



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.	01.950.671	Fecha:	02/08/2017
-------------	------------	--------	------------

Representante por la parte auditada y/o evaluada	Ing. Gerardo - Jefe División de Ingeniería Industrial
--	---

Proceso y/o área, actividad específica auditada y/o evaluada	Proceso Planeación y Control General de la Producción
--	---

Alcance:	Verificar el cumplimiento de los objetivos del proceso, relacionados con la Planeación y Control General de la Producción en la Industria Militar. Evaluar planeación y control general de la producción de octubre 2016 a mayo 2017.
----------	--

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 existencia y efectividad de los controles definidos en el proceso de planeación y control de la producción, para asegurar el cumplimiento del objetivo de éste. Verificación de aplicación y efectividad de los controles definidos en los mapas de riesgos gestión, corrupción. Verificación cumplimiento actividades planes de mejoramiento Auditorias Internas y externas y su efectividad.
------------------------	---

Documentos de referencia: (Criterios)	Proceso Planeación y control general de la producción IM OC SGT PS 001 Procedimiento desarrollo de proveedores IM OC SGT PR 004 Procedimiento Para Pruebas De Homologación De Muestras De Materias Primas, Piezas, Partes y Productos IM OC SGT PR 002 Instructivo De Control Operacional en la Recepción, Manejo y Almacenamiento de Muestras de Materias Primas y Materiales Peligrosos Entregados Para Realizar Proceso de Homologación IM OC SGT IN 001 Directiva No. 004/04 de la Industria Militar Procedimiento para gestionar los riesgos en la Industria Militar IM OC OCI PR 001
---------------------------------------	---

Antecedentes:	synergy 01 525 629 de 2014
---------------	----------------------------

Documentos analizados			
Código	Nombre	Revisión	Fecha
IM OC SGT PS 001	Proceso Planeación y control general de la producción	rev 10	15/09/2016
IM OC SGT PR 006	Procedimiento para el control y la planeación general de la producción	rev 4	24/09/2015
IM OC SGT PR 002	Procedimiento Para Pruebas De Homologación De Muestras De Materias Primas, Piezas, Partes y Productos	rev 7	10/03/2017
IM OC SGT PR 004	Procedimiento desarrollo de proveedores	rev 5	10/10/2014
IM OC OCI PR 001	Procedimiento para gestionar los riesgos en la Industria Militar	rev 7	21/02/2017
IM OC OFJ MN 001	Manual de contratación	rev 7	21/02/2017
IM OC SGT IN 001	Instructivo De Control Operacional en la Recepción, Manejo y Almacenamiento de Muestras de Materias Primas y Materiales Peligrosos Entregados Para Realizar Proceso de Homologación	Rev 2	01/09/2009
	Decreto 2775 de fecha 20/11/1997		

Synergy No.	01.950.671	Fecha :	02/08/2017
<b>Comentarios generales y/o especiales</b>			
<p>1. Se solicitó a la Subgerencia Administrativa mediante oficio synergy No. 01.936.865 de fecha 27/6/2017 el préstamo de los contratos No. 2-136/2016 y 2-062/2016 y el 28/6/2017, no se tuvo alcance durante el desarrollo de la auditoría al contrato No. 2-136/2016 se tomó la información del synergy y módulo de gestión contractual.</p>			
<p>2. Contrato No. 2-062-2016 proyecto 5920          -Se verificó el estudio previo y contrato No. 2-062/2016 proyecto 5920 -Fue          estructurado en la Oficina de Ingeniería Industrial de la fábrica FAGECOR -La          finalidad del contrato cláusula segunda, cumplir con el proyecto plan operativo 2016 para la adquisición de materiales necesarios para el empaque de munición calibre 5,56 con el fin de cumplir con los contratos de las fuerzas militares, la policía nacional y de exportación.          -El supervisor técnico es el Jefe de Planta de Municiones y la supervisora principal la Jefe de la División administrativa de fábrica José María Córdova -Las          entregas se proyectaron en cinco parciales donde la primera se estableció para el 14/7/2017 y la última para el 16/11/2017, de acuerdo al informe de supervisión de fecha 08/9/2016 el 15/7/2017 finalizó la primera entrega por la cantidad establecida, posteriormente se entregaron parciales sin cumplir con la segunda fecha estipulada, las fechas de la tercera y cuarta entrega fueron modificadas.          -Se hizo un primer contrato adicional modificando el documento técnico No. IM 23037 Rev. C del elemento P402-3168 "caja plástica para munición"          -Se realizó un segundo contrato adicional el 30/9/2017 por una cantidad de 17 200 unidades, con dos entregas una para el 31/11/2017 y la otra para el 2/2/2017 cada una por 8 600 unidades, cuya justificación de la necesidad fue el plan operativo 2017.          -Se realizó un tercer contrato adicional prorrogando la fecha de entrega del contrato principal para el 30/11/2016.          -Un cuarto contrato adicional se realizó el 05/12/2016 donde se prorroga la fecha de entrega del segundo contrato adicional modificando las cantidades de entrega y las fechas hasta el 30/5/2017.          -La compra total de cajas plásticas fue de 40 000 unidades, de acuerdo con el reporte SAP a la fecha se encuentran en existencia 300 unidades en el "almacén comercial de FAGECOR F202" y 34 711 en el "almacén central 50509 F201" para un total de 35 011 unidades.          *Se observa que se realizó un adicional por 17 200 unidades cuando no se había finalizado aún la recepción total de las primeras 28 600          No se evidenció control por parte del proceso Planificación y control general de la producción para la adquisición de las cajas Plásticas,</p>			
<p>3. Contrato No. 2-136-2016 proyecto 6009 - Se          verificó el estudio previo y contrato No. 2-136-2016          Fue estructurado en la Oficina de Ingeniería Industrial de FAGECOR          - La finalidad del contrato cláusula segunda es: "cumplir con los compromisos de plan operativo de 2016 - 2017 y programa de producción 2016 y 2017, con el fin de cumplir con las necesidades del sector privado en especial a los deportistas de tiro"          - El supervisor principal y técnico es el Jefe de Planta de Municiones y la supervisora de la ejecución la Jefe de la División Administrativa de la Fábrica José María Córdova          - Las entregas se proyectaron a 150 días calendario - Se          verificó el 30/6/2017 el informe de supervisión final No. 01 en el cual se evidencia la entrega total de los suministros durante los meses de abril y mayo de 2017          - El control por parte del proceso de Planeación y Control General de la Producción inicia a partir del momento que es notificado por fábrica, de la llegada de los insumos, en este caso específico fue necesario realizar los ajustes correspondientes al programa de producción y el seguimiento correspondiente          - Se evidenció la realización de ajustes en el programa maestro de producción 2017 y por ende los de los meses de mayo, junio y julio de 2017</p>			
<p>4. Se evidenció la desactualización de la información en:          - En la caracterización del proceso IM OC SGT PS 001 Planeación y control general de la producción, en el ítem requisitos, se referencia el Modelo Integrado de Planeación y Gestión (SISTEDA), pero no enuncian las políticas actualizadas.          - En el procedimiento IM OC SGT PR 006 Planificación y control de la producción, las actividades no se encuentran alineadas al sistema de información SAP, adicionalmente los puntos de control no son visibles, no se encuentra documentada la actividad de control que se realiza mensualmente en cada una de las fábricas,          - En el instructivo IM OC SGT IN 001 De control operacional en la recepción, manejo y almacenamiento de muestras de Materias Primas y Materiales Peligrosos Entregados Para Realizar Proceso de Homologación tuvo su última actualización el año 2009.          Se evidenció el borrador de la actualización del procedimiento Planificación y control de la producción y del diagrama de flujo.</p>			
<p>5. Se evidenciaron los programas maestros de producción de cada fábrica de la vigencia 2017 y los programas mensuales ajustados, los cálculos de las necesidades de mano de obra y seguimiento al cumplimiento de la producción, producto terminado de acuerdo a lo proyectado; la fuente de la información es la oficina de Ingeniería industrial de cada fábrica, no se evidencia verificación de la información suministrada por parte de los líderes del proceso en oficinas centrales.</p>			
<p>6. El proceso está realizando mensualmente visitas a las fábricas donde se realiza la retroalimentación del seguimiento de producción, se evidencian las actas de "comité operativo subgerencia técnica, División de Ingeniería Industrial"</p>			
<p>7. No se obtuvo evidencia del control realizado por el proceso de Planificación y control de la producción, de inventarios de materia prima, suministros y producto terminado.</p>			
<p>8. Cuatro profesionales del Proceso Control General de la Producción lideran en la Industria militar Los módulos funcionales ERP - SAP (Producción, Materiales, Calidad y Mantenimiento), se evidenció que cada uno de ellos tiene el conocimiento y manejo en el que lidera, sin embargo no demostraron el mismo desempeño en los otros tres.</p>			

Synergy No.	01.950.671	Fecha :	02/08/2017
<p>9. La División de Ingeniería Industrial cuenta con 07 funcionarios de los cuales cuatro tienen contrato como personal en misión y tres de ellos tienen la responsabilidad de liderar con fábricas la gestión de los módulos funcionales; dada la importancia del manejo de información mediante los módulos funcionales de la ERP SAP, esta situación que genera alto riesgo de pérdida de información en el evento que el personal en misión se retire de la empresa</p>			
<p>10. De acuerdo a lo establecido en el procedimiento IM OC SGT PR 004 Desarrollo de proveedores se evidenció el registro de la realización de la visita y evaluación técnica a 07 proveedores que aspiran a homologar sus productos en INDUMIL, donde se calificaron aspectos como (direccionamiento estratégico, sistema de suministros, infraestructura, sistema de producción, mantenimiento, sistema de gestión de calidad, gestión ambiental, control de los dispositivos de seguimiento y medición, sistema de salud ocupacional, sistema comercial, talento humano y seguridad física), logrando evidenciar su cumplimiento</p>			
<p>11. Como parte del proceso de Desarrollo de proveedores, se evidenció la realización del convenio de asociación No. 341 de 2016 entre la Universidad Antonio Nariño y la Secretaría de Desarrollo económico que finalizó el 05/7/2017 synergy No. 01 940 047, donde se realizó a 12 empresas del sector metalmeccánico una evaluación previa del estado de sus procesos, una asesoría y acompañamiento para fortalecer sus competencias empresariales, donde Indumil - División de Ingeniería Industrial - Proceso Planificación y control de la producción aportó los parámetros iniciales de acuerdo al procedimiento IM OC SGT PR 004 Desarrollo de los Proveedores y realizó acompañamiento durante el desarrollo del mismo. Acta de seguimiento de fecha 02/02/2017.</p>			
<p>12. el Ingeniero encargado de realizar el control de seguimiento de los productos a homologar, registra con los soportes, del trámite de homologación de acuerdo al procedimiento.</p>			
<p><u>Riesgos no contemplados</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Homologación de productos que no cumplan con las especificaciones técnicas.</li> <li>- Existencia de proveedores únicos.</li> </ul>			
<p><b>RESULTADOS DE LA AUDITORIA y/o EVALUACIÓN</b></p>			
<p><b>Aspectos positivos (Fortalezas y/o practicas destacables)</b></p>			
<p>1. En las entrevistas a cada uno de los profesionales que conforman el proceso Control General de la Producción, se evidencia el conocimiento</p>			
<p>2. Disposición en la atención a la auditoría y el suministro de la información con oportunidad</p>			
<p style="text-align: center;"><b>Hallazgos</b></p>			
<b>Criterios</b>	<b>Descripción del Hallazgo</b>	<b>Recomendación</b>	
<p><b>Decreto 2775 de fecha 20/11/1997</b>  <b>Artículo 22 "Son Funciones de la División de Ingeniería Industrial ítem c Participar en la elaboración de los Programas anuales de producción, con base en los planes de ventas anuales y los recursos disponibles en las Fábricas".</b>  <b>Manual de contratación IM OC OFJ MN 001 numeral 6.2 Competencias en elaboración de estudios y documentos previos 106.1 "Salvo que la Gerencia General establezca otra cosa, la elaboración de los estudios y documentos previos estará a cargo de las siguientes oficinas, en razón a su especialidad y labor al interior de la Empresa:</b></p> <p><b>"Tipo de bien o servicio a adquirir:</b>  <u>Insumo para producción, materia prima e insumos"</u>  <b>"Dependencia que elabora el proyecto de estudios previos. Subgerencia Técnica"</b></p>	<p>En el Proceso planeación y control general de la producción, no se evidenció el control en la Planeación por parte del proceso en la adquisición de insumos de materias primas, de acuerdo a lo verificado en los proyectos No. 6088 contrato No. 2-136-2016, proyecto 5920 contrato No. 2-062-2016.</p>	<p>Es importante que el proceso de planeación y control general de la producción desde la Subgerencia Técnica establezca los lineamientos necesarios para controlar la planificación de adquisición las materias primas desde el inicio hasta el final del proceso productivo, en cumplimiento a Decreto 2775 de fecha 20/11/1997 Artículo 22 ítem c, El Manual de contratación IM OC OFJ MN 001 numeral 6.2 y el objetivo del proceso "Definir y establecer las actividades para la elaboración de los planes de producción, programa de producción, determinación de recursos y control de la producción".</p>	

Synergy No.	01.950.671	Fecha :	02/08/2017
Decreto 2775 de fecha 20/11/1997 Artículo 22 "Son Funciones de la División de Ingeniería Industrial ítem e Controlar el suministro, consumo e inventario de materias primas de las fábricas" NTC GP100 Seguimiento y medición de los procesos numeral 8 2 3 La entidad debe aplicar métodos apropiados para el seguimiento de los procesos del Sistema de Gestión de la Calidad, y cuando sea posible, su medición. Estos métodos deben demostrar la capacidad de los procesos para alcanzar los resultados planificados (eficacia) así como el manejo de los recursos disponibles (eficiencia). MECI 2014 Módulo de control Evaluación y seguimiento - 2.1 Componente Autoevaluación Institucional "Es aquel componente que le permite a cada responsable del proceso, programas y/o proyectos y sus funcionarios medir la efectividad de sus controles y los resultados de la gestión en tiempo real, verificando su capacidad para cumplir las metas y los resultados a su cargo y tomar las medidas correctivas que sean necesarias para el cumplimiento de los objetivos previstos por la entidad".	En el procedimiento de Proceso Planeación y control general de la producción IM OC SGT PS 001 no se encuentran documentadas actividades de control de inventarios de materias primas y producto terminado.	Establecer y documentar los lineamientos de control de inventarios dando cumplimiento al Decreto 2775 ítem e, permitirá al proceso mitigar riesgos, optimizar recursos logrando con efectividad el objetivo del mismo.	
Decreto 2775 de fecha 20/11/1997 Artículo 22 "Son Funciones de la División de Ingeniería Industrial ítem e Controlar el suministro, consumo e inventario de materias primas de las fábricas".	No se obtuvo evidencia de actividades de control de inventarios en materia prima y producto terminado en fábricas por parte del proceso Planeación y Control General de la Producción.	Establecer por el proceso un control de inventarios de materia prima y producto terminado en fábricas, permitirá obtener información veraz, oportuna, efectiva para la toma de decisiones.	
MECI 2014 - Módulo de control evaluación y seguimiento - Componente autoevaluación institucional 2.1.1 autoevaluación de control y gestión	No se encuentra documentada la actividad de control por parte del proceso, en la verificación de los datos suministrados por la oficina de Ingeniería Industrial de las fábricas, en las carpetas compartidas para llevar el control de la producción realizada por las mismas.	Realizar verificación de la información, realizar pruebas selectivas, cuadros comparativos de la información (SAP, ordenenes de compra, etc.) y dejar el registro del mismo, permitirá un mayor control en el seguimiento de la producción.	
	Los líderes de los módulos funcionales de SAP (Mantenimiento, Producción, Calidad y Materiales) tienen contrato de personal en misión, con la responsabilidad de liderar con fábricas la gestión de los módulos funcionales, esta situación genera alto riesgo de pérdida de información en el evento que el personal en misión se retire de la empresa.	Establecer y cumplir un cronograma con actividades para realizar la transferencia de conocimiento por parte de los líderes de los módulos funcionales de SAP (Mantenimiento, Calidad, Producción y Materiales) permitirá fortalecer el manejo de información por todos los funcionarios del proceso y minimizar el riesgo de pérdida de la misma.	
<b>CONCLUSIONES DE LA AUDITORÍA y/o EVALUACIÓN.</b>			
Sobre la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones:			
N/A			
Conclusiones de la auditoría y/o			
1. Existe debilidad en la definición y gestión de controles en el proceso planificación y control de la producción.			
Recomendaciones para la próxima auditoría y/o evaluación			
1. Actualizar los procedimientos y anexos alineados a SAP, identificando en éstos los puntos de control, documentando las actividades que se están realizando como por ejemplo la reunión de seguimiento en las fábricas.			
2. La oficina de control interno recomienda revisar los controles establecidos para los riesgos identificados, las actividades planteadas por cada uno de ellos teniendo en cuenta que estos controles deben estar enfocados a eliminar la causa raíz.			
Anexos			
1. Plan de mejoramiento.			
2. Encuesta medición de satisfacción al servicio de auditoría.			
Funcionario (S) Oficina de Control Interno		Auditados/Evaluados	
Ing. Ind. Yelanda Castañeda Bustos		Ing. Gerardo Pinzón - Jefe División de Ingeniería Industrial	