



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.	02126261	Fecha:	25/1/2019	
Representante por la parte auditada y/o evaluada	Ing. Ruben Dario Sánchez Martínez			
Proceso y/o área, actividad específica auditada y/o evaluada	Gestión Industrial- Proceso Producción Armas			
Alcance:	Verificación producción de la Pistola Cordova y Fusil Gall			
	Verificación pruebas realizadas a la primera línea de producción de la Pistola Cordova			
	Revisión quejas y reclamos de calidad de la Pistola Cordova y Fusil Gall			
	Revisión Costos de Calidad en la Producción de de la Pistola Cordova y Fusil Gall			
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 la efectividad de los controles establecidos en el proceso producción y mantenimiento de armas.			
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".			
	Instructivo Kit Mantenimiento Tercer Escalón Fusil Gall IM FJ DVP IN 042 Rev. 1			
	Instructivo para identificación de fusil Gall y sus partes IM FJ DVP IN 001 Rev. 5			
	Instructivo Para La Realización De Pruebas Fusil Gall IM FJ GCC IN 102 Rev 2			
	Instructivo Para Ensamble General Pistola Córdoba Cal. 9mm IM FJ DVP IN 060 Rev.1			
	Instructivo De Pruebas Pistolas Córdoba Modelos Compacta, Estándar Y Táctica Calibre 9 x 19 mm NATO IM FJ GCC IN 119 Rev.3			
	Instructivo De Pruebas Conjunto Cargador Pistola Córdoba Calibre 9 X 19 Mm IM FJ GCC IN 120 Rev.1			
	Procedimiento para la Atención Ciudadana IM OC SGE PR 001 Rev. 5			
	Procedimiento Inspección Y Ensayo En Recepción, En Proceso y Final IM FE GCC PR 003 Rev 4			
	Procedimiento Órdenes de Reclamo por Calidad (O.R.C) IM OC DME PR 003 Rev. 8			
	Procedimiento de identificación y Trazabilidad del Producto FAGECOR IM FJ DVP PR 002 Rev.6			
	Procedimiento para el manejo de Órdenes de Fabricación en Fagecor IM FJ DVP PR 004 Rev.3			
	Antecedentes:	N/A		
	Documentos analizados			
Código	Nombre	Fecha		
IM OC SGT PR 003 Rev. 7	Procedimiento Diseño y Desarrollo	22/8/2011		
	synergy 01.522.225 Protocolo de pruebas pistola córdova modelo estándar calibre 9x9 marca Indumil			
	Listados ruta Ordenes de fabricación INDUMIL Nos 210000235, 2100000302, 210000351, 210000406, 210000521, 210000529, 210000530, 210000654, 210000668, 210000518, 50010271, 50010446, 50010587, 20000550			
	Facturas de venta INDUMIL Nos 017/2017 del 27/07/2017, 3135005 del 30/10/2015			

Comentarios generales y/o especiales

G. CB

Synergy No.	02.26.261	Fecha:	25/01/2019
<p>1. El Grupo de Ingeniería de la fábrica, para la validación del proyecto "DISEÑO Y FABRICACION DE PROTOTIPOS PISTOLA INDUMIL CAL 9 mm", aportó como soportes en desarrollo de la auditoría los siguientes documentos:</p> <p>*"INFORME PROTOCOLO DE PRUEBAS PISTOLA CORDOVA MODELO ESTANDAR CALIBRE 9X9 MARCA INDUMIL" realizado por el responsable Técnico Laboratorio Balístico. este documento no está establecido en el procedimiento Diseño y Desarrollo IM OC SGT PR 003 Rev. 7.</p> <p>*Formatos en Excel: Registro elementos de entrada, verificación, validación y control de cambios IM OC SGT FO 019 Rev. 3 del 22/8/2011; Registro definición de la necesidad del cliente cód. IM OC SGT FO 020 Rev. 2 del 2011/01/17; Requisitos y calificación equipo de proyecto de diseño y desarrollo cód. IM OC SGT FO 021 Rev. 2 del 17/01/2011, los cuales no cuentan con las respectivas firmas.</p> <p>Según oficio No. 02.115.021 de fecha 10/12/2018 los jefes del Grupo de Ingeniería y Jefe de Producción, informaron a la Oficina de Control Interno que: <i>"la aprobación del proyecto Diseño y Desarrollo de Prototipo de la Pistola INDUMIL 9mm por un valor de \$ 75,000,000 para ser ejecutados en la vigencia 2010. Este documento corresponde a la aprobación presupuestal que se hizo el 13 de agosto del año 2009 de los proyectos de Experimentación y Desarrollo de Procesos y Productos, el cual es generado por la Subgerencia Técnica como líder del proceso y firmado por el Gerente General de la Industria Militar". Con relación a las firmas de los documentos, se aclara que en su momento se enviaron para firmas a la Subgerencia Técnica, sin embargo no se recibió respuesta a esta solicitud. No se cuenta con evidencia del envío, debido a que en el paso de información al servidor principal, se perdió esta información, e igual manera se aclara que los proyectos de Diseño y Desarrollo ejecutados desde el 2015, cuentan con todo el registro documental debidamente firmado como lo especifica el procedimiento de Diseño y Desarrollo IM OC SGT PR 003".</i></p> <p>Analizados los documentos aportados por la Jefatura de Producción y Grupo de Ingeniería, se observó el documento soporte de la aprobación presupuestal del proyecto <i>"Diseño y Desarrollo de prototipo de la pistola INDUMIL 9 mm"</i> de fecha 13/8/2009, para el proceso de validación de la pistola córdova, no se evidencia la formalización de los documentos establecidos en el procedimiento Diseño y Desarrollo IM OC SGT PR 003 Rev. 7 del 22/8/2011, numeral 4,1 Condiciones Generales - Planeación Seguimiento y Control de Diseño.</p>			
<p>2. De acuerdo al oficio synergy No. 01.513.679 del 24/2/2014, el jefe de la División de Producción y el jefe de Grupo de Ingeniería solicitaron al Jefe Grupo Control Calidad, dar inicio al protocolo de pruebas de calidad No.4, a cuatro (4) prototipos de Pistola Córdoba cal. 9 mm, modelo estándar.</p>			
<p>3. Con synergy 01.522.225 del 14/3/2014 enviado por el Jefe Grupo Control Calidad al Director de la fábrica, se presentó el "INFORME PROTOCOLO DE PRUEBAS PISTOLA CORDOVA MODELO ESTANDAR CALIBRE 9X9 MARCA INDUMIL" donde se observa la siguiente información:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Se tomaron pruebas a 04 pistolas Córdoba cal. 9 mm. (IM 05, IM 06, IM 07, IM08). - A las cuatro pistolas (IM 05, IM 06, IM 07, IM 08), se les realizaron pruebas de Integridad del arma, comprobación de las características básicas del arma y sus accesorios, descripción de la inspección preliminar, funcionamiento en vacío, seguros, tracción del disparador, fuerza de enganche del martillo. - De las cuatro armas seleccionadas se tomó una muestra para hacer los siguientes análisis: A las pistolas (IM 05 IM 06) se les practicaron pruebas de fiabilidad (alimentación, eyección, expulsión y reten de la corredera), velocidad, altas temperaturas, condiciones difíciles de arena, condiciones del arma en ambiente lodoso, funcionamiento en condiciones extremas – agua salada, funcionamiento en condiciones deficientes de limpieza y lubricación, intercambiabilidad, resistencia – examen de cañón. Las pistolas (IM 05 IM 06 IM 07) tuvieron pruebas de agrupamiento y precisión. A la pistola (IM 05) se le hicieron pruebas de resistencia y seguridad del arma y caídas. La prueba de funcionamiento con munición de sobrepresión únicamente se le realizó a la (IM 06). La prueba de rociado en cámara salina se le práctico solamente a la (IM 07). 			

Synergy No.	02.126 261	Fecha:	25/1/2019
<p>*De acuerdo al informe de protocolo de pruebas punto No. 4 "LOGROS DE LAS PRUEBAS - emitido por el Grupo Control Calidad al Director de la Fábrica "La armas sometidas a la prueba cumplieron los estándares establecidos dentro de este protocolo" y al numeral 6. El Grupo Control Calidad recomienda que "Una vez validada la Ingeniería de Proceso, se debe ensamblar una pre-serie mínimo de 50 pistolas en condiciones normales de línea, de las cuales el Grupo Control Calidad seleccionará al azar cinco (5) unidades para ser sometidas a este protocolo y de esta manera confirmar la estandarización del proceso productivo".</p>			
<p>De lo anterior se observó que de acuerdo al resultado las 4 pistolas Córdoba calibre 9 mm, cumplieron con los estándares establecidos para el protocolo de pruebas de calidad No. 4, sin embargo la recomendación del Grupo Control Calidad fue realizar una pre serie de 50 unidades a fin de confirmar la estandarización del proceso productivo, al respecto según oficio No. 02.115.021 de fecha 10/12/2018 los jefes del Grupo de Ingeniería y Jefe de Producción, informaron a la Oficina de Control Interno que: "nos permitimos aclarar que posterior a la validación de los prototipos, se emitió una orden de fabricación por 50 unds la cual corresponde a la preserie o primera producción del arma y cuya cantidad es coincidente con lo recomendado por el Grupo Control Calidad en el informe emitido en la fecha, ... la orden de fabricación 21/138 con fecha de cierre 20 de Diciembre de 2014 y cuya cantidad producida corresponde a la misma cantidad programada (50 unds).</p>			
<p>Igualmente de acuerdo la información aportada por el Grupo Control Calidad el día 18/1/2019, posterior al protocolo de pruebas No. 05, se realizó una prueba de protocolo el día 27/10/2017 donde se aprobaron (pruebas de resistencia, examen del cañón), el 08/6/2017 oficio No. 01.930.880 se hicieron pruebas de resistencia de cañón a una pistola (16003288) "considerandose que el arma a superado la prueba satisfactoriamente".</p>			
<p>Como anexo soporte del oficio No. 02.115.021 de fecha 10/12/2018 se observa seguimiento solicitudes acciones de mejora "SAM" y solicitudes acciones correctivas "SAC".</p>			
<p>La Oficina de Control Interno analizó la información presentada donde se evidencia la producción de una preserie de 50 pistolas orden de fabricación No. 21/138, fecha de inicio 19/5/2014 y finalización 20/12/2014, se realizó selección de 4 pistolas y se les realizó pruebas de protocolo, según lo expresado en el Informe de fecha 15 de julio de 2014, en las conclusiones numeral 5 manifiesta "Los resultados obtenidos en las pruebas desarrolladas difieren de las obtenidas en el protocolo de validación del diseño".</p>			
<p>4. La primera línea de producción de la pistola Córdoba 9mm, tuvo un costo total \$475.909.112, ordenes de fabricación Nos 210000235 y 210000302</p>			
<p>- Orden de fabricación No. 210000235 para la elaboración de 300 pistolas por valor de \$191.367.108,38 con fecha de inicio 29/08/2014 y finalización el 30/12/2014, se enviaron del taller Córdoba al Laboratorio Balístico 15 remesas, para la realización de protocolo de pruebas de calidad formato "REMESA PRODUCTOS CON SERIE TALLER A TALLER" cód. IM FJ DVP FO 014 Rev. 1, del Laboratorio Balístico se entregaron al Almacén General las 300 pistolas de acuerdo a los oficios de fechas 16/9/2014, 24/9/2014 y 03/10/2014.</p>			
<p>- Orden de fabricación No. 210000302, con la que se produjeron 400 pistolas con un costo de \$284.542.004 iniciando el 10/10/2014 hasta el 11-11-2014, según registros formato "REMESA PRODUCTOS CON SERIE TALLER A TALLER" cód. IM FJ DVP FO 014 Rev. 1 del 25/4/2007", se entregaron para protocolo de pruebas de calidad las 400 pistolas, de las cuales 60 tuvieron reproceso en el taller Córdoba e ingresaron nuevamente al laboratorio, de acuerdo a los oficios "REMESAS DE ARMAS" de fechas 28/10/2014, 29/10/2014, 30/10/2014 y 19/12/2014 el Almacén General recibió 400 pistolas Córdoba estándar cal. 9mm.</p>			
<p>5. De acuerdo a lo expuesto en el oficio No. 01.639.886 de fecha 09 de febrero de 2015 Anexos (PISTOLA CORDOVA LOTE 1 y PISTOLA CORDOVA LOTE 2), asunto "Consolidado de novedades presentadas en Pistolas Córdoba Lote N.1 y Lote N.2" el Jefe Grupo Control Calidad informó al Subgerente Técnico Encargado de las Funciones de la Dirección de la Fábrica General Jose María Córdoba lo siguiente:</p>			
<p>- Las 300 pistolas orden de fabricación No. 210000235, se recibieron en el laboratorio balístico del 18 al 26 de septiembre de 2014, de las cuales 158 que corresponden al (53%) presentaron defectos.</p>			
<p>- Las 400 armas orden de producción No. 210000302, llegaron para protocolo de pruebas de calidad al laboratorio balístico del 15 al 29 de octubre, producto de inspección 50 unidades presentaron fallas de disparo involuntario.</p>			
<p>- De acuerdo al reporte de fallas presentadas para la primera línea de producción, el 80% se presentaron en:</p> <ul style="list-style-type: none"> "Fallas de alimentación (30,5%)". "Disparo involuntario con pistola asegurada (13,7%)". "Fallas de eyección (5,2%)". "Se acciona el mecanismo de seguro en el disparo (5,2%)". "Fallas de alimentación no retén de la corredera (4,9%)". "Fallas en alimentación Se suelta el proveedor (3%), Pique débil (2,7%)". "Fallas en alimentación Se hace reten con cartucho proveedor (1,9%)". "Fallas en alimentación Pique débil (1,6%)". "El disparador no recupera (1,6%)". "Fallas en alimentación Se acciona el mecanismo de seguro en el disparo (1,6%)". "Se acciona el mecanismo de seguro en el disparo de Fallas en alimentación (1,4%)". "Se suelta el proveedor (1,4%)". 			
<p>6. Según correo electrónico de fecha 03 de mayo de 2018, enviado por la Jefe de Planta de Armas a la Oficina de Control Interno se generaron las siguientes órdenes de fabricación, por concepto de reprocesos primera línea de producción de la pistola Córdoba calibre 9 mm, por un costo total de \$443.777.603,77.</p>			

B

C.A.

Synergy No.	02 126261	Fecha :	25/11/2019
Órdenes de Fabricación	Fecha cierre	Costos	Cant
210000351	29/12/2015	\$128.842.642,06	210
210000406	30/12/2015	118.135.705,93	156
210000521	30/12/2015	994.762,00	2
210000529	19/08/2016	1.957.603,98	5
210000530	23/12/2016	30.905.225,03	67
210000654	23/12/2016	1.690.382,98	9
210000668	22/12/2016	1.553.451,99	7
210000518	30/12/2015	4.830.173,05	67
210000403	31/07/2015	1.415.406,99	509
210000409	30/12/2015	140.541.387,76	181
210000571	29/04/2016	12.158.784,00	300
210000673	22/12/2016	752.078,00	4
Total		\$443.777.603,77	

De lo anterior se observó que se generó costo adicional por reprocesos por un valor de (\$443.777.603,77), el cual representa el 93% de los costos de producción inicialmente ejecutados.

7. Según información suministrada por el Grupo Control Calidad las órdenes de reclamación por calidad (ORC) atendidas por la primera línea de producción de la pistola córdova fueron las siguientes: Nos 1824354 (1 und), 1825410 (1 und), 1827628 (18 und), 1832114 (1 und), 1833216 (1 und), 1967538 (1 und), 2131563 (1 und), 2168114 (1 und), 22141784 (17 und), 2376009 (67 und), 2379833 (8 und).

8. De acuerdo con información suministrada por la Jefe de Planta de Armas y el Jefe de Ingeniería Industrial, durante la vigencia 2015-2018 se han producido 1.424 fusiles con un costo total de \$2.864.738.736,94 de acuerdo a las siguientes ordenes de fabricación:

Órdenes de Fabricación	Cantidades	Costos	Cientes
50010271	183	352.702.662,86	Contrato para el Ejercito Nacional
50010236	2	4.857.233,00	Vendido a particulares
50010178	18	30.447.492,00	6 vendidos a particulares, 9 en Almacén Comercial CAN, 3 físicamente en FAGECOR.
50010446	35	79.417.592,97	Contrato Fuerzas Militares de Sudáfrica
50010520	31	62.823.219,11	Contrato para la Fiscalía General de la Nación
50010587	155	367.028.636,00	Contrato Fuerzas Militares de Sudáfrica
20000550	1000	1.967.461.891,00	Contrato Instituto Nacional Penitenciario y Carcelario "INPEC"
Total	1.424	\$2.864.738.736,94	

9. Las facturas generadas por la venta de los fusiles fueron las siguientes:

Facturas Nos. /Fecha	Cantidades	Valor Unitario	Valor Total	Ciente
3135005 del 30/10/2015	(183) Fusiles ACE cal 5,56 mm modelo 23.	\$ 2.382.442	\$ 435.986.886	Ejercito Nacional
2144123 del 02/10/2015	(1) Fusil ACE cal 5,56 mm modelo 23.	\$ 3.800.000	\$ 3.800.000	Juan Alonso Saab (particular)
2144252 del 19/10/2015	(1) Fusil ACE cal 5,56 mm modelo 23.	\$ 3.800.000	\$ 3.800.000	Diego María de Alcalá (particular)
017/2017 del 27/07/2017	(190) Fusiles Gallil 5,56 mm SAR.	USD 1.200,00	228.000,00 USD	DENEL LAND SYSTEMS con destino al Aeropuerto International de Johannesburgo. Corresponden a las órdenes de fabricación Nos 50010446 (35 und) y 50010587 (155 und)
3188307 del 14/12/2016	(31) Fusil ACE Cal 5.56 mm Modelo 21	\$ 3.300.000	\$ 102.300.000	Fiscalia General de la Nación
9000072887 del 28/5/2018	(1000) Fusiles ACE cal 5,56 mm	\$ 3.672.000	\$ 3.672.000.000	Comando General Fuerzas Militares CIAC

Synergy No.	02126261	Fecha:	25/1/2019	
<p>De Los (18) fusiles ACE cal 5,56 mm modelo 21, correspondientes a la orden de fabricación No 50010178, (3) se encuentran en la fábrica FAGECOR como elementos devolutivos seriales Nos (1556221, 15562212 y 15562219), (15) fueron entregados al Almacén Comercial CAN comprobante de ingreso No. 2107020 en Diciembre de 2016, código BAAN No 02940, código SAP No. 1000511 catalogados como (Fusiles particulares ACE 21).</p> <p>A la fecha de verificación 23 de noviembre de 2018, (9) de estos fusiles se encuentran en la bodega del almacén comercial CAN, seriales Nos (15562215, 15562220, 15562216, 15562223, 15562217, 15562224, 15562218, 15562212, 15562219), los (6) restantes fueron vendidos con las siguientes facturas:</p>				
Facturas Nos. /Fecha	Cantidades	Valor Unitario	Valor Total	Cliente
9000014337 del 12/05/2017 serial No.15562222	1	\$6.171.500	\$6.171.500	Wilson Fredy Urrego
9000046250 del 17/11/2017 serial No.15562213	1	7.016.299	7.016.299	Hector Ferney Moreno
9000068745 del 02/05/2018 serial No.15562214	1	7.026.138	7.026.138	Luis Fernando Leiva
9000072853 del 28/05/2018 serial No.15562211	1	7.026.139	7.026.139	Douglas Restrepo Murillo
9000076943 del 21/06/2018 serial No.15562225	1	6.181.338	6.181.338	Juan Carlos Restrepo
9000092922 del 05/01/2018 serial No.15562226	1	7.026.138	7.026.138	Alexander Cespedes Ortíz
<p>10. De acuerdo con información enviada via correos electrónico de fecha 03/05/2018 la Jefe de Planta de Armas y 31/7/2018 el jefe del grupo Control Calidad, en los últimos (3) años no se presentaron "Devoluciones por parte de clientes, ni órdenes de Fabricación emitidas para reprocesar material producto de reclamación y/o Devolución de clientes", en la línea de fusil Gall.</p>				
<p>11. CORREDERA FORJADA PISTOLA CÓRDOVA</p>				
<p>11.1 Se verificaron los siguientes contratos de adquisición de correderas para pistola Córdoba: elaborados durante las vigencias 2014 y 2016</p>				
<p>Contrato No. 2-259/2014 proyecto No. 4380:</p> <p>-Contratista Herramientas Agrícolas S.A.- Herragro S.A., cláusula primera, ítem 2, adquisición del elemento: "corredera forjada para pistola Córdoba Estándar código P203-8444, referencia 014.303.801, Plano FJ014.0086, por 3700 unidades, firmado el 15/12/2014.</p> <p>-En el Informe parcial de supervisión del mismo de fecha 13/4/2015, en el numeral 17.4 correspondiente a Incumplimientos CORREDERA" el supervisor dejo el siguiente comentario: "Las siguientes desviaciones de acuerdo a la evaluación hecha por Grupo de Ingeniería, no representan riesgo de escases de forja para el material en el momento del mecanizado, por lo anterior se decide que el Contratista solicite formalmente el permiso de desviación, R4 x 4 ubicada en C5; 24" ubicada en D4; 29" ubicada en E8; 10,1 ubicada en D4 y R10,5 ubicada en D... la especificación de plano 26,8 +1.3 -0.7, la cual si se define como critica y es reportada por Grupo Control Calidad como desviación, se define que el Contratista debe enviar a personal de calidad a Fábrica y segreggar el material con el compromiso de reponer el que se encuentre fuera de especificación".</p> <p>-En el Informe parcial de supervisión del mismo de fecha 14/4/2015, el supervisor dejó la siguiente anotación en el numeral 17.4 correspondiente a Incumplimientos CORREDERA "Por parte de Herragro-Forjin se presentará personal para segreggar el material en FAGECOR el 15 de abril del año en curso, de acuerdo con lo establecido en Informa enviado con Synergy 1.661.884".</p> <p>-En el Informe parcial de supervisión de fecha 28/4/2015, en el numeral 17.4 correspondiente a Incumplimientos CORREDERA el supervisor del contrato dejo la anotación "ACEPTAN POR CONCESIÓN 3.606 und. para acciones futuras se debe cumplir con lo establecido en la Especificación Técnica".</p> <p>-En el Informe final de supervisión del mismo de fecha 05/5/2015, en el numeral 17.4 correspondiente a Incumplimientos CORREDERA, supervisor dejo el siguiente comentario: " Se ACEPTAN POR CONCESIÓN 3.606 und ... Las 94 und. de las correderas RECHAZADAS por no ser una cantidad representativas para producción, no serán entregadas por el Contratista por lo tanto se autoriza el pago por las cantidades entregadas y la Liquidación del Contrato".</p> <p>-Acta liquidación No. 01780041 de fecha 16 de marzo de 2016.</p>				
<p>De acuerdo con lo expuesto en correo electrónico de fecha 22/8/2018, el Grupo Control Calidad informó a la oficina de Control Interno que para el contrato 2-259/2014 en la recepción tuvo reporte de no conformidad "RNC" No. 11/2015 de fecha 16 de febrero de 2015, por 3.700 unidades, donde se evidenció que la producción de la no conformidad, "Contratista no cumplió con los requisitos de documentación técnica", de acuerdo al "RNC" se realizó rectificación de las piezas por el proveedor, entregando 3.606 unidades y pendientes 94 und.</p>				
<p>Según la información suministrada por División de Adquisiciones y Operaciones Financieras en lo referente a la Liquidación del Contrato 2-259/2014, se observó que se realizó el pago con el comprobante de egreso No. 73058 de fecha 28/5/2015, de de factura No. 196001 de fecha 15/5/2015 por valor de \$94.044.573,28, aplicando descuento de la nota crédito No. 1502215 de las 94 correderas, por valor de \$1.735.698,72;</p> <p>De igual forma se evidencia que a pesar de haber descontado el pago las 94 unidades de correderas forjadas que fueron rechazadas, estas se encuentra actualmente en custodia del almacén de materias primas y suministros de FAGECOR, sin haber hecho la devolución al proveedor.</p>				

B

13

Synergy No.

25/1/2019

Fecha :

021262d

-Según lo anterior se evidenció que del contrato 2-259/2014 fueron rechazadas por el Grupo Control Calidad, en la recepción las 3.700 unidades de correderas por incumplimiento en los requisitos exigidos en la documentación técnica, después del tratamiento a las piezas de acuerdo a lo expuesto en el reporte de no conformidad "RNC" fueron aceptadas 3,606 unidades, las novedades presentadas fueron reportadas en los informes de supervisión y autorizado el pago únicamente de las correderas entregadas y aceptadas por la Industria Militar, de acuerdo a lo descrito en el informe final de supervisión y Acta de Liquidación del Contrato No. 01780041

Contrato No. 2-053/2016, proyecto 5715

Contratista Herramientas Agrícolas S.A. - Herragro S.A., cláusula primera, ítem 2, adquisición del elemento: "corredera forjada para pistola Córdoba Estándar código P203-8444, referencia 014.303.801 Rev. 1, Plano FJ014.0086 C, por 3000 unidades, firmado el 23/06/2016.

-Primer contrato Adicional firmado el 12/7/2016, según la cláusula primera: OBJETO "... es modificar el documento técnico del elemento P203-8444", cláusula segunda MODIFICACION Se modifica el elemento técnico del documento así: (Especificación técnica IMFJ014.303.801 Rev 1 Plano FJ014.0086 Rev. D". De acuerdo al numeral 4 del mismo contrato adicional, especifica que con documento 01,818,881 de fecha 28/6/2016 "se solicita se ajuste el documento técnico ya que se realizó una actualización al mismo, la cual no implica cambios en la pieza, el cambio es de normas documentales. Especificación técnica IM FJ GIN ET 22023 Rev. 1 plano FJ014.0086".

En el Estudio de conveniencia del contrato adicional oficio No. 01,818,881 de fecha 28/6/2016, en el numeral 1, "JUSTIFICACIÓN DE LA PRÓRROGA O LA ADICIÓN": se enuncia que "En razón a que el contrato No. 2-053/2016 suscrito con la firma HERRAMIENTAS AGRÍCOLAS S.A. - HERRAGRO S.A. se encuentra en legalización se solicita se ajuste el documento técnico ya que se realizó una actualización al mismo el cual no implican cambios a la pieza, el cambios es de normas documentales"

Según el informe final de supervisión oficio No. 01.851.961 de fecha 30 de septiembre de 2016, el proveedor entregó 3000 correderas así: (1000 und) el 18/7/2016, (954 und) el 17/8/2016, (1045 und) el 05/9/2016 y (1 und) el 3/9/2016.

Acta de liquidación No. 01879613 de fecha 15/12/2016

Al respecto Según oficio No. 02.115.021 de fecha 10/12/2018 los jefes del Grupo de Ingeniería y Jefe de Producción, informaron a la Oficina de Control Interno que: "Realizada nuevamente la revisión a los planos en mención, se ratifica que el cambio efectuado entre una revisión y la otra, obedece a una nota aclaratoria con relación a la zona de medición de la pieza, la cual no modifica ninguna condición de diseño a la pieza (dimensional o característica técnica) y si proporciona una guía para la medición de la pieza en la recepción del material. Esto mismo es congruente con el registro de control de cambios (parte superior del plano) en el cual se especifica que el cambio es una "NOTA en la Ubicación D-7", Si bien en el contrato quedo registrado como un cambio en normas editoriales, si se precisa que la forma correcta de denominar este cambio es "Cambio Editorial" que esta especificado en el Sistema de Gestión Integral - Proceso de Discusión de Documento y es atribuible a los cambios que no modifican ninguna dimensión física del elemento, como en este caso en donde se puede evidenciar que ninguna dimensión fue alterada".

La Oficina de Control Interno analizó la información, de acuerdo a lo expresado en el oficio No. 02.115.021 la nota aclaratoria hace referencia a proporcionar una guía para la recepción del material, se consultó con el Inspector de control calidad recepción de materia prima, se aclaró que las dimensiones del radio en el corte A y B son las mismas en el plano versión C y D, la nota el MEDIR EN ESTA ZONA, no genera cambios en la pieza.

11.2 Reportes de No conformidad Contrato No. 2-053/2016

De acuerdo con la información suministrada por el Grupo Control Calidad el 22/8/2018 este contrato tuvo tres reportes de no conformidad así:

"RNC" Nos 203/2016 en el que se rechazaron 29 unidades, se dio tratamiento al reporte donde se especifica que las 29 piezas fueron repuestas por el proveedor, reporte cerrado el 26/10/2016.

"RNC" No. 205/2016 en el que se informa que 954 piezas no cumplen parámetro de dureza, según lo consignado en el mismo, la Junta Técnica "JUNTEC" aceptó el material en concesión, reporte cerrado el 10/10/2016.

"RNC" No. 170/2016 en el que se reportaron 1000 correderas con incumplimientos de dureza, de acuerdo a lo descrito en el "RNC" se aceptó por "JUNTEC" el producto en condiciones de concesión, cerrado el 14/9/2016.

Se observó que de las 3000 correderas del contrato 053/2016, tuvieron reporte de no conformidad 1983 unidades, los "RNC" fueron cerrados por el Grupo Control calidad, dichas novedades fueron reportadas en los informes de supervisión.

Synergy No.	02126261	Fecha:	25/11/2019
-------------	----------	--------	------------

11.3 Verificación física correderas

Se realizó verificación física al inventario de las correderas forjadas pistola Córdoba (inservibles) código SAP 3000308, ubicadas en el almacén de materias primas y suministros de la fábrica José María Córdoba, el día 07 de septiembre de 2018, con el siguiente resultado:

Reporte aplicativo SAP transacción MB52 "visualizar stocks en almacén por material": 1007 unidades
 Conteo Físico realizado por la Oficina de Control Interno: 991 unidades
 Diferencia faltante: 16 unidades
 Valor diferencia faltante: \$293,767

Las correderas en estado inservibles se encontraban mezcladas, sin datos de su origen, ni motivo del rechazo, lo que impidió establecer de que taller procedían, a que contrato u orden de compra pertenecían, únicamente se logró concluir que 94 de ellas pertenecían al contrato No. 2-259/2014, de acuerdo al oficio No. 02.047.327 del 23/5/2018, asunto "INSPECCION CORREDERA CORDOVA - NO CUMPLE ESPECIFICACIONES TECNICAS", el Grupo Control Calidad realizó inspección a 636 de esas correderas Plano FJ014.0086, Referencia 014.030.801 Revisión D, ubicadas en el Almacén de Materias Primas y Suministros; donde se establecieron novedades técnicas así: ("352 Material mecanizado en primer ciclo, 143 Rechazadas (tarjetas rojas) por escasez de material, 94 No cumple especificaciones técnicas Informe emitido con tarjeta roja N. 096/2015. Contrato N. 2-259/2014, 2 Material fundido con irregularidades de proceso, 45 Daños de proceso en últimos mecanizados"). Como conclusión de este informe el Grupo Control Calidad expresó que: "De acuerdo con lo anterior, el material no cumple con las especificaciones técnicas. Como disposición final, se solicita continuar con el proceso para dar de baja, al total del material relacionado en la tabla." Información oficio 02.047.327

Como resultado de la verificación realizada por la Oficina de Control Interno se evidenció un faltante por valor de \$293.767 del elemento corredera código SAP 3000308, un concepto técnico para dar de baja 636 correderas.

12. CUERPO DEL CARGADOR PISTOLA

De acuerdo a la información suministrada por la Oficina de Ingeniería Industrial y verificando el reporte "Movimientos de stock por artículo y almacén" del aplicativo BAAN se observó que se produjeron 5. 216 cuerpos de cargador pistola 9 mm cartuchos plástico) código BAAN No. 203-4988, órdenes de fabricación Nos 210000117, 210000127, 210000214, 210000234, 210000247, 210000296 y 210000320. Posteriormente se elaboraron 2.400 conjuntos cargador pistola código BAAN No. P203-5063, órdenes de fabricación Nos, 21000123, 21000219, 210000309, 21000317, 210000324, después fueron entregados 633 cuerpos de cargador para recuperación pistola córdova órdenes de fabricación Nos 21000068, 21000406 y 21000409.

Verificación física cuerpos cargador pistola

Se realizó verificación física al inventario de los cuerpos de cargador pistola, el día 07 de septiembre con el siguiente resultado:

reporte aplicativo SAP : 0 unidades
 Conteo Físico realizado por la Oficina de Control Interno: 2.254 unidades
 Diferencia sobrante: 2.254 unidades

Se observó que no existe inventario en el aplicativo SAP transacción MB52 "visualizar stocks en almacén por material", de estos elementos (cuerpos de cargador pistola 9 cartuchos plástico y conjuntos cargador pistola), al realizar la trazabilidad del elemento cuerpos de cargador pistola 9 cartuchos plástico, según el reporte del aplicativo BAAN "Movimientos de stock por artículo y almacén" el último movimiento del elemento código BAAN No. (203-4988) fue una "corrección de stock del inventario" el día 30/12/2015 (1,893 unidades). Estos elementos se encuentran relacionados en el artículo primero. folio No. 4 de la resolución No. 275 de 2015 "por la cual se autoriza la baja de elementos pertenecientes a las existencias catalogadas como Materias Primas de la Fábrica José María Córdoba", en la misma establece que la disposición final de estos elementos, es la número dos ("Entregar al centro de Acopio de FAGECOR debidamente fragmentados e inutilizado"); según el artículo quinto de la resolución se consigno que "una vez finalizada la investigación Administrativa se autoriza al señor almacenista para que los elementos de baja con la presente resolución se dispongan para el destino final".

Dichos elementos no han tenido disposición final a la fecha, el último movimiento del elemento código BAAN No (P2035063 conjuntos cargador pistola) fue el día 20/11/2014 por 50 unidades entregadas a fabricación.

efectuada la consulta al Almacén de Materias Primas y Suministros de FAGECOR y Subgerencia Administrativa Control Disciplinario Interno, no se tuvo alcance a la información si al interior de la Industria Militar se estuviese adelantando un proceso de investigación por la situación anteriormente descrita.

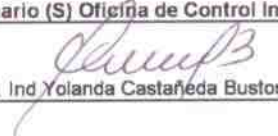
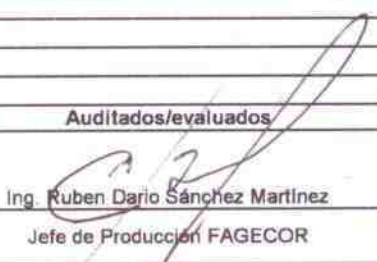
RESULTADOS DE LA AUDITORIA y/o EVALUACIÓN

- Buena atención por los funcionarios que atendieron la auditoría.
- Conocimiento de los funcionarios encargados del proceso Gestión Industrial.

Hallazgos		
Crterios	Descripción del Hallazgo	Recomendación

[Handwritten signature and initials]

Synergy No.	02 126 201	Fecha : 25/1/2019
<p>Procedimiento Diseño y Desarrollo IM OC SGT PR 003 Rev. 7 del 22/8/2011, numeral 4,1 Condiciones Generales - Planeación Seguimiento y Control de Diseño.</p> <p>Procedimiento Control de Registros IM OC OFP PR 003 Rev. 12 del 31/7/2017, numerales 4,1,1 y 4,1,3 y Diagrama de Flujo Actividad No. 03</p> <p>NTC ISO 9001:2015 Numeral 8,3 Diseño y desarrollo de los productos y servicios numeral 8,3,5 "La empresa tiene que conservar toda la información documentada para futuras revisiones".</p>	<p>Para el proceso de validación de la pistola Indumil Córdoba calibre 9 milímetros, no se evidencia la formalización de los documentos establecidos en el procedimiento Diseño y Desarrollo IM OC SGT PR 003 Rev. 7 del 22/8/2011 (Registro elementos de entrada, verificación, validación y control de cambios IM OC SGT FO 019 Rev. 3 del 22/8/2011; Registro definición de la necesidad del cliente cód. IM OC SGT FO 020 Rev. 2 del 2011/01/17; Requisitos y calificación equipo de proyecto de diseño y desarrollo cód. IM OC SGT FO 021 Rev. 2 del 17/01/2011)</p> <p>Incumpliendo el procedimiento Diseño y Desarrollo IM OC SGT PR 003 Rev. 7 del 22/8/2011, numeral 4,1 Condiciones Generales - Planeación Seguimiento y Control de Diseño.</p>	<p>El proceso Gestión Industrial -Grupo de ingeniería fábrica José María Córdoba.</p> <p>Debe establecer controles que garanticen dejar el registro de las conformidad de la validación de proyectos y los responsables de su aprobación de acuerdo a lo establecido en el procedimiento Diseño y Desarrollo IM OC SGT PR 003 Rev.8 del 17/9/2012, numeral 4,1 Condiciones Generales - Planeación Seguimiento y Control de Diseño.</p> <p>NTC ISO 9001:2015 Numeral 8.3 Diseño y desarrollo de los productos y servicios numeral 8.3.5</p> <p>permitiendo la trazabilidad para las partes interesadas.</p>
<p>Decreto 1499 de 2017 Sistema de Gestión MIPG, Modelo Integrado de Planeación y Gestión Primera línea de defensa " El rol principal de esta línea es el de diseñar, implementar y monitorear los controles y gestionar de manera directa en el día a día, los riesgos de la entidad, compuesta por los gerentes públicos y líderes de los procesos, programas y proyectos de la entidad"</p> <p>Dimensión Direccionamiento Estratégico y planeación - Planeación Institucional numerales 5 "Orientada a resultados y a satisfacer las necesidades de sus grupos de valor, con los recursos necesarios que aseguren su cumplimiento" y 7 "Con riesgos identificados y controles definidos para asegurar el cumplimiento de gestión institucional"</p> <p>Ley 87 de 1993 artículo 2 Objetivos del Sistema de Control Interno " a) Proteger los recursos de la organización, buscando su adecuada administración ante posibles riesgos que los afecten; b)Garantizar la eficacia, la eficiencia y economía en todas las operaciones promoviendo y facilitando la correcta ejecución de las funciones y actividades definidas para el logro de la misión institucional</p>	<p>En la verificación realizada, como parte del proceso industrial de la primera línea de producción de la pistola Córdoba modelo estándar 9 mm, se evidenció reprocesos por un costo total de \$443.777.603,77, el cual representa el 93% de los costos de producción inicialmente ejecutados.</p> <p>Incumpliendo lo establecido en el artículo 2 de la ley 87 de 1993</p> <p>Decreto 1499 de 2017 Sistema de Gestión MIPG, Modelo Integrado de Planeación y Gestión Primera línea de defensa</p> <p>Dimensión Direccionamiento Estratégico y planeación - Planeación Institucional numerales 5</p>	<p>El proceso Gestión Industrial - fábrica General José María Córdoba.</p> <p>Al planear la producción de un nuevo producto, debe desarrollar medidas de control, resultado de los análisis de: (pruebas de validación y verificación, recomendaciones del Grupo control calidad y los generados por el proceso); de forma que gestione los posibles riesgos del proceso productivo de ese nuevo bien.</p>
<p>Resolución No. 275 de 2015 "Por la cual se autoriza la baja de elementos pertenecientes a las existencias catalogadas como Materias Primas de la Fábrica José María Córdoba"</p>	<p>En el desarrollo de la auditoría, no se tuvo alcance a documentos que evidencien el seguimiento y control de actividades que permitan realizar la disposición final del elemento cuerpo cargador plástico pistola.</p> <p>Incumpliendo lo establecido en la Resolución No. 275 de 2015.</p>	<p>La División Administrativa - Almacén de Materias Primas y Suministros FAGECOR</p> <p>Dar cumplimiento a lo establecido en la Resolución No. 275 de 2015.</p>

Synergy No.	02126261	Fecha :	25/11/2019
Procedimiento Administrativo para el manejo de almacenes de materia prima y suministros de la Industria Militar IM FC DVA PR 001 Rev. 7. Numeral 4.3.3.7. Por sobrante de inventarios.	Como resultado del inventario realizado en el almacén de materias primas y suministros, el día 07 de septiembre de 2018, al elemento código BAAN No P203-4988 cuerpo cargador plástico pistola se evidenció un sobrante de 2254 unidades. . Lo que denota debilidades de control de los inventarios de materia prima.	La División Administrativa - Almacén de Materias Primas y Suministros. Dar cumplimiento a lo establecido en el Procedimiento Administrativo para el manejo de almacenes de materia prima y suministros de la Industria Militar IM FC DVA PR 001 Rev. 7 .	
Procedimiento de Identificación y Trazabilidad del Producto FAGECOR IM FJ DVP PR 002 Rev.6 OBJETIVO Y ALCANCE "Establecer los parámetros necesarios para identificar el producto a través de todo el proceso de manufactura, desde la recepción de materia prima, proceso y hasta después de la entrega de producto terminado, así como la identificación individual o por lotes" Procedimiento Administrativo para el manejo de almacenes de materia prima y suministros de la Industria Militar IM FC DVA PR 001 Rev. 7 .	Al realizar la verificación física del inventario en el almacén de materias primas y suministros, al elemento código SAP No. 3000308 "Correderas forjadas estándar pistola" el día 07/9/2018, se evidenció: a) Que las correderas se encontraban mezcladas, sin identificación de su procedencia lo que impidió establecer a que contrato ó orden de fabricación pertenecían, ni de que taller provenían. b) Faltante de 16 unidades por valor total de \$296.767. Incumplimiento lo establecido en el Procedimiento de Identificación y Trazabilidad del Producto FAGECOR IM FJ DVP PR 002 Rev.6 Procedimiento Administrativo para el manejo de almacenes de materia prima y suministros de la Industria Militar IM FC DVA PR 001 Rev. 7	La División Administrativa - Almacén de Materias Primas y Suministros. Dar cumplimiento a lo establecido en el Procedimiento de Identificación y Trazabilidad del Producto FAGECOR IM FJ DVP PR 002 Rev.6 Procedimiento Administrativo para el manejo de almacenes de materia prima y suministros de la Industria Militar 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:			
N/A			
Conclusiones de la auditoría y/o evaluación.			
1. Se evidenció debilidad en la planeación y control para la producción de la primera línea de pistola Córdoba modelo estándar 9 mm, generando reprocesos por valor de \$443.777.603,77.			
2. Incumplimiento de los procedimientos establecidos que permitan evidenciar la conformidad de la validación y verificación de la pistola Córdoba modelo estándar 9 mm.			
Recomendaciones para la próxima auditoría y/o evaluación			
Fortalecer el principio de Autocontrol establecido en la resolución 4240 del 15 de junio de 2018, establecido en el Modelo Estándar de Control Interno con el fin de promover el mejoramiento continuo del Proceso.			
Anexos			
1. Informe de auditoría			
2. Plan de mejoramiento			
Funcionario (S) Oficina de Control Interno		Auditados/evaluados	
 Ing. Ind Yolanda Castañeda Bustos		 Ing. Ruben Dario Sánchez Martínez Jefe de Producción FAGECOR	