

FACULTAD DE INGENIERÍA

CARRERA DE INGENIERÍA INDUSTRIAL

“IMPLEMENTACIÓN DE UN SISTEMA DE GESTIÓN DE CONTROL Y SEGURIDAD BASC PARA DISMINUIR LOS RIESGOS DE SUSTANCIAS Y ACTIVIDADES ILÍCITAS EN LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN DE TRIPLAY DECORATIVO PARA EXPORTACIÓN.”

Trabajo de suficiencia profesional para optar el título profesional
de:

INGENIERO INDUSTRIAL

Autores:

Steven Ehiter Paredes Rubio

Cynthia Estefania Malca Montaña

Asesor:

Mg. Ing. Lucía Rosario Padilla Castro

<https://orcid.org/0000-0002-9937-2458>

Lima - Perú

2023

INFORME DE SIMILITUD

Implementación de un Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC para disminuir los riesgos de sustancias y actividades ilícitas en los procesos de producción de triplay decorativo para exportación

INFORME DE ORIGINALIDAD



FUENTES PRIMARIAS

1	repositorio.upec.edu.ec Fuente de Internet	8%
2	hdl.handle.net Fuente de Internet	2%
3	repositorio.ucsp.edu.pe Fuente de Internet	1%
4	repositorio.upn.edu.pe Fuente de Internet	1%
5	repositorio.ug.edu.ec Fuente de Internet	1%
6	repositorio.utp.edu.co Fuente de Internet	1%
7	repositorio.ucv.edu.pe Fuente de Internet	<1%
8	Submitted to Universidad Militar Nueva Granada	<1%

DEDICATORIA

A Dios por darme la fuerza y voluntad de culminar mi carrera profesional con mi título que es lo que me proyecte para este año 2023.

A mis Padres, por brindarme los mejores consejos para seguir adelante y culminar cada sueño y meta que tengo trazado.

A mi hermano por siempre confiar en mí y brindarme la ayuda para culminar mi carrera profesional.

Steven Ehiter Paredes Rubio

A Dios por darme la vida y las fuerzas necesarias para seguir y levantarme ante cualquier adversidad u obstáculo que se me presente en el camino.

A mis padres, porque gracias a ellos y a la educación brindada soy una persona de buenos valores y ellos son mi motivo para seguir adelante cumpliendo mis sueños y metas.

A mi compañero de vida, por su comprensión, paciencia y apoyo, y por los ánimos que me brinda para seguir adelante.

Cynthia Estefanía Malca Montaña

AGRADECIMIENTO

A la universidad Privada del Norte y los docentes que laboran en ella que se encargaron de brindarnos las enseñanzas para nuestra vida profesional y los recursos necesarios para sacar nuestro título profesional.

A la empresa donde laboro y los gerentes de la misma, que nos están dando la facilidad y ayuda necesaria para desarrollar nuestra tesis, brindándonos la información y documentación necesaria para llevarla a cabo y concluir de manera satisfactoria.

A nuestra Asesora, Ing. Mg. Lucia Padilla Castro, por contar siempre con su disposición, ayuda y guía con nuestra la elaboración de nuestra tesis.

Steven Ehiter Paredes Rubio
Cynthia Estefanía Malca Montaña

TABLA DE CONTENIDOS

INFORME DE SIMILITUD.....	2
DEDICATORIA.....	3
AGRADECIMIENTO	4
ÍNDICE DE TABLAS	8
ÍNDICE DE FIGURAS.....	9
ÍNDICE DE ECUACIONES.....	11
RESUMEN EJECUTIVO	12
CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN.....	13
1.1. Realidad Problemática.....	13
1.2 Descripción de la empresa.....	17
1.2.1 Rubro Del Negocio	17
1.2.2 Direccionamiento estratégico.....	19
1.2.3 Mapa de procesos.....	19
1.2.4 Alcance del estudio	21
1.2.5 Descripción de productos.....	22
Productos de triplay en diferentes especies.....	22
Productos de puertas en diferentes especies.....	23
1.2.6 Principales clientes y proveedores	24
1.2.7 Cadena de suministros	26
1.2.8 Flujogramas de recepción de materiales y despacho de producto terminado en contenedor	27
1.2.9 Descripción del Proceso Fabricación de Triplay	31
CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO	34
2.1 Marco empírico	34
2.2 Marco teórico	37
2.2.1 BASC	37
2.2.2 Alcance del sistema BASC	37
2.2.3 Sistema de Gestión en Control y Seguridad (BASC)	37
2.2.4 Beneficios de la certificación BASC	38
2.2.5 Referencias normativas relacionadas al BASC.....	40
2.2.6 Proceso de certificación BASC.....	41

2.2.7	Mejora continua (PHVA).....	42
2.3	Herramientas de análisis.....	45
2.3.1	Ishikawa.....	45
2.3.2	Pareto	45
2.3.3	Matriz de riesgo	45
CAPÍTULO III. DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA.....		47
3.1	Proceso de ingreso a la empresa.....	47
3.1.1.	Proceso de ingreso a la empresa (Steven Paredes Rubio).....	47
3.1.2.	Proceso de ingreso a la empresa (Cynthia Malca Montaña).....	47
3.2	Proceso de ingreso al sector laboral	48
3.2.1	Proceso de ingreso y evolución laboral (Steve Paredes Rubio).....	48
3.2.2	Proceso ingreso y evolución laboral (Cynthia Malca Montaña)	49
3.3	Involucramiento en el proyecto laboral.....	51
3.3.1	Involucramiento en el proyecto laboral (Steve Paredes Rubio).....	51
3.3.2	Involucramiento en el proyecto laboral (Cynthia Malca Montaña).....	53
3.4	Problema.....	54
3.5	Objetivos	54
3.5.1	Objetivo General.....	54
3.5.2	Objetivos específicos	54
3.6.	Procedimiento.....	55
3.6.1.	Decisión de necesidad de implementación Sistema BASC	55
3.6.2.	Capacitación.....	55
3.6.3.	Auditoría de diagnóstico línea base cumplimiento lineamientos BASC	61
3.6.4.	Sensibilización del personal.....	64
3.6.5.	Plan de acción: levantamiento de observaciones	65
3.6.6.	Ejecución.....	71
3.7.	Herramientas utilizadas en el desarrollo de los objetivos	73
3.7.1	Matriz de riesgo	73
3.7.2	Ishikawa	73
3.7.3	Pareto	73
3.8	Plan de ejecución de levantamiento de observaciones línea base BASC: procesos de despacho, recepción y fabricación de la empresa en estudio.	77
CAPÍTULO IV. RESULTADOS.....		79

4.1. Línea base de cumplimiento del sistema de gestión de control y seguridad BASC en los procesos de producción de triplay decorativo.	79
4.2. Programa de levantamiento de observaciones cumplimiento de lineamientos sistema de gestión de control y seguridad BASC en Producción.....	82
4.3. Ejecución de las mejoras respectivas para cumplir los lineamientos sistema de gestión de control y seguridad BASC, en base al programa establecido.....	84
4.3.1. Falta de estandarización del proceso de producción para su control	84
4.4. Comparar el cumplimiento de los lineamientos	86
4.5. Efecto de las mejoras realizadas en el nivel de riesgo de sustancias y actividades ilícitas.	88
4.6. Análisis inferencial del efecto de la implementación BASC en el nivel de riesgo	95
CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES.....	98
4.1. Conclusiones	98
4.2. Recomendaciones.....	100
REFERENCIAS.....	102
ANEXOS.....	107

ÍNDICE DE TABLAS

Tabla 1. Referencias relacionadas al BASC	40
Tabla 2. Plan de acción de Auditoría interna N°1	66
Tabla 3. Informe de Auditoría interna N°1	67
Tabla 4. Resultados de Auditoría.....	68
Tabla 5. Plan de Acción	70
Tabla 6. Problemas identificados de la inseguridad de la carga	75
Tabla 7. Resultados de la Línea Base	79
Tabla 8. Plan y ejecución del levantamiento de las causas críticas	82
Tabla 9. Implementación del personal y recopilación de información del personal Crítico	85
Tabla 10. Cuadro comparativo del cumplimiento de los lineamientos BASC, antes y después. ..	86
Tabla 11. Resumen del nivel de Riesgo en los procesos estudiados.	91
Tabla 12. Comparación del antes y el después del cumplimiento de la línea base BASC, procesos de fabricación, almacén de materia prima y producto terminado, despacho de contenedor y exportación.....	91
Tabla 13. Resumen de los niveles de riesgos (inicial y final) de todos los procesos de la empresa	96
Tabla 14. Análisis inferencial nivel de riesgo de sustancias y actividades ilícitas	97

ÍNDICE DE FIGURAS

Figura 1. Empresas certificadas BASC por año.....	16
Figura 2. Empresas certificadas BASC por sector.....	16
Figura 3. Organigrama funcional.....	18
Figura 4. Mapa de procesos.....	21
Figura 5. Productos de triplay en diferentes especies.....	22
Figura 6. Productos de puertas en diferentes especies.....	23
Figura 7. Principales clientes.....	24
Figura 8. Principales proveedores.....	25
Figura 9. Cadena de suministros.....	26
Figura 10. Contenedor de despacho.....	28
Figura 11. Flujograma de recepción de materiales.....	29
Figura 12. Flujograma de almacén y despacho de productos terminado en contenedor.....	30
Figura 13. Diagrama de operaciones de la empresa en estudio.....	31
Figura 14. Beneficios de la certificación BASC.....	39
Figura 15. Proceso de certificación BASC.....	42
Figura 16. Ciclo P.H.V.A.....	44
Figura 17. Matriz de riesgo de 5 niveles con seis amenazas.....	46
Figura 18. Cronograma de actividades.....	53
Figura 19. Competencia de los auditores.....	57
Figura 20. Contenido de capacitación.....	58
Figura 21. Capacitación Online para los auditores BASC.....	59
Figura 22. Examen final Online para Auditores BASC-PERÚ.....	60
Figura 23. Certificaciones capacitación auditores internos BASC.....	61
Figura 24. Sensibilización al personal de producción.....	64
Figura 25. Capacitación al personal crítico.....	65
Figura 26. Procesos analizados con la Matriz de Riesgos.....	72
Figura 27. Diagrama Ishikawa.....	74

Figura 28. Causas críticas de la inseguridad de la carga.....	76
Figura 29. Resultados de la Línea Base por Basc Perú, empresa en estudio, 2022	80
Figura 30. Incumplimiento de la línea base, relacionados a despacho, recepción y fabricación...81	
Figura 31. Implementación de Kardex de Ingreso de Materia Prima e Insumos	84
Figura 32. Riesgo en el almacén de materia prima, antes y después	88
Figura 33. Riesgo en la fabricación de triplay, antes y después	88
Figura 34. Riesgo en el almacén de producto terminado, antes y después	89
Figura 35. Riesgo en el despacho contenedor de triplay, antes y después.....	89
Figura 36. Riesgo en la exportación de triplay, antes y después	90
Figura 37. Nivel de cumplimiento de requisitos del SGCS BASC al inicio.....	93
Figura 38. Nivel de cumplimiento de requisitos del SGCS BASC al Final	94
Figura 39. Gráfico comparativo del cumplimiento del sistema BASC antes y después.....	95

ÍNDICE DE ECUACIONES

Ecuación 1 Fórmula de análisis inferencial	102
--	-----

RESUMEN EJECUTIVO

El presente trabajo de suficiencia profesional, se desarrolló en una empresa que se encarga de la fabricación de triplay para exportación en los países como México, República Dominicana y Puerto Rico. Este trabajo se basa en la implementación de un sistema de gestión de control y seguridad BASC para disminuir los riesgos de sustancias y actividades ilícitas en los procesos de producción de triplay decorativo. Para dicho propósito se determinó la línea base del cumplimiento de los lineamientos de BASC en el proceso de Producción, que involucra los subprocesos: fabricación, almacén de materia prima y producto terminado, despacho y exportación; asimismo se realizó un programa de levantamiento de observaciones respecto a los lineamientos BASC. Para esto se utilizó las herramientas el check list de la línea base de BASC, matriz de riesgos, diagrama de Ishikawa y Pareto; con estas herramientas se logró hacer las respectivas mejoras a fin de dar cumplimiento a los lineamientos de BASC. Logrando el control y trazabilidad de la cadena de suministro, la disminución de los riesgos a nivel de fabricación, despacho y exportación de un 95.83% de un estado inicial 51%, concluyendo que la implementación de este servicio en la empresa brinda la confianza a los clientes y entabla relaciones comerciales seguras.

CAPÍTULO I. INTRODUCCIÓN

1.1. Realidad Problemática

La globalización, la era del conocimiento y el gran avance de la tecnología ha generado que el comercio internacional de un avance mundial muy importante, rompiendo las barreras físicas lo cual agiliza su competitividad.

Los estudios indican que hay un vínculo directo y efectivo entre el comercio internacional de exportación y el crecimiento económico de los países, el mismo que se intensifica con la especialización, el uso intensivo de la tecnología y la productividad del uso de sus recursos; a su vez, el fortalecimiento de su evolución se expresa en variables como: el progreso técnico, las capacidades de los países, el nivel de exposición a la competencia externa, es decir, la experiencia y la tasa de incremento salarial que implica la mejora de sus capacidades laborales (Gómez, 2017).

En el caso peruano, la evolución del comercio exterior ha sido relativamente lenta entre los años 60 y 90, debido a políticas proteccionistas de esas épocas y la poca competitividad del Perú; posterior a esas épocas se sentaron las bases económicas para el crecimiento del comercio internacional en Perú, generándose hitos históricos que lo permitieron como: en 1995 la incorporación en la Organización Mundial de Comercio (OMC), la apertura comercial con tratados de libre comercio que permitió la creación de empresas dedicadas a la exportación y que generó gran masa de empleos, la creación de leyes que incentivaron la exportación como la de Promoción Agraria que permitió que la agroindustria y agroexportaciones den un salto muy importante; todo ello generó un gran salto en las exportaciones peruanas, así también las importaciones las cuales permitieron el ingreso de insumos, maquinarias y tecnologías que sumaron a la industria nacional exportadora (La Cámara, 2021).

La evolución del comercio internacional indudablemente trajo muchos beneficios para todos los países involucrados; sin embargo, también es un medio para el transporte de mercaderías y actividades ilícitas como: tráfico de contrabando, drogas, armas ilegales, tráfico de personas, terrorismo etc., siendo el narcotráfico el mayor delito que genera la contaminación de cargas, el cual produce grandes ganancias mundiales, siendo un ilícito de ocurrencia global (García, 2018).

Las principales actividades y modalidades con el tráfico ilícito de drogas es la contaminación del producto (52% de los casos), seguido del Rip Off o Gancho Ciego de contenedores (21% de los casos), siendo los principales continentes del tráfico de drogas, Europa, Asia y América. En cuanto al país origen, el Perú es el segundo país en la producción de hoja de coca en los Andes, generando que constituya un país potencialmente crítico en esta actividad. Por otro lado, el derrumbe de las torres gemelas en Estados Unidos, hechos suscitados el 11 de setiembre del 2001, generó una serie de medidas en la de seguridad del comercio exterior. Estas medidas tienen como objetivo principal, evitar hechos ilícitos dentro de la cadena logística, como el contrabandismo, terrorismo y el tráfico de sustancias y actividades ilícitas. En tal sentido, dentro de una de estas medidas se encuentra BASC, que es un acuerdo empresarial internacional contra cualquier hecho ilícito, teniendo como principal objetivo promover un comercio internacional seguro en las transacciones de comercio exterior y prevenir el tráfico ilegal de bienes. En consecuencia, se generó sugerencias internacionales de diferentes instituciones, como Custom Trade Partnership Against Terrorism (C-TPAT) y la Organización Mundial de Aduanas (OMA). (Choque y Rubina, 2019).

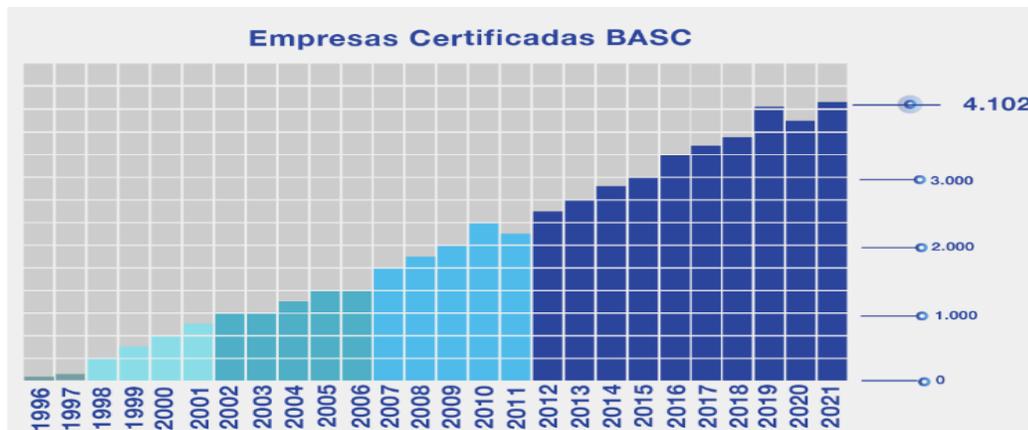
Como resultado de esta situación, se observa un creciente requerimiento por parte de las organizaciones internacionales de una mayor supervisión de importadores y exportadores. Por lo tanto, se ven obligados a realizar certificaciones internacionales con el fin de reducir los riesgos

de contaminación de la carga en todas las etapas del proceso de suministro. Esto se debe a que el sistema BASC fomenta un comercio seguro y se rige por una política de control y seguridad en la gestión (Caraguay, s/f). Por lo tanto, surge la necesidad de implementar un sistema de Gestión de control y seguridad BASC para mitigar los riesgos asociados con sustancias ilícitas en las importaciones y exportaciones a nivel nacional e internacional.

En consecuencia, el 9 de febrero de 2023, más de 100 nuevas empresas pertenecientes a distintos rubros, mantuvieron su compromiso con la seguridad del mercado internacional, siendo actualmente más de 3500 empresas comprometidas con la seguridad de la cadena de suministro en el comercio internacional y de sus procesos organizacionales. Cabe recalcar que, durante la ceremonia, representantes del Consejo Directivos del BASC PERÚ resaltaron la labor que viene cumpliendo World BASC Organization con las distintas aduanas y compartieron logros del año 2022, mencionando que lograron capacitar a más de 26000 colaboradores de empresas afiliadas al BASC, ya que sus empresas representantes que conservan la certificación BASC son elementos del cambio de seguridad. (BASC, 2023).

Figura 1

Empresas certificadas BASC por año



Nota: Adaptado de World BASC Organization (s/f). Basc en cifras

Figura 2

Empresas certificadas BASC por sector



Nota: Adaptado de World BASC Organization (s/f). Basc en cifras

El estudio se realiza en una empresa peruana dedicada a la Fabricación, Comercialización y exportación de tableros decorativos con gran variedad de especies como: Cedro, Ishpingo, Panguana, Cumala, Tornillo, Cachimbo, Nogal, entre otros. En diferentes medidas y espesores, su principal mercado es el continente americano, en los países de México y república dominicana.

La necesidad de esta empresa nació por querer tener un certificado que acredite una empresa confiable, transparente y con credibilidad ante los clientes, autoridades y organismos internaciones, logrando así tener mayor competitividad en los mercados nacionales e internacionales

También se tuvo la necesidad de obtener la certificación BASC, debido a los inconvenientes y requerimientos de los clientes y agentes de aduanas; dado que solicitan que la carga debe garantizar estar libre de cualquier actividad ilícita, contaminación u otro inconveniente, responsabilizando a la empresa de producirse lo mencionado. Producto de contar actualmente con el Certificado BASC, ya no es necesario presentar documentación adicional para garantizar la legalidad de la carga.

1.2 Descripción de la empresa

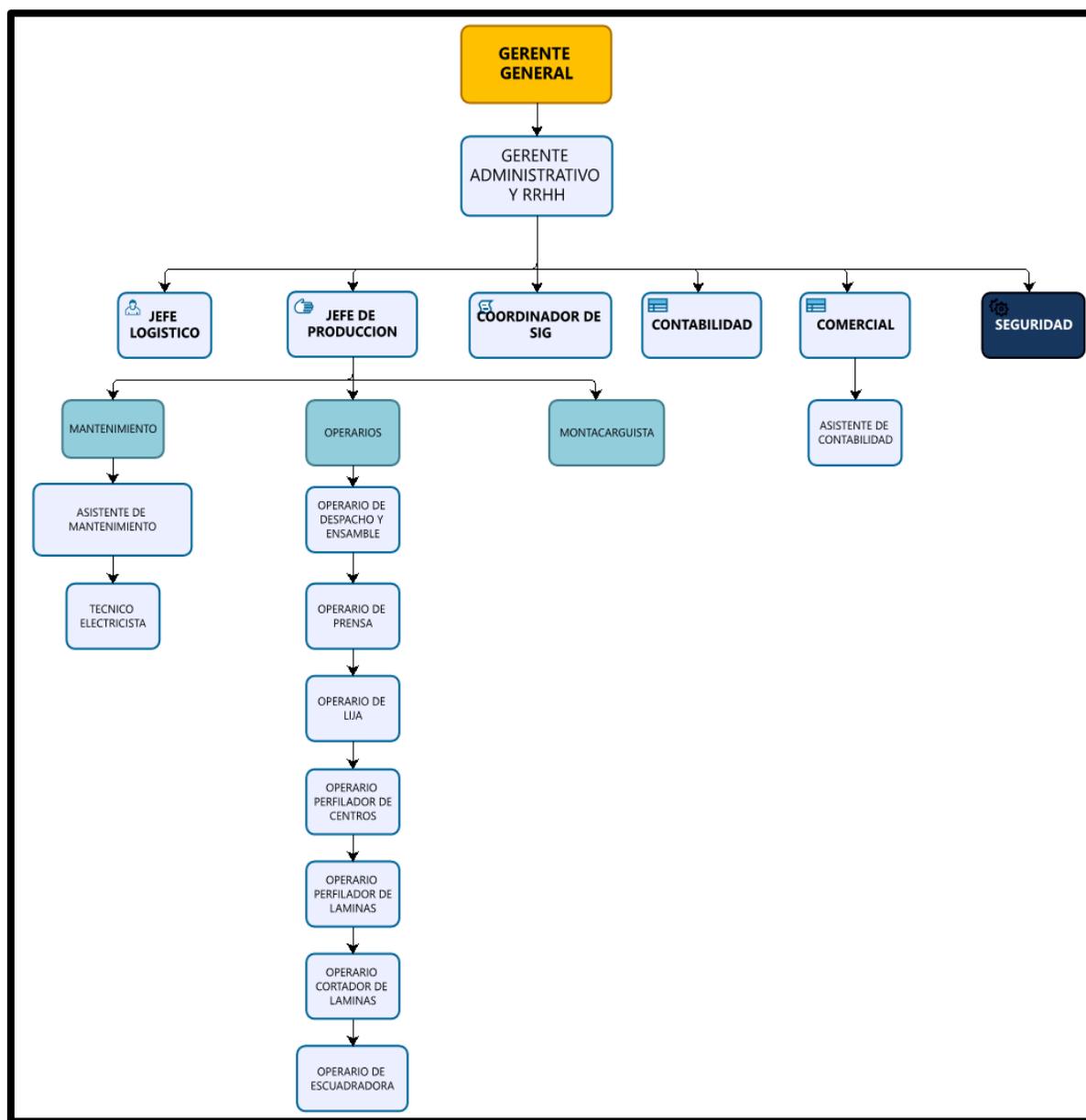
1.2.1 Rubro Del Negocio

La empresa en estudio pertenece a un consorcio maderero conformada por tres empresas de giro de negocio y razones sociales diferentes; pero pertenecientes al rubro maderero, pertenecientes a los mismos dueños: la ubicada en Pucallpa produce la madera y las otras dos se ubican en Lima ; una de ellas se a la fabricación de parihuelas y la otra en la cual se hace el estudio se dedica a fabricar dos tipos de productos: Triplay para el

mercado interno (5%) y externo (95%), y puertas solo para el mercado interno y cuenta con una experiencia en el rubro de 10 años.

Figura 3

Organigrama funcional



Nota: Desarrollado en base a información de organización funcional empresa en estudio

1.2.2 Direccionamiento estratégico

- Misión

“Ofrecer productos de excelente calidad superando las expectativas de nuestros clientes nacionales e internacionales, en calidad y textura, comprometidos en todos nuestros procesos con el cuidado del medio ambiente y el buen uso de los recursos naturales”.

- Visión

“Ser líderes en la fabricación y comercialización de triplay decorativo con chapas nativas de la mejor calidad en el mercado Nacional e Internacional”.

- Política de calidad

“Estamos comprometidos en satisfacer las exigencias del mercado a través del trabajo en equipo y nuestra vocación de servicio. Así mismo, cumpliendo con las leyes aplicables a nuestras actividades, el cuidado del Medio Ambiente y con alta Responsabilidad Social”.

1.2.3 Mapa de procesos

Los procesos claves de la empresa son los siguientes:

En el Área de Gestión Comercial, se encargan de todo correspondiente al cliente, desde conseguir clientes hasta la satisfacción de este, brindándoles el mejor producto que se acomode a su necesidad, así también de manejar los precios y descuentos que se le brinda.

El área de Fabricación de Triplay se encarga de diferentes etapas, desde el almacén de materia prima que envían de Pucallpa hasta pasar por diferentes procesos, entre ellos:

cabeceado, perfilado, cosido, reparado, prensado, escuadrado, lijado y enzunchado, todos estos procesos son importantes para obtener un buen triplay de exportación que cumpla con los estándares que nos exige el mercado extranjero.

En el área de almacén de producto terminado, se encarga de colocar los paquetes enzunchado y embalados de manera vertical ordenándolos según la especie de madera que sea, el espesor y el cliente al que será enviado.

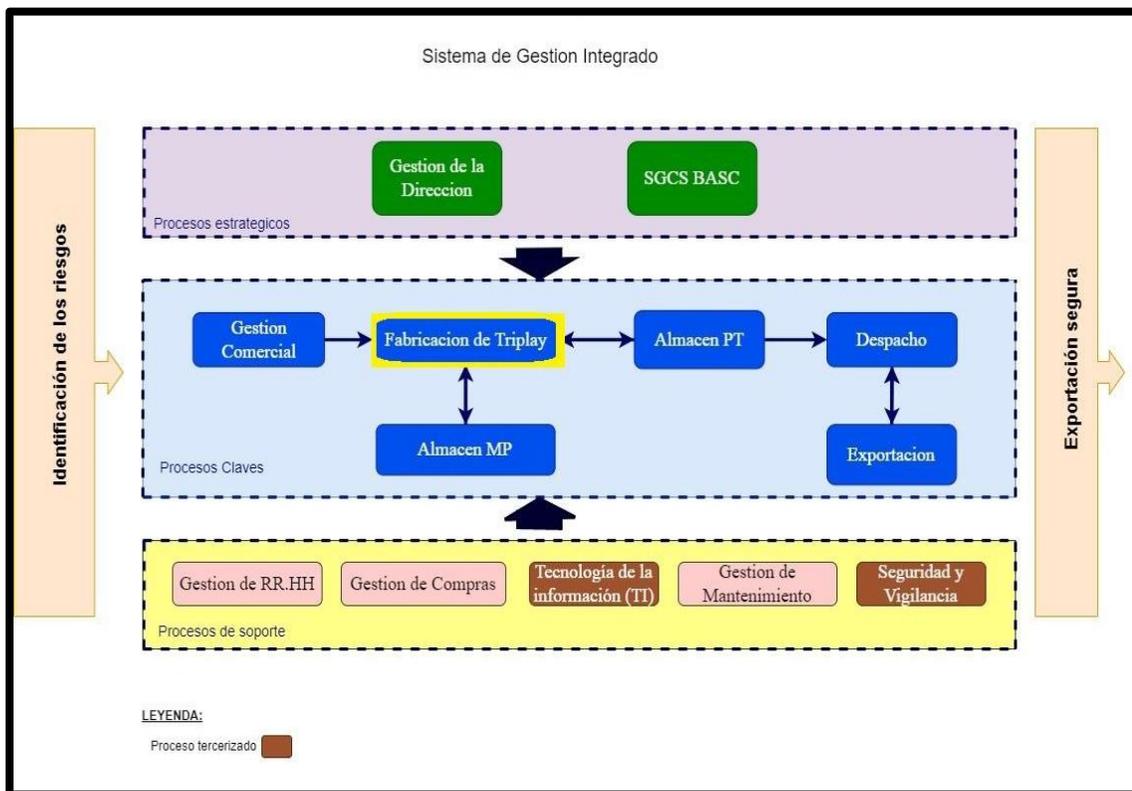
En el área de Despacho del contenedor, se encarga de verificar las cantidades, el cliente, la especie del producto, rotulado de los paquetes y colocación del packing list antes de ser cargado.

En el área de exportación, se encargan de cargar los paquetes al contenedor, en este proceso participan 4 personas: 2 estibadores, 1 montacarguista y 1 ingeniero. Se comienza realizando el chequeo del pedido conforme se va cargando y al término de este, se precinta el contenedor para enviarlo a las agencias aduaneras que se encargaran del envío al cliente en destino.

Cabe acotar que la responsabilidad de supervisión del proceso de producción involucra a: fabricación, despacho, recepción.

Figura 4

Mapa de procesos



Nota: Mapa de proceso de la empresa en estudio

1.2.4 Alcance del estudio

Si bien es cierto, la certificación BASC se hizo para toda la empresa de fabricación de triplay en Lima, pero el presente estudio solo está acotado al proceso de producción que involucra los subprocesos de: almacén de materia prima y producto terminado, fabricación, despacho de contenedor y exportación; pues dichos sub procesos están íntimamente relacionados al factor de seguridad y riesgos de la carga.

1.2.5 Descripción de productos

- Productos de triplay enchapados

La fabricación del triplay enchapado se realiza en diferentes especies de madera, como: Cedro, Ishpingo, Panguana, Cumala, Tornillo, Cachimbo, Nogal, entre otros. En las siguientes imágenes se puede apreciar algunos de los productos que se exporta.

Figura 5

Productos de triplay en diferentes especies



Nota: Elaboración propia en base a la información empresa en estudio.

La empresa cuenta con más de 10 años de experiencia en el mercado nacional e internacional, dedicándonos también a la fabricación de puertas en el mercado Nacional, como se aprecia en la siguiente imagen:

Figura 6

Productos de puertas en diferentes especies



Nota: Elaboración propia en base a la información empresa en estudio.

1.2.6 Principales clientes y proveedores

- Clientes

Figura 7

Principales clientes

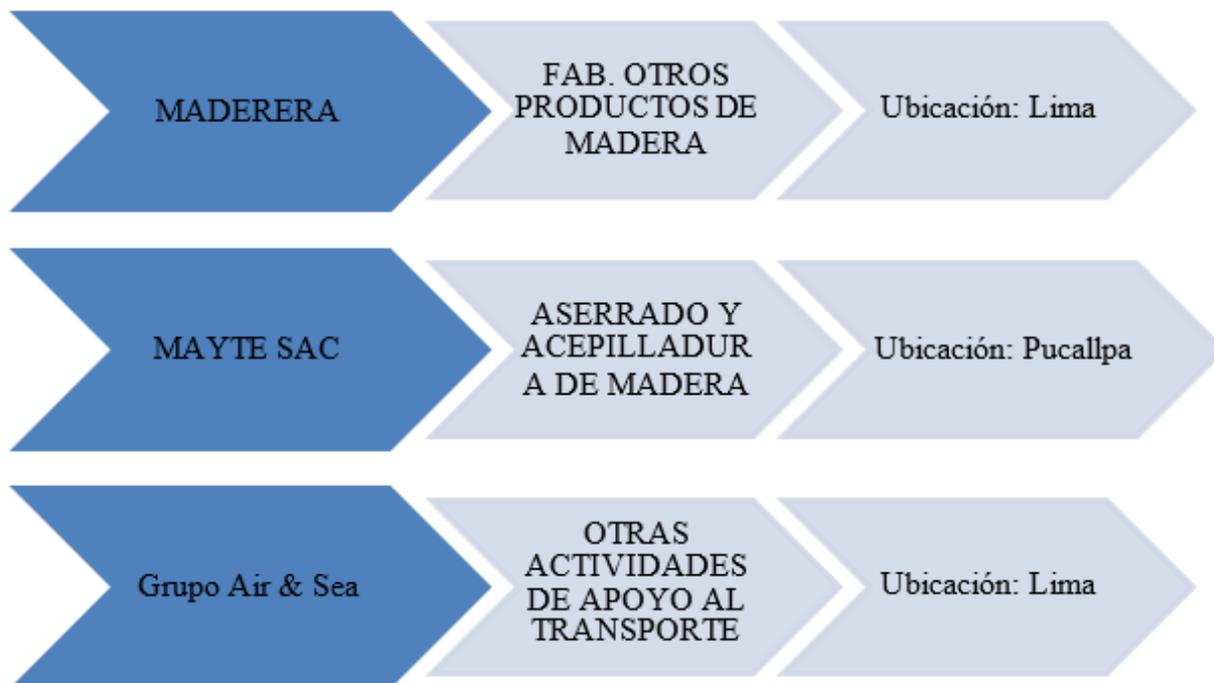
GRUPO TENERIFE S.A DE C.V. Industria comerciante al por mayor de madera Destino México
ALASSA S.A DE C.V Venta de materiales para construcción. Destino México
TRIPLAY Y LAMINADOS GUADALAJARA S.A DE C.V Comerciante de Maderas y construcción Destino México
PG MADERAS Y TRIPLAY S.A DE C.V Materiales para la construcción Destino México
MADESOL S.A Venta al por mayor y menor de madera Destino Republica Dominicana
AGLOMERADOS Y TRIPLAY VIC S.A DE C.V Comerciante al por mayor de madera Destino México

Nota: Elaboración propia en base a la información empresa en estudio.

- **Proveedores**

Figura 8

Principales proveedores



Nota: Elaboración propia en base a la información de la empresa en estudio

1.2.7 Cadena de suministros

Figura 9

Cadena de suministros



Nota: Elaboración propia en base a la información de la empresa en estudio

1.2.8 Flujogramas de recepción de materiales y despacho de producto terminado en contenedor

Para la recepción de materiales, la empresa coordina con los proveedores con respecto al tipo de material, cantidad, especificaciones técnicas y tiempo de entrega. Una vez que el producto o material solicitado llega a la empresa, es recibido por el personal de seguridad que se encarga de verificar el producto destino y la cantidad con los documentos correspondientes; en caso haya defectos o faltantes, se genera un reporte con el proveedor y se descuenta la cantidad faltante o elemento dañado. Una vez se haya concluido y verificado correctamente, se da aviso al encargado de planta para la recepción del mismo y el encargado procede a almacenar el producto y colocarlo en el inventario.

El flujograma de almacenado y despacho de productos terminados, inicia en colocar el producto terminado en el almacén para proceder a pasar por control de calidad, enzunchar, embalar; en caso haya algún producto defectuoso, se procede a llevar el triplay al área correspondiente para su reparación o cambio, una vez que esté conforme al pedido, se procede a apilar por orden según la especie, espesor y cliente al cual corresponda. Después de este proceso, la empresa coordina con aduanas para el envío de un contenedor; cuando el contenedor llega a las instalaciones de la empresa, se realiza la revisión del mismo, tanto físicamente como documentario, por requisito de BASC. Con respecto a la documentación, se valida los antecedentes policiales y penales del personal del transporte, documentación del carro, documentos de la empresa que envió la unidad, y con respecto al chequeo físico, se realiza la revisión de toda la unidad (chasis, parachoques, luces, llantas, tanque de combustible, cabina del chofer, techo, puertas); en caso el contenedor tenga algún parche o pintura, debe ir especificado en el EIR (Equipment Interchange

Report), que significa “documento legal que refleja el estado o nivel de operatividad del contenedor”, y en caso de no tener la documentación correcta o de detectar alguna sustancia ilícita, se procede a devolver el contenedor, pero de no ser así, se procede al llenado, en la que participan 5 personas (2 estibadores, 1 montacarguista, el jefe de planta y la supervisora del BASC), cuando se termina el llenado se coloca el precinto de seguridad enviado por la agencia de aduanas, para posteriormente vaya al puerto marítimo junto a un agente de seguridad en un carro particular (custodia).

Figura 10

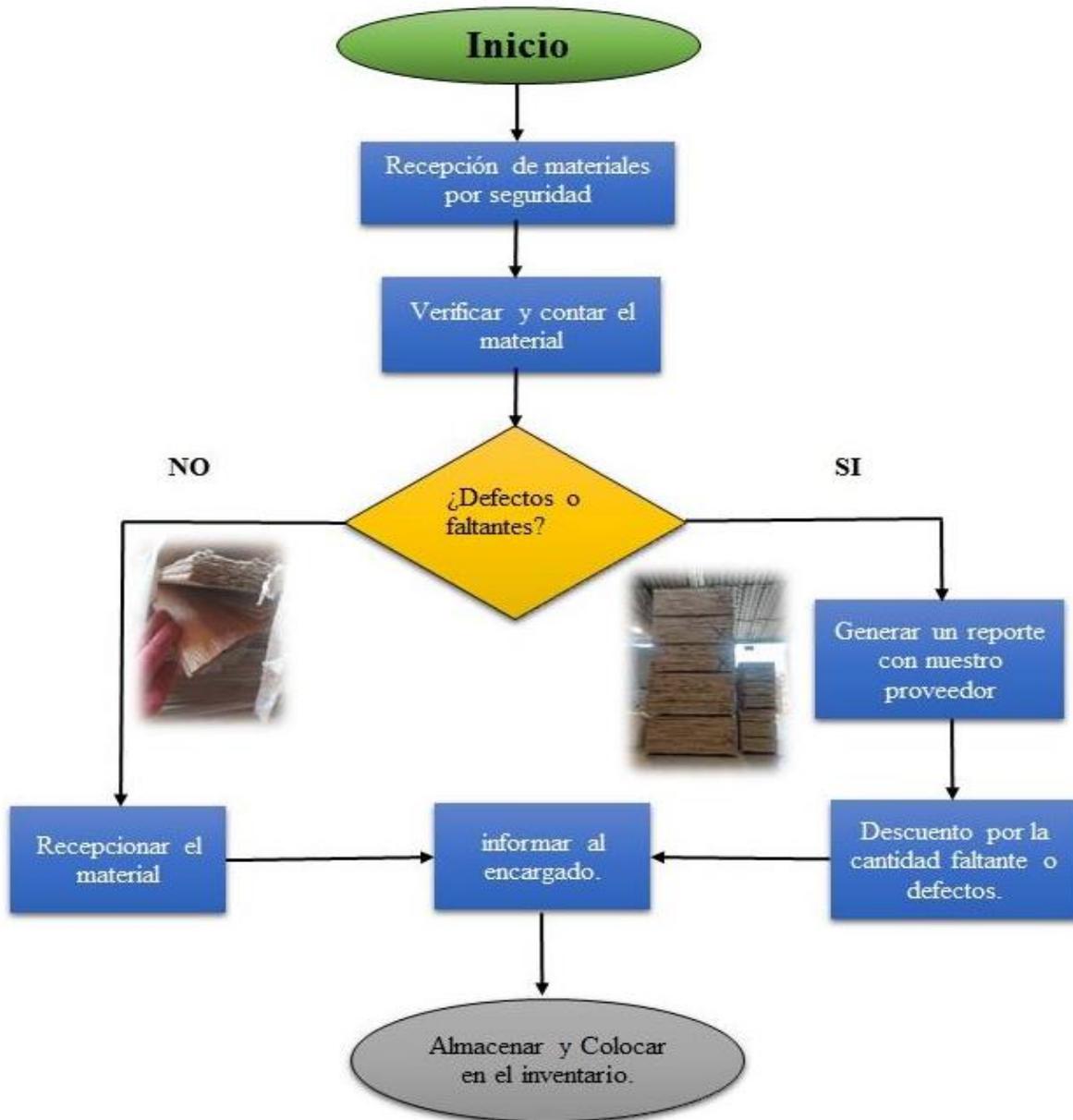
Contenedor de despacho



Nota: Elaboración propia en base a la información de la empresa en estudio

Figura 11

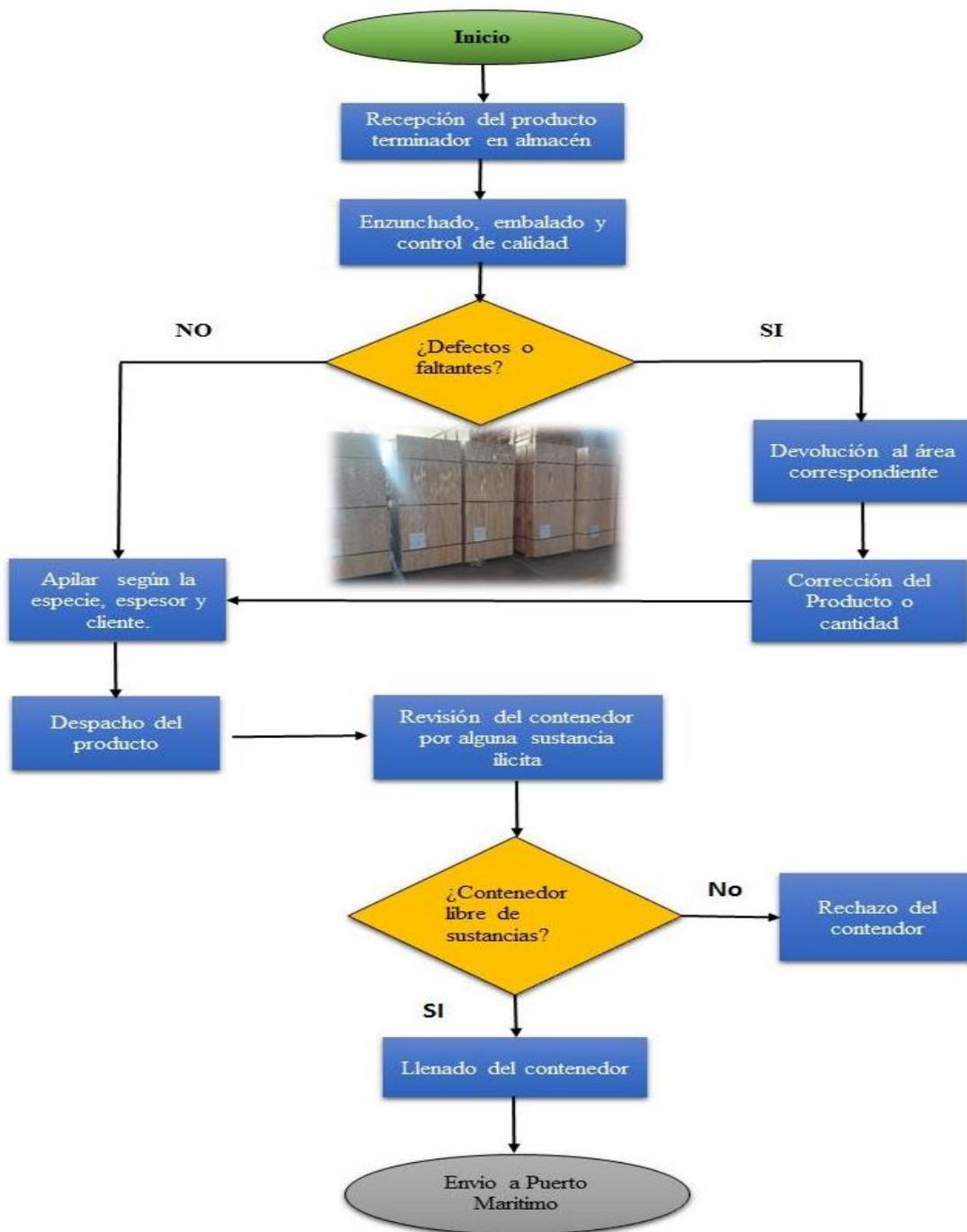
Flujograma de recepción de materiales



Nota: Elaboración propia en base a la información de la empresa en estudio

Figura 12

Flujograma de almacén y despacho de productos terminado en contenedor

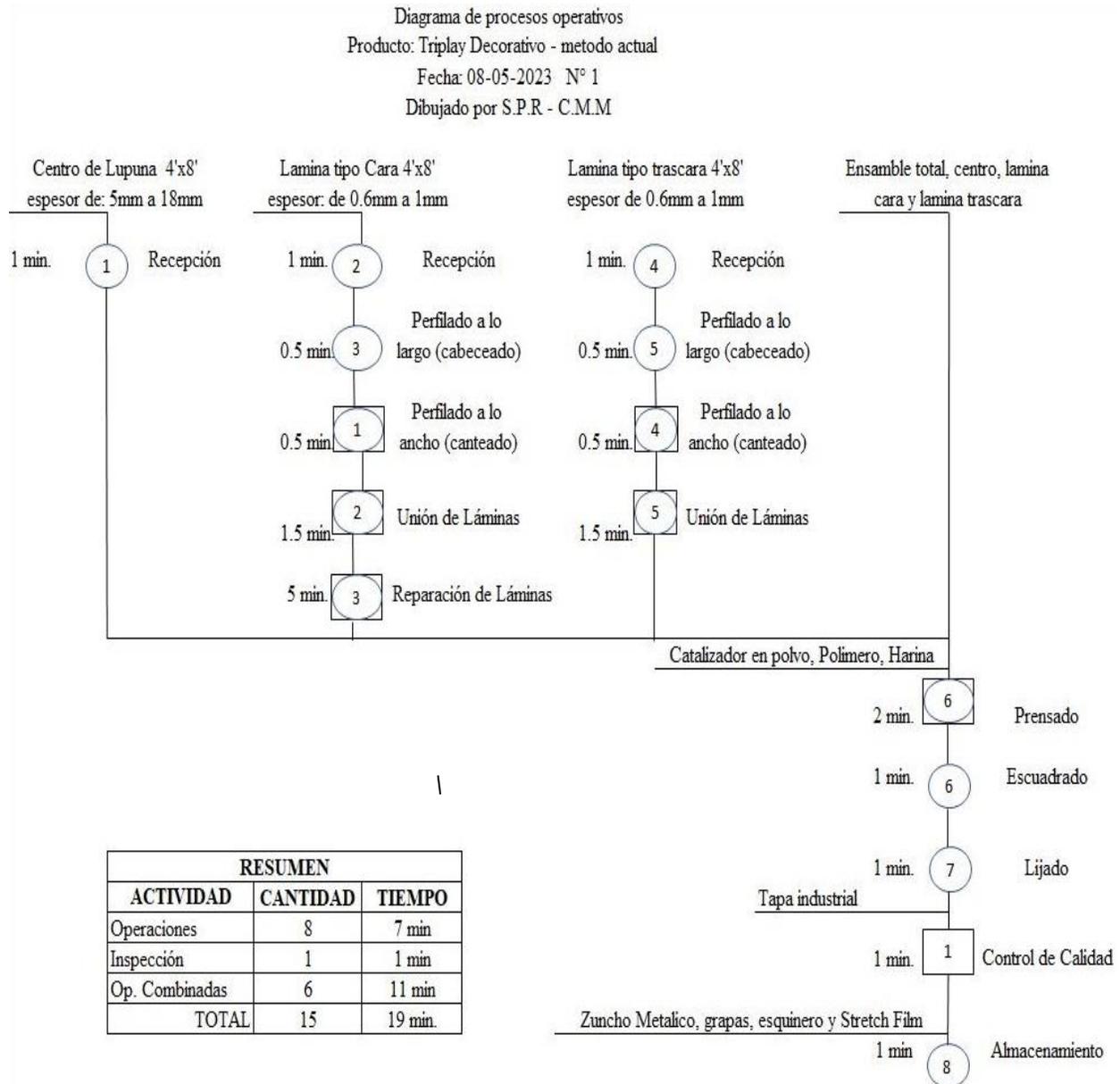


Nota: Elaboración propia en base a la información de la empresa en estudio

1.2.9 Descripción del Proceso Fabricación de Triplay

Figura 13

Diagrama de operaciones de la empresa en estudio.



Nota: Elaboración propia en base a la información de la empresa en estudio

En el diagrama de operación de la empresa en estudio, se comienza la fabricación de triplay de la siguiente manera:

- Recepción de los centros o también llamados tableros, proveedor en Pucallpa, se encarga de enviar los centros secos para poder trabajarlos, con las medidas de 4” x 8” en diferentes espesores: 4mm, 5mm, 8mm, 11mm, 14mm y 17mm. Fabricado en madera en especies de lupuna y capinuri.
- Recepción de la lámina cara, vienen en paquetes de 2.30 x 1.22 x 2.70 m, de cada paquete sale aproximadamente 2000 a 2500 sábanas.
- Perfilado de las de las láminas, se coloca en una mesa de corte y los 2 discos en ambos extremos de la mesa se encargan de cortar la parte superior e inferior de las láminas (cabecado), luego se continua con el perfilado a lo ancho, se coloca en la maquina “guillotina” de 4 metros de largo para quitar lo que no sirve o la parte dañada en los fillos de las láminas (canteado).
- Proceso de la unión de láminas, que consta de juntar las láminas mediante hilo caliente en una máquina “Kuper” para formar una sábana de 2.50 x 1.50 m. El último proceso de las láminas cara es la reparación de la misma, colocando la sabana de 2.50 x 1.50 m. en una mesa para que sea reparada ciertos lados de la madera que tienen defectos, como “ojos” “desgaste” “manchas” o partes de madera que no esté en buen estado.
- Recepción de lámina trascara, la cual tienen los mismos procesos que la lámina cara excepto el último proceso “reparación de láminas”, este no se realiza en la trascara debido a que no es necesario y pasa del área de cosido al área de prensado como se observa en el DOP.

- Prensado: Una vez realizado todos estos procesos en los Centros de Lupuna, Lamina Cara y Lamina Trascara se procede al ensamblaje, se comienza en el área de prensado que es una área crítica para el BASC, ya que en esta área se conforma el triplay y donde es más propenso que el producto sea contaminado, colocando alguna sustancias ilícitas dentro de él y lo forren por encima, quedando oculto el paquete o sustancia colocada, por ellos aquí tenemos una cámara las 24 horas del día y el personal que trabaja en esta área tienen los exámenes que el BASC exige. En el prensado se coloca la lámina trascara, cola (pegamento para madera), el centro de lupuna, cola y la lámina de cara, formando así el triplay, colocándolo en la prensa a una temperatura entre 150° a 170° grados.
- Proceso de escuadrado, se encargan de cortar el triplay a lo largo y ancho, dejándolo con la medida final 1.22 x 2.44 m.
- Proceso es el de Lijado, donde se encargan lijar el triplay por ambos lados, dándole un acabado suave, a la vez pasa el control de calidad, que consiste en verificar que el producto no tenga partes rotas ni manchadas sobre todo en la lámina de cara, después de esto se va al área de pulido donde le dan un acabado fino y donde se aprecia mejor las betas de la misma madera para continuar armado de los paquetes, que constan de 50 und, 60und, 76und, 180und y 226und, dependiendo del espesor que sea.
- Proceso de almacenamiento, este proceso se da desde que el montacarguista lleva el paquete del área de pulido a nuestro almacén para ser embalado, enzunchado y apilado según el espesor, especie y cliente a quien corresponda.

CAPÍTULO II. MARCO TEÓRICO

2.1 Marco empírico

En referencia a los estudios previos aplicados en BASC, se consideró como guía los estudios previos de:

Baca et al. (2017) llevaron a cabo una actualización del Sistema Integrado de gestión de la Embotelladora San Miguel del Sur para cumplir con los requisitos establecidos. Utilizando el principio de mejora continua, realizaron un análisis exhaustivo de la situación actual de la empresa y evaluaron los resultados obtenidos para identificar las áreas que requerían mejoras. Con base en estos hallazgos, implementaron acciones de mejora y propusieron la actualización de cinco documentos clave. Además, se enfocaron en mejorar la seguridad y salud laboral mediante la metodología PARE, que busca fomentar conductas seguras tanto en el entorno laboral como fuera de él, con el objetivo de gestionar los riesgos de manera más efectiva.

En su estudio, Galindo (2016) investigó el impacto de la certificación BASC en el crecimiento de las ventas de las empresas exportadoras de harina de pescado. Para ello, llevó a cabo una encuesta entre varias compañías del mismo sector, donde se encontró que siete de las empresas encuestadas lograron mejorar la calidad de su servicio al cliente, lo que les permitió implementar el enfoque "Just in Time" para entregar los productos de manera eficiente, minimizando el uso de recursos y cumpliendo con las necesidades de tiempo y lugar. Además, se destacó la obtención de la certificación BASC y su implementación. Sin embargo, se resaltó que el incremento en las ventas no fue directamente atribuible a la certificación en sí, sino a la mayor confianza generada entre las empresas y sus clientes, lo cual contribuyó a mantener la satisfacción y fidelización de los clientes a largo plazo.

Inca y Carbajal (2019) analizaron el efecto de la certificación BASC en las empresas exportadoras del sector textil. Dicha investigación se trabajó bajo un enfoque cualitativo en la que se utilizó la recolección y análisis de datos basada en posiciones y puntos de vista distintos de la población conformada por 9 empresas. Esta tuvo como resultado que el 67% de la muestra indicó que el factor determinante por el que dispusieron certificarse en BASC, fue por petición de sus clientes.

En su investigación, García y Quispe (2021) llevaron a cabo un estudio para examinar el impacto de la certificación BASC en la cantidad de servicios de exportación y en la seguridad de los procesos de una empresa. Para recopilar información, utilizaron entrevistas virtuales con expertos en el tema. Al analizar las opiniones obtenidas y procesar los resultados, observaron un aumento en la cantidad de servicios de exportación de la empresa. Al evaluar diferentes dimensiones, como la seguridad en tecnología de la información, seguridad de procesos, transporte marítimo y aéreo, y servicio logístico integral, identificaron que la certificación BASC tuvo un impacto positivo en el incremento de los servicios de exportación entre los años 2015 y 2020. Estos hallazgos sugieren que la certificación BASC no solo mejoró la seguridad de los procesos, sino que también facilitó el crecimiento de los servicios de exportación de la empresa.

El estudio de Aguayo y Valverde (2016) tuvo como objetivo evaluar el impacto estratégico de la certificación BASC en la industria de las exportaciones agrícolas peruanas. Su investigación demostró que esta certificación actúa como una herramienta de marketing internacional al insertar, promocionar y posicionar productos, generando un valor agregado en las empresas del sector. Además, la certificación BASC brinda una cadena logística segura y establece trazabilidad en las operaciones. Los resultados revelaron que la certificación BASC destaca en el mercado,

priorizando la seguridad y añadiendo valor al producto, aunque su influencia no es decisiva en todas las ventas.

Palma (2015) buscó elaborar un análisis acerca de la incidencia del sistema de Gestión BASC en la cadena logística del comercio internacional y analizó los beneficios que genera la implementación de las normas BASC. En tal sentido, llevo a cabo encuestas dirigidas a los operadores logísticos que están ejerciendo sus actividades en la empresa de estudio de Guayaquil, dando como resultado un análisis de la importancia y beneficio que generaría la implementación del BASC dentro de los procesos en el comercio exterior, lo cual según los datos recopilados, obtuvo que los operadores se encuentran muy de acuerdo en la implementación de aplicar la certificación BASC dentro de sus procesos logísticos porque identificaron en que el aumento del costo es ocasionado por la ineficiencia en los procesos y las normas BASC ayudan a determinar las principales falencias.

Caraguay (s/f) implementó justificar el proceso de implementación del sistema de gestión de control y seguridad basado en las Normas BASC a una planta procesadora de alimentos marinos que poseía diversos problemas con respecto a los procedimientos de la cadena logística. En tal sentido, la implementación de dicha Norma es generada a consecuencia de los inconvenientes presentados en la empresa y a los requerimientos internacionales en temas de control. Asimismo, para obtener la certificación de la Norma, Caraguay tuvo que iniciar con el proceso de realizar un estudio a la empresa para identificar la situación inicial y determinar los procedimientos que faltan para ser implementados. Con la implementación de la norma BASC se obtiene una mayor oportunidad para incrementar la cartera de clientes, ya que se mejoró la trazabilidad del producto y la alianza con los proveedores externos, por lo que los clientes se sienten respaldados.

2.2 Marco teórico

2.2.1 BASC

Según la definición de la World BASC Organization (s/f), BASC es un acuerdo a nivel mundial que promueve el comercio seguro en colaboración con gobiernos y organismos internacionales. BASC es una organización liderada por el sector empresarial cuya misión es establecer una cultura de seguridad en la cadena de suministro. Para lograrlo, implementa sistemas de gestión y herramientas apropiadas para el comercio y los sectores internacionales.

2.2.2 Alcance del sistema BASC

World Basc Organization (2022). La norma internacional BASC establece los requisitos del Sistema y control de Seguridad en la cadena de suministro y está proyectada para que las empresas de todos los sectores, indistintamente de sus actividades y tamaños, la puedan aplicar.

Sólo podrán obtener la certificación BASC, las empresas que demuestren la legalidad y transparencia de sus procesos evidenciando el cumplimiento de todos los requisitos documentados y necesarios en esta Norma Internacional y Estándar de Seguridad BASC.

2.2.3 Sistema de Gestión en Control y Seguridad (BASC)

BASC Antioquia (2017). Indica que el Sistema de Gestión en Control y Seguridad BASC ofrece una posición gerencial clara para tomar acciones efectivas ante los riesgos que pueden afectar los procesos de las empresas a lo largo de toda su cadena de abastecimiento.

Por otro lado, Olier (2011) indica que, la implementación de SGCS BASC brinda a las empresas una herramienta de seguridad gerencial para incrementar la efectividad y competitividad, pues el desarrollo de un Sistema de Gestión en Control y Seguridad es la estrategia más importante del BASC.

2.2.4 Beneficios de la certificación BASC

World Basc Organization (s/f). Las compañías que se hacen miembros y se consolidan como empresas certificadas BASC obtienen múltiples beneficios, tales como: Reducción de costos y riesgos procedentes del control a sus procesos, mayor confianza por parte de las autoridades, transmisión de conocimiento y experiencia en Seguridad de la cadena de suministro, entre otros. Asimismo, las aduanas que contribuyen con BASC también son beneficiadas porque logran crear una alta conciencia de los negocios internacionales, de la seguridad de las empresas, de la seguridad de las políticas y procedimientos operativos y mejoran los perfiles de riesgos y evaluación de amenazas. Del mismo modo, los países que son beneficiados logran evitar de manera más eficiente el fraude aduanero, contrabando, terrorismo, tráfico ilícito de estupefacientes y el desvío de productos químicos de estupefacientes.

Figura 14

Beneficios de la certificación BASC

A Nivel Clientes

- Acercamiento con clientes que buscan entablar relaciones comerciales con empresas seguras.
- Consolidación de la marca en sus relaciones comerciales.
- Incremento de la confianza de los clientes y proveedores como resultado de la implementación del Sistema de Gestión en Control y Seguridad Basc.

A Nivel Aduanas

- La Certificación BASC constituye una plataforma para la implementación del Operador Económico Autorizado (OEA).
- Homologación de los Estándares del programa C-TPAT de la Aduana de los Estados Unidos de América.

A Nivel Organización

- Optimización del control y trazabilidad de la cadena logística con los consecuentes beneficios que ello conlleva ante un eventual hallazgo de ilícitos no deseados.
- Reducción de costos y riesgos derivados del control de los procesos
- Mejoramiento de los perfiles de riesgo mediante la identificación y gestión de riesgos, lo cual eleva la seguridad de sus procesos.
- Respuesta oportuna ante un hallazgo ilícito.
- Implementación de procesos simplificados que incrementan su competitividad.
- Mayor compromiso y concientización del personal con la empresa.

Nota: Adaptado de BASC PERU (s/f). Beneficios de la Certificación BASC

2.2.5 Referencias normativas relacionadas al BASC

World Basc Organization (2022). Esta Norma Internacional es propiedad intelectual de WBO. Se ideó para implementar y administrar el BASC, de tal manera que se puede conformar con otras normativas aplicadas y relacionadas al BASC a las cuales hace referencia a la información u orientación, tales como:

Tabla 1

Referencias relacionadas al BASC

Marco SAFE	Organización mundial de aduanas - OMA
AFC - OMC	Acuerdo de facilitación de comercio - Organización mundial del comercio
C-TPAT	Customs Trade Partnership Against terrorism
ISPS/PBIP	International ship and port facility security
US FCPA	Foreign corrup practices act
ISO 9000	Sistemas de Gestión de la calidad - fundamentos y vocabulario
ISO 9001	Sistemas de Gestión de la calidad - Requisitos
ISO 17712	Contenedores de carga - sellos mecánicos
ISO 19011	Directrices para la auditoría de los Sistemas de Gestión
ISO 18788	Sistema de Gestión para Operaciones de Seguridad Privada - Requisitos con orientación para su uso
ISO 22301	Seguridad y Resiliencia - Sistemas de gestión de la continuidad del negocio - Requisitos
ISO 26000	Orientación sobre Responsabilidad Social
ISO / IEC 27001	Tecnología de la información - Técnicas de Seguridad - Sistemas de gestión de la seguridad de la información - Requisitos
ISO 31000	Gestión de riesgos - Directrices
ISO 37001	Sistema de Gestión de antisoborno - Requisitos con orientación para su uso
ISO 37301	Sistemas de Gestión del cumplimiento - Requisitos con orientación para su uso

Nota: Adaptado de World BASC Organization (2022). Norma Internacional BASC.

Versión 6

2.2.6 Proceso de certificación BASC

Para que una empresa se pueda certificar con BASC, tiene que primero cumplir ciertos requisitos.

Olier (2011). Menciona que las empresas que pueden certificarse con BASC son aquellas que se dediquen a la logística, producción, comercio exterior, servicios y también aquellas empresas relacionadas a actividades suplementarias o adicionales al comercio exterior.

Por otro lado, World Basc Organization (s/f) indica que otro de los requisitos para que una empresa se certifique con BASC tiene que tener antecedentes comerciales legales en su país y en el exterior y no contar con antecedentes dudosos o criminales, tanto dentro como fuera de su país. Cabe resaltar, que al cumplir con dichos requisitos, las empresas podrán aplicar los procesos de solicitud o inscripción para la certificación BASC, cumpliendo con los lineamientos y políticas de WBO, en la que podrán presentar diversos documentos legales exigidos y requeridos para los fines de evaluación y calificación. Este proceso inicia con dar tiempo a las empresas para que puedan preparar e implementar su sistema, en la que, cumplido el plazo otorgado, se realizarán auditorías de seguridad sobre los estándares mínimos exigidos por el BASC y de igual manera, se realizarán auditorías externas con auditores internacionales expertos en certificaciones competentes quienes actúan como terceros para que se lleve a cabo la auditoría y verificación correcta de la implementación del SGSC BASC. En base a los resultados, BASC clasificará a la empresa y decidirá su certificación.

Figura 15

Proceso de certificación BASC



Nota: Adaptado de Wordl BASC Organization (s/f). Proceso de certificación

2.2.7 Mejora continua (PHVA)

Ortega (2017) indica que para toda mejora continua se debe de aplicar herramientas de calidad, en la que permita prestar atención a las necesidades de los clientes y a identificar las causas del comportamiento de los productos e identificar también como la empresa presta sus servicios e informaciones con la finalidad de ajustar los defectos y errores que acompañan al trabajo creativo. Asimismo, el criterio de calidad se ha ampliado para incluir a los clientes, proveedores, accionistas, comunidades, etc; especialmente hacia el usuario de los productos y servicios para que la empresa pueda cumplir y asegurar su calidad de servicio de acuerdo con las necesidades de sus grupos de interés. En este sentido es

necesario que los proveedores estén igualmente orientados y alineados a los estándares de mejora continua de calidad, a fin de que, si un proceso inicia con calidad, deberá terminar y atender con calidad.

Por su parte Rajadell (2019) menciona que la mejora continua es un proceso de mejora destinado a la Calidad porque permite a identificar los errores y a reducir los reclamos de los clientes, a fin de mejorar los niveles de calidad, costes y la productividad. Asimismo, menciona que la mejora continua se entiende como un principio de cooperación y progreso continuo que generó un gran impacto positivo en el mundo y en las organizaciones.

A su vez Zapata (2015) define la mejora continua como el ciclo PHVA, el cual es muy determinante e importante para los procesos y pasos de los ciclos de calidad de toda organización, porque es un sistema de metodologías que busca mejorar y perfeccionar de manera permanente los niveles de calidad de la organización. Se puede decir, que la gestión de la mejora continua es un sistema que se encuentra en constante evolución y sin esta mejora continua no se puede garantizar un nivel alto de gestión de calidad.

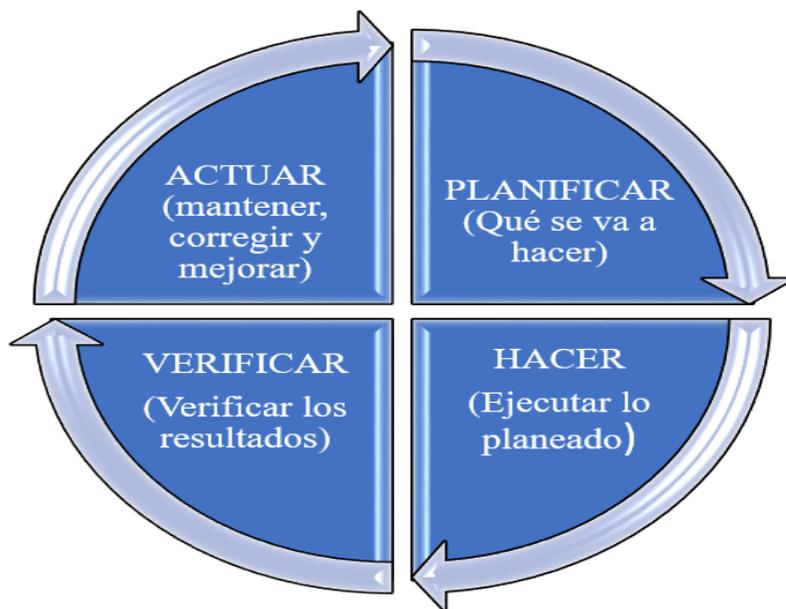
Además, menciona que el ciclo PHVA es un proceso que toda organización que desea implementar la mejora continua de calidad, deberá de establecer objetivos que tendrá que alcanzarlos para poder asegurar los bienes y servicios que cumplan con los estándares de calidad y con las necesidades de los clientes a fin de lograr un buen resultado final y garantizar las expectativas de los clientes Zapata (2015).

Safety Culture (2023) menciona que el ciclo PHVA consiste en 4 etapas específicas, por lo que se requiere demostrar cómo se aplica el diagrama.

- Planificar o Planear (P): Es la etapa más importante del ciclo porque es más completa y detallada, ya que se tiene que identificar todos los problemas a resolver, elaborando diversas preguntas que nos ayude a identificar la causa principal a fin de lograr el objetivo y alcanzar la meta propuesta.
- Hacer (H): Es la etapa en la que se ejecutará las tareas para aplicar los cambios de acuerdo a los problemas identificados, recopilando los datos obtenidos.
- Verificar (V): Es la etapa de análisis en la que permite verificar los resultados, evaluando las tareas ejecutadas de la etapa anterior.
- Actuar (A): En esta etapa se implementará las mejoras como parte del proceso, la que nos permite actuar correctivamente.

Figura 16

Ciclo P.H.V.A.



Nota: Adaptado de Safety Culture. (16 de febrero de 2023). Significado, etapas e importancia del ciclo PDCA.

2.3 Herramientas de análisis

2.3.1 *Ishikawa.*

López (2016) menciona que la técnica de Ishikawa es una herramienta de calidad que contribuye a identificar la causa o causas principales del problema y esta tiene que ser analizada para dar solución a la problemática que aqueja a la organización. Del mismo modo, esta técnica permite también la identificación y clasificación de las ideas referentes a las causas críticas identificadas por el problema principal, pudiendo ser de diferentes categorías, como: personas, materiales, máquinas, procesos, entornos, etc.

2.3.2 *Pareto*

Walter (2009) indica que el diagrama de Pareto es una herramienta básica de calidad y es muy útil porque permite identificar los problemas expuestos y se le da prioridad a la solución de las mismas.

Asimismo, Delers (2018) refiere que esta herramienta, es una regla del 80-20 debido a que el 80% de los efectos son el producto del 20% de las causas y esta regla está presente en muchos ámbitos del mundo de las empresas. Además, esta herramienta económicamente ayuda a la gestión de calidad, de producción, de clientes, de existencias, de recursos humanos, etc

2.3.3 *Matriz de riesgo*

Ríos y Naveiro (2022) indica que la matriz de riesgo es un método últimamente empleado en las empresas de distintos ámbitos y lo emplean para su

evaluación de riesgos. Muchas organizaciones la proponen sobre todo para la ciberseguridad y también para evaluaciones de seguridad. Esta matriz se basa en elaborar y emplear escalas de orden cualitativo, como por ejemplo (muy bajo, bajo, medio, alto, muy alto) y se caracterizan por un código de colores (rojo, naranja, amarillo, verde) de acuerdo a la prioridad del riesgo.

Figura 17

Matriz de riesgo de 5 niveles con seis amenazas

Probabilidad	Muy bajo	Bajo	Medio	Alto	Muy alto
Muy alto					
Alto				A, B	
Medio		C	F		
Bajo	D				
Muy bajo		E			

Nota: Adaptado de Ríos Insua, D. y Naveiro Flores, R. (2022). Análisis de riesgos. Editorial CSIC Consejo Superior de Investigaciones Científicas.

Asimismo, Hidalgo (2018) indica que la matriz de riesgos es una herramienta de control y gestión utilizada por las organizaciones para identificar los riesgos de los procesos y productos, así como también los tipos y nivel de estos riesgos. Esto permite evaluar los riesgos identificados para analizarlas, mejorarlas y así no impacten con la visión de la empresa.

CAPÍTULO III. DESCRIPCIÓN DE LA EXPERIENCIA

3.1 Proceso de ingreso a la empresa

3.1.1. Proceso de ingreso a la empresa (Steven Paredes Rubio)

En agosto del 2020 ingresé a laboral a la empresa en estudio, la postulación fue a través de un aviso de trabajo en la página web: CompuTrabajo; en dicho proceso pasé por tres filtros: el documentario y la entrevista con el área de Recursos Humanos y después con el Gerente General; saliendo seleccionado de un grupo de postulantes al puesto de Jefe de planta.

Mi proceso de inducción contempló lo establecido por ley en cuanto a exámenes médicos, inducción en políticas generales y direccionamiento estratégico de la empresa, así como en el puesto de trabajo.

Recibí de parte del ingeniero de planta mi proceso de inducción en el puesto de trabajo quién me brindo los alcances y como se manejaba la producción, me hizo conocer los procesos, el producto, el personal, la documentación y el manejo del stock.

Asumí el puesto de jefe de planta el 01 de Setiembre del 2020 y lo desempeño hasta la fecha.

3.1.2. Proceso de ingreso a la empresa (Cynthia Malca Montaña)

En febrero del año 2020, inicié el proceso de búsqueda laboral, en la que pude postular a diversas empresas por medio de las páginas web: Computrabajo y Bumeran, de acuerdo a mi perfil profesional relacionado por experiencias previas al área de Gestión Humana. En dicho proceso de postulación ingresé a laborar en una empresa logística y pasé por varios filtros, como el: documentario, entrevista con la persona de selección encargada

del proceso, con el Supervisor del área solicitante y con el Sub Gerente del área de Gestión Humana, siendo así seleccionada entre varias postulantes al puesto vacante.

El proceso de inducción se realizó en dos días en la que contempló los diversos temas de las áreas de la empresa, como: Seguridad y medio ambiente, Seguridad física, Ciberseguridad, Salud ocupacional, Calidad, Procesos; así como también de la Gerencia de Gestión Humana y la inducción al puesto de trabajo.

Por parte del área a la que había sido seleccionada, recibí por parte de la Analista de administración de personal todo el proceso de inducción para el puesto a la que me iba a desempeñar, quien me brindó toda la información necesaria para la realización de mis funciones, así como también me brindó todos los alcances requeridos acerca de la empresa (procesos, documentación, personal)

En consecuencia, asumí el puesto de Analista de administración de personal a partir del 21 de febrero de 2020 puesto que desempeño hasta la actualidad.

3.2 Proceso de ingreso al sector laboral

3.2.1 Proceso de ingreso y evolución laboral (Steve Paredes Rubio)

Lo que respecta al proceso de ingreso y evolución laboral, ingrese para el puesto de Jefe de Planta, teniendo a cargo aproximadamente 30 personas, lo cual varía dependiendo la carga laboral, se comenzó con la toma de tiempos en cada área para así poder mejorar la productividad y el rendimiento de los trabajadores, logrando así reducir tiempos muertos y fallas de máquinas por no tener un mantenimiento preventivo y solo habiendo estado trabajando con el mantenimiento correctivo que muchas veces ocasiona retrasos en la cadena de producción y pérdida de productos. También retire al personal que no venía

desempeñando una buena función laboral en su puesto de trabajo y contrate personal nuevo con otro tipo de visión para las áreas que iban a ser designados. Logrando así tener un mejor equipo de trabajo más unido y óptimo en los diferentes procesos a desarrollar por cada uno de ellos.

Debido a que la empresa en estudio comparte el local con una empresa que fabrica parihuelas que tienen diferente razón social pero es del mismo dueño, comparto la oficina con la Ingeniero de Planta de la de Parihuelas, en vista que todo iba marchando bien con respecto a la producción y administración de la planta, los dueños y gerentes decidieron dejarnos a cargo a ambos de toda la planta, tanto de la empresa en estudio como de la empresa de parihuelas, para que así ellos puedan administrar la empresa que tienen en Pucallpa que es nuestra principal proveedora (Mayte) y la sede que se encuentra en los olivos que es nuestro principal punto de venta y en donde se encuentra el área contable. Así desde el 2021 la Ingeniera de parihuelas y mi persona nos encontramos a cargo de toda la planta de producción que consta de un área de 6 hectáreas en el distrito de Puente Piedra.

Las funciones de producción abarcan los procesos de fabricación, despacho de mercadería y recepción de materiales; por lo que se analiza ello en el presente informe.

3.2.2 Proceso ingreso y evolución laboral (Cynthia Malca Montaña)

Actualmente laboro en una empresa de servicios logísticos, siendo su actividad principal el almacenamiento y depósito, relacionadas con el agenciamiento marítimo, servicios portuarios, suministro de equipos, movilización de carga, estiba, desestiba, reparación de contenedores y servicios de almacenes aduaneros en sus modalidades de

depósito temporal y depósito aduanero; siendo reconocida en el Perú y en el mundo porque facilita el flujo de comercio a nivel global.

La empresa trabaja juntamente con empresas aduaneras y con la SUNAT, debido a que uno de los diversos servicios es el transporte terrestre de carga en general a nivel nacional y el transporte internacional por medio del Puerto del Callao, contando con varios clientes reconocidos en el sector.

El ingreso a la empresa mencionada en la cual actualmente laboro fue con el puesto de Analista de Administración de Personal que pertenece a la Gerencia de Gestión Humana, teniendo un contrato temporal por 2 meses, para cubrir una licencia de un trabajador.

Inicialmente mis funciones era registrar los ingresos nuevos, generar los contratos de trabajo y sus renovaciones, así como gestionar las aperturas de cuentas, traslados CTS, afiliaciones AFP, en caso se requiera, y atender las consultas del personal. Con fecha 16 de marzo del 2020, fui contratada de manera permanente debido a la salida de un personal.

Al llegar la pandemia, se gestionó los accesos con el área de TI para poder realizar trabajo remoto, así estuvimos por aproximadamente cuatro meses, pero cabe recalcar, que a partir del mes de abril del mismo año me asignaron para ir una vez a la semana a la empresa y poder atender al personal, debido a que las operaciones no se paralizaron. Es así como estuve cumpliendo mis funciones hasta diciembre del 2021.

En enero del 2022, fui ascendida asignándoseme nuevas y mayores responsabilidades, pues tenía que asumir las funciones de todo lo concerniente a las vacaciones y a las medidas disciplinarias, puesto en el que me desempeño hasta la fecha y en el que tuve un reconocimiento en el mes de noviembre de “Mejor colaborador” de la

Gerencia de Gestión Humana, reconocida públicamente junto con otros colaboradores de otras áreas.

Actualmente, el puesto es aún más retador porque la empresa ha implementado la evaluación de objetivos semestralmente medido por indicadores que debemos cumplir. A las funciones señaladas anteriormente se han sumado las visitas mensuales al área de operaciones y almacén para conocer un poco más de las tareas que elabora cada área, realizando también toolbox referentes a los temas relacionados al área de administración de personal y compensaciones. En esas visitas realizadas, también se aprovecha en escuchar las consultas y/o dudas de los colaboradores para poderlas absolverlas

3.3 Involucramiento en el proyecto laboral

3.3.1 Involucramiento en el proyecto laboral (Steve Paredes Rubio)

Con respecto al proyecto laboral que es la implementación del BASC (Business Alliance for Secure Commerce), comenzaré acotando que la empresa en estudio es una empresa exportadora al 95% de sus productos de triplay en diferentes especies como: el Cedro, la Panguana, Capinuri, Cachimbo, Congona, Carapacho, Nogal, Ishpingo, etc; hacia los destinos de México, Puerto Rico y República Dominicana.

En el año 2022 la empresa en estudio, implementó el BASC, se comenzó el proceso en el mes de mayo del 2020 con una reunión con la Gerencia General, en donde se buscaba encontrar una certificación que brinde la seguridad en nosotros y en nuestros clientes que el producto fabricado y vendido llegara a sus instalaciones con la garantía de tener un producto limpio de sustancias y actividades ilícitas, con los procesos adecuados para su fabricación y correcto ensamblaje.

En esta reunión fueron convocados los gerentes y jefes de cada área, para plasmar objetivos generales y metas organizacionales a nivel estratégico, táctico y operativo, es ahí donde ingreso y se me convoca, para ver todo lo relacionado a la fabricación del producto y canalizarlo de la mejor manera ya que el área de producción es una de las partes esenciales y fundamentales en la implementación del BASC.

En el mes de junio del 2020 se conformó un comité de 5 personas para la realización de certificación de la empresa en estudio, en donde se encontraban, la Ing. Jhoselyn Maslucan como líder del comité ya que ella es la encargada de las certificaciones que se realizan en la empresa, seguido de mi persona como el jefe de planta y 3 auditores externos especialistas en certificaciones BASC. Todo esto se realizó en coordinación con los jefes de cada área, ya que ellos nos facilitarían la información que vayamos requiriendo según avanzáramos en la implementación.

El comité realizó el cronograma de actividades por mes, como se observa a continuación.

Figura 18

Cronograma de actividades

Cronograma General de actividades													
N°	Descripción	1° Mes			2° Mes			3° Mes			4° Mes		
1	Presentación plan de trabajos y formación del Comité BASC	■											
2	Diseño del Sistema de Gestión, Control y Seguridad BASC	■	■	■									
3	Información documentada necesaria			■	■	■	■	■	■	■			
4	Sensibilización BASC		■										
5	Implementación SGCS BASC			■	■	■	■	■	■	■			
6	Simulacro de respuesta a eventos críticos							■					
7	Auditoría interna al SGCS BASC										■		
8	Mejora en el SGCS BASC											■	
9	Revisión por la dirección											■	

Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

3.3.2 *Involucramiento en el proyecto laboral (Cynthia Malca Montaña)*

El involucramiento a este proyecto, obedece a un interés personal por seguir creciendo profesionalmente en la actual empresa donde laboro; pues como está relacionada a las exportaciones, posiblemente necesite estar familiarizada con el Sistema de gestión BASC, pues en un futuro cercano, esta empresa puede requerir certificarse y me gustaría ser parte de este proceso.

La empresa actualmente sólo cuenta con las certificaciones de los ISOS (9001, 14001, 28000, 37001), más no cuenta con una certificación en el BASC, es por ello el

motivo de mi interés en este proyecto, ya que estoy recopilando más conocimientos acerca de los conceptos, requisitos, procesos, seguridad y beneficios que otorga el BASC.

Participé de este proyecto como asesora externa, apoyando en la definición y selección de objetivos, analizando las alternativas estratégicas y seleccionando la que mejor se adecúe a los objetivos definidos, ayudé a brindar información pertinente con el propósito de mejorar y salvaguardar la carga despachada.

3.4 Problema

¿De qué manera la implementación de un sistema de gestión de control y seguridad BASC contribuye a disminuir los riesgos de sustancias y actividades ilícitas en los procesos de producción de triplay decorativo en una empresa exportadora en el año 2022?

3.5 Objetivos

3.5.1 Objetivo General

Implementar un sistema de gestión de control y seguridad BASC para disminuir los riesgos de sustancias y actividades ilícitas en los procesos de producción de triplay decorativo en una empresa exportadora en el año 2022.

3.5.2 Objetivos específicos

- Determinar la línea base de cumplimiento del sistema de gestión de control y seguridad BASC en los procesos de producción de triplay decorativo.
- Ejecutar las mejoras en base a un programa de levantamiento de observaciones cumplimiento de lineamientos sistema de gestión de control y seguridad BASC en Producción

- Comparar el cumplimiento de los lineamientos del sistema de gestión de control y seguridad BASC respecto a la línea base
- Determinar el efecto de las mejoras realizadas en el nivel de riesgo de sustancias y actividades ilícitas.

3.6. Procedimiento

3.6.1. Decisión de necesidad de implementación Sistema BASC

La empresa en estudio es una exportadora de triplay decorativo por lo que se ve expuesto a las actividades ilícitas, principalmente la delincuencia y el narcotráfico.

La necesidad nace de los gerentes al verse obligados a firmar documentación relacionada a la seguridad de la carga siguiendo los lineamientos de BASC, pues gracias a la certificación se genera confianza en los clientes y proveedores.

La empresa al tener implementado el sistema BASC, ayudaría en muchos aspectos, y uno de ellos sería identificar las áreas y puestos críticos, lo cual daría una mayor seguridad en los procesos productivos, ya que se tendría todo controlado y registrado con evidencia fehaciente del proceso que se realiza.

3.6.2. Capacitación

La empresa en estudio, al momento de optar por la certificación BASC, solicitó información y cotización del servicio a adquirir, estos documentos los envió BASC mediante correos corporativos, en donde dejó claro una serie de requisitos legales y de cumplimientos obligatorios, entre los cuales estaba la formación de 2 auditores BASC, esto significaba que la empresa a certificar tenía que tener de manera obligatoria 2 auditores

formados y capacitados por ellos mismos (BASC PERÚ), para lo cual se estableció la fecha en la que empezaría la capacitación virtual, acordando que esta se daría el miércoles 18 de mayo del 2022 en los horarios de 9am a 6pm, con 1 hora de refrigerio para el almuerzo, el término de la capacitación se dio el día Viernes 20 de mayo del 2022 a la 1pm.

En el transcurso de la tarde, se daba el examen final de 2pm a 5pm, este examen debería ser aprobado con el 85% para lograr ser auditores internos, caso contrario, se tenía que volver a llevar el curso online.

Este proceso de formación tenía la finalidad de lograr auditores internos con las siguientes competencias:

Figura 19

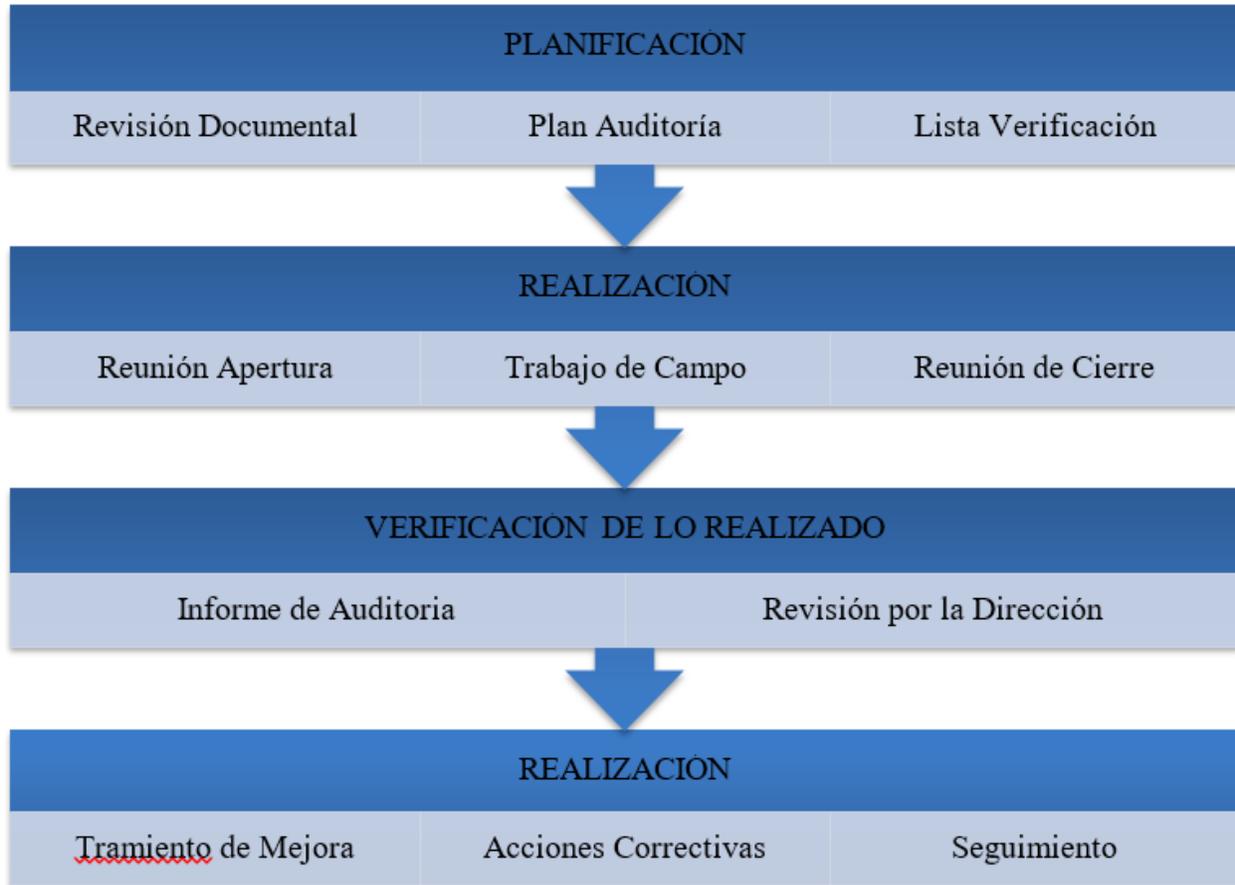
Competencia de los auditores

Método de evaluación	Objetivos	Ejemplos
Retroalimentación	Proporcionar información sobre cómo se percibe el desempeño del auditor	Encuestas, cuestionarios, referencias personales, recomendaciones, quejas, evaluación del desempeño, evaluación entre pares
Entrevista	Evaluar los atributos personales y las habilidades de comunicación, para verificar la información y examinar los conocimientos y para obtener la información adicional	Entrevistas personales
Examen	Evaluar las cualidades personales, los conocimientos y habilidades, y su aplicación	Exámenes orales y escritos, exámenes psicotécnicos
Revisión después de la auditoría	Proveer información sobre el desempeño del auditor durante las actividades de auditoría, identificar fortalezas y oportunidades de mejora	Revisión del reporte de auditoría, entrevistas con el líder del equipo auditor, con el equipo auditor y si es adecuado, retroalimentación del auditado

Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Figura 20

Contenido de capacitación



Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Figura 21

Capacitación Online para los auditores BASC



Crterios de Auditoria

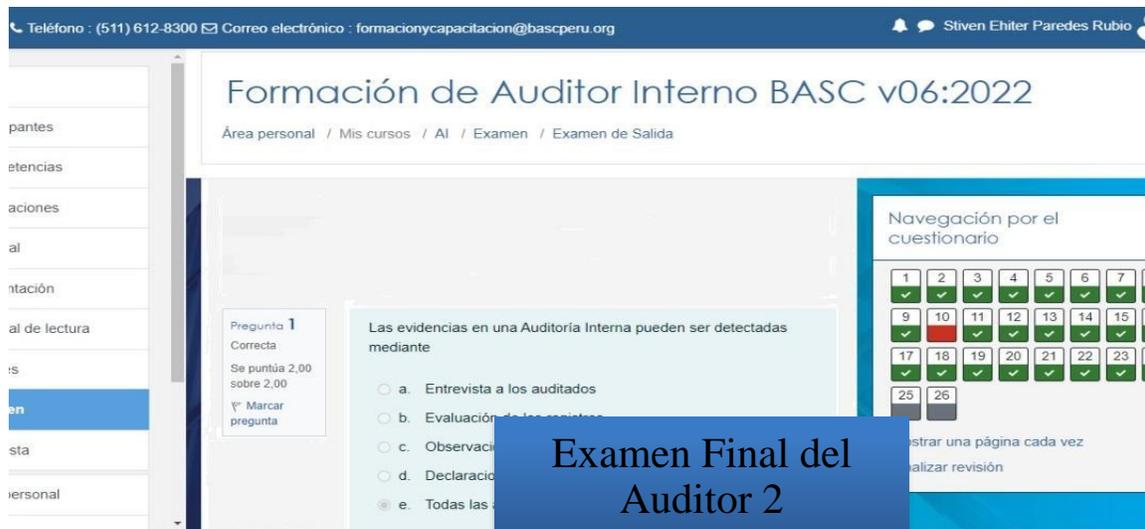
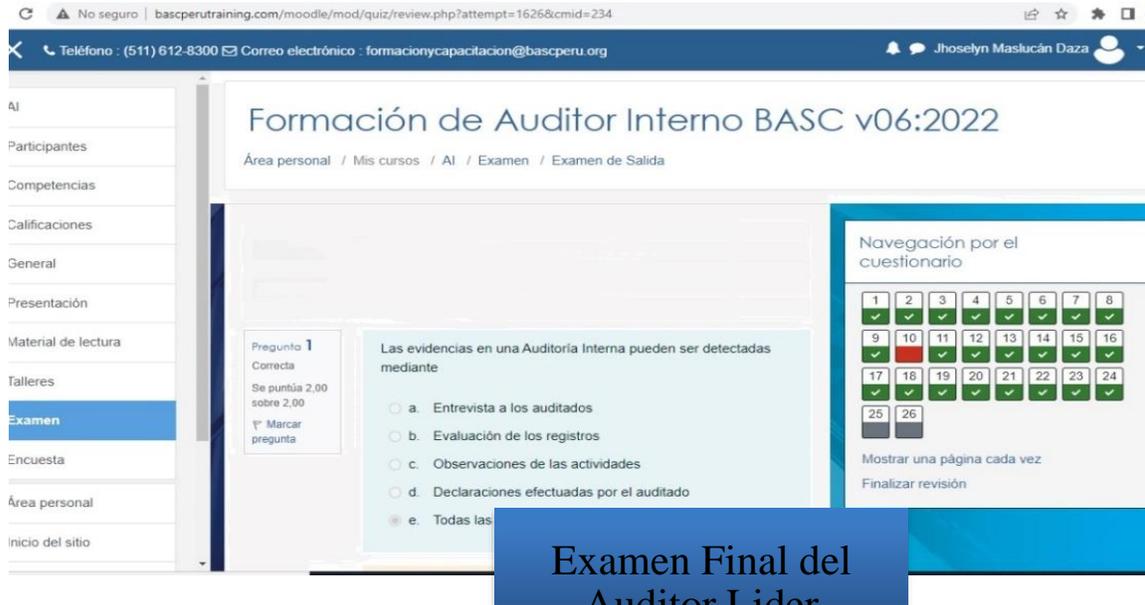


Procesos no conformes

Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Figura 22

Examen final Online para Auditores BASC-PERÚ



Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Se terminó el curso completo de auditor interno realizado por BASC PERU y este fue aprobado satisfactoriamente por parte de los involucrados, de manera que se le realizó la entrega online de los diplomas en donde suscribe que están acreditados y capacitados para cumplir con la función de auditores internos BASC.

Figura 23

Certificaciones capacitación auditores internos BASC



Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

3.6.3. Auditoría de diagnóstico línea base cumplimiento lineamientos BASC

En la línea base, se realizó la inspección por BASC para ver en qué situación se encontraba la empresa con respecto a la Norma y el estándar, aquí, los lineamientos son los siguientes:

- Contexto de la empresa
- Liderazgo

- Planificación
- Apoyo
- Requisito de Asociado de Negocio
- Seguridad de las Unidades de carga y Unidades de Transporte de carga
- Seguridad en los Procesos de Manejo de la carga
- Seguridad en los procesos Relacionados con el Personal
- Control de acceso y Seguridad Física
- Seguridad en los procesos relacionados con la tecnología y la información
- Evaluación del desempeño
- Mejora

Se realizó la 1era auditoria de la empresa en estudio por la entidad BASC PERÚ el 13 de mayo de 2022, en donde se ve el estado en el que la empresa inicio, colocando los siguientes estados a cada punto a evaluar:

- Cumple al 100% “CU”
- En proceso “EP”
- No cumple “NC”
- No aplica para la empresa “NA”

Después de la auditoría realizada por el BASC Perú, presentaron a la empresa un reporte en donde figura el detalle de los objetivos, alcance, criterios, clasificación, análisis y resultados, tal como se detalla a continuación:

- **OBJETIVO**

- Verificar como la organización ha planificado la implementación del Sistema de Gestión en Control y Seguridad BASC;
- Evaluar la documentación de la organización para la determinación del nivel de cumplimiento de los requisitos de la Norma BASC y Estándar de Seguridad aplicable.
- Obtener la información necesaria para planificar la auditoría de certificación.

- **ALCANCE**

Los procesos identificados y/o declarados por la organización para el registro inicial, en la sede señalada. En el registro inicial, por procesos, se incluyen los documentos, registros, actividades, controles e instalaciones físicas.

- **CRITERIOS**

Los requisitos de la Norma BASC y del Estándar de Seguridad aplicable.

- **CALIFICACION**

El Registro Inicial no contiene calificaciones de “Fortaleza”, “Conformidad”, “No conformidad”, ni “Observaciones”. Se describe el cumplimiento o incumplimiento del criterio, que de no tratarse podría declararse como “No Conformidad” u “Observación” en la auditoría de certificación.

- **ANALISIS**

El Registro Inicial se realizó en las instalaciones de la organización, verificándose los procesos y/o actividades de la organización.

- **RESULTADOS**

El nivel de implementación del Sistema de Gestión en Control y Seguridad BASC, respecto a la Norma BASC y Estándar de Seguridad aplicable, es el siguiente:

3.6.4. *Sensibilización del personal*

Se procedió a realizar el proceso de sensibilización y capacitación al personal de todas las áreas de la empresa, especialmente al personal crítico que es el que tiene contacto con el producto final y realizan el llenado del contenedor.

Figura 24

Sensibilización al personal de producción



Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Figura 25

Capacitación al personal crítico



Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

3.6.5. Plan de acción: levantamiento de observaciones

La empresa en estudio realizó como plan de acción una auditoría interna el 15-11-2022 con las dos personas que fueron capacitados como Auditor 1 Líder y Auditor 2, para poder ver las falencias que tenía la empresa y lo que se necesitaba mejorar para la Auditoría Final de BASC Perú, a continuación, se colocará el informe y los resultados que se obtuvo.

Tabla 2
Plan de acción de Auditoría interna N°1

PLAN DE ACCIÓN: AUDITORÍA INTERNA					
RAZÓN SOCIAL		RUC	DOMICILIO	FECHA DE AUDITORÍA INTERNA	
LA EMPRESA EN ESTUDIO		-----	LIMA-PUENTE PIEDRA	15 DE NOVIEMBRE 2022	
EQUIPO AUDITOR					
AUDITOR 1 (LIDER)		Jhoselyn Maslucán Daza (JM)		BASC/AUD2/22-09-22/200	
AUDITOR 2		Steven Ehiter Paredes Rubio (SP)		BASC/AUD2/22-09-22/199	
DETALLES DE AUDITORÍA					
OBJETIVO:		Verificar el Cumplimiento de la Norma Internacional BASC V 05 y Estándar Internacional 5.0.1			
ALCANCE:		Se auditarán los procesos de la organización declarados para el SGCS BASC.			
CRITERIOS:		Norma Internacional BASC V 05 y Estándar Internacional 5.0.1 y todos los documentos establecidos en SGCS BASC.			
TIPO DE AUDITORÍA:		Auditoría de primera parte (interna).			
OBERVACIONES:		Auditoría presencial / Diagnosticar el SGCS con miras a la certificación BASC.			
N°	PROCESOS/ACTIVIDADES	AUDITOR	AUDITADO	HORA INICIO	HORA FIN
1	REUNIÓN DE INICIO	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes	Alta Dirección y Responsables del proceso	09:00	09:15
2	SGCS BASC / GESTIÓN DE LA DIRECCIÓN	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes	Alta Dirección y Responsables del proceso	09:15	10:45
3	RECURSOS HUMANOS	Steven Paredes	Jhoselyn Maslucán	10:45	12:00
4	COMPRAS	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes	Fred Carrillo	12:00	12:30
5	TECNOLOGÍA DE LA INFORMACIÓN	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes	Fred Carrillo	12:30	13:00
RECESO					
6	GESTIÓN COMERCIAL	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes	Violeta Reynaga	14:00	14:45
7	DESPACHO / EXPORTACIÓN	Jhoselyn Maslucán	Steven Paredes Violeta Reynaga	14:45	15:45
8	FABRICACIÓN DE TRIPLAY Y ALMACENES	Jhoselyn Maslucán	Steven Paredes	15:45	16:15
9	GESTIÓN DEL MANTENIMIENTO	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes	Erick Valverde / Gabriel Limache	16:15	16:45
10	SEGURIDAD Y VIGILANCIA	Jhoselyn Maslucán	Ruben Suxso Steven Paredes	16:45	17:30

11	REUNIÓN DE CIERRE	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes	Alta Dirección y Responsables del proceso	17:30	-
----	-------------------	-------------------------------------	---	-------	---

Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Tabla 3

Informe de Auditoría interna N°1

Auditoría N°	Auditoría interna N° 01
Organización	La empresa en Estudio
Dirección	Lima - Lima-Puente Piedra
Fecha	15/11/2022
Criterios de auditoría:	<ul style="list-style-type: none"> - Norma Internacional BASC Versión 05 – 2017 - Estándar Internacional 5.0.1 - Documentos y requisitos propios de la organización
Auditor Líder	Jhoselyn Maslucán
Equipo Auditor	Jhoselyn Maslucán Steven Paredes Rubio
Objetivo	Determinar la conformidad del SGCS de la empresa, con respecto a los requisitos de la norma y estándares BASC versión 05 – 2017 en las actividades de la cadena de suministro de Exportación.
Alcance	Todos los procesos del GSCS identificados en el mapa de procesos: Gestión de la Dirección, SGCS BASC, Gestión comercial, Fabricación de triplay, Almacén de PT, Almacén de Materia prima, Despacho, Exportación, Recursos Humanos, Compras, Tecnología de la Información, Gestión de Mantenimiento, Seguridad y Vigilancia
Exclusiones	Precusores químicos y sustancias controladas
Representante de la Gerencia:	Rosa Álvarez Angulo
Fecha del Informe de auditoría:	21/11/2022

Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Tabla 4
Resultados de Auditoría

Nro.	Norma (N) Estándar (E)	Cláusula	Clasificación	Proceso	Descripción
01	E	6.2	No conformidad menor	Tecnología de la información	No se cumple con el Procedimiento de cambio de contraseñas de los usuarios de las computadoras, claro ejemplo computadora del Jefe de Producción, Asistente Administrativo y Coordinador SIG, que no cuentan con contraseña para impedir el ingreso de extraños.
02	N	7.2.2 b)	Observación	SGCS	Actualizar el Registro de Capacitación, ya que presenta dos códigos, verificar el código que le pertenece
03	N	8.1	Observación	SGCS	El indicador de Pruebas toxicológicas no se encontraba actualizado ya que falta 01 personal que no se había realizado en el mes de mayo.
04	E	1.1 d)	Observación	Comercial	Falta actualizar la lista de clientes, incluir a MADESOLy AGLOMERADOS Y TRIPLAY VIC
05	E	1.2.1 b)	Observación	Comercial	Falta verificar en Lista Clinton a los representantes legales de los clientes.
06	E	1.2	Observación	Compras	En el Procedimiento de Asociado de Negocio Cliente – Proveedor, indica que se debe mantener información documentada de los proveedores críticos, no se evidencia que la empresa Maderas y Triplays de Exportación S.A.C. cuente con información crediticia de Infocorp siendo un requisito de su procedimiento.
07	E	4.1.2 d)	Observación	Recursos humanos	Verificando el Procedimiento de Gestión del personal, falta incluir el Registro de entrega de fotochecks
08	E	4.1.3. a)	Observación	Recursos Humanos	El verificar el file de la Gerencia administrativa no se pudo evidenciar los antecedentes policiales de Rosa Álvarez Angulo
09	E	4.1.3 c)	Observación	Recursos Humanos	Al verificar los exámenes toxicológicos del personal crítico no se pudo encontrar de Celestino Cárdenas Ojeda, luego de las demás fueron verificados.

Nro.	Norma (N) Estándar (E)	Cláusula	Clasificación	Proceso	Descripción
10	E	5.2.2 a)	Observación	Seguridad	Al verificar el Plano de áreas críticas se evidencia que fue realizado, más no publicado en la empresa.
11	E	5.2.2 d)	Observación	Seguridad y vigilancia	Al verificar las inspecciones realizadas mensualmente, el día de la auditoría no se presentó del mes de noviembre, de los demás meses se encontró.
12	E	2.5 b)	Oportunidad de mejora	Despacho	Ver la posibilidad de comprar una barra retráctil para los conos de seguridad y separar lo que queda de la zona de ingreso.

Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

Tabla 5

Plan de Acción

Planes de acción respecto a la línea base realizada por BASC				
Requisito		Acciones	Medios a usar	Plazo
N	E			
	4.2	<ol style="list-style-type: none"> 1. Actualizar la Matriz de cuestiones externas e internas y Partes interesadas en dos archivos 2. En la matriz de partes interesadas incluir las partes pertinentes (clientes proveedores, gobierno, comunidad, etc.) 3. Incluir de información las necesidades y expectativas de las partes interesadas 	<ul style="list-style-type: none"> • Informáticos (computadora) • Reunión con clientes y proveedores • Reunión con áreas involucradas 	1 mes
5.2.2		Comunicación con Johnny Mendoza encargado de los medios digitales para actualización de la página web e incluir la Política BASC.	<ul style="list-style-type: none"> • Digitales (página web) 	1 semana
6.1		<ol style="list-style-type: none"> 1. Actualizar El procedimiento de Respuesta a eventos sospechosos, incluir "Determinación del riesgo inicial/ Final (Evaluación del Riesgo)", definición a que niveles de riesgo se determinará tratamiento. 2. Revisar y actualizar la Matriz de riesgos, edificando los valores para identificar su tratamiento y así mismo los Planes de acciones a realizar. 	<ul style="list-style-type: none"> • Medio informático 	2 meses
	1.1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Identificar y crear la Lista de clientes y proveedores 2. Verificación de documentación tales como: <ul style="list-style-type: none"> • Lista Clinton a la razón social y representante legal • Ficha RUC o RFC • Vigencia Poder • Referencias comerciales • Números de cuenta 3. Visita domiciliaria a proveedor crítico 4. Elaboración de Acuerdos de seguridad para clientes y proveedores y posterior firma, en caso no tengan certificado BASC 	<ul style="list-style-type: none"> • Medios digitales • Llamadas telefónicas • Movilidad (para visitas) 	2 meses
	2.6	<ol style="list-style-type: none"> 1. Crear Kardex de ingreso de materia prima 2. Acuerdos de seguridad con la empresa que provee las durmientes para colocar los paquetes 3. Control de salida de paquetes para verificar stock 	<ul style="list-style-type: none"> • Medios digitales 	1 mes
	4.1.2.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar toda la documentación críticos y No críticos tales como: <ul style="list-style-type: none"> • Check Liste de ingreso • Ficha personal • Inducción • Declaración jurada de domicilio y no consumo de estupefacientes • Registro de firma y huella • DNI • CV en caso sea necesario • Antecedente policial • Certi joven o adulto 2. Realizar al personal crítico prueba toxicológica y visita domiciliaria 	<ul style="list-style-type: none"> • Medio digitales • Movilidad (Visita domiciliaria) • Dinero (antecedentes policiales) 	3 meses
	8.2.3 8.2.4 8.2.5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Recibir la capacitación de Auditores internos por BASC 2. Realizar el Plan y Programa de auditoria interna 3. Llevar a cabo la auditoria después de lo aprendido en la capacitación. 	<ul style="list-style-type: none"> • Inversión (capacitación) • Tiempo de auditores para la auditoria 	3 meses

Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

3.6.6. Ejecución

El proceso de ejecución de todo lo pendiente por implementar, duró alrededor de tres meses, esto debido a que todo era nuevo para el personal responsable de cada área.

Así también el auditor Líder y Auditor 2, estuvieron en constante apoyo y comunicación con los encargados del Proceso BASC, ya que estos auditores internos estaban capacitados para cumplir dicha función, de esta manera nos organizamos para la implementación y mejora del SGCS BASC.

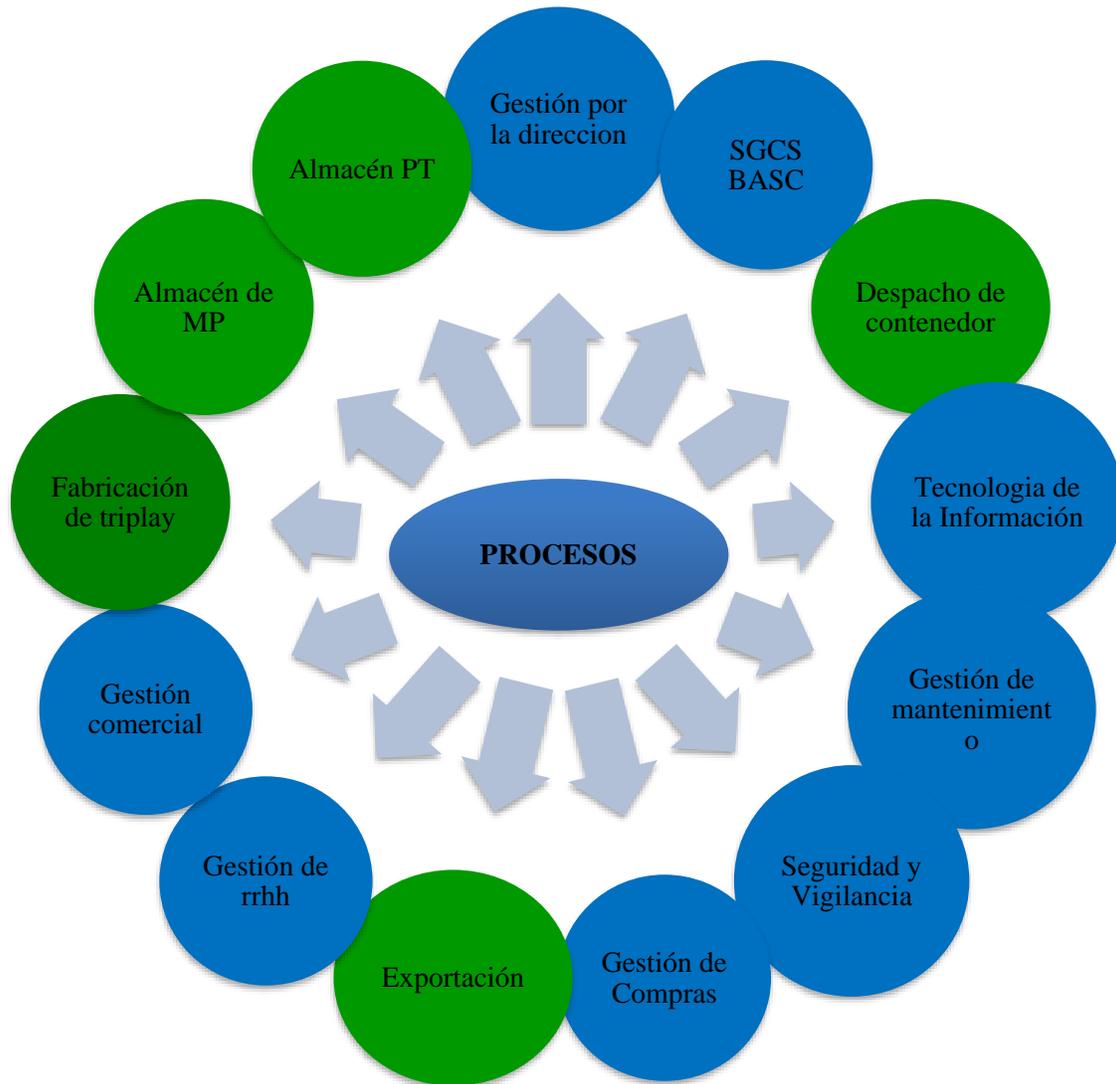
Uno de los procesos que más tiempo demoró en realizar es la Matriz de Riesgos, ya que se tenía que definir detalladamente los controles para los peligros y así poder mitigarlos, que a las finales logramos implementarlo sin ninguna observación de BASC.

Por otro lado, para el personal de la empresa en estudio fue un cambio radical en algunos aspectos, ya que tenían que adaptarse a los nuevos controles de la empresa y familiarizarse con las Políticas BASC que a lo largo de todo el proceso funcionó y se obtuvieron los resultados que se habían planteado y que se necesitaba para lograr obtener el certificado BASC.

Dado que el presente informe solo está referido al proceso de Producción, en su desarrollo solo se presenta el análisis y plan de acción del proceso de éste; pero, como los procesos de Almacén de Materia Prima y Producto Terminado, así como los de Exportación y Despacho están asociados al proceso de Producción se presenta su plan de acción en el anexo 3.

Figura 26

Procesos analizados con la Matriz de Riesgos



Nota: Elaborado en base a información de la empresa en estudio

3.7. Herramientas utilizadas en el desarrollo de los objetivos

Se emplearon dos herramientas de calidad (matriz de riesgo, diagrama de Ishikawa y diagrama de Pareto) para dar solución a algunos requisitos no cumplidos en los lineamientos de línea base BASC de acuerdo a nuestros objetivos planteados.

3.7.1 *Matriz de riesgo*

La empresa en estudio elaboró una herramienta de planificación para el proceso de gestión de riesgo, el cual permitió la identificación, análisis, evaluación, monitoreo y comunicación de los riesgos realizado en nuestra matriz de riesgos (anexo 4).

3.7.2 *Ishikawa*

Al realizar el estudio en el área de producción acerca del producto de triplay, se procedió a elaborar un diagrama de Ishikawa para identificar los principales problemas observados de la empresa en estudio, y así determinar las posibles causas de la inseguridad de la carga, referente a los subprocesos de fabricación, almacén de materia prima, almacén de producto terminado, despacho de mercadería en el contenedor y exportación.

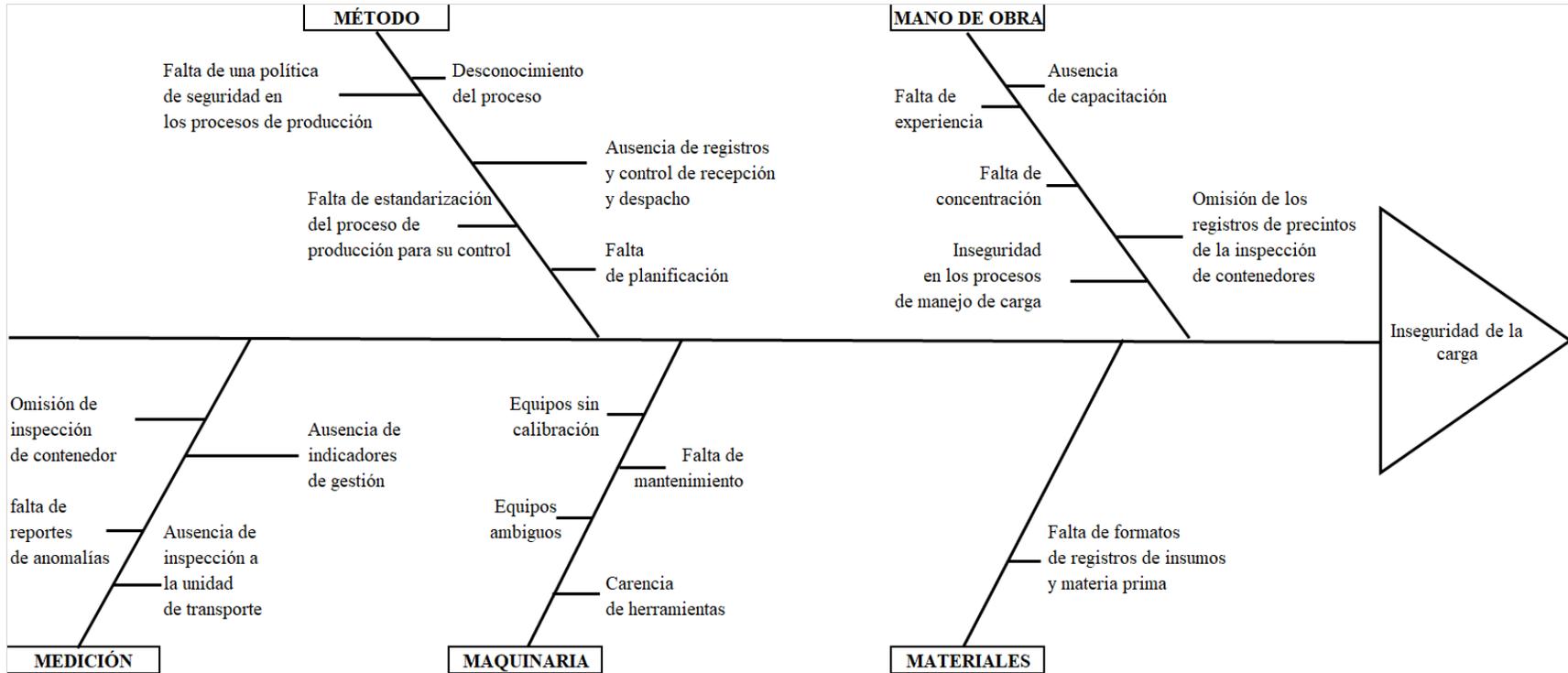
3.7.3 *Pareto*

Para determinar los problemas más críticos, se elaboró un cuadro de factores según las causas detalladas en el diagrama de Ishikawa a través de puntuaciones, las cuales permitieron visualizar a mayor magnitud qué causas son las que originan que la carga se vea riesgosa.

De acuerdo al gráfico detallado en la figura 33, se visualiza que las 5 primeras causas son las que originan mayor problema, por lo cual se tendrá que analizar y mejorar para disminuir la frecuencia de los problemas observados.

Figura 27

Diagrama Ishikawa



Nota: Elaboración propia en base a la información de la empresa en estudio

Tabla 6

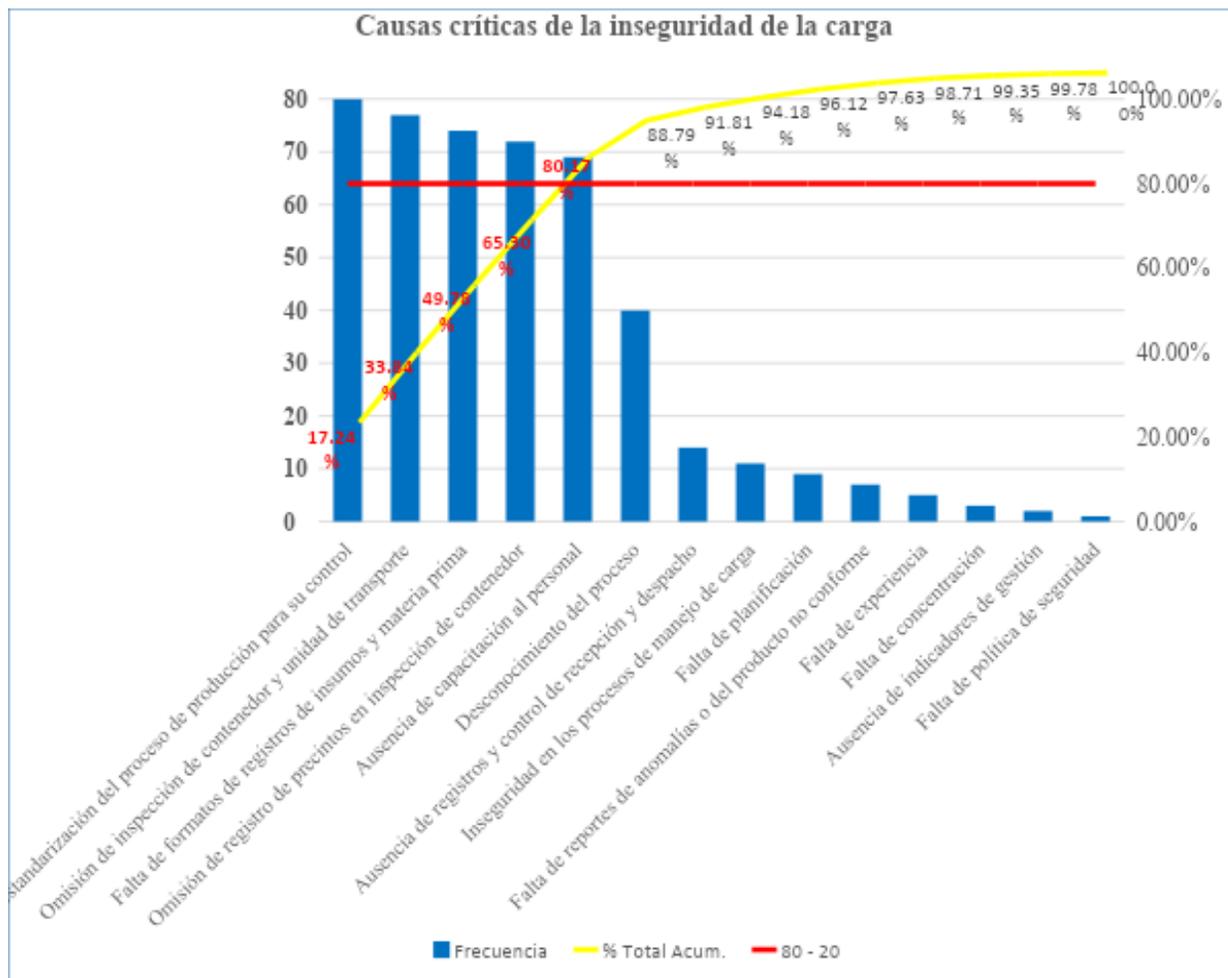
Problemas identificados de la inseguridad de la carga

Nº	Problemas	Frecuencia	% Total	% Total Acum.	80 - 20
1	Falta de estandarización del proceso de producción para su control	80	17.24%	17.24%	80%
2	Omisión de inspección de contenedor y unidad de transporte	77	16.59%	33.84%	80%
3	Falta de formatos de registros de insumos y materia prima	74	15.95%	49.78%	80%
4	Omisión de registro de precintos en inspección de contenedor	72	15.52%	65.30%	80%
5	Ausencia de capacitación al personal	69	14.87%	80.17%	80%
6	Desconocimiento del proceso	40	8.62%	88.79%	80%
7	Ausencia de registros y control de recepción y despacho	14	3.02%	91.81%	80%
8	Inseguridad en los procesos de manejo de carga	11	2.37%	94.18%	80%
9	Falta de planificación	9	1.94%	96.12%	80%
10	Falta de reportes de anomalías o del producto no conforme	7	1.51%	97.63%	80%
11	Falta de experiencia	5	1.08%	98.71%	80%
12	Falta de concentración	3	0.65%	99.35%	80%
13	Ausencia de indicadores de gestión	2	0.43%	99.78%	80%
14	Falta de política de seguridad	1	0.22%	100.00%	80%

Nota: Información obtenida del proceso de auditoría externa, empresa en estudio

Figura 28

Causas críticas de la inseguridad de la carga



Nota: Elaboración en base a la tabla 6, empresa en estudio

3.8 Plan de ejecución de levantamiento de observaciones línea base BASC: procesos de despacho, recepción y fabricación de la empresa en estudio.

El plan de ejecución se realizó estableciendo las propuestas de implementación y aplicación de la relación entre la línea base, la matriz de riesgos, el plan de acción de la línea base y las causas críticas establecidas mediante la herramienta de Pareto, dado que es un requisito para el cumplimiento del levantamiento de observaciones de la certificación BASC.

Esta relación que se establece entre los objetivos y/o requisitos de cada fase, permitió luego identificar los componentes del plan de implementación que se siguió en la mejora.

En tal sentido, se determinó que cuando se encuentren no conformidades y/u observaciones, se deben identificar las causas básicas o críticas y emprender la acción correctiva o preventiva, según corresponda.

Ejecución 1 (Estándar 2.6)

Como resultado de la Implementación de Kardex de ingreso de materia prima e insumos, se tuvo como resultado un mayor orden en el control de ingreso y salida de los productos de planta.

Se revisó y actualizó el procedimiento DP-PR-02, el control de empaque el Ing. de Planta ya cuenta con un Kardex de salida de producto terminado y las durmientes pasan por un tratamiento térmico y todo ello es registrado.

Ejecución 2 (Estándar 8.2.3)

Como resultado de Auditoría se obtuvo dos colaboradores capacitados en Auditor Interno y son quienes ejecutaron la auditoría interna, identificando 01 no conformidad menor, 10 observaciones y 01 oportunidad de mejora.

Dicho curso ayudó bastante para la ejecución de la auditoría y pudieran afianzarse como auditores, ya que BASC indica que los auditores internos deben estar capacitados por BASC y son ellos quienes deben ejecutar las auditorías.

Ejecución 3 (Estándar 4.1.2)

Como resultado del proceso de Implementación del personal, se comenzó realizando Charlas informativas de concientización BASC, y posterior a ello, se fue recopilando información, tales como:

- Identificar al personal crítico y No crítico.
- Realizar la descripción de funciones de cada puesto de trabajo.
- Solicitud de documentos: Recibo de servicios, DNI vigente, Certificado único laboral y ficha de ingreso.
- Firma de documentos de declaración Jurada de domicilio y no consumo de estupefacientes.
- Firma de Registro de huellas digitales.
- Tramitar antecedentes policiales para personal que ocupa cargos críticos.
- Realizar examen toxicológico a personal que ocupa cargos críticos.

CAPÍTULO IV. RESULTADOS

4.1. Línea base de cumplimiento del sistema de gestión de control y seguridad BASC en los procesos de producción de triplay decorativo.

Tabla 7

Resultados de la línea base

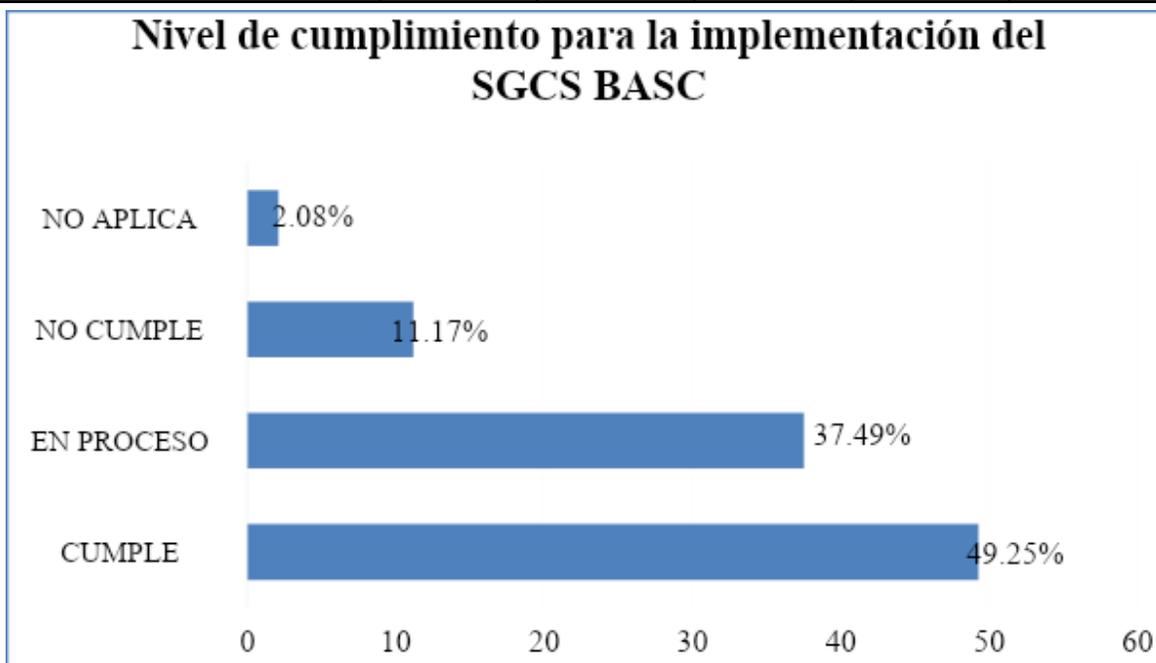
NORMA Y ESTÁNDARES DE SEGURIDAD BASC V05-2017	CUMPLE	EN PROCESO	NO CUMPLE	NO APLICA	SUMATORIA
Planear: Norma					
4. Contexto de la Empresa	75.00%	25.00%	0.00%	0.00%	100.00%
5. Liderazgo	60.00%	40.00%	0.00%	0.00%	100.00%
6. Planificación	50.00%	50.00%	0.00%	0.00%	100.00%
7. Apoyo	50.00%	50.00%	0.00%	0.00%	100.00%
Hacer: Estándar de Seguridad 5.0.1					
1. Requisitos de Asociado de Negocio	66.67%	33.33%	0.00%	0.00%	100.00%
2. Seguridad de las Unidades de Carga y Unidades de Transporte de Carga	85.71%	14.29%	0.00%	0.00%	100.00%
3. Seguridad en los Procesos de Manejo de Carga	50.00%	0.00%	25.00%	25.00%	100.00%
4. Seguridad en los Procesos Relacionados con el Personal	40.00%	60.00%	0.00%	0.00%	100.00%
5. Control de Acceso y Seguridad Física	63.64%	27.27%	9.09%	0.00%	100.00%
6. Seguridad en los Procesos Relacionados con la Tecnología de la Información	0.00%	100.00%	0.00%	0.00%	100.00%
Verificar: Norma					
8. Evaluación del Desempeño	16.67%	33.33%	50.00%	0.00%	100.00%
Actuar: Norma					
9. Mejora	33.33%	16.67%	50.00%	0.00%	100.00%

Nota: Información obtenida de la auditoría inicial de la empresa en estudio

Figura 29

Resultados de la Línea Base por Basc Perú, empresa en estudio, 2022.

Nivel de Cumplimiento de requisitos del SGCS BASC	Cumple	En proceso	No cumple	No aplica	TOTAL
	49.25%	37.49%	11.17%	2.08%	100.00%



Nota: Elaborado en base a la tabla 6 resultados línea base, empresa en estudio

Los resultados de la línea base aplicada en la totalidad de la empresa obtuvo un “No cumple” del 11.17% que basándonos en nuestros procesos en estudio que es producción, almacenes de materia prima y producto terminado, despacho y exportación, vendrían a ser: la seguridad en los procesos de manejo de carga y el control de acceso y seguridad física,

De acuerdo a la figura N° 30, al momento en que se realizó la revisión inicial por el representante del BASC, se obtuvo lo siguiente:

Figura 30

Incumplimiento de la línea base, relacionados a despacho, recepción y fabricación

Seguridad en las unidades de carga y transporte	Seguridad en los procesos de manejo de carga	Seguridad física
		
<p>El incumplimiento se debió a los sellos de seguridad (precintos de línea y aduana), control con el precinto de línea que es entregado al conductor para entrega en Puerto a nuestro operador <u>Logísticos ASL</u>, no se contaba con ningún control que el precinto es entregado al chofer de la unidad de transporte.</p>	<p>No se contaba con un control para el material de empaque y durmientes, esto debido a que en la auditoría no se llegó a sustentar como se realizaba el control, manejo y revisión de dichos materiales, ya que podían ingresar insumos ilícitos a la planta.</p>	<p>No se inspeccionaba a los vehículos que entran y salen de las instalaciones, siendo un requisito importante, <u>asimismo</u> el personal de producción no contaba con <u>Fotochecks</u> de identificación.</p>

Nota: Elaboración propia en base a la información e la empresa en estudio

4.2. Programa de levantamiento de observaciones cumplimiento de lineamientos sistema de gestión de control y seguridad

BASC en Producción

El programa está en base a las causas críticas encontradas en la herramienta Pareto y el control de la matriz de riesgo, relacionadas solamente a los subprocesos en estudio.

Tabla 8

Plan y ejecución del levantamiento de las causas críticas

HERRAMIENTA	CAUSA CRÍTICA	SOLUCIÓN	RECURSOS EMPLEADOS	FECHA DE PLAZO DE EJECUCIÓN	RESPONSABLES
Pareto	Falta de estandarización del proceso de producción para su control	Se implementaron procedimientos sobre el proceso de producción para su control de gestión y tiempos	Hojas de producción	30/07/2022	Jefe de Planta / Coordinador de SIG
Pareto y matriz de riesgo	Omisión de inspección de contenedor y unidad de transporte	Se implementó la inspección de entrada y salida de los contenedores y unidades de transporte	<ul style="list-style-type: none"> - Procedimiento de trazabilidad - Conocimiento del personal que participa del proceso - Inspección de las unidades de transporte y camiones - Toma de fotos en cada despacho de contenedor (antes, durante y después del cierre del mismo) 	30/11/2022	Jefe de planta
Pareto y matriz de riesgo	Falta de formatos de registros de insumos y materia prima	Se implementó formatos de registros de solicitud de materia prima y de insumos	<ul style="list-style-type: none"> - Procedimiento de trazabilidad - Formatos de registros de control 	15/11/2022	Jefe de Planta / Coordinador de SIG
Pareto y matriz de riesgo	Omisión de registro de precintos en inspección de contenedor	Se implementó un control de registros de los precintos entregados	<ul style="list-style-type: none"> - Procedimiento de trazabilidad - Control de registros de precintos de seguridad 	15/11/2022	Jefe de planta

HERRAMIENTA	CAUSA CRÍTICA	SOLUCIÓN	RECURSOS EMPLEADOS	FECHA DE PLAZO DE EJECUCIÓN	RESPONSABLES
Pareto y matriz de riesgo	Ausencia de capacitación al personal	Se capacitó al personal crítico, tanto teórico como práctico	- Formatos de registros de capacitación	30/07/2022	Jefe de planta / Auditores BASC de la empresa en estudio

Nota: Elaboración propia en base a la información empresa en estudio

4.3. Ejecución de las mejoras respectivas para cumplir los lineamientos sistema de gestión de control y seguridad BASC, en base al programa establecido.

4.3.1. Falta de estandarización del proceso de producción para su control

Figura 31

Implementación de Kardex de Ingreso de Materia Prima e Insumos.

EMPRESA EN ESTUDIO	REGISTRO DE SOLICITUD DE MATERIA PRIMA	Código: MP-FO-02	
		Versión: 01	Fecha de emisión: 15/04/2022
		Revisado: CSIG	Aprobado: GG

Nº	TIPO DE MATERIAL	CANTIDAD	MEDIDA	ESPESOR (mm)	OBSERVACIONES
1	Tablero	250	4x8	17	
2	Tablero	1256	4x8	14	
3					
4					
5					
6					
7					
Nombre del solicitante		STEVEN PAREDES			
Proceso		FABRICACIÓN DE TRIPLAY			
Fecha de Solicitud		5/12/2022			

EMPRESA EN ESTUDIO	REGISTRO DE SOLICITUD DE INSUMOS	Código: MP-FO-01	
		Versión: 01	Fecha de emisión: 15/04/2022
		Revisado: CSIG	Aprobado: GG

Nº	TIPO DE INSUMO	CANTIDAD	CARACTERISTICA	OBSERVACIONES
1	PAPEL ENGOMADO	24	UND	
2				
3				
4				
5				
NOMBRE DEL PROVEEDOR		Cordova		
SOLICITANTE		Steven Paredes		
FECHA DE SOLICITUD		3/01/2023		

Nota: Elaboración propia en base a la información e la empresa en estudio

Tabla 9

Implementación del personal y recopilación de información del personal Crítico

EMPRESA EN ESTUDIO		MATRIZ DE IDENTIFICACIÓN DE CARGOS CRÍTICOS										Código : RH-MA-02	
												Versión: 1	15-03-22
												Revisado: CSIG	Aprobado: GA
CRITERIOS DE ANÁLISIS			CRITERIO DE ANÁLISIS	CONTACTO CON LA CARGA	ACCESO A DOCUMENTACIÓN E INFORMACIÓN DE LA EXPORTACION				MANEJO DE INFORMACIÓN SENSIBLE	DESCONOCIMIENTO DE LAS MEDIDAS DE CONTROL	IMPACTO DE LAS DECISIONES TOMADAS		IMPACTO DE UN MAL MANEJO DE LA INFORMACIÓN CONFIDENCIAL DE LA ORGANIZACIÓN
Nº ÁREA / PROCESO / GESTIÓN	ÁREA / PROCESO / GESTIÓN	Nº PERSONA	CARGO	50%	30%	20%	10%	10%	20%	PONDERACIÓN	PORCENTAJE	CALIFICACIÓN	
2	GESTION DE LA DIRECCION	1	Gerente General	1	3	10	10	10	10	0.34	34%	CARGO NO CRÍTICO	
2	GESTION DE LA DIRECCION	1	Gerente Administrativo	1	10	10	3	3	7	0.55	55%	CARGO CRÍTICO	
2	SGCS BASC	1	Coordinador De Sig	7	7	10	10	10	10	0.76	76%	CARGO CRÍTICO	
3	COMERCIAL	1	Asistente Administrativo	1	10	10	7	3	10	0.55	55%	CARGO CRÍTICO	
4	FABRICACION DE TRIPLAY	1	Jefe De Planta	10	10	10	7	3	7	1.00	100%	CARGO CRÍTICO	
4	FABRICACION DE TRIPLAY	6	Operario De Prensa	10	3	3	7	1	7	0.65	65%	CARGO CRÍTICO	
4	FABRICACION DE TRIPLAY	3	Operario De Lija	10	3	3	3	3	10	0.65	65%	CARGO CRÍTICO	
4	FABRICACION DE TRIPLAY	1	Operario De Perfilado Centros	3	3	3	10	3	10	0.30	30%	CARGO NO CRÍTICO	
4	FABRICACION DE TRIPLAY	2	Operario De Cosedora	3	3	3	10	10	10	0.30	30%	CARGO NO CRÍTICO	
4	FABRICACION DE TRIPLAY	1	Operario De Perfilado De Laminas	3	3	3	10	7	10	0.30	30%	CARGO NO CRÍTICO	
7	DESPACHO	1	Montacarguista	10	7	7	10	10	10	0.85	85%	CARGO CRÍTICO	
7	DESPACHO	5	Operario De Estiba	10	10	7	10	3	10	0.94	94%	CARGO CRÍTICO	
7	DESPACHO	1	Vigilancia	7	10	7				0.79	79%	CARGO CRÍTICO	
10	GESTION DE COMPRAS	1	Jefe De Logistica	3	3	10	10	10	10	0.44	44%	CARGO NO CRÍTICO	
11	GESTION DE MANTENIMIENTO	1	Electricista Industrial	1	1	1	10	10	10	0.10	10%	CARGO NO CRÍTICO	
11	GESTION DE MANTENIMIENTO	10	Operario De Reparación	3	3	3	7	3	10	0.30	30%	CARGO NO CRÍTICO	
12	ADMINISTRACIÓN	1	Contador General	1	7	10	7	3	10	0.46	46%	CARGO NO CRÍTICO	
12	ADMINISTRACIÓN	1	Asistente Contable	1	3	3	7	7	10	0.20	20%	CARGO NO CRÍTICO	

LEYENDA:

Nº ÁREA / PROCESO / GESTIÓN:		
1	GESTION DE LA DIRECCION	
2	SGCS BASC	
3	GESTION COMERCIAL	
4	FABRICACION DE TRIPLAY	
5	ALMACEN MP	
6	ALMACEN PT	
7	DESPACHO	
8	EXPORTACION	
9	GESTION DE RR.HH	
10	GESTION DE COMPRAS	
11	GESTION DE MANTENIMIEN	
12	ADMINISTRACION	

CRITERIOS DE

1	SIN IMPACTO RELEVANTE
3	BAJO IMPACTO
7	IMPACTO MODERADO PERO NO CRITICO
10	IMPACTO CRITICO

CRITERIOS DE

SE CONSIDERAN COMO CARGOS CRITICOS AQUELLOS CON PONDERACION IGUAL O SUPERIOR A 0.50 O 50%

Nota: Elaboración propia en base a la información e la empresa en estudio

4.4. Comparar el cumplimiento de los lineamientos

Tabla 10

Comparativo del cumplimiento de los lineamientos BASC, antes y después.

PROCESO	ACTIVIDADES	IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS	IMPACTO	DESCRIPCIÓN	PROBABILIDAD	IMPACTO	NIVEL DE RIESGO	PRIORIDAD	CONTROLES REALIZADOS	PROBABILIDAD	IMPACTO	NIVEL DE RIESGO	EVALUACIÓN DE RIESGO FINAL
ALMACEN MP	-Recepción de MP -Almacenaje de MP -Despacho a producción	Robo de activos y falsificación de documentos.	Perdida de cliente Perdida económica	Administrativo: -Contar con proveedor de materia prima que es parte del grupo empresarial -Coteo de MP -Verificación del estado de MP -Control de vigilancia al almacén de MP Instalación: -Cámara de seguridad en MP	3	4	12	MEDIO	Actividad: -Coordinación directa con proveedor de MP -Procedimiento de MP -Procedimiento de discrepancia de carga -Registro de solicitud de insumos -Registro de solicitud de MP -Procedimiento de insumos -Procedimiento de Seguridad física Personal: - Capacitar al personal en concientización sobre el BASC y las consecuencias que nos veamos afectados con alguna actividad ilícita	1	5	5	TOLERADO
FABRICACIÓN DE TRIPLAY	Durante el prensado del triplay	Contaminación del triplay	-Perdida de clientes -Afectaciones legales -Perdida de imagen	Actividad: -Registros de Hojas de producción Personal: -Desconocimiento de medidas de seguridad -Personal contratado con amplia experiencia y permanencia de años en la empresa y área de trabajo y manejo de materia prima Instalación: -Existencia de cámaras con giro de 360 grados	3	4	12	MEDIO	Actividad: -Registros de Hojas de producción - Procedimiento de trazabilidad - Procedimiento de discrepancias con la carga - Procedimiento de Gestión del personal Personal: - Capacitación al personal en Política BASC, concientización en Control y Seguridad BASC. - Se tiene identificado al personal como crítico (Verificación domiciliaria, Antecedentes policiales, Certificado único laboral, Pruebas toxicológicas al personal, ficha actualizada) Instalación: - Mantenimiento de las cámaras de seguridad	2	4	8	TOLERADO
ALMACEN PT	-Recepción del PT -Almacenaje -Salida para el despacho	Contaminación y Robo de carga	Perdida económica Perdida de imagen Perdida de cliente	Actividad: -Control y revisión por parte del personal del almacén de PT	3	5	15	IMPORTANTE	Actividad: - Procedimiento de trazabilidad - Personal antes del despacho verifica los paquetes al poner los Packing List Personal: - Se tiene identificado al personal como crítico (Verificación domiciliaria, Antecedentes policiales, Certificado único laboral, Pruebas toxicológicas al personal, ficha actualizada) -Trazabilidad de las operaciones Instalaciones: - Áreas de las instalaciones señalizadas	1	5	5	TOLERADO

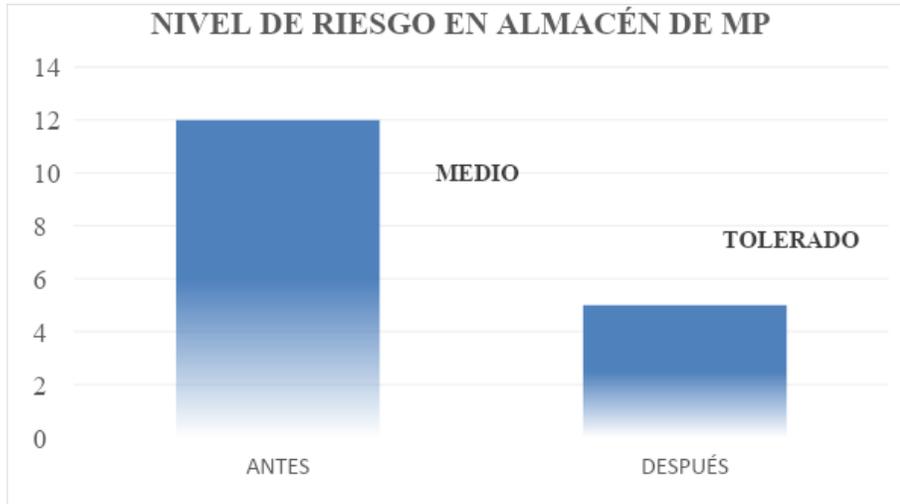
DESPACHO	-Solicitud de contenedor	Contaminación de Carga, Robo de carga y filtración de personal ajeno a la empresa	Pérdida de imagen Pérdida económica Sanciones legales	Actividad: - Verificación de packing list - Conteo de paquetes - Verificación de rotulado de paquetes(espesor)	4	4	16	IMPORTANTE	Administrativo: -Procedimiento de trazabilidad -Procedimiento de discrepancia de la carga -Conocimiento del personal que participa en el proceso -Contratación del proveedor con medidas de seguridad verificadas. - Matriz de cargos críticos -Registro de precintos de seguridad - Inspección de unidad de contenedores - Inspección de camiones - Toma de fotos en cada despachos, al contenedor, durante y después de cerrado el contenedor Personal: - Personal crítico identificado - Personal evaluado (Verificación domiciliaria, Antecedentes policiales, Certificado único laboral, Pruebas toxicológicas al personal, ficha actualizada) - Capacitación al personal en Inspección de contenedores Instalaciones: - Personal de vigilancia - Cámaras de seguridad - Delimitación de la zona de despacho al contenedor	2	4	8	TOLERADO
	-Verificación de programa de despachos												
EXPORTACIÓN	Recepción de confirmación de compra por clientes	Ingreso de droga en el contenedor lleno, falsificación de documentos de exportación, Robo de mercadería, Robo de información	* Pérdida de imagen * Sanciones legales *Pérdida de Cliente *Probable cierre temporal de la empresa	Actividad: -Revisión de rotulado (cantidades, especie,etc) -Resguardo de la carga por un tercero -Verificación de packing list Instalaciones: * - Cámaras de seguridad	4	4	16	IMPORTANTE	Actividad: -Procedimiento de trazabilidad -Procedimiento de discrepancias de la carga - Firma acuerdo de seguridad con proveedor(Agente de aduana) - Packing List - Documentos de exportación (Booking, Guía de remisión remitente, transportista, etc.) - Matriz de cargos críticos - Registro de firmas y sellos - Registro de precintos de seguridad Personal: - Capacitación de Inspección de contenedores - Concientización BASC - Capacitación de Procedimientos y Gestión de Riesgos - Capacitación de la Política del SGCS BASC - Recepción de correos de la forma correcta de presintado de la carga por parte de nuestro Operador Logístico - Seguimiento mediante WhatsApp sobre la ubicación del contenedor - Seguimiento del Operador Logístico cuando aperturan el contenedor en Puerto para inspección SERFOR Instalaciones: - Monitoreo y Cámaras de seguridad	2	4	8	TOLERADO
	-Coordinación con agente de aduana												

Nota: Adaptado de la información general de la matriz de riesgos empresa en estudio antes y después del BASC.

4.5. Efecto de las mejoras realizadas en el nivel de riesgo de sustancias y actividades ilícitas.

Figura 32

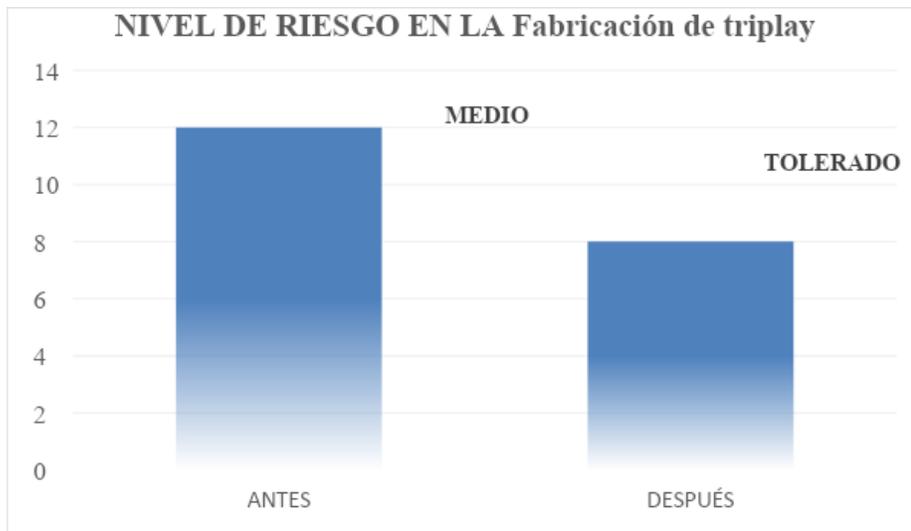
Riesgo en el almacén de materia prima, antes y después.



Nota: Realizado en base a la tabla 10 del cumplimiento de los lineamientos BASC

Figura 33

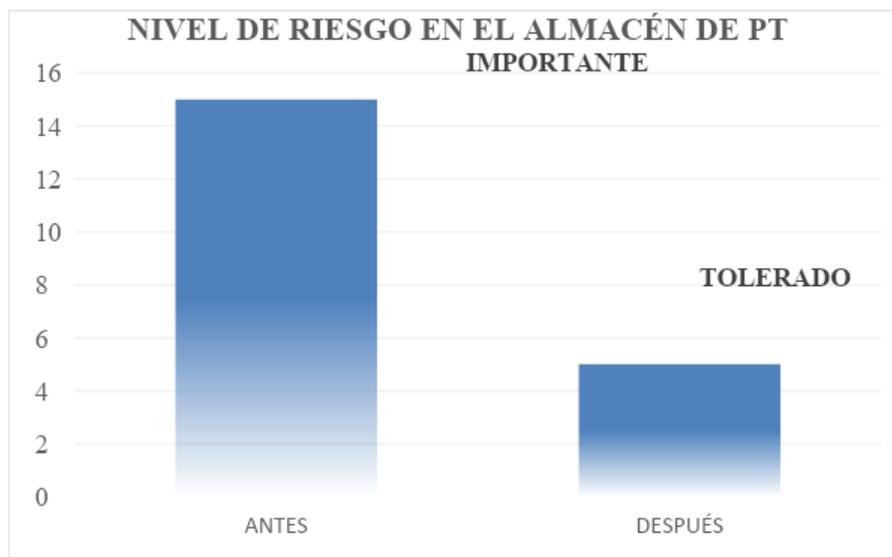
Riesgo en la fabricación de triplay, antes y después.



Nota: Realizado en base a la tabla 10 del cumplimiento de los lineamientos BASC

Figura 34

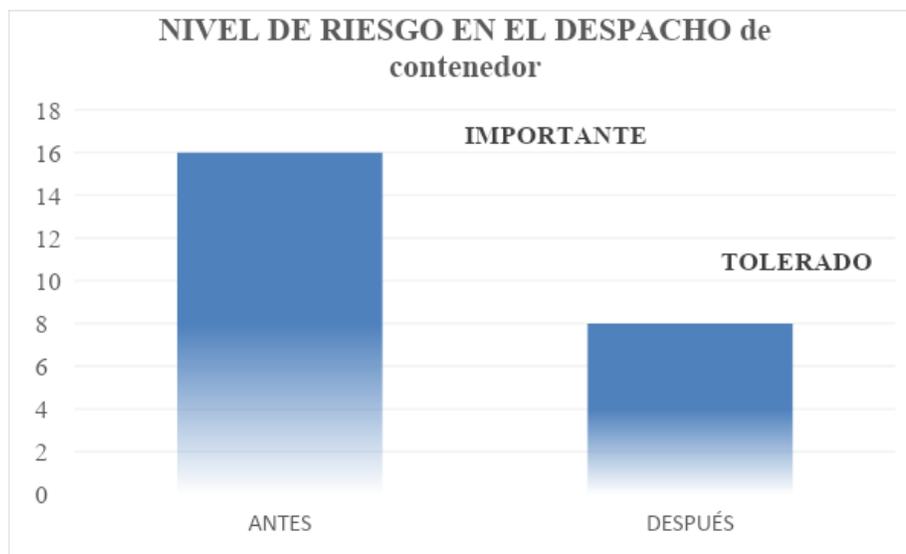
Riesgo en el almacén de producto terminado, antes y después



Nota: Realizado en base a la tabla 10 del cumplimiento de los lineamientos BASC

Figura 35

Riesgo en el despacho contenedor de triplay, antes y después



Nota: Realizado en base a la tabla 10 del cumplimiento de los lineamientos BASC

Figura 36

Riesgo en la exportación de triplay, antes y después



Nota: Realizado en base a la tabla 10 del cumplimiento de los lineamientos BASC

En resumen, el nivel de riesgo y prioridad en lo que respecta al almacén de materia prima, fabricación de triplay, almacén de producto terminado, despacho y exportación, corresponde 2 de estos subprocesos al nivel de riesgo MEDIO y 3 al nivel de riesgo IMPORTANTE.

En tal sentido, se logró implementar todo lo solicitado por los lineamientos BASC para así pasar todos estos subprocesos a nivel de riesgo MODERADO, tal como lo demuestra la tabla 9.

Tabla 11

Resumen del nivel de Riesgo en los procesos estudiados.

PROCESOS	NIVEL RIESGO INICIAL	NIVEL RIESGO FINAL
ALMACEN DE MATERIA PRIMA	MEDIO	TOLERADO
FABRICACIÓN DE TRIPLAY	MEDIO	
ALMACEN DE PRODUCTO TERMINADO	IMPORTANTE	
DESPACHO	IMPORTANTE	
EXPORTACIÓN	IMPORTANTE	

Nota: Adaptado de la tabla 10. Cuadro Comparativo del cumplimiento de los lineamientos BASC

Tabla 12

Comparación del antes y el después del cumplimiento de la línea base BASC, procesos de fabricación, almacén de materia prima y producto terminado, despacho de contenedor y exportación.

Hacer: Estándar de Seguridad 5.0.1	ANTES				DESPUÉS		
	Cumple	En proceso	No cumple	No aplica	Cumple	No cumple	No aplica
1. Requisitos de Asociado de Negocio	66.67%	33.33%	0.00%	0.00%	100%	0.00%	0.00%
2. Seguridad de las Unidades de Carga y Unidades de Transporte de Carga	85.71%	14.29%	0.00%	0.00%	100%	0.00%	0.00%
3. Seguridad en los Procesos de Manejo de Carga	50.00%	0.00%	25.00%	25.00%	75%	0.00%	25.00%
4. Seguridad en los Procesos Relacionados con el Personal	40.00%	60.00%	0.00%	0.00%	100%	0.00%	0.00%
5. Control de Acceso y Seguridad Física	63.64%	27.27%	9.09%	0.00%	100%	0.00%	0.00%
6. Seguridad en los Procesos Relacionados con la Tecnología de la Información	0.00%	100.00%	0.00%	0.00%	100.00%	0.00%	0.00%
PROMEDIO TOTAL	51.00%	39.15%	5.68%	4.17%	95.83%	0.00%	4.17%

Nota: Elaborado en base a la información auditoría Basc empresa en Estudio.

En la tabla N° 12 se puede apreciar un incremento del nivel de cumplimiento de los subprocesos relacionados a la producción, partiendo en resumen general de un cumplimiento del 51%, 39.15% en procesos y un 5.68% en No Cumple; de lo cual, con las implementaciones de los requisitos BASC faltantes en el proceso de Seguridad de las Unidades de Carga y Unidades de Transporte de Carga, se pudo mejorar gracias a que se implementó medidas, como son: los sellos de seguridad relacionado a los precintos, cargos de entrega, inspección en las unidades y capacitaciones al personal crítico y no crítico.

Por otro lado, en la auditoría de Certificación (parte final) se pudo evidenciar que se cumplió con todos los controles y los criterios establecidos, tales como:

- Criterios para definir al personal crítico.
- Matriz de riesgos, identificar los peligros y brindar tratamiento a niveles de riesgo alto.
- Control de precintos al momento del despacho del contenedor.
- Implementación de formatos de producción (Kárdex de materia prima, materiales, control al personal, etc).

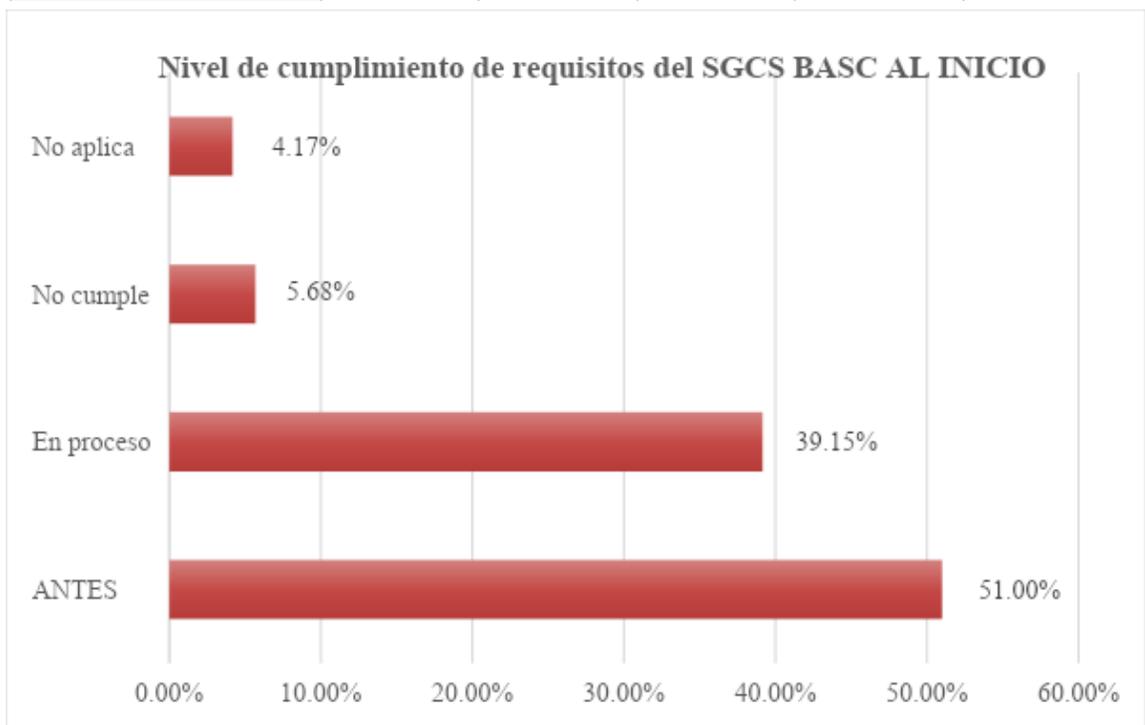
De esta manera se logró obtener un cumplimiento del 95.83% en los requisitos por BASC PERÚ en comparación a lo antes obtenido en la línea base del 51% de cumplimiento. En consecuencia, al implementar todos estos controles se logró un resultado de 0% de “No cumple”, pues gracias a esto, los miembros del BASC indicaron que todo se implementó de manera correcta y satisfactoria, logrando obtener la certificación.

A continuación, en la Figura 38 se muestra las cifras estadísticas en porcentajes de los criterios que se evaluaron con respecto a la implementación del sistema BASC referente a los sub procesos de producción: almacén, fabricación, despacho y exportación.

Figura 37

Nivel de cumplimiento de requisitos del SGCS BASC al inicio.

Nivel de Cumplimiento de requisitos del SGCS BASC INICIO	ANTES	En proceso	No cumple	No aplica	TOTAL
	51.00%	39.15%	5.68%	4.17%	100.00%

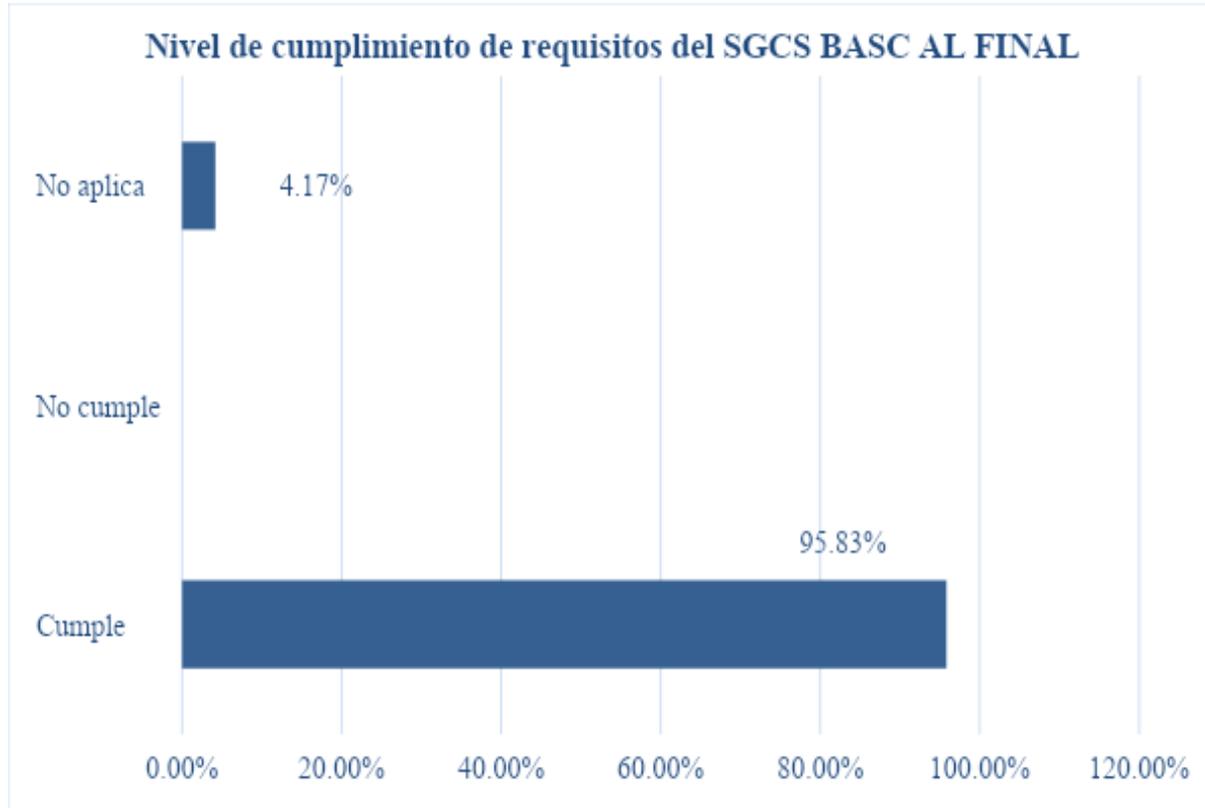


Nota: Adaptado de tabla 12 Comparación del antes y el después del cumplimiento de la línea base BASC, procesos de fabricación, almacén de materia prima y producto terminado, despacho de contenedor y exportación

Figura 38

Nivel de cumplimiento de requisitos del SGCS BASC al Final.

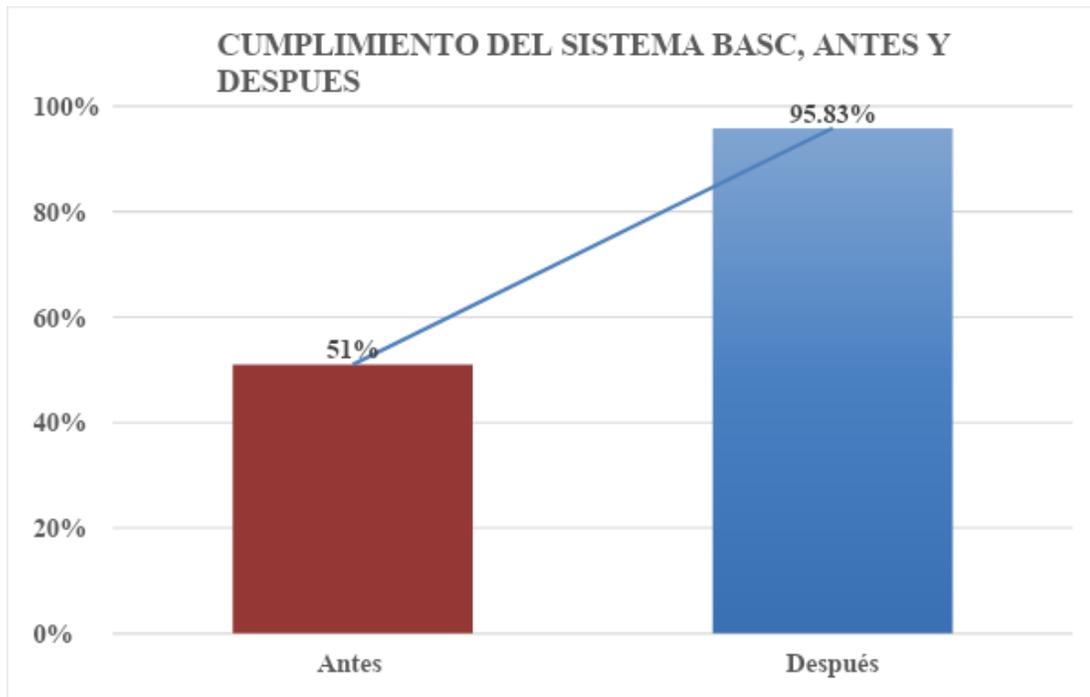
	Cumple	No cumple	No aplica	TOTAL
Nivel de Cumplimiento de requisitos del SGCS BASC FINAL	95.83%	0.00%	4.17%	100.00%



Nota: Adaptado de la tabla 12 Comparación del antes y el después del cumplimiento de la línea base BASC, procesos de fabricación, almacén de materia prima y producto terminado, despacho de contenedor y exportación

Figura 39

Comparación del cumplimiento del sistema BASC antes y después



Nota: Adaptado de la tabla 12 Comparación del antes y el después del cumplimiento de la línea base BASC.

4.6. Análisis inferencial del efecto de la implementación BASC en el nivel de riesgo

Descriptivamente se probó la reducción del riesgo de sustancias y actividades ilícitas en el proceso de Producción; pero no se sabe si esta disminución es estadísticamente significativamente, para lo cual se analiza el nivel de riesgo de todos los procesos de la empresa y no sólo el de producción.

Como el nivel de riesgo es una variable cualitativa que proviene de un dato numérico, se debe probar la significancia de los riesgos inicial y final con una prueba de comparación de medidas no paramétricas, como la de Wilcoxon.

Hipótesis

H1: La implementación de un sistema de gestión de control y seguridad BASC disminuyó significativamente el nivel de riesgo de sustancias y actividades ilícitas en los procesos de una empresa exportadora en el año 2022.

Ho1: La implementación de un sistema de gestión de control y seguridad BASC no disminuyó significativamente el nivel de riesgo de sustancias y actividades ilícitas en los procesos de una empresa exportadora en el año 2022.

Análisis Inferencial:

P valor (sig) <0.05 se aprueba H1

Tabla 13

Resumen de los niveles de riesgos (inicial y final) de todos los procesos de la empresa

PROCESOS	NIVEL RIESGO INICIAL	NIVEL RIESGO FINAL
Almacen De Materia Prima	12	5
Fabricación De Triplay	12	8
Almacen De Producto Terminado	15	5
Despacho	16	8
Exportación	16	8
Sgcs Basc	10	5
Gestion Comercial	15	5
Gestion De Recursos Humanos	12	8
Gestion De Compras	12	6
Tecnología De La Información (Ti)	12	8
Gestión De Mantenimiento	9	9
Seguridad Y Vigilancia	15	5

Nota: Información obtenida de la tabla 9 Cumplimiento de los lineamientos BASC, antes y después

Tabla 14

Análisis inferencial nivel de riesgo de sustancias y actividades ilícitas, prueba de Wilcoxon

	RIESGOFINAL - RIESGOINICIAL
Z	-2,947 ^b
Sig. asintótica(bilateral)	0,003

a. Prueba de rangos con signo de Wilcoxon

b. Se basa en rangos positivos.

Nota: Elaborado en base a la información de la tabla 13 SPSS vs 21

CAPÍTULO V. CONCLUSIONES Y RECOMENDACIONES

4.1. Conclusiones

La implementación de la gestión de control y seguridad BASC logró disminuir el riesgo de sustancias y actividades ilícitas en el área de producción de dos procesos en estado medio a tolerables y de tres Subprocesos en estado importante a tolerable, esto se corroboró con el análisis inferencial, en donde se demostró que la disminución de riesgos en general de todos los procesos en la empresa fue significativo, pues el P valor de la prueba estadística de Wilcoxon, denotó que era menor a 0.05 por lo cual la disminución del nivel de riesgo de sustancias y si fue significativo.

A continuación, se detalla el logro de cada objetivo específico:

La línea base de cumplimiento del sistema de gestión de control y seguridad BASC en los procesos de producción y subprocesos de almacén de materia prima y producto terminado, fabricación, despacho de contenedor y exportación se obtuvo como resultado un 51% que se cumple, un 39.15% en proceso y el 5.68% que no se cumple y no aplica 4.17%. A nivel de toda la empresa el cumple solo fue del 49.25% en la 1era etapa, debiéndose levantar las observaciones.

Los resultados de la matriz de riesgos, causas críticas obtenidas con Pareto y los resultados de la auditoría inicial permitió realizar y ejecutar un plan de mejora en todos los procesos de la empresa, logrando cumplir con los lineamientos del sistema de gestión de control y seguridad BASC en el proceso de Producción dichas mejoras fueron las siguientes:

- Registros: Permitted llevar un mayor control exigente y riguroso con respecto a la producción realizada diaria, de manera puntual y ordenada; también permitió llevar el control de los precintos para los contenedores y un control para la inspección de unidades de carga, que eran uno de los puntos críticos y deficiente que la empresa en estudio no realizaba.

- Los Procedimientos: se ejecutó todo lo que indicaba y los pasos a seguir con respecto a la trazabilidad del producto (desde la recepción de materia prima hasta el despacho del contenedor hacia el destino del cliente), Gestión del Personal y discrepancia con la carga.
- Por otro lado, la capacitación y concientización promovidos por la empresa en estudio dirigidos hacia su personal, desde un personal administrativo hasta los operativos, se debió con la finalidad de promover una cultura en SGCS BASC y al mismo tiempo la estimulación de la productividad que llevó a generar un ambiente y clima laboral propicio y adecuado para la empresa.

Las mejoras realizadas para cumplir con los lineamientos del sistema de gestión de control y seguridad BASC respecto a lo obtenido en la línea base general de la empresa en estudio, con lo cual se obtuvo al inicio un cumplimiento de solo el 51%; por lo que, mediante documentación solicitada y la capacitación e implementación de mejoras en los sistemas de seguridad, se logró obtener un 95.83% de cumplimiento.

En este contexto, las competencias como ingenieros industriales que contribuyeron en este trabajo fueron:

- Análisis y capacidad de abordar los problemas que se iban generando desde todas las perspectivas, es decir aplicar la metodología de la Gestión de Riesgos.
- Competencias para abordar la gestión por procesos en el área de producción y los sub procesos de almacén de materia prima y producto terminado, fabricación, despacho de

contenedor y exportación. Dicha gestión por procesos ha sido de gran ayuda, no sólo para nosotros, sino también para la gerencia en la toma de decisiones.

- Competencia de la planificación, con lo cual se pudo hacer un uso efectivo de los recursos humanos, materiales y financieros asignados al proyecto logrando ejecutarlo en el tiempo previsto.
- Competencia para emplear herramientas específicas de apoyo para analizar causas críticas como Ishikawa, Pareto y la matriz de riesgos con lo las cuales se logró dar soluciones para el levantamiento de estas.
- Liderazgo y manejo de equipo de trabajo para influenciar en las personas en la ejecución de un logro común en las que están inmersas la toma de decisiones, coordinación y organización que este trabajo ameritaba.

4.2. Recomendaciones

Es muy importante el acompañamiento a los responsables de cada uno de los procesos, para así continuar manteniendo el SGCS BASC; es decir los Procedimientos, Registros y todos los controles implementados en el proceso de Producción (Registros de Kardex, supervisión de los medios de transportes, etc.) y en el personal (Cargos críticos, visitas domiciliarias, certificado único laboral, exámenes de alcoholemia y toxicológicos, etc.), control de precintos al momento de despacho y la sensibilización a los responsables de los procesos; esto ayudará a que la empresa en estudio continúe con la mejora continua y en una próxima auditoria de certificación puedan continuar sin ninguna no conformidad.

A las empresas relacionadas al comercio exterior la implementación y certificación BASC le va permitir implementar eficazmente un Sistema de Gestión de Calidad ISO 9001:2015 y un

sistema de certificación como Operador Económico Autorizado (OEA), ya que, al contar con información documentada, tales como Manuales, Procedimientos, alcance y diagrama de proceso, será mucho más rápido la certificación y ayudará a tener un mayor control en el proceso productivo, permitiendo verificar la calidad de los triplay para lograr llegar a otros clientes relacionados con la exportación y que como exigencia tengan que estar certificados con BASC y contar con los procesos implementados de ISO 9001:2015 Sistema de Gestión de Calidad, relacionado al triplay, para así no tener reclamos con la calidad del producto enviado.

A futuros investigadores relacionados con la seguridad de la carga para exportación, se recomienda que apliquen la Gestión de Riesgos, es decir identificar sus procesos, definir los riesgos, tratando siempre de implementar controles por cada uno de ellos y verificarlos cada determinado tiempo para que no se materialicen, es decir, que los controles implementados se cumplan y en caso no se haya cumplido, definir el por qué y controlarlo para que en algún momento ese riesgo no se vuelva realidad.

REFERENCIAS

- Aguayo, D. y Valverde, M. (2016). *Sistema de Gestión en control y Seguridad BASC como herramienta de marketing internacional para los agroexportadores peruanos* [Tesis de Titulación, Universidad San Martín de Porres].
https://repositorio.usmp.edu.pe/bitstream/handle/20.500.12727/2335/valverde_mmd.pdf
- Antoine, D. (2018). *El Principio de Pareto: Optimice Su Negocio con la Regla Del 80/20*. Universidad Nacional Experimental Politécnica Antonio José de Sucre.
<https://www.studocu.com/latam/document/universidad-nacional-experimental-politecnica-antonio-jose-de-sucre/matematica/el-principio-de-pareto-by-antoine-delers-z-lib/27938363>
- Baca et al. (2017). *Propuesta de actualización del Sistema de Gestión Integrado de la empresa EMBOTELLADORA SAN MIGUEL DEL SUR S.A.C en el área de Producción* [Tesis de Bachiller, Universidad Tecnológica del Perú de Arequipa]
<https://repositorio.utp.edu.pe/handle/20.500.12867/1073>
- BASC Antioquia (2017). *Sistema de Gestión en control y Seguridad SGCS BASC*.
<https://www.bascantioquia.org/sgsc/#:~:text=Sistema%20de%20Gesti%C3%B3n%20en%20Control,toda%20la%20cadena%20de%20abastecimiento>
- Caraguay, M. (s/f). *Diseño e Implementación de un Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC en una procesadora de alimentos* [Tesis de Titulación, Escuela Superior Politécnica del Litoral de Ecuador].
<https://www.dspace.espol.edu.ec/bitstream/123456789/16183/1/Dise%C3%B1o%20e%20Implementaci%C3%B3n%20de%20un%20Sistema%20de%20Gesti%C3%B3n%20de%20Control%20y%20Seguridad%20BASC%20en%20una%20procesadora%20de%20alimentos>

[20Control%20y%20Seguridad%20BASC%20en%20una%20Procesadora%20de%20Alimentos.pdf](#)

Choque, A. y Rubina, E. (2019) *Análisis del impacto de la Certificación BASC en las exportaciones de las empresas Peruanas de Palta Fresca que cuenten con Oficina administrativa en Lima Metropolitana* [Tesis de Titulación, Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas]. <https://repositorioacademico.upc.edu.pe/handle/10757/625796>.

Galindo Alvarado, M. (2016). *Impacto de la certificación BASC en las empresas exportadoras de harina de pescado que cuentan con oficina principal en Lima Metropolitana* [Tesis de Titulación de la Universidad San Martín de Porres]. <https://hdl.handle.net/20.500.12727/2334>

García G. y Quispe J. (2021) *Impacto de la certificación BASC en la cantidad de servicios de exportación de la empresa C&B Logistics SAC en los años 2015-2020* [Tesis de licenciatura, Universidad Privada del Norte]. Repositorio de la Universidad Privada del Norte. <https://hdl.handle.net/11537/28337>

García, M. (2018) *¿Qué beneficio trae la certificación BASC en el contexto del narcotráfico Colombiano?* [Tesis de Titulación, Universidad Militar Nueva Granada de Bogotá]. <https://repository.unimilitar.edu.co/handle/10654/17908>

Gómez, C. (2017). Estructura de las exportaciones y competitividad: El caso de los países de la Asociación de Naciones del Sudeste Asiático. *Análisis Económico*, 32(81), 75–92.

Hidalgo, W. (2018) *Diseño e implementación de un Sistema de Gestión en Control y Seguridad BASC, en la empresa Corporación Industrial Forestal SAC, Iquitos, Perú* [Tesis de Titulación, Universidad Nacional de la Amazonía Peruana]. <http://repositorio.unapiquitos.edu.pe/handle/20.500.12737/5436>

Inca, B. y Carbajal, A. (2019) *Impacto de la certificación BASC en las exportaciones de las empresas del sector textil – confecciones con oficina en Lima Metropolitana* [Tesis de Titulación, Universidad Peruana de Ciencias Aplicadas].
<http://hdl.handle.net/10757/625809>

La cámara (1 noviembre 2021). Importancia del comercio exterior para el desarrollo del Perú. Cámara de Comercio de Lima. <https://lacamara.pe/categoria/noticias-del-dia/editorial/>

López Lemos, P. (2016). *Herramientas para la mejora de la calidad: métodos para la mejora continua y la solución de problemas*. FC Editorial.
<https://elibro.bibliotecaupn.elogim.com/es/lc/upnorte/titulos/114213>

Olier Arroyo, A. (2011). *Unificación y homogenización de los procedimientos de auditoría y certificación BASC de los capítulos de World BASC Organization aplicando un estudio de benchmarking interno* [Tesis de la Universidad tecnológica de Bolívar
<https://hdl.handle.net/20.500.12585/240>

Ortega, O. (2017). *Mejoramiento continuo de procesos: aspectos conceptuales*. Ediciones de la U.
<https://elibro.bibliotecaupn.elogim.com/es/lc/upnorte/titulos/70312>

Palma, K. (2015) *Sistema de Gestión de Calidad y Seguridad BASC para la certificación de un operador logístico de la empresa United Parcel Service* [Tesis de Magister, Universidad técnica de Ámbato].
<https://repositorio.uta.edu.ec/bitstream/123456789/23390/1/25%20PML.pdf>

Rajadell Carreras, M. (2019). *Creatividad: emprendimiento y mejora continua*. Editorial Reverté.
<https://elibro.bibliotecaupn.elogim.com/es/lc/upnorte/titulos/113106>

Ríos Insua, D. y Naveiro Flores, R. (2022). *Análisis de riesgos*. 1. Editorial CSIC Consejo Superior de Investigaciones Científicas.

<https://elibro.bibliotecaupn.elogim.com/es/lc/upnorte/titulos/219436>

Safety Culture. (16 de febrero de 2023). *Significado, etapas e importancia del ciclo PDCA*.

<https://safetyculture.com/es/temas/ciclo-pdca/>

Walter Stachú, S. (2009). *Identificación de la problemática mediante Pareto e Ishikawa*. El Cid Editor | apuntes. <https://elibro.bibliotecaupn.elogim.com/es/lc/upnorte/titulos/31400>

World BASC Organization. (s/f). BASC en cifras. <https://www.wbasco.org/es/numbers/basc-en-cifras>

World BASC Organization. (s/f). BASC Perú: Más de 100 nuevas empresas reafirmaron su compromiso con la seguridad del comercio internacional. <https://www.wbasco.org/es/noticias/basc-peru-mas-de-100-nuevas-empresas-reafirmaron-su-compromiso-con-la-seguridad-del>

World BASC Organization (2022). *Norma Internacional BASC*. Versión 6 [Archivo PDF]. <https://www.bascperu.org/pdf/principales/Norma%20Internacional%20BASC%20V06-2022.pdf>

World BASC Organization (s/f). Proceso de certificación. <https://www.wbasco.org/es/certificacion/proceso-de-certificacion>

World BASC Organization (s/f). *Quiénes Somos*. <https://wbasco.org/es/pagina-institucional/quienes-somos>

World BASC Organization (s/f). *Servicios y Beneficios*. <https://wbasco.org/es/quienes-somos/servicios-y-beneficios>

Zapata Gómez, A. (2015). *Ciclo de la calidad PHVA*. Editorial Universidad Nacional de
Colombia. <https://elibro.bibliotecaupn.elogim.com/es/lc/upnorte/titulos/129837>

ANEXOS

Anexo 1: Cumplimiento de línea base

Requisitos		PLANEAR: NORMA BASC V05 - 2017	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					DESCRIPCIÓN
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	
	4	Contexto de la empresa						
	4.2	Comprensión de las necesidades y expectativas de las partes interesadas La empresa debe determinar: a) Las partes interesadas que son pertinentes al SGCS BASC, cadena de suministro y el comercio. b) Los requisitos y expectativas de estas partes interesadas.	Jhoselyn Maluca -		X			Cuentan con la matriz de "cuestiones internas y externas/partes interesadas" . Han identificado como partes interesadas a los clientes, colaboradores, proveedores, accionistas, comunidad, organismos legales y reglamentos.
	4.3	Determinación del alcance La empresa debe determinar y documentar el alcance del SGCS BASC y este debe incluir: a) Todas las actividades comerciales y servicios que desarrolla la empresa. b) Límites físicos de la empresa (instalaciones incluidas en el SGCS BASC).	Jhoselyn Maluca -	X				El alcance es "Fabricación y exportación de triplay decorativo en base a productos maderables reconocidos en Lima, Perú", el cual coincide con lo aprobado por el Comité de Certificaciones BASC y que a su vez se encuentra documentado en el "Manual del sistema de gestión en control y seguridad BASC" Código SG-D-01

Requisitos		PLANEAR: NORMA BASC V05 - 2017	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
	4	Contexto de la empresa						
	4.4	<p>Enfoque en procesos La empresa debe determinar los procesos que incluyen todos los elementos declarados en el alcance (ver 4.3). Debe documentar:</p> <p>a) Las entradas y las salidas de los procesos. b) La secuencia e interacción de estos procesos (mapa de procesos). c) Criterios y los métodos, necesarios para evidenciar la operación eficaz y el control de estos procesos. d) Los recursos necesarios para estos procesos y asegurarse de su disponibilidad . e) La responsabilidad y autoridad para estos procesos (ver 5.4). f) Los riesgos relacionados con estos procesos (ver 6.1). g) Evaluar estos procesos e implementar cualquier cambio necesario para asegurarse que logren los resultados previstos.</p>	Jhoselyn Maluca - Coordinador SIG	X				<p>Cuentan con el mapa de procesos Código GD-DO-01, el cual cuenta con procesos estratégicos. Procesos claves: gestión comercial, almacén MP, fabricación de triplay, Almacén PT, despacho y exportación. Procesos de soporte: Gestión de RRHH, gestión de compras, tecnología de la información, gestión de mantenimiento y seguridad y vigilancia privada. Es importante revisar las entradas y salidas del mapa de proceso, la empresa no realiza servicio. Como parte de la descripción de los procesos cuentan con el documento "Ficha de proceso"</p>

Requisitos		PLANEAR: NORMA BASC V05 - 2017	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					DESCRIPCIÓN
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	
	5.2	Política de gestión en control y seguridad						
	5.2.1	Establecimiento La alta dirección debe establecer, documentar y respaldar la política que: a) Sea apropiada al alcance, contexto y riesgos de la empresa. b) Proporcione un marco de referencia para el establecimiento de los objetivos del SGCS BASC. c) Incluya un compromiso para mantener la integridad de sus procesos, la prevención de actividades ilícitas, corrupción y soborno. d) Incluya un compromiso de cumplir con los requisitos legales. e) Incluya un compromiso de mejora continua del SGCS BASC.	Jhoselyn Maluca -	X				Han implementado la "política BASC" Código GD-DO-03, la cual contempla 4 compromisos: 1. Mantener el SGCS BASC 2. Establecer, implementar y mejorar el control de los procesos. 3. Garantizar la transparencia y legalidad 4. Mantener y promover la mejora continua La política tiene como fecha 15 de marzo del 2022.
	5.2.2	Comunicación de la política La política se debe: a) Mantener como información documentada. b) Comunicar y entender en todos los niveles de la empresa. c) Mantener disponible para las partes interesadas pertinentes, según corresponda.	Jhoselyn Maluca -		X			1. La política ha sido documentada "política BASC" Código GD-DO- 03. 2. Se ha comunicado mediante la capacitación realizada el 17/03/2022 y evidenciada en el registro "inducción, capacitación, entrenamientos y simulacros de emergencia" Código RH-FC-01. Está pendiente el literal c del presente requisito.

Requisitos		PLANEAR: NORMA BASC V05 - 2017	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
	6	Planificación						
	6.1	<p>Gestión de riesgos</p> <p>a) Identificación de riesgos 1. Identificar en qué proceso(s) se presenta(n). 2. Tener en cuenta los riesgos de los procesos de la empresa y de la cadena de suministro, con base en el análisis del contexto (ver 4.1), las partes interesadas (ver 4.2), el alcance (ver 4.3) y los compromisos establecidos en la política de gestión en control y seguridad (ver 5.2).</p> <p>3. En caso de que se materialice un riesgo, se debe solicitar una acción correctiva para asegurar que se analizan las causas y de ser necesario que se gestione para evitar su recurrencia.</p> <p>e) Seguimiento Debe establecer y monitorear indicadores que evidencien el seguimiento a la eficacia de la gestión de riesgos.</p>	Jhoselyn Málhaca - Coordinador SIG		X			<p>Han definido el procedimiento "Gestión del riesgo" Código SG-PR-04. Contempla la identificación, análisis, evaluación, tratamiento, verificación, comunicación, entre otros. No contempla cuales son los criterios o la prioridad de los riesgos a los cuales se les aplicará el tratamiento.</p> <p>Cuentan con el procedimiento de "respuesta a eventos sospechosos" Código SG-PR-05. Indican diversos eventos sospechosos (tráfico ilícito de droga, soborno, robo, etc), más no indica que los simulacros se harán con base en la prioridad de los riesgos.</p>
	6.2	<p>Requisitos legales</p> <p>La empresa debe establecer un procedimiento documentado para:</p> <p>a) Identificar y tener acceso a los requisitos legales relacionados con el comercio y el alcance del SGCS BASC (ver 4.3). b) Determinar cómo aplican a la empresa estos requisitos legales y reglamentarios. c) Actualizar esta información cuando se presenten cambios. d) Determinar la frecuencia con la que se verificará el cumplimiento. e) Evaluar el cumplimiento y aplicar las acciones que sean necesarias.</p> <p>La empresa debe conservar información documentada como evidencia de los resultados de la evaluación del cumplimiento.</p>	Jhoselyn Málhaca - Coordinador	X				<p>En el procedimiento de "Control de documentos y registros" Código SG-PR-01 hacen referencia a los requisitos legales como documentos externos.</p> <p>Cuentan con la licencia de funcionamiento como Maderera los Robles quien es parte del grupo para la dirección Calle 1Mz A.LT 04urb las Vegas. Licencia 0002-2016, Expediente 00087-2017, resolución 0002- 2016 y cuentan con un convenio de cesión de uso de local celebrado entre la empresa en estudio.</p>

Requisitos		HACER: ESTANDAR DE SEGURIDAD BASC 5.0.1	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					DESCRIPCIÓN
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	
1		Requisitos de asociados de negocio						
1.1		<p>Gestión de asociados de negocio La empresa debe establecer un procedimiento documentado que defina la metodología para la selección y revisión periódica de sus asociados de negocio, conforme a su capacidad para cumplir los requisitos de seguridad relacionados a la cadena de suministro, este debe incluir:</p> <p>a) El nivel de criticidad con base en la gestión de riesgos. b) Evidencia de la certificación BASC (por ejemplo: autenticidad del certificado, número, vigencia, entre otros) c) Cumplimiento de los acuerdos de seguridad (auditorías de segunda parte u otro método de verificación formal); d) Una lista actualizada de los asociados de negocio.</p>	Violeta Reynaga		X			<p>Materia prima: Transportes Virgo (transportista). El operador logístico coordina directamente con las líneas navieras contratadas por el cliente. Se verificó lo siguiente:</p> <p>Grupo ASL Agentes de aduanas SAC acuerdo de seguridad, ficha RUC, referencias comerciales.</p> <p>Se tomó muestra con el cliente "grupo tenerife" evidenciando la constitución, lista Clinton.</p>
1.2		Prevención del lavado de activos y financiación del terrorismo						
1.2.1		<p>El procedimiento para la selección de los asociados de negocio, debería incluir criterios de prevención tales como:</p> <p>a) Conocimiento de sus asociados de negocio, identidad y legalidad de la empresa y sus socios. b) Antecedentes legales, penales y financieros. c) Monitoreo de sus operaciones d) Reporte oportuno a las autoridades competentes cuando se identifiquen operaciones sospechosas. e) Verificación de pertenencia a gremios o asociaciones.</p>	Violeta Reynaga	X				<p>Procedimiento "asociado de negocio" Código GC-PR-01 hace mención a los mismos literales del requisito.</p>

Requisitos		HACER: ESTANDAR DE SEGURIDAD BASC 5.0.1	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
2		Seguridad de las unidades de carga y unidades de transporte de carga						
2.1		<p>Inspecciones a las unidades de carga Debe contar con un procedimiento documentado para realizar inspecciones físicas a las unidades de carga al entrar y salir de las instalaciones y antes de realizar el proceso de cargue, además se debe asegurar la integridad de las unidades, con el fin de protegerlas contra la introducción de personas y materiales no autorizados, incluyendo elementos naturales como insectos, roedores y otros. Debe mantener registros fotográficos o filmicos del proceso. Los criterios para rechazar una unidad deben estar documentados. Esta inspección debe incluir (más no limitarse) a los siguientes puntos:</p> <p>Para contenedores, tanto en el interior como en el exterior:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Pared frontal. •Lado izquierdo. •Lado derecho. •Piso. •Techo. •Puertas (mecanismo de cierre). •Sistema de refrigeración (si aplica). <p>Para tráiler, inspeccionar adicionalmente:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Pata mecánica. •Llantas, parachoques y luces. •Placa del patin (estructura de fijación del pin que ingresa en la quinta rueda). <p>Otras unidades de carga: efectuar una inspección que considere los puntos anteriores y cualquier otro elemento de riesgo identificado.</p>	Steven Paredes - Jefe de producción	X				Han establecido el procedimiento de inspección de contenedores Código DP-PR-01 y el registro de inspección de contenedores Código DP-FO-02. de fecha 18 de abril. A partir de dicha fecha no han podido realizar más exportaciones

Requisitos		HACER: ESTANDAR DE SEGURIDAD BASC 5.0.1	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
2		Seguridad de las unidades de carga y unidades de transporte de carga						
2.2		<p>Inspecciones a las unidades de transporte de carga (ULD) Debe contar con un procedimiento documentado para realizar inspecciones físicas a las unidades de transporte de carga al entrar y salir de las instalaciones. Debe mantener registros fotográficos o filmicos del proceso. Esta inspección debe incluir los siguientes puntos:</p> <p>Para plataformas, chasis y similares:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Pata mecánica. •Llantas, parachoques y luces. •Placa del patin (estructura de fijación del pin que ingresa en la quinta rueda). <p>Para camiones (tractores/cabezas):</p> <ul style="list-style-type: none"> •Parachoques, luces y llantas. •Puertas y compartimientos de herramientas. •Caja de la batería. •Tanques de combustible, agua y aire. •Compartimientos del interior de la cabina y litera. •Sección de pasajeros y techo de la cabina. <p>Para furgones:</p> <ul style="list-style-type: none"> •Pared frontal. •Lado izquierdo. •Lado derecho. •Piso. •Techo. •Puertas (mecanismo de cierre). •Sistema de refrigeración (si aplica). •Parachoques, luces y llantas. •Puertas y compartimientos de herramientas. •Caja de la batería. •Tanques de combustible, agua y aire. •Sección de pasajeros y techo de la cabina. 	Steven Paredes - Jefe de producción	X				Han establecido el procedimiento de inspección de camiones Código SV-PR-02 y el registro de inspección de vehículo de carga Código DP-FO-01. A partir de dicha fecha no han podido realizar más exportaciones

Requisitos		HACER: ESTANDAR DE SEGURIDAD BASC 5.0.1	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					DESCRIPCIÓN
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	
2		Seguridad de las unidades de carga y unidades de transporte de carga						
2.3		Prevención de contaminación cruzada Se debería limpiar y lavar las unidades de carga antes del proceso de cargue y garantizar que estas son inspeccionadas para evitar la presencia de residuos, plantas, animales y similares	Steven Paredes -	X				Está declarado en el registro de inspección de contenedores Código DP-FO-02.
2.4		Integridad de las unidades de carga y unidades de transporte de carga Se debe mantener la integridad de las unidades de carga y unidades de transporte, para protegerlas contra la introducción de materiales y personas no autorizadas.	Steven Paredes -	X				Realizan inspecciones, instalan precintos de botella (agente de aduana), tienen cámaras en la zona de embarque.
2.5		Seguridad en el proceso de manejo de la carga La empresa debe: a) Mantener registros que evidencien el personal involucrado en el proceso de manejo de la carga. b) Aislar y proteger el área de carga, descarga y almacenamiento; el personal que participa en el proceso debe estar identificado. c) Verificar que los elementos corresponden a lo indicado en las listas de empaque y facturas comerciales. d) Mantener un registro fotográfico o filmico del proceso (antes, durante y después). e) Mantener la integridad de la unidad de carga y de la unidad de transporte de carga durante el proceso. f) Asegurar la instalación de un sello de alta seguridad al terminar el proceso de cargue o cuando sea necesario durante la ruta.	Steven Paredes - Jefe de producción	X				a) Listado de personal de despacho Código DP-FO-03 b) Se encuentra separada la zona de producto terminado vs la zona de embarque. Según lo manifestado mientras el contenedor está siendo cargado no puede ingresar a las instalaciones ninguna otra unidad. c) Validan a través del packing list d) Cuentan con registro fotográfico del proceso de carguío y precintos. Se recomienda incluir foto de la placa del tracto y conductor. f) Utilizan sello de botella, entregado por la agencia de aduana.

Requisitos		HACER: ESTANDAR DE SEGURIDAD BASC 5.0.1	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
2		Seguridad de las unidades de carga y unidades de transporte de carga						
2.6		<p>Sellos de seguridad La empresa debe:</p> <p>a) Contar con un procedimiento documentado para registrar, controlar, reemplazar y aplicar los sellos de seguridad.</p> <p>b) Autorizar la gestión de los sellos, únicamente a colaboradores designados y capacitados, con el fin de mantener la integridad de los mismos. Además, debe almacenarlos en lugares seguros, resguardados y con control de acceso limitado.</p> <p>c) Instalar un sello de alta seguridad certificado por la norma ISO17712 a todas las unidades de carga con destino internacional. Para los destinos locales se debe utilizar sellos como mínimo de tipo indicativo que permita el control y trazabilidad con base en la gestión de riesgos.</p>	Steven Paredes - Jefe de producción		X			<p>a) Se encuentra registrado en el procedimiento de trazabilidad Código EX-PR-01</p> <p>b) Han designado a Violeta Raynaga - Gestión comercial para el control de precintos.</p> <p>c) Instalan precintos de botella entregados por el Agente de Aduana</p> <p>Se recomienda evaluar la gestión que se llevará a cabo con los precintos de línea.</p>
2.7		<p>Control de ruta La empresa debe:</p> <p>a) Establecer rutas predeterminadas que incluyan el tiempo de tránsito estimado.</p> <p>b) Asegurar que se mantenga la integridad de la unidad de transporte y la unidad de carga durante la ruta al destino, mediante el uso de registro de seguimiento y control de actividades o el uso de tecnología. Si se utilizan registros, los conductores deben evidenciar que se verificó la integridad de la unidad de transporte.</p> <p>c) Establecer verificaciones de rutas con base en la gestión de riesgos.</p> <p>d) Notificar inmediatamente a la autoridad competente, de acuerdo con los planes de respuesta a eventos determinados en la gestión de riesgos.</p> <p>e) Notificar al generador de la carga en cada punto de transferencia hasta su destino final y mantener los registros para el control y trazabilidad.</p>	Steven Paredes - Jefe de producción	X				Se encuentra registrado en el procedimiento de trazabilidad Código EX-PR-01

Requisitos		HACER: ESTANDAR DE SEGURIDAD BASC 5.0.1	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
3		Seguridad de las unidades de carga y unidades de transporte de carga						
3.1		Control de materia prima, material de empaque y embalaje Se debe contar con procedimientos documentados para el manejo, control y revisión de materia prima, material de empaque y embalaje, incluyendo palé/pallets (tarimas o similares).	Steven Paredes - Jefe de producción			X		Está descrito en el procedimienot de discrepancia de la carga Código DP-PR-02. El procedimiento no contempla como es el control para el material de empaque y las durmientes.
3.3		Procesamiento de información y documentos de la carga La empresa debe: a)Garantizar la coherencia de la información transmitida a las autoridades, de acuerdo a la información registrada en los documentos de la operación con respecto a: proveedor, consignatario, nombre y dirección del destinatario, peso, cantidad y unidad de medida y descripción detallada de la carga. b)Asegurar que la información que se utiliza en la liberación de mercancías y carga sea legible, completa, exacta y protegida contra modificaciones, pérdida o introducción de datos erróneos. c)Mantener una política de firmas y sellos que autoricen los diferentes procesos de manejo de la carga. d)Identificar a los conductores antes de que reciban o entreguen la carga. e)Mantener los registros que evidencien la trazabilidad de la carga.	Steven Paredes - Jefe de producción	X				a)- b) Guías de remisión (remitente, transportista), factura proforma, permiso CITE, booking, i inspección SERFOR, packing list, hoja de resumen, DAM, BL, factura comercial. c)política de firmas y sellos Código SG-DO-03 d)cuentan con el control de acceso en garita e)procedimienot de trazabilidad Código EX-PR-01

Requisitos		HACER: ESTANDAR DE SEGURIDAD BASC 5.0.1	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
4		Seguridad en los procesos relacionados con el Personal						
4.1.2		<p>Selección y contratación: La empresa debe:</p> <p>a) Verificar las competencias. b) Aplicar pruebas para detectar el consumo de alcohol y drogas ilícitas al personal que ocupará cargos críticos. c) Mantener un archivo fotográfico actualizado del personal e incluir un registro de huellas dactilares y firma. d) Controlar la entrega y uso de elementos de trabajo, identificación y uniformes cuando tengan distintivos de la empresa. e) Considerar en el proceso de inducción los elementos descritos en el apartado 4.2.</p> <p>La empresa debería:</p> <p>f) Realizar una visita domiciliaria al personal que ocupará cargos críticos, basado en la gestión de riesgos y las regulaciones locales. g) Aplicar una prueba de confiabilidad al personal que ocupará cargos críticos.</p>	Jhoselyn Maslucan - Coordinador SIG		X			<p>Han establecido el procedimiento de gestión de personal Código RH-PR-01 el cual indica los siguientes puntos:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Convocatoria 2. Recepción de postulantes 3. Entrevista del persona 4. Verificación de antecedentes (certi adulto) 5. Contratación 6. Mantenimiento de personal 7. Terminación del vinculo laboral <p>Se tomó la muestra del personal Fabio Alberca - Prensa (cargo crítico) evidenciando:</p> <ul style="list-style-type: none"> *Check list de ingreso de personal *Inducción de personal *Declaración jurada *CV *DNI *Antecedente policial *Certijoven *Pruebas toxicológico <p>Pendiente visita domiciliaria</p>

Requisitos		VERIFICAR: NORMA BASC V05 - 2017	ANOTACIÓN DEL AUDITOR					
E	N		AUDITADO	CU	EP	NC	NA	DESCRIPCIÓN
	8	Evaluación del desempeño						
	8.2.3	<p>Selección del equipo auditor</p> <p>Las auditorías internas al SGCS BASC, las debe realizar un equipo de auditores competentes, independientes a los procesos auditados y formados a través de los capítulos BASC. Este debe ser propio de la empresa y evaluarse como mínimo una vez al año para evidenciar sus competencias (ver 7.1.2.a), con el fin de garantizar la continuidad del sistema y el seguimiento de los resultados obtenidos en los procesos de auditoría.</p>	Jhoselyn Masluca			X		La empresa ha designado a Jhoselyn Masluca y Steven Paredes como auditores. Han realizado el curso de interpretación de la Norma y está pendiente el curso de auditor interno.
	8.2.4	<p>Plan de la auditoría</p> <p>La empresa debe documentar en su plan para la auditoría interna el objetivo, alcance, criterios, responsables, la agenda y el equipo auditor.</p>	Jhoselyn Masluca			X		Tienen el formato de plan de auditoría Código SG-FO-07, a la fecha no se ha implementado por no tener el equipo auditor formado.
	8.2.5	<p>Resultados de la auditoría</p> <p>La empresa debe documentar el resultado de las auditorías y comunicarlo a los niveles pertinentes. Como mínimo, este debe incluir: fortalezas, oportunidades de mejora, no conformidades y observaciones.</p>	Jhoselyn Masluca			X		No lo han podido ejecutar al no contar con el equipo auditor formado.

Anexo 2: Asistencia de capacitación del personal

N° REGISTRO:		REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULAGROS DE EMERGENCIA			
DATOS DEL EMPLEADOR					
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Dirección, distrito,		ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES
FABRICA DE ENCHAPES Y TRIPLAY S.A.C.	20512975985	CAL. CALLE 1 MZA LOTE 4(OVALO PUENTE PIEDRA) LIMA - LIMA-PUENTE PIEDRA		Aserrado y Acepilladura Madera.	
MARCAR (X)					
<input type="checkbox"/> INDUCCIÓN	<input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA	TEMA: Concientización BASC.			
<input checked="" type="checkbox"/> CAPACITACIÓN	<input type="checkbox"/> CHARLA 5 MIN.	FECHA: 09/03/2022			
<input type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO	<input type="checkbox"/> OTRO:	HORAS: 07:00 am - 08:30 am			
NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR		Jorge Auila			FIRMA:
N°	APELLIDOS Y NOMBRES	N° DNI	ÁREA	FIRMA	OBSERVACIONES
1	AGUILAR MEZA GIAN CARLOS	41019496	Prensa	[Firma]	
2	ALBERCA CHIROQUE FAVIO CESAR	72971200	Prensa	[Firma]	
	ABANILLAS VILCHEZ ELDER	73087188	Lija	[Firma]	
4	CALDAS MORENO MERY ROSIMAYSE	46898920	Reparación	[Firma]	
5	CALDAS VARA DAVID TOMAS	10163885	Lija	[Firma]	
6	CARDENAS OJEDA CELESTINO	43922240	Eswadradora	[Firma]	
7	CARTAGENA GONZALES ANGIE ESTEFANI	74933816	Reparación	[Firma]	
8	CASTAÑEDA POQUIOMA JORGE LUIS	44461120	Lija	[Firma]	
9	CONDOR GOMEZ JULIA	10167082	Reparación	[Firma]	
10	CONDOR GOMEZ LUIS ALFONSO	09791988	Prensa	[Firma]	
11	ESTEBAN FERNANDEZ HUMBERTO EDDY	10157979	Prensa	[Firma]	
12	GUERRERO CARDENAS CONSTANTINO	06948452	Prensa	[Firma]	
13	JARA LOPEZ JACINTO WALTER	43480413	Estiba	[Firma]	
14	LICARES SAICO YOLA	42493803	Reparación	[Firma]	
15	MARAVI MIGUEL ANGEL DAVID	43599647	Montacarga	[Firma]	
16	MARTEL ATENCIA MAGALY	44079350	Reparación	[Firma]	
17	MATTA GARCIA MARIO	32490889	Perfilador Centro	[Firma]	
18	MEZA FERNANDEZ RUTH URSULA	76133599	Reparación	[Firma]	
19	MORENO QUINTO FELICIANO RICARDO	10411063	Perfilado laminado	[Firma]	
20	NICOLAS CASAVARDE TEOFILO	46868284	Estiba	[Firma]	
21	PAREDES RUBIO STEVEN EHITER	46780482	Jefe de Planta	[Firma]	
22	SABINO RODRIGUEZ JORGE JEAN PAUL	49052496	Lija	[Firma]	
23	SANCHEZ ALVARADO MILAGROS LIZETH	76535653	Reparación	[Firma]	
24	TAPULLIMA SINARAHUA JIMI JUNIOR	71870940	Kupper	[Firma]	
25	TORIBIO ARMAS MARTHA SOFIA	72838021	Reparación	[Firma]	
26	TRUJILLO ASTO JESUS ORESTES	71662664	Eswadradora	[Firma]	
27	TUANAMA SANGAMA KEVIN	74255711	Kupper	[Firma]	
28	VALVERDE RODRIGUEZ EDWARD ALIM	45345847	Mantenimiento	[Firma]	
29	VILELA RAMOS JESSENIA	73300845	Reparación	[Firma]	
30	VILLANUEVA RUEDA MARIA ALEJANDRA	75510350	Reparación	[Firma]	Vacaciones.
31	SUXSO MARIANI RUBEN	725571484	Vigilancia	[Firma]	
32	Anter Tapullima Tapullima	71874747	Limpieza	[Firma]	
33	Maswacan Daza, Jhoselyn	47456188	RESPONSABLE DE REGISTRO	[Firma]	
Nombre:		Maswacan Daza, Jhoselyn			
Cargo:		Coordinador de SIG			
Fecha:		09/03/2022			
Firma:		[Firma]			

N° REGISTRO:		REGISTRO DE INDUCCIÓN, CAPACITACIÓN, ENTRENAMIENTO Y SIMULAGROS DE EMERGENCIA			
DATOS DEL EMPLEADOR					
RAZÓN SOCIAL O DENOMINACIÓN SOCIAL	RUC	DOMICILIO (Direccion, distrito,	ACTIVIDAD ECONÓMICA	N° TRABAJADORES	
FABRICA DE ENCHAPES Y TRIPLAY S.A.C.	20512975985	CAL. CALLE 1 MZA LOTE 4(OVALO PUENTE PIEDRA) LIMA - LIMA-PUENTE PIEDRA	Aserrado y Acepilladura Madera.	31	
MARCAR (X) <input type="checkbox"/> INDUCCIÓN <input type="checkbox"/> SIMULACRO DE EMERGENCIA <input checked="" type="checkbox"/> CAPACITACIÓN <input type="checkbox"/> CHARLA 5 MIN. <input type="checkbox"/> ENTRENAMIENTO <input type="checkbox"/> OTRO:					
NOMBRE DEL CAPACITADOR O ENTRENADOR Jorge Auila			TEMA: Gestión de Riesgos		FECHA: 05/05/22
			HORAS: 07:00 - 8:30 am		
			FIRMA:		
N°	APellidos y Nombres	N° DNI	ÁREA	FIRMA	OBSERVACIONES
1	AGUILAR MEZA GIAN CARLOS	41019496	Prensa	[Firma]	
2	ALBERCA CHIROQUE FAVIO CESAR	72971200	Bruna	[Firma]	
3	CABANILLAS VILCHEZ ELDER	73087188	LIJADO	[Firma]	
4	CALDAS MORENO MERY ROSIMAYSE	46898920	REPARACION	[Firma]	
5	CALDAS VARA DAVID TOMAS	10163885	LISA	[Firma]	
6	CARDENAS OJEDA CELESTINO	43922240			
7	CARTAGENA GONZALES ANGIE ESTEFANI	74933816	Reparación	[Firma]	
8	CASTAÑEDA POQUIOMA JORGE LUIS	44461120	LIJADO	[Firma]	
9	CONDOR GOMEZ JULIA	10157082	REPARACION	[Firma]	
10	CONDOR GOMEZ LUIS ALFONSO	09791988	PRENSA	[Firma]	
11	ESTEBAN FERNANDEZ HUMBERTO EDDY	10157979	Prensa	[Firma]	
12	GUERRERO CARDENAS CONSTANTINO	06948452	Prensa	[Firma]	
13	JARA LOPEZ JACINTO WALTER	43480413	Despacho	[Firma]	
14	LIGARES SAICO YOLA	42493803	Reparación	[Firma]	
15	MARAVI MIGUEL ANGEL DAVID	43599647	Mont. Carga	[Firma]	
16	MARTEL ATENCIA MAGALY	44079350	REPARACION	[Firma]	
17	MASLUCÁN DAZA JHOSELYN	47956188	Coordinador	[Firma]	
18	MATTA GARCIA MARIO	32490889	Perfilado	[Firma]	
19	MEZA FERNANDEZ RUTH URSULA	76133599	Reparación	[Firma]	
20	MORENO QUINTO FELICIANO RICARDO	10411063	perfilado	[Firma]	
21	NICOLAS CASAVARDE TEOFILO	46868284	Despacho	[Firma]	
22	PAREDES RUBIO STEVEN EHITER	46780482	Jefe de Planta	[Firma]	
23	SABINO RODRIGUEZ JORGE JEAN PAUL	49052496	Lijado	[Firma]	
24	SANCHEZ ALVARADO MILAGROS LIZETH	76535653	REPARACION	[Firma]	
25	TAPULLIMA SINARAHUA JIMI JUNIOR	71870940	Cosedora	[Firma]	
26	TORIBIO ARMAS MARTHA SOFIA	72838021	Reparación	[Firma]	
27	TRUJILLO ASTO JESUS ORESTES	71662664	Escuadrado	[Firma]	
28	TUANAMA SANGAMA KEVIN	74255711	COSEDER	[Firma]	
29	VALVERDE RODRIGUEZ EDWARD ALIM	45345847	Montar	[Firma]	
30	VILELA RAMOS JESSENIA	73300845	Reparación	[Firma]	
31	VILLANUEVA RUEDA MARIA ALEJANDRA	75510350	Reparación	[Firma]	
32	Violeta Reynaga Mateo	09634729	Asist. Adm.	[Firma]	
33					

Anexo 3: Plan de ejecución según el plan de acción.

Descripción	Cumple	No cumple
<p>Se revisó en la auditoría interna que la empresa cuenta con 01 archivo para partes interesadas y otro para Cuestiones externas e internas. Definiendo en partes interesadas a Grupo ASL como proveedor critico quien tienen la necesidad que cumplamos oportunamente en sus pagos y el despacho del contenedor sea seguro y con todos los controles necesarios implementados. El proveedor Operador logístico Grupo ASL tiene como expectativa afianzarse como un proveedor de la empresa.</p>	X	
<p>Se verifico que la empresa ha implementado en su página web la Política BASC y se encuentra disponible para todas las partes interesadas</p> 	X	

Se verificó la actualización del procedimiento de eventos sospechosos y la Matriz de Gestión de riesgos, ello ayudo bastante para poder identificar a que niveles de riesgo se les determinará acciones y así poder reducir a tolerable y bajo.

MATRIZ DE EVALUACIÓN (Probabilidad * Consecuencia)					
CONSECUENCIA	PROBABILIDAD				
	1 (MI)	2 (PP)	3 (OC)	4 (FR)	5 (MF)
5 (CA)	5 TOLERADO	10 MODERADO	15 IMPORTANTE	20 EXTREMO	25 EXTREMO
4 (AL)	4 TOLERADO	8 TOLERADO	12 MODERADO	16 EXTREMO	20 EXTREMO
3 (ME)	3 BAJO	6 TOLERADO	9 MODERADO	12 MODERADO	15 IMPORTANTE
2 (MO)	2 BAJO	4 TOLERADO	6 TOLERADO	8 TOLERADO	10 MODERADO
1 (MB)	1 BAJO	2 BAJO	3 BAJO	4 TOLERADO	5 TOLERADO

X

Durante el plazo establecido se verificó que la empresa realizó la evaluación a sus clientes y proveedores, siendo eficaz para el SGCS, ya que ello identifica la imagen y solidez de las empresas con quienes trabajamos.

The screenshot displays the OFAC Sanctions List Search interface. At the top, there is a navigation bar with links like 'Download the SDN List' and 'Sanctions List Search: Rules for Use'. The main search area includes a 'Lookup' form with the following fields: Type (set to 'All'), Name (set to 'GRUPO TENERIFE, S.A. DE C.V.'), ID #, Program (set to 'All'), Minimum Name Score (set to 100), Address, City, State/Province, Country (set to 'All'), and List (set to 'All'). Below the search form, the results section shows 'Lookup Results: 0 Found' and a red message: 'Your search has not returned any results.'

X

La empresa ha elaborado los acuerdos de seguridad para clientes y proveedores incluyendo información relacionada al SGCS tales como:

- Contar con el procedimientos y controles para la administración y resguardo de los precintos de seguridad.
- Contar con medidas de seguridad idóneas en los lugares donde se resguardan los vehículos de transporte.
- A colaborar y fomentar la participación de los trabajadores, en las capacitaciones en materia de seguridad, que sean convocadas por cualquiera de las partes.
- A realizar las verificaciones de antecedentes del personal asignado a las operaciones

CERTIADULTO – Certificado Único Laboral para Personas Adultas

El Ministerio de Trabajo y Promoción del Empleo CERTIFICA que en la Plataforma de Interoperabilidad del Estado (PIDE) y el Sistema de Planillas Electrónicas se registra la siguiente información:

IDENTIDAD: Validación - RENIEC

Nombres : EVELYN JOHANNA
Apellidos : VILCHEZ ALBURQUEQUE
Fecha de nacimiento : 29/04/1986
DNI : 43620374
Domicilio : CAHUIDE 115

Registrado en Blockchain



ANTECEDENTES POLICIALES: Validación - PNP

No registra antecedentes.

ANTECEDENTES JUDICIALES: Validación - INPE

No registra antecedentes.

ANTECEDENTES PENALES: Validación – Poder Judicial

No registra antecedentes.

X

Anexo 4: Matriz de riesgo

PROCESO	ACTIVIDADES	IDENTIFICACIÓN DE RIESGOS	IMPACTO	DESCRIPCIÓN	PROBABILIDAD	IMPACTO	NIVEL DE RIESGO	PRIORIDAD	CONTROLES REALIZADOS	PROBABILIDAD	IMPACTO	NIVEL DE RIESGO	EVALUACIÓN DE RIESGO FINAL
SGCS BASC	Durante auditoria, supervisión,	Robo de información, Pérdida de información sensible	Pérdida del cliente Pérdida de Imagen Pérdida Financiera	Actividad: - Política de SGCS BASC - Evaluación al personal designado para ocupar cargos criticos	2	5	10	MEDIO	Actividad: - Designar al Coordinador SIG como Responsable BASC - Procedimiento de Auditorías internas - Procedimiento de Tecnología de la información Procedimiento Gestión del Personal Personal: - Capacitar al personal en Interpretación de la Norma BASC V05 - 2017 y Auditores internos	1	5	5	TOLERADO
GESTION COMERCIAL	Durante la operación comercial (selección de clientes)	Clientes no evaluados Contaminación de la carga	- Pérdida Financiera - Pérdida de Imagen - Involucramiento de lavado de activos y terrorismo	Actividad: - Personal capacitado y con experiencia en el área - Procedimiento de Asociado de Negocio - Clientes desde hace más de dos años que vienen trabajando con FADET Personal: - Identificado a la trabajadora (Documentos personales, certificado único laboral, ficha actualizada)	3	5	15	IMPORTANTE	Actividad: - Lista de principales clientes - Verificación de documentación del clientes (Representantes legales, clientes, Verificación de RUC o RFC, Página web del cliente, etc.) - Verificación en Lista Clinton a la empresa y al representante - Perfil de asociado de negocio - Cliente Personal: Personal capacitado en Procedimiento de Asociado de Negocio	1	5	5	TOLERADO
GESTION DE RECURSOS HUMANOS	-Proceso de convocatoria. -Recepción de postulantes y entrevista -Verificación de información -Selección del candidato -Inducción -Mantenimiento de personal -Proceso de desvinculación -Realización de programa de capacitaciones	Falsificación de documentos, robo de información, contratación de personal no apto, Soborno, File de personal sin actualizar	Queja de clientes Robo	Actividad: - Fichas de datos del personal - Personal contratado con años de experiencia en el puesto - No hay rotación de personal (despidos o renunciaciones) Personal - Antecedentes policiales del personal - Inducción general - Check list de inducción - Verificación de datos	3	4	12	MEDIO	Actividad: - Procedimiento de gestión del personal - Determinación de cargos criticos - Realizar exámenes toxicológicos - Programa Anual de Capacitaciones Personal - Personal evaluado (Verificación domiciliaria, Antecedentes policiales, Certificado único laboral, Pruebas toxicológicas al personal, ficha actualizada) - Documentos de Ficha personal - Registro de huellas digitales y firma - Declaración jurada de no consumo de estupefacientes - Verificación de antecedentes por certificado único laboral y/o antecedentes policiales. - Acta de eliminación de fotocheck y uniformes. - Viista domiciliaria	2	4	8	TOLERADO

GESTION DE COMPRAS	Durante la selección de proveedor, confirmación de compra y recepción en planta.	Soborno al momento de concretar contrato con los proveedores	Perdida de imagen, prestigio Perdida de cliente	Administrativo: - Listado de proveedores	4	3	12	MEDIO	Actividad: - Política BASC - Procedimiento de asociado de negocio - Acuerdo de seguridad proveedores grupo empresarial - Acuerdo de seguridad operador logístico - Perfil de asociado de negocio proveedor - Verificación del cumplimiento al acuerdo de seguridad	2	3	6	TOLERADO
Tecnología de la información (TI)	- Creación de usuario de ingreso nuevo - Cambio de contraseña - Uso de correo electrónico e internet - Backup de información - Uso de licencias Durante la recepción de información, apertura de paginas no seguras.	Pérdida de Información, Robo de información, Manipulación de Información	Perdida de imagen Perdida de cliente	Actividad: - Backup en el servidor fuera de las instalaciones - Creación de usuarios y contraseñas - Actualización de claves de acceso - Uso de licencias actualizadas	3	4	12	MEDIO	Actividad: - Procedimiento de la seguridad informático - Política de uso de recursos informáticos - Política de control de información confidencial - Mantenimiento del servidor	2	4	8	TOLERADO
GESTIÓN DE MANTENIMIENTO	Durante la recepción de proveedor, ejecución de servicio y confirmación de un servicio de tercero.	Robo/Asalto por vulnerabilidad de instalaciones	Perdida de bienes de la empresa (repuestos, etc.) Pérdida de dinero	Actividad: - Registros de mantenimiento	3	3	9	TOLERADO	Actividad: - Programa de mantenimiento de los sistemas eléctricos de seguridad, cámaras de seguridad de seguridad, maquinaria critica de producción. - Historial de mantenimiento de los sistemas eléctricos de seguridad, cámaras de seguridad de seguridad, maquinaria critica de producción. - Procedimiento de Seguridad Física	3	3	9	TOLERADO
SEGURIDAD Y VIGILANCIA	- Control de acceso - Seguridad física - Inspección vehículos y de contenedores.	Robo de activos, Infiltración de Personal, contaminación de carga, soborno	Pérdida de activos de la empresa	Actividad: - Huellero y reconocimiento facial para el control de ingreso y salida de colaboradores - Control de guías de remisión - Control de visitas Instalaciones: - 16 cámaras de seguridad	3	5	15	IMPORTANTE	Actividad: - Procedimiento de seguridad física - Formato de control de visitas - Formato de paquetes y correos - Inventarios de llaves - Inspección de camiones - Control de personal tercerol(proveedores) - Check list de instalaciones - Mantenimiento de las cámaras de seguridad de manera anual Personal: - Capacitación al personal de seguridad - Concientización BASC Instalaciones: - Plano de áreas críticas	1	5	5	TOLERADO