

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

Liberado: 2016-05-19
Número de Rev: 4
Cód.: IM OC OCI FO 010

Synergy No.

01,971,635

Fecha :

27/09/2017

Representante por la parte auditada y/o evaluada

Coronel (RA) JAVIER ALFONSO MOLINA CALERO
Director Fábrica Gral. José María Córdova
Encargado de las funciones de la Subgerencia Técnica
Coronel (RA) JUAN MANUEL SANCHEZ, Director Fábrica FEXAR

Proceso y/o área, actividad específica auditada y/o evaluada

Proceso Mantenimiento Industrial

Alcance:

Verificar el cumplimiento de los objetivos del proceso, relacionados con el mantenimiento industrial en la Industria Militar.
Realizar la evaluación posterior, selectiva e independiente a las actividades descritas en la caracterización del Proceso Mantenimiento Industrial IM OC SGT PS 006, con el fin de analizar órdenes de servicio, manejo de recursos y efectividad de los controles.

Objetivo General:

Contribuir al mejoramiento del sistema de Control Interno adelantando la evaluación independiente, selectiva y objetiva, a las actividades, controles y resultados que comprenden el proceso de planeación y control de la producción, teniendo como referente la legislación, normas vigentes políticas y directrices aplicables.

Objetivos específicos:

Verificar la operación de los elementos y principios del Modelo Estándar de Control Interno.
Comprobar la aplicación y efectividad de los controles definidos en los mapas de riesgos gestión, corrupción y de oportunidades.
Evaluar el nivel de desarrollo del plan de implementación y certificación del Sistema de Gestión de Control y Seguridad (SGCS) BASC aplicado al Proceso Mantenimiento Industrial.
Verificar el cumplimiento de las actividades según planes de mejoramiento Auditorías internas y externas.

Documentos de referencia:
(Criterios)

Ley 87 de 1993 "Por la cual se establecen normas para el ejercicio de Control Interno y organismos del estado y se dictan otras 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 872 de 2003 "Gestión de Calidad en el sector Público"
Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno - MECI."
Manual de Gestión Integral IM OC OFP MN 01

Synergy No.	01,971,635	Fecha :	27/09/2017
Manual General del Sistema de Control Interno de la Industria Militar IM OC OCI MN 01 Procedimiento para realizar Auditorías al Sistema de Control Interno IM OC OCI PR 002. Procedimiento para gestionar los Roles de la Oficina de Control Interno en la Industria Militar IM OC OCI PR 002 Procedimiento Gestión de Documentos IM OC OFP PR 001 Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar IM OC OCI PR 001			

Antecedentes:	Synergy 01.563.553 Informe Auditoria Proceso Mantenimiento Industrial.
---------------	--

Documentos analizados			
Código	Nombre	Revisión	Fecha
IM OC SGT PS 006	Proceso mantenimiento industrial IM OC SGT PS 006	10	10-feb-16
N/A	Decreto 2775 de 1997		
01.905.890	Directiva Transitoria Plan de implementación y certificación BASC.		

Comentarios generales y/o especiales

1. Documentación:

1.1 Caracterización del proceso Mantenimiento Industrial IM OC SGT PS 006 Rev. 10 de fecha 10/2/2016.

- En responsabilidad del proceso: Se enuncia al Jefe de planta de mantenimiento, quien es el responsable de la operación, pero no se enuncia el responsable del control. que sería de la División de Ingeniería Industrial de acuerdo con lo establecido en el decreto 2775/97.
- La actividad No. 09 no está alineada al aplicativo ERP SAP.
- Las políticas del Modelo Integrado de Planeación y Gestión (SISTEDA) relacionadas en los requisitos no se encuentran actualizadas.

No se evidencia el indicador de eficacia del proceso evaluación y control "cumplimiento plan de mejoramiento auditorías"

1.2 Procedimientos:

- Se evidenció que para la realización del mantenimiento industrial en la Industria Militar, actualmente se encuentran documentados tres procedimientos; en la fábrica FEXAR el procedimiento IM FE PMI PR 001 Rev. 1 de fecha 19/7/2017, para FAGECOR el IM FJ PMI PR 001 Rev. 6 de fecha 26/01/2010, para FASAB el IM FS DVP PR 015 Rev. 4 del 17/4/2015, con actividades y responsabilidades similares, no se evidencian documentadas actividades de control desde oficina central.
- El proceso de mantenimiento industrial es un proceso transversal para la Industria Militar, es importante que se estandaricen los lineamientos para las tres unidades de negocio e incluyan actividades de control desde oficina central.
- Al respecto, se evidenció durante el desarrollo de la auditoría la realización de reuniones con los jefes de planta de mantenimiento de las tres unidades de negocio los días 28, 29 y 30 de agosto, con el fin de unificar criterios relacionados con la caracterización (en borrador), procedimientos, formatos e indicadores propios del proceso, actividad liderada por la División de Ingeniería Industrial oficio No. 01.956.101. Acta SIN No. del 28, 29 y 30 de las 07:30 horas a las 16.00 horas.

Synergy No.	01,971,635	Fecha :	27/09/2017
1.3 Comentarios generales			
<p>- Por ausencia del Jefe de Planta quien se encontraba en oficinas centrales, la Auditoria al Sistema de Control Interno fue delegada en FEXAR a los Profesionales Holger Alonso Rivera y Javier Joya González, quienes hicieron las respectivas coordinaciones para que la información y documentación requerida fuese suministrada al equipo auditor.</p>			
2. Implementación aplicativo SAP:			
<p>- Durante los meses de junio y julio de 2017 por parte de la División de Ingeniería Industrial, se realizó la socialización y capacitación del módulo de avisos en las tres fábricas, el cual reemplaza las órdenes de servicio en el proceso de mantenimiento industrial.</p>			
<p>En el aplicativo SAP se evidenció el ingreso de la información de 430 equipos de FEXAR, 756 en FAGECOR y 550 en FASAB, los repuestos y accesorios, la periodicidad requerida de mantenimiento preventivo de cada uno de ellos, datos que alimentan el plan mensual de mantenimiento para cada unidad de negocio, se creó la estandarización de la ubicación técnica para la parametrización en el aplicativo, se generó la matriz de roles de autorizaciones comunes para las tres fábricas administrada por la División de Ingeniería Industrial.</p>			
<p>- Actualmente se continúa el ingreso de los datos de las máquinas restantes de cada unidad de negocio, lo anterior debido a que inicialmente se ingresó la información de los equipos y repuestos críticos por cada una de ellas.</p>			
<p>- Las solicitudes de servicio de mantenimiento (avisos), se están realizando actualmente a través del aplicativo SAP.</p>			
<p>- Se continúan realizando ajustes en el aplicativo SAP, se envió requerimiento No. synergy No. 02,446,367 de fecha 26/7/2017 a la oficina de Informática solicitando separar los costos y gastos de las actividades realizadas en los laboratorios de calidad. (administrativas y las que afectan directamente el producto).</p>			
<p>Se evidenció que la División de Ingeniería industrial consolidó la información de las máquinas y repuestos críticos de las tres unidades de negocio y del proceso de producción bombas IMCXVE de 250 lb p6 y bombas IMCXVE de 500 lb p6, con el fin de controlar la información de los repuestos necesarios para garantizar el objetivo del proceso, actividad que se encuentra en desarrollo actualmente.</p>			
3. Personal:			
<p>- Para el proceso Mantenimiento Industrial en oficinas centrales no es visible personal de planta ni en misión. Una ingeniera del Proceso Planificación y control de la producción, lidera el módulo de mantenimiento ERP - SAP apoyando a las tres unidades de negocio. un ingeniero del proceso de Diseño y Desarrollo está realizando actualmente la matriz de diagnóstico de criticidad de las máquinas y repuestos de las tres unidades de negocio.</p>			
<p>- La estructura del proceso de mantenimiento industrial para las fábricas es diferente, en FEXAR y FAGECOR hay un jefe de planta de mantenimiento, un jefe de taller de mantenimiento eléctrico y un jefe de taller de mantenimiento mecánico, en FASAB hay un jefe de planta de mantenimiento y un profesional.</p>			
4. Verificación fábrica FEXAR			
<p>- De acuerdo con el acta de grupo primario No. 06 de fecha 02AGT/17, se evidenció la realización de la socialización de la norma técnica BASC</p>			
<p>Se realizó verificación selectiva de órdenes de servicio vigencia 2016 y 2017 mantenimiento preventivo y correctivo, no se encontró el total de los soportes de las órdenes 300002266, 300002272, 300002275, 310013987, 300002226.</p>			
<p>Dos funcionarios del proceso recibieron capacitación del módulo de mantenimiento SAP, quienes tienen un alto grado de responsabilidad, no se evidencia transferencia del conocimiento, generando riesgo de pérdida de información y experiencia en soporte SAP, en caso de retiro de alguno de ellos.</p>			

Synergy No.	01,971,635	Fecha :	27/09/2017
-------------	------------	---------	------------

Al solicitar información de las hojas de vida de los equipos, se evidenció que las órdenes de mantenimiento preventivo y correctivo que reposan en el aplicativo BAAN son la fuente información para el proceso, sin embargo los datos de algunas órdenes de servicio preventivo y correctivo suministran información limitada sobre la realización del mismo, no discriminan repuestos utilizados y en los casos en que el servicio es tercerizado hay que remitirse al proyecto para evidenciar el detalle de las actividades realizadas a las máquinas y los repuestos usados.

La información de los mantenimientos industriales se encuentra en el aplicativo BAAN hasta el 31 de diciembre de 2016, y a partir de año 2017 en el modulo de mantenimiento SAP. No se evidenció consolidación de la información, lo cual se considera importante teniendo en cuenta que está es la fuente de información para realizar el análisis de los mantenimientos y elementos utilizados.

En los mapas de riesgos de gestión y corrupción del proceso se deben definir controles que contribuyan a evitar la materialización de estos, y para las oportunidades las acciones deben ser suficientes y efectivas para hacerlas realidad.

RESULTADOS DE LA AUDITORIA y/o EVALUACIÓN

Aspectos positivos (Fortalezas y/o prácticas destacables)

En las matrices de mapas de riesgos y oportunidades del Proceso Mantenimiento Industrial, se evidenció en el acta de reunión de grupo primarios No. 46 la observancia al oficio 01.936.635 de la Oficina de Control Interno y las coordinaciones que han efectuado el dueño y líderes del proceso para definir el registro (Identificación) y diferenciación (Análisis, valoración y tratamiento) de los riesgos y oportunidades del proceso, unificando criterios y generando un solo mapa de riesgos por proceso.

Se destaca en el proceso auditado "Mantenimiento Industrial" un alto grado de responsabilidad, actitud y disposición del dueño del Proceso y sus colaboradores en Oficinas Centrales y en la Fábrica FEXAR para atender la presente Auditoria al Sistema de Control Interno.



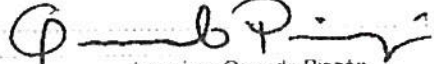
En la Fábrica de Explosivos se evidenció, como práctica destacable la utilización de controles efectivos con información (hoja de Excel - semáforo) que apoya al proceso auditado para realizar el mantenimiento preventivo anual.

Se resalta la aceptación y compromiso a las recomendaciones dadas durante la presente Auditoria Administrativa.

Hallazgos

Crterios	Descripción del Hallazgo	Recomendación
NTCGP 1000:2009 (4.2.3) ISO 9001: 2015 (7.5.3) Gestión de Documentos" IM OC OFP PR 001. Rev. 11	La caracterización del proceso se encuentra desactualizada, no incluye el indicador de eficacia, las actividades no están alineadas con el aplicativo SAP, no establece controles roles y responsabilidades.	Se recomienda al Dueño y Líderes del Proceso de Mantenimiento Industrial, revisar la caracterización del proceso, establecer roles de responsabilidad en oficinas centrales y fábricas, con el fin de mantener actualizados los controles y la información documentada propia del proceso
NTCGP 1000:2009 (4.2.3) ISO 9001: 2015 (7.5.3)	Se evidenció que cada fábrica tiene documentado un procedimiento diferente para la realización del mantenimiento industrial. El proceso es transversal para la Industria Militar.	Con base en el procedimiento "Gestión de Documentos" IM OC OFP PR 001. Rev. 11, Realizar la actualización del procedimiento mantenimiento industrial, unificando lineamientos para las tres unidades de negocio, documentando y estableciendo actividades de control, roles de responsabilidad y autoridad desde oficinas centrales.

Synergy No.	01,971,635	Fecha :	27/09/2017
<p>NTCGP 1000:2009 (5.5)</p> <p>ISO 9001: 2015 (5.3)</p>	<p>Con base en la transición e implementación del módulo SAP HANA, se evidenció que fueron capacitados trabajadores en misión quienes ocupan cargos de responsabilidad en la empresa; por el tipo de contrato se puede convertir en un riesgo para el proceso, en caso que alguno de ellos se retire de la empresa, sin haber realizado la transferencia del conocimiento.</p>	<p>Realizar un cronograma de transferencia de conocimiento para los integrantes del proceso de mantenimiento industrial que no tuvieron la capacitación SAP, controlar su ejecución y documentar un instructivo de las actividades específicas que cada uno de ellos realizan.</p>	
<p>NTCGP 1000:2009 (4.2.3)</p> <p>ISO 9001: 2015 (7.5.3)</p>	<p>Al verificar las hojas de vida de los equipos, se evidenció en el aplicativo BAAN los órdenes de servicio de mantenimiento preventivo y correctivo realizado a los equipos durante la vigencia 2016, en el aplicativo SAP se introdujo la información con las características de los equipos de la vigencia 2017, en los casos en que el servicio es tercerizado hay que remitirse al proyecto para evidenciar el detalle de las actividades realizadas a las máquinas y los repuestos usados. La información no se encuentra consolidada lo que no permite tener la trazabilidad, corriendo el riesgo de pérdida de información.</p>	<p>Consolidar la información de todos los mantenimientos realizados a cada máquina o equipo, identificando si corresponde a preventivo, correctivo, predictivo, discriminando las actividades realizadas y los repuestos utilizados, a cada una desde la adquisición de la maquinaria.</p>	
<p>Procedimiento mantenimiento de equipos de producción Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte IM FE PMI PR 001 Rev. 1 del 19/7/2017, 4.1 condiciones generales 4.1.1 mantenimiento correctivo, 4.1.2 mantenimiento preventivo</p> <p>Procedimiento Control de Registros IM OC OFP PR 003 Rev. 12 del 31/7/2017, diagrama de flujo actividad 3.</p> <p>MECI 2014 Módulo de Control evaluación y seguimiento y Gestión - autoevaluación de control y gestión</p>	<p>Al verificar las órdenes de servicio de los mantenimientos correctivos y preventivos Nos. 300002266, 300002272, 300002275, 310013987, 300002226, no se evidenció el formato IM FE DVP FO 801 como soporte de la actividad realizada, incumpliendo con el Procedimiento Control de Registros IM OC OFP PR 003 Rev. 12 del 31/7/2017, diagrama de flujo actividad 3, Procedimiento mantenimiento de equipos de producción Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte IM FE PMI PR 001 Rev. 1 del 19/7/2017, 4.1 condiciones generales 4.1.1 mantenimiento correctivo, 4.1.2 mantenimiento preventivo</p> <p>Durante la presente evaluación, se observó en la planta de mantenimiento industrial FEXAR un depósito de repuestos recuperados, se evidenció su identificación, organización y clasificación de los elementos almacenados, sin embargo, hay algunos elementos nuevos que no se encuentran inventariados ni valorizados.</p>	<p>Diligenciar los formatos establecidos por el proceso, para garantizar evidencia de la conformidad y trazabilidad de la actividad realizada.</p> <p>El dueño del proceso de mantenimiento industrial FEXAR, debe establecer el inventario de los elementos encontrados en el depósito del taller, reintegrar al almacén general con los soportes y antecedentes correspondientes para la incorporación a los inventarios de la fábrica.</p>	
<p>CONCLUSIONES DE LA AUDITORÍA y/o EVALUACIÓN.</p>			

Synergy No.	01,971,635	Fecha :	27/09/2017
Sobre la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones:			
Se realizó seguimiento al requerimiento 02.383.766, correspondiente a la SAP FX 013/2017 "Minimizar la posibilidad de vertimientos, caudal y volumen del efluente de los procesos de PEC y aspectos de salud y seguridad laboral en la Planta de Tratamiento de Agua Residual" Plazo 31AGT/17, evidenciando que ésta actividad fue cumplida.			
Así mismo se realizó seguimiento al requerimiento 02.413.213, correspondiente a la SAC FX 022/17 "Revisar las condiciones de operatividad de las bicicletas empleadas en su área, utilizando la lista de chequeo generada por HSE" Plazo 31AGT/17, evidenciando que esta actividad fue reprogramada para el día 29SEP/17 por el dueño del proceso, debido a que el formato a aplicar en la revisión IM FE SSO FO 795 - Lista de chequeo de inspección de bicicletas fue liberado el 25AGT/17.			
Conclusiones de la auditoría y/o evaluación.			
Con base en las observaciones presentadas en la presente auditoría el Proceso de Mantenimiento Industrial y demás procesos involucrados, deben solicitar a los consultores de SAP, la capacitación e implementación de la documentación necesaria que apoye el cumplimiento oportuno de las actividades que permitan conseguir los resultados previstos.			
Se presentan debilidades en los roles de responsabilidad y autoridad, así como en la comunicación y consulta entre los procesos involucrados con el sistema de adquisiciones y plan de necesidades, evidenciado en el desarrollo del proyecto 6523 para la adquisición de rodamientos y elementos de transmisión. Según orden de compra 45/1206 se deberían entregar (10) rodamientos en la Fabrica FEXAR, éstos fueron entregados en la Fábrica Santa Bárbara, posteriormente fueron enviados a FAGECOR y almacenados hasta el momento en que una funcionaria de FEXAR que se encontraba en capacitación se dió cuenta que esos elementos eran para la Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte			
Es importante que todas las recomendaciones planteadas en el presente informe se apliquen de manera sistémica en todas las unidades de negocio, orientadas y controladas desde oficina central por quien lidera el proceso.			
Recomendaciones para la próxima auditoría y/o evaluación			
Los anexos de los procedimientos se deben actualizar de acuerdo con lo descrito en la caracterización del proceso.			
Realizar un back up de las ordenes de servicio de mantenimientos preventivos y correctivos que reposan en en aplicativo BAAN			
Anexos			
1. Plan de mejoramiento 2. Encuesta medición de satisfacción al servicio de auditoría			
Funcionario (S) Oficina de Control Interno		Auditados/evaluados	
 Ing. Inq. Yolanda Castañeda B. Profesional Of. Cínterno		 Edgar Hernán Muñoz M. Analista Of. Cínterno	
		 Ingeniero Gerardo Pinzón Jefe División de Ingeniería Industrial	