



Synergy No 02434113

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

Librado 2019 01 11  
Número de Rev 3  
Cód. IM OC GGT PS 010  
Página 1 de 11

Fecha (2) 3/15/2021

<b>Lider(es) y/o Responsable del Proceso (3)</b>	<p>Coronel (RA) Javier Alfonso Molina Calero, Director Fábrica General José María Córdova</p> <p>Ing. Rubén Darío Sánchez Martínez, Jefe Producción</p> <p>Ing. Jenny Carolina Lombo Carrillo, Jefe de Planta Armas</p>
<b>Proceso y/o Procedimientos, actividad específica auditada y/o evaluada (4)</b>	<p>Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev 11 Subproceso Producción y Mantenimiento de Armas Cód.: IM FJ DVP SP 001 Rev.1</p>
<b>Alcance (5):</b>	<p>Verificar el cumplimiento de los objetivos del Proceso Gestión Industrial - Planta de Armas FAGECOR</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Programa de Producción último trimestre 2020 y primer trimestre 2021</li> <li>- Controles en la materia prima en procesos, producto terminado y material rechazado</li> <li>- Cumplimiento controles ambientales y de Salud y Seguridad en el trabajo.</li> <li>- Implementación del Modelo Integrado de Planeación y Gestión MIPG</li> <li>- Controles mapas de riesgos de corrupción, gestión, cadena de suministro y matrices HSE.</li> </ul>
<b>Objetivo General (6):</b>	<p>Contribuir al cumplimiento de los objetivos de la Industria Militar a través de la aplicación de los roles de la Oficina de Control Interno, adelantando la evaluación independiente, selectiva, sistémica y objetiva, fortaleciendo el mejoramiento continuo del Sistema de Control Interno, teniendo como referente la legislación y normas vigentes aplicables.</p>
<b>Objetivos específicos (7):</b>	<p>Verificar de manera selectiva el cumplimiento de la normatividad aplicable al proceso Gestión Industrial (Planta de Armas), identificando oportunidades de mejora que permitan fortalecer el Sistema de Control Interno.</p> <p>Verificar de manera selectiva la aplicación y efectividad de los controles establecidos para evitar la materialización de los riesgos identificados por el proceso en los mapas de riesgos de corrupción, gestión, cadena de suministro y matrices HSE.</p> <p>Verificar de manera selectiva las ordenes de fabricación en el aplicativo SAP HANNA, su trazabilidad, registros identificando fortalezas y procesos de mejora continua.</p> <p>Verificación selectiva de la materia prima en proceso, producto terminado y su trazabilidad.</p>
<b>Documentos de referencia (8): (Criterios)</b>	<p>Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio de Control Interno en las entidades y organismos del estado y se dictan otras disposiciones"</p> <p>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"</p> <p>Decreto 648 de 2017 "Por el cual se modifica y adiciona el Decreto 1083 de 2015, Reglamentaria Único del Sector de la Función Pública".</p>

B

G



Synergy No. 02-04-14. 113

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

Edición: 2014-05-11  
Número de Rev: 1  
Cód: IM OC SGT PR 001  
Página 1 de 13

Fecha de: 2/15/2021

	<p>Art 17<sup>o</sup> De las Oficinas de control interno - 1997</p> <p>Decreto 1895 de 2017 Por medio del cual se modifica el Decreto 1587 de 2015 Decreto Único Reglamentario del Sector Función Pública en lo referente con el Sistema de Gestión establecido en el artículo 133 de la Ley 1753 de 2015 Séptima dimensión - MIPG</p> <p>Decreto 2775 de 1997 Por el cual se aprueba el Acuerdo No. 0193 del 12 de Agosto de 1997 Dictado por la Junta Directiva de la Industria Militar Art. 20 Funciones de la Subgerencia Técnica Militar: Planear y dirigir los Sistemas de Salud Corporativa y de Gestión Ambiental de la Empresa controlando que se ajusten a las Normas Gubernamentales de los Sistemas de Riesgos Profesionales y Ambiental respectivamente y a las políticas de la Gerencia</p> <p>Proceso Gestión Industrial Cód. IM OC SGT PR 001 Rev. 11</p> <p>Subproceso Producción y Mantenimiento de Armas Cód. IM P. 019 SP 001 Rev. 1</p> <p>Procedimiento para la identificación de peligros evaluación y control de riesgos IM OC SGT PR 013 Rev. 5</p> <p>Procedimiento Control de Entradas y Salidas No Conformes Cód. IM OC SGT PR 001 Rev. 11</p> <p>Procedimiento Gestión Integral de Residuos Cód. IM OC SGT PR 026 Rev. 1</p> <p>Procedimiento Gestión de la Producción Cód. IM OC SGT PR 027 Rev. 1</p> <p>Procedimiento para gestionar los roles de la Oficina de Control Interno en la Industria Militar Cód. IM OC OCI PR 002 Rev. 5</p> <p>Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód. IM OC OFP PR 018 Rev. 13</p> <p>Procedimiento identificación de aspectos e impactos ambientales IM OC SGT PR 009 Rev. 8</p> <p>Instructivo para inspecciones ambientales y de seguridad industrial Cód. IM OC SGT IN 004 Rev. 3</p> <p>Instructivo Destino y Contabilización de material rechazado Cód. IM FC GCC IN 001 Rev. 1</p> <p>Protocolo de Bioseguridad para la Prevención de la Propagación del COVID-19, IM OC SGT IF 080 Rev. 2</p>
--	--

<b>Antecedentes (9):</b>	N/A
--------------------------	-----

<p><b>Documentos Analizados (10):</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Procedimiento de medicina de preventiva y del trabajo Cód : IM OC SGT PR 015 Rev. 3</li> <li>• Ordenes de fabricación</li> <li>• Formato Control mensual producto final Cód : IM OC SGT FO 031 Rev. 3</li> <li>• Formato Análisis de costos órdenes de fabricación Cód : IM OC SGT FO 033 Rev. 4</li> <li>• Formato de Producción de Taller ensamble Fusil Sin Código</li> <li>• Remesas de taller cód : IM FJ DVP FO 015 Rev. 3</li> <li>• Formato Solicitud destino material rechazado Cód : IM FC GCC FO 001 Rev. 1</li> <li>• Formato acta material rechazado Cód : IM FC GCC FO 001 Rev. 1</li> <li>• Formato Inspección de elementos de protección por área Cód : IM OC SGT FO 073 Rev. 2</li> <li>• Formato Observación Individual uso de elementos de protección personal Cód.: IM OC SGT FO 074 Rev. 2</li> <li>• Formato Observación Individual uso de elementos de protección personal Cód.: IM OC SGT FO 074 Rev. 2</li> <li>• Formatos Inspecciones de gestión ambiental Cód : IM OC SGT FO 126 Rev. 1</li> </ul>
---

Synergy No 02434113

Fecha (2) 31, 14/05/2021

- Formato Inspecciones de Seguridad Industrial al Extintores Cód.: IM OC SGT FO 078 Rev. 2.
- Formato Inspecciones de Seguridad a Plantas de Taller Cód.: IM OC SGT FO 078 de fechas 23 de enero, 23 febrero y 23 de marzo de 2021.
- Formato Seguimiento pausas activas Cód.: IM OC SGT FO 086 Rev. 4.

**Resultados de la Auditoria y/o Evaluación (11)**

**Aspectos positivos (Fortalezas y/o prácticas destacables) (a):**

- Disposición de los funcionarios del proceso Gestión Industrial - Subproceso Producción y Mantenimiento de Armas, para la atención de la auditoría.
- Actitud receptiva frente a las recomendaciones de la Oficina de Control Interno, efectuadas durante el desarrollo de la auditoría.

**Comentarios Generales y/o especiales (b):**

**1. Ejecución programa de Producción**

- Se realizó verificación selectiva a los elementos relacionados en el formato Cód.: IM OC SGT FO 031 "CONTROL MENSUAL PRODUCTO FINAL", en el cual se detalla el Material programado para la planta de Armas correspondiente al primer bimestre de 2021 para la planta de Armas, se consultó en el aplicativo SAP transacción COOIS las ordenes de fabricación de los materiales relacionados en el mismo.
- De acuerdo a la revisión se observó que el programa de producción planta de Armas correspondiente al primer bimestre de 2021, coincide con la información del programa maestro de producción según plan operativo Revisión No. 0, socializado con el oficio No. 02.384.563 de fecha 18 de enero de 2021.

CÓDIGO	ELEMENTO	CANTIDAD PROGRAMADA	CANTIDAD REPORTADA APLICATIVO SAP	DIFERENCIA	PORCENTAJE CUMPLIMIENTO
1000770	FUSIL ACE 23	4.767	2.995	1.772	63%
2000181	CONJ CARGADOR PISTOLA X 3 UND (9 CARTUCHOS) MET.	450	450	0	100%
2001313	PROVEEDOR FUSIL ACE Y AR	8.860	2.400	6.460	27%
1000469	PISTOLA CORDOVA ESTÁNDAR CAL.9mm 3P 9T	500	340	160	68%
2000181	CONJ CARGADOR PISTOLA X 3 UND (9 CARTUCHOS) MET.	450	450	0	100%

- De acuerdo a la información anterior se observa que no se cumplió en su totalidad con el programa de producción primer bimestre de 2021.
- Se observó que el formato "CONTROL MENSUAL DE PRODUCTO FINAL Cód.: IM OC SGT 031" no corresponde con el nombre del formato liberado en el Sistema Integrado de Gestión, Anexo No. 7 "CONTROL MENSUAL DE PRODUCTO TERMINADO" Cód.: IM OC SGT 031 del procedimiento Gestión de la Producción, sin embargo la información al interior del formato coincide con el establecido.

**2. Análisis Costos de Fabricación**

- La Oficina de Ingeniería Industrial realiza el análisis de costos de las ordenes de fabricación, de acuerdo a los registros del formato "ANÁLISIS DE COSTOS ÓRDENES DE FABRICACIÓN" Cód.: IM OC SGT FO 033", en la que se describen las siguientes columnas. "N° O.F., CÓDIGO, FECHA INICIO REAL, CANTIDAD PROGRAMADO/REAL, COSTO TOTAL PROGRAMADO/REAL, VARIACION, CAUSA - CODIGO, DESCRIPCIÓN, ACCION", para los meses octubre, Noviembre y Diciembre 2020 y enero, febrero y marzo de 2021, lo anterior en cumplimiento al Procedimiento Gestión de la Producción Cód.: IM

Synergy No 02434113

Fecha (2): 31/5/2023

OC SGT PR 027.

Se tomó el mes de febrero de 2021 y se realizó recálculo de la variación del costo programado vs lo real, para 88 en ordenes de fabricación, donde coincidió con el cálculo registrado en el formato "ANÁLISIS DE COSTOS ÓRDENES DE FABRICACIÓN" Cód.: IM OC SGT FO 033.

Se observó análisis para 52 órdenes de fabricación que tuvieron una variación superior al 8% donde se tomaron los criterios establecidos en el anexo No. 1 del "ANÁLISIS DE COSTOS ÓRDENES DE FABRICACIÓN" Cód.: IM OC SGT FO 033.

FACTOR ANÁLISIS MATERIA PRIMA		FACTOR ANÁLISIS MANO DE OBRA		FACTOR ANÁLISIS CANTIDAD	
CÓDIGO	CAUSA	CÓDIGO	CAUSA	CÓDIGO	CAUSA
MP1	Cambio de carga metálica	MO1	Estándar de mano de obra desactualizado	C1	Mayor o menor estándar de materia prima presupuestada
MP2	Aprovechamiento de material	MO2	Operaciones adicionales	C2	Variación de la cantidad inicial programada
MP3	Sustitución de materia prima	MO3	Reprocesos por fallas internas	C3	Cambio de proceso
MP4	Uso de materia prima o materiales no programados	MO4	Reprocesos por fallas externas	C4	Suspensión orden de fabricación
MP5	Variación costo de materia prima	MO5	Ineficiencia mano de obra	C5	Causa no repetitiva y/o codificada
MP6	Variación de la cantidad inicial programada	MO6	Cambio de procesos		
MP7	Suspensión orden de fabricación.	MO7	Variación de la cantidad inicial programada		
MP8	Estándar desactualizado.	MO8	Ordenes de producción emitidas por lotes no óptimos de producción.		
MP9	Materiales, materias primas y herramientas no conformes	MO9	Causa no repetitiva y/o codificada		
MP10	Optimización del proceso.				
MP11	Causa no repetitiva y/o codificada				

Se realizó plan de Acción para las ordenes de fabricación Nos 20003045, 20003393 y 20003472

N° O F	VARIACIÓN	CODIGO	DESCRIPCIÓN	ACCIÓN
20003045	31,15%	MP5 MP6 MO7	"Materiales disminuye costo de acuerdo a lo programado, por variación en la cantidad inicialmente estipulada. Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual. Se reintegran 69 unidades con destino a FASAB por novedad de fisura según acta de material rechazado No. 0883 y se rechazan 11 unidades en el proceso de Mecanizados".	Se genera RNC No 20E/2021 a FASAB
20003393	29,93%	MP5 MP6 MO7	"Materiales disminuye costo de acuerdo a lo programado, por variación en la cantidad inicialmente estipulada. Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual. Se reintegran 61 unidades con destino a FASAB por novedad de fisura según acta de material rechazado No. 048 y se rechazan 35 unidades en el proceso de Mecanizados".	Se genera RNC No 12E/2021 a FASAB
20003472	29,37%	MP5 MP6 MO7	"Materiales aumenta costo de acuerdo a lo programado, por variación en la cantidad inicialmente estipulada. Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual. Se reintegran 63 unidades con destino a FASAB por novedad de fisura según acta de material rechazado No. 080 y se rechazan 20 unidades en el proceso de Mecanizados".	Se genera RNC No 18E/2021 a FASAB

- De las 52 órdenes de fabricación, 8 superaron el 50%, con una variación de 58,44% para la orden de fabricación 20003500 y la más alta con una variación de 104,83%, sin embargo no se observa un plan de acción.

MATERIAL	N° O.F. (3)	CANTIDAD (UND)		COSTO TOTAL \$			CAUSA		ACCIÓN (11)
		PROGRAMADO	REAL	PROGRAMADO	REAL	% VARIACIÓN (9)	CÓDIGO (9)	DESCRIPCIÓN (10)	
"PERNO UNIÓN RECEPTORA PRODUCTO TERMINADO"	20003500	5632	5632	19 698 963	30 422 830	54,44	MO7	Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A

Synergy No 02434113

Fecha (2): 31/5/2021

DESCRIPCIÓN	CANTIDAD PLANIFICADA	CANTIDAD PROYECTADA	CANTIDAD REALIZADA	COSTO PLANIFICADO	COSTO PROYECTADO	COSTO REALIZADO	CATEGORÍA	COMENTARIOS	ESTADO
"CUERPO DEL SEGURO PARA PISTOLA CÓRDOVA"	20003288	1472	1435	51 813 310	80 973 547	56 28	MO7	Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A
"SOPORTE INTERIOR SUBCONJUNTO GALDAMIANO"	20003208	500	500	6 920 985	10 960 227	56 65	MO7	Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A
"SOPORTE TRASERO P. TERMINADO 00 356 0088"	20003209	500	500	2 166 274	3 628 626	67 51	MO7	Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A
"CERROJO FUSIL ACE MECANIZADO"	20003304	771	752	88 692 847	151 822 464	71 18	MO7	Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A
"EMBOLO PARA TRASERA ACE"	20003344	3115	3115	12 110 258	21 544 409	77 9	MO7	Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A
"EMPAÑADURA ACE"	20003521	3000	3000	31 707 680	59 013 917	86 12	MO7	Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A
"RETÉN ÚLTIMO CARTUCHO ACE SEMIELABORADO"	20003417	600	600	13 588 028	27 832 410	104 83	MP5 MP6 MO7	Materiales aumenta costo de acuerdo a lo programado por variación en la cantidad inicialmente estipulada Mano de obra aumenta costo respecto a lo programado de acuerdo a la tarifa actual	N/A
		15 590	15534	227 014 126	386 218 430	70.13%			

- Al realizar la variación total de lo planificado vs lo proyectado se puede observar una variación promedio del 70,13%, lo que genero un impacto en el aumento en el costo de la producción para los materiales relacionados en el cuadro anterior.
- Se observó que de las 8 órdenes de fabricación relacionadas Nos 20003500, 20003208, 20003209, 20003344, 20003521 y 20003521, 6 cumplieron con la producción planificada, mientras que dos de ellas (20003288, 20003304), generaron menor cantidad e incrementaron su costo vs lo planificado.

### 3. Control de Materia Prima entregada en proceso

#### 3.1 Taller Ensamble de Pistola Córdoba

Se realizó verificación de la materia prima entregada en el primer turno así:

UBICACIÓN	FECHA	OPERACIÓN	CANTIDAD ENTREGA	CANTIDAD VERIFICADA FÍSICAMENTE	OBSERVACIONES
Taller Ensamble de pistola Córdoba	7/04/2021	Ensamble de Cajón	23	23	La información no se encontraba registrada en ningún documento o formato
	7/04/2021	Ensamble final de Pistola	8	8	
	7/04/2021	Alojamiento Resorte de Corredera	100	100	

- En el Taller Ensamble de Pistola Córdoba, se verificó el material entregado en las operaciones de ensamble cajón y ensamble final de pistola Córdoba, esta información no se encontraba registrada en ningún formato.
- Se observó como actividad de control el registro en la Minuta "PISTOLA CÓRDOVA", la cual detalla las columnas "FECHA, PIEZA, LLEGADAS, SALIDAS, SALDO RESPONSABLE CONTEO".
- Se observó en la Minuta "PISTOLA CÓRDOVA", el registro durante el mes de marzo de 2021 para (Pistola Córdoba estándar, Pistola Córdoba Prototipo), no se evidencia control para los subconjuntos.

#### 3.2 Taller Ensamble de Fúsil

Se realizó verificación de la materia prima entregada así:



UBICACIÓN	FECHA	OPERACIÓN	CANTIDAD ENTREGA	CANTIDAD VERIFICADA FÍSICAMENTE	OBSERVACIONES
Taller Ensamble Fusil	12/04/2021	Viselar Elevador	390	390	Control Formato de Producción de Taller ensamble Fúsil Sin Código
		Ensamble de Estuche	40	40	
		Ajuste y Disparo	152	152	
		Calibrado Receptor	26	26	

- En el Taller Ensamble Fúsil, para el control de materia prima en proceso se utiliza el formato sin código del Sistema Integrado de Gestión Documental, "CONTROL DE PRODUCCIÓN DE TALLER ENSAMBLE FÚSIL" en el cual detalla FECHA, NOMBRE, PIEZA CONJUNTO, DOCUMENTO, O.F/Nº, OPNº, DESCRIPCIÓN, CANTIDAD ACEPATADA / RECHAZO, H/INICIO, H/FINAL, T/TOTAL".
- Se verificaron las cantidades entregadas en las operaciones Viselar elevador, Ensamble de Estuche, Ajuste y Disparo, Calibrador Receptor, Marcación Fúsil, cantidades que coincidían físicamente con el registro del formato Control de Producción de Taller ensamble Fúsil.

De la información anterior se observó:

- En la Planta de Armas – talleres de Ensamble Pistola Córdoba y Ensamble Fúsil para la entrega de materia prima, no se encuentra estandarizado el uso de los formatos, se utilizan "CONTROL DE PRODUCCIÓN DE TALLER ENSAMBLE FUSIL" y registro en la Minuta "PISTOLA CORDOVA".
- Las actividades de control para las materias primas no se encuentran documentadas.

#### 4. Control de materia prima en proceso en almacenamiento temporal

##### 4.1 Taller Ensamble Pistola Córdoba

El día 07 de abril se observó en almacenamiento el material Fabricación de Conjuntos, correspondiente a la orden de fabricación 20003742 por 1200 unidades, se realizó la verificación física del material así:

UBICACIÓN FÍSICA	CANTIDAD VERIFICADA
Almacenado para iniciar proceso	1100
Operación número 1 Alojamiento Resorte de Corredera	100
<b>Cantidad Total</b>	<b>1.200</b>

- El material se encontraba organizado, separado, identificado por orden de fabricación y cantidad por 1.200 unidades, sin embargo al realizar la verificación física se observaron 100 unidades en el primera operación (Alojamiento resorte de corredera) y 3 unidades en Control de Calidad y 1097 en almacenamiento de materia prima, lo anterior evidencia debilidades de control del material almacenado temporal en operaciones intermedias.
- Se observaron igualmente otros materiales, los cuales se encuentran separados, organizados, identificados por cantidad pero no por orden de fabricación, ni estado de la operación, lo que impide realizar la trazabilidad del elemento.

Material	Código SAP	Orden de Fabricación	Cantidad
Conjunto Corredera	Sin Código SAP	Sin Número de orden	30
Armazón para ensamble	Sin Código SAP	Sin Número de orden	9

De la verificación anterior se observó debilidades de control para la materia prima almacenada en operaciones intermedias en el Taller de Ensamble Pistola Córdoba lo anterior puede generar la materialización del riesgo "pérdida de materia prima en proceso".

#### 4.2 Taller Ensamble Fusil

El día 21 de abril de 2021 se observó Almacén de Material en operaciones Intermedias custodiado por un funcionario, el cuarto tiene candado por seguridad, al interior del cuarto el material se encuentra separado e identificado por orden de fabricación y cantidad, se realizó conteo físico.

ORDEN DE FABRICACIÓN	CANTIDAD REGISTRADA	CANTIDAD VERIFICADA	MATERIAL
20003970	2000	2000	Culata plástica
20003970	2000	2000	Guardamano Fusil Galil ACE

Se observó que las cantidades verificadas coincidían con la información registrada en la identificación del material.

#### 4.3 Material No conforme

En el taller Ensamble Fusil se observó material No conforme identificado con la tarjeta que describe "FECHA, PRODUCTO, PROVEEDOR, firmado por el inspector. Se verificó que la información del serial de los receptores registrados coincide con el del elemento físico, en cumplimiento al Instructivo Destino y Contabilización de material rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev. 1, numeral 4.1. - Paso 1. Identificación del material.

#### 5. Ordenes de Fabricación

El día 29 de marzo de 2021, se consultó en el aplicativo SAP HANNA transacción COOIS "Sistema Info de órdenes de fabricación", donde se observó:

- Correspondiente al último trimestre del año 2020, se encontraban 10 órdenes de fabricación sin cierre técnico, abiertas en los meses de octubre (3), noviembre (3) y (4) de Diciembre de 2020.

ORDEN	DESCRIPCIÓN	CÓDIGO	INICIO	TÉRMINO
20003229	BLOQUE D/GASES 00.356.1292 P.TERMINADO	2000762	6/10/2020	31/03/2021
20003269	EXTRACTOR P/GALIL 00.356.3092-P203-0483	2000622	15/10/2020	31/03/2021
20003310	CORREDERA ESTD MECANIZA PISTOLA CÓRDOVA	2000202	29/10/2020	31/03/2021
20003354	CERROJO FUSIL ACE TERMINADO	2000858	11/11/2020	31/03/2021
20003356	SUBCONJ CUBIERTA 00.356.4090	2001427	12/11/2020	31/03/2021
20003360	FIADOR FUSIL ACE TERMINADO	2001070	12/11/2020	31/03/2021
20003385	CERROJO FUSIL ACE TERMINADO	2000858	2/12/2020	31/03/2021
20003474	CABEZA VASTAGO P.TERMINADO 00.356.3061	2000802	5/12/2020	26/02/2021
20003502	CUERPO DEL SEGURO PARA PISTOLA CÓRDOVA	2000229	17/12/2020	31/03/2021
20003506	RETENEDOR IND D/CARTUCHO PISTOL CÓRDOVA	2000448	18/12/2020	31/03/2021

- Se consultó nuevamente el aplicativo SAP HANNA el día 15 de mayo de 2021 transacción COOIS "Sistema Info de órdenes de fabricación", donde se observó que a la fecha de consulta fueron cerradas las ordenes Nos 20003269, 20003310, 20003356, 20003360, 20003385, 20003502. 20003506 y sin cierre técnico las siguientes:

*[Handwritten signature]*

*[Handwritten signature]*

ORDEN	DESCRIPCIÓN	OBSERVACIONES
20003229	BLOQUE D/GASES 00 356 1292 P TERMINADO	<p>Último reporte notificado en la operación No. 028 el 02/2/2021, Se han reportado 152 unidades de 500 programadas</p> <p>"4ta Ampliación según solicitud documento synergy No. 02.410.126</p> <p>Fecha de finalización programada: 31-03-2021                      Fecha solicitada para ampliación: 03-05-2021</p> <p>En el texto explicativo de la orden de fabricación "Justificación: no se cumplen en la fecha programada por la interrupción de los procesos por parte del taller de mecanizados a razón de falta de mano de obra directa, y fabricación de partes para el fusil ACE, para el ejército".</p>
20003502	CUERPO DEL SEGURO PARA PISTOLA CÓRDOVA	<p>Último reporte notificado en la operación No. 200 el 16/2/2021, Se han reportado 1618 unidades de 2.700 programadas</p> <p>En el texto explicativo "2da Ampliación según solicitud documento synergy No. 02.410.126</p> <p>Fecha de finalización programada: 31-03-2021                      Fecha solicitada para ampliación: 03-05-2021</p> <p>"Justificación: no se cumplen en la fecha programada por la interrupción de los procesos por parte del taller de mecanizados a razón de falta de mano de obra directa, y fabricación de partes para el fusil ACE, para el ejército".</p>
20003354	CERROJO FUSIL ACE TERMINADO	<p>Último reporte notificado en la operación No. 360 el 16/2/2021, Se han reportado 1080 unidades de 1.092 programadas. En el texto explicativo.</p> <p>"3ra. Ampliación según solicitud documento synergy No. 02.410.126</p> <p>Fecha de finalización programada: 31-03-2021                      Fecha solicitada para ampliación: 03-05-2021</p> <p>"Justificación: no se cumplen en la fecha programada por la interrupción de los procesos por parte del taller de mecanizados a razón de falta de mano de obra directa, y fabricación de partes para el fusil ACE, para el ejército.</p>

- De la vigencia 2021 se encontraban 55 órdenes de fabricación abiertas y en ejecución

MES	CANTIDADES
Enero	17
Febrero	31
Marzo	7
Total	55

- De la información anterior se observa debilidad para el cierre de órdenes de fabricación vigencia 2020, lo anterior puede generar la materialización del riesgo de no aplicación de costos en el periodo contable. Esta situación fue puesta en conocimiento del proceso Gestión industrial con el oficio No. 02.382.700 de fecha 06 de enero de 2021 Hallazgo No 06 "En la consulta al reporte generado por el aplicativo SAP HANNA el día 08 de enero de 2021, de órdenes de fabricación sin cierre técnico vigencia 2020, se evidenciaron 75 sin cierre, lo que genera demoras en la facturación y la oportunidad en la presentación de los estados financieros". Al respecto se aprobó el plan de mejoramiento con el oficio No. 02.428.375 de fecha 12 de mayo de 2021, actualmente se encuentra en ejecución.

**6. Reportes por material rechazado**

- Se verificaron los soportes de las ordenes de fabricación Nos 20003654, 20003658, 20003623 se observó el reporte de material rechazado en cumplimiento Instructivo Destino y Contabilización de material rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev. 1. Numeral 4.1.2 - Cuando se identifican las novedades en el taller y/o área.

ORDEN FABRICACIÓN	CÓDIGO SAP MATERIAL	CANTIDAD PROGRAMADA	SOLICITUD DESTINO MATERIAL RECHAZADO CANTIDAD	ACTA MATERIAL RECHAZADO CANTIDAD	% RECHAZO	OBSERVACIONES
20003654	2001427	500	2	2	0,4%	Acta No 95
20003654	2001163	500	3	3	0,4%	Acta No 95
20003654	2001495	500	6	6	0,4%	Acta No. 91
20003654	2001256	500	15	15	0,4%	Acta No. 91
20003654	3001245	500	4	4	0,4%	Acta No. 91



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

Liberado: 2019-02-11  
 Número de Rev.: 5  
 Cód.: IM OC OCI FO 010  
 Página 9 de 13

Synergy No 02434113

Fecha (2): 31/15/2022

20003588	2000181	450	1	1	0.2%	Acta No 052
20003623	2000768	772	22	22	2.8%	Acta No 135
20003623	2001467	772	58	58	7.5%	Acta No 135
20003623	2000768	772	1	1	0.1%	Acta No 133
20003623	20003757	772	2	2	0.3%	Acta No. 133

- Se compararon las cantidades de los formatos "SOLICITUD DESTINO MATERIAL RECHAZADO" Cód.: IM FC GCC FO 001 Rev. 1 y "FORMATO ACTA MATERIAL RECHAZADO" Cód.: IM FC GCC FO 001 Rev. 1, observando que la información registrada coincide.
- Todas las solicitudes de destino de material rechazado contaban con las firmas del Jefe de Taller, Inspector Control de Calidad, Jefe de Planta y Jefe de Grupo de Ingeniería. Y las actas de material rechazado estaban firmadas por Jefe División de Producción, Jefe Grupo Control de Calidad, Almacén Fábrica y Supervisor de Calidad.
- Se realizó recálculo de los porcentajes reportados en el formato SOLICITUD DESTINO MATERIAL RECHAZADO" Cód.: IMFC GCC FO 002 y estos coinciden con los registrados.
- En los casos en que el porcentaje de material rechazado supera el 2.8% se debe generar un plan de mejoramiento correctivo, al respecto para la orden de fabricación No. 20003623 correspondiente a los materiales códigos SAP HANNA Nos. 2000768 "Bloque de gases ACE Taller Ensamble Fusiles" y 2001407 "SOPORTE BAYONETA MECANICA", se generó un reporte de No conformidad para FASAB No. 4E/21 y 3OI/21

**7. Reportes de No Conformidad**

- Teniendo en cuenta la información contenida en el documento No. 02.411.938 de fecha 30 de marzo de 2021 "ESTADO RNC INTERNOS" y la información del Grupo Control de Calidad enviada con el correo electrónico de fecha 11 de mayo de 2021, se observó el estado de los reportes de No Conformidad de la Planta de Armas correspondientes al último trimestre de 2020 y primer trimestre de 2021.

Reporte No	Fecha	Taller	Estado Actual
129	8-oct-08	Inyección Plásticos	Cerrado
148	13-nov-20	Acabados Superficiales	Cerrado
154	19-nov-20	Acabados Superficiales	Cerrado
157	20-nov-20	Acabados Superficiales	Cerrado
159	27-nov-20	Acabados Superficiales	Cerrado
168	3-dic-20	Córdova	Cerrado
174	4-dic-20	Córdova	Abierto
176	4-dic-20	Córdova	Cerrado
192	29-dic-20	Córdova	Abierto
10	4-feb-21	Inyección Plásticos	Abierto
16	23-feb-21	Acabados Superficiales	Abierto
20	2-mar-21	Inyección Plásticos	Abierto

2

- De la información anterior se observó 5 reportes de No conformidad abiertas, al respecto de acuerdo al oficio No. 02.428.424 de fecha 12 de mayo de 2021 el Jefe de Producción envió al Grupo Control Calidad la información para "Cierre reporte Internos proceso Gestión Industrial".
- Se observó por el Grupo Control de Calidad diligenciamiento del formato "SEGUIMIENTO DE REPORTES DE NO CONFORMIDAD" Cód.: IM OC SGT FO 004 Rev. 4 para los meses de octubre, noviembre, diciembre de 2020 y enero, febrero, marzo de 2021 en cumplimiento al Procedimiento Control de Entradas y Salidas No Conformes Cód.: IM OC SGT PR 01 Rev. 11, actividad No. 10.

**8. Salud Seguridad y Medio Ambiente**

De acuerdo a la verificación In situ en la planta de Armas e información documental se evidenció:

- Los residuos aprovechables se encontraban separados e identificados de acuerdo a su naturaleza, se

G.

observaron puntos ecológicos con las canecas debidamente identificadas en cumplimiento al Procedimiento Gestión Integral de Residuos Cód.: IM OC SGT PR 026 Rev. 1 – Diagrama de Flujo Actividad No. 14.

- En cumplimiento al Instructivo para Inspecciones Ambientales Cód.: IM OC SGT IN 004 Rev. 2, se observaron los siguientes registros.
  - Formato Inspección Elementos de Protección por Área Cód.: IM OC SGT FO 073 Rev.2 de fecha 24 de febrero de 2021
  - Formato Observación Individual Uso de Elementos de Protección Personal Cód.: IM OC SGT FO 074 Rev.2. de fechas 26 y 29 de enero, 26 de febrero, 23 y 24 de marzo de 2021.
  - Formato Inspecciones de Gestión Ambiental Cód.: IM OC SGT FO 126 Rev. 1 de fechas 29 de enero de 2021, 23 y 24 de febrero de 2021, 23 de marzo de 2021.
  - Formato Inspecciones de Seguridad Industrial a Extintores Cód.: IM OC SGT FO 078 Rev. 2. De fechas 26 y 29 de enero de 2021, 20 y 24 de febrero 2021, 23 de marzo de 2021.
  - Formato Inspecciones de Seguridad a Plantas de Taller Cód.: IM OC SGT FO 076 de fechas 23 de enero, 23 febrero y 23 de marzo de 2021.
- Diligenciamiento formato Seguimiento Pausas Activas Cód.: IM OC SGT FO 086 Rev. 4, meses de enero, febrero y marzo de 2021 para tres turnos Planta de Armas, talleres ensamble pistola, ensamble de fusil, utilaje, según registro se realizan las pausas activas dos veces al día y uso de elementos de protección personal en las líneas de producción (botas, overol, gafas de protección, protectores auditivos, tapabocas), lo anterior en cumplimiento al procedimiento de medicina de preventiva y del trabajo Cód.: IM OC SGT PR 015 Rev. 3.

**9. Aplicación de protocolo de bioseguridad**

En la verificación in situ se observó:

- Toma de temperatura de los funcionarios al ingresar a la fábrica.
- Uso de elementos de protección personal en las líneas de producción (botas, overol, gafas de protección, protectores auditivos, tapabocas).
- Distanciamiento de los funcionarios que se encuentran en las diferentes líneas de producción.
- Uso de lavamanos portátiles en la Planta de Armas.
- El 07 de abril de 2021, se observaron 9 extintores, 5 multipropósito, 1 solkoflam, 2 de agua, 1 rojo, de los cuales se encuentran 7 con fecha vigente y a la altura establecida, 2 vencidos desde noviembre de 2019. Al respecto se realizó verificación nuevamente el día 18 de mayo de 2021 y los extintores fueron recargados.

**10. Gestión del Riesgo:**

Se observaron las siguientes actas de asistencia a reunión, de acuerdo a los registros del formato "LISTADO DE ASISTENTES Y COMPROMISOS DE REUNIÓN" Cód.: IM OC OFP FO 025 Rev. 4 del 8 de mayo del 2020:

Número	Fecha	Observación
11/20	14/12/2020	"Actualización 3 cuatrimestre de Matriz de Riesgos y Oportunidades para el subproceso Mantenimiento de Armas".
01AS/2021	25/1/2021	"Lectura y Socialización de MATRIZ PARA LA IDENTIFICACION DE PELIGROS, EVALUACION Y CONTROL DE RIESGOS. Lectura Socialización de MATRIZ DE IDENTIFICACION DE ASPECTOS, CALIFICACION Y JERARQUIZACION DE IMPACTOS AMBIENTALES. Lectura y Socialización de

Synergy No 02434113

Fecha (2): 31/5/2021

MATRIZ DE SUSTANCIAS QUÍMICAS*		
21/21	28/1/2021	*Matriz de identificación de Aspectos Calificación y Jerarquización de Impactos Ambientales IM OC SGT FO 053 Socialización hojas de datos de Seguridad de Sustancias químicas
01/21	28/1/2021	*Socialización identificación matriz de peligros, evaluación y control de riesgos IM OC SGT FO 024 *Matriz de identificación de Aspectos Calificación y Jerarquización de Impactos Ambientales IM OC SGT FO 053 Socialización hojas de datos y Seguridad Sustancias Químicas
02/21	08/02/2021	*Socialización disposición cumplimiento permanente Política de Gestión en el Control de Seguridad de la Industria Militar Procedimiento de Seguridad Física de la Industria Militar Protocolo prevención COVID 19*

- Según la matriz de riesgos y oportunidades Cód.: IM OC OFP FO 117 el subproceso Producción y Mantenimiento de Armas tiene identificado los siguientes riesgos:

TIPO DE RIESGO	RIESGOS						
	Incumplimiento estándares de producción, productos no conformes, Impactos ambientales significativos y Accidentalidad del personal	Incumplimiento a los programas de producción	Generación de productos no conformes	Impactos ambientales significativos	Accidentalidad del personal	Pérdida de material y/o información de la Industria Militar	Riesgo biológico
PROCESO							
CADENA DE SUMINISTROS	Contaminación de la carga						

- Para el tercer cuatrimestre 2020 el proceso Gestión Industrial subproceso Producción y Mantenimiento de Armas no tiene identificado el riesgo de Pérdida de Materia prima en proceso.

**11. Modelo Integrado de Planeación y Gestión**

- Se observaron certificados expedidos por la Función pública:

Módulo de Fundamentos Generales del curso virtual de Planeación y Gestión - MIPG e Integridad Transparencia y lucha contra la corrupción de la Jefe de Planta, Jefes de Talleres Córdova, Acabados Superficiales, Plásticos, Armería, supervisor de Utilillaje.

**Oportunidades de Mejora (c):**

- Se recomienda analizar la viabilidad de incluir en el Sistema de Gestión Integral el formato Control Formato de Producción de Taller ensamble Fúsil, lo cual permitirá fortalecer los controles establecidos.
- Se recomienda a la Oficina de Ingeniería Industrial, en la realización del análisis de costos de órdenes de fabricación formato "ANÁLISIS DE COSTOS ÓRDENES DE FABRICACIÓN" Cód.: IM OC SGT FO 033, tener en cuenta las variaciones de costos que superan el 50% y en los casos que lo requiera generar plan de acción, lo que permitirá una mejora continua al interior al proceso Gestión Industrial.
- Verificar que los formatos diligenciados por el proceso Gestión Industrial coincidan con el formato liberado en el Sistema Integrado de Gestión, esto permitirá que se realice la trazabilidad de la información generada por el proceso.
- Teniendo en cuenta que el Programa de Producción Planta de Armas no se cumplió en un 100% para el primer bimestre de 2021 según lo planificado y que está debilidad persiste, fortalecer el Sistema de Control Interno optimizando los recursos y el trabajo de los procesos lo que le permitirá dar cumplimiento a lo proyectado.
- De acuerdo a la verificación selectiva efectuada al cumplimiento del programa de Producción en la Planta de Armas se observó cumplimiento parcial, correspondiente al primer bimestre de 2021 en

FAGECOR, por lo cual es importante tomar las acciones que garanticen el cumplimiento al programa de producción.

**Observaciones de forma subsanadas en desarrollo de la auditoría (d):**

Los dos extintores que se encontraban vencidos en el Taller ensamble de Pistola Córdoba fueron reemplazados y quedaron vigentes.

**Limitantes (e):**

Acceso de permisos para la consulta de oficios en el aplicativo synergy sin ser observados, generando demora en la ejecución de la auditoría.

**Hallazgos (12)**

Criterios (a)	Descripción del Hallazgo (b)	Recomendación (c)
<p>Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio de Control Interno en las entidades y organismos del estado y se dictan otras disposiciones" Artículo No. 2 literal a "Proteger los recursos de la organización, buscando su adecuada administración ante posibles riesgos que la afecten".</p> <p>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" Artículo 25 "Son funciones de las Divisiones de Producción" literal p "Establecer y mantener... los procedimientos para la identificación de materiales y productos de acuerdo con su estado de control".</p> <p>Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2 "Asegurar la repetibilidad y la trazabilidad de las actividades de los procesos".</p> <p>Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13 Etapa 2 Evaluación del Riesgo numeral 1"</p> <p>Identificar los posibles riesgos que afectan tanto a la Industria, como al proceso. Estos riesgos estarán determinados por su afectación al cumplimiento de los objetivos estratégicos de la organización"</p>	<p><b>No. 1</b></p> <p>De acuerdo a la verificación selectiva realizada en la Planta de Armas – Taller de ensamble Pistola Córdoba se observó debilidad en los controles establecidos para el almacenamiento temporal de la materia prima en proceso, lo anterior teniendo en cuenta que el conjunto Corredera y Armazón de pistola se encontraba sin identificación por orden de fabricación y operación.</p> <p>De igual forma el material correspondiente a la orden de fabricación No. 20003742 marcado por 1200 unidades para iniciar operación no coincidía con la verificación física tenía 100 unidades en la primera operación (Alojamiento resorte de corredera) y 1100 en almacenamiento, generando la probabilidad de la materialización del riesgo "pérdida de materia prima en proceso".</p> <p>Lo anterior denota debilidades En el cumpliendo lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ley 87 de 1993 Artículo 2, literal a</li> <li>- Decreto 2775 de 1997 Artículo 25 literal p</li> <li>- Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2</li> <li>- Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13</li> </ul>	<p>El proceso Gestión Industrial – Planta de Armas establecer las actividades que permitan fortalecer los controles para dar cumplimiento a los lineamientos establecidos en las normas y procedimientos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Ley 87 de 1993 Artículo No. 2 literal a</li> <li>- Decreto 2775 Artículo No. 25 literal p</li> <li>- Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2</li> <li>- Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13</li> </ul>

<p>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" Artículo 25 "Son funciones de las Divisiones de Producción" literal p "Establecer y mantener (...) los procedimientos para la identificación de materiales y productos de acuerdo con su estado de control".</p> <p>Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13 Etapa 2 Evaluación del Riesgo numeral 1"</p> <p><i>Identificar los posibles riesgos que afectan tanto a la Industria, como al proceso. Estos riesgos estarán determinados por su afectación al cumplimiento de los objetivos estratégicos de la organización".</i></p>	<p><b>No. 02</b></p> <p>No se observaron documentadas y estandarizadas las actividades de control para la entrega de materia prima en proceso, en la Planta de Armas, en el Taller Ensamble Fúsil se utiliza el formato Control Formato de Producción de Taller ensamble Fusil sin Código al inicio del turno y en el Taller Ensamble Pistola Córdoba se registra el material al final del turno en la Minuta Taller Pistola Córdoba, generando la probabilidad de la materialización del riesgo "pérdida de materia prima en proceso".</p> <p>Lo anterior evidencia debilidades para el cumplimiento a los lineamientos establecidos en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Decreto 2775 de 1997 Artículo 25 literal p</li> <li>- Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13</li> </ul>	<p>El proceso Gestión Industrial – Planta de Armas dar cumplimiento a lo establecido en:</p> <p>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" Artículo 25 numeral p.</p> <p>Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13 Etapa 2 Evaluación del Riesgo numeral 1.</p>
--	--	---

**Sobre la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorias y/o evaluaciones (13): N/A**

**Conclusiones de la Auditoría y/o Evaluación (14):**

De acuerdo con el resultado de la verificación selectiva efectuada al Proceso Gestión Industrial - Planta de Armas, se evidenció cumplimiento parcial de la normatividad existente, observando debilidades reiterativas que afectan la efectividad de los controles establecidos.

Es importante fortalecer la interacción sistémica entre Procesos, con el fin de optimizar los recursos disponibles, generado una Cultura de Integridad al interior de la Industria Militar, garantizando el logro del objetivo del Modelo Integrado de Planeación y Gestión - MIPG "Desarrollar una cultura organizacional fundamentada en la información, el control y la evaluación, para la toma de decisiones y la mejora continua".

**Anexos: (15)**  
 Informe de auditoría.  
 Plan de Mejoramiento

Funcionario(s) Oficina de Control Interno (16)	Auditados/evaluados (17)
 <p align="center"><b>Ing. Yolanda Castañeda Bustos</b>                      Profesional Oficina de Control Interno                      Trabajador en Misión Grupo SESPEM LTDA</p>	 <p align="center"><b>Ing. Rubén Darío Sánchez Martínez</b>                      Jefe Producción FAGECOR</p>  <p align="center"><b>Ing. Jenny Carolina Lombo Carrillo</b>                      Jefe de Planta Armas</p>