

ASUNTO : 03.013.427 IM OC OCI Informe enfoque a la prevención – Cucharas Minero Aluvial.

PARA : PRESIDENCIA DE LA INDUSTRIA MILITAR

DE : OFICINA DE CONTROL INTERNO

En desarrollo del cronograma de actividades de la oficina de Control Interno para la vigencia 2025 y en cumplimiento al rol de enfoque hacia la prevención establecido mediante el Decreto 648 de 2017 Artículo 17, se realizó verificación a los documentos Nos. 02.980.447 "IM OC ODI Remisión Synergy 02.982.173" y 02.982.173 "IM OC PIM Solicitud inicio Investigación Disciplinaria", con el siguiente resultado:

OBJETIVO GENERAL

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, 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.

OBJETIVO ESPECÍFICO

Verificar el cumplimiento de la normatividad aplicable, identificando oportunidades de mejora que permitan fortalecer el Sistema de Control Interno.

ALCANCE

- Oficio No. 02.979.122 "IM OC VOP Remisión informe novedad cucharas cliente Mineros Aluvial".
- Oficio No. 02.973.837 "GFS Novedad Cucharas Nos. IM 183 y 184 - cliente Mineros Aluvial".
- Oficio No. 02.991.407 "Mineros Aluvial SAS Documentos suministrados Investigación Cuchara para Draga 2024"

MARCO LEGAL.

- Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio del 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 efectividad del control de la Gestión Pública".
- Ley 1476 de 2011 "Por la cual se expide el régimen de responsabilidad administrativa por pérdida o daño de bienes de propiedad o al servicio del Ministerio de Defensa Nacional, sus entidades adscritas o vinculadas o la Fuerza Pública.
- Ley 2195 del 18 de enero de 2022 "Por medio de la cual se adoptan medidas en materia de transparencia, prevención y lucha contra la corrupción y se dictan otras disposiciones".
- Decreto 648 de 2017 "Por el cual se modifica y adiciona el Decreto 1083 de 2015, Reglamentario Único del Sector de la Función Pública".



- 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"*.
- Manual Operativo Modelo Integrado de Planeación y Gestión – MIPG V6.
- Procedimiento para gestionar los roles de la Oficina de Control Interno en la Industria Militar, Cód.: IM OC OCI PR 002 Rev. 6.
- Procedimiento para la gestión de los riesgos y oportunidades de la Industria Militar, Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 17.
- Procedimiento control de entradas y salidas no conformes, Cód.: IM OC SGT PR 001 OCI PR 002 Rev.11
- Instructivo elaboración de presupuestos y revisión de pedidos, Cód.: IM FS GIN 007PR 002. Rev.7.
- Procedimiento inspección y ensayo en recepción, en proceso y final, Cód.: IM FC GCC PR 013.
- TDR-009 Pliego de especificaciones técnicas para la fabricación de cucharas para Dragas – Mineros Aluvial. Edición No.3. 2022.

METODOLOGÍA.

De acuerdo a los documentos presentados por la Vicepresidencia de Operaciones y Gerencia Fábrica Santa Bárbara, oficios Nos. 02.979.122 *"IM OC VOP Remisión informe novedad cucharas cliente Mineros Aluvial"* y 02.973.837 *"GFS Novedad Cucharas Nos. IM 183 y 184 - cliente Mineros Aluvial"*, se realizó verificación de la información teniendo como referencia la normativa aplicable en la Industria Militar.

PLANTEAMIENTO O DESARROLLO.

1. Proceso de Gestión de la Producción – Sub proceso Producción Fundición.

De acuerdo al recorrido realizado en el proceso productivo de la Planta de Fundición y verificación de la documentación relacionada con el proceso de fabricación Cuchara para Draga No.184, cliente Mineros Aluvial, se obtuvo el siguiente resultado:

1.1 Inspección del modelo:

Se realizó verificación de las políticas de operación, para el inicio de producción de las 32 cucharas de 13.75 pies manganeso Indumil, solicitadas con orden de compra No. 4500124995 por un valor de \$ 1.407.392.000, por la firma Mineros Aluvial, observando que el pedido No.083 del 09 de noviembre de 2023, según formato Cód.: IM FS GIN FO 005, no registra revisión por parte de Grupo Control Calidad para poder identificar el estado de modelaría, desviaciones y de ser el caso tomar las acciones pertinentes. Lo anterior presentando negligencia en la aplicación de las directrices emitidas en el Instructivo elaboración de presupuestos y revisión de pedidos, Cód.: IM FS GIN IN 007, etapa 7.

1.2 Emisión orden de fabricación:

Se realizó verificación selectiva de las ordenes de fabricación emitidas, para la producción de las 32 cucharas de 13.75 pies manganoso, según pedido No.083, observando:

CÓDIGO MATERIAL	No. ORDEN DE FABRICACIÓN	CUCHARA No.	FECHA DE INICIO	FECHA DE FINALIZACIÓN	OBSERVACIÓN (TEXTO EXPLICATIVO- ORDEN DE FABRICACIÓN SAP)
2003111	40003012	179	04/12/2023	14/12/2023	MODELOS: SE DEBE RESTAURAR LOS MODELOS SE ENCUESTRAN EN MAL ESTADO SE DEBE FABRICAR UNA CAJA DE MACHOS FALTANTE.
	40003013	180	05/12/2023	20/12/2023	
	40003022	181	09/01/2024	18/01/2024	
	40003023	182	09/01/2024	25/01/2024	
	40003024	183	09/01/2024	30/01/2024	
	40003039	184	18/01/2024	31/01/2024	
	40003040	185	18/01/2024	31/01/2024	
	40003051	186	01/02/2024	19/02/2024	
	40003052	187	01/02/2024	26/02/2024	
	40003079	188	19/02/2024	29/02/2024	
	40003085	189	19/02/2024	22/03/2024	
	40003086	190	20/02/2024	22/03/2024	
	40003087	191	01/03/2024	15/03/2024	
	40003088	192	01/03/2024	18/03/2024	
	40003107	193	12/03/2024	22/03/2024	
2003455	40003108	194	12/03/2024	22/03/2024	
	40003112	195	01/04/2024	19/04/2024	
	40003128	196	05/04/2024	02/05/2024	
	40003131	197	11/04/2024	23/05/2024	
	40003132	198	11/04/2024	23/05/2024	
	40003142	199	02/05/2024	29/05/2024	
	40003143	200	03/05/2024	30/05/2024	
	40003151	201	02/05/2024	30/05/2024	
	40003152	202	02/05/2024	30/05/2024	
	40003153	203	02/05/2024	30/05/2024	
	40003160	204	09/05/2024	06/06/2024	
	40003177	205	04/06/2024	28/06/2024	
	40003182	206	27/06/2024	04/07/2024	
	40003239	207	01/08/2024	30/08/2024	
	40003272	208	12/08/2024	18/09/2024	
	40003284	209	02/09/2024	30/09/2024	

- Registro de novedades de modelaría, en el aplicativo SAP transacción COOIS, desde el 04 de diciembre de 2023 al 30 de septiembre de 2024, ordenes de fabricación,
- Se realizó trazabilidad de pedidos anteriores a esta orden de compra, observando que la novedad ha sido informada reiterativamente desde el 02 de mayo de 2022.

PEDIDO	CANT	CÓDIGO	MATERIAL	OBSERVACIÓN (TEXTO EXPLICATIVO- ORDEN DE FABRICACIÓN SAP)
175/2022	16	2003111	CUCHARA DRAGA 13.75 PIES PL#0101052 FUND	MODELOS: SE DEBE RESTAURAR LOS MODELOS SE ENCUESTRAN EN MAL ESTADO SE DEBE FABRICAR UNA CAJA DE MACHOS FALTANTE.
161/2022	18			
076/2022	42			



Al realizar trazabilidad de las acciones efectuadas, para atender los daños en el modelo, la Jefe de Grupo Control Calidad habría informado verbalmente que las inspecciones en proceso son rutinarias y los modelos son ajustados para cada fabricación. Sin embargo, no se evidenció registros relacionados con la participación de Grupo Control Calidad antes del proceso (verificación del modelo) y durante el proceso de fabricación (reporte de inspección en proceso) de la cuchara, si bien es cierto el proceso de aseguramiento de la calidad realizó reporte de inspección final del producto terminado, en el cual se determinó el reporte de no conformidad, se observa una clara omisión en el cumplimiento de los objetivos de la organización a fin de evaluar posibles desviaciones que incurren en gastos y detrimento de los recursos.

1.3 Fabricación de las cucharas:

Se realizó verificación selectiva del proceso de fabricación de cucharas, tomando como referencia cucharas No.183, No.184 y No.200, las cuales presentaron reportes de no conformidad internos, en el pedido No.083/2024, así:

No. ORDEN DE FABRICACIÓN	CUCHARA No.	No. RNC	DESCRIPCIÓN DE LA NO CONFORMIDAD	METODO ACCIONES TOMADAS	ESTADO
40003024	183	03/2024	Desviación dimensional	1. "... Adelantar aplicación de soldadura en área afectada de acuerdo a INOE IM FS DPR IN 089 (PLANTA FUNDICION) 2. Reinspeccionar aplicando ensayo no destructivo de partículas o tintas penetrantes (DST-GGC) 3. Evaluar resultados (JUNTEC)." Nota: Los resultados obtenidos después de la inspección permiten evidenciar que la pieza cumple con los requisitos.	CERRADO
40003039	184	04/2024	Desviación dimensional		

La reparación de las cucharas No.183 y No.184, se realizó de acuerdo al método de la JUNTEC (Junta Técnica), mediante la aplicación de soldadura en área afectada de acuerdo a INOE IM FS DPR IN 089 y reporte de examinación con líquidos penetrantes IM FS GCC FO 046, informe No.10/2024, obteniendo un resultado favorable, sin embargo, se observó falta de seguimiento por parte de los líderes del proceso que conforman la JUNTEC, en la actuación de las actividades claves que hubieran evitado la materialización de la ORC (orden de reclamo por calidad), así:

- Director de Producción: "...Quien preside y convoca la Junta", según el Procedimiento Control de entradas y salidas no conformes, Cód.: IM OC SGT PR 001 OCI PR 002 Rev.11, quien, en conjunto con el Director de Ingeniería y Desarrollo encargado, Jefe de Grupo Control Calidad y Jefe de Planta de Fundición, determinaron "... Adelantar aplicación de soldadura en área afectada de acuerdo a INOE IM FS DPR IN 089 (PLANTA FUNDICION), por cuanto las acciones tomadas no fueron efectivas para solucionar la no conformidad ya sea por desconocimiento o inobservancia al proceso, y no se aplicaron las acciones pertinentes que hubieran permitido evitar la materialización de la ORC, afectando los recursos de la organización y la imagen corporativa de Indumil.
- Jefe Planta de Fundición: al realizar aplicación de soldadura en área afectada de acuerdo a INOE IM FS DPR IN 089 (PLANTA FUNDICION), resultado de la JUNTEC, sin tener la precaución de verificar la exactitud, si los puntos a intervenir están autorizados por el cliente

para la reparación de soldadura según documento TDR-009 "Pliego de especificaciones técnicas para la fabricación de cucharas para Dragas – Mineros Aluvial". Numeral 1.9. Edición No.3. 2022.

- Jefe Grupo Control Calidad: de acuerdo al reporte de examinación con líquidos penetrantes del 09 febrero de 2024, No. 10/2024, dentro de los apartes del informe se determina:

ZONA DE INSPECCIÓN	RESULTADO
Ojos laterales (orejas) Ojo central (cilindro) "Zonas indicadas por mineros como críticas"	"...Cilindro: Se evidencia indicaciones de reproceso por soldadura en el diámetro interno."

Observando que el resultado del informe de tintas penetrantes, generó una alerta que hubiese sido importante analizar y tener en cuenta en la JUNTEC, a fin de informarle al cliente los resultados y conocer su aprobación.

1.4 Costos de reproceso

Se realizó verificación de costos generados por el reproceso de la orden de fabricación No. 40003039, de la cuchara No.184, observando que la planta de Fundición, no emitió informe de reporte de reprocesos, código.: IM OC SGT FO 169 y al realizar trazabilidad en el aplicativo SAP transacción COOIS, no se evidencia los costos generados, observando incumplimiento del Manual de Políticas Contables Cód.: IM OC SGF MN 007 numerales 1.8 "Objetivos de las Políticas Contables e Importancia de la Aplicabilidad de Políticas Contables"; Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio del control interno en las entidades y organismos del estado y se dictan otras disposiciones" artículo 2 letra h. "Velar porque la entidad disponga de procesos de planeación y mecanismos adecuados para el diseño y desarrollo organizacional", de acuerdo con su naturaleza y características", el instructivo Emisión Desarrollo y Cierre de órdenes de fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013 Rev. 2 numeral 4.2.1.

1.5 Acciones tomadas

Se realizó verificación de las acciones tomadas para atender la ORC No. 04.078.365, observando que se encuentren dentro del tiempo de ejecución.

LIMITANTES (SI APLICA)

Producto de la verificación realizada no se presentaron limitaciones.

HALLAZGO No.1

Al realizar trazabilidad selectiva de las órdenes de fabricación emitidas, para la producción de las 32 cucharas draga 13.75 pies pl#0101052 fund, según pedido No.083, no se evidenciaron registros relacionados con la participación de Grupo Control Calidad antes del proceso (verificación del modelo) y durante el proceso de fabricación (reporte de inspección en proceso). Lo anterior denota incumplimiento en el procedimiento inspección y ensayo en recepción, en proceso y final, Cód.: IM FC GCC PR 013, Instructivo Elaboración de presupuestos y revisión de pedidos; así como las políticas de operación de la organización a fin de evaluar posibles desviaciones que incurren en gastos y detrimento de los recursos.



RECOMENDACIÓN

Es importante que la Dirección de Ingeniería y Desarrollo y Dirección de Servicios Técnicos, adelanten acciones pertinentes, y de ser el caso se inicie apertura de las investigaciones orientadas a que se garantice el cumplimiento de:

- Procedimiento inspección y ensayo en recepción, en proceso y final, Cód.: IM FC GCC PR 013, etapa 1. Consultar la documentación e información de los programas de producción, planes de inspección y ensayo, numeral 4.3.8.1 *“La División de producción informa a control calidad la ejecución de las ordenes de fabricación lanzadas para dar cumplimiento al programa de producción, de esta forma se activa el proceso de inspección y ensayo en la fase de proceso”*.
- Instructivo elaboración de presupuestos y revisión de pedidos, Cód.: IM FS GIN IN 007, diagrama de flujo elaboración de pedidos etapas Nos. 7 *“Entregar pedido con los documentos aplicables para revisión de GCC”*, No. 8 *“Recibir resultados de GCC y evaluar para realizar los ajustes pertinentes”*.
- Pliego de especificaciones técnicas para la fabricación de cucharas para Dragas – Mineros Aluvial. TDR-009. Edición No.3. 2022.

Numerales

1.3 Molde: *“Los moldes deben ser chequeados mediante galgas o plantillas antes de proceder a fundir. La arena debe ser chequeada por personal de control de calidad”*.

1.12.6 Calidad. *“las cucharas para dragas son consideradas en el campo de la fabricación de piezas fundidas como una pieza especial y en el trabajo que realizan deben brindar seguridad para garantizar el proceso continuo de dragado... deben tener calidad única y constante”*

HALLAZGO No. 2

Se observó falta de seguimiento y control por los líderes del proceso que conforman la JUNTEC, en la actuación de las actividades claves que hubieran evitado la materialización de la ORC (orden de reclamo por calidad), por cuanto las acciones tomadas no fueron efectivas para solucionar la no conformidad, ya sea por desconocimiento o impericia no se aplicaron las acciones pertinentes para evitar la materialización de la ORC, afectando los recursos de la imagen corporativa de Indumil.

RECOMENDACIÓN

Es importante que la Gerencia de la Fábrica Santa Bárbara despliegue las actividades tendientes a garantizar la agilidad del análisis técnico de falla de la cuchara No.184, a fin de determinar la causa raíz que originó la novedad y de ser el caso se inicie apertura de las investigaciones Administrativas orientadas al cumplimiento de:

- Ley 87 de 1993. Artículo 2. Objetivos del sistema de Control Interno. Literal. *Definir y aplicar medidas para prevenir los riesgos, detectar y corregir las desviaciones que se presenten en la organización y que puedan afectar el logro de sus objetivos”*.

- Manual de directrices de vinculación, perfiles y competencias de trabajadores oficiales. Cód.: IM OC GTH MN 003. Rev.5.
 - Dirección de Producción: *"Son funciones de la Dirección de Producción las siguientes: ...*
 - 4. *Controlar el cumplimiento de las normas y especificaciones de calidad y de proceso en cada una de sus fases para garantizar que los productos en proceso y finales cumplen con las especificaciones del cliente.*
 - 5. *Identificar mejoras en los procesos productivos y realizar las actualizaciones permanentes a los estándares de producción, en procura de disminuir los costos de producción y mejoramiento continuo de las operaciones industriales.*
 - 8. *Emitir las órdenes de fabricación para las diferentes líneas de producción y hacer seguimiento hasta su culminación incluyendo los procesos de fabricación descentralizados.*
 - 13. *Analizar costos de producción según las órdenes de fabricación cumplidas y cerradas.*
 - 15. *Controlar el cumplimiento de las normas y especificaciones de calidad y de proceso en cada una de sus fases para garantizar un producto final óptimo.*
 - 22. *Las demás inherentes a la naturaleza de su dependencia y las que le sean asignadas por las normas legales, reglamentarias y estatutarias".*
 - Dirección de Producción: *"Son funciones de la Dirección de Producción las siguientes: ...*
 - 13. *Proponer alternativas de solución que contribuyan al logro de los objetivos de acuerdo con el nivel de importancia y responsabilidad de las funciones asignadas por la organización.*
 - 14. *Las demás inherentes a la naturaleza de su dependencia y las que le sean asignadas por las normas legales, reglamentarias, estatutarias, la Vicepresidencia de Operaciones y la Presidencia..."*
 - Dirección de Servicios Técnicos: *"Son funciones de la Dirección de Servicios Técnicos las siguientes: ...*
 - 8. *Establecer y mantener métodos y procedimientos de verificación y control de calidad en todas las fases del proceso productivo, así como los procedimientos para la identificación de los materiales y productos de acuerdo con su estado y control.*
 - 10. *Analizar causas de reclamos de clientes, emitir conceptos y recomendaciones al respecto.*
 - 11. *Hacer seguimiento, analizar y proponer mejoramiento de las normas y procedimientos en materia de control de calidad.*
 - Jefe de Grupo Gestión de la Calidad: *"Son funciones de Jefe de Grupo de la Calidad las siguientes: ...*
 - 3. *Establecer las causas de las tendencias y variaciones del proceso encontradas de acuerdo con el análisis de la información.*
 - 4. *Definir las acciones correctivas, preventivas y de mejora de acuerdo con los resultados obtenidos en los procesos de calidad.*
 - 10. *Verificar el cumplimiento del programa de calidad, de acuerdo con sus objetivos, alcance y normatividad vigente..."*
 - Jefe de Planta *"Son funciones de Jefe de Grupo de la Calidad las siguientes: ...*
 - 9. *Ejecutar acciones de mejoramiento, preventivas y correctivas para evitar no conformidades en el producto, proceso y/o sistema de Gestión Integral.*
 - 12. *Efectuar análisis a las órdenes de fabricación y/o trabajo con el fin de establecer variaciones presentadas, identificar sus causas y evitar su recurrencia.*
 - 14. *Verificar la actualización de los documentos técnicos elaborados por el grupo de ingeniería.*



15. Controlar y verificar el cumplimiento de normas, especificaciones y procedimientos para garantizar los requerimientos de nuestros clientes.

- TDR-009 "Pliego de especificaciones técnicas para la fabricación de cucharas para Dragas – Mineros Aluvial". Edición No.3. 2022. Numeral 1.9. Reparaciones con soldadura. *"Dentro de las zonas marcada 1 a 4 y 8 a 11 en el anexo 1 no se permite ningún tipo de reparación por soldadura. Dentro de las zonas marcadas 5,6 y 7, se permiten dos exploraciones de máximo tres pulgadas cúbicas..."*
- Procedimiento control de entradas y salidas no conformes, Cód.: IM OC SGT PR 001 OCI PR 002 Rev.11. numeral 4.1 *"En caso que se detecte una no conformidad se aplican las disposiciones contenidas en los documentos de proceso. Si no existen instrucciones al respecto se reportan al Jefe Inmediato ...Para efectos de evaluación y disposición final de los RNC (Avisos de Calidad) se debe convocar a Junta Técnica (JUNTEC) ...Nota: Los delegados deben tener la competencia para evaluar la no conformidad, definir la disposición y el método".*

HALLAZGO No. 3

De acuerdo a verificación de los costos generados por el reproceso de la orden de fabricación No. 40003039, de la cuchara No.184, no se observó informe de la planta de fundición, al realizar trazabilidad en el aplicativo SAP transacción COOIS, no se evidencia los costos generados, observando negligencia en cuanto al registro documental de las actuaciones del Jefe de Planta de Fundición.

RECOMENDACIÓN

Es importante que la Dirección de Producción establezca acciones pertinentes que permitan determinar los costos del reproceso y de ser el caso se solicite la apertura de las investigaciones Administrativas orientadas al cumplimiento de Manual de Políticas Contables Cód.: IM OC SGF MN 007 numerales 1.8 *Objetivos de las Políticas Contables e Importancia de la Aplicabilidad de Políticas Contables*; Ley 87 de 1993 *"Por la cual se establecen normas para el ejercicio del control interno en las entidades y organismos del estado y se dictan otras disposiciones"* artículo 2 letra h. *"Velar porque la entidad disponga de procesos de planeación y mecanismos adecuados para el diseño y desarrollo organizacional", de acuerdo con su naturaleza y características"*, el Instructivo Emisión Desarrollo y Cierre de órdenes de fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013 Rev. 2 numeral 4.2.1.

El plan de mejoramiento debe ser presentando por el dueño del proceso a la Oficina de Control Interno, en un plazo no mayor a cinco (05) días hábiles a partir de la fecha de oficialización del informe de auditoría.

De igual forma se recomienda a la Presidencia de la Industria Militar que ordene apertura de la investigación disciplinaria en el marco de la ley 1952 de 2019, puesto que nos encontramos ante una situación que describe posibles omisiones cometidas por parte de funcionarios de la Industria Militar adscritos a la Fabrica Santa Bárbara.

Teniendo en cuenta que se evidencia un hallazgo administrativo de connotación disciplinaria plasmado como "hallazgo No. 1", se recomienda adicionalmente, se ordene la apertura de la investigación disciplinaria, toda vez que se podría inferir con relación a los hechos que se trata de una omisión realizada por parte de un funcionario de la Industria Militar, en consecuencia, a que ante el hallazgo No. 2 se evidencia igualmente un hallazgo administrativo de connotación disciplinaria, se podría inferir con relación a los hechos que se trata de una omisión realizada por

parte de unos funcionarios de la Industria Militar que conforman la JUNTEC de la Fabrica Santa Bárbara de la Industria Militar.

Adicionalmente, para el hallazgo 3, al evidenciarse un reproceso el cual carece de registro documental en cuanto a la verificación de costos generados por el reproceso de la orden de fabricación No. 40003039, de la cuchara No. 184, y que al realizar trazabilidad en el aplicativo SAP transacción COOIS, no se evidencia los costos generados, observando negligencia en cuanto al registro documental de las actuaciones del jefe de planta de fundición de la fábrica Santa Bárbara; se recomienda igualmente sea investigado el hecho por parte de la oficina de Control Disciplinario Interno de la Industria Militar, con la finalidad de tener un esclarecimiento total del hecho, salvaguardando siempre la función pública inherente a Indumil.

Finalmente, me permito referenciar nombres y apellidos, correos electrónicos y cargo de los principales intervinientes en los hallazgos informados:

- Ing. Luis Alberto Espejo Velandia
Correo electrónico: AEspejo@indumil.gov.co
Cargo: Director de Ingeniería y Desarrollo; en el momento que se presentó la novedad de las cucharas, se desempeñaba como Director de Producción y a su vez encargado de la Dirección de Ingeniería y Desarrollo (Oficio No. 02.833.054).
- Ing. Luis Gabriel Gomez Rodriguez
Correo electrónico: lgomez22@indumil.gov.co
Cargo: Dirección de Servicios Técnicos.
- Ing. Margarita Caicedo Rocha
Correo electrónico: Margarita.Caicedo@indumil.gov.co
Cargo: Jefe de Grupo Control Calidad.
- Ing. Saul Fernando Campos Palomino
Correo electrónico: Saul.Campos@indumil.gov.co
Cargo: Jefe de Planta de Fundición.

Cordialmente,



Abg. JORGE ALEJANDRO ZAMORANO CONTRERAS
Jefe de Grupo Oficina de Control Interno.

Elaboró: Profesional Oficina de Control Interno, Angela Mesa Sanabria.
Fecha de elaboración: 03 marzo de 2025