

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 1 de 11

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

Líder(es) y/o Responsable del Proceso (3)	CR. (RA) Rubén Alonso Mogollón Araque Director Fábrica Santa Bárbara Ing. Luis Alberto Espejo Velandia Jefe División de Producción Ever Alfredo Lasso Castelblanco Jefe Planta Producción Granadas
Proceso y/o Procedimientos, actividad específica auditada y/o evaluada (4)	Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev. 11. Subproceso Producción Militar Cód.: IM FS DVP SP 001 Rev. 1.
Alcance (5):	Visita Planta Producción Granadas - Taller Tratamientos Superficiales de la Fábrica Santa Bárbara, con el fin de verificar de manera selectiva la efectividad de los controles: - De los sistemas de salud, seguridad y medio ambiente. - De la materia prima en proceso, producto terminado y material rechazado. - Establecidos en la matriz de riesgos y oportunidades del Proceso Gestión Industrial. Verificación selectiva al cumplimiento de la producción de primer trimestre de 2021, teniendo como referente el plan operativo, programa maestro de producción y ordenes de fabricación del sistema SAP.
Objetivo General (6):	Contribuir al cumplimiento de los objetivos de la Industria Militar a través de la gestión en los roles asignados a la Oficina de Control Interno, adelantando la evaluación independiente, selectiva, sistémica y objetiva, fortaleciendo el mejoramiento continuo del Sistema de Control Interno, teniendo como referente la aplicación de los lineamientos establecidos en el Sistema de Gestión Integral, la legislación y normas vigentes.
Objetivos específicos (7):	Verificar de manera selectiva el cumplimiento de la normatividad aplicable al proceso Gestión Industrial (Planta de Producción Granadas - Taller Tratamientos Superficiales), identificando oportunidades de mejora que permitan fortalecer el Sistema de Control Interno. Verificar de manera selectiva la aplicación y efectividad de los controles establecidos para evitar la materialización de los riesgos identificados por el proceso en la matriz de riesgos y matrices HSE.
Documentos de referencia (8): (Criterios)	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". Ley 1474 de 2011 "Por la cual se dictan normas orientadas a fortalecer los mecanismos de prevención, investigación y sanción de actos de corrupción y la efectividad del control de la Gestión Pública". Decreto 2775 de 1997 "Por el cual se aprueba el Acuerdo 0393 de 12 de Agosto de 1997 dictado por la Junta Directiva de la Industria Militar." Decreto 648 de 2017 "Por el cual se modifica y adiciona el Decreto 1083 de 2015, Reglamentario Único del Sector de la Función Pública" Artículo 17. Decreto 1499 de 2017 "Por medio del cual se modifica el Decreto 1083 de 2015, Decreto Único Reglamentario del Sector Función Pública, en lo relacionado con el Sistema de Gestión establecido en el artículo 133 de la Ley 1753 de 2015". Séptima dimensión - MIPG. Manual de Gestión Integral Cód.: IM OC OFF MN 001 Rev. 18. Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev. 11.

9

Synergy No (1): 02.427.292

Fecha (2): 10 de mayo de 2021

Documentos de referencia (8): (Criterios)	Caracterización Subproceso Producción Militar Cód.: IM FS DVP SP 001 Rev. 1. Procedimiento Gestión de la Producción Cód.: IM OC SGT PR 027 Rev. 1. Procedimiento control de entradas y salidas no conformes Cód.: IM OC SGT PR 001 Rev. 11. Procedimiento para contabilizar gastos de calidad Cód.: IM OC SGF PR 001 Rev. 2. Procedimiento para la administración y gestión de los riesgos y las oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018, Rev.13. Procedimiento para la identificación de peligros evaluación y control de riesgos Cód.: IM OC SGT PR 013 Rev. 5. Procedimiento para gestionar los roles de la Oficina de Control Interno en la Industria Militar Cód.: IM OC OCI PR 002 Rev. 5 Procedimiento identificación de aspectos e impactos ambientales Cód.: IM OC SGT PR 009 Rev. 8. Procedimiento Gestión Integral de Residuos Cód.: IM OC SGT PR 026 Rev. 1. Instructivo para la identificación y trazabilidad de productos con tratamientos superficiales Cód.: IM FS DVP IN 019 Rev. 5. Instructivo destino y contabilización de material rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev. 1. Instructivo Control Operacional Tratamientos Superficiales Cód.: IM FS SSO IN 013 Rev. 2. Protocolo de Bioseguridad para la Prevención de la Propagación del COVID-19 Cód.: IM OC SGT IF 080 Rev. 2. Oficio No. 02.384.563 "IM-OC-OFP-ENVÍO PLAN OPERATIVO 2021 REVISIÓN N°0". Oficio No: 02.408.452 "IM-OC-OFP-ENVÍO CONTROL CAMBIOS PLAN OPERATIVO 2021 REVISIÓN N°0".
--	--

Antecedentes (9):	N/A
--------------------------	-----

Documentos Analizados (10):	<ul style="list-style-type: none"> • Resolución 2184 del 26 diciembre 2019 "Por la cual se modifica la resolución 668 de 2016 sobre el uso racional de bolsas plásticas y se adoptan otras disposiciones", artículo 4, acerca de la unificación del código de colores para la separación de residuos a nivel nacional, a partir del 01 de enero de 2021. • Política de Gestión Integral Cód.: IM OC OFP CP 001, Rev. 12. • Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura Física IM OC DSG PR 002, Rev.5. • Procedimiento de Gestión de Documentos Cód.: IM OC OFP PR 001, Rev. 12. • Instructivo operacional estándar tratamientos térmicos para piezas MGL, revólver, bombas y piezas varias procedentes de micro fundición o mecanizados Cód.: IM FS DVP IN 053, Rev. 2. • Instructivo emisión, desarrollo y cierre de órdenes de fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013, Rev. 2.
------------------------------------	--

Resultados de la Auditoría y/o Evaluación (11)

Aspectos positivos (Fortalezas y/o prácticas destacables) (a):	<p>1. Producto de la visita al Taller de Tratamientos Superficiales se observó la implementación la metodología de personalización de cada línea de producción, a través fichas de asignación un funcionario responsable, quien tiene como objetivos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Aplicación de 5'S a la línea asignada. • Aplicación del principio de autocontrol, a través de la identificación y alerta oportuna de posibles desviaciones, contribuyendo a la mitigación de riesgos. <p>Lo anterior impacta positivamente la gestión del Subproceso Producción Militar y fomenta el mejoramiento</p>
---	--

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

continuo del Sistema de Control Interno.

2. Se resalta el trabajo en equipo del Proceso Gestión Industrial (División de producción y Planta de granadas), situación que denota organización y conocimiento, permitiendo tener alcance a la información requerida de manera oportuna en desarrollo de la auditoría.

Comentarios Generales y/o especiales (b):**1. Visita a la Planta de Granadas – Taller de Tratamientos Superficiales de la Fábrica Santa Bárbara:**

1.1. Como resultado verificación selectiva efectuada durante el recorrido al taller, se observó:

- Los extintores se encuentran con fechas de carga vigentes.
- Los extintores y camillas se encuentran ubicados en lugares libres de obstáculos.
- Las áreas de circulación y maquinaria se encuentran debidamente demarcadas.
- Las cajas de energía e interruptores se encuentran señalizadas.
- Señalización de las cajas de energía, rutas de evacuación y puntos ecológicos.
- Disponibilidad y demarcación del kit de derrames.
- Ducha de seguridad y lavajos, señalizada y en funcionamiento.
- Aplicación de la política de 5'S.
- Cartelera con contenido de información de cada sistema de gestión de la Industria Militar.
- Los equipos de medición observados presentaron fecha de calibración vigente.
- La maquinaria y equipo del taller se encuentran identificados con el código de activo SAP.
- Registro de seguimiento a ejecución de pausas activas durante primer trimestre de 2021.
- La cartelera de accidentalidad presenta registro de cero accidentes e incapacidades en la vigencia 2021.

- Aplicación de los protocolos de bioseguridad:
 - Disponibilidad y aplicación gel antibacterial.
 - Uso de mascarillas.
 - Distanciamiento social.
 - Áreas ventiladas.
 - Cartelera informativa SURA COVID-19.

- Avisos ubicados en cada línea de producción, así:
 - Uso eficiente y ahorro de agua en las instalaciones del taller.
 - Uso de elementos de protección personal.
 - Accidentes grandes y pequeños avisar.

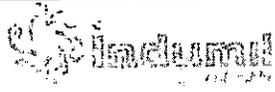
- Disposición de residuos:
 - En los puntos ecológicos se realiza de la manera adecuada, de acuerdo al color de las canecas ubicadas en el Taller de Tratamientos Superficiales, así:
 - Caneca blanca: Residuos aprovechables.
 - Caneca verde: Residuos orgánicos aprovechables.
 - Caneca negra: Residuos no aprovechables.

Lo anterior, de acuerdo a las disposiciones establecidas en la Resolución 2184 del 26 diciembre 2019, artículo 4, acerca de la unificación del código de colores para la separación de residuos a nivel nacional, a partir del 01 de enero de 2021.

- Cada una de las líneas de producción cuenta con sistema de manejo de aguas residuales, las cuales tiene como disposición final la planta de tratamiento de aguas residuales - PTAR, la cual se encuentra ubicada en la parte externa del taller.

- El mantenimiento de la planta de tratamiento de aguas residuales - PTAR, es realizado por el Proceso de Gestión Industrial (personal del taller), sin embargo, no se documenta la ejecución de dicha actividad ni la periodicidad, de acuerdo a lo manifestado por el Líder del Proceso el mantenimiento se realiza





Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

según el volumen del agua.

- Elementos de protección personal - EPP:

- Los funcionarios usan sus elementos de protección personal (respirador media cara con cartucho para vapores, guantes, botas de seguridad, gafas y casco).
- Se observó que los guantes N-DEX utilizados por uno de los funcionarios en proceso correspondía a una talla más grande de la requerida para el trabajador, situación que, dependiendo de la operación a realizar, podría generar riesgo de atrapamientos, por lo cual el Líder de Proceso manifestó que durante la vigencia 2020 y primer trimestre de 2021, no fue posible obtener suministro de los guantes de referencia "Nylon Nitrilo" por desabastecimiento, ni de los "guantes N-DEX" en las tallas requeridas.

Por lo anterior, el Proceso Gestión Salud, Seguridad y Medio Ambiente, comunicó mediante correo Outlook de abril 21 de 2021 a la Oficina de Control Interno, que la situación presentada con el suministro de los guantes, obedeció al desabastecimiento por incumplimiento en las entregas de EPP por parte del proveedor, en ejecución del Contrato marco de suministro 1-2-3-4-025-2020 (Proyecto 9060), el cual se encuentra en tasación de perjuicios de acuerdo a oficio No. 02.415.645 de abril 13 de 2021 "IM OC SGT DII- Tasación de perjuicios proyecto 9060 adquisición de elementos de protección", anexo al proyecto 9060 en el gestor documental.

Así mismo, se observó el Proyecto 9986 de mínima cuantía el cual tiene como finalidad Adquisición de Elementos de Protección Personal para los funcionarios de planta y en misión que desempeñan sus labores en las Fábricas, teniendo en cuenta el incumplimiento presentado en el contrato 1-2-3-4-025/2020 y en el que se relaciona la solicitud de adquisición No. 4-093/2021 de la Fábrica Santa Bárbara, que incluye la adquisición de 500 pares de guantes en nylon recubierto en nitrilo y 1.000 pares de guantes N-DEX.

- El uso de casco en el taller fue implementado a partir del mes de abril de 2021, sin embargo, se evidencia debilidad en el uso adecuado, en atención a que por necesidad del uso del respirador media cara con cartucho para vapores orgánicos y pre filtro para material particulado, no es posible ajustar el barbuquejo del casco a la barbilla de cada trabajador, lo que genera incomodidad en el ajuste del mismo.

Es de aclarar que en desarrollo de la auditoría el Proceso Gestión Salud, Seguridad y Medio Ambiente presentó listado de asistentes y compromisos del 09 de abril de 2021, en el cual se observa registro de charla 5 minutos a los funcionarios del Taller de Tratamientos Superficiales acerca del "Uso adecuado del casco de seguridad".

- Mantenimiento de infraestructura:

- Los pisos presentan deterioro por el tránsito de los carros transportadores utilizados en el proceso, generando riesgos de tropezos o caídas al personal que transita en el taller.
- El techo de taller presenta vidrios rotos en los ventanales.

1.2. Durante el recorrido se observó que el Taller de Tratamientos Superficiales está siendo intervenido por el contratista "EYG INGENIERÍA Y PARTES S.A.S", en ejecución del proyecto llave en mano No. 8972 de 2020, Contrato de compraventa nacional 4-077/2020, el cual tiene como objeto "Ampliación Capacidad Instalada y Actualización Proceso De Tratamientos Superficiales FASAB", por lo cual al consultar en el gestor documental y en el sistema SAP, se evidenció:

- Segunda prórroga del Contrato firmada el 06 de abril de 2021, con el fin de ampliar el plazo de entrega al 05 de junio de 2021 y modificar las pólizas de cumplimiento y de responsabilidad civil extracontractual.
- Valor del contrato \$1.666.000.000.

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

- Pago anticipado por valor de \$472.693.200 según KZ 15-24061 del 20 de octubre de 2010, valor que se encuentra amparado con la Póliza No. 2738068-6, con un valor asegurado de \$499.800.000 y vencimiento al 05 de octubre de 2021.

De igual manera durante la visita al Taller se observó:

- Delimitación de las zonas de intervención.
- Acompañamiento permanente al personal contratista, con el fin de cumplir los protocolos de seguridad física y los controles de seguridad y salud laboral.

2. Control materias primas en proceso:

Durante el recorrido al Taller de Tratamientos Superficiales se evidenciaron las siguientes materias primas y subproductos en proceso:

MATERIA PRIMA EN PROCESO			ORDEN DE FÁBRICACIÓN ASOCIADA						
CÓD. SAP	DESCRIPCIÓN	UBICACIÓN	No.	DESCRIPCIÓN	UND. MED.	CANT. ORDEN	STATUS DE SISTEMA	FECHA INICIO EXTREMA	FECHA FIN EXTREMA
4500382	PINTURA NEGRA MATE ELECTROSTÁTICA	LÍNEA DE PINTURA	2000318	HERRAJE SEGURO FOSF/PINTADO O PORTA FUSIL	UN	15.000	LIB. FMAT IMPR NOTP PREC DMNV ELVS LOAS*	12/04/21	22/06/21
2000319	HERRAJE SEGURO TROQUELADO PORTA FUSIL								
4500014	ALAMBRE ALUMINIO O TITANIO Ø1,6MM CHIPA								
SIN CÓDIGO	COLAS PRESERIE BOMBA 500 LBS PF NUEVO DISEÑO	LÍNEA DE PINTURA	48000546	PRESERIE BOMBA 500 LBS PF NUEVO DISEÑO	UN	1	LIB. IMPP NOTP PREC DMNV MOVN NLIQ OPGE	29/01/21	27/04/21
4586757	TAPÓN ALUMINIO ESPOLETA TEF/REP. Ø32X18M	LÍNEA DE ANODIZADO	42002413	TAPÓN ALUMINIO ANODIZADO ESPOL TEF/REP.	UN	550	LIB. IMPR PREC DMNV MOVN NLIQ	20/04/2021	04/06/21

Observando los siguientes controles para la administración y custodia de las materias primas y/o subproductos en proceso:

- Cada línea de producción cuenta con carpeta física "Control de producción y sistema de identificación y trazabilidad / Proceso Producción Militar y Civil - Taller de tratamientos superficiales Cód.: IM FS DVP FO 014", en el cual es registrado diariamente el detalle de la pieza, operación, orden de fabricación, cantidades, materia prima utilizada, lote, maquinaria, fecha, cantidad producida, cantidad acumulada y operario.
- No se evidenció existencias de materia prima adicional a las requeridas en las órdenes de fabricación en proceso.
- Minuta de control de entrada y salida de los subproductos, en el cual se registra fecha, procedencia, orden de fabricación, cantidad, cantidad de entrada, cantidad acumulada, persona que entrega y quien recibe.

3. Controles de producción:

3.1. Cumplimiento plan operativo y programa maestro de producción:

Se efectuó verificación selectiva al cumplimiento del programa maestro de producción correspondiente a la Planta de granadas, primer trimestre de 2021, tomando como referencia la información de los oficios No.



Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

Oficio No. 02.408.452 "IM-OC-OFP-ENVÍO CONTROL CAMBIOS PLAN OPERATIVO 2021 REVISIÓN N°0" y 02.404.111 "IM-OC-SGT-DII Programa Maestro de Producción FASAB 2021 acorde al PLAN OPERATIVO 2021 REVISIÓN 0 de 18 de enero de 2021 con alcance al Plan de Ventas" frente a las órdenes de fabricación cerradas dentro del periodo establecido, observando:

PLAN OPERATIVO REV. 0 OFICIO No. 02.408.452 DE MARZO 23 DE 2021					PROGRAMA MAESTRO DE PRODUCCIÓN OFICIO No. 02.404.111 DE MARZO 10 DE 2021			ÓRDENES DE FABRICACIÓN FASAB TRANSACCIÓN SAP COOIS			
CÓDIGO	DESCRIPCIÓN	UND	PROCEDECENCIA	PRODUCCIÓN (3)	ENE	FEB	MAR	ORDEN DE FÁBRIC.	FECHA INICIO EXTREMA	FECHA FIN EXTREMA	CANT. ENTREG
3 EXPLOSIVOS											
301	Agentes de Voladura										
1000474	Anfo Fasab	Kg	Nacional	1.846.750	-	-	250.000	45000072	22/02/21	07/04/21	150.000
								45000073	09/03/21	08/04/21	100.000
								45000074	18/03/21	17/04/21	100.000
5 PRODUCTOS MILITARES											
504	Granadas										
1000478	Granada de 40mm H.E.	Und	Nacional	11.212	1.450	-	-	Sin registro de órdenes de fabricación en 2021			
1000480	Granada Fragmentación de Mano IM-26	Und	Nacional	8.891	-	2.555	-	42002323	18/02/21	31/03/21	2.555
								42002353	03/03/21	31/03/21	6

Al efectuar consulta en el sistema SAP se observó que la fabricación de las 1.450 unidades de granada de 40 mm H.E. cód. 1000478, fue realizada en la vigencia 2020, para entrega en enero de 2021, de acuerdo a información registrada en el "texto explicativo" de la orden de fabricación No. 42002286, así: "CON ESTA ORDEN DE FABRICACIÓN SE COMPLETA 1450UN PARA FAC, CON ENTREGA EN ENERO DE 2021".

Así mismo, al realizar consulta con la Oficina de Ingeniería Industria FASAB, se confirma la información observada en SAP, de igual manera comunica que las Órdenes de fabricación asociadas a la producción de las 1.450 unidades son las Nos. 42002211, 42002273 y 420086 de diciembre de 2020.

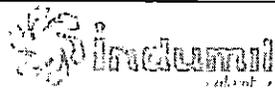
3.2. Órdenes de fabricación con registro de estatus "Liberado", correspondiente a la línea productos militares (ZP41):

Tomando como referencia la información registrada en el sistema SAP transacción COOIS, con corte 22 de abril de 2021, se efectuó verificación al estatus de las órdenes de fabricación de la línea de productos militares (ZP41), emitidas en la vigencia 2020 y primer trimestre de 2021, observando:

STATUS DE SISTEMA	CANTIDAD ÓRDENES DE FABRICACIÓN	
	2020	PRIMER TRIMESTRE 2021
Cerradas	476	70
Liberadas	2	21

Al consultar del detalle de cada una de las órdenes de fabricación con estatus "Liberado", se observó que cinco (5) órdenes se encuentran con periodo logístico vencido a 31 de marzo de 2021, así:

PLANTA	VIGENTE	VENCIDA
Granadas	4	1
Mecanizados	3	1
Fundición	2	1
Micro fundición	9	2
Total	18	5



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 7 de 11

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

Por lo anterior, el Proceso Gestión Industrial, presentó el formato de "Situación órdenes de fabricación abiertas IM OC SGT FO 032", con corte marzo de 2021, en el cual se observa la justificación de las órdenes abiertas:

PLANTA	ORDEN	No. MATERIAL	TEXTO BREVE	UND. MED.	CANT. ORDEN	CANT. ENTREG.	CANT. RECHAZO	FECHA INICIO EXTREMA	FECHA FIN EXTREMA	JUSTIFICACIÓN FORMATO SITUACIÓN ÓRDENES DE FABRICACIÓN ABIERTAS
Fundición	42001917	2001828	Parte B Fund. Tipo Export. Bomba 500lb PG	UN	250	0	0	06/05/20	09/02/21	Se dio prioridad a entregas para el sector civil.
Granadas	42002334	2000238	Cuerpo Pintado P/Granada 40mm Practica	UN	816	109	0	02/03/21	31/03/21	En proceso para terminar el 9 de abril.
Mecanizados	42002354	2002464	Codo Superior - Brazo - PRM	UN	2	0	0	05/03/21	30/03/21	Avance 0% falta de recurso humano (personal operativo)
Micro fundición	42002220	2000206	Corte y Costura Portafusil ACE	UN	3.813	3.813	0	24/11/20	04/02/21	Pendiente legalización de materiales y cierre técnico.
Micro fundición	42002307	2001299	Conjunto Portafusil GALIL	UN	13.000	10.000	0	25/01/21	08/03/21	Pendiente legalización de materiales y cierre técnico.

Una vez verificada la información de las órdenes que presentan como justificación "pendiente legalización de materiales", se observó:

- Orden de fabricación No. 42002220: Presenta entrega del 100% de las cantidades de la orden, se encuentra pendiente realizar el cierre técnico, situación que afecta el cumplimiento de las disposiciones establecidas en el Instructivo emisión, desarrollo y cierre de órdenes de fabricación Cód.:IM OC SGT IN 013, Rev. 2, numerales 4.1.9 "Seguimiento a la ejecución" y 4.1.11 "Cierre técnico".
- Orden de fabricación No. 42002307: El componente 2000205 "CORTE COSTURA Y ARMADO PORTAFUSIL", registra 3.000 unidades pendientes para completar las cantidades a tomar para la orden de 13.000 unidades, las cuales presentan orden de fabricación No. 42002306 con período logístico vigente (fecha inicio extrema 25/01/2021 / fecha fin extrema 30-04-2021), por lo cual, es importante analizar la viabilidad de establecer los mismos periodos logísticos en la órdenes de fabricación que se encuentren relacionadas entre sí.

3.3. Controles de calidad en el proceso productivo:

De acuerdo a verificación selectiva en el sistema SAP:

- Transacción COOIS, se observó que las órdenes de fabricación del primer trimestre de 2021 correspondientes a la Planta de granadas – Taller de Tratamientos Superficiales, no presentaron notificación de cantidades rechazadas.
- No se observó registros en las cuentas contables de "Gastos Evitables o de No conformidad por fallas internas" (5111513000 Desperdicios no re procesables por fallas en proceso / 5111513100 Desperdicios no re procesables por materias primas), durante el primer trimestre 2021.

Así mismo, mediante correo Outlook de abril 27 de 2021 el Grupo Control Calidad FASAB envió a la Oficina de Control Interno la siguiente información:

- Reportes de reprocesos Cód.: IM OC SGT FO 169: "...no se han generado reprocesos en el primer trimestre de 2021."

(Handwritten mark)

(Handwritten mark)

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

- Reportes de No conformidad: "... para el proceso Cargue y Ensamble – Taller T6 no se evidencian RNC.", lo cual se evidencia en control en Excel anexo y modulo de Adquisiciones – Reportes de no conformidad vigencia 2021 FASAB.
- Resumen niveles de calidad Cód.: IM OC SGT FO 045: "Este formato es diligenciado por GCC con base en los rechazos que reportan los procesos productivos, por tal motivo el nivel de calidad para los subprocesos de granadas y tratamientos superficiales aparece en el informe % rechazo = cero (% 0)"
- Costos de calidad Cód.: IM OC SGT FO 047: "Este formato es diligenciado por GCC con base en los rechazos y reprocesos que reportan los procesos productivos, por tal motivo los costos de calidad por fallas internas para los subprocesos de granadas y tratamientos superficiales aparece en el informe como cero pesos (\$ 0)"
- Solicitud destino material rechazado - IM FC GCC FO 001: "...a la fecha no se ha recibido en GCC dado que según correo electrónico de fecha 21-04-2021 por parte de la planta de granadas no se han generado rechazos en el primer trimestre de 2021."
- Acta material rechazado - IM FC GCC FO 002: "Este formato es diligenciado por GCC con base en los rechazos que reportan los procesos productivos formato IM FC GCC FO 001, por tal motivo no ha sido diligenciado, dado que según correo electrónico de fecha 21-04-2021 por parte de la planta de granadas no se han generado rechazos en el primer trimestre de 2021."
- Informe General de Costos Evitables IM FC GCC FO 003: "Este formato es diligenciado por GCC con base en los rechazos y reprocesos que reportan los procesos productivos, por tal motivo los costos evitables por fallas internas para los subprocesos de granadas y tratamientos superficiales aparece en el informe como cero pesos (\$ 0)."

3.4. Reporte mensual estado actual maquinaria y equipos de producción:

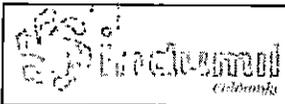
Teniendo en cuenta las disposiciones establecidas en el Procedimiento gestión de la producción Cód.: IM OC SGT PR 027, Rev. 1, numeral 4.4, se evidencia diligenciamiento y envío del reporte mensual estado de la maquinaria y equipos de producción (activo, en mantenimiento y sin producción) a la Subgerencia Técnica, en los cuales se incluye la maquinaria del Taller Tratamientos Superficiales correspondiente al primer trimestre de 2021, así:

FECHA	OFICIO No.	DESCRIPCIÓN
23/12/2020	02.379.115	"IM FS DVP Informe reporte mensual estado maquinaria y equipos de producción mes de Enero de 2021."
27/01/2021	02.386.180	"IM FS DVP Informe reporte mensual estado maquinaria y equipos de producción mes de Febrero de 2021."
01/03/2021	02.398.708	"IM FS DVP Informe reporte mensual estado maquinaria y equipos de producción mes de Marzo de 2021."

4. Gestión documental

Se evidencia el Instructivo Control Operacional Tratamientos Superficiales Cód.: IM FS SSO IN 013 Rev. 2, registra fecha de liberación 12 de mayo de 2009, por lo cual en desarrollo de la auditoria el Proceso Gestión Industrial manifestó que mediante oficio No. 02.387.716 de enero 27 de 2021 "IM FS DVP Programa Necesidad Documental 2021 - Subproceso Producción Militar y Producción Civil FS.", se incluyó el Instructivo para modificación en el mes de julio de 2021.

Por lo anterior, es importante para el Proceso Gestión Industrial tener en cuenta las disposiciones establecidas en el Procedimiento de Gestión de Documentos Cód.: IM OC OFP PR 001, Rev. 12, numeral 4.2.1 - Etapa 1. "Identificar necesidades, definir prioridades y consolidar programa de documentos: ...Los LIPRO deberán dentro de los plazos fijados revisar los documentos que tengan tres (3) o más años de liberados y aquellos



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 11

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

que sea necesario crear, actualizar o anular. Esta revisión se realiza en cuanto a su conveniencia, adecuación y eficacia."

Oportunidades de Mejora (c):

Proceso Gestión Industrial:

1. Documentar las actividades de control ejecutadas en el Proceso Gestión Industrial para el mantenimiento de la Planta de tratamiento de aguas residuales – PTAR ubicada en el Taller de Tratamientos Superficiales.
2. Teniendo en cuenta las responsabilidades de los Líderes de Proceso dispuestas en el Código de Integridad, es importante comunicar y fortalecer en sus equipos de trabajo el conocimiento y aplicación de los valores del servicio público y la estructura del Modelo Integrado de Planeación y Gestión.
3. Fortalecer la aplicación del principio de autocontrol, teniendo en cuenta que de acuerdo a la verificación efectuada en el sistema SAP se evidenciaron cinco (5) órdenes de fabricación con estado "Liberado", que reportan fecha fin extrema vencida, correspondientes al primer trimestre de 2021, de las cuales una (1) presenta entrega total de la mercancía, por lo cual es importante para el Proceso Gestión Industrial realizar las coordinaciones que permitan dar cumplimiento a las disposiciones establecidas en:

- Procedimiento Gestión de la Producción Cód.: IM OC SGT PR 027, numeral 4.3.2 Cierre órdenes de fabricación:

"Se debe dar cierre a las órdenes a fin de mes, previa verificación de movimientos de materia prima, notificaciones de mano de obra y validación de asignación de costos."

En caso de que no sea posible dar cierre a la orden dentro del periodo logístico, ésta debe encontrarse al día con los movimientos de materia prima y las notificaciones de mano de obra a fin de evitar mayores desviaciones, de igual forma el producto terminado debe remesarse a medida que se va finalizando."

- Instructivo emisión, desarrollo y cierre de órdenes de fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013, Rev. 2:

- Numeral 4.1.9 "Seguimiento a la ejecución: El seguimiento al desarrollo de la orden debe realizarse continuamente para asegurar que los movimientos de materia prima y mano de obra, así como su respectivo costo, se asignen a la orden.

De esta manera en caso de presentarse alguna novedad, se debe coordinar con las respectivas áreas para dar solución durante el transcurso del periodo logístico.

Se debe establecer una reunión periódica por parte del jefe de División de producción en cumplimiento al decreto 2775, en donde se realice el seguimiento y control de la ejecución de las órdenes de producción, el cual es diferente al que debe realizar Ingeniería Industrial que es un seguimiento y control a lo planificado."

- Numeral 4.1.11 "Cierre técnico: Una vez finalizada la ejecución de la orden y el cierre de lotes de inspección, la División de Producción debe proceder a realizar el cierre técnico de la misma, previa verificación de notificaciones y consumos."

4. Es importante para el Proceso Gestión Industrial realizar seguimiento a la ejecución del Programa Necesidad Documental 2021 - Subproceso Producción Militar y Producción Civil FS presentado mediante oficio No. 02.387.716 de enero 27 de 2021, teniendo en cuenta las disposiciones establecidas en el Procedimiento de Gestión de Documentos Cód.: IM OC OFP PR 001, Rev. 12, numeral 4.2.1 - Etapa 1. "Identificar necesidades, definir prioridades y consolidar programa de documentos: ...Los LIPRO deberán dentro de los plazos fijados revisar los documentos que tengan tres (3) o más años de liberados y aquellos que sea necesario crear, actualizar o anular. Esta revisión se realiza en cuanto a su conveniencia, adecuación y eficacia.", teniendo en cuenta que el Instructivo Control Operacional Tratamientos Superficiales Cód.: IM FS SSO IN 013 Rev. 2, presenta fecha de liberación 12 de mayo de 2009.



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 10 de 11

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

Proceso Gestión Salud, Seguridad y Medio Ambiente:

1. Proceso Gestión Salud, Seguridad y Medio Ambiente en coordinación con Gestión Industrial, fortalecer cultura y aplicación de buenas prácticas para el uso adecuado de los elementos de protección, de acuerdo a las líneas de fabricación e infraestructura del cada taller, alineados con las disposiciones establecidas en los instructivos de control operacional estándar (INOES), en los cuales se indica los elementos de protección requeridos según la tarea a desarrollar:

- Instructivo Control Operacional Proceso Tratamientos Superficiales, Cód.: IM FS SSO IN 013, Rev. 2.
- Instructivo operacional estándar tratamientos térmicos para piezas MGL, revólver, bombas y piezas varias procedentes de microfundición o mecanizados Cód.: IM FS DVP IN 053, Rev. 2.

Así mismo, es importante continuar con el seguimiento para la entrega de los guantes en nylon recubierto en nitrilo y guantes N-DEX al personal del Taller de Tratamientos Superficiales, en las tallas y características necesarias, con el fin de prevenir lesiones y enfermedades, garantizando un ambiente sano, confortable y seguro a los trabajadores, de acuerdo a la Política de Gestión Integral Cód.: IM OC OFP CP 001, Rev. 12.

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

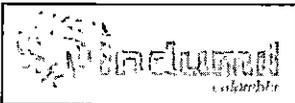
No se presentaron.

Limitantes (e):

No se presentaron limitantes.

Hallazgos (12)

Criterios (a)	Descripción del Hallazgo (b)	Recomendación (c)
Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura Física IM OC DSG PR 002, Rev. 5.	<p>Hallazgo No. 1</p> <p>Como resultado de la visita realizada a las instalaciones del Taller de Tratamientos Superficiales, se evidenciaron debilidades en el mantenimiento de la infraestructura, así:</p> <ul style="list-style-type: none">- Deterior en los pisos lo cual puede generar tropiezos o caídas para el personal.- Vidrios rotos en los ventanales del techo. <p>Situación que genera probabilidad de materialización de riesgos de asociados a la seguridad y salud en el trabajo y daños de los recursos físicos disponibles.</p>	<p>Es importante que de manera sistémica los Procesos de Gestión Industrial y Gestión de Servicios Generales, efectúen las coordinaciones para el mantenimiento de la infraestructura del Taller de Tratamientos Superficiales, con el fin de evitar materialización de riesgos de Seguridad y salud en el trabajo y daños de los recursos dispuestos (equipo, maquinaria, materiales).</p> <p>Lo anterior en cumplimiento a las disposiciones establecidas en el Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura Física IM OC DSG PR 002, Rev. 5:</p> <p>Numeral 4.4 "...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."</p> <p>Numeral 4.4.1 "El usuario o funcionario solicitante realiza la identificación de la necesidad de mantenimiento correctivo a la infraestructura física en la dependencia correspondiente."</p>



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 11 de 11

Synergy No (1). 02.427.292

Fecha (2) : 10 de mayo de 2021

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

El plan de mejoramiento correspondiente al Informe de auditoría al Proceso de Producción Militar y Civil - Planta de Cargue y Ensamble No. 01.972.025 de 2017 registra cumplimiento del 100% de las actividades establecidas.

Es de aclarar que no se presenta auditorias en vigencias anteriores al Taller de Tratamientos Superficiales.

Conclusiones de la Auditoria y/o Evaluación (14):

De acuerdo al resultado de la presente auditoria, se observo aplicación de los controles establecidos en la Planta de Granadas – Taller de Tratamientos Superficiales para evitar la materialización de riesgos de seguridad y salud en el trabajo, de proceso, cadena de suministro y gestión ambiental.

Sin embargo, se identificaron oportunidades de mejora al Proceso de Gestión Industrial y Gestión Salud, Seguridad y Medio Ambiente, con el fin de fortalecer los controles existentes para el seguimiento de las órdenes de fabricación, actualización documental y interiorización de la cultura de integridad, lo que garantizará el logro de:

- El 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*".
- El rol principal de la Primera Línea de Defensa (Líderes de Proceso) - Séptima Dimensión del MIPG, que corresponde al "*mantenimiento efectivo de controles internos, la ejecución de gestión de riesgos y controles en el día a día. Para ello, identifica, evalúa, controla y mitiga los riesgos a través del "Autocontrol", la cual está bajo la responsabilidad, principalmente, de los líderes de programas, procesos y proyectos y de sus equipos de trabajo.*"

Anexos: (15)

- Plan de mejoramiento.
- Registro fotográfico.
- Encuesta medición satisfacción del servicio de auditoría y/o evaluación al Sistema de Control Interno.

Funcionario(s) Oficina de Control Interno (16)

C.P. SHIRLEY JANINE MORENO MORALES
Profesional Oficina de Control Interno

Auditados/evaluados (17)

EVER ALFREDO LASSO CASTELBLANCO
Jefe Planta Producción Granadas

ING. LUIS ALBERTO ESPEJO VELANDIA
Jefe División de Producción

CR. (RA) RUBÉN ALONSO MOGOLLÓN ARAQUE
Director Fábrica Santa Bárbara