



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.	1.972.025	Fecha:	28/09/2017
-------------	-----------	--------	------------

Representante por la parte auditada y/o evaluada	Ing. JUAN ISIDRO PEÑA BENAVIDES Tec. EVER LASSO CASTELBLANCO
--	---

Proceso y/o área, actividad específica auditada y/o evaluada	Producción Militar y Civil - Planta de Cargue y Ensamble.
--	---

Alcance:	Verificar de manera selectiva el cumplimiento de la normatividad existente para el Proceso Producción Militar y Civil en la Industria Militar. Revisión selectiva de las órdenes de fabricación del Proceso Producción Militar y Civil para la vigencia 2017.
----------	--

Objetivo General:	Contribuir al mejoramiento del Sistema de Control Interno adelantando la evaluación independiente, selectiva y objetiva a las actividades, controles y resultados que comprenden el proceso de Producción Militar y Civil teniendo como referente la legislación, normas vigentes políticas y directrices aplicables.
-------------------	---

Objetivos específicos:	Verificar de manera selectiva la operación de los elementos y principios del Modelo Estándar de Control Interno. Revisión de la aplicación y efectividad de los controles definidos en los mapas de riesgos gestión, corrupción y oportunidades correspondiente al segundo cuatrimestre de 2017. Verificar el cumplimiento del Plan Operativo y Programa Maestro de Producción de la vigencia 2017.
------------------------	---

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 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". Decreto 2775 de 1997 "Por el cual se aprueba el Acuerdo No. 0393 del 12 de Agosto de 1997 Dictado por la Junta Directiva de la Industria Militar" Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno - MECI." Proceso Producción Militar y Civil- IM FS DVP PS 001 Rev. 12 Manual General del Sistema de Control Interno de la Industria Militar IM OC OCI MN 01 Rev. 2 Manual de Políticas Contables IM OC SGF MN 007 Rev.1 Procedimiento para gestionar los Roles de la Oficina de Control Interno Industria Militar IM OC OCI PR 002 Rev. 4 Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar IM OC OCI PR 002 Rev. 7 Procedimiento Gestión de Documentos IM OC OFF PR 001 Rev. 11 Procedimiento identificación y trazabilidad del producto y/o servicio IM FS DVP PR 009 Rev. 4 Instructivo manejo de Ordenes de Fabricación IM FS DVP IN 101 Rev. 1 Instructivo Control Operacional proceso Cargue y Ensamble IM FS SSO IN 006 Rev. 6 Instructivo de Control para el Manejo Integral de Residuos, " IM FS SSO IN 014 Rev. 2 Directiva Transitoria para la Implementación y Certificación del Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC No. 01.905.890. Plan Operativo 2017 Programa maestro de producción 2017.
---------------------------------------	---

Antecedentes:	Oficio N°: 01.615.657 del 11 de Noviembre de 2014, "Remisión de Informe Auditoria al proceso de Producción Civil y Militar-Planta de Microfundición." Oficio N°: 01.364.880 del 06 de Diciembre de 2012 "Remisión resultados de Auditoria/evaluación- Proceso Producción Mecanizados." Oficio N°: 01.335.093 21 de Septiembre de 2012 "Remisión resultados de la auditoria/evaluación adelantada al proceso Producción Fundición."
---------------	--

Documentos analizados			
Código	Nombre	Revisión	Fecha
IM OC OFF PR 003	Procedimiento Control de Registros	12	04/08/2017
IM OC SGT PR 009	Procedimiento Identificación de Aspectos e Impactos Ambientales.	7	07/12/2016
IM OC DSG PR 002	Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura física	1	09/06/2017
IM OC OFF PR 016	Procedimiento para el Diseño de Indicadores de Gestión	2	09/09/2016
IM OC SGT IN 002	Instructivo de señalización y demarcación	2	28/12/2016
IM OC SGT IN 008	Instructivo para el Control de Energías Peligrosas.	1	09/09/2011

**Comentarios generales y/o especiales**

Teniendo en cuenta los lineamientos establecidos en la Directiva Transitoria para la Implementación y Certificación del Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC No. 01.905.890, se evidencian dos listas de control de asistencia a capacitaciones BASC (Agosto 29 y Septiembre 4 de 2017), sin embargo no se evidencia el despliegue de la información a nivel operativo.

Es de gran importancia continuar con el proceso de actualización de la documentación del Proceso en el SGI de conformidad con las normas Sistema de Gestión de la Calidad NTC-ISO 9001:2015, Sistema de Gestión Ambiental NTC-ISO 14001:2015 y BASC V4/2012, adicionalmente alinearlos con SAP, teniendo en cuenta que los procedimientos, manuales, instructivos y demás documentos mencionan el aplicativo BAAN el cual se encuentra inoperante en la Industria Militar, permitiendo reflejar los procedimientos que actualmente se desarrollan.

La caracterización del Proceso Producción Militar y Civil IM FS DVP PS 001 registra: "Ley 87 de 1993: Normas para el ejercicio del control interno y establecimiento del MECI 1000:2005", sin embargo se recomienda actualizar el documento teniendo en cuenta que la Ley 87 de 1993 no reglamenta el MECI.

*(Handwritten signatures and initials)*

**RESULTADOS DE LA AUDITORIA y/o EVALUACIÓN**  
**Aspectos positivos (Fortalezas y/o practicas destacables)**  
 Actitud receptiva por parte de los funcionarios del proceso frente a las recomendaciones efectuadas por la Oficina de Control Interno.  
 Suministro oportuno de la información lo cual denota conocimiento de los funcionarios del Proceso, facilitando el ejercicio de la auditoria.

Criterios	Descripción del Hallazgo	Hallazgos	Recomendación
<p>NTC ISO 9001:2015.</p> <p>Manual Técnico del MECI 2014 - Numeral 1.2.2 "Modelo de operación por procesos."</p>	<p>De acuerdo con el resultado de la verificación selectiva efectuada a la planeación y control de la producción de Bombas: IMC XUÉ 250 lb PG / IMC XUÉ 500 lb PG, se evidencia incumplimiento al Plan Operativo Rev. No. 1, emitido con oficio No. 01.903.335, teniendo en cuenta que:</p> <p>- El programa maestro de producción difiere del Plan Operativo.            - Las órdenes de fabricación difieren del Programa Maestro de Producción.</p> <p>Si bien es cierto que se evidencian órdenes de fabricación por subproductos y/o componentes de las bombas, no se evidencian órdenes de fabricación por producto terminado, que permitan dar cumplimiento al Plan Operativo Rev. 1 y Programa Maestro de Producción con corte 31 de agosto de 2017.</p> <p>Lo anterior podría generar gastos y/o costos adicionales por concepto de horas extras.</p> <p><b>(Ver anexo Revisión Información - Selectivo Plan Op. Rev. 1)</b></p>	<p>Es importante que el Proceso de Producción Militar y Civil en coordinación con el Proceso Programación y Seguimiento de la Producción, emprender las acciones pertinentes que garanticen el cumplimiento de las disposiciones establecidas en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 9001:2015:</p> <p>- Numeral 0.3.1 Enfoque a procesos "El enfoque a procesos implica la definición y gestión sistemática de los procesos y sus interacciones, con el fin de alcanzar los resultados previstos de acuerdo con la política de la calidad y dirección estratégica de la organización..."</p> <p>- Numeral 8.1 "La organización debe controlar los cambios planificados y revisar las consecuencias de los cambios no previstos, tomando acciones para mitigar cualquier efecto adverso, según sea necesario."</p> <p>A si mismo fortalecer el Modelo de Operación por procesos establecido en el Manual Técnico MECI 2014 como enfoque sistémico, en el cual existe interacción, interdependencia y relación causa-efecto, garantizando el logro de los objetivos institucionales.</p>	<p>Es importante que el Proceso de Producción Militar y Civil en coordinación con el Proceso Programación y Seguimiento de la Producción, emprender las acciones pertinentes que garanticen el cumplimiento de las disposiciones establecidas en la Norma Técnica Colombiana NTC-ISO 9001:2015:</p> <p>- Numeral 0.3.1 Enfoque a procesos "El enfoque a procesos implica la definición y gestión sistemática de los procesos y sus interacciones, con el fin de alcanzar los resultados previstos de acuerdo con la política de la calidad y dirección estratégica de la organización..."</p> <p>- Numeral 8.1 "La organización debe controlar los cambios planificados y revisar las consecuencias de los cambios no previstos, tomando acciones para mitigar cualquier efecto adverso, según sea necesario."</p>
<p>Procedimiento Identificación y Trazabilidad del Producto y/o Servicio FASAB IM FS DVP PR 009</p> <p>Manual de Políticas Contables IM OC SGF MN 007</p>	<p>De acuerdo a la revisión selectiva efectuada a las órdenes de fabricación de la Granada de 40mm Práctica Fumígena (Cód. SAP 1000479), se evidencian diferencias entre las "cantidades entregadas" (remesas No. 7 del 24 de marzo de 2017 y Remesa No. 22 del 27 de julio de 2017 de la Planta de granadas al Almacén ) y las "cantidades tomadas" correspondiente a los componentes (materias primas), en las órdenes de fabricación Nos. 4200066 y 42000321, así:</p> <p><b>OF: 4200066</b>  <b>Cant. Entregada: 7.000 und.</b>  <b>Cant. Componentes (materia prima): 7.005 und</b> por componente (Percutor p/gran 40 mm practica, Seg. Centrifugo gran.40mm practica, Tuerca sup. Gran.40mm pract. Aluminio, Tuerca seguro centrifugo gran.40mm pract., Ojiva p/gran. 40mm practica, Cuerpo pintado p/gran. 40mm practica, Vainilla hidratada gran.40mm practica, Cartucho impulsor granada 40mm práctica, Cartucho fumígeno p/gran. 40mm practica, Resorte seguro centrifugo gran. 40 mm p).</p> <p><b>OF: 42000321</b>  <b>Cant. Entregada: 12.000 und</b>  <b>Cant. Componentes (materia prima): 12.009 und.</b> Cartucho impulsor granada 40mm práctica, <b>12.009</b> Cartucho fumígeno p/gran. 40mm practica, <b>12.072</b> Percutor p/gran.40 mm practica, <b>12.054</b> Seg. Centrifugo gran.40mm practica, <b>12.096</b> Tuerca sup. Gran.40mm pract. Aluminio, <b>12.096</b> Tuerca seguro centrifugo gran.40mm pract., <b>12.229</b> resorte seguro centrifugo gran. 40 mm p, <b>12.129</b> Ojiva p/gran. 40mm practica y <b>12.100</b> und. Cuerpo pintado p/gran. 40mm practica.)</p> <p>El proceso indica que las cantidades tomadas adicionalmente se destinaron para pruebas, por lo cual suministró a la Oficina de Control Interno las Actas de prueba No. 01.906.433 (17 Granadas de 40mm Práctica) y No. 01.948.458 (13 und. granadas de 40mm Práctica), sin embargo la información registrada en dichas actas no corresponde a las cantidades de las órdenes de Fabricación en mención.</p> <p>A si mismo se solicitó a Grupo Control Calidad el reporte de rechazos de los procesos productivos de la vigencia 2017, en los cuales no se evidenció información correspondiente a las órdenes de fabricación en mención.</p> <p>Lo anterior denota debilidades en el control de la materia prima, en atención a que no es posible evidenciar la trazabilidad posterior de las unidades adicionales consumidas en las órdenes de fabricación, ya que no se puede establecer si hubo producción adicional del producto terminado por las cantidades de los componentes, o si se generaron rechazos que no fueron reportados al GCC.</p> <p><b>(Ver anexo Revisión Información - Costos OF Plan-Real Granadas y OF Granadas Entregadas / Actas de prueba Nos. 01.906.433 y 01.948.458)</b></p>	<p>Es importante que la División de Producción efectúe las coordinaciones pertinentes para definir controles efectivos que garanticen el cumplimiento de las disposiciones impartidas en:</p> <p>- <b>Procedimiento Identificación y Trazabilidad del Producto y/o Servicio FASAB IM FS DVP PR 009</b> numeral 4.1 "Se debe asegurar la identificación y trazabilidad (desde la adquisición de la materia prima o su generación a partir de recursos naturales hasta la disposición final, incluye: diseño, producción, transporte, entrega, uso, tratamiento al final de la vida útil y disposición final, de forma que se pueda reconstruir documentalmente el historial de un producto para comprobar las verificaciones a que ha sido sometido.</p> <p>Se debe utilizar los medios apropiados para identificar las salidas, cuando sea necesario, para asegurar la conformidad de los productos y servicios.</p> <p>Para identificar salidas (con respecto a los requisitos de seguimiento y medición a través de la producción y prestación del servicio cuando sea necesario para asegurar la conformidad de productos y servicios</p> <p>Se debe controlar la identificación única de las salidas cuando la trazabilidad sea un requisito y debe conservar la información documentada necesaria para permitir la trazabilidad..."</p> <p>- <b>Manual de Políticas Contables IM OC SGF MN 007</b> numeral 4.2.2. Costos de transformación "No se incluirán en los costos de transformación, y por ende se reconocerán como gastos del periodo, los siguientes: las cantidades anormales de desperdicio de materiales, mano de obra indirecta u otros costos de transformación indirectos..."</p> <p>...En cuanto al Inventario de Materia prima las variaciones resultantes de la diferencia entre los montos reales consumidos y los montos establecidos en la orden de fabricación, se debe manejar como otros gastos."</p>	<p>Es importante que la División de Producción efectúe las coordinaciones pertinentes para definir controles efectivos que garanticen el cumplimiento de las disposiciones impartidas en:</p> <p>- <b>Procedimiento Identificación y Trazabilidad del Producto y/o Servicio FASAB IM FS DVP PR 009</b> numeral 4.1 "Se debe asegurar la identificación y trazabilidad (desde la adquisición de la materia prima o su generación a partir de recursos naturales hasta la disposición final, incluye: diseño, producción, transporte, entrega, uso, tratamiento al final de la vida útil y disposición final, de forma que se pueda reconstruir documentalmente el historial de un producto para comprobar las verificaciones a que ha sido sometido.</p> <p>Se debe utilizar los medios apropiados para identificar las salidas, cuando sea necesario, para asegurar la conformidad de los productos y servicios.</p> <p>Para identificar salidas (con respecto a los requisitos de seguimiento y medición a través de la producción y prestación del servicio cuando sea necesario para asegurar la conformidad de productos y servicios</p> <p>Se debe controlar la identificación única de las salidas cuando la trazabilidad sea un requisito y debe conservar la información documentada necesaria para permitir la trazabilidad..."</p> <p>- <b>Manual de Políticas Contables IM OC SGF MN 007</b> numeral 4.2.2. Costos de transformación "No se incluirán en los costos de transformación, y por ende se reconocerán como gastos del periodo, los siguientes: las cantidades anormales de desperdicio de materiales, mano de obra indirecta u otros costos de transformación indirectos..."</p> <p>...En cuanto al Inventario de Materia prima las variaciones resultantes de la diferencia entre los montos reales consumidos y los montos establecidos en la orden de fabricación, se debe manejar como otros gastos."</p>



Synergy No.	1.972.025	Fecha :	28/09/2017
<p>Proceso Producción Militar y Civil- IM FS DVP PS 001 Rev. 12.</p> <p>NTC OHSAS 18001:2007</p> <p>NTC ISO 14001:2015</p> <p>Procedimiento para el Diseño de Indicadores de Gestión IM OC OFP PR 016</p>	<p>No se evidenció registro y medición de los indicadores ambientales y de seguridad y salud ocupacional registrados en la caracterización del proceso, correspondientes a la vigencia 2017.</p> <p>De igual manera se adelantó verificación de la hoja de vida de los indicadores, evidenciando:</p> <p>1. Se referencia el aplicativo Baan V como variable para calcular su resultado, sin embargo dicho aplicativo se encuentra inoperante desde enero del presente año.</p> <p>- <i>Indicador Eficiencia FS - 13- 01:Utilización de mano de obra directa</i></p> <p style="text-align: center;"><i>Mano de Obra Registrada en BAAN X 100</i> <i>Mano de Obra Disponible</i></p> <p>- <i>Indicador Efectividad FS - 13- 04 :Productividad</i></p> <p style="text-align: center;"><i>Unidades teóricas producidas X 100</i> <i>Horas reportadas en Baan</i></p> <p>2. Las hojas de vida de los indicadores anexos en la Caracterización del Proceso se encuentran registradas en el formato de hoja de vida de indicador con revisión No. 5, sin embargo desde el mes de junio se encuentra aprobada la revisión 6 del formato.</p> <p>Si embargo se evidenció requerimiento No. 02.349.132 con el cual el Proceso solicita actualización de la Caracterización.</p>	<p>División de Producción revisar y/o ajustar los indicadores Ambientales y de Seguridad y Salud en el trabajo, de tal manera que le permitan al proceso evaluar, controlar y mejorar su desempeño frente a los Sistemas de Gestión, teniendo en cuenta:</p> <p>- <b>Proceso Producción Militar y Civil- IM FS DVP PS 001</b> - Objetivo del proceso: "Planificar, producir y controlar la ejecución de los programas de producción del sector militar y civil, gestionando los riesgos para el cumplimiento de los requisitos de calidad, seguridad, medio ambiente y normatividad legal vigente, con oportunidad, ..., minimizando los riesgos y satisfaciendo las necesidades y expectativas de nuestros clientes y partes interesadas".</p> <p>- <b>NTC-OHSAS 18001.2007</b> numeral 4.5.1 Medición y Seguimiento del Desempeño: La Organización debe establecer, implementar y mantener un(os) procesamientos(s) para hacer seguimiento y medir regularmente el desempeño de SY SO ... Medidas reactivas de desempeño para seguimiento de enfermedades, incidentes (incluidos los accidentes y casi-accidentes) y otras evidencias históricas de desempeño deficiente en S y SO Registro suficiente de los datos y resultado de seguimiento y medición para facilitar el análisis posterior de las acciones correctivas y preventivas "</p> <p>- <b>NTC-ISO 14001:2015</b> numeral 9.1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación: "La organización debe hacer seguimiento, medir y evaluar su desempeño ambiental "</p> <p>A su vez es importante adelantar revisión y actualización tanto del formato de las hojas de vida de los indicadores como de la información fuente requerida de acuerdo a los lineamientos establecidos en el Procedimiento para el Diseño de Indicadores de Gestión IM OC OFP PR 016</p>	
<p>Matriz de Cumplimiento Legal OHSAS de la Fábrica Santa Barbara - Resolución 2400 de 1979, Artículo 205</p> <p>Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar IC OC OCI PR 002</p>	<p>Como resultado de la visita realizada a la Planta de Cargue y Ensamble, se evidenciaron extintores con la fecha de recarga vencida (mayo 2017 y agosto 2017), lo que impediría su uso en caso de emergencia, (conato de incendio), ocasionando la materialización del riesgo específico No. 2 identificado por el Proceso "Explosión de la Planta de Cargue y Ensamble", ocasionando afectación para la salud de los trabajadores.</p> <p>Lo anterior denota debilidades en los controles existentes registrados por el proceso para mitigar la materialización del riesgo específico No. 2, identificado en el mapa de riesgos de gestión correspondiente al segundo cuatrimestre.</p>	<p>División de Producción efectuar las coordinaciones pertinentes con el Grupo HSE, a fin de fortalecer los controles que permitan mitigar la materialización del riesgo identificado por el Proceso en el Mapa de riesgo de gestión, teniendo en cuenta las disposiciones establecidas en:</p> <p>- <b>Matriz de Cumplimiento Legal OHSAS de la Fábrica Santa Barbara:</b></p> <p><b>*Control de Incendios: Resolución 2400 de 1979, Artículo 205.</b> En todos los establecimientos de trabajo que ofrezcan peligro de incendio, ya sea por emplearse elementos combustibles o explosivos o por cualquier otra circunstancia, se tomarán medidas para evitar estos riesgos, disponiéndose de suficiente número de tomas de agua con sus correspondientes mangueras, tanques de depósito de reserva o aparatos <b>extinguidores</b> con personal debidamente entrenado en extinción incendios."</p> <p><b>*Control de Incendios: Ley 9 de 1979, Artículo 114</b> Disponer personal adiestrado, métodos, equipos y materiales adecuados y suficientes para prevención y extinción de incendios. <b>Artículo 116</b> Los equipos y dispositivos de extinción de incendios deben ser diseñados, construidos y mantenidos para que puedan ser usados de inmediato con máxima eficiencia"</p> <p>- <b>Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar IC OC OCI PR 002</b> numeral 4.1 Etapa Valoración del riesgo - Evaluación "Relacionar los controles y herramientas o mecanismos facilitadores aplicados y calificados en términos de efectividad. Visualizar el nivel del riesgo "CON CONTROLES"... Los principales atributos a considerar en esta etapa son.</p> <p>- <b>Conveniencia:</b> ¿La calificación asignada corresponde a la efectividad del control para evitar la materialización del riesgo identificado?.</p> <p>- <b>Adecuación:</b> ¿El control relacionado es claro y en especial suficiente para evitar la materialización del riesgo?"</p>	

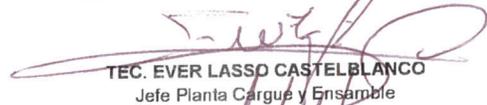
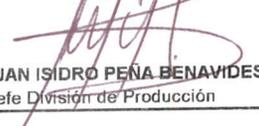
  
  


Synergy No.	1.972.025	Fecha :	28/09/2017
<p>Matriz de Cumplimiento Legal OHSAS de la Fábrica Santa Barbara - Ley 9 del 79 - Resolución 2400 de 1979.</p> <p>Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura física IM OC DSG PR 002</p> <p>Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar IC OC OCI PR 002</p>	<p>Como resultado de la visita realizada a la Planta de Cargue y Ensamble, se evidencio que el personal que labora en el Taller de Cargue Liquido se encuentra expuesto a posibles afectaciones, en atención a los siguientes aspectos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No cuenta con los elementos de protección de personal requeridos para la actividad realizada, es decir, los guantes usados para el manejo de sustancias con altos grados de temperatura son guantes de N-DEX, sin embargo para protección es necesario el uso adicional de guantes de nitrilo de acuerdo a la Matriz de diagnostico de elementos de protección personal IM OC SGT FO 071. (Ver anexo)</li> <li>- Los pisos presentan daños, lo que podría ocasionar posibles caídas de los productos y/o tropezos del personal.</li> <li>- La escalera en forma de caracol, tiene peldaños con esquinas salientes y puntiagudas, lo cual puede presentar riesgo de golpes en la cabeza, en atención a que se encuentra ubicada en una zona de tránsito. Además es la única ruta de evacuación para el personal que se encuentra en el segundo nivel.</li> </ul> <p>Lo anterior denota debilidades en los controles existentes registrados por el proceso para mitigar la materialización del riesgo de gestión No. 3 "Incumplimiento en la normatividad del sistema de seguridad y salud en el trabajo aplicable a los procesos productivos"</p>	<p>Es importante para la División de Producción efectuar las coordinaciones pertinentes con el Grupo HSE y Servicios Generales a fin de fortalecer los controles que permitan mitigar la materialización del riesgo No. 3 identificado por el Proceso en el Mapa de riesgo de gestión, teniendo en cuenta las disposiciones establecidas en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Matriz de Cumplimiento Legal OHSAS de la Fábrica Santa Barbara:</b></li> <li><b>Elementos de protección personal - Ley 9 de 1979</b> Artículo 122º - Todos los empleadores están obligados a proporcionar a cada trabajador, sin costo para éste, elementos de protección personal en cantidad y calidad acordes con los riesgos reales o potenciales existentes en los lugares de trabajo.</li> <li>Artículo 123º - Los equipos de protección personal se deberán ajustar a las normas oficiales y demás regulaciones técnicas y de seguridad aprobadas por el Gobierno.</li> <li><b>Control de incendios - Resolución 2400 de 1979, Artículo 234.</b> "En todos los establecimientos de trabajo se tendrán en cuenta las siguientes consideraciones respecto a las salidas de escape o de emergencia: <ul style="list-style-type: none"> <li>b) Cada piso deberá tener por lo menos dos salidas, suficientemente amplias protegidas contra las llamas y el humo y bien separadas entre sí.</li> <li>c) Las escaleras de madera, las escaleras de caracol, los ascensores y escaleras de mano no deberán considerarse como salidas de emergencia."</li> </ul> </li> <li>- <b>Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura física. IM OC DSG PR 002</b></li> <li>Numeral 4.4 Mantenimiento correctivo de infraestructura: "La División de Servicios Generales en Oficinas Centrales y las Divisiones Administrativas en Fábricas son las encargadas de atender las necesidades de mantenimiento correctivo de la infraestructura física, para mantener las instalaciones de la INDUSTRIA MILITAR en condiciones de operación adecuadas".</li> <li>Numeral 4.4.1 Identificar la necesidad de mantenimiento: "El usuario o funcionario solicitante realiza la identificación de la necesidad de mantenimiento correctivo a la infraestructura física en la dependencia correspondiente."</li> <li>- <b>Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar IC OC OCI PR 002 numeral 4.1 Etapa Valoración del riesgo - Evaluación "Relacionar los controles y herramientas o mecanismos facilitadores aplicados y calificados en términos de efectividad. Visualizar el nivel del riesgo "CON CONTROLES". Los principales atributos a considerar en esta etapa son:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Conveniencia:</b> ¿La calificación asignada corresponde a la efectividad del control para evitar la materialización del riesgo identificado?</li> <li>- <b>Adecuación:</b> ¿El control relacionado es claro y en especial suficiente para evitar la materialización del riesgo?"</li> </ul> </li> </ul>	
<p>Procedimiento Identificación de Aspectos e Impactos Ambientales. IM OC SGT PR 009</p> <p>Instructivo de control operacional para Manejo Integral de Residuos- FASAB IM FS SSO IN 014</p>	<p>Durante el recorrido realizado en la Planta de Cargue y Ensamble, se evidencio acumulación de:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Aguas rojas producto de residuos peligrosos, generados de los sacos de TNT al contacto con la lluvia, situación que representa un aspecto ambiental negativo por contaminación del suelo y fuentes hídricas.</li> <li>- Cajas plásticas (residuos) a la intemperie, las cuales pueden propiciar proliferación de insectos y roedores, además de generar contaminación visual, situación que podría afectar la salud de los trabajadores.</li> </ul>	<p>División de Producción adelantar la reubicación y/o disposición final de los sacos de TNT y las cajas plásticas, con el fin de Fortalecer los controles implementados en el proceso minimizando los impactos ambientales, de acuerdo a los lineamientos establecidos en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Procedimiento Identificación de Aspectos e Impactos Ambientales IM OC SGT PR 009</b> numeral 1 Objetivo y Alcance. Identificar los aspectos e impactos ambientales de los procesos, actividades, productos y servicios que pueden ser controlados y aquellos sobre los que la Industria Militar puede influir, planificando controles operacionales con el fin de eliminar, controlar y/o minimizar los impactos ambientales significativos para mejorar el desempeño ambiental de la organización.</li> <li>- <b>Instructivo de control operacional para Manejo Integral de Residuos - FASAB IM FS SSO IN 014</b> numeral 5.1. Nota: El generador es responsable de cuantificación, manejo y almacenamiento y transporte al centro de acopio."</li> </ul>	
<p>Instructivo de señalización y demarcación IM OC SGT IN 002</p> <p>Instructivo para el Control de Energías Peligrosas. IM OC SGT IN 008</p>	<p>No se evidencio Matriz de compatibilidad en la bodega de la Planta de Granadas, donde se almacenan accesorios de voladura (Pentofex) junto con materias primas (TNT, Pentrita y Pentolita).</p> <p>A su vez en el segundo nivel de la Planta de Cargue Liquido no se evidencio señalización que identifique el riesgo eléctrico al que se encuentra expuesto el proceso (caja).</p>	<p>División de Producción Implementar mecanismos de operación que permitan identificar la compatibilidad de los materiales almacenados en la bodega de la Planta de Granadas.</p> <p>A su vez efectuarlas coordinaciones pertinentes Oficina de HSE a fin de identificar necesidades de señalización en la Planta de Cargue y Ensamble, teniendo en cuenta las disposiciones establecidas en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Instructivo de señalización y demarcación IM OC SGT IN 002</b> numeral 5.2.2 Visitas para reconocimiento y verificación de señalización existente, estado y ubicación de la misma. "El profesional de HSE junto con el dueño de proceso ... preparar los elementos necesarios para realizar una visita general a las áreas de trabajo, los cuales incluyen el formato de identificación de necesidades de señalización y demarcación " IM OC SGT FO 082...".</li> <li>- <b>Instructivo para el Control de Energías Peligrosas IM OC SGT IN 008</b> numeral 5.2.1.2 Identificación y Señalización de Dispositivos de desconexión de energías "Las guardas, barreras, dispositivos de aislamiento de energías, deben estar permanentemente señalizados e identificados para que sean visibles para todos los colaboradores."</li> </ul>	

Synergy No.	1.972.025	Fecha :	28/09/2017
<p>Procedimiento para Gestionar los Riesgo y Oportunidades en la Industria Militar IM OC OCI PR 001.</p>	<p>De acuerdo a la revisión selectiva del mapa de riesgos de gestión se evidenció:</p> <p><b>- Riesgo Nro. 2. "Incumplimiento de requisitos de calidad del producto y oportunidad de entrega"</b></p> <p>La acción establecida para mitigar el riesgo corresponde al control existente, así:</p> <p><b>Acción No. 1. "Verificar que la información técnica de soporte para la fabricación de productos esté actualizada y controlada."</b></p> <p><b>Control existente No. 1. "Documentación Técnica actualizada (planos, planes de calidad, gamas de fabricación, INOES, fichas de proceso, matriz operativa, plan de control)"</b></p> <p><b>- Riesgo Nro. 4 "Daño de Maquinaria y/o equipo"</b></p> <p>En la etapa de Tratamiento del riesgo, no se evidenciaron acciones que permitan reducir la probabilidad de ocurrencia del riesgo.</p>	<p>El dueño del proceso debería adelantar revisión a los mapas de riesgo del proceso a fin de generar acciones convenientes, adecuadas y efectivas para evitar la materialización de los mismos, de acuerdo con los lineamientos establecidos en el Procedimiento para Gestionar los Riesgo y Oportunidades en la Industria Militar IM OC OCI PR 001.</p> <p><b>Diagrama de Flujo.</b></p> <p><b>Etapa.4 - Evaluación</b></p> <p>Reevaluar el nivel del riesgo y de la oportunidad en confrontación con la efectividad de los controles y herramientas facilitadoras existentes, con la finalidad de determinar el grado de exposición de la Organización y/o proceso a eventos adversos o favorables. Relacionar los controles y herramientas o mecanismos facilitadores aplicados y calificados en términos de efectividad.</p> <p><b>Etapa. 5 Tratamiento Manejo de Riesgo.</b></p> <p>En relación con el riesgo plantear acciones para:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Mejorar la efectividad de los controles existentes o desarrollar nuevos controles</li> <li>• Disminuir la probabilidad</li> <li>• Disminuir el impacto</li> <li>• Evitar que se incremente el nivel del riesgo o mantenerlo en el mismo nivel</li> <li>• Verificar que las acciones planteadas cumplan con los atributos de conveniencia y adecuación.</li> </ul>	
<p>Procedimiento Control de Registros - IM OC OFF PR 003</p>	<p>Se observó que el registro del control de la producción es realizado en el formato "Control producción y sistema de identificación y trazabilidad- IM FS DVP FO 003", el cual no se encuentra registrado en Listado Maestro de Registros del proceso.</p>	<p>Actualizar el Listado Maestro de Registros de acuerdo a las disposiciones establecidas en el Procedimiento Control de Registros - IM OC OFF PR 003, numeral 4.1.4 "Los Jefes de área (JDA) y/o Dueños de proceso (DUPRO), funcionarios con responsabilidad de dirección y control en un proceso, área o dependencia hasta nivel de jefe de grupo, planta, taller y supervisor y/o su delegado, son los encargados de la aplicación de las disposiciones contenidas en este procedimiento manteniendo actualizado el Listado Maestro de Registros "IM OC OFF FO 013" y la Tabla de Retención Documental de la respectiva dependencia, es responsabilidad de cada jefe de área, dueño de proceso y/o su delegado mantener actualizado este listado y que la información consignada en éste sea coherente con la Tabla de Retención Documental "</p>	
<p>Procedimiento Gestión de Documentos. IM OC OFF PR 001.</p>	<p>Se evidenció que la Gama de Fabricación "IM FS GIN GF 089 Granada 40mm HE AP-IM FS GIN GF 089" se encuentra desactualizada, en atención a que registra como responsable por la ejecución del cambio en cada operación a un funcionario que no labora actualmente en la Industria Militar.</p>	<p>Adelantar revisión y/o actualización de la Gama de Fabricación de acuerdo a las necesidades del proceso y con el fin de dar cumplimiento al Procedimiento Gestión de Documentos. IM OC OFF PR 001 - Diagrama de Flujo Etapa 1 "Tiempo superior a dos años desde la última actualización para la información documentada del Sistema de Gestión de Integral, a excepción de los documentos técnicos como Planos, Gama de Fabricación, planes de control, planes de inspección, Fichas Técnicas y Especificaciones Técnicas, que se actualizan por necesidades de los procesos o cada vez que se requiera complementar la información del contenido.</p> <p>Nota: En caso de no requerirse actualización de un documento con tiempo superior a dos años, se debe dejar registro en Acta de Grupo Primario IM OC OFF FO 025 "</p>	

**CONCLUSIONES DE LA AUDITORÍA y/o EVALUACIÓN.**

<p><b>Sobre la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones:</b></p>
<p>El Proceso cumplió con las actividades propuestas en los planes de mejoramiento producto de los informes de auditoría No. 01.615.657 "Remisión de Informe Auditoría al proceso de Producción Civil y Militar-Planta de Microfundición.", No. 01.364.880 del 06 "Remisión resultados de Auditoría/evaluación- Proceso Producción Mecanizados." y Oficio No. 01.335.093 "Remisión resultados de la auditoría/evaluación adelantada al proceso Producción Fundición."</p>
<p><b>Conclusiones de la auditoría y/o evaluación.</b></p>
<p>Con base en los resultados obtenidos en la presente auditoría se puede concluir que el Proceso Producción Militar y Civil (Planta de Cargue y Ensamble) de la Fábrica Santa Bárbara cumple parcialmente las normas vigentes emitidas por la Industria Militar.</p>
<p><b>Recomendaciones para la próxima auditoría y/o evaluación</b></p>
<p>Fortalecer el principio de Autocontrol establecido en el Modelo Estándar de Control Interno, Decreto 943 de 2014, con el fin de promover el mejoramiento continuo del Proceso.</p>

<p><b>Anexos</b></p>	
<p>Revisión Información</p>	
<p>Plan Operativo</p>	
<p>Actas de prueba Nos. 01.906.433 y Nos. 01.948.458</p>	
<p>Mapas de riesgos de gestión, de corrupción y oportunidades.</p>	
<p align="center"><b>Funcionario (S) Oficina de Control Interno</b></p> <p align="center">   <b>ING. INE ANGELO MESA SANABRIA</b>          Analista Oficina de Control Interno       </p> <p align="center">   <b>C.P. SHIRLEY JANINE MORENO MORALES</b>          Profesional Oficina de Control Interno       </p>	<p align="center"><b>Auditados/evaluados</b></p> <p align="center">   <b>TEC. EVER LASSO CASTELBLANCO</b>          Jefe Planta Cargue y Ensamble       </p> <p align="center">   <b>ING. JUAN ISIDRO PEÑA BENAVIDES</b>          Jefe División de Producción       </p>

*[Handwritten mark]*