

ASUNTO: : 03.093.333 - IM OC OCI INFORME ACOMPAÑAMIENTO DE MATERIAL
NO CONFORME PARA FUNDICIÓN FAGECOR-FASAB

PARA : PRESIDENCIA DE LA INDUSTRIA MILITAR

DE : OFICINA DE CONTROL INTERNO

En desarrollo del cronograma de actividades de la Oficina de Control Interno de la vigencia 2025 y en cumplimiento del rol *"Enfoque hacia la prevención"*, de manera atenta me dirijo al señor Coronel (R) Juan Carlos Mazo Giraldo, Presidente de la Industria Militar, con la finalidad de informar el acompañamiento que se realizó a la Fábrica José María Córdova - FAGECOR, de acuerdo a lo solicitado mediante documento Synergy No. 03.078.321 *"IM FJ GFJ DCO AMP Reprogramación dar alcance al Synergy 03.073.658 Movimiento y traslado de material deshabilitado correspondiente a materia prima rechazada (Chatarra)"* para el traslado a la Fábrica Santa Bárbara FASAB y su correcta disposición final - fundición.

OBJETIVO GENERAL

Contribuir al cumplimiento de los objetivos de la Industria Militar a través de la gestión en los roles asignados a la Oficina de Control Interno, adelantando la evaluación independiente, selectiva, sistémica y objetiva, basada en riesgos, fortaleciendo el mejoramiento continuo del Sistema de Control Interno, teniendo como referente la aplicación de los lineamientos establecidos en el Sistema de Gestión Integral, la legislación y normas vigentes.

OBJETIVOS ESPECÍFICOS

Identificar oportunidades de mejora que permitan fortalecer los controles y optimizar el uso de recursos, conforme a las disposiciones del Sistema de Gestión de Calidad, en relación con la materia prima rechazada y no conforme (chatarra).

ALCANCE

- Revisar de manera selectiva la materia prima no conforme (Chatarra), material prima no conforme en calidad de traspaso y material para ensayo no destructivo en el Almacén General de FAGECOR ubicado en la ciudad de Soacha Cundinamarca.
- Verificar que la documentación requerida para el traslado hacia la Fábrica Santa Bárbara FASAB, coincida con el material físico.

MARCO LEGAL

- Ley 87 de 1993 *"Por la cual se establecen normas para el ejercicio de control interno y organismos del estado y se dictan otras disposiciones"*.
- Ley 1474 de 2011 *"Por la cual se dictan normas orientadas a fortalecer los mecanismos de prevención, investigación y sanción de actos de corrupción y la efectividad del control de la gestión pública"*.
- Decreto 648 de 2017 *"Por el cual se modifica y adiciona el Decreto 1083 de 2015, Reglamentario Único del Sector de la Función Pública"*, Artículo 17.

- Procedimiento para Gestionar los Roles de la Oficina de Control Interno en la Industria Militar Cód.: IM OC OCI PR 002 Rev. 006.
- Procedimiento Gestión de Documentos del Sistema de Gestión Integral Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 11.
- Procedimiento para la Gestión de los Riesgos y las Oportunidades en la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 018
- Procedimiento Control de Entradas y Salidas no Conformes Cód.: IM OC SGT PR 001.

METODOLOGÍA

De acuerdo al acompañamiento solicitado por parte de la Gerencia Fábrica FAGECOR mediante documento Synergy No. 03.078.321 "IM FJ GFJ DCO AMP Reprogramación dar alcance al Synergy 03.073.658 Movimiento y traslado de material deshabilitado correspondiente a materia prima rechazada (Chatarra)", se realizó la verificación física selectiva y documental del material dispuesto a ser trasladado desde la Fábrica General José María Córdova a la Fábrica Santa Bárbara FASAB.

PLANTEAMIENTO O DESARROLLO

Por parte de la Oficina de Control Interno se realizó visita el día 13 de agosto del presente año, en las instalaciones del Almacén General de la Fábrica José María Córdova FAGECOR, y en compañía del personal del Almacén y de Seguridad y Defensa, llevándose a cabo la verificación selectiva del material clasificado como materia prima no conforme (Chatarra) y en calidad de traspaso y material para ensayo no destructivo.

Realizando una revisión selectiva, se observa que el material correspondiente a Chatarra se encuentra mezclado y destruido, mediante procesos de corte láser, presión o doblez. Adicional, se separó el material de aluminio el cual requiere un proceso diferente al material de acero; lo anterior fue pesado y sellado de la siguiente manera:

NOMBRE	PESO	EVIDENCIA
Material mezclado: Retazos y colas de acero	444 Kg	
Material mezclado: Elementos de fuerza aérea	174.5 kg	

NOMBRE	PESO	EVIDENCIA
Material mezclado: Herramientas	323 kg	
Material mezclado: Piezas de armas y elementos varios	440 kg	
Material mezclado: Retazos chatarra y colas de acero	810 kg	
Material de aluminio	51 kg	
TOTAL	2.242.5 Kg	

Se verifica el material en calidad de traspaso clasificado de la siguiente manera:

UNIDADES	NOMBRE
100	Empuñadura delantera plástica MGL-COD. 2000270
310	Empuñadura trasera plástica MGL-COD 2000271
250	Bloque de gases ACE 22-23 Terminado
200	Inserto guardamano escopeta - 2001624
4	Bloque de gases ACE 22-23 Terminado Acta No.197/2025
5	Bloque de gases ACE 22-23 terminado Acta No. 120/2025
4	Bloque de gases ACE 22-23 terminado Acta No. 075/2025




UNIDADES	NOMBRE
11	Bloque de gases ACE 22-23 terminado Acta No. 188/2025
4	Cañon Cal 38 Martial 4 pulido Acta No. 210/2025
8000	Vainilla P/Granada 40mm práctica COD 2000515



Por parte de la Fábrica FAGECOR se envían 10 Cañones Pistola Córdoba Modelo Compacto, como muestras para ensayos no destructivos de acuerdo al documento Synergy No. 03.082.151 "IM FJ DST GGC Envío cañones Pistola Córdoba para ensayo no destructivo"

UNIDAD	CÓDIGO
1	25028846
2	25028484
3	25028891
4	25029020
5	25028922
6	25029013
7	25029008
8	25028514
9	25028916
10	25028853



Concluida la verificación selectiva, los funcionarios responsables del procedimiento procedieron a reorganizar el material en sus respectivas estibas, con el fin de realizar su pesaje, mostrando como resultado un total de **2.191,5 kg para la chatarra** y **51 kg para el aluminio**, como se indica en las remisiones AMP FJ-32/2025, AMP FJ-33/2025 Y AMP FJ34/2025 del 14 de agosto de 2025. Posteriormente, el material fue cargado en el vehículo tipo camión, identificado con las placas **ODT 093**, asignado para su traslado. El material fue debidamente sellado en el vehículo, utilizando el precinto **No. 0026529**.

Finalmente, se realizó el traslado de la Fábrica General José María Córdoba – FAGECOR con el material anteriormente descrito hacia la Fábrica Santa Bárbara el día 14 de agosto de 2025.



Fuente: Material destruido a laser o presión

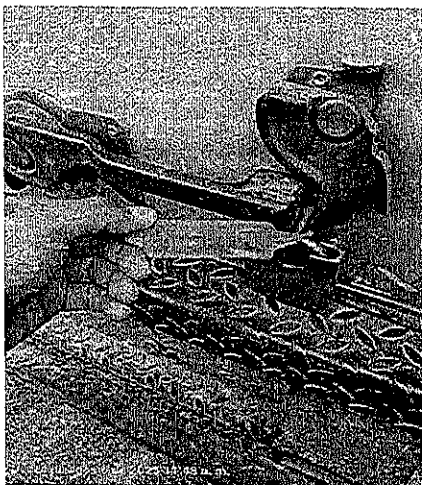


Fuente: Material destruido a laser o presión



Fuente: Cargue de material

Para el día jueves 14 de agosto de 2025 siendo aproximadamente las 11:48 horas, ingresó a la Fabrica Santa Bárbara FASAB el vehículo de placas ODT-093, con el material proveniente de la Fabrica General José María Córdova – FAGECOR, con el fin de realizar la fundición de la materia prima rechazada en producción (chatarra) y la devolución de materia prima no conforme. El acompañamiento al procedimiento se realizó con el supervisor de servicio de la Oficina de Seguridad y Defensa, junto con el Profesional designado de la Oficina de Control Interno.



Fuente: Llegada vehículo a la Fábrica Santa Bárbara precinto con No. 0026529 del 14 de agosto de 2025.

De acuerdo a lo anterior, el material remitido por la Fabrica General José María Córdova – FAGECOR se entregó en la Fábrica Santa Bárbara de la siguiente manera:

- Primer destino: Aproximadamente 2.191,5 Kg de chatarra, con fin de realizar fundición para su disposición final.
- Segundo destino: Material con reportes de no conformidad con destino al Almacén General FASAB, productos que no cumplieron con la calidad exigida, las cuales podrían ocasionar fallas en los productos finales de FAGECOR.

Teniendo en cuenta lo anterior se realizaron las siguientes actividades:

1. Destrucción de materia prima rechazada en producción (chatarra) por proceso de fundición

En la planta de fundición de la Fábrica Santa Bárbara FASAB, ya se encontraba el protocolo necesario para la destrucción de las 2.191,5 Kg de chatarra (materia prima rechazada en producción FAGECOR), para el proceso anterior se contó con el acompañamiento de los funcionarios de la Oficina de Seguridad y Defensa, la Oficina de Control Interno y los Directores de FASAB.

Consecuentemente, el proceso de fundición se llevó a cabo con una duración aproximada de dos (02) horas, obteniéndose como resultado cinco (05) lingotes de material metálico.

CP



Fuente: Fundición de los 05 lingotes

2. Devolución de materia prima no conforme a FASAB

Después del proceso de fundición, se establece comunicación con el Almacén General de FASAB para efectuar entrega de la materia prima no conforme enviada por la Fábrica General José María Córdova – FAGECOR, la cual, previo al ingreso, no presentó novedades. Los funcionarios del Almacén verificaron las remisiones AMP FJ-32/2025, AMP FJ-33/2025 Y AMP FJ34/2025 del 14 de agosto de 2025, donde coincide plenamente con el material recibido.



Fuente: Material en buen estado recibido en el Almacén de materias primas de FASAB.

LIMITANTES

Producto de la verificación realizada no se presentaron limitaciones.

FORTALEZAS

Se evidenció cumplimiento por el Proceso Gestión de la Producción de las recomendaciones realizadas por la Oficina de Control Interno mediante documento No 03.062.764 "IM OC OCI Informe acompañamiento fundición de chatarra", lo cual contribuyó al fortalecimiento del proceso y la eficacia de las actividades evaluadas.

DEBILIDADES

Producto de la verificación realizada no se evidenciaron debilidades.

RECOMENDACIÓN

Es importante para el Proceso Gestión de la Producción, mantener la continuidad y efectividad de las acciones implementadas, garantizando los controles de entrada y salida del material no conforme hasta su destino final "fundición".

La sostenibilidad de los controles no solo garantiza la calidad y la eficiencia operativa, sino que también establece una base sólida para la mejora continua. Al integrar estos principios, la organización promueve un ciclo virtuoso de optimización constante que contribuye directamente a la productividad y competitividad a largo plazo.

OPORTUNIDADES DE MEJORA

Es significativo para el Proceso Gestión Estratégica en su rol como segunda línea de defensa de acuerdo a los lineamientos del Modelo Integrado de Planeación y Gestión (MIPG), y como responsable del Sistema de Gestión de Calidad de la Industria Militar, realizar la actualización y depuración de los procedimientos e instructivos vigentes, con el fin de asegurar una información clara, actualizada y alineada con los aplicativos institucionales, como el Sistema de Gestión de la Calidad (SGC) Indudaruma y el Gestor Documental E-Synergy; lo anterior teniendo en cuenta que para el Procedimiento Control de Entradas y Salidas no Conformes Cód.: IM OC SGT PR 001, se evidenció lo siguiente:

- En el Gestor Documental E-Synergy se encuentra activa la Rev.11, mientras que esta misma versión se encuentra en estado inactiva en Indudaruma, se debe alinear la información para garantizar la integridad y uniformidad de los procedimientos.
- En el aplicativo Indudaruma se encuentra la Rev. 12 en estado "discusión", desde el 14 de septiembre de 2023.

Indicador	Tipología	Nombre	Código	Versión	Fecha de Vigencia	Estado	Fecha de eliminación	IP	UL	Visitas
109	PR	PROCEDIMIENTO CONTROL DE ENTRADAS Y SALIDAS NO CONFORMES	IM OC SGT PR 001	012	2023-09-14	Discusión		0	47	100
112	PO	Procedimiento Lista de Chequeo de Entradas y Salidas que Pueden Generar Impactos Ambientales	IM OC SGT PO 006	004	2019-05-15	Activo		0	0	0
163	PR	PROCEDIMIENTO CONTROL DE ENTRADAS Y SALIDAS NO CONFORMES	IM OC SGT PR 001	011	2013-02-22	Activo	23/09/24	0	39	48



Es de gran importancia para los procesos gestionar las recomendaciones generadas por la Oficina de Control Interno, con el fin de evitar futuros hallazgos por incumplimientos, teniendo en cuenta las disposiciones establecidas en la Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio del control interno en las entidades y organismos del estado y se dictan otras

disposiciones", en su artículo 4. "Elementos para el Sistema de Control Interno..." literal g. "Aplicación de las recomendaciones resultantes de las evaluaciones del control interno".

HALLAZGO

De acuerdo a la verificación selectiva realizada, se evidenció que el "PROCEDIMIENTO CONTROL DE ENTRADAS Y SALIDAS NO CONFORMES" Cód.: IM OC SGT PR 001 no se encuentra actualizado por el Proceso Gestión de la Producción el cual había sido programado para actualización al mes de octubre de 2024 de acuerdo al documento No. 02.993.083 "Informe estado Planes de Acción, Programa de Auditorías y de Documentos al 2024-12-30", así mismo al realizar verificación de actualización para la vigencia 2025, se evidenció que no fue programado de acuerdo al documento No 03.071.363 "Reporte detallado Planes de Acción Programa de Auditorías y de Documentos al 2025-07-03"

La falta de actualización genera un desajuste entre los procedimientos escritos y los sistemas de información, lo que podría afectar la integridad de los datos y el cumplimiento de los estándares de calidad; adicional, los funcionarios pueden enfrentar dificultades al seguir procedimientos obsoletos, lo que podría afectar la productividad y la eficacia del trabajo.

De acuerdo a lo anterior, se genera un incumplimiento a las disposiciones establecidas en:

- Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio del control interno en las entidades y organismos del estado y se dictan otras disposiciones"
 - ✓ Artículo 2 Literal e. "Asegurar la oportunidad y confiabilidad de la información y de sus registros".
 - ✓ Artículo 4 Literal b. "Definición de políticas como guías de acción y procedimientos para la ejecución de los procesos", Literal l. "Simplificación y actualización de normas y procedimientos".

Recomendación

Es importante que el Proceso Gestión de la Producción realice la actualización del "PROCEDIMIENTO CONTROL DE ENTRADAS Y SALIDAS NO CONFORMES" Cód.: IM OC SGT PR 001, garantizando la actualización oportuna de los documentos ya que la Rev. 12 se encuentra en discusión en el sistema Indudaruma desde el año 2023. Así mismo, debe implementarse un mecanismo de seguimiento y control que asegure la trazabilidad de las fechas de liberación, con el fin de evitar incumplimientos y fortalecer la confiabilidad en la gestión documental y de los planes de acción, con el fin de dar cumplimiento en lo establecido en:

- Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio del control interno en las entidades y organismos del estado y se dictan otras disposiciones", artículo 2 Literal e. "Asegurar la oportunidad y confiabilidad de la información y de sus registros".
- Modelo Integrado de Planeación y Gestión (MIPG) en su objetivo "Desarrollar una cultura organizacional fundamentada en la información, el control y la evaluación, para la toma de decisiones y la mejora continua" y a la dimensión No. 5 "Información y Comunicación".

El plan de mejoramiento debe ser presentado por el dueño del proceso a la Oficina de Control Interno, en un plazo no mayor a cinco (05) días hábiles a partir de la fecha de oficialización del informe.

Es importante tener en cuenta que es responsabilidad del dueño del proceso subsanar el hallazgo que se describe en el informe, gestionando con efectividad el plan de mejoramiento, tomando las acciones que permitan eliminar de raíz las causas del hallazgo y fortalecer el Sistema de Control Interno.

Cordialmente,



Ingeniera YOLANDA CASTAÑEDA BUSTOS
Jefe de Grupo Oficina Control Interno

Elaboró: Profesionales, Esmeralda Muñoz Agudelo y Wilson Camargo Carrillo.
Técnico Jackeline Castillo Niño. 

Fecha: 04 de septiembre de 2025.

