



INFORME DE AUDITORIA y/o EVALUACIÓN AL SISTEMA DE CONTROL INTERNO

Liberado:2016-05-19
Número de Rev: 4
Cód.: IM OC OCI FO 010

Synergy No.

01.984.703

Fecha :

31 de octubre de 2017

Representante por la parte auditada y/o evaluada

Ing. Luis Antonio Sierra Castro

Proceso y/o área, actividad específica auditada y/o evaluada

8. Producción Explosivos Comerciales IM FE DVP PS 002.

Alcance:

Realizar la evaluación posterior, selectiva e independiente a las actividades descritas en la caracterización del Proceso Producción Explosivos Comerciales IM FE DVP PS 002, en Operación de las líneas de producción en la Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte, mediante la revisión de órdenes de fabricación, con el fin de analizar el cumplimiento de la planeación en la ejecución y uso de recursos, mano de obra, materia prima y controles en caso de presentar desviaciones.

Periodo comprendido del 01 de Mayo al 31 de Julio de 2017.

Comprobar la aplicación y efectividad de los controles definidos en los mapas de riesgos y oportunidades.

Verificación cumplimiento actividades planes de mejoramiento Auditorías internas y externas.

Objetivo General:

Contribuir al mejoramiento del Sistema de Control Interno, adelantando la evaluación independiente, posterior, selectiva, sistémica y objetiva, a las actividades que comprenden la gestión, los controles y los resultados del proceso de producción de Explosivos Comerciales, en la Industria Militar, teniendo como referente la legislación, normas vigentes políticas y directrices aplicables.

Objetivos específicos:

Confrontar de manera selectiva las órdenes de fabricación cerradas a 31JUL/17, con el fin de analizar la gestión de recursos y efectividad de los controles.

Confrontar de manera selectiva las órdenes de fabricación en proceso, con el fin de analizar el cumplimiento de la planeación en la ejecución y uso de recursos, mano de obra, horas hombre, materia prima, y controles en caso de presentar desviaciones.

Verificar procedimiento que se lleva para la elaboración de las órdenes de suministro y órdenes de entrega de materias primas, insumos y suministros

Verificar la operación de los elementos y principios del Modelo Estándar de Control Interno.

Verificar y analizar las Matrices de los Mapas de Riesgos y oportunidades del Proceso en la etapa de lecciones aprendidas - "Gestión del Cambio" los resultados obtenidos producto de los eventos, cambios, tendencias, éxitos y/o fracasos detectados en el Proceso, comprobando la aplicación y efectividad de los controles definidos en los mapas mencionados.

Verificar la disponibilidad, uso, gestión y control de recursos (personal, maquinaria y materia prima) acordes al objetivo del proceso que le permitan cumplir con la gestión operacional.

Verificar la implementación, efectividad y cumplimiento de las actividades resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones internas y externas.

Verificar el nivel del desarrollo del plan de implementación y certificación de BASC de acuerdo a cronograma establecido con Synergy N° 01.905.890

Documentos de referencia:
(Criterios)

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 efectividad del control de la gestión pública."

Synergy No.	01.984.703	Fecha :	31 de octubre de 2017
<p>Ley 872 de 2003 "Gestión de Calidad en el sector Público"</p> <p>Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno – MECI."</p> <p>Decreto 2775 /1997</p> <p>Manual de Gestión Integral IM OC OFP MN 01</p> <p>Manual General del Sistema de Control Interno de la Industria Militar IM OC OCI MN 01</p> <p>Procedimiento para gestionar los Roles de la Oficina de Control Interno en la Industria Militar IM OC OCI PR 002</p> <p>Procedimiento Gestión de Documentos IM OC OFP PR 001</p> <p>Procedimiento Control de registros IM OC OFP PR 03 Rev. 12</p> <p>Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar IM OC OCI PR 001</p> <p>Instructivo para la entrega de materias primas, materiales y suministros IM FE DAD IN 04 Rev. 2</p> <p>Instructivo Operacional estándar: Encartuchado automático para indugel plus AP y PM IM FE DVP IN 206 Rev. 7</p> <p>Instructivo Operacional estándar producción ANFO FEXAR IM FE DVP IN 404 Rev. 1</p>			

Antecedentes:	Informe 30 - 08 Auditoria Proceso de Producción de Explosivos Comerciales . Synergy N° 01.840.088.
---------------	--

Documentos analizados			
Código	Nombre	Revisión	Fecha
IM OC OFP PR 01	Procedimiento Gestión de Documentos	11	30-ago-16
IM FE DAD IN 04	Instructivo para la entrega de materias primas, materiales y suministros	2	07-may-12
IM FE DVP IN 206	Instructivo Operacional estándar: Encartuchado automático para indugel plus ap y pm	7	03-feb-12
IM FE DVP IN 404	Instructivo Operacional estándar producción ANFO FEXAR	1	24-jun-15

<p>Comentarios generales y/o especiales</p> <p>1. Por instrucciones del Jefe de Planta, la Auditoria al Sistema de Control Interno fue asistida por los Profesionales Laura Andrea Gutiérrez Pérez, Diego Andres Barrios Prieto y Diego Mauricio Niño Morales, quienes hicieron las respectivas coordinaciones para que la información y documentación requerida fuese suministrada al equipo auditor.</p> <p>2. Actualmente la Planta de Explosivos Comerciales cuenta con 91 Trabajadores para los tres (3) turnos, de los cuales el (76%) son trabajadores en misión, incluidos 8 profesionales supervisores de producción y el (24%) son trabajadores de planta como mano de obra directa MOD.</p> <p>3. Tres funcionarios del proceso recibieron capacitación del módulo de mantenimiento SAP, el Jefe de Planta y dos Ingenieros con contrato en Misión, es de resaltar que un ingeniero en misión fue trasladado para el Grupo de Ingeniería, se evidenció transferencia de conocimiento a personal autorizado por el Jefe de Planta.</p> <p>4. En coordinación con la Oficina de Ingeniería Industrial, se obtuvo información de las Órdenes de Fabricación emitidas a 31JUL/17, ya que con la implementación del Aplicativo SAP el equipo auditor aún no dispone de los permisos necesarios para poder consultar la información sistematizada.</p> <p>5. En coordinación con la Oficina de Ingeniería Industrial, selectivamente se verificó cumplimiento en la ejecución de las órdenes de fabricación de Anfo 32-143; Indugel Plus 32-148; Pentrita estabilizada 32-155; Solución sensibilizante 32-144, observando que estas órdenes se vienen ejecutando de acuerdo al cronograma establecido. Sin novedad.</p> <p>6. De acuerdo a lo manifestado por trabajadores en misión, se presenta deficiencia en la prestación de atención al usuario por parte de la empresa temporal SESPEM (no cuenta con plataforma informativa - demora en la entrega de los comprobantes de pago de nómina - demora en la consignación de los aportes parafiscales, por lo tanto dificulta la atención médica a los trabajadores y a su grupo familiar)</p> <p>7. Actualmente las cámaras del CCTV a cargo de la Oficina de Seguridad e instaladas en la zona de embalaje del taller de Indugel se encuentran fuera de servicio, lo anterior debido a mantenimiento de redes de acuerdo al contrato 1-086 de 2017 firmado el 6 de septiembre de 2017 con vigencia hasta el 30 de agosto de 2018. (Al cierre de la presente auditoría el CCTV se encuentra en funcionamiento en la zona de embalaje del taller de Indugel)</p>

<p>RESULTADOS DE LA AUDITORIA y/o EVALUACIÓN</p> <p>Aspectos positivos (Fortalezas y/o practicas destacables)</p> <p>1. Se destaca en el proceso auditado "Producción de Explosivos Comerciales" un alto grado de responsabilidad, actitud y disposición del dueño del Proceso y sus colaboradores para atender la presente Auditoria al Sistema de Control Interno.</p>
--

Synergy No.

01.984.703

Fecha :

31 de octubre de 2017

2. Se resalta la aceptación y compromiso a las recomendaciones dadas durante la presente Auditoría Administrativa.

3. En las matrices de mapas de riesgos y oportunidades del Proceso de Producción Explosivos Comerciales, se evidenció el cumplimiento a los criterios de revisión, estas actividades se encuentran soportadas en el acta de reunión de grupos primarios No. 09 del 17 agosto de 2017, destacándose la disposición y actitud proactiva por parte del dueño y líderes del proceso, para gestionar y monitorear los riesgos y oportunidades del Proceso.

4. De acuerdo al Plan de Implementación y Certificación del Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC y como mecanismo de AUTOCONTROL hasta que se defina la matriz de diligenciamiento de los riesgos BASC, el ingeniero Luis Antonio Sierra Castro Jefe de Planta de Explosivos Comerciales, diligenció la matriz de calificación y evaluación de riesgos e incorporó en el Mapa de Riesgos de Corrupción, el evento y/o situación que puede llegar a suceder y que dificultaría la gestión del proceso de acuerdo a lo establecido en la norma BASC en la cadena de suministro.

Hallazgos

Criterios	Descripción del Hallazgo	Recomendación
NTCGP 1000:2009 (8.5.2) ISO 9001:2015 (10.2)	Durante la presente auditoria se pudo evidenciar a 31JUL/17 y hasta la fecha del presente informe, el atraso en el cierre técnico que presentan ocho (8) órdenes de fabricación para Emulind, No. 32/89, 32/90, 32/112, 32/115, 32/116, 32/122, 32/125 y 32/127, que imposibilitaron analizar posibles desviaciones, manejo de recursos y efectividad de los controles utilizados en producción.	El Dueño del Proceso de Producción Explosivos Comerciales en coordinación con la Oficina de Ingeniería Industrial y la División de Contabilidad debe indagar las causas que dieron origen al atraso en el Cierre Técnico de las órdenes de fabricación para la Producción de Emulind, con el fin de registrar y actualizar la información en el aplicativo SAP, evitando que ésta situación se vuelva a presentar y afecte a los Procesos Cliente.
NTCGP 1000:2009 (8.5.2) ISO 9001:2015 (10.2)	En la verificación de la orden de fabricación N° 32-144 solución sensibilizante, se observa desviación en las horas hombre, en donde programaron 56 horas y se ejecutaron 119 horas, afectando los costos al cierre de la orden.	El Jefe de la Planta en coordinación con el Grupo de Ingeniería deben revisar y analizar las causas de la desviación, el estándar de la Mano de Obra Directa e informar a la División de Producción y la Oficina de Ingeniería Industrial, los resultados para definir las acciones a seguir, con el fin de garantizar que esta novedad no se vuelva a presentar.
NTCGP 1000:2009 (8.5.2) ISO 9001:2015 (10.2)	Con el fin de verificar el suministro de materias que hace el almacén a la planta de Explosivos Comerciales para la fabricación de Indugel plus PM, se evidenciaron inconsistencias en el código 3000101 Nitrato de Sodio, así: En la bodega N° 12 se observó un sobrante de 4.617 kilogramos y en el taller de indugel se observó un sobrante de 5.900 kilogramos. Al respecto el Jefe de Almacén y el Jefe de Planta de explosivos comerciales, manifiestan que esta materia prima sobrante en sus procesos no hace parte de sus inventarios y que se harán las respectivas indagaciones y consultas en el aplicativo SAP, con el fin de establecer responsabilidades.	La División de Producción - Jefatura de Planta, la División Administrativa - Almacén en coordinación con la Oficina de Ingeniería Industrial, deben analizar las posibles causas que han generado la inconsistencia presentada entre en el material solicitado por la Planta y lo entregado por el Almacén, dejando documentada las acciones tomadas, definiendo controles efectivos que permitan prevenir que se presenten situaciones similares y posibles diferencias en los inventarios.
NTCGP 1000:2009 (8.5.2) ISO 9001:2015 (10.2) *Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001.Rev.7	Al cierre del presente informe (10.517 kilogramos) de Nitrato de sodio, por valor de \$ 29'447.600 quedan en la Planta de Explosivos comerciales taller de Indugel. (anexo cuadro análisis entrega materia prima elaborado por OCI). Realizadas las indagaciones y análisis de información, en fábrica y subgerencia técnica, (Jefe de Planta explosivos comerciales - Líder funcional SAP), se estableció que el material corresponde a la reserva de material de órdenes de fabricación borradas -En la implementación de SAP-, en razón a que fueron creadas con centro de costos equivocado.	Es importante que la División Administrativa - Almacén, coordine con la División de Producción y la Oficina de Ingeniería Industrial para dar cumplimiento a lo establecido en el Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7.

Synergy No.	01.984.703	Fecha :	31 de octubre de 2017
<p>NTCGP 1000:2009 (4.2.3)</p> <p>ISO 9001: 2015 (7.5.3)</p>	<p>La caracterización del proceso IM FE DVP PS 002, se encuentra desactualizada, no incluye el indicador de eficacia, "Cumplimiento planes de mejoramiento de auditorías al Sistema de Control Interno", según lo acordado y registrado en el Acta N° 01 de 2016 "Compromisos Gerenciales"</p> <p>Adicionalmente, se encuentran documentos obsoletos y desactualizados, ejemplo instructivo IM FE DVP IN 401 "Solución Madre" y "Procedimiento para la emisión y control de Ordenes de Fabricación en Baan IM OC SGT PR 018"</p>	<p>Con base en lo establecido en el Procedimiento Gestión de Documentos IM OC OFF PR 001, se recomienda al Dueño y Líderes del Proceso Producción de Explosivos Comerciales, revisar la caracterización, procedimientos e instructivos operacionales, con el fin de mantener la información propia del proceso documentada y actualizada.</p>	
<p>NTCGP 1000:2009 (4.2.3)</p> <p>ISO 9001: 2015 (7.5.3)</p>	<p>Los indicadores de gestión del proceso se encuentran desactualizados desde el mes de abril de 2017,</p>	<p>Es importante que el Dueño del proceso mantenga actualizados los indicadores de gestión, los cuales permiten administrar los recursos necesario y cumplir las actividades propias del proceso, optimizar los reprocesos que se presenten limitando su normal funcionamiento y por ende impidiendo el cumplimiento de los objetivos organizacionales.</p>	
<p>NTCGP 1000:2009 (8.5)</p> <p>ISO 9001: 2015 (10.1)</p>	<p>En el taller de emulsiones, se encuentran Aproximadamente. 2 toneladas de material no conforme de emulsión, actualmente el Taller se encuentra con muy baja producción, debido a la gran cantidad de producto terminado almacenado en Polvorines, al respecto el Jefe de planta informa que el material no conforme se genera normalmente en el arranque de cada producción lo anterior debido a la falta de repuestos y a las pruebas de homologación, pero este es reprocesado con las nuevas producciones de emulsión, por lo tanto el desperdicio final es mínimo.</p>	<p>El Jefe de Planta debe analizar si el material no conforme se encuentra dentro del rango autorizado y determinar las acciones que permitan un reproceso oportuno, y/o identificar un control evitando de esta manera la acumulación del producto, con sus posibles incidencias en la no recuperación pertinente, evaluando los riesgos de seguridad que se puedan estar presentando.</p>	
<p>NTCGP 1000:2009 (8.5)</p> <p>ISO 9001: 2015 (10.1)</p>	<p>En la verificación efectuada al proceso de producción de Indugel Plus, se observó una cantidad aproximada de 400 kg de Película Poly Mylar , rechazada por mala calidad del producto y aproximadamente 300.000 grapas de aluminio Ref: 120T, las cuales no son utilizadas en el proceso.</p> <p>Con Acta 021 de diciembre de 2014, la jefatura de planta hizo entrega al grupo SOGA de 480 kilos de película rechazada por control calidad, este rechazo quedó registrado en las respectivas órdenes de fabricación (Informe final supervisor del contrato del 10 de octubre de 2014) contrato 3 123/13 liquidado el 21 de agosto de 2015.</p> <p>En el Plan de producción 2017, no se encuentra programada producción de indugel de 38 y 44, para consumir las grapas referencia 120 T.</p>	<p>El Jefe de Planta, en coordinación con el Grupo SOGA - HSE, la Oficina de Ingeniería Industrial, y el Grupo de Control Calidad deben tomar las medidas correspondientes para definir el destino final, de las materias primas que no son aptas de ser utilizadas en el proceso.</p> <p>Es importante que se tomen las medidas pertinentes para evitar almacenamiento de materiales en los talleres, dando cumplimiento a las políticas definidas en:</p> <ul style="list-style-type: none"> *Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001.Rev 7 *Procedimiento venta de residuos IM OC DME PR 008, *Instructivo manejo residuos ordinarios y aprovechables IM FE SSO IN 700. *Instructivo para gestión y disposición final de residuos peligrosos industriales y explosivos IM FE SSO IN 702. 	
<p>NTCGP 1000:2009 (6.3)</p> <p>ISO 9001: 2015 (7.1.3)</p>	<p>El Taller antiguo de Tellex se encuentra fuera de servicio; en su interior, se observan sin la adecuada identificación equipos, balanzas y repuestos (codificadores, mezclador, molino y repuestos varios), así mismo en una ubicación cercana se encuentra un compresor marca Kaisser y un tanque de aire, los cuales pueden ser sujetos de sustracción y en determinado momento presentarse faltante en los inventarios de elementos devolutivos, propiedad planta y equipo.</p>	<p>El Jefe de la Planta de Explosivos Comerciales, debe velar que se cumpla el procedimiento "Recepción, manejo, almacenamiento, preservación y entrega de materias primas, materiales y suministros" IM FC DVA PR 001 Rev 7 numeral 4.2 "Responsabilidad de los bienes" tomando las correspondientes medidas de seguridad, identificar y establecer a cargo de quien se encuentran estos activos.</p>	

Synergy No.

01.984.703

Fecha :

31 de octubre de 2017

CONCLUSIONES DE LA AUDITORÍA y/o EVALUACIÓN.**Sobre la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones:**

Se realizó seguimiento al Plan de Mejoramiento de la auditoría realizada al proceso de Producción de Explosivos Comerciales Synergy N° 01.840.088, observando cumplimiento a las recomendaciones planteadas

Conclusiones de la auditoría y/o evaluación.

Debido a la Implementación de la Plataforma SAP, es evidente que el personal del Proceso de Explosivos Comerciales, requiere mejorar el nivel de eficiencia con una capacitación personalizada de la Plataforma SAP.

Recomendaciones para la próxima auditoría y/o evaluación

1 El Proceso de Explosivos Comerciales, debe solicitar a los consultores de SAP, capacitación e implementación de la documentación necesaria que apoye el cumplimiento oportuno de las actividades que permitan conseguir los resultados previstos.

2 Evidenciar cumplimiento a las actividades propuestas en el respectivo Plan de Mejoramiento

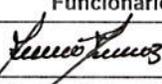
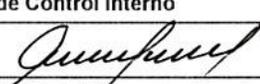
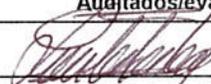
Anexos

Plan de Mejoramiento IM OC OCI FO 012

Análisis entrega materia prima

Encuesta de Percepción del Desempeño de la Oficina de Control Interno IM OC OCI FO 015

Encuesta Medición Satisfacción del Servicio de Auditoría y/o Evaluación al Sistema de Control Interno IM OC OCI FO 014

Funcionario (S) Oficina de Control Interno		Auditados/evaluados
		
Edgar Hernán Muñoz Martínez	Alberto Moreno Avellaneda	Ing. Luis Antonio Sierra Castro
Analista Grupo Evaluación y Control	Analista Grupo Evaluación y Control	Jefe Planta Explosivos Comerciales