

**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.	01.946.338	Fecha :	24 de Julio de 2017
--------------------	-------------------	----------------	----------------------------

Representante por la parte auditada y/o evaluada	Jefe Planta Agentes de Voladura/ Ing. Luis Eduardo Serrano Sepulveda.
---	---

Proceso y/o área, actividad específica auditada y/o evaluada	Proceso Producción Agentes de Voladura
---	--

Alcance:	<p>Realizar la evaluación posterior, selectiva e independiente a las actividades descritas en la caracterización del Proceso Producción Agentes de Voladura IM FE DVP PS 001, en operación in situ y descentralizada de las líneas de producción en la Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte, mediante la revisión de órdenes de fabricación cerradas, con el fin de analizar posibles desviaciones, manejo de recursos y efectividad de los controles.</p> <p>Periodo comprendido del 01 de enero al 30 de abril de 2017.</p> <p>Comprobar la aplicación y efectividad de los controles definidos en los mapas de riesgos y oportunidades.</p> <p>Verificar el cumplimiento de las actividades según planes de mejoramiento auditorías internas y externas.</p>
-----------------	---

Objetivo General:	Contribuir al mejoramiento del Sistema de Control Interno, adelantando la evaluación independiente, posterior, selectiva, sistémica y objetiva, a las actividades que comprenden la gestión, los controles y los resultados del proceso de Producción Agentes de Voladura, en la Industria Militar, teniendo como referente la legislación, normas vigentes políticas y directrices aplicables.
--------------------------	---

Objetivos específicos:	<p>Confrontar de manera selectiva las órdenes de fabricación cerradas a 30ABR/17, con el fin de analizar las posibles desviaciones presentadas.</p> <p>Verificar la operación de los elementos y principios del Modelo Estándar de Control Interno.</p> <p>Verificar y analizar las matrices de los mapas de riesgos y oportunidades del proceso en la etapa de lecciones aprendidas - "Gestión del Cambio" los resultados obtenidos producto de los eventos, cambios, tendencias, éxitos y/o fracasos detectados en el proceso, comprobando la aplicación y efectividad de los controles definidos en los mapas mencionados.</p> <p>Verificar la disponibilidad, uso, gestión y control de recursos acordes al objetivo del proceso que le permitan cumplir con la gestión operacional.</p> <p>Verificar la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones internas y externas.</p>
-------------------------------	--

Documentos de referencia: (Criterios)	<p>Ley 87 de 1993. Por la cual se establecen normas para el ejercicio de Control Interno en las Entidades y Organismos del Estado y se dictan otras disposiciones.</p> <p>Manual de Gestión Integral "IM OC OFF MN 001"</p> <p>Procedimiento para realizar Auditorías al Sistema de Control Interno IM OC OCI PR 002</p> <p>Proceso Producción Agentes de Voladura IM FE DVP PS 001.</p> <p>Procedimiento para Gestionar los Riesgos y Oportunidades en la Industria Militar IM OC OCI PR 002</p>
--	---

Antecedentes:	Auditoria Proceso de Producción de Agentes de Voladura. Synergy 01.833.668.
----------------------	---

Documentos analizados			
Código	Nombre	Revisión	Fecha
IM FE GIN FO 001	Análisis de riesgos del día a día	3	18/01/2017
IM FE DVP FO 235	Planta de emulsión CMSA lista de inspección diaria	4	03/05/2017
IM FE DVP FO 236	Planta de emulsión CMSA lista de inspección PRE-arranque módulo tread	3	03/05/2017
IM FE DVP FO 237	Planta de emulsión CMSA control de proceso	3	03/05/2017
IM FE DVP FO 238	Planta de emulsión CMSA datos control calidad	3	03/05/2017
IM FE DVP FO 283	Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte Planta de Producción in situ y descentralizada producción emulind S / emulind S-HV Reporte final calidad emulsión planta CMSA	2	03/05/2017
IM FE DVP FO 284	Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte Planta de Producción in situ y descentralizada producción emulind S Resumen datos producción para conciliación planta CMSA	2	03/05/2017

Synergy No.		01.946.338	Fecha :		24 de Julio de 2017
IM FE DVP FO 285	Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte Planta de Producción in situ y descentralizada producción emulind S Inventarios de producción planta CMSA			3	03/05/2017
IM FE DVP FO 299	Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte Planta de Producción in situ y descentralizada Lista de inspección descarga nitrato de amonio en solución al 63% CMSA			1	18/11/2016
IM FE SSO FO 791	Seguimiento de ingreso y salida de residuos			1	21/04/2014
N/A	Informes de producción PISYD			N/A	N/A

Comentarios generales y/o especiales

1. Inconvenientes presentados durante el desarrollo de la Auditoría al Sistema de Control Interno, debido al retiro de la Ing. Claudia Cristina Romero Duarte, quien era la encargada de gestionar la información propia del Proceso, a las continuas reuniones y la comisión que tuvo que realizar el Dueño del Proceso de Agentes de Voladura a la Mina del Cerrejón.

2. Gran parte de la Auditoría al Sistema de Control Interno fue delegada por el Dueño del Proceso en los Profesionales Rigoberto Portilla Romero y Nelson Cucunuba, quienes hicieron las respectivas coordinaciones para que la información y documentación requerida fuese suministrada al equipo auditor.

3. En coordinación con la Oficina de Ingeniería Industrial, se obtuvo información de las Órdenes de Fabricación emitidas a 30ABR/17, ya que con la implementación del Aplicativo SAP el equipo auditor aún no dispone de un usuario autorizado para poder consultar la información sistematizada.

4. En la caracterización del Proceso de Agentes de Voladura se hace mención a las Líneas de Producción de Indugel AV 800 y Anfo Descentralizado en las ciudades de Ibagué, Buga y Medellín, es de resaltar que producto de la presente Auditoría al Sistema de Control Interno, se evidenciaron coordinaciones entre la Subgerencia Técnica y la Dirección de FEXAR para el desmonte de los equipos y elementos que conforman estos talleres de producción" y, el posterior traslado de la maquinaria y equipo que actualmente está a cargo de la Fábrica de Explosivos Antonio Ricaurte. Soportes synergy 01.892.385, 01.913.189, 01.904.146. "comentarios synergy 01.904.146..." Gerardo & Luis Alberto buenas tardes, al respecto elaboremos el plan de desmonte y traslado a FEXAR . con las debidas coordinaciones de orden para proceder adecuadamente, tener en cuenta , autorizaciones , permisos, reportes para bajas si es de orden, manejo adecuado de activos y reportes a las áreas relacionadas como , financiera , SGA en su momento etc. ELABOREMOS EL PLAN Y PROCEDER AL RESPECTO . no necesitamos SUSTENTAR más ni MAYORES AVALES para tal fin . PROCEDAMOS A LA MAYOR BREVEDAD entre SGT y FEXAR. Hagamos que las cosas pasen .

Saludos

[José Leonel Parra Bautista - 21-03-2017 16:46:10]"

RESULTADOS DE LA AUDITORIA y/o EVALUACIÓN

Aspectos positivos (Fortalezas y/o practicas destacables)

1. Se destaca en el proceso auditado "Producción de Agentes de Voladura" un alto grado de responsabilidad, actitud y disposición del dueño del Proceso y sus colaboradores para atender la presente Auditoría al Sistema de Control Interno.

2. Como práctica destacable se evidenció la utilización de controles efectivos en la información sistemática y documentada que apoya al proceso auditado, la cual es mantenida de forma estructurada, fiable e inteligible, asegurando su accesibilidad y disponibilidad. Ejemplo: Información que soporta la Producción en la Planta de Emulsión INDUMIL - CMSA para el cliente Cerro Matoso S.A, y los recursos utilizados (Mano de obra, maquina, métodos, materias primas etc.), en las órdenes de fabricación 30000006, 30000011 Producción de Emulind - S. (Synergy 01.917.813; 01.909.578; "Informe Comisión Planta Cerro Matoso")

3. Igual situación se evidenció en la Producción de Emulind - B en el Túnel de Oriente, con las órdenes de fabricación 30000000, 30000003, 30000005, 30000008, 30000010 y 30000013, información sistemática y documentada que precisa las constancias de entrega, programas de HSE, consumo de materias primas, mano de obra empleada, registro de ingreso de materiales, aspectos técnicos y administrativos, etc. (Synergy 01.893.862; 01.906.592; 01.913.191; 01.921.879 "Informe de Producción Emulind - b" Tunel de Oriente.)

4. Con relación a las seis (6) Unidades Bombeables de Tunelería (UBT), son propiedad de la Industria Militar, actualmente se encuentran; tres (3) unidades bombeables en la Fábrica FEXAR en stand by, y tres (3) unidades bombeables en el Túnel de Oriente, de acuerdo con los reportes de producción 01.893.862; 01.906.592; 01.913.191; 01.921.879 "Informe de Producción Emulind - b" Tunel de Oriente, es posible concluir que todas las unidades se encuentran en buen estado.

El Fondo Rotatorio reglamentado según Resolución No 163/13 por (100) smiv (\$73.771.700), durante la presente auditoría al Sistema de Control Interno se ha utilizado (\$20.076.837) que corresponde al 27.21% de los recursos asignados para la adquisición de servicios para el mantenimiento, repuestos y herramientas de las UBT, es de resaltar que terminada la orden de fabricación de emulind el Ingeniero titular de la comisión, envía un informe mensual a la Dirección de la Fabrica Fexar y esta a la Gerencia General de la Industria Militar, donde reporta el cumplimiento de la orden, constancias de entrega, aspectos de seguridad, salud en el trabajo, gestión ambiental, consumos de materias primas, gestión de mantenimientos etc. Ejemplo synergy 01.913.191 y 01.921.879.

5. Los respectivos soportes de los controles establecidos en el mapa de riesgos de gestión, cumplen con los atributos de conveniencia y adecuación, de acuerdo a los formatos analizados del frente de Cerro Matoso, ejemplo: Análisis de riesgos del día a día, planta de emulsión CMSA lista de inspección diaria, planta de emulsión CMSA lista de inspección PRE-arraque módulo tread, planta de emulsión CMSA control de proceso y planta de emulsión CMSA datos control calidad. (Ver Anexo formatos analizados)

Synergy No.	01.946.338	Fecha :	24 de Julio de 2017
Hallazgos			
Criterios	Descripción del Hallazgo	Recomendación	
<p>NTCGP 1000:2009 (8.5.2) ISO 9001:2015 (10.2)</p>	<p>Durante la presente auditoria no fue posible evidenciar el cierre técnico de las Órdenes de Fabricación para Emulsión Drummond, correspondientes al programa de producción de los meses de Marzo y Abril de 2017, es decir se presenta atraso en el cierre técnico de las órdenes de fabricación No. 30/07, 30/09, 30/14 y 30/20, que imposibilitaron analizar posibles desviaciones, manejo de recursos y efectividad de los controles utilizados en producción.</p>	<p>El Dueño del Proceso de Producción Agentes de Voladura en coordinación con el Proceso de Almacenamiento, debe indagar las causas que dieron origen al atraso en el Cierre Técnico de las órdenes de fabricación para la Producción de Emulsión Drummond, de la misma forma, realizar las respectivas coordinaciones con la Oficina de Ingeniería Industrial, División de Contabilidad, Asesores de SAP y demás Procesos Involucrados, para que la información quedé registrada y actualizada en las respectivas Bases de Datos del Aplicativo SAP, con el fin de evitar que ésta situación se vuelva a presentar y afecte a los Procesos Cliente.</p>	
<p>NTCGP 1000:2009 (5.5.2) ISO 9001:2015 (8.5.2)</p>	<p>De acuerdo a la información suministrada por los procesos de producción de agentes de voladura y Gestión Almacenes de materia prima y suministros, se evidencian inconvenientes relacionados con la TRM - tasa representativa del mercado, que impiden dar de Alta la materia prima importada llegada en los meses de Abril y Mayo de 2017, correspondiente a los contratos Marco 3-123/14 y 3-124/14 con la Firma Orika Colombia S.A.S, debido a la implementación del sistema SAP. Principio de Contabilidad Pública Devengo o Causación. Los hechos financieros, económicos, sociales y ambientales deben reconocerse en el momento en que sucedan. El reconocimiento se efectuará cuando surjan los derechos y obligaciones, o cuando la transacción u operación originada por el hecho incida en los resultados del período.</p>	<p>La Sugerencia Financiera - División de Contabilidad, Subgerencia Administrativa - División de Adquisiciones, Proceso de Gestión Almacenes de Materia Prima y Suministros y demás procesos involucrados deben coordinar y gestionar con el Grupo de Consultores de SAP, la oportuna y ágil transición e implementación del sistema SAP, y definir claramente el rol de responsabilidad y autoridad del proceso involucrado en cada etapa, que permita asegurar que los procesos están generando las salidas previstas.</p>	
<p>NTCGP 1000:2009 (4.2.3) ISO 9001:2015 (7.5.3)</p>	<p>Con base en el procedimiento "Gestión de Documentos" IM OC OFP PR 001. Rev. 11, se observa que la Caracterización del Proceso de Agentes de Voladura IM FE DVP PS 001 Rev. 8, es susceptible de actualización. En el "Ciclo del Hacer" se menciona el Sistema BAAN ERP el cual fue reemplazado por el Sistema SAP, también se hace mención a producción insitu y descentralizada de Indugel AV y Anfo las cuales la Gerencia de la Industria Militar autorizó el desmonte de esta producción en las unidades de Buga, Ibagué y Medellín. Así mismo no se encuentra incluido en la caracterización del Proceso el Indicador de Eficacia del Proceso de Evaluación y Control "Cumplimiento de los Planes de Mejoramiento de las Auditorias de Control Interno".</p>	<p>Se recomienda al Dueño y Líderes del Proceso de Agentes de Voladura, emprender acciones de mejora que le permitan realizar una revisión minuciosa a la caracterización del proceso, con el fin de mantener actualizada la información documentada propia del proceso.</p>	
<p>NTCGP1000:2009 (4.4.g) ISO 9001:2015 (6.1)</p>	<p>En las acciones registradas por el proceso en el mapa de riesgos de gestión, corrupción y oportunidades se observó que no se describen las acciones correspondientes, alineadas a cada control establecido.</p>	<p>Se deben describir acciones que permita reducir tanto la probabilidad como el impacto de ocurrencia de los riesgos identificados, y que sean suficientes para hacer realidad la oportunidad.</p>	
<p>NTCGP1000:2009 (4.4.g) ISO 9001:2015 (6.1)</p>	<p>Los riesgos identificados por el proceso en el mapa de riesgos de gestión, se registraron en las casillas de los riesgos comunes, es decir se relacionaron como eventos que son comunes en todas las unidades de negocio.</p>	<p>De acuerdo al Procedimiento para Gestionar los Riesgos y las Oportunidades en la Industria Militar, y por tratarse de un Proceso Misional de FEXAR, los riesgos que son exclusivos de la unidad de negocio donde opera el proceso se deben registrar en las casillas de Riesgos Específicos de cada Fábrica.</p>	
<p>NTCGP1000:2009 (4.4.g) ISO 9001:2015 (6.1)</p>	<p>En la revisión de los mapas de riesgos de gestión, corrupción y oportunidades, se observaron casillas sin diligenciar. Ejemplo: No. Acta Grupo Primario y fecha de la reunión.</p>	<p>Se recomienda al Dueño del proceso diligenciar en su totalidad las casillas de los mapas de riesgos de gestión, corrupción y oportunidades de acuerdo al procedimiento para Gestionar los Riesgos y las Oportunidades en la Industria Militar.</p>	

Synergy No.	01.946.338	Fecha :	24 de Julio de 2017
NTCGP1000:2009 (4.4.g) ISO 9001:2015 (6.1)	Los controles registrados en el mapa de riesgos de corrupción no cumplen con los atributos de conveniencia (alineado con el riesgo) y adecuación (suficiente para evitar la materialización del riesgo), así mismo para los controles registrados en el mapa de oportunidades estos deben ser suficientes y efectivos para hacer realidad la oportunidad.	El Dueño del proceso y su equipo de trabajo, deben revisar los controles del riesgos de corrupción y las oportunidades identificadas por el proceso, los cuales deben ser efectivos, evitando la materialización del riesgo, y suficientes para hacer realidad la oportunidad.	
NTCGP1000:2009 (4.4.g) ISO 9001:2015 (6.1)	En la información del mapa de riesgos de corrupción enviada por el proceso, se observó que se registró la información en la hoja de Excel del 3° cuatrimestre del año.	Se debe registrar la información en el periodo correspondiente de acuerdo al procedimiento para Gestionar los Riesgos y las Oportunidades en la Industria Militar por cada proceso .	
NTCGP1000:2009 (4.4.g) ISO 9001:2015 (6.1)	El proceso no envió el Anexo No. 6 matriz de calificación y evaluación de oportunidades, establecido en el procedimiento para Gestionar los Riesgos y las Oportunidades en la Industria Militar.	Se invita al Líder del proceso dar cumplimiento al Procedimiento para Gestionar los Riesgos y las Oportunidades en la Industria Militar, ya que la matriz de calificación es insumo para que el Proceso evalúe el Nivel de Impacto de cada oportunidad y posterior revisión por parte de la Oficina de Control Interno.	

CONCLUSIONES DE LA AUDITORÍA y/o EVALUACIÓN.

Sobre la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones:

1. Teniendo en cuenta los Hallazgos de la Contraloría General de la República, se realizó seguimiento a las acciones implementadas por el proceso auditado, evidenciando aproximadamente un avance del 33% del cumplimiento en el Plan de Mejoramiento, de acuerdo a los reportes mensuales enviados por el proceso con sus respectivos soportes.
2. Se realizó seguimiento al requerimiento N° 02.314.230, correspondiente a la SAM OC 004/2017 incluir el indicador "Cumplimiento planes de mejoramiento de auditorías al Sistema de Control Interno", observando que ésta actividad aún no se ha implementado en la caracterización del Proceso de Producción de Agentes de Voladura.
3. Verificadas las recomendaciones formuladas por parte de la Oficina de Control interno en el Informe- Auditoría Proceso de Producción de Agentes de Voladura, synergy 01.833.668, se encuentran cumplidas, evidenciando que están siendo tenidas en cuenta por el proceso como parte de la mejora continua.

Conclusiones de la

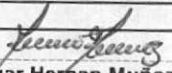


1. Se pudo identificar que hay una ausencia en la sistematización oportuna de los procesos relacionados en la gestión y control de los inventarios de la Industria Militar, debido a que se presentan debilidades en los roles de responsabilidad y autoridad, así como en la comunicación y consulta entre procesos para ingresar y egresar algunas materias Primas Importadas para la producción de Emulsión.
2. Debido a la Implementación de la Plataforma SAP, es evidente que el personal del Proceso de Producción de Agentes de Voladura requiere mejorar el nivel de eficiencia con una capacitación personalizada de la Plataforma SAP, ya que la funcionaria que participó en la respectiva capacitación, se desvinculó de INDUMIL.

Recomendaciones para la próxima auditoría y/o evaluación

Con base en las observaciones presentadas en la presente auditoría el Proceso de Producción de Agentes de Voladura 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.

Anexos

1. Synergy 01.913.293 "Informe cumplimiento ordenes de fabricación 30/01, 30/04, 30/07, 30/09, 30/20" Producción Emulsión Drummond.
2. Synergy 01.917.813; 01.909.578; "Informe Comisión Planta Cerro Matoso"
3. Synergy 01.893.862; 01.906.592; 01.913.191; 01.921.879 "Informe de Producción Emulind - b" Tunel de Oriente.
4. Mapas de riesgos por proceso
5. Mapa de riesgos de corrupción por proceso
6. Mapa de oportunidades por proceso
7. Formatos analizados

Funcionario (S) Oficina de Control Interno		Auditados/evaluados	
			
Edgar Hernan Muñoz Martínez Analista Of. Control Inter	Luz Ángela Castro Pinto Profesional Of. Control Interno	Ing. Luis Eduardo Serrano Sepulveda. Jefe Planta Agentes de Voladura	