

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.

1.971.881

Fecha:

Septiembre 27 de 2017

Representante por la parte auditada y/o evaluada

Ing. Rubén Darío Sánchez Martínez
Ing. Jenny Carolina Lombo Carrillo

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

Producción y Mantenimiento de Armas

Alcance:

Verificar de manera selectiva las ordenes de fabricación emitidas en la vigencia 2017 y el cumplimiento de la normatividad aplicable para el Proceso Producción y Mantenimiento de Armas.

Objetivo General:

Contribuir al cumplimiento de los objetivos de la Industria Militar a través de la aplicación de los roles de la Oficina de Control Interno, adelantando la evaluación independiente, selectiva, sistémica y objetiva, fortaleciendo el mejoramiento continuo del Sistema de Control Interno, teniendo como referente la legislación y normas vigentes aplicables.

Objetivos específicos:

Verificar el cumplimiento del Plan Operativo de la vigencia 2017.
Revisión selectiva a las ordenes de fabricación emitidas en la vigencia 2017.

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".
Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno - MECI."
Proceso Producción y Mantenimiento de Armas - Código: IM FJ DVP PS 001 Rev. 8
Manual General del Sistema de Control Interno de la Industria Militar - Código: IM OC OCI MN 01 Rev. 2
Manual de Políticas Contables - Código: IM OC SGF MN 007 Rev.2
Procedimiento para gestionar los Roles de la Oficina de Control Interno Industria Militar - Código: IM OC OCI PR 002 Rev. 4
Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar - Código: IM OC OCI PR 002 Rev. 7
Procedimiento para la planeación y control general de la producción - Código: IM OC SGT PR 006 Rev.4
Procedimiento para el manejo de órdenes de fabricación en Fagecor - Código: IM FJ DVP PR 004 Rev.3
Procedimiento para la emisión y control de órdenes de fabricación - Código: IM OC SGT PR 018 Rev.1
Procedimiento gestión de costos - Código: IM OC SGF PR 003 Rev.4
Procedimiento para contabilizar costos de calidad - Código: IM OC SGF PR 001 Rev.1
Procedimiento Gestión de Documentos - Código: IM OC OFP PR 001
Instructivo destino y contabilización de material rechazado - Código: IM FJ GCC IN 303 Rev.5
Synergy No.01.905.890 - "Directiva transitoria para la implementación y certificación del Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC".
Plan Operativo 2017.
Programa maestro de producción 2017.

Antecedentes:

- 01.893.347 - Revisión selectiva de los costos evitables vigencia 2016 - Fagecor.
01.848.670 - Revisión selectiva de los costos evitables - Fagecor.
01.812.547 - Revisión selectiva de los costos evitables - Fagecor.
01.559.895 - Informe de auditoría al proceso Producción y Mantenimiento de Armas.

Documentos analizados

Table with 4 columns: Cód, Nombre, Revisión, Fecha. Rows include IM FJ DVP PS 001, IM FJ DVP PR 004, M FJ DVP PR 002, IM FJ DVP IN 001, IM FJ DVP IN 002, IM FJ DVP IN 011.

Comentarios generales y/o especiales

- 1. Es de gran importancia actualizar la documentación del proceso en el SGC de conformidad con las normas Sistema de Gestión de la Calidad NTC-ISO 9001:2015 y Sistema de Gestión Ambiental NTC-ISO 14001:2015, tener en cuenta el synergy 01.806.538 — Directiva transitoria para la transición del Sistema de Gestión Integral a las nuevas versiones de las normas de calidad (NTC ISO 9001:2015) y ambiental (NTC ISO 14001:2015), y el Synergy 01.905.890 - "Directiva transitoria para la implementación y certificación del Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC". Adicionalmente alinearlos con SAP lo anterior teniendo en cuenta que los procedimientos, manuales, instructivos y demás documentos mencionan el BAAN el cual ya se encuentra inoperante en la Industria Militar y así reflejar los procedimientos dependiendo de las necesidades actuales de la Organización.
2. Teniendo en cuenta que la auditoría se desarrolló de manera selectiva existe la posibilidad de no haber identificado oportunidades de mejora, hallazgos y/o irregularidades en el proceso.
3. Tener en cuenta que el Almacén General de Materias Primas es el único autorizado para el almacenamiento de acuerdo a lo establecido en el Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7, en los talleres únicamente deben contar con las materias primas y herramientas necesarias para las órdenes de fabricación emitidas, al igual los movimientos de inventarios en el aplicativo SAP los deben generar únicamente los responsables del Almacén General.

RESULTADOS DE LA AUDITORIA y/o EVALUACIÓN

Aspectos positivos (Fortalezas y/o practicas destacables)

- 1. El suministro de la información solicitada fue entregada de manera oportuna.
2. Buena actitud y disposición para atender la auditoría.
3. Alto grado de compromiso con la Industria Militar.

Handwritten signatures and initials at the bottom right of the page.

Criterios	Descripción del Hallazgo	Recomendación																		
<p>Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno - MECI."</p> <p>Plan operativo Rev.1 - Synergy No.01.903.335.</p> <p>Programa maestro de producción.</p> <p>NTCGP 1000:2009 Numeral 8,1 Planificación y control operacional.</p> <p>Proceso: Producción y Mantenimiento de Armas Cód:IM FJ DVP PS 001</p>	<p>De acuerdo a verificación selectiva del cumplimiento al Plan Operativo emitido con synergy No. 01.903.335, se evidencian debilidades en la alineación existente del plan operativo frente al programa maestro de producción y órdenes de fabricación emitidas.</p> <p>El incumplimiento a la planificación estratégica puede conllevar a incurrir en gastos y/o costos adicionales. Lo anterior denota debilidades a lo establecido en la norma NTCGP 1000:2009 Numeral 8,1 Planificación y control operacional "La Organización debe controlar los cambios planificados y revisar las consecuencias de los cambios no previstos, tomando acciones para mitigar cualquier efecto adverso, según sea necesario".</p> <p><u>Ver anexos:</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Papeles de trabajo - Hoja Plan - Programa - OF - Plan Operativo Rev.1. - Programa maestro de producción. 	<p>La División de producción en coordinación con la Subgerencia Técnica - División de Ingeniería Industrial velar por el cumplimiento a la planificación estratégica establecida para el logro de los objetivos de la Industria Militar, mantener comunicación oportuna sobre los cambios en el plan operativo y establecer los controles necesarios que permitan garantizar el fortalecimiento de la efectividad del Sistema de Control Interno y velar por el cumplimiento a lo establecido en la norma NTCGP 1000:2009 Numeral 8,1 Planificación y control operacional.</p> <p>Es importante para el Proceso Producción y Mantenimiento de armas:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Efectuar las coordinaciones pertinentes para el cumplimiento del objetivo en su caracterización (Ciclo PHVA), lo cual permitirá fortalecer el modelo de operación por procesos establecido en el Manual Técnico MECI 2014 como enfoque sistémico, en el cual existe interacción, interdependencia y relación causa efecto, garantizando el logro de los objetivos institucionales. - Tener en cuenta el Modelo Estándar de Control Interno - MECI - <u>Módulo de la planeación y gestión</u> que busca agrupar los parámetros de control que orientan a la entidad hacia el cumplimiento de su visión, misión, objetivos, principios, metas y políticas al igual que los aspectos que permiten el desarrollo de la gestión dentro de los que se encuentran: Talento Humano, planes, programas, procesos, indicadores, procedimientos, recursos y administración de riesgos - <u>Eje transversal Información y Comunicación</u> cuyo objetivo es velar por que la entidad cuente con procedimientos necesarios para la generación de información y comunicación veraz y oportuna. 																		
<p>Manual de Políticas Contables - Cód: IM OC SGF MN 007 Rev.2</p> <p>Procedimiento para manejo ordenes de fabricación en Fagecor Cód: IM FJ DVP PR 004 Rev.3 - Diagrama de flujo.</p> <p>Procedimiento para contabilizar costos de calidad - Cód: IM OC SGF PR 001 Rev.1</p> <p>Instructivo destino y contabilización de material rechazado - Cód: IM FJ GCC IN 303 Rev.5</p>	<p>De acuerdo a verificación selectiva a las órdenes de fabricación emitidas durante la vigencia 2017 se evidenció que no cuentan con el formado Acta material rechazado - IM FJ GCC FO 001 en la que se detallan los costos de dicho material reflejando debilidades en el principio de autocontrol con el fin de disminuir los costos evitables.</p> <p>Lo anterior denota incumplimiento a lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Procedimiento para manejo ordenes de fabricación en Fagecor Cód: IM FJ DVP PR 004 Rev.3 - Diagrama de flujo. - Procedimiento para contabilizar costos de calidad - Cód: IM OC SGF PR 001 Rev.1 - Instructivo destino y contabilización de material rechazado - Cód: IM FJ GCC IN 303 Rev.5 <p>El no reflejar los costos de calidad afecta la razonabilidad, fiabilidad de los estados financieros y la toma de decisiones.</p> <p><u>Ver anexo:</u> Papeles de trabajo - Hoja Material rechazado.</p>	<p>La División de Producción en coordinación con el Grupo Control Calidad, Subgerencia Técnica y División de Contabilidad para dar cumplimiento a lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Manual de Políticas Contables Cód: IM OC SGF MN 007 Rev.2 - Procedimiento para manejo ordenes de fabricación en Fagecor Cód: IM FJ DVP PR 004 Rev.3 - Diagrama de flujo. - Procedimiento para contabilizar costos de calidad - Cód: IM OC SGF PR 001 Rev.1 - Instructivo destino y contabilización de material rechazado Cód: IM FJ GCC IN 303 Rev.5 																		
<p>NTCGP 1000:2009 numeral 8,3 Control del producto y/o servicio no conforme.</p> <p>NTC ISO 9001 Números 8,7 Control de las salidas no conformes - 10,2 No conformidad y acción correctiva.</p> <p>Procedimiento control de entradas y salidas no conformes Cód:IM OC SGT PR 001</p>	<p>De acuerdo a consulta en el Módulo Sistema de Adquisiciones - Reporte de no conformidad se evidencian 23 Reportes de no conformidad (RNC) abiertos así:</p> <table border="1" style="width:100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="text-align: center;">MES</th> <th style="text-align: center;">RNC. No.</th> <th style="text-align: center;">DISPOSICIÓN</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="text-align: center;">Marzo</td> <td style="text-align: center;">15-17-20</td> <td style="text-align: center;">Reproceso - Reparación</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Abril</td> <td style="text-align: center;">28</td> <td style="text-align: center;">Sin información</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Junio</td> <td style="text-align: center;">43</td> <td style="text-align: center;">Sin información</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Julio</td> <td style="text-align: center;">50-51-52-53-55-56-57-61 62-63-64-65-66-67-68-69-72</td> <td style="text-align: center;">Concesión - Sin información</td> </tr> <tr> <td style="text-align: center;">Agosto</td> <td style="text-align: center;">73</td> <td style="text-align: center;">Sin información</td> </tr> </tbody> </table> <p>Lo anterior denota incumplimiento a lo establecido en el Procedimiento control de entradas y salidas no conformes y debilidades en las acciones correctivas para solucionar la causa raíz de la no conformidad y a lo establecido en las normas NTCGP 1000:2009 numeral 8,3 Control del producto y/o servicio no conforme - NTC ISO 9001 Numeral 10,2 No conformidad y acción correctiva.</p>	MES	RNC. No.	DISPOSICIÓN	Marzo	15-17-20	Reproceso - Reparación	Abril	28	Sin información	Junio	43	Sin información	Julio	50-51-52-53-55-56-57-61 62-63-64-65-66-67-68-69-72	Concesión - Sin información	Agosto	73	Sin información	<p>Es importante para la División de Producción:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Establecer actividades que contribuyan al cierre de los Reportes de no Conformidad (RNC) y en coordinación con el Grupo Control Calidad realizar permanente seguimiento para su mitigación. - Dar cumplimiento a lo establecido en: <p>Normas NTCGP 1000:2009 numeral 8,3 Control del producto y/o servicio no conforme - NTC ISO 9001 Números 8,7 Control de las salidas no conformes - 10,2 No conformidad y acción correctiva.</p> <p>Procedimiento control de entradas y salidas no conformes Cód:IM OC SGT PR 001.</p>
MES	RNC. No.	DISPOSICIÓN																		
Marzo	15-17-20	Reproceso - Reparación																		
Abril	28	Sin información																		
Junio	43	Sin información																		
Julio	50-51-52-53-55-56-57-61 62-63-64-65-66-67-68-69-72	Concesión - Sin información																		
Agosto	73	Sin información																		
<p>Instructivo para realizar operaciones de producción Cód:IM FJ DVP IN 009</p> <p>- NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional.</p>	<p>De acuerdo a verificación in situ se evidenciaron debilidades en el uso de los Elementos de Protección Personal (Tapa oídos), lo anterior denota incumplimiento en la aplicación del instructivo para realizar operaciones de producción Cód:IM FJ DVP IN 009 "Establecer los lineamientos e instrucciones requeridos para el personal que ingresa a laborar en los diferentes procesos de la División de Producción, obteniendo el suficiente conocimiento y criterio al momento de ejecutar las diversas operaciones productivas en cumplimiento de sus funciones diarias, minimizando los riesgos presentes por ejecución de dichas actividades y contribuyendo al buen desempeño del Sistema de Gestión Integral" Y cumplimiento a la norma NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional.</p>	<p>Es importante que en la División de producción se de cumplimiento a lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Instructivo para realizar operaciones de producción Cód:IM FJ DVP IN 009. - NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional. 																		
<p>Procedimiento para el Control Integral Obras de las obras de Construcción y del Mantenimiento de la Infraestructura Física IM OC DSG PR 002 Rev. 4 - Objetivo y alcance.</p> <p>- Diagrama de flujo descripción de las actividades. (Mantenimiento Infraestructura - Mantenimiento preventivo - Planificar dentro del presupuesto de mantenimiento para la siguiente vigencia - Divulgar plan de mantenimiento - Ejecutar plan anual de mantenimiento de infraestructura - Seguimiento - Desviación en el Plan Anual de Mantenimiento de Infraestructura - Tomar las acciones correctivas y preventivas del caso).</p> <p>NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional.</p>	<p>Se evidencian debilidades de infraestructura en los baños de los talleres de:</p> <p><u>MECANIZADOS</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Cielo raso en mal estado. - 2 lavamanos sin funcionamiento. - Poceta con agua estancada generando proliferación de insectos. - Depósitos de agua en los pisos. <p><u>ENSAMBLE FUSIL</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Cielo raso en mal estado. - Malos olores. - Humedad en las paredes. <p>Lo anterior denota debilidades en el mantenimiento a la infraestructura y cumplimiento a la norma - NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional.</p> <p>Cabe anotar que el proceso en mayo 2 de 2017 generó Synergy No.01.916.836 — NOVEDAD BAÑO HOMBRES TALLER MECANIZADOS sin que a la fecha se dé solución.</p> <p><u>Ver anexo:</u> Registro fotográfico.</p>	<p>La División de Producción coordinar con la División Administrativa - Servicios Generales con el fin de dar cumplimiento a lo establecido en el Procedimiento para el Control Integral Obras de las obras de Construcción y del Mantenimiento de la Infraestructura Física IM OC DSG PR 002 Rev. 4</p>																		

Synergy No.	1.971.881	Fecha :	Septiembre 27 de 2017																
<p>Manual de Políticas Contables - Código: IM OC SGF MN 007 Rev.2</p> <p>4.2. "Políticas contables para la cuenta de inventario "Es la contabilización de los inventarios de: <i>Materia Prima, Materiales y Suministros, Herramientas Productivas, Producto Terminado, adquiridos o elaborados por la Industria Militar, la determinación de su importe en libros y los cargos por deterioro que deben reconocerse con relación a los mismos.</i>"</p> <p>4.2.2.2. Costos de transformación. "Para la Industria Militar, los costos de transformación estarán conformados por las erogaciones y cargos directos e indirectos relacionados con la elaboración de bienes y la prestación de servicios..."</p> <p>Procedimiento gestión de costos Cód: IM OC SGF PR 003 Rev. 4</p> <p>Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7.</p>	<p>En el taller de mecanizados se encuentra un Depósito en el que se evidencia el almacenamiento de herramientas, observando debilidades, como:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Material sin identificar. - Elementos sin código SAP. - Se cargan al costo todas las herramientas a pesar de no ser utilizadas. - No se reintegra al Almacén General de Materias primas el material que no se utiliza. <p>Por lo anterior existe el riesgo de pérdida de material, debilidades en el cargue real de los costos y denota incumplimiento a lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Manual de Políticas Contables - Código: IM OC SGF MN 007 Rev.2 - Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7. - Procedimiento gestión de costos Cód: IM OC SGF PR 003 Rev. 4 <p>"La información detallada del costo unitario clasificado correctamente conlleva a lograr saber hasta dónde se pueden bajar los precios para no incurrir en una posible pérdida. Para ello se requiere la participación activa de la Subgerencia Técnica - Ingeniería Industrial, Fábricas, Subgerencia Comercial y Subgerencia Administrativa a través de la actualización de cómo mínimo dos veces al año (Febrero, Septiembre) de los estándares de consumo de los materiales, procesos productivos, inventarios, costos de ventas, entre otros"</p> <p><u>Ver anexo:</u> Registro fotográfico.</p>		<p>Es importante para la División de Producción dar cumplimiento a lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> -Manual de Políticas Contables - Código: IM OC SGF MN 007 Rev.2 - Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7. - Procedimiento gestión de costos Cód: IM OC SGF PR 003 Rev. 4 <p>Además, tener en cuenta que el Almacén General de Materias Primas es el único autorizado para el almacenamiento de acuerdo con lo establecido en el Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7, en los talleres únicamente deben contar con las materias primas y herramientas necesarias para las órdenes de fabricación emitidas y que se encuentran en proceso.</p>																
<p>Procedimiento de seguridad, vigilancia y protección de la Industria Militar Cód:IM OC DRS PR 001</p> <p>Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar - Código: IM OC OCI PR 002 Rev. 7</p>	<p>Se evidenciaron debilidades de Seguridad así:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Controles de acceso de los talleres de Mecanizados, Ensamble Fusil, y Armería no se encuentran en funcionamiento. - En el taller de Mecanizados se cuenta con dos bodegas en las que se almacenan dispositivos, elementos de medición, troqueles, armazones, cerrojos entre otros y las puertas de acceso abiertas y sin seguridad. <p>Lo anterior denota debilidades en los mecanismos de seguridad existentes para el control de ingreso de personal autorizado generando el riesgo de pérdida de material e incumpliendo lo establecido en el Procedimiento de seguridad, vigilancia y protección de la Industria Militar Cód:IM OC DRS PR 001 en el que establece: "...Cuando se habla de seguridad física se refiere a todos aquellos medios humanos, técnicos, mecanismos (naturales, físicos, mecánicos, electromecánicos, electrónicos) y medidas (políticas, procedimientos, órdenes permanentes, instructivos de seguridad) que generalmente tienen carácter prohibitivo a manera de prevención y de detección, destinado a proteger físicamente todos los recursos disponibles en la empresa.</p> <p><i>Todas las medidas que se adoptan van unidas, enlazadas y coordinadas entre sí, quiere decir, que la seguridad física, es un sistema integrado de protección, el cual experimenta variaciones dependiendo del entorno, de los mismos recursos y de los sistemas a proteger, se aplicarán y utilizarán en mayor o menor grado las medidas y mecanismos de prevención, detección y restricción..."</i></p>		<p>La División de Producción en coordinación con la División de Seguridad fortalecer los mecanismos de acceso a las diferentes áreas del proceso y dar cumplimiento a lo establecido en el Procedimiento de seguridad, vigilancia y protección de la Industria Militar Cód:IM OC DRS PR 001</p> <p>La División de Producción fortalecer la aplicación del Procedimiento para gestionar los riesgos y las oportunidades en la Industria Militar - Código: IM OC OCI PR 002 Rev. 7</p>																
<p>NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional.</p> <p>Instructivo para realizar operaciones de producción Cód:IM FJ DVP IN 009</p>	<p>En el taller de Mecanizados se evidenciaron cabinas para Motortool sin los vidrios de protección y/o en mal estado, lo anterior denota debilidades en el cumplimiento a lo establecido en la norma NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional y al Instructivo para realizar operaciones de producción Cód:IM FJ DVP IN 009, lo anterior generando riesgos de esquiñitas de viruta de acero en el ojos y/o cuerpo.</p> <p><u>Ver anexo:</u> Registro fotográfico.</p>		<p>La División de Producción realizar los ajustes necesarios con el fin de dar cumplimiento a lo establecido en la norma NTC OHSAS 18001 Sistemas de Gestión en Seguridad y Salud Ocupacional y al Instructivo para realizar operaciones de producción Cód:IM FJ DVP IN 009.</p>																
<p>Procedimiento para la emisión y control de órdenes de fabricación - Código: IM OC SGT PR 018 Rev.1 Numeral 4,9</p>	<p>Se evidencian órdenes de fabricación con más de 6 meses de emitidas en la vigencia 2017 y aún se encuentran activas:</p> <table border="1" data-bbox="373 1417 617 1606"> <thead> <tr> <th>MES</th> <th>CANTIDAD ACTIVAS</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Enero</td> <td>1</td> </tr> <tr> <td>Febrero</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>Marzo</td> <td>52</td> </tr> <tr> <td>Abril</td> <td>44</td> </tr> <tr> <td>Mayo</td> <td>22</td> </tr> <tr> <td>Junio</td> <td>48</td> </tr> <tr> <td>TOTAL</td> <td>189</td> </tr> </tbody> </table> <p>Lo anterior denota debilidades para el cumplimiento a lo establecido en el Procedimiento para la emisión y control de órdenes de fabricación - Código: IM OC SGT PR 018 Rev.1 Numeral 4,9 Emisión órdenes de fabricación.</p> <p><u>Ver anexo:</u> Reporte SAP</p>	MES	CANTIDAD ACTIVAS	Enero	1	Febrero	22	Marzo	52	Abril	44	Mayo	22	Junio	48	TOTAL	189		<p>La División de Producción dar cumplimiento a lo establecido en Procedimiento para la emisión y control de órdenes de fabricación - Código: IM OC SGT PR 018 Rev.1 Numeral 4,9 y demás normativa aplicable al manejo de las órdenes de fabricación.</p>
MES	CANTIDAD ACTIVAS																		
Enero	1																		
Febrero	22																		
Marzo	52																		
Abril	44																		
Mayo	22																		
Junio	48																		
TOTAL	189																		

83

Synergy No.	1.971.881	Fecha :	Septiembre 27 de 2017
Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno - MECL." - NTCGP 1000:2009 numeral 8,4 Análisis de datos. - NTC ISO 9001 Numeral 9,1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación. Proceso: Producción y Mantenimiento de Armas Cód:IM FJ DVP PS 001	Se evidencian debilidades en el manejo de los indicadores establecidos por el proceso: - Desviaciones en los indicadores de gestión por debajo de los rangos establecidos en las hojas de vida: * Nivel de cumplimiento Programa de producción (7 meses). * Aprovechamiento Mano de obra directa (3 meses). * Disminución de Costos de producción (2 meses). - Sin información: * Mejorar los Niveles de calidad de las líneas de producción (8 meses). * Disminución de Costos de producción (6 meses). Lo anterior denota incumpliendo a lo establecido en la - NTCGP 1000:2009 numeral 8,4 Análisis de datos, NTC ISO 9001 Numeral 9,1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación, Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 - indicadores de gestión. <u>Ver anexo:</u> Indicadores.	La División de producción dar cumplimiento a lo establecido en: - Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno - MECL." - Indicadores de gestión. - NTCGP 1000:2009 numeral 8,4 Análisis de datos. - NTC ISO 9001 Numeral 9,1 Seguimiento, medición, análisis y evaluación. - Proceso: Producción y Mantenimiento de Armas Cód:IM FJ DVP PS 001 (Indicadores)	
Procedimiento Gestión de Documentos Cód: IM OC OFP PR 001	En el Sistema de Gestión documentos se evidencian documentos que intervienen en el proceso y se encuentran con más de dos años de vigencia sin que a la fecha se observen revisiones o mejoras, incumpliendo lo establecido en Procedimiento Gestión de Documentos - Cód: IM OC OFP PR 001 Rev.11 descrito en la etapa 1 del diagrama de flujo. <u>Ver anexo:</u> Papeles de trabajo - Hoja Procedimientos e Instructivos.	La División de producción dar estricto cumplimiento a lo establecido en el Procedimiento Gestión de Documentos y actualizar los documentos inherentes a los procesos y ajustarlos dependiendo de las necesidades actuales de la Organización, y tener en cuenta el Synergy No.01.905.890 - "Directiva transitoria para la implementación y certificación del Sistema de Gestión de Control y Seguridad BASC".	
NTC ISO 27001 Tecnología de la Información. Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7.	De acuerdo a verificación selectiva se evidenció que usuarios diferentes a los responsables del Almacén de Materias Primas realizan movimientos a los inventarios a través del aplicativo SAP, lo anterior denota debilidades para el control de los inventarios y en el cumplimiento de lo establecido en la Norma NTC ISO 27001 Numeral 5.3 "Roles, responsabilidades y autoridades en la organización" y en el Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7. <u>Ver anexo:</u> Listado movimiento SAP	Es importante que las Divisiones de Producción, Administrativa coordinen con la Oficina de Informática para establecer controles que limiten el acceso del personal diferente al responsable autorizado en cada almacén, para hacer movimientos de inventario, con el fin de asegurar el cumplimiento de lo establecido en la norma NTC ISO 27001 Tecnología de la Información y en el Procedimiento Administrativo para el manejo de Almacenes de Materias Primas y Suministros de la Industria Militar Cód:IM FC DVA PR 001 Rev. 7.	

CONCLUSIONES DE LA AUDITORÍA y/o EVALUACIÓN.

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

1. Las actividades desarrolladas por el proceso fueron convenientes, sin embargo no fueron suficientes ya que algunas de las observaciones a pesar de haberse solucionado se vuelven a repetir en el presente informe.

Conclusiones de la auditoría y/o evaluación.

1. El proceso debe fortalecer el principio de AUTOCONTROL establecido en el Decreto 943 del 21 de mayo de 2014 "Por el cual se actualiza el Modelo Estándar de Control Interno - MECI" en el cual se define el autocontrol como "la capacidad que deben desarrollar todos y cada uno de los servidores públicos de la organización, independientemente de su nivel jerárquico, para evaluar y controlar su trabajo, detectar desviaciones y efectuar correctivos de manera oportuna para el adecuado cumplimiento de los resultados que se esperan en el ejercicio de su función, de tal manera que la ejecución de los procesos, actividades y/o tareas bajo su responsabilidad, se desarrollen con fundamento en los principios establecidos en la Constitución política."

2. Realizar un análisis integral de la información y aplicar ciclos de mejoramiento aplicando el Procedimiento para tomar acciones de mejora, preventivas y correctivas Cód: IM OC OFP PR 002, reduciendo así los costos evitables de calidad y dar cumplimiento al objetivo del proceso.

Recomendaciones para la próxima auditoría y/o evaluación

1. Dar cumplimiento a las actividades pendientes descritas en el Synergy No.01.964.398 — Boletín del Sistema de Gestión Integral Agosto 2017

2. Teniendo en cuenta los hallazgos presentados es importante actualizar el mapa de riesgos del proceso y de corrupción con el fin de implementar y/o fortalecer los controles existentes, lo anterior teniendo en cuenta que el proceso ha identificado los riesgos: - Pérdida de material y/o información de la industria Militar - Incumplimiento a los programas de producción - Generación de productos no conformes.

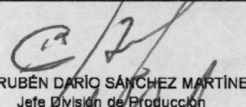
Anexos

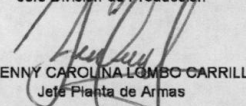
1. Papeles de trabajo.
2. Registro fotográfico.
3. Registro formato solicitud destino material rechazado.

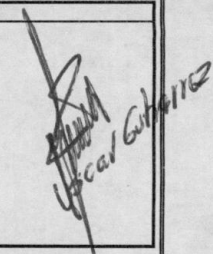
Funcionario (S) Oficina de Control Interno


 C.P. HUMBERTO BERNAL BERNAL
 Profesional Oficina de Control Interno

Auditados/evaluados


 Ing. RUBÉN DARIÓ SÁNCHEZ MARTÍNEZ
 Jefe División de Producción


 Ing. JENNY CAROLINA LOMBO CARRILLO
 Jefe Planta de Armas


 Jefe de Control Interno