OK
- Project Charter de implementación → USD 180 MM Fecha: 2018

EPCM (Engineering, Procurement, Construction Management) → IDOM (España)

Licencia Ambiental: N° 262-2018-PRODUCE/DVMYPE-I/DGAAMI, del 28.09.2018

Licencias de Construcción:

- Municipalidad de Paracas Res. Gerencial N° 025-2020-GDU-MDP del 17.01.2020
- Licencia de Edificación Nueva, Modalidad D.

Contrato con EPCM IDOM Ingeniería → OK
Contrato de Procurement y Supervisión de la Construcción

Plan de gestión de la Calidad aprobado (22.05.2018), OK

Plan anual de SSTMA (Julio 2018), OK

Informes de avance mensual

- Abril 2021
- Marzo 2021 → Sustentado el evento de retraso (empresa ISOLESE). OK

Seguimiento de Hitos → Se lleva un cuadro de seguimiento de Hitos respecto a la planificación de actividades, OK

Control de CAPEX-IDOM → USD 225 MM al cierre (Leasing)

Auditorias al Sistema SSO → Mayo 2021

Las observaciones o NC de IDOM, no generan NC en el sistema de CAASA, pero son monitoreadas

No se tiene aún el informe de cierre del proyecto pues está en etapa de pruebas de desempeño.

Sin embargo, si se ha activado parcialmente. → Activación proyecto nueva planta Acería N° 2, del 31.12.2021

NAVE DE ESTACIÓN DE COMBUSTIBLE DIESEL → En etapa de diseño

Project Charter → Cambio y ampliación de capacidad de tanques de almacenamiento de Diesel. 30.10.2018

Tanques nuevos, los antiguos se van a chatarra

Nueva capacidad: 6,000 galones c/u

En la cercanía a la PTAR.

Planos aprobados y presentados a OSINERGMIN.

Estudio de Riesgos → Elaborado por la empresa INCOPLA SAC

Sistema de protección catódica de tuberías OK

Status actual: El expediente se encuentra ingresado en la Plataforma de trámites digitales (PTD) PRODUCE

Se evidencia ingreso en la plataforma el 04.05.2022

Se ha elaborado un IGA para el proyecto. Ingresado también en la PTD

Se está considerando el ciclo de vida del proyecto OK

Memoria de cálculo de proyecto: Los tanques ya se compran hechos (normalizados)

Grúas eléctricas y Grúa pórtico eléctrico en zona de chatarra, para reducir el consumo de combustible fósil, inspeccionadas, OK

Límite para el comité de inversiones: USD 1.5 MM (aún no se refleja en la Política de inversiones, actualmente figura USD 1 MM (para construcción). Esto se ha planteado en la reunión del comité de inversiones el 17.05.2022

Política de inversiones PD-P001.

Envío de solicitud de informe técnico favorable ITF → 07.04.2022

Observaciones 03.06.2022 → Observaciones levantadas y vuelta a presentar

2da presentación → 09.06.2022, aun no se recibe respuesta.

NAVE DE PRE ARMADO → En implementación

Dentro de Plataforma BALSC, luego que empezó la pandemia.

Project Charter – Caso de Negocio → 26.09.2021, OK

Estimación inicial USD 2.4 MM

Project Charter de Implementación → 15.10.2021 → USD 4.1 MM
 Resolución Directoral N° 00466-PRODUCE /DGAAMI de 27.09.2021 → Aprobación del ITS → Valido para la planta de pre armado y enderezado y ampliación de la nave N° 5 de ACEDIM
 Contratista principal: SUMINISTROS FERMAR (EPC) → Ingeniería + Obra Civil + Estructuras Metálicas
 Seguimiento del proyecto → Reportes semanales de FERMAR. Revisión de informes, OK
 Control de HITOS. Revisión al 20.06.2022
 19 hitos considerados, de los cuales van ejecutando 17

Matriz IPERC → Actividades netamente administrativas, no encara peligros significativos
 Matriz IAIA

Matriz de riesgos de proceso → GOLDEN BELT

Cada etapa del proyecto contempla una pestaña de riesgos (Calidad), se identifica dentro del diagrama de flujo.

Actividad: EJECUCION

Riego identificado: Que el nivel de avance y las desviaciones de tiempo y presupuesto afecten la implementación del proyecto.

Control: Cada vez que se presente un informe de avance del proyecto, el jefe de proyecto revisa dichos avances y evalúa si requiere una solicitud de cambio para el proyecto

Actividad: DISEÑO

Riesgo: Que el estudio de factibilidad indique que el proyecto no es viable técnica o económicamente

Control: Cada vez que se desarrolla el estudio de factibilidad, el subgerente de PMO revisa el estudio para su evaluación y/o conformidad.

PROBLEMATICA DE CIERRE DE PLANTA

Cesar Luque, Thomas del Solar – Subgerente PMO

ITSE ahora se administra por las municipalidades → se renueva cada 2 años

Expediente técnico al Municipio para renovación

Programación de fecha de inspección → Enero 2022

Observaciones se deben levantar en 20 días

Se emitió un nuevo expediente

Renovación del procedimiento administrativo para programar una nueva inspección.

Cierre arbitrario por el Municipio

Aceros Arequipa es principal contribuyente

Entendimiento para el pago del impuesto predial

2da inspección a fines de enero

Plan de levantamiento de observaciones

El proceso se encontró conforme

GESTIÓN DE COMPRAS

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): COMPRAS CORPORATIVAS

Sitio: MAGDALENA -REMOTO

Aspectos significativos / Peligros importantes: Ergonomía

<p>Objetivos / Metas: Backlog – evolución mensual OTIF</p>
<p>Entradas: Demanda de insumos y servicios para la operación</p>
<p>Salidas: Entrega de insumos y servicios a los usuarios</p>
<p>Documentos/Registros: BALSC IPERC</p>
<p>Entrevistados: Angélica Salvador – Senior operaciones Aldo Rendón – Senior suministro Johnny Paredes – Subgerente de compras Nelson Zapata – Supervisor de Gestión de calidad Liliana Maldonado – Comprador pleno Servicios Gretta Mendoza – Comprador pleno Servicios Tania Ramirez – Comprador pleno suministros Christian Carhuavilca – Ruby Aranda- Analista de mejora continua</p>
<p>Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).</p> <p>Proyectos de mejora: Factoring para pymes y pequeñas empresas con el BCP. Iniciativa: Somo Agile Incremento de proveedores Mypes/Pymes, incremento de proveedores aprobados. Flujo de caja \$10MM. Próximos pasos: Alianzas con otros bancos, ampliar la cobertura con otras subsidiarias y el portal de proveedores Venta de laminillo acumulado por 10 años, se vendió a un trader para una acería en Malasia.</p> <p>Rotación de materiales. Meta: 75%. Alcanzando 67% Plan de automatización Repuestos y suministros.</p> <p>Compra para CAPEX El comprador es instruido por el usuario de la naturaleza de la necesidad. Se evalúa los proveedores en capacidad económica, experiencia, experiencia con CAASA, sentinel.</p> <p>Proyecto: Renovación de servidores DOC 416433971 Compra de servicios Las necesidades de los usuarios pueden ser con contratos recurrentes. También se va a campo para entender las necesidades de los usuarios. Se evaluó la estrategia de compra o arrendamiento. Se definió arrendamiento. Se maneja la plataforma arriba para el proceso. Se hizo la asignación por subasta japonesa. Se asignó al proveedor Palo Alto. Proceso adjudicado en junio 2022.</p> <p>Herramienta de control presupuestal ZBB (Zero best budget) Captura de ahorro de lo planificado vs lo real</p> <p>Charlotte concesionario de alimentos, no ha colocado la información en la plataforma forms. No se ha firmado contrato ya que el proveedor que ganó la adjudicación tuvo que ser retirado y reemplazado por el segundo postor. Solicitud de actualización de datos de QHSE al proveedor Charlotte. Condiciones generales de proveedores CAASA.</p> <p>Evaluación de proveedores</p>

Los resultados son enviados a los proveedores.
 Criterios: Servicio, cumplimiento ambiental y SSO, comercial.
 Proveedores calificados como malo:
 BAX SAC, Fénix del Perú SAC, Transporte Barcino SA, Bus Service automotriz SAC.
 Plan de acción para mejorar las observaciones
 Se revisó el acta de reunión.

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Backlog	96%	Anual	Mensual	Reporte a fin de año
OTIF	94%	Anual	Mensual	Reporte a fin de año

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): COMERCIO EXTERIOR

Sitio: MAGDALENA - REMOTO

Aspectos significativos / Peligros importantes: Carga con potencial contaminación / Ergonomía

Objetivos / Metas: --

Entradas: Necesidades de compra de materiales importados

Salidas: Material de importación a disposición de la planta.

Documentos/Registros: RS 01115-2021-MINAM/VMGA/DGRS
BALSC

Entrevistados:

Fiorella Galdós
 Anita Tejada
 Fressia Gonzales

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

La importación se realiza por el puerto de Paracas
 Se revisó los controles operacionales propuestos para proteger el puerto de contaminación:
 Barreras en el puerto
 Carga con potencial contaminación. Rociado de carga con agua para reducir el material particulado.

Importación de producto terminado
 Compra de calaminas 900 al proveedor Asis Materials
 Reporte de planificación: OC SAP, proveedor, descripción, familia, sub familia, centro de llegada

Se realiza una reunión de coordinación de forma diaria.

Se requiere un permiso de importación de no contaminantes, no radiactividad, importación de baterías requiere permisos del MTC.

Muestra: RS 01115-2021-MINAM/VMGA/DGRS, fecha 22.12.2021, para la importación de chatarra ferrosa desde el proveedor SIMS Group glabal trade corporation, por un año.

En la auditoría interna se reportaron 05 observaciones y no hay no conformidades del proceso.

AAS

Aspecto	Riesgo	Controles	Verificación
Carga con potencial contaminación	Contaminación en el mar	Rociado de carga con agua para reducir el material particulado	No hay quejas o reclamos de la población

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): COMPRAS ESTRATEGICAS

Sitio: MAGDALENA - REMOTO

Aspectos significativos / Peligros importantes: Ergonomía

Objetivos / Metas: Toneladas de chatarra adquirida

No. de plantas homologadas para el abastecimiento de palanquillas y productos terminados

Cumplimiento del plan de abastecimiento productos para comercialización

Entradas: Necesidad de comprar materia prima e insumos para la producción

Salidas: Materia prima para ser entregada en los patios de chatarra e insumos para planta

Documentos/Registros: BALSC

IPERC

IAAS

Matriz GIRO

Entrevistados: Diego Arróspide – Gerente compras estratégicas

Renzo Lizarraga

Jorge Terrones

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Este proceso se encarga de asegurar la compra de materia prima e insumos para la producción.

La chatarra nacional se obtiene de recolectores, generadores

La compra de antracita y caliza de importación

Compra de producto semi terminado.

Compra de producto terminado.

Planeamiento indica la necesidad de la compra

Planificación de la demanda

Chatarra: Objetivo: Compras 400,000Tn 2022

Planificación en mix de carga

Marzo 2° lote

Proveedor: SIMS

Un solo embarque en nave completa.

En caso que las características de la chatarra no cumplan, el área de calidad de la planta presenta su sustento a compras.

Reclamo en noviembre 2020 al proveedor Camden por enviar chatarra con más de 1% de materiales no aprovechables, el proveedor no respondió por lo tanto queda como un proveedor de emergencia.

Se tiene proveedores de Bolivia, Chile, EEUU.

Matriz de riesgos

GIRO actualizado al 05.09.2021

Semi terminado

Palanquilla

Compra de palanquilla

45,000Tn

Grace 1535-1 de 150+150 10,000Tn

Grace 1535-11/2 de 150+150 30,000Tn

Grace 1535-2 de 150+150 0,000Tn

Comprado al trader Manuchar - Oman

Debería llegar en abril 2022

Trader: Aceminor, metinvest, yesilyurt, abinks, steel force

Informe técnico del 07.06.2022 emitido por el área de laboratorio de calidad, dando la conformidad del material recibido.

Reporte de no conformidad 22FC2343 30/05/2022

Calaminas mal onduladas y sin logo de CAASA

Se tiene hasta 3 meses para verificar la eficacia.

El plan de acción propuesto hasta el 28.06.2022

Indicadores

No. de plantas homologadas para el abastecimiento de palanquillas y productos terminados

Meta: 4 plantas

Cumplimiento del plan de abastecimiento productos para comercialización

Meta: 100% mensual

Toneladas compradas de chatarra nacional. Meta: 400,000Tn anual, se ha avanzado con

El avance de enero y febrero no se alcanzó, los demás meses si.

Toneladas compradas de chatarra regional (Bolivia, Chile) Meta: 120,000Tn.

El avance esperado para el mes abril no se llegó a cumplir.

No han tenido no conformidades.

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Compras	No cumplir con el plan de compras	Recepción del plan de operaciones mensual. Mantener el stock de seguridad Seguro de desastres naturales Actualización con por lo menos 2 semanas de anticipación del comportamiento del mercado	Plan de compra consolidado junio Resumen COA 2021 mayo-diciembre con ampliaciones en el 2022.
Compras	Colusión entre comprador y proveedor que afecte a la empresa	Control de los compradores	Verificación en la compra de planos.

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Toneladas de chatarra adquirida	400,000Tn	Anual	Permanente	BALSC
No. de plantas homologadas para el abastecimiento de palanquillas y productos terminados	4 plantas	Anual	Permanente	BALSC
Cumplimiento del plan de abastecimiento productos para comercialización	100%	Mensual	Permanente	BALSC

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): COCINA, COMEDOR
Sitio: PISCO - PRESENCIAL
Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de efluentes, generación de residuos no peligrosos / Potencial incendio, exposición a equipos calientes, bajas temperaturas
Objetivos / Metas: No aplica
Entradas: Necesidades de alimentación
Salidas: Brindar alimentación higiénica y saludable a los trabajadores
Documentos/Registros: IAAS EMO Supervisión de las operaciones del concesionario de alimentos en CAASA GHR501-I001 Buenas prácticas de manipulación CH-BPM-FR01 Registro de capacitación Certificado de saneamiento ambiental
Entrevistados: Ruben Silva Farroñay – Administrador Charlotte Lourdes Rivera Alcántara – Administrador Charlotte Ilan Jesús Navarrete – Supervisor de calidad Charlotte Manuel Cisneros – Coordinador de área de calidad y seguridad Charlotte Richard Atanacio – Supervisor de calidad y seguridad Charlotte Milagros Albino - Supervisor de calidad y seguridad Charlotte Patricia Valencia - Supervisor de calidad y seguridad Charlotte Erika Muñante – Nutricionista Charlotte Loida Miranda – Bienestar social Rudy Pérez – Supervisor SIG Corporación Innova
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). El servicio de alimentación está a cargo de la concesionaria Charlotte Se revisó los almacenes de abarrotes, cámaras de refrigeración y congelación, almacenamiento de perecibles. Se tiene el mapa de riesgos y el IPERC publicado en las zonas de trabajo. Se cuenta con un programa de higiene y saneamiento Se hace control de temperatura y humedad en el almacén de perecibles y controles de termómetros para las cámaras. La cocina principal se divide en área de lavado, área de preparación, área caliente, área de pastelería (no operativa). En este espacio se verificó la publicación del plano de evacuación y las indicaciones para cerrar el paso del gas en caso de emergencia. Se visitó el comedor de ACEDIM, a este espacio se llevan los alimentos preparados para ser servidos en la línea caliente. En los ambientes se cuenta con tachos de colores para la segregación de los residuos de alimentos, que son retirados por la OE-RRSS. Se cuenta con sistema de drenaje para los efluentes de cocina, que terminan en trampas de grasa que son atendidas por el área de medio ambiente.

Se verificó la conformidad sanitaria de los trabajadores con el EMO respectivo, como muestra se tomó a MLC EMO del 16.02.2022.

Se revisó el registro Buenas prácticas de manipulación CH-BPM-FR01, correspondiente la semana 20.06.2022. Se cuenta con un cuaderno de reclamación en la cual se cuenta con algunas quejas relacionadas a poca ración en el turno de amanecida, presencia de mosca en la bebida y retraso en la atención. Se verificó que estas han sido atendidas y se les ha dado respuesta a los usuarios afectados.

Se revisó el registro de supervisión de las operaciones del concesionario de alimentos en CAASA GHR501-I001, con fechas 14.06.2022 y 22.06.2022.

Las actividades de desinsectación, desratización y desinfección se realizaron el 30.05.2022, de acuerdo al certificado emitido No. 002978.

AAS

Aspecto	Impacto	Controles	Verificación
Generación de RRSS	Contaminación del suelo	Cumplimiento del procedimiento de gestión de RRSS	Supervisión por el área de CAASA
Generación de efluentes domésticos	Contaminación del agua	Trampa de grasa	Recolección de la trampa de grasa por la OE-RS

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Preparación de alimentos	Intoxicación del personal	Controles sanitarios al personal, insumos y espacio de labores	Monitoreos microbiológicos

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): RESPONSABILIDAD SOCIAL Y SOSTENIBILIDAD
Sitio: MAGDALENA - REMOTO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Ergonomía
Objetivos / Metas: No aplica
Entradas: Planificación de actividades de RS
Salidas: Mantenimiento de requisitos para el alineamiento al Dow Jones
Documentos/Registros: Reporte de sostenibilidad de responsabilidad social
Entrevistados: Sergio Mija -Analista de responsabilidad social José Castañeda – Subgerente de responsabilidad social
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Reporte de sostenibilidad de responsabilidad social Abarca temas de: Medio ambiente Salud Educación

Alineamiento al Dow Jones
Distinto empresa socialmente responsable

Se ha establecido un comité de responsabilidad social

Se trabaja a partir de iniciativas.
Hacen parte del pacto global de UN

Objetivos

1. Fortalecimiento de las relaciones con los grupos de interés en alianzas estratégicas del sector público, privado y ONG.

Donación de 2 plantas de oxígeno en Pisco a inicio del 2021.

Alianza para donar una planta en Lurín.

Programas educativos en capacitaciones y talleres de salud mental en Paracas y Pisco

Capacitación en el uso de EXCEL

IE No.22716 - Paracas

IE No.22455 - Pisco

Proyecto Colibrí. Fomentar la jardinería de plantas florales para proteger el hábitat para los colibríes.

2. Fortalecer la RS en la cultura organizacional

Voluntariado corporativo: 2022. Colecta de “Lucha contra el cáncer”

Cuenta cuentos para niños en el albergue de Frida Holler en Lima

3. Mantener el reporte de RS alineado a estándares GRI y ser reconocidos como ESR

Se verificó el informe de sostenibilidad del 2021

4. Impulsar proyectos sociales en favor de la población con el mecanismo obras por impuestos

Reconstrucción de colegio en Paracas

Mejoramiento del servicio educativo de la IEI 210 en el HHAA Sata Cruz Paracas. Se realizó en el 2017.}

Para el 2022, se recién se reactivado la cartera de obras por impuestos.

No se ha elaborado matriz GIRO, está en proceso porque está en proceso de integrar los temas de debida diligencia.

Riesgos

Que la información procesada se pierda. No se ha materializado el riesgo.

Que se tenga información desactualizada de los proyectos en ejecución.

No se han identificado oportunidades para este proceso.

No se han presentado no conformidades del proceso.

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Actividad administrativa	Que la información procesada se pierda.	Mantener la información en el share point	No se ha materializado el riesgo.
Actividad administrativa	Que se tenga información desactualizada de los proyectos en ejecución.	Archivos actualizados	No se ha materializado el riesgo.

El proceso se encontró conforme

GESTIÓN COMERCIAL

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): GESTIÓN DE VENTAS
Sitio: MAGDALENA - REMOTO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de RRSS / Accidente vehicular, Ergonomía
Objetivos / Metas: Cumplimiento de las cuotas de ventas por familia de productos
Entradas: Oferta de los productos donde los clientes
Salidas: Productos vendidos y entregados a los clientes.
Documentos/Registros: Matriz GIRO IPERC IAAS BALSC ERP
Entrevistados: Leonor Rosas -Soporte de ventas Rosa María Gonzales – Asistente comercial de ventas industria Antonio Aramburú – Subgerente de ventas industrial Carlos Aoki – Jefe de planeamiento comercial Doménica Vizcarra -Asistente administrativo ventas construcción Hugo Serbio – Gerente de ventas industria Jorge Castro – Subgerente de ventas 1 zona nacional norte Ricardo Cárdenas – Subgerente de ventas 2 comerciantes Ronald Zavala – Subgerente de ventas construcción
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Se divide en 3 grupos de clientes: Industria, comerciantes, construcción Comerciantes Se visita a los clientes por lo menos 1 vez a la semana Se cuenta con un aplicativo para el ingreso de pedidos donde está la información del stock de productos. Se revisa las condiciones de crédito del cliente Se realizan las acciones de facturación Se hace gestión de merchandising El despacho en Lima debe hacerse al día siguiente. Reporte de análisis de preventa por oficina por vendedores – Lima Se lleva el control diario Se lleva un control de visitas que incluye la ubicación del vendedor Reporte de cumplimiento de objetivos por tipo de producto. Clavos, alambres y mallas Los objetivos de venta son anuales. Se proyecta el 30% de familia de producto en el mercado por lo menos. La información de la venta de cada vendedor está en el ERP Dashboard – Seguimiento de ventas por zona.

El jefe de ventas hace supervisión y verifica la conformidad de la gestión de los vendedores, cuando es necesario toma acción.

Industria

Se verificó el rol del vendedor Cruz.
Efectividad de visitas de industria
Entrega en 48 horas, post fechado, entregas parciales
Certificado de calidad de producto

Indicadores

Planos
Presupuesto venta de planos canal industrial
Meta mensual y acumulada
Cartera morosa de cuentas por cobrar Meta: 2.88%, se ha alcanzado.

Construcción

Riesgos y oportunidades
Matriz GIRO
Ventas nacionales – Visitas
GVVN03 Gestión de visitas y registro de pedidos

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): POST VENTA
Sitio: MAGDALENA - REMOTO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Ergonomía
Objetivos / Metas: Tiempo desde el registro del reclamo por diferencia de precio hasta la respuesta que CAASA le da al cliente Tiempo desde el registro del reclamo hasta la respuesta que CAASA le da al cliente
Entradas: Quejas y reclamos de clientes
Salidas: Respuesta a las quejas y reclamos de los clientes
Documentos/Registros: Gestión de post-venta GVVN06 Matriz GIRO BALSC IPERC
Entrevistados: Sebastian Dibós – Subgerente comercial, jefe de área de atención del cliente y post venta Cynthia Brummert – Supervisor de operaciones comerciales, supervisora de atención al cliente y post venta Roxana Maguiña – Asistente de post venta
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Gestión de post-venta GVVN06 El proceso describe las siguientes etapas: Registro de reclamo para cliente interno y externo Validar y asignar el ticket

Tipificación en el sistema

Derivar a otras áreas involucradas

Correo al área evaluadora

Determinación de las áreas evaluadoras

El área evaluadora determina si procede o no procede

Se determina como contestar al cliente

Se emite la carta de respuesta como Carta de disculpa, reclamo procedente

Se emite un reporte de no conformidad

Se puede emitir una refacturación al cliente

Se puede emitir una factura al proveedor de transporte y se hace una nota crédito al cliente

Nota de devolución

Se tiene el libro de reclamación virtual, se puede hacer un reclamo por los vendedores.

Muestra: Caso: No. 29105

Cliente: Acero Importaciones

Nota de crédito emitida: 07-0FC03-0032360

Caso: 26494

Cliente: Aceros América

Caso: 27367

Cliente: Diananty Distribuciones

Indicadores

Tiempo desde el registro del reclamo por diferencia de precio hasta la respuesta que CAASA le da al cliente.

Meta: 3 días

Tiempo desde el registro del reclamo hasta la respuesta que CAASA le da al cliente

Meta: 3 días

No se ha alcanzado, están en un proyecto de mejora mudándose del C4C a Aceros PRO.

Matriz GIRO

No se atiendan los reclamos en tiempo oportuno de acuerdo a ley

Que los reclamos no sean atendidos correctamente

Que se generen actos antiéticos entregando al cliente un monto mayor a cambio de beneficios personales.

Oportunidades

Aplicación Aceros- PRO

Chatbot

Reporte de no conformidad 22AC2173

Se encuentra en proceso de culminación de la implementación de la plataforma Aceros-PRO

Riesgos de Proceso

Riesgo	Control	Verificación
No se atiendan los reclamos en tiempo oportuno de acuerdo a ley	Mejora de la plataforma de respuesta en proceso	Plataforma informática C4C
Que los reclamos no sean atendidos correctamente		Plataforma informática C4C
Que se generen actos antiéticos entregando al cliente un monto mayor a cambio de beneficios personales.	Código de ética	Plataforma informática C4C

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Tiempo desde el registro del reclamo por diferencia de precio hasta la respuesta que CAASA le da al cliente.	3 días	Anual	Mensual	BALSC

Tiempo desde el registro del reclamo hasta la respuesta que CAASA le da al cliente	3 días	Anual	Mensual	No se ha alcanzado y se están tomando como acción realizar un cambio de plataforma.
--	--------	-------	---------	---

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): MARKETING
Sitio: MAGDALENA - REMOTO
Aspectos significativos / Peligros importantes: No aplica
Objetivos / Metas: Medición de la satisfacción del cliente
Entradas: Necesidad de posicionar marca y producto
Salidas: Estrategia de marketing
Documentos/Registros: BALSC Matriz GIRO
Entrevistados: Arturo Portocarrero -Subgerente de marketing Julio César Amable – Supervisor de trade marketing María Alexandra Barboza – Supervisora de servicios de marketing
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). <p>Las actividades del área incluyen: Iniciativas Posicionamiento y promoción de marca Canal de ventas Plan anual de pintado de locales. Se ha suspendido por nuevos proyectos Canal moderno Capacitaciones al canal AASS Canal constructoras: Colocación de paneles en obra. La meta de 60 en el 2022, ha sido superada. Actividades de soporte Diseño de memoria anual Responsables de la diagramación.</p> <p>Estudio de satisfacción del cliente 2021 Encuesta telefónica. Margen de error nacional 95% de confianza 3.6%. Total: Universo: 5495, muestra: 662. Cada jefe de ventas es responsable de las acciones para la mejora resultante de los resultados de la encuesta.</p> <p>Oportunidades: Potenciar la comunicación de clavos, alambres y mallas electrosoldadas en el punto de venta y medios digitales. Reforzar el posicionamiento y fidelidad de marca en el mercado Boliviano. Posicionar la marca en el mercado colombiano: Canal de venta y consumidores Continuar capitalizando la masificación del canal digital, el cual adquiere vital importancia para fortalecer el posicionamiento de la marca y cercanía a los grupos interés Potenciar la imagen de Aceros Arequipa como una empresa de vanguardia en tecnología de construcción Realizar un estudio de mercado para medir el valor percibido de la marca y así contar con un diagnóstico para el desarrollo de estrategia de comunicación y promoción.</p>
Indicador

Satisfacción del cliente 84%. Seguimiento anual

Preferencia de marca por tipo de producto: BACO, perfiles. Seguimiento anualizado.

Visitas totales mensuales a página web corporativas. Meta acumulada: 1'154,000, meta a junio 1'291,936, meta anual: 3'100,000

No se ha presentado reportes de no conformidades

Matriz GIRO

No contar con el lugar donde se va a dictar y la convocatoria para la charla oportunamente. Control: Check list de locales previo al evento.

Comunicación en LinkedIn sobre temas ambientales. En la página web construyendo seguro, se tiene una capacitación en seguridad y salud en el trabajo para maestros de obra.

En la página web se comunica sobre economía circular.

OM: Aprovechar el acercamiento a los usuarios comerciantes para generar campañas de educación acerca de como se debe gestionar los RRSS de los productos.

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Capacitaciones a clientes	No contar con el lugar donde se va a dictar y la convocatoria para la charla oportunamente	Check list de locales previo al evento.	Cumplimiento del programa de actividades de capacitación

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Satisfacción del cliente	84%.	Anual	Anual	Encuesta de satisfacción del cliente del 2021
Visitas totales mensuales a página web corporativas	3'100,000	Anual	Mensual	Acumulado a junio 2022: 1'154,000

El proceso se encontró conforme

OPERACIONES

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): BOBINAS CORTE A PLANO
Sitio: SEDE CALLAO
Aspectos significativos / Peligros importantes: Atrapamiento por o entre objetos, Manipulación de tablero de control y tableros eléctricos, Potencial Derrame
Objetivos / Metas: Cumplimiento del programa de producción de corte de bobinas, Índice de accidentabilidad, Costo de transformación de bobinas
Entradas: Programa de producción,
Salidas: Bobinas cortadas y embaladas
Documentos/Registros: Programa de producción Verificación de insumos en SAP Check list de máquina SACMA NC 22CC2413 Check list de mantenimiento, inspección diaria de maquinas PETS, ATS

Informe de mantenimiento preventivo Setiembre 2021 IPER, AAS, GIRO				
Entrevistados: José Gutiérrez - Supervisor de Mantenimiento Samuel Tamayo – Supervisor de Producción				
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).				
Bobinas estándar de 1.20 m de ancho y cortadas en diferentes longitudes de acuerdo a pedido.				
Programa de producción → Junio 2022, OK				
<ul style="list-style-type: none"> - Máquina SACMA, manufacturada en 1972 - Control diario de producción para determinar cumplimiento. (29.06.2022) 				
Verificación insumos de la línea → en SAP				
Traslado a línea de corte				
Información de bobina				
Preparado de bobina				
Desenrollado, enderezado y corte				
Calificación → determina PNC → Cambio de etiqueta a 2da calidad (cuando aplique)				
Almacenaje				
Se verifica trazabilidad de corte de las bobinas y a través de la operación, OK				
Check list de máquina SACMA				
→ Evento 30.06.22 : Verificar ajuste de rodillo de avance. (se había soltado el tornillo de ajuste)				
Indicadores				
Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Cumplimiento del programa de producción de corte de bobinas	100%	Mensual	BALSC	Se ha cumplido en todos los meses del año con el programa.
Índice de accidentabilidad	0	Mensual	BALSC	No se han tenido accidentes.
Costo de transformación de bobinas	16.50	Mensual	BALSC	Los costos se han elevado por efecto de la coyuntura. La cantidad de toneladas procesadas hace que el costo suba. En Mayo si se ha cumplido el objetivo. A fin de julio se replanteará la meta tomando en consideración la coyuntura
No conformidad generada por ese incumplimiento 22CC2413 → OK				
AAS				
Aspecto	Riesgo	Controles		Verificación
Potencial Derrame	Afectación a la calidad de suelo	Kit antiderrame revisado mensualmente Inventario de MATPEL peligrosos Capacitación en Plan de emergencias Hojas MSDS		Kit antiderrame inspeccionado 16.06.22 Registro de MATPEL, lubricantes Hoja MSDS de Aceite RANDO HD100, Bandeja antiderrames Señalética de seguridad para derrames.
Riesgos de Proceso				
Actividad	Riesgo	Control	Verificación	
Procesamiento de corte y acabado	Que se generen sobrecostos o se afecte la continuidad de las operaciones, debido a paradas por falas en las máquinas y los equipos	Plan de mantenimiento preventivo para la maquina SACMA	Informe de mantenimiento preventivo Setiembre 2021 Check list de mantenimiento / inspección diaria. OK	

Barandas inspeccionadas, OK, señalética, señalización OK

Se cayó perno en rodillo al colocar la bobina para desenrollar – PETS alimentación en la línea

Maquina SACMA 1972

Señalética de riesgos en máquina OK

Calibración de equipos

Equipo	Código	Fecha	Cert	Entidad
Balanza	3LC-12T	03.05.2022	CC-015402022	Measurement System Internat.
Micrómetro de exteriores	3LC-02T	21.01.2022	Informe 29075	CAASA (verificación)
Wincha	3LC-14T	21.01.2022	Informe 29088	CAASA (verificación)

Zona de PNC identificada.

Personal con EPP completos

Se cambia la etiqueta a 2C: 2da Calidad

Identificación de etiquetas OK

Zona MATPEL, OK

Aceite RANDO HD100, Hoja MSDS OK

Bandejas antiderrames, OK

Señalética de seguridad OK

AAS publicado

Kit antiderrame disponible

Extintor

Botiquín inspeccionado 22.06.2022

Lavajos operativo

Samuel Tamayo, Supervisor de producción, conocimiento de riesgos OK

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): LINEA DE TUBOS CALLAO

Sitio: SEDE CALLAO

Aspectos significativos / Peligros importantes: Aprisionamiento de dedos, Generación de residuos peligrosos, potencial derrame

Objetivos / Metas: CALIDAD Rendimiento metálico, MEDIO AMBIENTE % de cumplimiento de obligaciones ambientales, SEGURIDAD
Índice de gestión segura

Entradas: Planificación de producción

Salidas: Tubos cortados en diferentes medidas

Documentos/Registros:

Pantallas de seguimiento en SAP

Orden de Compra

Certificados de calibración de equipos

AAS, GIRO

PETS,

Registros de entrega de EPPs

Listas de capacitación

Entrevistados:

Franco Vergara – Supervisor SSO
Gianfranco Torres – Jefe de Planta Tubos
Samuel Tamayo – Supervisor de Producción
Josías Vásquez – Supervisor de planta tubos
Omar Berrospi – Jefe de SSO
Omar Alarcón - CC
Miguel Malpartida – CC
María José Donayre – Medio Ambiente

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Caracterización de proceso → seguimiento del diagrama de flujo (Golden Belt 3.4)

Línea tercerizada: Supply & Operations , desde 2020 ((incluye el mantenimiento)

- Josías Vasquez – Técnico mecánico planta tubos
- Alexander Ligas – Supervisor de mantenimiento electrónico

Subprocesos

- Corte de bobina fleje
- Corte de fleje a tubo

Desde 2018 → Tubos de ½ a 2 ½ de diámetro y de 0.8mm a 3mm de espesor / cuadrados, rectangulares y redondos
Tubos laminados en caliente y frío. Tubos galvanizados. Pernos Splitbolt.

Planificación para optimización del uso de la bobina, programa del mes de Junio 2022

Seguimiento desde la bobina

Se verifica el producto: Tubo galvanizado 40 mm x 60 mm x 1.5mm espesor x 6m largo → figura en el programa, OK
Ton programadas: 30 Ton para Junio 2022

Caso práctico:

Seguimiento en SAP

Tubo galvanizado 40 mm x 60 mm x 1.5mm espesor x 6m largo

Código: 401423

Producción: 03.06.2022

Lote Prod: 0038912614

Colada: 211223BA04

OC: 4500590585

Pes: 735.534 K

Cantidad Tubos: 54 unidades

Fleje: Zincado JISG3302 → 1.5mm espesor x 197 mm ancho

Código: 303021

Lote: 0038883209

Colada: 211223BA04

OC: 45005900585

Bobina: Zincada JISG3302 → 1.45 mm espesor x 1200 mm ancho

Código: 100610

Lote: 0038729998

Colada: 211223BA04

OC: 4500590585

Control de Calidad de lote de tubos

Lote Prod: 0038912614

Registro en SAP → Resultados arrojan conformidad.

- Longitud, OK
- Lado mayor, OK
- Lado menor, OK
- Espesor, OK
- Embalaje, OK
- Verificación de certificado, OK
- Calidad superficial y de forma, OK
- → Decisión de empleo (Liberación) → ACEPTADO

Calibración / Verificación de instrumentos

- Verificación del micrómetro → MITUTOYO , Cod 31M 40T → Frecuencia 6m → 09.02.2022 → APROBADO
- Patrón OIC 10P
- Registro de verificación del a wincha → Cod: 3IM 09T → Frecuencia 6m → 09.02.2022 → APROBADO
- Patrón OIC 76P

Producto no conforme

- Materiales con observación (etiqueta celeste). Se notifica al área de Control de Calidad.
- CC califica el grado de NC.

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
CALIDAD Rendimiento metálico	>=98.45 %	Mensual	En el BALSC OK	Los resultados demuestran cumplimiento.
MEDIO AMBIENTE % de cumplimiento de obligaciones ambientales	100%	Semestrales	En el BALSC OK	Ficha interna de obligaciones ambientales (Check List) 27.06.2022 Informe de supervisión 1er semestre.
SEGURIDAD Indice de gestión segura	>=90%	Trimestral	En el BALSC OK	Guía de evaluación del sistema SSO 07.04.2022 Condiciones de seguridad para el taller para el nuevo taller → S&O no hizo gestión del cambio y se le puso una NC 22JS2130 <ul style="list-style-type: none"> - Análisis de riesgos, OK - Implementar controles operacionales, (check list máquina de soldar) OK - Actualizar mapa de riesgos, Feb. 2022, OK - Capacitación PETS, 04.03.22 Capac. En MGIR/ PETS, OK - Planificación del cambio del taller de mto., OK A la fecha todas las acciones están realizadas y cerradas.

AAS → Se contempla ciclo de vida del producto OK

Aspecto	Riesgo	Controles	Verificación
Generación de residuos peligrosos	Afectación de la calidad ambiental y poblaciones	Capacitación al personal Contenedores para almacenamiento primario en diferentes zonas de la planta Disposición de residuos	Registro de capacitación: 04.03.22 → Residuos solidos NTP 900.058-2019 / Metodología 5S RESITER Manifiesto 12 de mayo 2022: Varios contaminados Disposición final: PETRAMAS, tickets, OK
Potencial Derrame	Afectación al suelo	Capacit. Plan de Emergencia Inspección de Kit antiderrame	Capacitación de Plan de Emergencia programada para el mes de Julio

		Inspección HAZMAT / MATPEL	Capacitación MATPEL 25.04.2022 Inspección del 28.05.22 de Kit antiderrame, OK Inspección de control y manejo de materiales peligrosos 27.05.2022, OK
--	--	----------------------------	--

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
En general	Que se impacte la continuidad de las operaciones, debió a ausencia de personal (actualmente por coyuntura COVID)	Desinfección de herramientas y zonas de trabajo → formato físico: Registro de desinfección por puesto de trabajo Programación de backup para el puesto requerido.	Registros de revisión de las zonas de trabajo, OK Los reemplazos se van planificando a medida que se presentan los casos. Registros de rotación semanal de personal en planta de tubos junio 2022.

Recorrido de campo

Estación de QC

- Control dimensional
- Pie de Rey 3LT22T, Verificación próximo Octubre 2022
- Wincha 3LT-09T, Verificación Próximo Julio 2022

Código de colores: Verde, OK

Se verifica trazabilidad en las etiquetas

Tabla de colores para espesor 2.0 mm: Verde , OK

Control diario de alida de tubo de producción

Zona de pinturas: con bandeja anti derrames, OK

Registro de check list de máquinas de soldar, días revisados: 27.06, 02.07, 05.04, 21.04

Revisión de ATS . conformado de tubos – mañana y tarde

Registro diario de desinfección diario OK
Puesto de trabajo , Gabriel Mori, Maco Soto, OK

Inspecciones de grúa puente

Check list pre uso, OK

Grua N°5 DEMAG 5 Ton, inspección 28.05 OK

Operador: Elix Reyes Huaman, calificado OK

OM: Especificar el tipo de grúa para el que el operador está calificado

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): STEEL CENTER – AV. ARGENTINA
Sitio: SEDE AV. ARGENTINA
Aspectos significativos / Peligros importantes: N/A
Objetivos / Metas: Cumplimiento del programa de corte y plegado, Cumplimiento del programa de oxicorte, Rendimiento metálico – corte y plegado, Rendimiento metálico – Oxicorte 2022

<p>Entradas: Programación de producción, transacciones COOISPI</p>
<p>Salidas: Listas de materiales</p>
<p>Documentos/Registros: Órdenes de proceso Programaciones en SAP Reportes de producción Registros de desinfección Matrices de indicadores Solicitud de material para corte Solicitud de insumos Informes de verificación de equipos de medición Programa de mantenimiento Steel Center</p>
<p>Entrevistados: Miguel Pirca – Jefe de producción y mantenimiento tubería Pedro Correa – Supervisor d Producción Luis Poma Supervisor de producción Supply Operations Leonardo Gavilán – Planner de mantenimiento Alexander Vargas – Asistente PCP Branco Figueroa – Asistente de Procesos Alex Alvarado – Control de Calidad</p>
<p>Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Solo ISO 9001 Presentación Steel Center → Tercerizado por SUPPLY OPERATIONS 12 colaboradores</p> <p>Alcance de actividades.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Corte y doblé de planchas → a medida TABO02 <ul style="list-style-type: none"> o Acanalado de planchas o Servicio de pantógrafo CNC o Servicio de oxicorte y plasma o Ranurado de tubos TAFT04 <p>Verificación de trazabilidad de productos Reporte de producción por turno (ZPP PRODUTUR)</p> <p>Debilidades</p> <ul style="list-style-type: none"> - Consolidación del nivel técnico de personal - No se cuenta con niveles de automatización en los procesos productivos - Tiempos prolongados para atender las fallas imprevistas de mayor complejidad <p>Gestión del cambio → Migración del Steel Center a nueva sede Cajamarquilla (Marzo 2022 – Agosto 2023) Entrega de todo el almacén central de 21,000m², Agosto 2023 a la empresa UYUSTOOLS PERU LTDA SRL</p> <p>Programación de producción → Quincenal / Sistema de información de órdenes de proceso</p> <ul style="list-style-type: none"> - Programa del mes de Junio (2da quincena) → 100% de cumplimiento <p>Transacción COOISPI → Sistema info de Ordenes de Proceso O.Proceso 350100002285 Fecha: 01.06.22 Producto: Cod. 408112 plancha PRAEX 500 BHN 2"x1500mmx6000mm</p>

Cantidad 3.590 Ton → Peso Real 3.589 Ton

Programación en SAP

Lista de Materiales OK

ZPP PRODUTUR Reporte de producción por turno, trazabilidad de productos.

Un, Manipulación 101555433

Registro de control de calidad C501

Lista de instrumentos de medición

Certificado de verificación de instrumentos

Cuadros de costo oxicorte y Costo corte y plegado

- Precio por carga metálica consumida
- Costo de producción
- Costo fijo unitario

Registros de control de calidad C501

Verificación de calibración de instrumentos de medición (frecuencia semestral) – Informe de Verificación general

- Vernier análogo (Informe 29201)
- Regla metálica (Informe 29204)
- Flexómetro (Informe 292029)

Las verificaciones son trazables a sus patrones, los que se encuentran debidamente calibrados.

Se verifica asimismo la trazabilidad de los productos en el SAP, donde se puede visualizar el lote de inspección, resumen de características y otros.

Tratamiento de PNC

Se detalla con la ayuda de tarjetas de colores: Rojo (Chatarra), Azul (No Conforme), Amarillo (Reclasificado, 2da calidad y/o concesión)

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
Verificar recursos en línea	Que se detengan las operaciones de producción continua debido a ausencia de personal.	Desinfección de EPPs y área de trabajo.	Registros de desinfección por puesto de trabajo, E-SI-FO-028 OK
Registrar información del material	Que se presenten actos antiéticos por fuga de información, planos de diseño que son propiedad del cliente	Planos del cliente impresos e identificados con copia controlada	Planos correctamente identificados e impresos.

Indicadores

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
Cumplimiento del programa de corte y plegado	100%	Mensual	BALSC Fuente: COOISPI – SAP	Se cumple con mas del 100% (no llega al 101%). Así que se encuentra dentro de tolerancia.
Cumplimiento del programa de oxicorte	100%	Mensual	BALSC Fuente: COOISPI – SAP	Se cumple con más del 100% (no llega al 101%). Así que se encuentra dentro de tolerancia.
Rendimiento metálico – corte y plegado	99%	Mensual	Balance de cargas-SAP	Todos los valores por encima de 99%, cumple
Rendimiento metálico – Oxicorte 2022	100%	Mensual	Balance de cargas-SAP	Todos los valores por encima de 99%, cumple

Verificación del programa de mantenimiento de maquinas y equipos del Steel Center 2022

Informe de mantenimiento preventivo: Cizalla N° 3

<p>Registros fotográficos:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guillotina Laminova N° 03 - Plegadora CNC N°2 - Torno IMOR - Plegadora Hidráulica N°1 <p>Se tienen las matrices IPERC completas a pesar que el alcance solo cubre ISO 9001 Se tienen, asimismo, los PETS para mantenimiento eléctrico, electrónico, mecánico, maestranza torno, habilitación de argollas, afilado de disco, montacargas.</p> <p><u>El proceso se encontró conforme</u></p>
--

<p>Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ACERIA</p>
<p>Sitio: Planta Pisco</p>
<p>Aspectos significativos / Peligros importantes: Emisiones de material particulado; Generación de RRSS Peligrosos; Consumo de energía; Potencial Incendio/ Izaje cargas; Salpicadura de material incandescente; Explosiones</p>
<p>Objetivos / Metas: Ver notas</p>
<p>Entradas: Plan y programas de producción; Orden de proceso; Carga metálica de compra Importada, Nacional y Chatarra de planta. insumos.</p>
<p>Salidas: Palanquilla (Ferroaleaciones, calizas, cales, Orden de proceso antracitas, etc.) con cierre técnico</p>
<p>Documentos/Registros: SDP Gestión 0 101, versión 4 – Matriz Integral de Gestión de Riesgos Plataforma BALSC – Indicadores de Desempeño Acería PETS: Fusión del acero en el horno eléctrico usando el proceso de puerta cerrada SDPA04-S103 Programa de Mantenimiento Hora Punta – Acería 2, fecha 20.06.22 Matriz de Identificación de Aspectos Ambientales – Acería</p>
<p>Entrevistados: José Berna - Jefe de Control de Procesos Acería Miguel Miranda - Jefe de Metálicos David Machaca - Supervisor de Seguridad Edgar Castro - Supervisor de Horno Eléctrico Paul Basombrío - Jefe de Horno Eléctrico Joshimar Zarate - Supervisor de MA Richard Lucero - Instrumentista del horno eléctrico Roberto Quintanilla - Fundidor</p>
<p>Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).</p> <p>En los meses de junio, julio del 2021 deja de operar la Acería N° 1 y entra en operación la Acería N°2 con una capacidad de 1250000 Toneladas. Con la nueva acería se ha incrementado el peso y dimensiones de las palanquillas.</p> <p>La Acería opera 20 horas al día, descansa 4 horas en horas punta.</p> <p>Fortalezas:</p>

- La optimización del proceso y mejora productiva con el funcionamiento de la nueva Acería 2, que permite trabajar con chatarra de mayor volumen y baja densidad.
- El proyecto de aprovechamiento de humos de la acería en la producción de Óxido de Zinc.

Subprocesos de Acería;

- Clasificación MP
- Preparación de carga MIX
- Fusión de carga
- Ajuste de la composición química y temperatura
- Solidificar acero (colada continua)
- Servicio refractario (soporte)
- Registro de peso de llenado de celdas
- Fabricación cal; (subproceso)
- Procesamiento de Materiales Industriales Reprocesables (MIR) subproceso;
- limpieza de carbón; (subproceso)
- recuperación de hierro metálico (escoria); subproceso

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
SDPA 02 GIRO 001 Matriz de riesgos y OM en industrialización de chatarra Calcular la actividad de chatarra a industrializar planificada mensual y diaria	Generación de sobrecostos debido al retraso de la reposición del inventario de carga metálica importada nacional	Seguimiento a los cronogramas de arribo de carga metálica y el cumplimiento del plan de consumo. Manejo de Stock de seguridad.	Fuerte (9) Se verifica Informe metálicos Reporte diario con ingresos y consumos y stock de chatarra nacional y materia prima importada. SDPA -PC 01 Evaluación el incremento de stock de seguridad y ajustar la política de inventarios para mejor gestión de control de cargas Considerar Definición total de chatarra nacional. OK
SDPA 04-PR1 Fusión y Afino (Operación de hornos) coordinar y verificar programa de horas punta	Que se impacte la productividad de la acería y el costo de producción debido a que las actividades de la hora punta demandan mayor tiempo a lo programado	Planificación de actividades de mantenimiento de los equipos a efectuarse en hora punta que previamente fue planificado	Fuerte (9) Se verifica indicadores en el Balance Score Card. Se verifica Programa de MTTO hora punta acería. Programa de MTTO de Hora Punta – Acería 2, fecha de actualización 20/06/2022.
SDPA 05 Ajuste de la composición química – Realizar adiciones y ejecutar stirring	Generación de sobrecostos o impacto de la calidad del producto debido a que la muestra de acero sea realizada antes del tiempo requerido	En cada colada, el ajustador de composición químico efectúa las adiciones en función a los resultados del análisis químico los cálculos para determinar el peso de los materiales. Periódicamente el jefe de turno revisa las adiciones en el horno cuchara a través del HMI interface hombre máquina en la computadora. OM Implementación del NV 2 en el horno cuchara: Permitirá predecir la cantidad de material a adicionar.	Moderado (6) Se verifica Nivel 2 en el reporte informático SMS Group.

Fortalezas:

- Avance de la elaboración de matrices GIRO para la gerencia de Producción con la introducción de criterios de valoración de probabilidad y operatividad.
- Rutinas de autocontrol.
- La Planificación de auditorías a gestión de riesgos.

Objetivos y Metas 2022- Calidad

ACE 002 Fabricar Palanquillas en la cantidad calidad y oportunidad requerida para laminación

Indicador	Meta Anual	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
K-0345 % de Producto rechazado Acería	0.20 %	Mensual	Acumulado a mayo 2022: 0.2	Se verificó resultados en Plataforma BALSC. OK
K-1847 Toneladas Producidas Acería	1, 198,890.00 t	Mensual	Acumulado a mayo 2022: 444,966.58	Se verificó resultados en Plataforma BALSC. OK
K-5353 % Producto NC Acería	1.00 %	Mensual	Acumulado a mayo 2022: 0.95	Se verificó resultados en Plataforma BALSC. OK

Normas de trabajo SAE 1029; A 706; A615

Se revisó:

- Hoja de proceso del horno eléctrico calidad de acero A615/A706 G60 QTB/Binorma
- Matriz Integral de Gestión de Riesgos, código SDP Gestión 0 101, versión 4
- PETS: Fusión del acero en el horno eléctrico usando el proceso de puerta cerrada SDPA04-S103
- El Cumplimiento de Reducción de PACC de Lenta Rotación > 6 meses (Indicador Código: K-5044), con el objetivo PCP-002 – Optimizar el inventario de lenta rotación (Fuente de datos: SAP – ZMM024, Frecuencia: mensual).
- Cuadro de control de cambios – Programa de Producción Grande Máquinas Abril 2022, para procesos de: Acería 2, Laminador Pisco – 1, Laminador Pisco – 2.
- Parte de Producción de Horno Eléctrico (N° Colada: B00005985) (fecha:20/06/2022).
- Parte de Producción de Horno Eléctrico – “B” Acería Level 2 (N° Colada: B00005624) (fecha:06/06/2022).
- Parte de Producción de Horno Eléctrico – “B” Acería Level 2 (N° Colada: B00005545) (fecha:03/06/2022).
- Parte de Producción de Horno Cuchara (N° Colada: B00005985) (fecha:20/06/2022).
- Parte de Producción de Colada Continua - “B” Acería Level 2 (N° Colada: B00005985) (fecha:20/06/2022).

Se verificó de la Programación de fabricación – Acería 2 – Octubre 2021:

Código	Descripción	N° de campañas	H-Trab	Tonelaje	Rendimiento
303478	PACC A706 G60-1 QTB/B 160 X 160 MM	8	31	4,667	90.66%
303470	PACC 1535-1/2RO/B 160 X 160MM	1	6	960	90.83%
3034701	PACC 1535-1/B 160 X 160 MM	4	14	2,031	90.83%
303460	PACC 1020B2/B 160 X 160 MM	1	1	120	90.50%

Se verificó de la Programación de fabricación – Acería 2 – Noviembre 2021:

Código	Descripción	N° de campañas	H-Trab	Tonelaje	Rendimiento
303469	PACC 1535-1/2/B 160 X 160 MM	20	237	37,927	90.83%
303458	PACC 1020 B/B 160 X 160 MM	3	2	360	90.50%
303456	PACC 1008 C/B 160 X 160 MM	2	10	1,440	88.50%
303482	PACC NB 732-6/B 160 X 160 MM	1	4	600	90.66%

Se verificó de la Programación de fabricación – Acería 2 – Diciembre 2021:

Código	Descripción	N° de campañas	H-Trab	Tonelaje	Rendimiento
303475	PACC A615 G60-1 QTB/B 160 X 160 MM	3	21	3,426	90.83%
303470	PACC 1535-1/2RO/B 160 X 160MM	2	10	1,545	90.83%
303478	PACC A706 G60-1 QTB/B 160 X 160 MM	3	28	4,511	90.66%
303480	PACC NB 732-1 QTB/B 160 X 160 MM	4	31	5,033	90.66%

Empresa Contratista BAXS

Limpieza industrial, Limpieza de escoria. La contratista realiza la limpieza de la poza del carro porta cucharas frecuencia diaria de lunes a domingo en hora punta cuando ha parado el horno. El IPERC de estas actividades lo elabora el contratista Formato de comunicación de inicio de trabajo que firma el supervisor de CAASA y verificación llenada de ATS, Check List. Requiere PETAR del contratista no requiere la revisión de CAASA.

Medio Ambiente

Se revisó Matriz de Identificación de Aspectos Ambientales (SDPA-MA001, V.06)– Acería. OK

Objetivo Ambiental ACE -0010 Promover una producción y operación que prevenga, controle y mitigue la contaminación ambiental.

Fortaleza: Cumplimiento al 100 % de los Límites Máximos Permisibles (LMP) en las emisiones atmosféricas del horno eléctrico y de los hornos rotatorios de acería 2021 (K 5507).

Indicador	Meta Anual	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
K-0663 Consumo Unitario de Energía Eléctrica en Horno Eléctrico y Cuchara	440	Mensual	Acumulado a mayo 2022: 441	OK
K-6455 Número de Reportes Iniciales de desviaciones ambientales - Acería	120.00	Mensual	Acumulado a abril: 48	Cumple OK
K-7488 % de Cumplimiento del Programa CAE	96.00	Trimestral	Resultado 1er Semestre: 97.4	Cumple OK

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): INDUSTRIALIZACIÓN / Laminación en Frío
Sitio: Planta Pisco
Aspectos significativos / Peligros importantes: Generación de residuos; Potencial derrame de hidrocarburos / Elemento móviles; Tránsito de montacargas y grúas.
Objetivos / Metas: Ver notas
Entradas: Programa de Producción, alambrones, bobinas
Salidas: Productos
Documentos/Registros: SEGS04-E001 Guía de evaluación de SSO Matriz de Gestión Integral de Riesgos LA-LF-FO-003 fecha de actualización mayo 2022 de peligros Programa de producción - Enderezado de alambres – Junio 2022 Matriz de identificación de aspectos, impactos y riesgos ambientales, Código: MA-GA-FO-001, V.01 SEGS05-E002 Programa Anual de Capacitación y Entrenamiento
Entrevistados: Francisco Carranza - Control de Proceso Jorge Fernández - Jefe de Planta de Acero Dimensionado Germán Felipa - Coordinador de SST Carol Cucho - Coordinador de Calidad y MA de Supply Astrid Moyano - Asistente SSO
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Se verificó Programa de producción - Enderezado de alambres – Junio 2022

OP	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	PROGRAMADO TM
321600003125	400392	CORRUGADO A496 4.7MM X 8.80M	310
321600003122	406013	BACO A615-G60 8MM X 9M – 1T	453
321600003101	400047	REDONDO LISO A36 3/8* X 6M	114
321600003144	406293	REDONDO LISO A36 3/8 X 12M	87

Trazabilidad de servicio Enderezado de bobina

Cumplimiento de mes de mayo Enderezado de alambres 100%

Se verifica orden 321600003122 código 406013 BACO AC15 8mmX 9Mts

Orden de proceso 321600003122

Se va entregando 211 toneladas de las 483 t programadas

No se han detectado productos No conformes en enderezado de alambres y en laminado tampoco.

Hay validaciones de 1ra pieza

Se verifica colada B000004575 que corresponde a la orden 321600003112.

Trazabilidad de servicio laminado en frío

Aparte de laminar en frío, endereza

El primer ítem es de laminado en frío se verifica alambre consumido colada 21A347401

Medio Ambiente

Se verificó Matriz de Identificación de Aspectos, Impactos y Riesgos Ambientales, Código: MA-GA-FO-001, V.01 (12/2019).

Aspecto	Impacto	Controles	Verificación
Generación de residuos peligrosos	Afectación a la calidad de suelo y aire	<ul style="list-style-type: none"> Capacitación anual sobre aspectos e impactos ambientales. Segregación de RRSS (NTP 900.058) Evacuación diaria del RRSS a Almacén Central de RRSS 	OK
Emisión de material particulado	Afectación de la calidad del aire	Programa de regado de zonas no asfaltadas donde transitan los camiones.	OK

Se verificó Matriz de Gestión Integral de Riesgos, Código: GC-SG-FO-001, Versión:01 (04/2020).

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
TALF 04 Enderezado de bobina de alambre	TALF 04-PR1 Generación de sobrecostos por falta de plan de producción	Coordinación de monitor de ACEDIM con PCP	OK
Enderezado de bobina de alambre	TALF- 04 -PR2 Generación de retrasos por inoperatividad de los equipos montacargas, equipos móviles	Transportes y maquinarias envía y cumple un plan de mantenimiento	OK
Enderezado de bobina de alambre	TALF- 04 -PR2 Generación de impacto a la imagen por no contar con utilaje (repuestos)	Gestión del estatus de utilaje manteniendo el stock de utilaje en las cantidades previstas	OK
Enderezado de bobina de alambre	TALF- PR4 generación de retraso de la entrega de producto al área de APT debido a la falta de red LAN o SAP	Comunicación a la empresa de Help DESK	OK

Aún no se ha realizado la identificación de riesgos y oportunidades (GIRO) para el proceso Laminado en Frío (LAF).

Indicadores 2021

Indicador	Meta	Frecuencia	Seguimiento	Verificación
K-4379 Rendimiento Metálico de enderezado de bobina	99.10% de eficiencia mecánica	Acumulado	99.19	OK
K-6648 Índice de Gestión segura de industrialización	90 meta 2021 2022 meta 90	Trimestral	90 Meta 2021 A Marzo se tiene 80	Se verifica cumplimiento de la Guía de evaluación de SSO SEGSO4-E001 de check list.
K-6494 Cumplimiento de presupuesto de laminado	100	Mensual	124.9	Se verifica revisión presupuestal.
K-6480 Porcentaje de satisfacción de clientes	98	Trimestral	100	OK

Se revisó Programa Anual de Capacitación y Entrenamiento (SEGS05-E002). OK

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): ACERO DIMENSIONADO - ACEDIM

Sitio: Planta Pisco

Aspectos significativos / Peligros importantes: Consumo de energía, Generación de residuos/ Cortes, Atrapamiento

Objetivos / Metas: Ver notas

Entradas: Requerimientos ingresados en el Arma Plus/ Plan de Producción de ACEDIM

Salidas: Producto de acero dimensionado

Documentos/Registros:

Entrevistados:

Francisco Carranza - Control de Proceso
 Jorge Fernández - Jefe de Planta de Acero Dimensionado
 Germán Felipa - Coordinador de SST
 Carol Cucho - Coordinador de Calidad y MA de Supply&Operations
 Astri Moyano - Asistente SSO
 Ruby Aranda - Analista de Mejora Continua
 Rene Pacheco - Supervisor CAASA

Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable).

Corte y doblado de producto. Se trabaja con diseño, el área de ingeniería de la obra entra en contacto con el área de ingeniería TSS quienes realizan el despiece y envían a través de la plataforma Arma Plus las piezas a fabricar y las etiquetas. Arma Plus es un software para la optimización de la producción de acuerdo con dimensiones junta el paquete para hacer uniones aprovechando requerimientos por obra y permite optimizar eficiencia metálica.

Algunos de los servicios son:

- ✓ Planificación de uniones
- ✓ Enderezado o doblado
- ✓ Estribos corrugados made to stock

- ✓ Fabricación de pilotes. Pre-armados
- ✓ Armaduras Vigas pilotes

La etiqueta incluye diámetro, estructura, cliente obra N° de despacho item

El despacho contiene el despiece en la hoja resumen, al operador le llega una etiqueta con los detalles para cargar a la máquina lectora de código de barras.

La confirmación de la capacidad de atención del requisito del producto (en tiempo, o características) ingresada al Arma Plus por el área de ingeniería TSC debe ser confirmada por el supervisor de la empresa tercera SUPPLY & OPERATIONS este punto no está documentado por CAASA. Instrucción para el control de proceso de fabricación para acero dimensionado TA-AD-IN-001 versión 6 instrucción de SUPPLY, en el punto 7. Para el inicio de ver foto de la instrucción

Pueden existir casos de replanteo de la fecha, o casos de ampliación de fecha, la decisión se toma en la reunión de sincronización (participan Planta TSC y Supply).

Se revisó la Gráfica de Evolución de la producción, proyección ACEDIM integral, desde el 1 de noviembre (2021) hasta el 31 de diciembre del 2021.

Riesgos de Proceso GIRO

Actividad	Riesgo	Control	Verificación
TAAD-02PR1 Fabricación de barras dimensionadas	Generación de sobrecostos por no contar con RED LAN	Comunicación a HELP DESK	OK
	PR 2 Generación de sobrecostos	Verificación de Stock y comunicación a PCP y control de inventario	OK
	PR 3 Retrasos en la impresión de etiquetas por fallas en la red LAN	Comunicación oportuna a Help Desk	Se verifica comunicaciones a Help Desk

Indicadores de Desempeño

N°	Indicador	Indicador Asociado	Comentario	Desempeño 2021	Meta 2022	Desempeño A mayo 2022
K-0592	Costo de Transformación de ACEDIM	\$/Ton	Se verifica seguimiento incremento en la banda salarial de la tercera, incremento de costo de insumos. Seguimiento mensual con acotaciones	129.75 meta 140	130	132.44
K-0688	Índice de accidentalidad			2.3 acumulado meta 0 hubo accidente en el mes de abril y 2 en el mes agosto	0	0.96 acumulado Hubo accidente en el mes enero y otro en mayo
K-2851	Rendimiento de la planta de acero dimensionado	%	En los meses de marzo abril y mayo hubo caída por falta de longitudes por coberturas, se está tomando acción	Meta 95.9 se cierra el año 96.1	96	95.54
K4380	Rendimiento de estribos corrugados	%	Se evalúa ajustar el indicador por tema de capacidad de proceso.	Meta 98.10 Desempeño 98.05	98.10	98.02

Fortaleza: El Dashboard de proyección integral que permite proyectar para el año la gestión de recursos en el proceso de acero dimensionado.

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): CORTE DE BOBINAS Y LINEA DE TUBOS CAJAMARQUILLA
Sitio: CAJAMARQUILLA (Remoto)
Aspectos significativos / Peligros importantes: No Aplica
Objetivos / Metas: Mejorar el rendimiento metálico
Entradas: Planificación mensual
Salidas: Producto terminado Tubos Metálicos
Documentos/Registros: Flujograma del proceso: Corte de bobina para fleje Programa de Mantenimiento Preventivo Planta Cajamarquilla 2022 Estadísticas SST Matriz GIRO, fecha 21.03.2022
Entrevistados: Carlos Víctor Figueroa Figueroa - Analista de Gestión de Calidad Luis Miguel Poma Tiahualpa - Supervisor de Producción Supply & Operations Miguel Ángel Pirca Inga - Jefe de Producción y Mantenimiento Tubería Cajamarquilla CAASA Ronnie Hurtado Marin - Supervisor de Mantenimiento de Cajamarquilla y Almacén Central Pedro Correa Cerdán - Supervisor de Producción Tubería CAASA José Miguel Valdivia – Analista de Control de Calidad
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Fabricación de tuberías de acero: tubo redondo, tubo cuadrado y tubo rectangular. Se trabaja tubería laminado en frío. En la Planta de Cajamarquilla se llevan a cabo los procesos: <ul style="list-style-type: none"> • Programación de producción • Conformado de tubos • Corte de bobina para fleje • Procesamiento de corte de bobinas a planos • Procesamiento de tubos splitbolt • Torneado de tubos Se revisó el flujograma del proceso: Corte de bobina para fleje. Se verificó trazabilidad de: <ol style="list-style-type: none"> 1. Orden de Proceso N° 360500001609, material 100598: BLAF ASTM A1008 0.57x1200 mm 2. Orden de Proceso N° 360500001663, material 301185: FLEJE LAF ASTM A1008 0.6x50 mm <u>Principales iniciativas 2022</u> <ol style="list-style-type: none"> 1. Incrementar el ritmo de producción de planta de tubos Cajamarquilla de 2.7 tn/h a 2.75 tn/h 2. Optimizar el rendimiento metálico de 98.3 a 98.4 % 3. Optimizar tiempo en cambios de medida de 3.5 h a 3.0 h. Cada cambio requiere cambios en el set de moldes. Todo tubo nace redondo, luego se deforma y se le da la forma requerida: rectangular o cuadrado.

Indicadores de Desempeño 2022

N°	Indicador	Indicador Asociado	Desempeño 2021	Meta 2022	Desempeño A mayo 2022
K-6852	Ritmo de Producción	Rend./Hora	2.61	2.7	2.76
K-6853	Rendimiento metálico	%	98.36	98.4	98.41
K-6854	Cumplimiento del Programa de Producción	%	102.3	100.0	102.6
K-7384	Índice de Accidentabilidad		0.0	0.0	0.0

Fortaleza: Reconocimiento consecutivo de la planta Cajamarquilla con 5 S.

Proceso tercerizado con SUPPLY & OPERATIONS: Proceso de corte de bobina material transformado de bobina a hoja producto final planchas laminadas

Se revisó Programa de Mantenimiento Preventivo Planta Cajamarquilla 2022. En el año 2021 se cumplió al 100 % el programa de mantenimiento preventivo.

Tienen un parque de 03 grúas teclas de izaje; 01 puente grúa principal y 01 puente pórtico

Confiabilidad de mantenimiento de las grúas mayor a 97%

Inspecciones mensuales del parque de grúas y mantenimiento preventivo bimensual.

Mantenimiento del sistema de líneas tubera PM2

Indicadores de Mantenimiento:

Indicador	Meta	Desempeño
Disponibilidad de máquina	> 95 %	En abril 2022, todas las líneas estuvieron con > 95 %

Se revisó matriz GIRO actualizada al 21.03.2022

Riesgos de Proceso

Actividad	Riesgo	Nivel de Riesgo	Verificación
Corte de Bobina para Fleje	Que se generen pérdidas económicas debido a compras no planificadas de insumos y/o suministros que generan sobrecostos	Bajo	Cada compra no planificada es validada por Jefe de Producción y Mantenimiento de CAASA
Corte de Bobina para Fleje	Que se detengan las operaciones de producción continua debido a ausencia del personal	Considerable	Controles de desinfección al finalizar cada turno. Se verificó Registro de Inspección SE-SI-FO-028, de Supply & Operations, control de desinfección. OK Se ha implementado personal de back up.

Verificaciones de equipos de medición de lote 70000025122. Frecuencia de verificación cada 6 meses para el flexómetro 36CA1T.

Se revisó Informe de Verificación General (OCIP04-E001) N° 29183, flexómetro 36CA1T, fecha 2022.02.10.

Se revisa la verificación realizada por el área de calidad del vernier 36CA3T, fecha 10.02.2022.

Se revisa Registro de Control de Calidad Tuberías – PML1 (SJ-TA-FT-FO-002, V.00) de Supply & Operations. OK

Producto No Conforme

Se revisó registro “8.3 Control de Producto No Conforme” (OCQA05-E001) N° 077 Planta de Tubos Cajamarquilla. Todos los productos No Conformes se describen como “segunda por cambio de fleje”.

El proceso se encontró conforme

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN					
Sitio: Sede Lima					
Aspectos significativos / Peligros importantes: Emisión de gases de combustión / Choques, volcaduras, atropellos					
Objetivos / Metas: Ver notas					
Entradas: Entregas (SAP)					
Salidas: DT Documento de Entrega de Transporte					
Documentos/Registros: DCTAL-MTZ-001 Matriz de Gestión de Riesgos – Transporte de Carga Matriz de Riesgos de Medio Ambiente					
Entrevistados: Pedro Daniel Veramendi Arroyo - Supervisor de Flota Distribución Jackelin Luciana Deluich - Asistente de Planeamiento de Transporte Ivan Barrera Castillo - Gerente de Centros de Distribución Jorge Fiesta Sarmiento - Jefe de Transporte Mayra Soto Violeta - Supervisora de Distribución					
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable). Se revisó Matriz de Gestión de Riesgos – Transporte de Carga.					
AAS Se revisó Matriz de Riesgos de Medio Ambiente a Nivel Entidad -					
Aspecto	Impacto	Riesgo	Controles	Verificación	
Emisión de gases de combustión	Afectación a la calidad del aire	Considerable	Certificado de Revisión Técnica de las unidades de los contratistas. Check list del vehículo. Inspección en campo en casos de carga y descarga en el puerto	Controles OK.	
Potencial derrame de combustibles (en reserva natural)	Afectación de la calidad de agua, suelo y fauna marina	Considerable	Verificación de los requisitos de las unidades contratadas. Inspección previa para detectar fugas de hidrocarburos. Plan de Trabajo firmado por las áreas de MA y SSO. Plan de Contingencias.	Controles OK	
Se verificó los registros de la atención Orden de Venta N° 5111820719, DT 804151, fecha 01.07.2021 con destino a Piura, cliente A-F & ASOCIADOS SAC:					
<ul style="list-style-type: none"> • Guía de remisión N° T091-0000397 • Reporte de formato de seguimiento de control de efectividad • Plataforma 2Personnel: Contrato de Prestación de Servicios para Distribución de PT entre CAASA y COMFERRZA SAC; cumplimiento de requisitos para la autorización de la provisión del servicio. OK 					
Indicadores de Desempeño					
N°	Indicador	Indicador Asociado	Meta 2022	Desempeño A mayo 2022	Verificación
K-7403	Cumplimiento de Abastecimiento de Producto Terminado	Porcentaje	99.0 %	98.2 %	Se verifica registro "Cumplimiento Transportes 2022"
K-7399	Cumplimiento Abastecimiento Chatarra Corporativa	Porcentaje	95.0 %	92 %	OK

K-4932	Cumplimiento en la efectividad de carga de chatarra – recojo por compras	Porcentaje	95 %	90.2 %	Se verifican acciones para el logro del objetivo: Creación de comité de cumplimiento de carga de chatarra.
<i>El proceso se encontró conforme</i>					

Proceso: LAMINACIÓN
Sitio: Sede Pisco
Métricos de desempeño: los citados en 9.1
Aspectos significativos: Consumo de energía eléctrica, consumo de agua, Generación de residuos peligrosos, Generación de residuos no peligrosos, Emisión de material particulado
Peligros importantes: Atrapamiento, golpes, caída a distinto nivel, Potencial incendio
Entradas: Palanquillas
Salidas: Productos terminados
Documentos/Registros: los citados abajo
Entrevistados: Néstor Roncal Carranza – Gerente de Planta Laminación y plantas acabadoras Juan Sandoval – Jefe de control de procesos de laminación Cesar Luque – Analista SIG
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable): En esta auditoría se verificaron: Revisión del diagrama de procesos, con entradas y salidas, OK Matrices AAS Indicadores Fabricación de productos metalúrgicos básicos, Industria básica de hierro y acero. Hallazgos – ex.: Uso de resguardos y dispositivos de seguridad Iluminación en zona de trabajo Herramientas y equipos inspeccionados El proceso de laminación produce alambrones, barras lisas y corrugadas, además de perfiles de diferentes naturalezas y aleaciones, con objetivo básico de alimentar la construcción civil. Se verificó el proceso desde la presentación del Plan de Producción preliminar hasta la propuesta final que se envía a planeamiento una semana antes del inicio del mes. En base al programa mensual se generan los programas semanales, incluido el programa de acabadores (proceso posterior al proceso de laminación). Subprocesos de Laminación: Calentamiento de palanquillas Laminación Corte de barras y alambrones Acabados de barras y alambrones Operaciones en el taller de cilindros y guiados Procesos acabadores Se verificaron los documentos y registros relativos al tema de Laminación: SDLA02-I016– Instrucción para el cambio de medida y arranque de producción Programa de cambio de producción del junio-22 Modulo Control de Proceso – Laminación, Control de Luces y Calibrado del Tren Laminador

Matriz de Gestión Integral de Riesgos.

SDLA02-S006 - PETS Actividades para el Acondicionamiento de Canal y Cambio de Canales, Guías y Torsos

Verif. Control de coladas procesadas en el Horno de laminación – OK

Matriz Integral de Riesgos SDLA02SO001. OK

Objetivos del proceso de Laminados:

1. Reducir los costos atribuibles a Laminación
2. Fabricar y desarrollar productos en la cantidad, calidad y oportunidad requerida
3. Incrementar la productividad de la Planta de Laminación
4. Optimizar la eficiencia de producción
5. Optimizar la utilización de planta
6. Operar preservando la seguridad y la salud de los trabajadores
7. Desarrollar al personal
8. Mejorar el clima laboral
9. Promover una producción y operación que prevenga, controle y mitigue la contaminación ambiental

Control de parámetros de proceso y operación del horno de recalentamiento

Control de temperatura de salida - Pirómetro

Control de Pesos, Dimensiones y Calidad Superficial.

Ajustes finales y verificación de tiempos y consumos de la OP.

Reportes e consumo de agua de plantas laminadoras

Operaciones del taller de cilindros y guiados - Programa de cambios de medida – ok

Se revisó el cumplimiento del Plan de Contingencias y Respuesta de emergencias.

El proceso se encontró conforme

Proceso: PROCESOS ALTERNATIVOS
Sitio: Sede Pisco
Métricos de desempeño: los citados en 9.1
Aspectos significativos: Consumo de energía, Generación de residuos
Peligros importantes: Cortes, Atrapamiento, caída
Entradas: Planificación de la producción
Salidas: Producto alternativo terminado
Documentos/Registros: los citados abajo
Entrevistados: Ricardo Flores – Jefe Área Marco Becrío – Supervisor Procesos Alternativos Cesar Luque – Analista SIG
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde sea aplicable): En esta auditoría se verificaron: Revisión del diagrama de procesos, con entradas y salidas, OK En cada proceso se tienen sus interacciones, que derivan a los flujogramas. Matrices IPERC / AAS Indicadores Inspecciones varias Base de datos de trabajadores

Plan de vigilancia / Aptitud
 Certificados de calibración de equipos - ok
 Son parte de los procesos alternativos:
 Fornos Rotativos
 Chancado y clasificación de MP y insumos
 Fabricación de cal y fumo oxido de zinc
 Procesamiento. De MIR de la fragmentadora
 Limpieza de carbón
 Recuperación de Fierro metálico p/ MP
 Residuos – fragmentadora
 Se verificó los documentos:
 QCQA-01-F308 – cal cálcica de horno rotativo
 QCQA-01-F307 – cal cálcica de horno rotativo
 SDRD-02-F002 – Ficha técnica Concentrado char dolochar
 Muestra conf.: QCI P01-I004 y QCIP01-I005
 SDPA-MA-001 – V6
 Los riesgos IPER y AAS son los típicos para trabajos operativos.
 Se verificó: Plan de Contingencias y Respuestas de Emergencias.
 Realización planes de acción derivadas de Informes de Auditorías, inspecciones.

El proceso se encontró conforme

Proceso: UTILIDADES
Sitio: Sede Pisco
Métricos de desempeño: los citados en 9.1
Aspectos significativos: Choques, atropellos, caída de objetos.
Peligros importantes: Derrames, ruido.
Entradas: solicitud de OS
Salidas: Servicios listos
Documentos/Registros: los citados abajo
Entrevistados: Franklin Risco - Superintendente de Mantenimiento de talleres y Utilidades Alfredo Tovar - Jefe de Utilidades y servicios Auxiliares Jorge Vargas - Supervisor General de Subestaciones Kenyo Najarro - Supervisor de planta de agua y gas natural
Notas de Auditoría: En esta auditoría se verificaron: Revisión del diagrama de procesos, con entradas y salidas, OK Matrices IPERC / AAS Indicadores Se verificaron los diversos sub-procesos que componen el proceso. Se muestrearon: Planificación Identificación de necesidades de mantenimiento. <ul style="list-style-type: none"> - Servicio de suministro de agua - Servicio de fabricación y reparación metal mecánica - Servicio de suministro de gases industriales - Servicio de suministro de energía eléctrica – energía libre - Electroperú

- Servicio de tratamiento de aguas residuales cloacales

Empresa tercera – recibe órdenes para programar – mantenimiento.
 Se verificaron los riesgos para las actividades en la matriz de riesgos laborales.
 Se evaluaron los riesgos y controles establecidos.
 Se verificaron los sitios de Estación de Regulación y Medición principal – CONTUGAS
 Inspección semanal – 3 sensores de gas
 Extintores de CO2 e PQS. – ABC Hermanos
 Alta tensión – 225 kV
 Baja – 10 kV, 20kV, 33kV.
 MNUT – 03 – SO 001 versión 5 – Serv. Suministro gases
 PETS – inspección de parámetros operativos de la ER.

El proceso se encontró conforme

Proceso: SEGURIDAD PATRIMONIAL
Sitio: Sede Pisco
Métricos de desempeño: los citados en 9.1
Aspectos significativos: Derrames, ruido.
Peligros importantes: Choques, atropellos
Entradas: cf. Diagrama de procesos
Salidas: cf. Diagrama de procesos
Documentos/Registros: los citados abajo
Entrevistados: Manuel Barzola Vela – Jefe Corporativo de Seguridad Patrimonial Cesar Luque – Analista SIG Cesar Areas Silva – Aux. Adm. Hilario Diaz – operador cámaras Vicente Cabana Lopez – Securitas – Agente Seguridad Roberto Munayco - Agente Seguridad
Notas de Auditoría: En esta auditoría se verificaron: Revisión del diagrama de procesos, con entradas y salidas, OK Matrices IPERC / AAS – Seguridad y Vigilancia Indicadores IPERC / AAS - Riesgos y aspectos propios de actividades administrativas 400 cameras – total – seguridad patrimonial CFTV – peligros – ej.: Trabajos nocturnos – ansiedad, estrés Fadiga postural – dolor, hinchazón Trabajo bajo presión - ansiedad, estrés Se verificaron los documentos: GHSP 02 – E006 – macroproceso – gestión humana versión 3 Registro de inspección de Unidades de Transporte – Garita de Pesados <ul style="list-style-type: none"> - Transportista Pacifico Peru Cargo – truck BFE857 – producto terminado nacional - Prina EFL – truck TSB870 – insumos

- Transp. Inversiones Enacur – chatarra nacional – truck DDB839

GHSP-02-I004–Instrucción p/ control de ingreso y salida de unidades de transporte de carga – versión 5.

El proceso se encontró conforme

MANTENIMIENTO

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): MANTENIMIENTO ACERÍA
Sitio: Sede Pisco
Aspectos Significativos: Emisiones de la acería, efluentes del tratamiento de efluentes, generación de residuos de la acería y laminación. Peligros importantes: atrapamiento, contacto eléctrico, exposición a humos, gases, vapores y polvos; proyección de fragmentos y partículas, caídas de personas al mismo nivel; explosión, atropellos
Objetivos / Metas: Optimizar costos de mantenimiento por Planta; Costo Mantenimiento de Acería – Meta: 9,50 – Resultado/mayo 2022: 13,32; Acumulado: 11,44 Incrementar disponibilidad de equipos por Planta; Utilización de la capacidad de la Planta de Acería (%) – Meta: 97 – Resultado/mayo: 99,80 – Acumulado/2022: 92% Seguridad Reducción de Índice de Accidentabilidad – Meta: 0 – Resultado: 3,07 Cumplimiento del programa CAE (Cumplimiento Ambiental Estratégico) – Meta: 96 – Resultado: 96,70 Índice de Gestión Segura – Meta: 90 – Resultado: 90,38
Entradas: horas previstas de operación de cada planta, criterios de criticidad – informaciones de informes externos, Indicadores, requisitos normativos
Salidas: Equipos disponibles, Registros de charlas – Resultados de indicadores – Iniciativas.
Entrevistados: Renato Vasquez - Jefe de Mantenimiento Acería y RRDD; Enrique Munar - Supervisor de mantenimiento predictivo; Martin Caycho - Técnico Mecánico; Carlos Palomares - Planificador Mantenimiento Acería; Cesar Jiménez - Programador Mantenimiento Acería; Eduardo Román - Programador Mantenimiento Acería; José Berna - Jefe de Control de Procesos Acería; David Machaca - Supervisor de Seguridad Acería; Joshimar Zarate – Supervisor Medio Ambiente;
Documentos / Registros: MNPM-I001 – Mapa de Proceso de Mantenimiento – versión 03;
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde se aplicable): 61 colaboradores; 95 Paracas (mantenimiento eléctrico/mecánico/soldadura; Acería 01 está paralizada por el momento; Acería 2 = en funcionamiento MNPM-I001 – Mapa de Proceso de Mantenimiento – versión 03; Riesgos de Negocio utilizaran la técnica FODA con: Matriz Giro; Ejecución del Mantenimiento; Objetivos – definidos BALSC

Indicadores:

Calidad:

Optimizar costos de mantenimiento por Planta;

Costo Mantenimiento de Acería – Meta: 9,50 – Resultado/mayo 2022: 13,32; Acumulado: 11,44

Incrementar disponibilidad de equipos por Planta;

Utilización de la capacidad de la Planta de Acería (%) – Meta: 97 – Resultado/mayo: 99,80 – Acumulado/2022: 92%

Seguridad

- reducción de Índice de Accidentabilidad – Meta: 0 – Resultado: 3,07

- Cumplimiento del programa CAE (Cumplimiento Ambiental Estratégico) – Meta: 96 – Resultado: 96,70

- Índice de Gestión Segura – Meta: 90 – Resultado: 90,38

El mantenimiento utiliza como soporte de gestión el software SAP y su gestión abarca Mantenimiento: Preventivo – Predictivo y correctivo.

Registro de Revisión de Matriz de Criticidad – Planta Acería 01 e 02; fecha: 22/04/2022

Matriz de Criticidad de Equipos de Acería 2

Criterio para la determinación de criticidad de sistemas: A, B, C

Evidenciado en SAP algunos equipos críticos:

Horno Eléctrico

Ubicación Técnica: 1212HO0105 – Estructura Bóveda SMS nº 01 – Plan: 12M01-0363

Periodicidad: 04 meses / OS nº 6100324582 – fecha: 03/03/2022

Elaborar ATS y firmar permisos trabajo; Nº ATS: 0020088, fecha: 03/03/2022; PTAR nº 024691 – Permiso para Trabajos de Alto Riesgo;

Ubicación Técnica: 1212HO0102 – Estructura Castillo Concast nº 1 – Plan: 12-M01-0415

Periodicidad: mensual - OS nº 6100328136 – fecha: 05/04/2022; OS nº 6100332167 - fecha: 27/05/2022

Bloqueo de válvulas e cilindros hidráulicos

Ubicación Técnica: 1212HO2704 – Sistema de Elevación Principal 230 toneladas – Plan: 12-M21-0288 (reductor) /

Periodicidad: 02 meses - OS nº 6100331422 – fecha: 10/05/2022;

Ubicación Técnica: 1212HO2704 – Sistema de Elevación Principal 230 toneladas – Plan: 12-M02-0241 (cambio motor eléctrico) / Periodicidad: 02 meses - OS nº 6100331422 – fecha: 10/05/2022;

Ubicación Técnica: 1212HO2704 – Sistema de Elevación Principal 230 toneladas – Plan: 12-M21-0243 (inspección Cable elev. Grúa 406 / Periodicidad: 02 meses - OS nº 6100333196 – fecha: 30/05/2022;

Reporte de Inspección por Ensayos no Destructivos (fuga de flujo magnético), fecha: 08/06/2022 – Grúa nº 406 – Hornos Eléctrico Acería 02; recomienda cambio de cable de acero OS nº 6100335390- fecha: 13/06/2022

Reporte de Inspección Termográfica, fecha: 17/05/2022 – conforme;

Informe Técnica – Mantenimiento de Pozos a Tierra – fecha: enero/2022; emisión ITESEL SAC;

Protocolo de Medición de Resistencia Eléctrica nº IT-2021-1186-1

Certificado de Calibración nº 0920-CE-21 – fecha: 15/12/2021

Programación de mantenimiento Planta Humos Acería 2 = Orden: 6100335552 – fecha: 13/06/2022 = filtering bag (salida);

El proceso se encontró conforme.

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): MANTENIMIENTO DE LAMINACIÓN
Sitio: Sede Pisco
Aspectos Significativos: Emisiones de la acería, efluentes del tratamiento de efluentes, generación de residuos de la acería y laminación.
Peligros importantes:
Objetivos / Metas: Gestión segura – Meta: 90; Acumulado: 87,86 – generadas 02 NCs Cumplimiento del programa CAE (Cumplimiento Ambiental Estratégico) Mantenimiento Laminación – frecuencia: Trimestral Meta: 96 - Acumulado: 96% Disponibilidad física de Laminación 2 - Meta: 96,70 – Acumulado: 96,8 Disponibilidad física de Laminación 1 - Meta 96.70 – Acumulado: 96,72 Disponibilidad física de la Planta ACEDIM - Meta 97.00 – Acumulado: 98,57
Entradas: avisos de mantenimiento, programa preventivo, mejoras
Salidas: disponibilidad de plantas, costos óptimos
Entrevistados: Carlos Alberto Gomez Noriega – Jefe de Mantenimiento de Laminación; Juan Yeren – Analista de Mantenimiento de Laminación; Eliseo Cancho – Supervisor General de Planeamiento de Mantenimiento de Laminación; Jorge Toledo – Supervisor de Seguridad de Laminación; Oscar Guerra Matta – Analista de Medio Ambiente
Documentos / Registros: MNPM-I001 – Mapa de Proceso de Mantenimiento – versión 03;
Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde se aplicable): MNPM-I001 – Mapa de Proceso de Mantenimiento – versión 03; Riesgos de Negocio utilizaran la técnica FODA con: Matriz Giro; Ejecución del Mantenimiento; Objetivos – definidos BALSC Indicadores El mantenimiento utiliza como soporte de gestión el software SAP y su gestión abarca Mantenimiento: Preventivo – Predictivo y correctivo. Registro de Revisión de Matriz de Criticidad – Planta Acería 01 e 02; fecha: 22/04/2022 Matriz de Criticidad de Equipos de Acería 2 Criterio para la determinación de criticidad de sistemas: A, B, C 10.3 – Mejoría: Implementar sistema de monitoreo de condición en línea en el tren laminador nº02; Implementar sistema de monitoreo vibracional en línea de los equipos del tren laminador nº01; Monitoreo y medición del proceso mantenimiento Objetivos, metas e indicadores – En esta auditoria fueran mostrados los indicadores. Las iniciativas fueran evidenciadas en Sistema BALSC. <ul style="list-style-type: none"> • K- 6641 – Gestión segura – Meta: 90; Acumulado: 87,86 – generadas 02 NCs • K-6183 – Cumplimiento del programa CAE (Cumplimiento Ambiental Estratégico) Mantenimiento Laminación – frecuencia: Trimestral Meta: 96 - Acumulado: 96%

- K-2352 – Disponibilidad física de Laminación 2 - Meta: 96,70 – Acumulado: 96,8
- K-0371 - Disponibilidad física de Laminación 1 - Meta 96.70 – Acumulado: 96,72
Planes de Acción – Falla Cable de Red Zona Stacker; fecha: agosto/2022;
- K-6514 - Disponibilidad física de la Planta ACEDIM - Meta 97.00 – Acumulado: 98,57

Planta Laminación

Se verificó la sistemática de identificar los equipos críticos de la organización, con el propósito de evaluar la consistencia de las estrategias de mantenimiento. Se tomó como área de muestreo la Laminación.

Se evidenciaron las siguientes informaciones y documentos:

- ✓ Matriz de criticidad de equipos de laminación

Criterio para la determinación de criticidad de Sistema

Criticidad total = Frecuencia de fallas x Consecuencia ***

Evidenciado en SAP algunos equipos críticos para el funcionamiento de horno.

- Plan: 12-M05-0278 – Motor de Corriente Continua 400KW – Grupo Laminación I
OS nº 6100332690 - Fecha: 01/06/2022
- Compresora – Plan: 12-M04-0364 – Mant. 1000 hs Sullair 1109; mensual;
OS nº 6100334540 – fecha: 31/05/2022;
- Compresora – Plan: 12-M04-0364 – Mant. 1000 hs Sullair 1109; mensual;
OS nº 6100334540 – fecha: 31/05/2022;
- Grúa Puente nº 102 – OS nº 6100327253 – fecha: 17/05/2022
- Empresa Automatización y Energía – Informe, fecha: 06/03/2022 (tren laminado #2)
Equipamiento: Telurómetro – fecha de calibración: 03/03/2022 – solicitud pedido 10545751 para corregir 08 pozos de Laminación 2.
- Programa Predictivo Laminación 2 – Termografía Horno 80 Ton/laminación – fecha: 09/06/2022
Hecho por profesional especializado de Aceros Arequipa. Supervisor de mantenimiento predictivo – Enrique Munar Gutiérrez;

El proceso se encontró conforme.

CONTROL DE CALIDAD

Funciones / Actividades (para QMS/EHS): CONTROL DE CALIDAD CC. LABORATORIO QUIMICO / CC. LABORATORIO DE ENSAYOS MECANICOS / CC. INSPECCION
Sitio: Sede Pisco
Aspectos Significativos: Emisiones de la acería, efluentes del tratamiento de efluentes, generación de residuos de la acería y laminación.
Peligros importantes:
Objetivos / Metas: conforme las notas
Entradas: Muestras de coladas de acero, muestras de palanquillas y productos terminados; Especificaciones técnicas
Salidas: Informes de Ensayo, Registros de Inspección
Entrevistados: - Jose Luis Castilla Rebata - Jefe de Laboratorio Químico; - Sally Neyra – Supervisor de Seguridad e Salud; - Edith Reyes Larrauri – Analista Químico; - Jaime Torres – Supervisor de control de calidad de Plantas Laminadoras 1 y 2 - Walter Gamonal Ruiz - Ingeniero de Producto

<p>- Juan Hernandez de la Cruz – Inspector de Laboratorio de Ensayos Mecánicos; - Joshimar Zarate – Supervisor de Medio Ambiente;</p>
<p>Documentos / Registros: Carta de control ARL-2 QCLB02-E012 Hoja de vida de equipos de laboratorio – Equipo Máquina de Ensayos Universal Tinus Olsen QCLB02-E012 Hoja de vida de equipos de laboratorio – Medidor de nervios o corrugas</p>
<p>Notas de Auditoría (incluyendo controles operacionales y monitoreo y mediciones – donde se aplicable):</p> <p>Los laboratorios químico y mecánico se encuentran acreditados conforme la norma ISO 17025 por INACAL-DA. Composta por 11 técnicos;</p> <p><u>Laboratorio Químico:</u> QCLB01 – Análisis de Laboratorio Químico, versión 06; Matriz Giro – QCLB01; BALSC matriz FODA; Matriz GIR Aspectos Ambientales; Peligros de Seguridad; QC-MA001 – Matriz de Gestión Integrado de Riesgos Ambientales; QCLB01-SO001 – Matriz de Gestión Integral de Riesgos de SSO; Contacto térmico, exposición a radiación, proyección de fragmento = controles verificados y conformes.</p> <p>Indicadores: Índice de Satisfacción del cliente interno del Laboratorio Químico – Meta: 8,8 (semestral) – está en proceso, con fecha fechada en junio/2022; Resultado 2021: 8,85 Tiempo de emisión de los resultados de análisis de carbones y cales – Meta: 26 hs; Resultado: 25,27 Numero de Errores en Los Ensayos Químicos – Meta: 1 – Resultado: 0</p> <p>Se realizan ensayos para determinar la composición química de las coladas de acero, que deben cumplir con las especificaciones técnicas según la calidad del acero Estándar 1045, 1011, etc.) Muestra de Horno Eléctrico (acero líquido) / Horno Cuchara / Colada Continua</p> <p><u>Condiciones ambientales:</u> Registran la temperatura en el momento del ensayo químico, mantienen una temperatura estándar de entre 23 y 24 °C por recomendaciones del fabricante del equipo de medición Espectrómetro de emisión óptica (ARL 4460)</p> <p>En el laboratorio mantienen una carta de control ARL-2 por elemento químico para mantener normalizadas las condiciones del equipo para cada elemento químico (Aluminio, Vanadio, Titanio, Manganeso, etc.), control con frecuencia diaria, por turno. Si algún elemento está fuera de rango se realizan las correcciones en el equipo.</p> <p>La liberación por parte de laboratorio químico se realiza en la plataforma SAP. Para que la colada sea liberada, esta debe cumplir con la composición química especificada para la calidad del producto. Cuando una colada no cumple con las especificaciones técnicas, esta puede ser destinada a otra calidad.</p> <p>Se verificó:</p> <p>Nº (colada): B00005877 (rastreadibilidad) = acería = laminación 02 (análisis Químicos); Reporte Acreditación INACAL – Fecha de Recepción: 16/06/2022 / Norma Técnica: ASTM E415-17 ARL-2 – carta de Control / QCQA01-T001 – Tabla de Composición Química – Análisis en La Cuchara Calidad de Producto: NB732-1 QTB/B – barras de construcción – Norma de Producto: NB 732; AH 500 N – SAP resultado: aprobado;</p> <p>Nº (colada): B00006007 / OP nº 322300009583 = acero bi norma (ASTM A615/A706)</p>

Fecha: 21/06/2022 – aprobado – ensayos químicos conforme;

Nº (colada): B00005814 / OP nº 322300009544 = acero NB 732 (Bolivia)

Fecha: 13/06/2022 – aprobado con observación – peso real; ensayos químicos conforme;

Laboratorio Mecánico:

Se realiza el control de calidad de los productos terminados de Plantas de Laminado 1 y 2. Se realizan los siguientes ensayos/métodos:

- Ensayo de tracción - Equipo Máquina de Ensayos Universal Tinus Olsen
- Control de peso métrico
- Control de características dimensionales
- Ensayo de doblado

QCLB02 – Análisis de Laboratorio Ensayos Mecánicos, versión 01;

Matriz Giro – QCLB02;

BALSC matriz FODA;

Matriz GIR Aspectos Ambientales; Peligros de Seguridad;

QC-MA001 – Matriz de Gestión Integrado de Riesgos Ambientales;

QCLB01-SO001 – Matriz de Gestión Integral de Riesgos de SSO;

Contacto térmico, exposición a radiación, proyección de fragmento = controles verificados e conforme

Equipos de laboratorio:

- Máquina para ensayo de tracción. El mismo fabricante realiza la calibración in situ.
- Balanza electrónica para control del peso métrico (0-30 kg). Se verifica cada 6 meses, se calibra cada 2.5 años. Certificado de calibración nº LC-010, fecha: 22/04/2022 – emisión Total Weight – INACAL
- Máquina de doblado – verificación interna pines;
- Medidor de nervios o corrugas (Equipo de medición geométrica automatizada): Este equipo realiza la medición en pocos segundos.
El periodo de calibración es de 6 años. Verifican el equipo mensualmente con patrones de referencia del mismo fabricante.

Se revisó:

QCP03-E001 - Registro de Inspección Y Ensayo de Productos Terminados, versión 02;

Define a sistemática de inspección;

Nº (colada): B00005877 (rastreadibilidad) = acería = laminación 02 (análisis Químicos);

QCQA01-F116 – Ficha Técnica de Barras de Construcción NB 732 – Bolivia, versión 06;

Fecha: 21/06/2022 – ensayos mecánicos; Certificado de calidad

Calidad de Producto: NB732-1 QTB/B – barras de construcción – Norma de Producto: NB 732; AH 500 N – SAP resultado: aprobado;

- QCLB02-E012 – Hoja de vida de equipos de laboratorio – Equipo Máquina de Ensayos Universal Tinus Olsen
Empresa: DINATEST – CAL nº 0187; Calibración Certificado DNTT 027c/22, fecha: 28/03/2022
- QCLB02-E012 – Hoja de vida de equipos de laboratorio – Medidor de nervios o corrugas – mensual;
Fecha: 08/06/2022 – verificación interna – conforme;

Control de Producto No Conforme:

QCIP03-I003, Evaluación de barras, perfiles y alambres no conformes, versión 03

El área metalúrgica lleva el control de Producto No Conforme de toda CAASA. Una vez que se identifica, se separa el PNC con tarjeta celeste. El defecto puede ser químico, tracción, etc.

Como tratamiento el PNC puede ser destinado a chatarra, o transferido a otro tipo de producto de menor calidad. Por ejemplo: alambres.

QCQA05-E001 – Control del Producto No Conforme – nº 997 – fecha: 03/06/2022;

Investigaciones Metalúrgicas:

Se verificó las instalaciones del laboratorio y se consideró conforme;

Registros identificados no sitio:

- Política del Sistema Integrado de Gestión de Calidad, Medio Ambiente, Seguridad y Salud Ocupacional, versión 6;
- Matriz de Gestión Integral de Riesgos;
- Inventario de Elementos y Accesorios de Izaje – Polipasto 1 – Laboratorio de Investigaciones Metalúrgicas – ½ toneladas; conforme
- Inspección de Elementos y Accesorios de Izaje – conforme.

El proceso se encontró conforme.

Avance hacia la mejora continua

FORTALEZAS

GESTIÓN MEDIO AMBIENTAL – SGA

- Se realiza el monitoreo del servicio de recolección de residuos por código de barras y se puede hacer un seguimiento en línea del avance del día y de la ubicación del camión recolector.

MEJORA CONTINUA

- El involucramiento compromiso y liderazgo de las gerencias con los proyectos de mejora continua.
- Expansión de programas de mejora a la gerencia de Administración y Finanzas; Subgerencia de compras corporativas. El resultado de estos programas es utilizado como fuente de ingreso en el GIRO como oportunidades.

AUDITORÍA INTERNA / REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

- La formación de auditores internos con competencias y visión de avanzada como Lean Six Sigma, Design Thinking, 5s, entre otras.

GESTIÓN HUMANA (reclutamiento, sindicatos)

- Sugerencias de coaching y desarrollo para mejorar la compatibilidad con las competencias CAASA
- Seguimiento de servicios tercerizados – Jefe de Gestión de Tercerización

COMUNICACIÓN

- Fuerte presencia en redes, múltiples posts y material difundido

ALMACEN PRODUCTO TERMINADO MEIGGS

Soluciones creativas de seguridad

- Barandas para los costados de camión
- Protector para manipuleo de flejes
- Ganchos para jalar cadena por debajo de camión

- Topes para evitar chicoteo de BACO
- Riel para manto seguro

ALMACÉN DE PRODUCTO TERMINADO – PISCO

- Sistema de conservación de productos terminados con cobertura de plástico.
- La inclusión de código de barras y QR en el etiquetado para posibilitar la lectura de diferentes clientes.
- Equipos portátiles para la lectura de códigos durante la recepción, almacenamiento y despacho.
- La reducción en el indicador de reclamos y devoluciones en un 12% en el 2022, estando muy por debajo del valor meta establecido

CORTE DE BOBINAS Y LINEA DE TUBOS CAJAMARQUILLA

- Reconocimiento consecutivo de la planta Cajamarquilla con 5 S.

ALMACEN PRODUCTO TERMINADO TRAPICHE

- El buen conocimiento de gestión del riesgo del supervisor general de almacenes en cuanto a la matriz GIRO y el seguimiento a la implementación y verificación de eficacia de la OM.
- Durante el año 2021 no se han generado No Conformes en el Almacén Trapiche.

AUDITORÍA INTERNA / REVISIÓN POR LA DIRECCIÓN

- La formación de auditores internos con competencias y visión de avanzada como Lean Six Sigma, Design Thinking, 5s, entre otras.

ACERÍA

- La optimización del proceso y mejora productiva con el funcionamiento de la nueva Acería 2, que permite trabajar con chatarra de mayor volumen y baja densidad.
- El proyecto de aprovechamiento de humos de la acería en la producción de Óxido de Zinc.
- Avance de la elaboración de matrices GIRO para la gerencia de Producción con la introducción de criterios de valoración de probabilidad y operatividad.
- Rutinas de autocontrol.
- La Planificación de auditorías a gestión de riesgos.
- Cumplimiento al 100 % de los Límites Máximos Permisibles (LMP) en las emisiones atmosféricas del horno eléctrico y de los hornos rotatorios de acería 2021 (K 5507).

ACEDIM

- El Dashboard de proyección integral que permite proyectar para el año la gestión de recursos en el proceso de acero dimensionado.

CORTE DE BOBINAS Y LINEA DE TUBOS CAJAMARQUILLA

- Reconocimiento consecutivo de la planta Cajamarquilla con 5 S.

Oportunidades de mejora

GESTIÓN MEDIO AMBIENTAL - SGA

- En la Matriz de gestión integral de riesgos MA-MA003, para el AA Emisión de material particulado, se tiene descrito el control de realizar inspecciones mensuales registradas en el reporte de inspecciones ambientales. Si bien se están realizando las inspecciones, estas ya no se registran en dicho reporte. Actualizar el documento.

EFLUENTES, LAGUNAS, OXIDACIÓN, TRATAMIENTO FÍSICO QUÍMICO DE AGUA

- Considerar incluir en la documentación de control las indicaciones de los valores límites aceptados por el proveedor con la calidad de agua que se tiene en el reservorio.

- Establecer la frecuencia del monitoreo de la calidad de agua para consumo humano de los parámetros orgánicos, inorgánicos y reactivos, solicitados por la normativa.

MEJORA CONTINUA

- No se incluye a terceros en los programas de mejora.

GESTIÓN CONTABLE Y FINANCIERA

- Considerar establecer un indicador de proceso que de valor agregado a las actividades realizadas en el área.

ACEDIM

- El plan general y específico del Plan de Emergencias de respuesta ante incendios, no hace referencia a la lista de extintores Reporte de inspección de extintores SESIO02-E002 743.

ALMACEN PRODUCTO TERMINADO MEIGGS

- Contemplar la evolución del índice de accidentabilidad, respecto a una meta específica. (orientado al índice, no a la meta de cero accidentes)

ALMACÉN DE PRODUCTO TERMINADO – PISCO

- La meta establecida es menor al desempeño del indicador ambiental alcanzado en el 2021.

MARKETING

- Aprovechar el acercamiento a los usuarios comerciantes para generar campañas de educación acerca de como se debe gestionar los RRSS de los productos.

LÍNEA DE TUBOS CALLAO

- Especificar el tipo de grúa para el que el operador está calificado

Resumen de desempeño (Requerido para auditorías de vigilancia y renovación)

Revisión del desempeño histórico de auditoría:

Evaluar la conformidad continua de la organización utilizando:

- resultados de auditorías previas y comentarios reportados
- historia del cumplimiento y control de la no conformidad de la organización

Registre los resultados de su revisión abajo.

Esta tabla se basa en la revisión de la Matriz Histórica de Auditoría y en las auditorías previas:

La revisión del desempeño histórico y esta auditoría indican que la organización ha:	Si	No	N/A
¿Tomado acciones para abordar efectivamente todas las no conformidades emitidas previamente por ABS QE? (No debe haber tendencias de N/C repetitivas.)	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
¿Manejado efectivamente quejas de clientes y otros?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
¿Identificado los requerimientos legales y regulatorios?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
¿Mantenido y mejorado consistentemente el sistema de gestión?	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Para cualquier No – proporcionar información de soporte:

Efectividad del sistema de gestión durante los últimos 3 años: Registrar los resultados de la revisión aquí.

(Comentarios detallados requeridos para Auditorías de Re-Certificación)

- *resultados de reportes de auditorías previas incluyendo tendencias de no conformidades y comentarios sobre los últimos 3 años.*

- *el desempeño histórico de la organización incluyendo objetivos y metas durante los últimos 3 años.*

Registro de Asistencia

Reunión de apertura: Fecha: 20.06.2022

Hora: 09:00

Reunión de cierre: Fecha: 06.07.2022

Hora: 18:00

Nombre	Puesto	Apertura	Cierre	Personal Requerido para ISO 45001 según nota
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
		<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Información Específica – Programas de EHS

Dirección y descripción del sitio auditado:

La planta productiva de la organización está ubicada en la región de Ica, en las cercanías de la ciudad de Pisco, en una zona desértica. El terreno tiene espacio para la implantación de dos trenes de laminación, una planta de fundición de acero en palanquillas (previsión de una segunda acería en curso), almacenes de producto acabado, una planta de acero dimensionado. También hay una zona de importantes dimensiones reservada para recibir y acopiar las principales materias primas, constituidas por:

- ✓ Chatarra;
- ✓ Minerio de fierro;
- ✓ Cal.

Cabe resaltar también las instalaciones de la ex COMASA que paulatinamente pasarán a Cajamarquilla

Los principales aspectos ambientales se describen en la tabla a seguir.

Desde el punto de vista de la seguridad ocupacional, las actividades ofrecen riesgos relativos a accidentes y molestias ocupacionales debido a exposición a los siguientes agentes:

- ✓ Ruido;
- ✓ Polvo.

Los principales peligros se describen a seguir.

Aspectos Ambientales / Peligros Significativos:

Proceso/Actividad/Operación	Peligros Significativos	Aspectos Ambientales
Acería y laminación	Exposición a ruido	Consumo de energía
	Exposición a polvo	Consumo de gas
	Altura	Consumo de agua
	Atrapamientos	Contaminación del suelo
	Superficies calientes	Emisiones atmosféricas
		Generación de escorias
	Generación de efluentes	
Acero Dimensionado (ACEDIM)	Atrapamientos	Consumo de energía
Corte de chapas	Exposición a ruido	Consumo de energía
	Atrapamientos	Generación de residuos metálicos
	Heridas por corte/contusión	
Fabricación de tubos	Exposición a ruido	Consumo de energía
	Atrapamientos	Generación de residuos metálicos
	Heridas por corte/contusión	
Steel Center	Atrapamientos	Consumo de energía
Bobinas	Atrapamientos	Consumo de energía

Complejidad SGA/SGSSO: ALTA

Plan de Auditoría del Ciclo de Certificación ISO 14001:2015

Esta forma representa el plan para los tres años del ciclo de certificación. Todos los requerimientos del standard deben ser cubiertos dentro del ciclo de certificación de tres años. Este plan debe ser actualizado después de cada auditoría basándose en los resultados de la auditoría y cambios en la organización certificada. Todos los sitios de un certificado multi-sitio deben ser identificados (aún y que no sean muestreados dentro del ciclo de 3 años)

A/R	6	12	18	24	30	R	EHS 2015																																		
Plan de Auditoría del Ciclo de Cert							Colocar una X al requerimiento aplicable al sitio, departamento, función o proceso en el alcance del cliente																																		
							Función/Proceso																																		
A		R		R		R	Sede Lima	Gestión Estratégica	X	X	X	X	X	X		X	X															X									
A		R		R		R		Gestión integral de proyectos								X																									
A				R		R		Responsabilidad social y sostenibilidad											X																						
A		R						Comunicación con partes interesadas										X																							
A				R																																					
A		R		R		R		Gestión de compras								X	X					X	X																		
A		R																																							
A		R		R		R	CDs	Gestión de almacenes y Centros de distribución							X	X					X	X																			
A		R		R		R		Acopio de la chatarra								X	X				X	X																			
							Planta Pisco	Control Medioambiental							X	X				X	X		X																		
								Gestión de requisitos legales								X							X			X															
A		R		R		R		Siderurgia (Programación – Acería – Laminación – Procesos alternativos)								X	X				X	X		X																	
A		R		R		R		Transformación del acero (Ingeniería - dimensionado – industrialización – corte de bobinas)								X	X				X	X		X																	
A				R		R		Mantenimiento								X	X				X	X		X																	
A				R		R		Gestión Humana						X					X	X														X							
A				R		R		Responsabilidad social y sostenibilidad													X																				
A		R		R		R	Gestión del sistema (comprende – SSO – MA – Gestión de Calidad)								X	X	X				X		X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X	X					
A				R		R	Calleao	Gestión de almacenes y Centros de distribución							X	X																									
A				R		R		Corte de bobinas								X	X				X	X	X																		
A				R		R		Fabricación de tubos								X	X				X	X	X																		

X = Cláusula del Standard que aplica a esta Función/Proceso
A = Función/ Proceso Auditado en esta visita y en este ciclo.
R = Función/Proceso Recomendado para ser auditado

Matriz Histórica de Auditoría ISO 14001:2015

Instrucciones: Este es un perfil histórico del desempeño del sistema de gestión. Para el **ciclo** actual de auditoría, señalar en esta tabla las cláusulas auditadas **en cada auditoría** y el total de no conformidades por cláusula.

EHS 2015 Cláusulas	Turnos Auditados			4.1	4.2	4.3	4.4	5.1	5.2	5.3	6.1	6.2	7.1	7.2	7.3	7.4	7.5	8.1	8.2	9.1	9.2	9.3	10.1	10.2	10.3						
	1	2	3																												
Renovación																															
S6																															
S12	X	X		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S18																															
S24	X	X		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
S30																															
Renovación	X	X		-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
				-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Turnos Auditados: Todos los turnos deben ser auditados en auditorías de Fase 2 y Re-Certificaciones, y durante el ciclo de auditorías de vigilancia –

Colocar una "X" en la columna aplicable para indicar el (los) turno(s) auditado(s).

Nota: Cuando se auditan todos los turnos, se debe dar énfasis a los procesos de manufactura y/o provisión del servicio.

**Plan de Auditoría N° QE-57219-2/36 R - (9K)
QE-57220-2/36-R (14K)
QE-57221-2/36-R (45K)**

Organización: **CORPORACIÓN ACEROS AREQUIPA S.A.**

Fecha de envío del plan de auditoría al cliente: 08.06.2022

Equipo Auditor: Roberto Oliva (ROB) – Auditor L.
Paula Alvarez (PAP) – Auditor
Edgar Llamoca (ELL) – Auditor
Marcelo Marques (MM) – Auditor
Joao H. Pires (JHP) - Auditor

Contacto: Paola Corrales
Jefe de Gestión de Calidad

Tel: 51-1- 517-1800

Email: pcorrale@aasa.com.pe **Fecha Auditoría:** 20 Junio al 05 Julio 2022

Norma(s) a auditar: ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
ISO 45001:2015

Duración de auditoría: 9K: 13 días-auditor
14K: 15 días-auditor
45K: 15 días-auditor

Código(s)IAF / NACE: 35 / 27.3

Número total de empelados: 1250 p (Pisco)
315 p (Callao)
11 p (Arequipa)
277 p (Magdalena)

Alcance de Certificación

DISEÑO, DESARROLLO Y PRODUCCIÓN DE PALANQUILLAS DE ACERO, BARRAS DE CONSTRUCCIÓN, BARRAS Y PERFILES LAMINADOS EN CALIENTE, BARRAS LAMINADAS EN FRIO, ALAMBRÓN, PLANCHAS Y TUBOS LAC (LAMINADO EN CALIENTE)/LAF (LAMINADO EN FRIO) Y ZINCADAS, ACERO DIMENSIONADO, ALMACENAMIENTO Y COMERCIALIZACIÓN DE PRODUCTOS DE ACERO.

DESIGN, DEVELOPMENT AND PRODUCTION OF STEEL BILLETS, CONSTRUCTION BARS, HOT ROLLED BARS AND PROFILES, COLD ROLLED BARS, WIRE RODS, PLATES AND TUBES (HOT ROLLED) / LAF (COLD ROLLED) AND ZINC PLATED, DIMENSIONED STEEL, STORAGE AND SALE OF STEEL PRODUCTS.

Objetivos de auditoría:

- Evaluar la conformidad de la organización a los requerimientos de las normas citadas y a los sistemas de gestión documentados;
 - Evaluar si los sistemas de gestión de la organización cumplen con los requerimientos reglamentares, legales y contractuales aplicables;
 - Evaluar la capacidad de los sistemas de gestión en cumplir continuamente con los objetivos especificados;
- Identificar potenciales áreas de mejora.

SEDE PISCO

DÍA 1 - LUNES 20 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP	
	09:00	09:30	REUNIÓN DE APERTURA					
	09:30	10:30	RECORRIDO DE CAMPO					
	10:30	11:00	GESTIÓN DE SEGURIDAD Y SALUD OCUPACIONAL	GESTIÓN MEDIO AMBIENTAL	SIDERURGIA - PROGRAMACIÓN DE LA PRODUCCIÓN	RECEPCIÓN, CALIFICACIÓN E INDUSTRIALIZACIÓN DE CHATARRA	EMERGENCIAS AMBIENTALES: PLANES, SIMULACROS Y REPORTES	
	11:00	12:00		OBJETIVOS Y PROGRAMAS AMBIENTALES				
	12:00	13:00	ALMUERZO					
	13:00	14:00	MONITOREO Y MEDICIÓN SST	IDENTIFICACIÓN Y MANEJO DE RIESGOS AMBIENTALES	ACERIA	LAMINACIÓN	MONITOREO Y MEDICIÓN AMBIENTAL	
	14:00	15:00						
	15:00	16:00						
	16:00	17:00						
17:00	17:30	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA						
17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA						

DÍA 2 - MARTES 21 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP
	09:00	10:00	MONITOREO Y MEDICIÓN SST	EFLUENTES , LAGUNAS OXIDACION, TRAT. FISICOQUIMICO	ACERIA	LAMINACIÓN	INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES SST
	10:00	11:00					
	11:00	12:00					
	12:00	13:00					
	13:00	14:00	ALMUERZO				
	14:00	15:00	SALUD OCUPACIONAL	GESTIÓN INTEGRAL DE RESIDUOS	DIMENSIONADO E INDUSTRIALIZACIÓN	PROCESOS ALTERNATIVOS	INVESTIGACIÓN DE ACCIDENTES SST
	15:00	16:00					
	16:00	17:30					
	17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA				

DÍA 3 - MIÉRC. 22 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP
	09:00	10:00	GESTIÓN INTEGRAL DE PROYECTOS	IGAS (PAMA)	DIMENSIONADO E INDUSTRIALIZACIÓN	ALMACÉN SUMINISTROS E INSUMOS	MANTENIMIENTO ACERÍA
	10:00	11:00					
	11:00	12:00					
	12:00	13:00					
	13:00	14:00	ALMUERZO				
	14:00	15:00	GESTIÓN INTEGRAL DE PROYECTOS		GESTIÓN DE EMERGENCIAS DE SST	ALMACÉN SUMINISTROS E INSUMOS	MANTENIMIENTO LAMINACIÓN
	15:00	16:00					
	16:00	17:30					
	17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA				

DÍA 4 - JUEVES 23 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP
	09:00	10:00	GESTION HUMANA	GESTIÓN CONTABLE Y FINANCIERA (remoto)	ALMACEN PRODUCTO TERMINADO PISCO	UTILIDADES	CC. LABORATORIO QUIMICO
	10:00	11:00					
	11:00	12:00					
	12:00	13:00					
	13:00	14:00	ALMUERZO				
	14:00	15:00	CAPACITACIÓN Y EV. DEL DESEMPEÑO		ALMACEN PRODUCTO TERMINADO PISCO	UTILIDADES	CC. LABORATORIO DE ENSAYOS MECÁNICOS
	15:00	16:00					
	16:00	17:30					
17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA					

DÍA 5 - VIERNES 24 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP
	09:00	10:00	COMUNICACIÓN INTERNA	COCINA, COMEDOR	MEJORA CONTINUA	SEGURIDAD PATRIMONIAL	CONTROL DE CALIDAD / PRODUCTO E INVESTIGACIÓN MET.
	10:00	11:00					CC. INSPECCION
	11:00	12:00					
	12:00	13:00					
	13:00	14:00	ALMUERZO				
	14:00	15:00	RETORNO A LIMA				
	15:00	16:00					
	16:00	17:30					
17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA					

LIMA **VARIAS SEDES: MAGDALENA – CALLAO – OQUENDO, CAJAMARQUILLA – HUACHIPA**

DÍA 6 - LUNES 27 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP
	09:00	10:00	GESTIÓN ESTRATÉGICA / DIRECCIÓN	ACOPIO CHATARRA OQUENDO	CORTE DE BOBINAS Y LINEA DE TUBOS CAJAMARQUILLA		
	10:00	11:00					
	11:00	12:00					
	12:00	13:00	PLANIFICACIÓN ESTRATÉGICA Y GESTIÓN DE RIESGOS				
	13:00	14:00	ALMUERZO				
	14:00	15:00	ENTREVISTA CON ALTA DIRECCIÓN	ACOPIO CHATARRA OQUENDO	ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO CAJAMARQUILLA		
	15:00	16:00					
	16:00	17:30					
17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA					

DÍA 7 - MARTES 28 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP	
	09:00	10:00	ACOPIO CHATARRA HUACHIPA	COMPRAS CORPORATIVAS	-			
	10:00	11:00						
	11:00	12:00						
	12:00	13:00		COMERCIO EXTERIOR	-			
	13:00	14:00	ALMUERZO					
	14:00	15:00	LINEA DE TUBOS CALLAO	COMPRAS ESTRATEGICAS	-			
	15:00	16:00						
	16:00	17:30						
	17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA					

DÍA 8 - JUEVES 30 JUNIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP	
	09:00	10:00	ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO CALLAO	RESPONSABILIDAD SOCIAL Y SOSTENIBILIDAD				
	10:00	11:00						
	11:00	12:00						
	12:00	13:00						
	13:00	14:00	ALMUERZO					
	14:00	15:00	CORTE DE BOBINAS A PLANOS	GESTIÓN DE TI	AUDIT. INTERNA Y REV. DIRECC.			
	15:00	16:00						
	16:00	17:30						
17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA						

DÍA 9 - VIERNES 01 JULIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP	
	09:00	10:00	ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO AV. ARGENTINA	GESTIÓN CONTABLE	TRANSPORTE Y DISTRIBUCIÓN			
	10:00	11:00						
	11:00	12:00						
	12:00	13:00		INFORMACIÓN DOCUMENTADA				
	13:00	14:00	ALMUERZO					
	14:00	15:00	CORTE Y PLEGADO A MEDIDA AV. ARGENTINA	NO CONFORMIDADES Y ACCIONES CORRECTIVAS	TRABAJO DE GABINETE AUDITORES			
	15:00	16:00						
	16:00	17:30						
17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA						

DÍA 10 - LUNES 04 JULIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP	
	09:00	10:00	PLANIFICACIÓN DE OPERACIONES	GESTIÓN DE VENTAS	ALMACEN PRODUCTO TERMINADO TRAPICHE (remoto)			
	10:00	11:00						
	11:00	12:00						
	12:00	13:00						
	13:00	14:00	ALMUERZO					
	14:00	15:00	ALMACEN PRODUCTO TERMINADO AQP (remoto)	MARKETING	REQUISITOS LEGALES			
	15:00	16:00						
	16:00	17:30						
17:30	18:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA						

DÍA 11 - MARTES 05 JULIO	HORA		ROB	PAP	ELL	MM	JHP	
	09:00	10:00	GESTIÓN DE CALIDAD (LINEAMIENTOS GENERALES)		CONSOLIDACIÓN INFORMACIÓN			
	10:00	11:00						
	11:00	12:00						
	12:00	13:00						
	13:00	14:00	ALMUERZO					
	14:00	15:00	CONSOLIDACIÓN INFORMACIÓN		REDACCIÓN INFORME			
	15:00	16:00						
	16:00	17:00	RETROALIMENTACIÓN DEL DÍA					
17:00	18:00	REUNIÓN DE CIERRE / FIN DE AUDITORÍA						

06 DE JULIO: AVANCE DE INFORME

Nota: El plan de auditoría puede cambiar durante el transcurso de la misma.
 Documentación y Control de documentos será auditado en conjunto con los otros elementos
 Política y Registros serán auditados a través de las instalaciones durante la auditoría
 Favor de hacer los arreglos para tener la comida en el sitio a fin de mantener el enfoque de la auditoría
 Favor de proveer un guía/escolta para cada miembro del equipo auditor
 Favor de indicar de los EPPs requeridos en sitio

Favor de tener copias disponibles para cada uno de los auditores de lo siguiente:

- Mapa del sitio
- Descripción de la planta y de los procesos /operaciones asociados
- Lista de objetivos, metas y programas
- Lista de los contratistas y/o proveedores usados en las actividades relacionadas a lo ambiental, salud y seguridad (no necesario para algunos programas, ejem ISO 9001)

Contactos para la Auditoría: Roberto Oliva Ballinas – Celular (+51) 99789 6966
 E-mail: roliva@abs-qe.com

Le saluda muy atentamente,

ABS QUALITY EVALUATIONS (CHILE) S.A.



Roberto Oliva Ballinas
Auditor Líder QHSE

Junta de Apertura y Cierre a ser realizada utilizando QES-ATT-00071

Los siguientes aspectos deben ser verificados durante la junta de Apertura/Cierre: Cualquier cambio que afecta el Alcance de la Auditoría necesita ser registrado en la sección de “Cambios que afectan el alcance de certificación” de la página 2 del reporte de auditoría.

Junta de Apertura: (Marcar [X] para indicar que el elemento ha sido verificado/confirmado/revisado durante la junta de apertura)

- Presentación del equipo auditor y de su rol
- Confirmación de los Procedimientos de Seguridad en el trabajo y emergencia relevantes al equipo auditor
 - a. Procedimiento/Proceso/ Política de evacuación del cliente
- Explicar la Política de Confidencialidad de ABS QE
- Revisar el Alcance de la Auditoría:
 - Norma / Especificación a ser utilizada.
 - Verificación del idioma a ser utilizado durante la auditoría
 - Verificar/Reconfirmar alcance de productos/servicios a ser certificados
 - Verificar Sitios y Actividades listados en el Certificado del sitio web de ABS QE (www.ab-qe.com)
 - Verificar copia del certificado del cliente comparado con el Certificado publicado en el sitio web de ABS QE.
- Confirmar el número de empleados o cualquier cambio en el mismo desde la auditoría previa y determinar si los cambios afectarán el número de días de la auditoría.
- Verificar la precisión del código IAF/NACE por QE-OPS-887
- Reconfirmar la precisión de la Frase del Alcance
- Revisar el Plan de Auditoría
- Definir el objetivo de la auditoría
 - Métodos y procedimientos a ser utilizados para realizar la auditoría basado en un muestreo
 - Verificación de las No Conformidades de Auditorías Previas (si aplica)
- Política de ABS sobre la observación de violaciones regulatorias durante la auditoría
- Explicar el conflicto de intereses entre auditar y dar consultoría.
- Explicar el rol de guías, observadores, y consultores
- Comentar las condiciones bajo las cuales la auditoría pudiera terminar prematuramente
- Identificar guías y definir sus responsabilidades
- Explicar el criterio de clasificación para las no conformidades (NC's)
- Explicar los “Resultados Esperados del Sistema de Gestión del Cliente”
- Definir el criterio para la recomendación
- Juntas diarias de resumen

Junta de Cierre: (Marcar el cuadro [X] para indicar que el elemento fue verificado/confirmado/revisado durante la junta de cierre)

- Comentarios Generales
 - a. Agradecer al cliente por trabajar con ABS QE (enfoque de colaboración para la certificación)
 - b. Enfatizar que las no conformidades fueron revisadas y convenidas por los guías y el representante de la dirección
 - c. Solicitar que las preguntas sean realizadas hasta el final de reunión. Comentarios sobre el personal entrevistado durante la auditoría
 - d. Presentar los resultados de auditoría, NC's y Oportunidades de Mejora y comentar sobre aspectos positivos observados durante el curso de la auditoría (si las reuniones sumarias previas se realizaron con la misma audiencia, la revisión puede ser acortada)
 - e. La evidencia de auditoría recolectada fue basada en una muestra; esto crea un elemento de incertidumbre
- Reafirmar el criterio de clasificación para las no conformidades (NCs) – excepto para BSCI
- Revisar las Instrucciones de Respuesta de CARs como están definidas en el Reporte de Auditoría o por los Requerimientos Específicos del Programa:
 - Explicar que la implementación y eficacia de las acciones correctivas tomadas serán verificadas durante la siguiente visita de auditoría o en una auditoría de follow-up (en o fuera de sitio) si ésta es requerida.
 - Explicar que si se falla en enviar las acciones correctivas dentro del tiempo especificado, esto puede resultar en la suspensión o el retiro (cancelación) del certificado.
- Definir el criterio para la recomendación
- Decir que las Decisiones Finales de Certificación son responsabilidad del Departamento de Certificación
- Explicar el proceso de auditoría de Seguimiento (Follow-up) y porque es requerida (según sea apropiado, por ejemplo NCs mayores)
- Explicar el Proceso de Apelación y Quejas
- Concluir
 - a. Explicar el siguiente paso y el intervalo estimado de tiempo
 - b. Felicitar al cliente (como sea apropiado)
 - c. Cerrar formalmente la junta
 - d. Contestar preguntas
 - e. Dejar copias del reporte de auditoría, NC's, Oportunidades de Mejora

CONFIRMACIÓN IO 14001:2015

Corporación Aceros Arequipa S.A.
Ms. Paola Corrales
Tel: 51-1- 517-1800

Para mayor Información acerca del proceso de certificación y las reglas y condiciones para la Certificación de Sistemas de Gestión:

<https://www.abs-group.com/What-We-Do/Management-Systems-Certification/Certification-Process/>

Por este medio le confirmo la programación del servicio de 57220-2/36-R conforme al plan de auditoría.

A fin de proporcionar una cobertura adecuada de su próxima auditoría, es indispensable que notifique a ABS QE de manera inmediata de cualquier cambio significativo en la cantidad de empleados, alcance u otra información que pudiera afectar la duración de la auditoría. Favor de verificar que la siguiente información es correcta.

El alcance de la certificación de su organización actualmente esta descrito de la siguiente manera:

Estándar: ISO 14001:2015

Tipo de Certificación: Multi-site

Alcance de certificación: Diseño, desarrollo y producción de palanquillas de acero, barras de construcción, barras y perfiles laminados en caliente, barras laminadas en frio, alambrón, planchas y tubos LAC (laminado en caliente)/LAF (laminado en frio) y zincadas, acero dimensionado, almacenamiento y comercialización de productos de acero.

Design, development and production of steel billets, construction bars, hot rolled bars and profiles, cold rolled bars, wire rods, plates and tubes (hot rolled) / LAF (cold rolled) and zinc plated, dimensioned steel, storage and sale of steel products.

Plan de Auditoría

**** Del 20/06/2022 al 06/07/2022 for 15.0 Días **** (3 (Magdalena) + 7.5 (Pisco) + 4 (Callao Almacén y Producción) + 0.5 Arequipa))

Equipo Auditor:

Roberto Oliva - Lead Auditor - (total de 12ADs en los tres estándares)

Marcelo Marques - Auditor - (total de 5ADs en los tres estándares)

Paula Andrea Alvarez - Auditor - (total de 9ADs en los tres estándares)

Edgar Llamoca - Auditor - (total de 12ADs en los tres estándares)

João Henrique Pires - Auditor - (total de 5ADs en los tres estándares)

- Semana del 20-24 jun : (Roberto Oliva, Paula Alvarez e Edgar Llamoca) y (Marcelo Marques e João Pires)
- Semana del 27 – 01 jul: (Roberto Oliva, Paula Alvarez e Edgar Llamoca) – menos dia 29 - feriado
- Semana del 04 jul (Roberto Oliva e Edgar Llamoca)

Sitio(s):

Pisco

Carretera Panamericana Sur - Km 241 - Paracas - Ica

Pisco,

Numero total de personas involucradas dentro del alcance de certificación: 1250

Actividad(es): Diseño, desarrollo y producción de palanquillas de acero, barras de construcción, barras y perfiles laminados en caliente, barras laminadas en frio, alambrón, planchas LAC (laminado en

caliente) / LAF (laminado en frío) y zincadas, acero dimensionado, almacenamiento y distribución.

Callao

Av. Enrique Meiggs, 329 - Parque Internacional de Industria y Comercio
Callao,

Numero total de personas involucradas dentro del alcance de certificación: 315

Actividad(es): Procesos de almacenamiento, recepción, despacho, reaprovisionamiento de productos terminados, línea de corte de bobinas, mantenimiento.

Arequipa

Variante Uchumayo - Km 5.5 - Cerro Colorado

Arequipa,

Numero total de personas involucradas dentro del alcance de certificación: 11

Actividad(es): Procesos de almacenamiento, recepción, despacho, reaprovisionamiento de productos terminados y de chatarra.

Magdalena

Av. Antonio Miro Quesada , 425 - Piso 17 – Magdalena Del Mar

Lima,

Numero total de personas involucradas dentro del alcance de certificación: 277

Actividad(es): Diseño, desarrollo y producción de palanquillas de acero, barras de construcción, barras y perfiles laminados en caliente, barras laminadas en frío, alambrón, planchas LAC (laminado en caliente) / LAF (laminado en frío) y zincadas, acero dimensionado, almacenamiento y comercialización de productos de acero.

El auditor líder se pondrá en contacto con usted antes de la auditoría para definir los detalles del plan de auditoría, incluyendo los procesos/áreas a ser revisados, además se definirán los horarios de la junta de apertura y la de cierre.

El auditor líder le enviará una agenda detallada del plan de auditoría unos días antes de la auditoría.

Una breve junta de apertura será realizada a la llegada del equipo auditor.

Favor de proporcionar un área donde el equipo auditor pueda trabajar y tener acceso a las copias de toda la documentación del sistema de calidad. Así como también, hacer los arreglos necesarios para que la comida se lleve a cabo en sitio, de tal forma se ayude a mantener la agenda de la auditoría.

El equipo auditor verificará la implementación y efectividad de las acciones correctivas de las no-conformidades identificadas en la auditoría anterior. El cumplimiento con las reglas de uso de las marcas de ABS QE y de las entidades de acreditación, y el manejo de las quejas de clientes también serán evaluadas. (Esto no excluye la revisión de otros procesos/áreas del sistema de gestión, según sea necesario).

Para poder proporcionarles una auditoría que se adapte a sus necesidades y que además cumpla con las reglas que nos aplican, es imperativo que notifiquen a ABS QE cualquier cambio significativo de su sistema: procesos, número de personal (empleados, subcontratistas, eventuales), alcance o cualquier otra información que pueda afectar la duración de la auditoría.

Si su organización encuentra necesario posponer o cancelar la auditoría, ABS QE cobrará un cargo por concepto de cancelación. Este se aplicará si la notificación del cambio ocurre con menos de 30 días antes de la fecha establecida de la auditoría.

Cualquier duda o aclaración favor de contactar en Servicio al Cliente a

https://www.research.net/r/ABS_QE_SURVEY

<https://www.abs-group.com/content/documents/MS/abs-qe-certification-rules-conditions.pdf>

<https://www.abs-group.com/What-We-Do/Management-Systems-Certification/Certification-Process/>

Instrucciones para el envío de acciones correctivas

1. Completar y enviar la(s) forma(s) de Acción Correctiva adjuntas para todas las no conformidades identificadas
2. Enviar por correo electrónico: **al Auditor Líder y auditservices@abs-qe.com para clientes en USA y Canadá.**
3. Enviar por correo electrónico: **al Auditor Líder para Oficinas Internacionales.**
4. *Para **auditorías de Re-Certificación** las Respuestas de Acciones Correctivas deben ser enviadas a tiempo al Auditor Líder para revisión, aprobación y envío a Revisión Técnica, antes de la expiración del Certificado.*

SGC (ISO 9001, 20000, 29000, 13485)

EHS (ISO 14001, RC14001, RCMS, ISO 45001)

Otros estándares, incluidos: ISO 27001, ISO 28000, ISO 50001, ISO 55001

- Se requiere que las respuestas a las no conformidades sean enviadas a ABS QE dentro de los **60** días contados desde el último día de la auditoría.
- Las acciones correctivas enviadas deben incluir:
 1. Respuestas de acción correctiva, incluyendo:
 - a. Evidencia objetiva de las actividades de contención/corrección, como sea aplicable.
 - b. Resultados de la investigación de la causa raíz.
 - c. Acciones para eliminar la causa raíz y prevenir recurrencia; y
 - d. Fechas de implementación.
 2. Evidencia objetiva de implementación de Acciones Correctivas para todas las No conformidades Mayores incurridas en cualquier programa.
 3. Para Sistemas de Gestión Certificados en esquema multi-sitio, evidencia de que las actividades de acción correctiva consideraron a todos los sitios bajo el Sistema de Gestión Certificado, según sea aplicable.

Referencia a la Sección 9.1.15 b de ISO 17021, las No Conformidades Mayores requieren que la corrección y las acciones correctivas sean revisadas, aceptadas y la efectividad haya sido verificada; y la sección 9.1.12 (Nota): donde sea necesario la verificación de la efectividad de la corrección y de la acción correctiva puede realizarse con la revisión de la documentación provista por el cliente, o cuando sea necesario, a través de la verificación en sitio.

Proceso de Apelación de ABS QE:

Cualquier cliente puede disputar cualquier decisión realizada por ABS QE e iniciar una queja contra la decisión. Tales quejas deben ser por escrito y serán sujetas al procedimiento de ABS QE para el manejo de apelaciones y disputas, QE-CRT-400. Apelaciones deben ser enviadas dentro de los **10 días hábiles** de la emisión del reporte. La presentación, investigación y decisiones sobre las apelaciones no resultarán en ninguna acción discriminatoria en contra del apelante

Requisición de Acción Correctiva				
<u>Auditoría</u>	<u>Cláusula</u>	<u>Item</u>	<u>Descripción de la No Conformidad</u>	<u>Categoría</u>
<u>No.</u>	<u>No.</u>	<u>No.</u>	(Requerimiento, No Conformidad, Evidencia)	<u>M - Mayor</u> <u>I - Menor</u>

(Para Sistemas de Gestión Certificados en esquema multi-sitio, las acciones deben considerar a todos los sitios bajo el Sistema de Gestión Certificado, según sea aplicable).

IMPLEMENTACIÓN Y VERIFICACIÓN DE LA CONTENCIÓN / CORRECCIÓN(ES)			
<p><i>Contención – Es la acción tomada para contener la no conformidad.</i> <i>Corrección – Es la acción tomada para corregir la propia no conformidad.</i> Para multi-sitios, ¿la contención/corrección consideró todos los sitios aplicables? <i>Evidencia de verificación de que la corrección fue realizada debe ser incluida con la respuesta.</i></p>			
DESCRIPCIÓN	Fecha:	Responsable	Evidencia Objetiva:
1.			
2.			

DEFINA LA CAUSA(S) RAÍZ
<p><i>Posterior a su investigación (use una técnica como un árbol lógico o preguntar “por qué” 5 veces) incluya una declaración sobre lo que causó que la no conformidad ocurriera.</i></p>

ACCIÓN(ES) CORRECTIVAS			
<p><i>Estas acciones son para atacar la(s) causa(s) raíz identificada(s) en la sección previa.</i> <i>Para multi-sitios, ¿las acciones correctivas consideraron los sitios aplicables?</i></p>			
DESCRIPCIÓN	Fecha:	Responsable	Evidencia Objetiva:
1.			
2.			

Carta ICT – AUDITORÍA PRESENCIAL



AUD. PRESENCIAL -
ACEROS AREQUIPA.p