

**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 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

<b>Líder(es) y/o Responsable del Proceso (3)</b>	<p>Coronel (RA) Rodrigo Salazar Echeverri                  Subgerente Técnico</p> <p>Coronel (RA) Rubén Alonso Mogollón Araque                  Director Fábrica Santa Bárbara</p> <p>Coronel (RA) Javier Alfonso Molina Calero                  Director Fábrica General José María Córdova</p> <p>Coronel (RA) Reiber Faner Guzmán Cabrera                  Director Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte.</p> <p>Ing. Juan Carlos López Alarcón                  Jefe División de Ingeniería Industrial</p>
<b>Proceso y/o Procedimientos, actividad específica auditada y/o evaluada (4)</b>	Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev. 11
<b>Alcance (5):</b>	Verificar el cumplimiento para estructurar, ejecutar y controlar los planes y programas de producción y prestación de servicios, teniendo en cuenta los recursos necesarios para la manufactura, mantenimiento industrial y aseguramiento de la calidad, dando cumplimiento a los lineamientos del Sistema de Gestión Integral y la normatividad legal vigente correspondiente al último trimestre 2020 y Primer semestre 2021.
<b>Objetivo General (6):</b>	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, sistemática y objetiva, basada en riesgos, fortaleciendo el mejoramiento continuo del Sistema de Control Interno, teniendo como referente la aplicación de los lineamientos establecidos en el sistema de Gestión Integral, la legislación y normas vigentes.
<b>Objetivos específicos (7):</b>	<p>Verificar de manera selectiva el cumplimiento de la normatividad vigente y aplicable al Procedimiento Gestión de la Producción Cód.: IM OC SGT PR 027 Rev. 1</p> <p>Verificar de manera selectiva los indicadores de Gestión del proceso Gestión Industrial.</p> <p>Verificación al cumplimiento de las actividades de los planes de mejoramiento correspondientes a las auditorías anteriores.</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 la matriz de riesgos y oportunidades del Proceso Gestión Industrial.</p>
	Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio de Control Interno y organismos del estado y se dictan otras disposiciones".



**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 2 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

<b>Documentos de referencia (8): (Criterios)</b>	<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 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, Reglamentario Único del Sector de la Función Pública" Artículo 17.</p> <p>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".</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, Art. 20 Funciones de la Subgerencia Técnica"</p> <p>Manual General de Control Interno de la Industria Militar Cód.: IM OC OCI MN 001 Rev. 3</p> <p>Manual Operativo Modelo Integrado de Planeación y Gestión Versión 3.</p> <p>Manual de Gestión Integral Cód.: IM OC OFP MN 001 Rev. 18.</p> <p>Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev. 11</p> <p>Procedimiento para el Diseño y análisis de Indicadores de Gestión Cód.: IM OC OFP PR 016 Rev. 4</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 gestión de documentos Cód.: IM OC OFP 001 Rev.14</p> <p>Protocolo de Bioseguridad para la Prevención de la Propagación del COVID-19 Cód.: IM OC SGT IF 080 Rev. 3.</p>
<b>Antecedentes (9):</b>	Oficio No. 02.203.888 IM OC OCI – "Informe resultado auditoria al proceso Gestión Industrial" del 26-08-2019.
<b>Documentos Analizados (10):</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procedimiento para el diseño y análisis de indicadores de gestión Cód.: IM OC PFP PR 016 Rev. 4</li> <li>- Procedimiento administrativo para el manejo de materiales y elementos devolutivos de la Industria Militar Cód.: IM FC DVA PR 001 Rev. 9</li> <li>- Caracterizaciones de proceso y subprocesos</li> <li>- Ficha Técnica Indicador Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 7</li> <li>- Mapas de riesgo proceso Gestión Industrial Cód.: Cód. IM OC OFP FO 117</li> <li>- Oficios Avance programa de producción Nos 2.398.498, 2.395.270, 2.417.287, 2.415.280, 2.394.486, 2.418.217, 2.439.372, 2.454.628, 2.444.367.</li> <li>- Oficios mapas de riesgo proceso Gestión Industrial Nos 02.383.118 y 02.451.938.</li> <li>- Ordenes de fabricación transacción COOIS aplicativo SAP HANNA.</li> <li>- Formato "ANÁLISIS DE COSTOS ÓRDENES DE FABRICACIÓN" Cód.: IM OC SGT FO 033</li> </ul>

**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 3 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

- Formato "INFORME CUMPLIMIENTO ORDENES DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA Y EQUIPO" Cód.: IM OC SGT FO 041,
- Formato "INFORME DE COSTOS DE MANTENIMIENTO MAQUINARIA Y EQUIPO" Cód.: IM OC SGT FO 042.
- Formato "INFORME DISPONIBILIDAD DE MAQUINARIA CRITICA" Cód.: IM OC SGT FO 043.
- Formato "INFORME SATISFACCIÓN CON EL SERVICIO DE MANTENIMIENTO INDUSTRIAL" Cód.: IM OC SGT FO 140.
- Formato "INFORME CUMPLIMIENTO PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO" Cód.: IM OC SGT FO 141.

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

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

1. Disposición del personal del Proceso Gestión Industrial para la atención y suministro de la información para la ejecución de la auditoría.

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

**1. Documentos Sistema Integrado de Gestión**

Se realizó verificación selectiva a los documentos del Proceso Gestión Industrial liberados en el aplicativo synergy "listado maestro", el día 14 de julio de 2021 donde se observó:

- La caracterización del proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001, su última actualización fue en el año 2017, se encuentra desactualizado.
- No se observan las caracterizaciones de los subprocesos Planeación y control general de la producción Cód.: IM OC SGT SP 001 y Programación y seguimiento de la producción Cód.: IM FC OII SP 001, Producción Militar Cód.: IM FS DVP SP 001.
- Las caracterizaciones de los subprocesos Producción agentes de voladura, Producción Explosivos comerciales, Producción Accesorios y Productos Militares, Producción y Mantenimiento de Armas, Producción Civil, Servicios de Ensayo y Calibración, Aseguramiento de Calidad, Mantenimiento Industrial, Producción de Municiones, Gestión de Almacenes de Materias Primas y Suministros se encuentran actualizadas.
- Se observaron los siguientes documentos desactualizados.

NOMBRE	CÓDIGO	N° REVISIÓN	FECHA LIBERACIÓN Y/O REVISIÓN	OBSERVACIÓN
Control de entradas y salidas no conformes	IM OC SGT PR 001	11	22/02/2018	Desactualizados
Desarrollo de proveedores	IM OC SGT PR 004	5	11/10/2014	
Seguimiento y medición del SGA Y S&SO	IM OC SGT PR 005	3	30/07/2014	
Identificación y trazabilidad de productos FASAB	IM FS DVR PR 009	5	1/12/2017	
Planeación gestión de compra de materia prima, repuestos, herramientas y servicios de mantenimiento e insumos control calidad	IM FE OII IN 004	2	19/01/2018	
Señalización tuberías FEXAR	IM FE GIN IN 001	2	11/04/2018	
Control operacional almacenamiento transporte y manipulación mercancías peligrosas y materia prima	IM FJ DVA IN 004	5	30/11/2015	
Para reglaje y puesta a punto de maquinaria y equipo	IM FJ DVP IN 008	3	11/10/2017	
Control operacional almacenamiento, manejo sustancias peligrosas tratamiento térmico	IM FJ DVP IN 018	2	21/09/2015	

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

Elaboración y cargue del plan de compras y la elaboración del informe "estado de materias primas críticas"	IM FE OII IN 002	3	28/11/2017	
Seguridad industrial actividades realizadas en áreas almacenamiento	IM FJ DVA IN 016	1	13/10/2009	
Identificación y trazabilidad de productos con alto explosivo y/o tipo práctica	IM FS DVP IN 011	3	1/12/ 2017	
Identificación y trazabilidad productos espoleta v9 y v19p	IM FS DVP IN 012	3	1/12/ 2017	
Operacional estándar : Fusión Horno de Inducción	IM FS DVP IN 067	3	4/11/2016	
Destino y Contabilización de material rechazado	IM FC GCC IN 001	1	20/04/2018	En discusión

## 2. Indicadores de Gestión

Se realizó verificación selectiva en el aplicativo synergy "listado maestro", el día 15 de julio de 2021 al registro de los indicadores de Gestión en el formato Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 7 "Ficha Técnica Indicador" proceso Gestión Industrial y subprocesos donde se observó:

- Registro de los indicadores en el formato Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 7 "Ficha Técnica Indicador" para los subprocesos Producción Agentes de Voladura, Producción Accesorios y Productos Militares, Producción y Mantenimiento de Armas, Producción Militar, Producción Civil, Servicios de Ensayo y Calibración, Mantenimiento Industrial, Producción de Municiones.
- Los subprocesos Producción Explosivos Comerciales, Aseguramiento de la Calidad, Gestión de Almacenes de Materias Primas y Suministros cuentan con registro en el formato Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 6 "Hoja de Vida del Indicador", desactualizado.
- Se tomó el indicador de eficacia "Evaluar la ejecución y cumplimiento del programa de producción", registrado en el formato Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 7 "Ficha Técnica Indicador", para los meses de enero, febrero, marzo, abril y mayo de 2021. En el cual se observan los siguientes porcentajes de cumplimiento consolidados:

MESES	% CUMPLIMIENTO CONSOLIDADO	COMPORTAMIENTO
Enero	51.67%	Deficiente
Febrero	89.26%	Satisfactorio
Marzo	115.99%	Satisfactorio
Abril	75%	Aceptable
Mayo	35.49%	Deficiente

LÍMITES DE CONTROL	CALIFICACIÓN	LÍNEA BASE
Deficiente (D)	Menor 70%	91%
Aceptable (A)	Menor 70% y Mayor 80%	Meta
Satisfactorio (S)	Mayor 80%	96%

- No se observa ningún registro de análisis del resultado del indicador ni acciones emprendidas, lo anterior teniendo en cuenta que los límites de control están por debajo del nivel satisfactorio para los meses de enero, abril y mayo.

## 3. Gestión del Riesgo

### 3.1 Mapas de riesgo tercer cuatrimestre 2020

Oficio No. 02.383.118 de fecha 08 de enero de 2021, en el anexo No. 02383.125 formato Cód. IM OC OFP FO 117 Rev. 5, se observó el "Mapas de Riesgo Gestión Industrial 3er Cuatrimestre" enviado por el Subgerente Técnico al Jefe de Oficina de Planeación en el cual se observó:

- En la matriz consolidada del proceso se relacionan los riesgos de los subprocesos Aseguramiento de la Calidad, Mantenimiento Industrial, Producción de Municiones, Producción y Mantenimiento de Armas, Gestión de

**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 5 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

Almacenes de Materia Prima y Suministros, Programación y Seguimiento de Producción, Planeación y control General de la producción, Servicios y Ensayo de calibración.

- No se registraron los riesgos correspondientes a los siguientes subprocesos fábricas Antonio Ricaurte y Santa Bárbara.

SUBPROCESO	CÓDIGO	UNIDAD DE NEGOCIO
Producción de Agentes de Voladura	IM FE DVP SP 001	FEXAR
Producción Explosivos Comerciales	IM FE DVP SP 002	FEXAR
Producción Accesorios y Productos Militares	IM FE DVP SP 003	FEXAR
Producción Militar	IM FS DVP SP 001	FASAB
Producción Civil	IM FS DVP SP 002	FASAB

- Doble registro de los riesgos del subproceso Aseguramiento de la calidad columna G "IDENTIFICACION DEL RIESGO Y OPORTUNIDADES" en las filas Nos 13-102 y 239 -328.

PROCESO	OPORTUNIDADES	CORRUPCIÓN	CADENA DE SUMINISTRO	TOTAL RIESGOS
11	3	3	1	18

Se tomaron de forma selectiva los siguientes riesgos donde se evidenció:

SUBPROCESO	RIESGO IDENTIFICADO	OBSERVACIÓN
ASEGURAMIENTO DE LA CALIDAD	Ocurrencia de accidentalidad	Se observa en la columna Y "EVIDENCIAS DE LA EJECUCIÓN DE CONTROL", se relaciona los nombres de los formatos, procedimientos sin el registro de las actividades desarrolladas durante el periodo reportado.
	Fuga de capital humano.	
	Generación de impactos ambientales críticos.	
PRODUCCION DE MUNICIONES	Explosión de talleres	
PRODUCCION Y MANTENIMIENTO DE ARMAS	Riesgo biológico	
	Accidentalidad del personal.	
	Pérdida de material y/o información de la Industria Militar	

- Se observó identificado el riesgo "Incumplimiento a los programas de producción" en los Subprocesos Producción de Municiones y Producción y Mantenimiento de Armas.

SUBPROCESO	CAUSAS /AGENTE GENERADOR / PARTICIPANTES EN EL PROCESO	ACTIVIDAD DE CONTROL SOBRE LAS CAUSAS	EVIDENCIAS	Nº FIAE EN CASO DE MATERIALIZACIÓN DEL RIESGO Nº SAM EN CASO DE NO MATERIALIZARSE LA OPORTUNIDAD
Producción de Municiones	No. 02 "Deficiente capacitación del personal de supervisión de los procesos de la fábrica".	Análisis mensual novedades de mano de obra directa.	"No se cuenta con evidencias ya que se implementaron las capacitaciones directas en la oficinas centrales.OC OI"	"Se emite SAC Número: 03.076.776 Desviación del indicador en el cumplimiento programa de Producción dentro del Sub proceso de Producción de Municiones IM FJ DVP PS 002; Evidencia: Resultados del Indicador: agosto 96,21 % Sept. 57,9 % octubre 59 % Se emite SAC Número: 03.076.680 Desviación del indicador de Productividad Mano de Obra Directa dentro del Sub proceso de Producción de Municiones IM FJ DVP PS 002; Evidencia: Resultados del Indicador: Enero 72.4%, Febrero 54,7%, y Julio 88,6%
Producción y Mantenimiento de Armas	No. 04 "Por mala planificación de la producción, sin La disponibilidad de recursos necesarias para dar cumplimiento a los programas.	""Se realiza a través de la implementación Procedimiento de Gestión de la Producción Código IM OC SGT PR 027, Implementación de formatos: *Programa mensual de producción Código: IM OC SGT FO 054. * Estado de material primas Código: IM OC SGT FO 050 *Programa y asignación de mano de obra directa Cód.: IM OC SGT FO 036".	"Evidencia Informes emitidos por la oficina de Ingeniería industrial.FJ OII Asignación mano de Obra"	"Se emite SAC Número: 02.880.528 Incumplimiento de indicadores fuera de límites establecidos Evidencia: Indicador de Cumplimiento de los programas de producción e indicador aprovechamiento de mano de Obra vigencia año 2018. Se emite SAC Número: 2.890.861 Desviación del indicador Productividad Mano de Obra Directa dentro del Sub proceso 7.6. Producción y Mantenimiento de Armas IM FJ DVP PS 001: evidenciado en el primer semestre año 2019".

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

- La actividad de control No. 02, del Subproceso de Municiones no está alineada con la causa identificada, de igual forma las evidencias registradas no coinciden con la actividad de control descrita.
- Para la causa No. 04 Subproceso Mantenimiento de Armas, se registran nombres de informes, que no permiten evidenciar la realización de la actividad.
- No se observó dentro de las causas identificadas el incumplimiento del cierre de órdenes de fabricación, ni las consecuencias generadas por este incumplimiento.
- Según registro para el tratamiento de la materialización del riesgo No. 02 *"Deficiente capacitación del personal de supervisión de los procesos de la fábrica"*, en el Subproceso de Producción de Municiones se generó SAC Número: 03.076.680.
- Se observó lista de asistentes a reunión Formato Cód.: IM OC OFP FO 025 de socialización del mapa de riesgos No. 84/2020 del 07 de diciembre de 2020.
- Teniendo en cuenta la materialización del riesgo *"Incumplimiento a los programas de producción" y su afectación en la cadena de suministro se recomienda implementar el formato Plan de Contingencia anexo al Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13 con el fin de prevenir su materialización e impacto en el cumplimiento de los objetivos estratégicos y misionales.*

### 3.2 Mapas de riesgo primer cuatrimestre 2021

Oficio No. 02.451.938 del 07 de julio de 2021, *"Mapas de Riesgo Gestión Industrial 1er Cuatrimestre División Ingeniería Industrial"* enviado por el Subgerente Técnico al Jefe de Oficina de Planeación en el cual se observó:

- En la matriz consolidada del proceso se relacionan los riesgos de los subprocesos Aseguramiento de la Calidad, Mantenimiento Industrial, Producción de Municiones, Producción y Mantenimiento de Armas, Gestión de Almacenes de Materia Prima y Suministros, Programación y Seguimiento de Producción, Planeación y control General de la producción, Servicios y Ensayo de calibración.
- No se registraron los riesgos correspondientes a los siguientes subprocesos fábricas Antonio Ricaurte y Santa Bárbara.

SUBPROCESO	CÓDIGO	UNIDAD DE NEGOCIO
Producción de Agentes de Voladura	IM FE DVP SP 001	FEXAR
Producción Explosivos Comerciales	IM FE DVP SP 002	FEXAR
Producción Accesorios y Productos Militares	IM FE DVP SP 003	FEXAR
Producción Militar	IM FS DVP SP 001	FASAB
Producción Civil	IM FS DVP SP 002	FASAB

- Debilidades en el registro de los soportes de las actividades de control plasmados en la columna *"evidencias de la ejecución de Control"* teniendo en cuenta que solo se relacionan los nombres de los documentos y formatos sin incluir la información de la realización de la actividad para el riesgo No. 5 *"Pérdida de material y/o hurto material"* y 6 *"Pérdida de material y/o hurto material"*.
- Se observó formato Listado de Asistentes y Compromisos de reunión Formato Cód.: IM OC OFP FO 025 No. 17 de fecha 22 de abril de 2021.

#### 3.2.1 Subproceso Aseguramiento de la Calidad

Se observó identificado el riesgo No. 08 *"Realizar una inadecuada verificación y validación de características de calidad del material inspeccionado, tanto en recepción, proceso, producto terminado. Inapropiada"*

**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 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

*Calibración y/o verificación a Equipos de seguimiento y medición.* con las siguientes causas, actividades de control y evidencias:

CAUSAS /AGENTE GENERADOR / PARTICIPANTES EN EL PROCESO	ACTIVIDAD DE CONTROL SOBRE LAS CAUSAS	EVIDENCIAS
No. 01 Desconocimiento y falta de capacitación al personal que realiza la labor de Inspección y Aseguramiento Metrológico.	Aplicación Procedimiento estado de inspección y ensayo.	Los registros FO 200, donde se registran los datos de la medición.
No. 03 Nivel de clima laboral.	Aplicación del Programa Anual Necesidades de Documentos IM OC OFP FO 015.	Mediante el documento 02.267.208 — IM FJ GCC Programa Necesidades de Documentos GCC - 2020 (requerimiento 03.045.752)

- La actividad de control establecida para la causa No. 01 no está alineada con la misma y no mitiga el riesgo identificado.
- El control establecido y la evidencia de la causa No. 03 no está alineado con la misma, habla sobre el programa anual necesidades de documentos, de igual forma revisar si la causa identificada realmente aplica para el riesgo.

**3.2.2 Subproceso Programación y Seguimiento de la producción**

Se registró el riesgo No. 02 *"Ineficiencias en gestión de compras"*. con las siguientes causas, actividades de control y evidencias:

CAUSAS /AGENTE GENERADOR / PARTICIPANTES EN EL PROCESO	ACTIVIDAD DE CONTROL SOBRE LAS CAUSAS	EVIDENCIAS
No. 01 Suministro no oportuno del listado de materias primas e insumos homologados.	Vincular este riesgo con el subproceso homologación para así garantizar la entrega oportuna de listado de proveedores homologados, esto mediante documento synergy cada vez que haya alguna actualización.	Documento: 02.235.275 - IM-FJ-DVP Envío Listado Elementos Homologables Rev. 6

- La actividad de control de la causa No. 01 no está alineada a la causa, lo anterior teniendo en cuenta que Homologaciones no es un subproceso, y vincularlo con la actividad de homologaciones no garantiza la oportuna entrega del listado de materias primas e insumos homologados.
- El Subproceso Programación y Seguimiento de Producción para el riesgo *"Ineficiencias en gestión de compras"* no se contempla la causa *"Errores en la elaboración de las bases de los estudios previos para la adquisición de materias primas, herramientas e insumos y repuestos"*.

De la información anterior se observa:

- Incumplimiento en la presentación de los mapas de riesgo en el tiempo establecido en el Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13, esta situación afectó el resultado de la iniciativa No 13 PAI *"Definir y desarrollar las actividades del Plan Anticorrupción y de Atención al Ciudadano PAAC"* cuyo avance real con corte a tercer cuatrimestre vigencia 2020 fue de 66.6% de acuerdo a información consultada en documento No 02.447.727 *"IM OC OCI Alcance documento No. 02.427.416 "Evaluación de Gestión por Dependencias vigencia 2020"* ahora bien, en documento No 02.432.634 IM OC OFP – INFORME DE CUMPLIMIENTO AL PLAN ESTRATÉGICO en el transcurso del primer cuatrimestre de 2021 su resultado su resultado de avance fue del 0,0%.



**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 8 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

- Debilidades de control en la consolidación de información de los riesgos de los subprocesos que conforman el proceso Gestión Industrial y en el registro que soporte la realización de las actividades planteadas a fin de mitigar los riesgos identificados.
- Desarticulación entra la identificación del riesgo, causas, consecuencias y tratamiento asignado.

**4. Ordenes de Fabricación**

En la verificación efectuada los días 15 de julio de 2021 y 10 de agosto de 2021, en el aplicativo SAP HANNA transacción COOIS "Sistema Info Ordenes Fabricación", a las órdenes de fabricación sin cierre técnico abiertas en la vigencia 2020, correspondiente a las fábricas Santa Barbará, Antonio Ricaurte y General José María Córdova se observó:

- Las fábricas FASAB y FEXAR no tienen órdenes de fabricación abiertas de la vigencia 2020.
- La fábrica FAGECOR tiene 6 órdenes de fabricación sin cierre técnico, dos del mes de junio, dos del mes de julio y dos de diciembre de 2020.

ORDEN	NÚMERO MATERIAL	TEXTO BREVE	CANTIDAD ORDEN (GMEIN)	CANTIDAD ENTREGADA (GMEIN)	FECHA DE INICIO REAL	OBSERVACIONES
20002759	2001634	BASE MIRA DELANTERA F AR-SAR-CÓRD. MEC	1.000	500	03/06/2020	Última actividad registrada el 03 de junio de 2020, Justificación: disponibilidad de maquinaria CNC. se realizan los reglajes, correspondientes para su fabricación. Lleva más de un año abierta.
20002808	2002312	BOTÓN BASE CULATA K.C. MEC. SEMIELABORAD	1.000	778	09/06/2020	Última actividad 24 de agosto de 2020 Justificación: Material con novedades dimensionales.
20002711	2000298	GIRATORIO CON PIE GIRATORIO	500	473	2/07/2020	Se registra en el texto explicativo, disponibilidad de maquinaria CNC. , oficio No.02.459.966  Se observan 7 ampliaciones de tiempo, lleva más de un año abierta.
20002773	2002309	ADAPTADOR BASE CULATA K.C. MEC. SEMIELAB	1.000	0	30/07/2020	Última operación registrada 18 de agosto de 2020,Justificación: falta verificador de diámetro 28 y 6 mm en utillaje desde el 07/07/2021.Se encuentra en fabricación por parte del taller de utillaje.
20003038	2000725	ARMAZON CASSIDY/SCORPIO C/TAPA MEC FORJ.	500	156	07/12/2020	Última actividad 25 de junio de 2021 "Justificación: Disponibilidad de maquinaria ya que comparte con receptor. Se trabaja según la disponibilidad de la maquinaria para dar cierre a la orden.
20003229	2000762	BLOQUE D/GASES 00.356.1292 P.TERMINADO	500	162	13/12/2020	Última actividad 02 de febrero de revisar espacios 2021 "Justificación: Falta de mano de obra. Se dio prioridad a la fabricación del pistón de gases".

- Esta debilidad ya fue informada al proceso Gestión Industrial, de acuerdo al informe de auditoría No. 02.382.700 "Resultado auditoría proceso Gestión Industrial – Visita Planta de Mecanizados FAGECOR" 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 encuentra en desarrollo el plan de mejoramiento aprobado con el oficio No. 02.428.375 del 12 de mayo de 2021.

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

### 5. Seguimiento programa de Producción

- Se evidenciaron los siguientes informes correspondientes al avance del programa de producción, meses de enero, marzo y mayo de 2021 de las fábricas, en cumplimiento al procedimiento Gestión de Producción Cód.: IM OC SGT PR 027 numeral 4 CONDICIONES GENERALES ítem 4.5 Control, sin embargo, se observa que superan el tiempo establecido para el envío de los mismos, que "se debe entregar los 3 primeros días hábiles del mes cumplido".

MES	OFICIO	FECHA	UNIDAD DE NEGOCIO	OBSERVACIÓN
Enero	2.398.498	18/02/2021	FAGECOR	14 días hábiles, enviado por el Director de la fábrica al Subgerente Técnico
	2.394.486	18/02/2021	FASAB	14 días hábiles, enviado por el Director de la fábrica al Gerente.
	2.395.270	17/2/2021	FEXAR	13 días hábiles, enviado por el Director de la fábrica al Subgerente Técnico.
Marzo	2.417.287	16/04/2021	FAGECOR	12 días hábiles enviado por el Director de la fábrica al Subgerente Técnico
	2.415.280	13/04/2021	FASAB	7 días hábiles enviado por el Director de la fábrica al Gerente.
	2.418.217	19/4/2021	FEXAR	11 días hábiles enviado por el Director de la fábrica al Gerente.
Mayo	2.439.372	08/06/2021	FAGECOR	5 días hábiles por el Director de la fábrica al Subgerente Técnico
	2.454.628	13/07/2021	FASAB	28 días hábiles enviado por el Director al Gerente.
	2.444.367	21/06/2021	FEXAR	13 días hábiles enviado por el Director de la fábrica al Gerente.

- Se observaron las siguientes actas de retroalimentación de Comité Operativo a fábricas:

FAGECOR	FEXAR	FASAB
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Acta No. 25 de 2021 del 21 de abril de 2021</li> <li>• Acta No. 23 de 2021 del 12 de mayo de 2021</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Acta No 24 del 28 de abril de 2021</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Acta No. 27 del 05 de mayo de 2021.</li> <li>• Acta No. 28 del 06 de abril de 2021</li> <li>• Acta No. 29 del 26 y 27 de mayo de 2021</li> </ul>

Lo anterior en cumplimiento al procedimiento Gestión de Producción Cód.: IM OC SGT PR 027 numeral 4 CONDICIONES GENERALES ítem 4.5 Control "(...) La SGT debe retroalimentar periódicamente a cada unidad de negocio. (Comité Operativo) con la información que se envía por parte de las fábricas", sin embargo, se recomienda que su periodicidad coincida con la celebración de los Comités Operativos.

### 6. Análisis de Costos Ordenes de Fabricación

- Se observó el diligenciamiento del formato "ANÁLISIS DE COSTOS ÓRDENES DE FABRICACIÓN" Cód.: IM OC SGT FO 033 correspondiente a los meses de enero, febrero y marzo para las fábricas FAGECOR, FASAB y FEXAR.
- Los criterios establecidos para el análisis de la variación de los costos son los factores de materia prima, mano de obra y cantidad.

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

02

**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 25

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

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	Órdenes 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 tomó selectivamente el mes de marzo para las fábricas FEXAR y FASAB y abril fábrica FAGECOR se realizó el recalcu de los valores de la variación sin obtener diferencia alguna.

**6.1 Fábrica Santa Barbará**

- La fábrica registró para el mes de marzo de 2021, 91 órdenes de fabricación, realizó análisis de causa a 28 de ellas y plan de acción a 9.

TOTAL ORDENES DE FABRICACIÓN DEL MES	VARIACIÓN DE COSTOS DEL TOTAL DE ORDENES DE FABRICACIÓN	TOTAL ORDENES CON ANÁLISIS DE CAUSA	VARIACIÓN DE COSTOS ORDENES DE FABRICACIÓN CON ANÁLISIS DE CAUSA	TOTAL ORDENES DE FABRICACIÓN CON PLAN DE ACCIÓN	VARIACIÓN DE COSTOS ORDENES DE FABRICACIÓN CON PLAN DE ACCIÓN
91	De 0.32 hasta el 99%	28	10.42% hasta el 99,9%.	9	10.42 al 22.82 %

- A continuación, se relacionan las 9 órdenes de fabricación que tuvieron plan de acción:

N° O.F.	COSTO TOTAL				CÓDIGO
	PROGRAMADO	REAL	DIFERENCIA	% VARIACIÓN	
40001854	16.947.122	20.813.894	-3.866.772	22,82	M09
40001860	7.185.136	7.933.888	-748.752	10,42	
40001865	46.237.388	52.534.216	-6.296.828	13,62	
40001885	9.776.994	11.691.292	-1.914.298	19,58	
40001858	14.059.936	16.027.561	-1.967.625	13,99	
42002294	40.192.952	31.670.180	8.522.772	-21,2	
44000718	20.192.552	22.675.487	-2.482.935	12,3	
44000843	34.093.990	28.549.253	5.544.737	-16,26	
44000855	86.009.250	72.949.300	13.059.950	-15,18	
TOTAL	274.695.320	264.845.071	9.850.249	-3,59	

- La orden de fabricación No. 42002298 código SAP N° 1001863 "ALMA FUSIL DE PRACTICA", no registró plan de acción a pesar de tener la variación de costos más alta del mes con un 99.9%, únicamente tuvo análisis de causa MP 2 "Aprovechamiento de material".

N° O.F.	PROGRAMADO	REAL	DIFERENCIA	% VARIACIÓN
42002298	1.843.992	3.687.721	-1.843.729	99,99

- De acuerdo a la información anterior, se verificó el aplicativo SAP HANNA transacción COOIS "Sistema Info Ordenes Fabricación", - análisis costos de fabricación donde se observó el uso adicional de material varilla frontal código No. 2002810.

**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 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

Orden 42002298 00000000001001863  
 Clase de orden ZP41 OF Linea Productos militares FASAB  
 Centro F400 CENTRO FABRICA FASAB  
 Material 1001863 ALMA FUSIL DE PRACTICA

Cantidad plan 120 UH UNIDAD  
 Cantidad real 120 UH UNIDAD

Versión teórica 0 Costes teóricos para desviaciones total.

Datos acumulados  
 Valoración legal  
 Moneda de sociedad/objeto

Operación	Origen	Origen (Texto)	€	Ctd.plan	Ctd.real	Total de costes plan €	Tot.csts.reales €	Desviación plan/real	Desv.P/R(%)	Moned
Saldos mercancías	F400/20028...	VARILLA FRONTAL 03/8" ALM...		0	120	0	2.023.320	2.023.320		COP
	F400/20026...	VARILLA POSTEROR 05/8" ALM...		120	120	276.000	276.000	0		COP
	F400/20026...	CUERPO ALMA FUS. PRAC.MECA...		120	120	816.000	816.000	0		COP
Saldos mercancías				240		1.092.000	3.115.320	2.023.320		COP
Notificaciones	434015/PP4...	MOD T.MICROFUNDICION ; MO...		23,015	22,500	291.692	190.869	100.824-	34,57-	COP
	434015/PP4...	MOD T.MICROFUNDICION ; CTO...		23,015	22,500	253.165	190.733	62.432-	24,66-	COP
	434015/PP4...	MOD T.MICROFUNDICION ; CTO...		23,015	22,500	207.135	190.800	16.335-	7,89-	COP
Notificaciones				69,045		751.992	572.401	179.591-		COP
Entrada de mercan...	F400/10018...	ALMA FUSIL DE PRACTICA		120-	120-	9.699.480-	9.699.480-	0		COP
Entrada de mercan...				120-		9.699.480-	9.699.480-	0		COP
Liquidación		( sin origen )				0	6.011.759	6.011.759		COP
Liquidación						0	6.011.759	6.011.759		COP
				69,045		7.855.488	0	7.855.488		COP
				120						

- Al respecto con correo electrónico del 24 de agosto de 2021 la oficina de Ingeniería Industrial de FASAB, informó que se presentó un error en la orden de fabricación, por lo que se solicitó apoyo al representante del Almacén General para realizar el ajuste el 25 de marzo de 2021.

Se revisó en el aplicativo SAP HANNA la hoja de ruta del elemento transacción CAO3 donde se evidenció que el elemento No 2002810 varilla frontal 03/8" se encuentra relacionada en los materiales del producto código SAP No. 1001863 "ALMA FUSIL DE PRACTICA"

De la información anterior se observa que la materia prima código No. 2002810 varilla frontal 03/8" si se encontraba relacionada en la hoja de ruta sin embargo, el análisis de la variación de costos de la orden de fabricación No. 42002298, no detalla la novedad presentada, por lo tanto se recomienda en los casos en que se presenten estas novedades dejar la información más clara con el fin de realizar la trazabilidad.

- Se observó que las acciones de mejora planteadas son recomendaciones generales a la planificación, no son actividades verificables ni medibles que permitan evidenciar una mejora.

**6.2 Fábrica Antonio Ricaurte**

- La fábrica registró para el mes de marzo de 2021, 28 órdenes de fabricación, realizó análisis de causa a 10 de ellas y plan de acción a 4.

TOTAL ORDENES DE FABRICACIÓN DEL MES	VARIACIÓN DE COSTOS DEL TOTAL DE ORDENES DE FABRICACIÓN	TOTAL ORDENES CON ANÁLISIS DE CAUSA	VARIACIÓN DE COSTOS ORDENES DE FABRICACIÓN CON ANÁLISIS DE CAUSA	TOTAL ORDENES DE FABRICACIÓN CON PLAN DE ACCIÓN	VARIACIÓN DE COSTOS ORDENES DE FABRICACIÓN CON PLAN DE ACCIÓN
28	De -0.69 hasta el 28%	10	-6.9% hasta el 28%.	4	-6.9 al 28%

**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 12 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

- A continuación, se relacionan las 4 órdenes de fabricación que tuvieron plan de acción.

N° O.F.	COSTO TOTAL PROGRAMADO	REAL	DIFERENCIA	% VARIACIÓN	CÓDIGO
30000647	56.790.191	61.109.105	-4.318.914	7,60%	MP4/MP11/M09
30000648	11.613.645	12.514.143	-900.498	7,70%	MP4/MP11/M09
30000649	3.546.572.039	3.301.925.062	244.646.977	-6,90%	MP6
30000655	15.201.609	19.464.709	-4.253.100	28,00%	MP4/MP11/M09
TOTAL	3.630.177.484	3.395.003.019	235.174.465	-6,50%	

- La orden de fabricación No. 32000980 "PENRITA ESTABILIZADA P.V", no registró plan de acción a pesar de tener la segunda variación de costos más alta, con un 21.35%, únicamente se observó análisis de causa.

N° O.F.	PROGRAMADO	REAL	DIFERENCIA	% VARIACIÓN
32000980	124.939.290	151.619.885	-26.680.595	21.35%

- La diferencia de lo planificado con lo ejecutado fue de \$26.680.595, lo que representa un incremento del 21.35%, se verificó el aplicativo SAP HANNA transacción COOIS la orden de fabricación No. 32000980 donde se observó una salida de material adicional del elemento código No. 4503741, el cual no fue planificado inicialmente ni hace parte de la hoja de ruta.
- Se observó que las actividades planteadas como plan de acción de las ordenes de fabricación Nos 30000647, 30000648 y 30000655 no es medible "La variación es sujeta a disponibilidad de Materia prima en planta, de equipos y de capacidad de producción".

**6.3 Fábrica General José María Córdova**

- La fábrica registró para el mes de abril de 2021, 119 órdenes de fabricación, realizó análisis de causa a 63 de ellas y plan de acción a 56

TOTAL ORDENES DE FABRICACIÓN DEL MES	VARIACIÓN DE COSTOS DEL TOTAL DE ORDENES DE FABRICACIÓN	TOTAL ORDENES CON ANÁLISIS DE CAUSA	VARIACIÓN DE COSTOS ORDENES DE FABRICACIÓN CON ANÁLISIS DE CAUSA	TOTAL ORDENES DE FABRICACIÓN CON PLAN DE ACCIÓN	VARIACIÓN DE COSTOS ORDENES DE FABRICACIÓN CON PLAN DE ACCIÓN
119	De -32,48 hasta el 190,48%	63	-32.48% hasta el 190,48%.	56	-28,06 al 190,48%

- Las ordenes de fabricación Nos 20003801 y 20003506 con variaciones del 126,06% 190,48% respectivamente, no relacionaron criterio en la columna código de causa, al respecto se verificó en el aplicativo SAP HANNA transacción COOIS donde se observó que la variación del costo de la ordenes de fabricación se generó posterior al cierre Técnico.
- El análisis de la variación de costos de las ordenes de fabricación realizado por el proceso Gestión Industrial se realiza con los datos del cierre total de la misma, sin embargo de acuerdo a los criterios establecidos en el formato "ANÁLISIS DE COSTOS ORDENES DE FABRICACIÓN" Cód.: IM OC SGT FO 033 anexo No. 01 solo se observan criterios productivos hasta el cierre técnico (Cantidad, Materia Prima y mano de obra), no se contemplan los criterios de la variación del costo generado en el cierre total.

**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 13 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

- De la información anterior se observó no que se encuentran unificados, ni documentados los criterios para establecer después de que porcentaje de variación de costos de las ordenes de fabricación se deben realizar análisis y plan de acción.

No se observan criterios establecidos para el análisis de las ordenes de fabricación posterior al cierre técnico.

**7. Mantenimiento Industrial**

**7.1 Informes de Mantenimiento**

- En cumplimiento al numeral 4.5 Control del procedimiento Gestión de la producción Cód.: IM OC SGT PR 027, se observan el envío de los informes de Mantenimiento a la Sugerencia Técnica, por las tres fábricas correspondiente a los meses de enero, marzo y mayo de 2021, donde se relacionan la siguiente información:

- "INFORME CUMPLIMIENTO ORDENES DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA Y EQUIPO" Cód.: IM OC SGT FO 041.
- "INFORME DE COSTOS DE MANTENIMIENTO MAQUINARÍA Y EQUIPO" Cód.: IM OC SGT FO 042.
- "INFORME DISPONIBILIDAD DE MAQUINARIA CRITICA" Cód.: IM OC SGT FO 043.
- "INFORME SATISFACCIÓN CON EL SERVICIO DE MANTENIMIENTO INDUSTRIAL Cód.: IM OC SGT FO 140.
- "INFORME CUMPLIMIENTO PLAN DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO" Cód.: IM OC SGT FO 141.

MES	OFICIO	FECHA	UNIDAD DE NEGOCIO	OBSERVACIÓN
Enero	2.398.498	18/02/2021	FAGECOR	Anexo Documento No. 02.399.985
	2.394.486	18/02/2021	FASAB	Anexo Documento No. 02.396.574
	2.395.270	17/2/2021	FEXAR	Anexo Documento No. 02.395.274
Marzo	2.417.267	16/04/2021	FAGECOR	Anexo Documento No. 02.419.387
	2.415.280	13/04/2021	FASAB	Anexo Documento No. 02.417.027
	2.418.217	19/4/2021	FEXAR	Anexo Documento No. 02.418.220
Mayo	2.439.372	08/06/2021	FAGECOR	Anexo Documento No. 02.442.208
	2.454.628	13/07/2021	FASAB	Anexo Documento No. 02.455.099
	2.444.367	21/06/2021	FEXAR	Anexo Documento No. 02.444.372

A continuación, se observan los registros de cumplimiento en las tres fábricas:

FEXAR	ACCIONES/MESES	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY
	PREVENTIVAS PROGRAMAS	294	327	402	364	399
PREVENTIVAS CUMPLIDAS	294	327	402	364	399	
CORRECTIVAS GENERADAS	6	20	16	20	4	
CORRECTIVAS CUMPLIDAS	6	20	16	20	4	
PREVENTIVAS CUMPLIDAS	100%	100%	100%	100%	100%	
CORRECTIVAS CUMPLIDAS	100%	100%	100%	100%	100%	

FAGECOR	ACCIONES/MESES	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY
	PREVENTIVAS PROG RAMAS	148	234	161	213	190
PREVENTIVAS CUMPLIDAS	146	198	151	210	185	
CORRECTIVAS GENERADAS	178	261	376	296	307	
CORRECTIVAS CUMPLIDAS	177	258	372	293	307	
PREVENTIVAS CUMPLIDAS	98,6%	84,6%	93,8%	98,6%	97,4%	
CORRECTIVAS CUMPLIDAS	99,4%	98,9%	98,9%	99,0%	100,0%	

**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 14 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

FASAB	ACCIONES/MESES	ENE	FEB	MAR	ABR	MAY
	PREVENTIVAS PROGRAMAS	175	45	39	50	33
	PREVENTIVAS CUMPLIDAS	91	24	19	25	13
	CORRECTIVAS GENERADAS	8	10	6	12	13
	CORRECTIVAS CUMPLIDAS	8	10	6	12	13
	PREVENTIVAS CUMPLIDAS	54,10%	53,33%	48,72%	50,00%	39,39%
	CORRECTIVAS CUMPLIDAS	100,00%	100,00%	100%	100%	100%

- De acuerdo a los estándares de cumplimiento establecidos por el proceso Gestión Industrial para los servicios de mantenimiento preventivo (86% al 95%), las fábricas FEXAR, FASAB y FAGECOR en los meses de enero, febrero, marzo, abril y mayo de 2021 cumplieron con los mantenimientos correctivos. Para los mantenimientos preventivos durante el mismo periodo de tiempo, las fábricas FEXAR y FAGECOR efectuaron los mantenimientos preventivos mientras que la fábrica FASAB estuvo por debajo de los rangos establecidos en la ficha técnica indicador de eficacia "CUMPLIMIENTO DE PROGRAMA PREVENTIVO" Cód.: IM OC OFP FO 027, anexo No. 02.328.789 Subproceso Mantenimiento Industrial.

- De acuerdo a lo expuesto en el formato listado de asistentes y compromisos a reunión Cód.: IM OC OFP FO 025 de fechas No. 29 de fecha 26 y 27 de mayo de 2021, Acta de retroalimentación Comité Operativo mes de mayo, en el numeral 4 Mantenimiento registra "El programa de Mantenimiento preventivo está a un 50% de cumplimiento por falta de personal y disponibilidad de maquinaria" (...) "Se realizó SAC FS 006/2021 por indicador al 50% para capacitaciones de proveedores de máquinas CNC".

Al respecto se verificó el requerimiento No. 03.259.900 de fecha 23 de marzo de 2021 solicitado por el Jefe de la Planta de Mantenimiento con el planteamiento de 14 actividades.

- De igual forma se observa en el mapa de riesgos del subproceso primer cuatrimestre de 2021, que fue registrado el riesgo "Desviación en el cumplimiento del indicador de cumplimiento del programa mensual de mantenimiento preventivo", con un plan de acción la SAC FS 006/2021.

- Los formatos del informe de Mantenimiento fueron actualizados el 03 de marzo de 2021, pero se registró la información de mayo en la versión anterior a la actualización Revisión 1.

**7.2 Renovación de plantas Industriales**

En cuanto a la renovación de las plantas Industriales en la Industria Militar, de acuerdo a la información suministrada por el proceso con correos electrónicos de fechas 23 de julio y 04 de agosto de 2021, se observaron los siguientes proyectos de renovación de plantas industriales, al respecto se verificó su estado actual en el aplicativo Synergy - proyectos.

**7.2.1 Fábrica Santa Bárbara**

PROYECTO N°	DESCRIPCIÓN	AÑO	ESTADO ACTUAL
8969	IMPLEMENTACIÓN PLANTA ELECTRÓNICOS FASE 2	2020	Ejecución
8971	ACTUALIZACIÓN Y RENOVACIÓN PLANTA MECANIZADOS		
8972	ACTUALIZACIÓN Y RENOVACIÓN TECNOLOGÍA TALLER TRATAMIENTOS SUPERFICIALES ACTUALIZACIÓN Y RENOVACIÓN DE EQUIPOS ÁREA MICROFUNDICIÓN.		
9848	RENOVACIÓN TECNOLÓGICA LÍNEA DE FABRICACIÓN DE ANFO	2021	Proceso de contratación
8949	RENOVACIÓN MAQUINARIA MICROFUNDICIÓN		
9850	RENOVACIÓN PLANTA GRANADAS		
9852	PARQUE SOLAR FASAB		
10093	PLANTA ELECTRÓNICOS FASE 3 RENOVACIÓN PLANTA DE FABRICACIÓN DE BOMBAS PF	3	

**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 15 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

**7.2.2 Fábrica Antonio Ricaurte:**

PROYECTO N°	DESCRIPCIÓN	AÑO	ESTADO ACTUAL	
8976	ADQUISICIÓN E INSTALACIÓN DE ESTRUCTURAS EN ACERO INOXIDABLE PARA EL TALLER NITRACIÓN.	2020	Ejecución	
8983	MONTAJE Y PUESTA EN MARCHA DE UN SISTEMA DE POTABILIZACIÓN DE AGUA MODULAR PARA EL TRATAMIENTO DE AGUA INDUSTRIAL (PTAI) EN LA FÁBRICA DE EXPLOSIVOS ANTONIO RICAURTE.			
8981	MEJORAMIENTO DE LOS PROCESOS PRODUCTIVOS DE CORDÓN DETONANTE Y MECHA DE SEGURIDAD.			
8982	CONSTRUCCIÓN DE INFRAESTRUCTURA PARA TRATAMIENTO FINAL DE RESIDUOS PELIGROSOS EXPLOSIVOS DE LA FÁBRICA DE EXPLOSIVOS ANTONIO RICAURTE.			
8980	RENOVACIÓN TECNOLÓGICA DEL PROCESO DE CONCENTRACIÓN DE ÁCIDOS.			
9677	ADQUISICIÓN DE CAMIÓN FÁBRICA PARA LA SENSIBILIZACIÓN IN SITU EN OPERACIONES A CIELO ABIERTO DE MEDIANO DIÁMETRO	2021	Proceso declarado desierto	
9820	SISTEMA MÓVIL PARA INTERVENCIÓN RÁPIDA CONTRA INCENDIOS.		Ejecución	
9890	DIAGNÓSTICO, ADQUISICIÓN Y MONTAJE DE UN TANQUE ELEVADO DE ALMACENAMIENTO DE AGUA POTABLE Y DE SERVICIO INDUSTRIAL PARA LA PLANTA DE EXPLOSIVOS COMERCIALES			
9757	CONSTRUCCIÓN DE UN NUEVO TALLER PARA MANUFACTURA DE PRODUCTOS TRENZADOS SEGÚN ACTUALIZACIÓN TECNOLÓGICA DEL PROCESO DE PRODUCCIÓN DE CORDÓN DETONANTE Y MECHA DE SEGURIDAD (SEGÚN ESTUDIO TÉCNICO CONTRATADO EN 2020). UNA FASE			
9759	TANQUE VITRIFICADO TORRE DE CONCENTRACIÓN DE ÁCIDOS.			
9937	MEJORAMIENTO Y ACTUALIZACIÓN DE LAS CONDICIONES DE ERGONOMÍA EN PUESTOS DE TRABAJO PEXAR.			
9758	ADQUISICIÓN DE VÁLVULA DE DESCARGA DEL REACTOR NITRADOR LÍNEA 1.			
9762	ADQUISICIÓN DE UN NUEVO SISTEMA DE AIRE COMPRIMIDO (GENERACIÓN Y TRANSPORTE) PARA LA PLANTA DE EXPLOSIVOS MILITARES.			
9763	ACTUALIZACIÓN TECNOLÓGICA DE MAQUINARIA PARA LA PLANTA MTT. INDUSTRIAL.			
9767	ADECUACIÓN TALLER DE REEMPAQUE /ANFO.			
9929	SISTEMA DE PROTECCIÓN CONTRA DESCARGAS ATMOSFÉRICAS PARA EQUIPOS DE COMUNICACIÓN Y BASE PARAÍSO.			
9765	OPTIMIZACIÓN Y MEJORAMIENTO DE LOS PROCESOS DE PRODUCCIÓN Y DE APOYO DE LAS PLANTAS DE EXPLOSIVOS COMERCIALES (PEC) Y MILITARES (PEM).			Proceso de contratación
9662	DESARROLLO DE EMULSIÓN EXPLOSIVA ASCENDENTE DE ALTA VISCOSIDAD PARA TUNELERÍA.			
9687	UNIDAD DE BOMBEO DE PEQUEÑO DIÁMETRO PARA OPERACIONES SUBTERRÁNEAS (UBS).			
9766	ADECUACIÓN Y MODERNIZACIÓN DE LA TORRE DE RECUPERACIÓN DE ACETONA			
9760	ACTUALIZACIÓN DE LA TORRE DE ABSORCIÓN DE VAPORES DEL PROCESO DE NITRACIÓN Y LAVADOR DE GASES U200			
9800	PREVENCIÓN Y MITIGACIÓN DE RIESGOS DE EQUIPOS Y PERSONAL EN EL ÁREA DE NITRO DERIVADOS.			
9761	ESTUDIO PARA LA CONSTRUCCIÓN Y MONTAJE DE UN NUEVO SECADOR DE PENTRITA			

**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 16 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

9856	ADQUISICIÓN DE VEHÍCULOS PARA LAS OPERACIONES MISIONALES Y DE APOYO EN FEXAR (GCC Y HSE): DOS (2) VEHÍCULOS UTILITARIOS DIESEL.		
9742	IMPLEMENTACIÓN DE INDUSTRIA 4.0 FEXAR		

**7.2.3 Fábrica General José María Córdova:**

PROYECTO N°	DESCRIPCIÓN	AÑO	ESTADO ACTUAL
10103	ACTUALIZACIÓN DE MAQUINARIA DE LA PLANTA DE MUNICIONES DE FAGECOR	2021	Proceso de contratación
10104	AMPLIACIÓN DE CAPACIDAD TALLER PLÁSTICOS DE FAGECOR		
10105	ACTUALIZACIÓN MOBILIARIO DE OFICINA DE LA FÁBRICA GENERAL JOSÉ MARÍA CÓRDOVA		Evaluación ofertas
10106	ADQUISICIÓN DE EQUIPO DE MEDICIÓN POR COORDENADAS 3D PARA DVP FAGECOR		Estudio previo

De la información anterior se puede concluir:

UNIDAD DE NEGOCIO	ESTADO PROYECTOS 2020	TOTAL	ESTADO PROYECTOS 2021	TOTAL
FASAB	Ejecución	3	Proceso de Contratación	5
FEXAR	Ejecución	3	Ejecución	4
	Incumplido	1	Desierto	1
	Cumplido	1	Proceso de contratación	15
FAGECOR	N/A		Proceso de contratación	4
TOTAL		8	TOTAL	29

- Hay registrados 37 proyectos para la renovación de maquinaria y equipo de la Industria Militar, 8 de la vigencia 2020 y 29 para la vigencia 2021, 25 para FEXAR, 8 para FASAB y 4 de FAGECOR.
- De los 8 proyectos de la vigencia 2020, se finalizó uno para Fexar, 1 quedó incumplido y 6 se encuentran en ejecución actualmente.
- De los 29 proyectos de la vigencia 2021, 1 se fue desierto, 24 se encuentran en proceso de contratación y 4 están en ejecución.

**8. Control de Inventarios**

En cuanto al cumplimiento del Procedimiento administrativo para el manejo de almacenes de materia prima Cód.: Procedimiento administrativo para el manejo de materiales y elementos devolutivos de la Industria Militar Cód.: IM FC DVA PR 001 Rev. 9, se observaron los siguientes informes de elementos de control de los elementos percederos en las fábricas

	<b>INFORME DE AUDITORIA y/o EVALUACIÓN AL SISTEMA DE CONTROL INTERNO</b>	Liberado: 2019-02-11 Número de Rev.: 5 Cód.: IM OC OCI FO 010 Página 17 de 25
--	--	--

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

### 8.1 FAGECOR

OFICIO	FECHA	MES DEL REPORTE	CANTIDAD DE ELEMENTOS	VALOR	OBSERVACIONES
02.378.909	27/12/2020	Diciembre	12	43.066.113	Enviado por el Director al Subgerente Técnico "ENVIO INFORMACION MATERIAS PRIMAS PERECEDEREAS" Incluye Listado materiales percederos vencidos y próximos a vencer Cód.: IM FC DVA FO 002
02.414.550	9/4/2021	Abril	13	44.742.794,97	Enviado por el Director al Subgerente Técnico "ENVIO INFORMACION MATERIAS PRIMAS PERECEDEREAS AL 05 DE ABRIL" Incluye Listado materiales percederos vencidos y próximos a vencer Cód.: IM FC DVA FO 002
02.460.347	27/7/2021	Julio	11	38.676.764	Enviado por el Director al Subgerente Técnico "ENVIO INFORMACION MATERIAS PRIMAS PERECEDEREAS AL 27 DE JULIO" Incluye Listado materiales percederos vencidos y próximos a vencer Cód.: IM FC DVA FO 002

### 8.2 FASAB

OFICIO	FECHA	MES DEL REPORTE	CANTIDAD DE ELEMENTOS	VALOR	OBSERVACIONES
02.444.241	18/6/2021	Mayo	5132	\$11.719.032.022	Enviado por el Director al Gerente General "informe de materiales que no han tenido rotación el último año. percederos vencidos y próximos a vencer" Incluye Listado materiales percederos vencidos y próximos a vencer Cód.: IM FC DVA FO 002.

- Se observó Formato en Excel plan de mejoramiento al sistema de control interno, informado al proceso Gestión Industrial con informe de auditoría No. 2.381.742 "Resultado de Auditoría al Sistema de Control Interno – Política y Selectivo de Inventarios FASAB" del 30 de diciembre de 2020, hallazgos No. 1 y 2.

### 8.3 FEJAR

OFICIO	FECHA	MES DEL REPORTE DE LAS MATERIAS PRIMAS	CANTIDAD DE ELEMENTOS	VALOR	OBSERVACIONES
2.437.213	02/06/2021	Mayo	8	\$190.970.907,91	Enviado por el Director de fábrica al Subgerente Técnico y Subgerente Administrativa, diligenciamiento del Formato Listado materiales percederos vencidos y próximos a vencer Cód.: IM FC DVA FO 002 "INFORME MATERIALES VENCIDOS Y PROXIMOS A VENCER".

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

2.437.555	02/6//2021	Mayo	57	\$34.744.761.179,94	INFORME MATERIAS PRIMAS ESTRATEGICAS Enviado por el Director de fábrica al Subgerente Técnico y Subgerente Administrativa Se observó la relación de materias de baja rotación, con el fin de que se busquen alternativas de uso en el desarrollo de los programas de producción.
2.454.697	13/7//2021	Junio	58	\$39.480.412.981,16	

- Se observó cuadro control de materias primas, consolidado para las vigencias 2020 y 2021, en el formato Excel, en el cual se detallan las columnas inventario vencido, próximo a vencer siguiente vigencia con el fin de controlar los inventarios por fábrica.
- De igual forma la Oficina de Control Interno en cumplimiento del rol de enfoque hacia la prevención generó los documentos Nos. 02.443.747 "Recomendaciones materias primas estratégicas" del 18 de junio de 2021 y el No. 2.458.576 "Recomendaciones Generales elementos perecederos vencidos, próximos a vencer y baja rotación" del 22 de julio de 2021.

#### 9. Adquisición materias primas

De manera selectiva se revisaron 5 materias primas críticas de cada fábrica y se realizó la verificación en el Módulo de adquisiciones y aplicativo e-synergy para observar el estado de los proyectos así:

	MATERIA PRIMA	CÓDIGO SAP	PLAN DE NECESIDADES FECHA REGISTRO	N° PROYECTO	CANTIDAD	CONTRATO		
						N°	FECHA INICIO	FIRMADO
FEXAR	Aluminio PG	3000020	28/01/2021	8148	128.000 kg	Marco N° 3-068/2019	12/08/2019	25/07/2019
	Goma Guar	3000086	27/05/2021	8151	30.000 kg	Marco N° 3-069/2019	31/07/2019	22/07/2019
	Nitrato de amonio Esférico	3000093	25/06/2021	8153	6.500.000 kg	Marco N° 3-077/2019	05/08/2019	25/07/2019
	Sales Oxidantes	3000112	25/01/2021	8165	108.864 Kg	Marco N° 3-038/2019	18/07/2019	19/06/2019
	Película Plástica Laminada 4.1/2 PM	3000048	23/08/2021	8263	9.900 kg	Marco N° 3-093/2019	09/09/2019	27/08/2019
	Cloruro de Polivinilo (PVC)	3000054	30/06/2021	8261	8.000 kg	Marco N° 3-042/2019	02/07/2019	02/07/2019
	FAGECOR	Copa para proyectil 9mm	3001628	24/11/2020	9083	35.910 kg	Marco N° 2-006/2020	14/04/2020
Copa Vainilla 9mm		3001629	24/11/2020	9083	59.850 kg	Marco N° 2-006/2020	14/04/2020	14/04/2020
Polvora defensa Personal		3000518	02/02/2021	SIN	No se evidencian proyectos en proceso			
Cubierta semielaborada para fusil		3001252	03/08/2020	10238	18.000 Und	Estudio previo definitivo - pendiente tramite de contratación		
Resinas Plásticas		3000349	06/08/2020	8959	14.0000 kg	Marco N° 2-207/2019	inicio 26-12-2019	26/12/2019
FASAB	Asiento (capsula) del resorte latón p/esp.v9 v19p	4502419	23/02/2021	9967	13.000 Und	En proceso de contratación		
	Lámina CR 135 x 1219 x 0,45 mm (Cal. 26)	3002049	16/07/2021	10260	3.960 Und	En proceso de contratación		

**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 19 de 25

**Synergy No (1).**  
02.486.239

**Fecha (2)**  
:17/09/2021

Espiral d/fragmentación p/gran mano HE	3000320	10/03/2021	10151	11.500 Und	En proceso de contratación
Dioxido de plomo	3000210	23/02/2021	10210	15 kg	En proceso de contratación
Resorte del percutor 0.9 mm gran. im3	3000386	08/06/2020	10121	16.500 Und	En proceso de contratación

De acuerdo al cuadro anterior se observó:

9.1 FEXAR: Las materias primas Aluminio PG, Goma Guar, Nitrato de amonio Esférico, Sales Oxidantes, Película Plástica Laminada 4.1/2 PM, Cloruro de Polivinilo (PVC) cuentan con contratos marcos suscritos desde 2019 con vigencia hasta el año 2022.

9.2 FAGECOR: Las materias primas Copa para proyectil 9mm y Copa Vainilla 9mm y Resinas Plásticas cuentan con contratos marco firmados en el 2019 y 2020

- Para la materia prima cubierta semielaborada para fusil código SAP HANNA No. 3001252, se registró la necesidad en el módulo de adquisiciones en agosto de 2020, al respecto se verificó su estado actual en el aplicativo synergy – proyecto No. 10238 el 24 de agosto de 2021 donde se observó que el contrato se encuentra en firma del estudio previo definitivo - pendiente trámite de contratación.
- Para la pólvora personal no se observa proyecto en proceso.

9.3 FASAB: Para los elementos Asiento (capsula) del resorte latón p/esp.v9 v19p, Espiral d/fragmentación p/gran mano HE, Dióxido de plomo, Resorte del percutor 0.9 mm gran. im3, los procesos se encuentran en fase de contratación.

Para los siguientes proyectos se observa que los dos elementos fueron suscritos en el plan de necesidades desde agosto de 2020 y a fecha de verificación agosto 18 de 2021, se encuentra en proceso de contratación.

UNIDAD DE NEGOCIO	PLAN DE NECESIDADES	PROYECTO	ESTUDIO PREVIO DEFINITIVO	OBSERVACIÓN
FASAB	08/06/2020	10121	15/6/2021	Sin contrato firmado
FAGECOR	03/08/2020	10238	02/8/2021	Sin contrato firmado

**10. Protocolo de Bioseguridad**

- En cuanto al cumplimiento de los lineamientos del protocolo de bioseguridad se observaron los siguientes documentos de socialización y verificación:

FORMATO	NUMERO Y/O CÓD	FECHA	TEMA
Formato Listado de Asistentes y Compromisos de reunión Formato Cód.: IM OC OFF FO 025	05	05/12/2020	Socialización protocolo de Bioseguridad Toma de conciencia del auto cuidado
	47	24/03/2021	
	09	06/06/2021	
	11	28/06/2021	
	17	25/08/2021	
Formato Inspección Elementos de Protección por Área	IM OC SGT FO 073 Rev.2	24/02/2021 17/06/2021 18/08/2021 25/08/2021	Inspección de elementos de protección en el área de trabajo.
Formato Observación Individual Uso de Elementos de Protección Personal	IM OC SGT FO 074	29/07/2021 17/08/2021 25/08/2021	Inspección individual a de protección en el área de trabajo

**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 20 de 25

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

En la verificación in situ en las fábricas FAGECOR, FEXAR, FASAB 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.

**Oportunidades de Mejora (c):**

- En desarrollo del Modelo Integrado de Planeación y Gestión "MIPG", fortalecer el ejercicio de autocontrol de la primera línea de defensa en responsabilidad de los líderes de proceso y sus equipos.
- Fortalecer los controles establecidos en la Fábrica General José María Córdova, con el cierre oportuno del cierre de las ordenes de fabricación de acuerdo a la planificado, lo anterior, permitirá reducir las demoras en la facturación y la oportunidad en la presentación de los estados financieros.
- Realizar Retroalimentación de la información de los Comités Operativos en Fábricas con la misma periodicidad que se realizan los Comités Operativos lo cual les permitirá a las unidades de negocio ejercer control y planes de acción en los temas en que se observan debilidades.
- Unificar y documentar los criterios para realizar el análisis y plan de acción a las órdenes de fabricación que tienen variación de costos en lo planificado vs lo ejecutado.
- Al realizar el plan de acción a los órdenes de fabricación que tuvieron variación de costos, establecer actividades que sean medibles y verificables lo que permitirá al proceso realizar seguimiento a la mejora del mismo.
- Fortalecer los controles establecidos para los elementos percederos vencidos, próximos a vencer y de baja rotación, lo anterior, permitirá al proceso Gestión Industrial mitigar la materialización de riesgos asociados a la adquisición y fabricación de productos existentes.
- El subproceso Mantenimiento Industrial, registrar la información del anexo No. 02.409.473 "INFORMES DE MANTENIMIENTO INDUSTRIAL" en la versión actualizada.

NOMBRE DEL FORMATO	CÓDIGO
INFORME CUMPLIMIENTO ORDENES DE SERVICIO DE MANTENIMIENTO DE MAQUINARIA Y EQUIPO	IM OC SGT FO 041
INFORME DE COSTOS DE MANTENIMIENTO MAQUINARIA Y EQUIPO	IM OC SGT FO 042
INFORME DISPONIBILIDAD DE MAQUINARIA CRITICA	IM OC SGT FO 043

- La Subgerencia Técnica fortalecer los controles para los procesos de contratación, a fin de garantizar que las fábricas cuenten con las materias primas necesarias para la producción.

**Observaciones de forma subsanadas en desarrollo de la auditoría (d): No aplica.**

**Limitantes (e):**

- No contar con los permisos necesarios para la consulta de todos los documentos cargados en el aplicativo e-synergy.

**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 21 de 25

Synergy No (1).  
 02.486.239

Fecha (2)  
 :17/09/2021

Criterios (a)	Descripción del Hallazgo (b)	Recomendación (c)																		
<p>Procedimiento para el diseño y análisis de indicadores de gestión Cód.: IM OC PFP PR 016 Rev. 4</p>	<p>No. 1</p> <p>En la verificación realizada al registro de los indicadores del proceso Gestión Industrial se observó que los subprocesos Producción Explosivos Comerciales, Aseguramiento de la Calidad, Gestión de Almacenes de Materias Primas y Suministros presentan la información en el formato desactualizado Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 6 Hoja de Vida, incumpliendo lo establecido en el Procedimiento para el diseño y análisis de indicadores de gestión Cód.: IM OC PFP PR 016 Rev. 4 formato Ficha Técnica Indicador Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 7</p>	<p>El proceso Gestión Industrial dar cumplimiento al Procedimiento para el diseño y análisis de indicadores de gestión Cód.: IM OC PFP PR 016 Rev. 4, en la actualización de los registros del formato "Ficha Técnica Indicador" Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 7</p>																		
<p>Procedimiento para el diseño y análisis de indicadores de gestión Cód.: IM OC PFP PR 016 Rev. 4 Etapa 5 "Los LIPRO son los responsables de realizar el monitoreo al desempeño de los planes, programas, proyectos y objetivos, teniendo en cuenta las metas establecidas y la periodicidad definida para tal fin. (...) De igual manera, son los responsables de emprender las acciones correctivas y de mejora correspondientes, acorde a los resultados obtenidos</p> <p>Procedimiento para tomar acciones de mejora, preventivas y correctivas Cód.: IM OC IM OC OFP PR 002 Rev. 13 - 4.1.4 El seguimiento a la implementación de acciones de mejora, preventivas y/o correctivas debe</p> <p>h) "Se deberán emprender acciones correctivas cuando el resultado de la evaluación del nivel de cumplimiento de metas u objetivos de los Planes, Programas, Indicadores de gestión, entre otros, indique o evidencie desviaciones o comportamientos fuera de los</p>	<p>No. 2</p> <p>De acuerdo a la verificación realizada al indicador consolidado de eficacia "Evaluar la ejecución y cumplimiento del programa de producción", registrado en el formato Cód.: IM OC OFP FO 027 Rev. 7 "Ficha Técnica Indicador", presenta el siguiente comportamiento:</p> <table border="1" data-bbox="423 1052 927 1220"> <thead> <tr> <th>MESES</th> <th>% CUMPLIMIENTO CONSOLIDADO</th> <th>COMPORTAMIENTO</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Enero</td> <td>51.67%</td> <td>Deficiente</td> </tr> <tr> <td>Febrero</td> <td>89.26%</td> <td>Satisfactorio</td> </tr> <tr> <td>Marzo</td> <td>115.99%</td> <td>Satisfactorio</td> </tr> <tr> <td>Abril</td> <td>75%</td> <td>Aceptable</td> </tr> <tr> <td>Mayo</td> <td>35.49%</td> <td>Deficiente</td> </tr> </tbody> </table> <p>A pesar de presentar variaciones por fuera de los límites de control, no se observó análisis ni acciones de mejora, lo anterior denota debilidades en el cumplimiento a los lineamientos establecidos en:</p> <p>Procedimiento para el diseño y análisis de indicadores de gestión Cód.: IM OC PFP PR 016 Rev. 4 Etapa 5</p> <p>Procedimiento para tomar acciones de mejora, preventivas y correctivas Cód.: IM OC IM OC OFP PR 002 Rev. 13 - 4.1.4 El seguimiento a la implementación de acciones de mejora, preventivas y/o correctivas.</p>	MESES	% CUMPLIMIENTO CONSOLIDADO	COMPORTAMIENTO	Enero	51.67%	Deficiente	Febrero	89.26%	Satisfactorio	Marzo	115.99%	Satisfactorio	Abril	75%	Aceptable	Mayo	35.49%	Deficiente	<p>El proceso Gestión Industrial dar cumplimiento a los lineamientos establecidos en:</p> <p>Procedimiento para el diseño y análisis de indicadores de gestión Cód.: IM OC PFP PR 016 Rev. 4 Etapa 5</p> <p>Procedimiento para tomar acciones de mejora, preventivas y correctivas Cód.: IM OC IM OC OFP PR 002 Rev. 13 - 4.1.4 El seguimiento a la implementación de acciones de mejora, preventivas y/o correctivas</p>
MESES	% CUMPLIMIENTO CONSOLIDADO	COMPORTAMIENTO																		
Enero	51.67%	Deficiente																		
Febrero	89.26%	Satisfactorio																		
Marzo	115.99%	Satisfactorio																		
Abril	75%	Aceptable																		
Mayo	35.49%	Deficiente																		

**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 22 de 25

**Synergy No (1).**  
02.486.239

**Fecha (2)**  
:17/09/2021

<p><i>límites de control, en máximo dos (2) ciclos consecutivos en rojo*</i></p> <p>Procedimiento gestión de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14, numeral 4.2.1 descripción de las etapas - Etapa 1 Identificar necesidades, definir prioridades y consolidar programa de documentos – "(...) <i>Los LIPRO deberán dentro de los plazos fijados revisar los documentos que tengan tres (3) o más años de liberados (...)</i>"</p>	<p>No. 03</p> <p>En la verificación selectiva realizada a los documentos del proceso Gestión Industrial cargados en el gestor documental e-synergy – listado maestro, se observaron documentos desactualizados, lo anterior denota debilidades en el cumplimiento a los lineamientos establecidos en el Procedimiento Gestión de Documentos Código IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.2.1</p> <p><u>Ver detalle en el numeral 1. Documentos Sistema Integrado de Gestión.</u></p>	<p>El proceso Gestión Industrial dar cumplimiento al Procedimiento gestión de documentos código IM OC OFP PR 001 Rev. 14, numeral 4.2.1</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 numeral 4.1.29 <i>"El Mapa de Riesgos se deberá remitir a la Oficina de Planeación y Gestión Integral, en las siguientes fechas: a) Primer reporte cuatrimestral: Segunda semana de abril. c) Tercer reporte cuatrimestral: Segunda semana de diciembre"</i></p> <p>Matriz de Riesgos y Oportunidades Cód. IM OC OFP FO 117 – Instrucciones – numeral 19 <i>"Relacione las evidencias objetivas de la ejecución del control, se debe tener en cuenta que serán objeto de revisión durante las auditorías y por parte de la Oficina de Planeación y Gestión Integral"</i>.</p>	<p>No. 04</p> <p>De acuerdo al análisis y verificación efectuada a la información plasmada en los mapas de riesgos del proceso Gestión Industrial tercer cuatrimestre 2020 y primer cuatrimestre 2021, se observaron debilidades en el diseño, ejecución de controles, formulación de planes de contingencia y la consolidación de la información para alimentar los mapas de riesgos, lo anterior teniendo en cuenta que:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- No se incluyeron 5 subprocesos en el mapa de riesgos de las unidades de negocio FASAB y FEXAR reportados en el tercer cuatrimestre de 2020 y primero de 2021.</li> <li>- No se registran los documentos que puedan evidenciar la ejecución de las actividades de control para mitigar los riesgos identificados por el proceso y materializar oportunidades.</li> <li>- No se observa la formulación de planes de Contingencia de los riesgos.</li> </ul> <p>Lo anterior denota debilidades en el cumplimiento a lo establecido en el 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>El proceso Gestión Industrial dar cumplimiento al Procedimiento Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 13 numeral 4.1.29</p> <p>Matriz de Riesgos y Oportunidades Cód. IM OC OFP FO 117 – Instrucciones – numeral 19</p>
<p>Procedimiento Gestión de la producción Cód.: IM OC SGT PR 027 numeral 4 Condiciones Generales (...) <i>Las Oficinas de Ingeniería Industrial de cada una de las fábricas realizaran la consolidación de la</i></p>	<p>Nº 5</p> <p>De acuerdo a la verificación selectiva realizada a los informes de seguimiento del avance del programa de producción a la Subgerencia Técnica, se evidenció que los reportes superan los 3 días hábiles del mes cumplido, lo anterior denota debilidades en el cumplimiento a los lineamientos establecidos en el</p>	<p>El proceso Gestión Industrial dar cumplimiento al numeral 4 Condiciones Generales 4.5 Control procedimiento Gestión de la producción Cód.: IM OC SGT PR 027</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 23 de 25

**Synergy No (1).**  
02.486.239

**Fecha (2)**  
:17/09/2021

*información y seguimiento al avance del programa de producción y reportaran mediante oficio Synergy periódicamente el cumplimiento del mismo a la Dirección de la Fábrica y Subgerencia Técnica – División de Ingeniería Industrial, se debe entregar los 3 primeros días hábiles del mes cumplido.*

Procedimiento gestión de la producción Cód.: IM OC SGT PR 027 numeral 4 Condiciones Generales

*(...) Las Oficinas de Ingeniería Industrial de cada una de las fábricas realizarán la consolidación de la información y seguimiento al avance del programa de producción y reportarán mediante oficio Synergy periódicamente el cumplimiento del mismo a la Dirección de la Fábrica y Subgerencia Técnica – División de Ingeniería Industrial, se debe entregar los 3 primeros días hábiles del mes cumplido*

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

Se observó que actualmente se encuentran 13 hallazgos en ejecución auditoria No 2.203.888 "Informe resultado auditoría al proceso de Gestión Industrial".

No.	HALLAZGOS
01	Según verificación documental al procedimiento Desarrollo de proveedores IM OC SGT PR 004 Rev. 5 del 10/10/2014, se observó desactualización del documento, no se evidencia el método para el desarrollo de los proveedores de la Industria Militar, ya sean o no homologados, alineados al Decreto 2775 artículos N° 11 numerales c,e,f.
02	Los documentos relacionados a continuación se encuentran desactualizados, Incumpliendo lo establecido en el procedimiento Gestión de Documentos — Diagrama de Flujo actividad No. 01. Procedimiento Desarrollo de proveedores IM OC SGT PR 004 Rev. 5 del 10/10/2014 y formatos anexos Procedimiento para pruebas de homologación de muestras de materias primas, piezas, partes, productos suministrados, por los proveedores Cód. IM OC SGT PR 002 Rev. 7 del 10/3/2017 y formatos anexos Procedimiento Precalificación de Proveedores Cód.: IM OC SGA PR 002 Rev. 2. Del 11/11/2011 y formatos anexos.
03	Al realizar la verificación del procedimiento para pruebas de homologación de muestras de materias primas, piezas, partes, productos suministrados, por los proveedores Cód. IM OC SGT PR 002 Rev. 7 del 10/3/2017, no se evidencian las actividades alineadas al aplicativo SAP HANNA.
04	Falta de Diligenciamiento de los formatos establecidos en el Procedimiento para pruebas de homologación de muestras de materias primas, piezas, partes, productos suministrados, por los proveedores De acuerdo con el resultado de la verificación selectiva de los documentos utilizados por los funcionarios que desarrollan el procedimiento para pruebas de homologación de muestras de materias, primas, piezas, partes productos suministrados, por los proveedores Cód. IM OC SGT PR 002 Rev. 7 del 10/3/2017, se evidenció que no se están utilizando los formatos establecidos en el Diagrama de flujo etapa 1 y 11.
05	Debilidad en Información consignada en el registro de proveedores en el sistema de adquisiciones. (Ausencia, Duplicidad y desactualización de información).  Al realizar la verificación de registro de proveedores en el Sistema de Adquisiciones — módulo Directorio de proponentes, no se evidenció información de los siguientes proveedores que realizaron proceso de homologación de materias primas en la Industria Militar vigencia 2018: TALLERES LM. CIACOMEQ, incumpliendo lo establecido en el Procedimiento de Homologación de muestras de materias, primas, piezas, partes y producto cód- IM OC SGT PR 002.  A su vez, se observó que la información del listado "ELEMENTOS HOMOLOGADOS A PROPONENTES" se encuentra desactualizado por cuanto su último registro se realizó el 01 de agosto de 2013. Al realizar la verificación de registro de proveedores aplicativo synergy "link de proveedores" se observó duplicidad de registro de los proveedores COFHAL (creado 2 veces), DUROMETAL (creado 3 veces), lo que evidencia falta de control de información de proveedores.
06	Muestras testigo pruebas de Homologación, sin identificación y sin hoja de seguridad, cuya permanencia en Almacén supera el tiempo definido en el procedimiento para pruebas de homologación de muestras de materias primas, piezas, partes, productos suministrados, por los proveedores Cód. IM OC SGT PR 002 Rev. 7 del 10/3/2017.  Al realizar la verificación física de elementos testigos de pruebas de homologación, se observaron en la fábrica FAGECOR dos canecas con productos y sin hojas de seguridad, que llevan aproximadamente 8 años, de igual forma en la fábrica FEXAR 23 elementos que superan los seis meses en custodia del almacén de materias primas así: 2012 (2 elementos), 2013 (1 elemento), 2016 (1 elemento) y 2018 (19 elementos), incumpliendo lo establecido en el Procedimiento para pruebas de Homologación de muestras de materias, primas, piezas, partes y productos suministrados, por los proveedores - IM OC SGT PR 002". Liberado: 2017-03-10, rev.6, numeral 4,1,21

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

07	Elementos valorizados en el aplicativo SAP HANNA clasificados con el código 8000 De acuerdo a verificación en el aplicativo SAP HANNA transacción (MB51 "Listado documentos de material" y MM03 "Material homologado"), se evidenciaron elementos homologados valorizados por valor de \$51.575.471, tres elementos fábrica FASAB por valor de \$13'879.719, uno en FEXAR por valor de \$16'439.150 y en FAGECOR 8 elementos por valor de \$21.256.602 incumpliendo lo establecido en el procedimiento de materias primas y suministros de la Industria Militar IM FC DVA PR 001 Rev. No.8. numeral 2. Definiciones.
08	Órdenes de Homologación En la Fábrica Santa Bárbara, no se evidencia gestión de órdenes por homologación, pese a que en la vigencia 2018, desde la Subgerencia Técnica se hizo trámite para homologar 90 materias primas y servicios, lo que impide establecer los costos de homologación de productos e incumple lo establecido en el procedimiento para pruebas de Homologación de muestras de materias primas, piezas, partes y productos suministrado por los proveedores - IM OC SGT PR 002", Liberado: 2017-03-10, rev.6. numerales 4.1.23 "Al iniciar un proceso de homologación, donde es necesario ejecutar pruebas de proceso, cada fábrica debe lanzar una orden de experimentación por la clasificación asignada, paralelo a esto debe solicitar a la Sub gerencia Técnica división de Ingeniería Industrial, la creación del código correspondiente bajo la familia" y 4.1.24 "Cada orden de experimentación creada, debe indicar en el asunto "proceso de homologación"; de la misma manera, el tiempo y los demás materiales utilizados para ejecutar el proceso, se deben cargar a la orden correspondiente; así mismo si el resultado de las pruebas es favorable, los productos generados, se pueden trasladar a la familia P o T, dependiendo de su naturaleza".
09	Debilidades de control en la verificación Se evidencian debilidades de control en la verificación de la documentación soporte, proceso de homologación de la materia prima GOMA GUAR LENTA, proveedor "ARGEX LTDA" y fabricante UTEC CORPORATION, lo anterior teniendo en cuenta que los documentos y soportes presentados en los proyectos Nos 3782, 7097 y 7702, demuestran que el fabricante es la empresa "LUCID COLLOIDS LTDED" de la India y no la que figura en los registros iniciales.  Incumpliendo lo establecido en el Procedimiento para pruebas de homologación de muestras de materias primas, piezas, partes, productos suministrados, por los proveedores Cód. IM OC SGT PR 002 Rev. 7 numeral 4.1 "El concepto de homologación se envía a la empresa fabricante nacional o al representante, comercializador o distribuidor en Colombia. Sin embargo, se debe tener en cuenta, que la homologación de un elemento, es válida para la empresa fabricante, independientemente de la firma que elija como representante, comercializador o distribuidor en Colombia".
10	Desorden y falta de señalización en depósito transitorio de almacenamiento de muestras de materias primas para homologar  Al realizar la verificación del depósito transitorio de muestras de homologaciones en oficinas centrales se observó, falta de orden, de señalización e identificación de los elementos allí contenidos, la desorganización no permite el libre desplazamiento.
11	Incumplimiento procedimiento Desarrollo de Proveedores IM OC SGT PR 004 Rev. 5 del 10/10/2014.  No tuvo evidencia de la realización de las actividades planteadas en el procedimiento ítem 4.1 numerales 1, 2, diagrama de flujo actividades 2,3,5,6,7,8,11.
12	Incumplimiento procedimiento Precalificación de proveedores IM OC SGA PR 002 Rev. 2  No tuvo evidencia de la realización de las actividades planteadas en el procedimiento numeral 4.1, diagrama de flujo actividades Nos 2, 3, 4, 6, 7, 8, 9
13	Falta de control al formato "SEGUIMIENTO CONTROL DE MUESTRAS PROCESO HOMOLOGACIÓN" Cód. IM OC SGT FO 003 Rev. 6  Al realizar la verificación selectiva a las materias primas homologadas numeral 10, materias primas no homologadas numeral 12, se observó información desactualizada, incompleta, la descripción de un mismo elemento de diferentes formas, no hay observaciones sobre modificaciones lo que denota falta de control y seguimiento e impide realizar la trazabilidad de los procesos de homologación.

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

De acuerdo con el resultado de la verificación selectiva efectuada al Proceso Gestión Industrial - 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".

**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 25 de 25

Synergy No (1).  
02.486.239

Fecha (2)  
:17/09/2021

**Anexos: (15)**

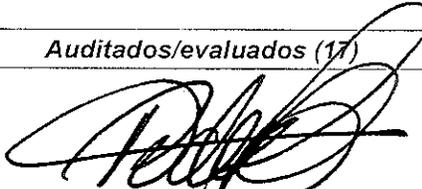
- Informe Resultado de la Auditoría.
- Plan de mejoramiento.
- Encuesta medición satisfacción del servicio de auditoría y/o evaluación al sistema de control interno.

**Funcionario(s) Oficina de Control Interno (16)**

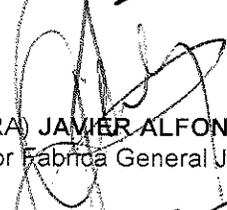
  
**EDGAR ALBERTO MORENO AVELLANEDA**  
Analista Oficina de Control Interno

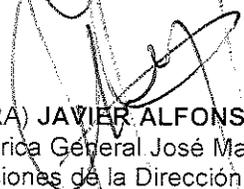
  
**YOLANDA CASTAÑEDA BUSTOS**  
Profesional Oficina de Control Interno Trabajador en  
Misión GRUPO SESPEM S.A.S

**Auditados/evaluados (17)**

  
Coronel (RA) **RODRIGO SALAZAR ECHEVERRI**  
Subgerente Técnico

  
Coronel (RA) **RUBÉN ALONSO MOGOLLÓN ARAQUE**  
Director Fábrica Santa Bárbara

  
Coronel (RA) **JAVIER ALFONSO MOLINA CALERO**  
Director Fábrica General José María Córdova

  
Coronel (RA) **JAVIER ALFONSO MOLINA CALERO**  
Director Fábrica General José María Córdova encargado  
de las funciones de la Dirección de la Fábrica Antonio  
Ricaurte

  
Ing. **JUAN CARLOS LOPEZ ALARCÓN**  
Jefe División de Ingeniería Industrial