

Synergy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

Lider(es) y/o Responsable del Proceso (3)	<p>Coronel (RA) Reiber Faner Guzman Cabrera, Director Fábrica Antonio Ricaurte, encargado de las funciones de la Dirección de la Fábrica General José María Córdova.</p> <p>Ing. Rubén Darío Sánchez Martínez, Jefe Producción Fábrica General José María Córdova.</p> <p>Ing. Oscar Hernando Gutiérrez Torres, Jefe de Planta Mecanizados Fábrica General José María Córdova.</p>
Proceso y/o Procedimientos, actividad específica auditada y/o evaluada (4)	Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001
Alcance (5):	Verificar el cumplimiento de los objetivos del Proceso Gestión Industrial – Visita Planta de Mecanizados
Objetivo General (6):	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 (7):	<p>Verificar de manera selectiva el cumplimiento de la normatividad aplicable al proceso Gestión Industrial (Planta de Mecanizados), identificando oportunidades de mejora que permitan fortalecer el Sistema de Control Interno.</p> <p>Verificar de manera selectiva la aplicación y efectividad de los controles establecidos para evitar la materialización de los riesgos identificados por el proceso en los mapas de riesgos de corrupción, gestión, cadena de suministro y matrices HSE.</p>
Documentos de referencia (8): (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>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 la efectividad del control de la Gestión Pública"</p> <p>Decreto 648 de 2017 "Por el cual se modifica y adiciona el Decreto 1083 de 2015, Reglamentaria Único del Sector de la Función Pública". Art. 17° "...De las Oficinas de control interno. ...roles"</p> <p>Decreto 1499 de 2017 "Por medio del cual se modifica el Decreto 1083 de 2015, Decreto Único Reglamentario del Sector Función Pública, en lo relacionado con el Sistema de Gestión establecido en el artículo 133 de la Ley 1753 de 2015". Séptima dimensión - MIPG</p> <p>Decreto 2775 de 1997 "Por el cual se aprueba el Acuerdo No. 0393 del 12 de Agosto de 1997, Dictado por la Junta Directiva de la Industria Militar, Art. 20 Funciones de la Subgerencia Técnica, literal q. " Planear y dirigir los Sistemas de Salud Ocupacional y de Gestión Ambiental de la Empresa controlando que se ajusten a las Normas Gubernamentales de los Sistemas de Riesgos Profesionales y Nacional Ambiental respectivamente y a las políticas de la Gerencia".</p> <p>Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev. 11</p> <p>Procedimiento Gestión de la Producción Cód.: IM OC SGT PR 027</p>



Fecha (2) : Enero de 2021

energy No 2.382.700

Rev. 1
Procedimiento para la identificación de peligros evaluación y control de riesgos IM OC SGT PR 013 Rev. 5
Procedimiento identificación de aspectos e impactos ambientales IM OC SGT PR 009 Rev. 8
Procedimiento Gestión Integral de Residuos Cód.: IM OC SGT PR 026 Rev. 1
Instructivo Destino y Contabilización de material rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev. 1
Instructivo para inspecciones ambientales y de seguridad industrial Cód.: IM OC SGT IN 004 Rev. 2
Protocolo de Bioseguridad para la Prevención de la Propagación del COVID-19, IM OC SGT IF 080 Rev. 2

Antecedentes (9): N/A

Documentos Analizados (10):

- Instructivo Emisión Desarrollo y cierre ordenes de Fabricación Cód.: IM OC SGT IN 03 Rev. 2 del 15 de noviembre de 2019.
- Ordenes de fabricación
- Control de Materia prima en proceso Cód.: IM FJ DV PFO 38 Rev. 1 del 25 de abril de 2007.
- Remesas de taller cód.: IM FJ DVP FO 015 Rev. 3
- Listados de Activos Fijos – transacción ZAM_TR_REP_ACTIVOS aplicativo SAP HANNA
- Control y uso de dispositivos Cód.: IMFJ GCC FO 108 Rev.2 del 27/8/2008
- Directiva de cierre Financiero 2020 No. 02.341.758 numeral III Ejecución – Actividades particulares

Resultados de la Auditoria y/o Evaluación (11)

Aspectos positivos (Fortalezas y/o prácticas destacables) (a):

- Disposición de los funcionarios del proceso Gestión Industrial FAGECOR, para la atención de la auditoria.
- Actitud receptiva frente a las recomendaciones de la Oficina de Control Interno, efectuadas durante el desarrollo de la auditoria.

Comentarios Generales y/o especiales (b):

- Se realizó verificación selectiva al 10% de los elementos relacionados en el formato Cód.: IM OC SGT FO 036 "PROGRAMA MES Y ASIGNACION MANO DE OBRA", en el cual se detalla el Material programado correspondiente al mes de noviembre de 2020 para el taller de Mecanizados, se consultó en el aplicativo SAP transacción COOIS las ordenes de fabricación de los materiales relacionados en el mismo.

1. Ejecución programa de Producción

Elemento	Cantidad Programada	Cantidad Reportada Aplicativo SAP	Diferencia	Porcentaje
BLOQUE DE GASES ACE 22 Y 23-FUSIL ACE	2.500	127	2.373	5%
PISTÓN DE GASES ACE 22 MECANIZ TERMINADO	167	163	4	98%
PERNO DEL EXTRACTOR FUSIL ACE	2.000	2145	-145	107%
PERCUTOR GALIL 00.361.3095-P203-0595 ACE AR	2.200	2000	200	91%
CUERPO CARGADOR 9 CART. TERMI. P.CÓRDOVA	1.000	376	624	38%
GUÍA CUBIERTA LATERAL ACE 006994103	2.000	1300	700	65%
CORREDERA ESTD MECANIZA PISTOLA CÓRDOVA OP. FINAL	700	359	341	51%

Synergy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

CUERPO DEL SEGURO PARA PISTOLA CÓRDOVA	300	133	167	44%
MARTILLO MECANIZADO P/PISTOLA CÓRDOVA	1.000	712	288	71%
PALANCA D/DISPARADOR MEC PISTOL CÓRDOVA	814	398	416	49%
SELECTOR INTERIOR MECANIZADO	5.000	1300	3.700	26%
BLOQUE DE GASES ACE 22-23 MECANIZADO	1.640	341	1.299	21%
BASE MIRA TRASERA ACE MECANIZ	3.000	732	2.268	24%
RECEPTOR ACE 23 MARCADO TERMINADO	4.000	1000	3.000	25%
CABEZA VASTAGO P. TERMINADO 00.356.3061	1.200	1034	166	86%
CANÓN ACE 23 MECANIZADO	4.000	990	3.010	25%
CERROJO FUSIL ACE MECANIZADO	1.000	1000	0	100%
DESCONECTOR FUSIL GALIL MEC.	800	899	-99	112%
FIADOR AUTOMÁTICO ACE MECANIZADO	3.000	1931	1.069	64%
GATILLO FUSIL CÓRDOVA MECANIZADO	2.500	1442	1.058	58%
PERCUTOR GALIL 00.361.3095 TERMINADO	1.500	1196	304	80%
PISTÓN AR-ACE23 MECANIZADO SEMI	1.000	1550	-550	155%
RECEPTOR ACE	4.000	734	3.266	18%
REMACHE ESLABÓN SELECTOR DE FUEGO ACE M	5.200	5430	-230	104%
CABEZA VASTAGO P. TERMINADO 00.356.3061	3.000	1123	1.877	37%
PICATINNY CUBIERTA ACE MECANIZADO	3000	1948	1.052	65%

- De acuerdo a la revisión selectiva se observó que el programa de producción planta de Mecanizados correspondiente al mes de Noviembre de 2020, no cumplió para todos los elementos relacionados en el Formato Programa mes y asignación mano de obra, esta misma situación fue puesta en conocimiento por la Oficina de Control Interno por el incumplimiento del programa de producción de la vigencia 2018 en FAGECOR según oficio No. 02.123.339 IM-OC-OCI Informe Auditoría Sistema de Control Interno – Denuncia Ministerio de Defensa Nacional, Personería de Bogotá D.C. y Viceministerio de Defensa para el GSED y Bienestar de fecha 06 de febrero de 2019, Hallazgo No. 5 "Como resultado de la revisión al cumplimiento de la Producción de la Fábrica General José María Córdova, se evidenciaron debilidades en la planeación del Plan Operativo Rev. 2 (02.080.286 Resultados de cumplimiento de producción que sobrepasan el 119%, lo cual obedece a compromisos adquiridos y no programados", Al respecto se elaboró un plan de mejoramiento por el proceso Gestión Industrial y actualmente se encuentra en ejecución.

Para la vigencia 2020 se tiene en cuenta las situaciones presentadas por la pandemia del virus COVID19 (novedades de cuarentena e incapacidades) y sin embargo otra variable es la falta de herramientas según el detalle de textos explicativos en las ordenes de fabricación Nos 20002306, 20002336, 20002629, 20002605, 20002642, 20002685 y 20002687 por lo cual es importante revisión del proceso de compra de estos elementos.

2. Aprovechamiento Mano de obra directa Planificada

- El control de la mano de obra de la Planta de Mecanizados se realiza mensualmente a través del formato "CONTROL REPORTES MANO DE OBRA" Cód.: IM FJ DVP FO 044 Rev.2, en el cual detalla "TALLER, ASIGNACION M.O.D, FECHA REALIZACION DEL INFORME, MES, DIAS HABILES, FECHA, DIA, CANTIDAD, PERSONAL (PLANTA/TEMPORAL), NUMERO DE PERSONAS, TIEMPO DE ORDENES DE FABRICACION, TIEMPO NOVEDADES, HORAS DISPONIBLES, TIEMPO EXTRA, TIEMPO POR COMPENSAR, PORCENTAJE NOVEDADES REPORTADAS".
- Para el mes de octubre se observó el registro de la cantidad de funcionarios de planta y temporal, donde se observó que en promedio el personal de planta representa el 28% y los funcionarios en Misión el 72%.
- El reporte de novedades de octubre refleja que el 62,8% del tiempo total utilizado fueron novedades (Falta de materiales, falta herramientas / dispositivos, reglaje inicio de lote, mantenimiento equipo/máquina, entrenamiento, permiso remunerado, incapacidades E.P.S y ARL, ausencia por cuarentena).

Novedades	Horas	%
Falta materiales	3323,60	13%
Falta herramientas / dispositivos	6980,00	24%
Reglaje inicio de lote	6730,00	27%
Mantenimiento equipo/máquina	785,00	3%

03

Entrenamiento	1802,00	8%
Aseo máquina/área de trabajo	1330,00	5%
Permiso remunerado	2063,5	8%
Ausencia - cuarentena	1040	4%
Ausencia - permiso	550	2%
Ausencia - faltantes	824,5	3%
Comisión servicios administrativos	340,00	1%
Total	25069,00	100%

- Los formatos "CONTROL REPORTES MANO DE OBRA Cód.: IM FJ DVP FO 044 Rev.2 Planta de Mecanizados son enviados mensualmente a la División de Producción, quien consolida la información de toda la fábrica y la envía por correo electrónico a la Oficina de Ingeniería Industrial con los anexos Formato mensual disponibilidad de mano de obra, Formato novedades de mano de obra directa, Informe mensual de novedades, Análisis de la Mano de obra Directa, como se observó para los meses de abril a octubre de 2020.

Fecha Envío	Mes del Informe
07/5/2020	Abril
8/6/2020	Mayo
7/7/2020	Junio
06/8/2020	Julio
07/9/2020	Agosto
07/10/2020	Septiembre
09/11/2020	Octubre

3. Control de Materia Prima entregada en proceso

3.1 Planta de Mecanizados

Se realizó verificación de la materia prima entregada así:

Ubicación	Fecha	Línea	Operación	Cantidad entrega	Cantidad verificada físicamente	Observaciones
Taller de Mecanizados	12/11/2020	Corredera Fusil	Rebabado picatinny	20	20	Uso formato Control de Materia Prima en Proceso Cód.: IM FJ DV PFO 38 Rev.1 del 25/4/2007.
	12/11/2020			12	12	
	12/11/2020			170	170	
	12/11/2020			38	38	
	12/11/2020			200	200	
	17/11/2020			28	28	Uso formato Control de Materia Prima en Proceso Cód.: IM FJ DV PFO 38 Rev.2 del 21/3/2019.
	17/11/2020			18	16	
	17/11/2020			145	145	
	17/11/2020			145	145	
	17/11/2020			28	28	
23/11/2020	Cerrojo	Cerrojo alojamiento	72	72	Se utiliza el formato control diario producción de mecanizados documento de prueba sin código.	

- En la verificación del 12 de noviembre de 2020 para el control de materia prima entregada en proceso, en el taller de Mecanizados, línea de Corredera fúsil, se evidenció el uso de los formatos "CONTROL DE MATERIA PRIMA EN PROCESO" cód.: IM FJ DVPFO 38 Rev. 1 del 25 de abril de 2007 con la versión desactualizada.
- En la verificación del 17 de noviembre de 2020, para el control de materia prima entregada en proceso, en el taller de Mecanizados, en la línea de Corredera fúsil, se observó el uso de los formatos con la versión actualizada. "CONTROL DE MATERIA PRIMA EN PROCESO" cód.: IM FJ DVPFO 38 Rev. 2 del 21 de marzo de 2019.
- En la Línea de cerrojo el control de materia prima entregada en proceso se realiza con el formato "CONTROL DIARIO PRODUCCIÓN DE MECANIZADOS" documento de prueba sin código.
- En el taller de tratamientos térmicos para el control de la materia prima se utilizan los formatos Control y uso de dispositivos Cód.: IMFJ GCC FO 108 Rev.2 del 27/8/2008, "CONTROL SALIDA Y ENTRADA DE CALIBRES TALLER DE TRATAMIENTOS TÉRMICOS", documento sin código, sin liberar en el Sistema

Synergy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

de Gestión Documental.

- Los instructivos de operación para hornos ICB DUO y Hornos Fulgura se encuentran en discusión de documentos según los oficios Nos 03.205.079 y 03.205.085.

De la información anterior se observó:

- En la Planta de Mecanizados – taller de Mecanizados para la entrega de materia prima, no se encuentra estandarizado el uso de los formatos se utilizan "CONTROL DE MATERIA PRIMA EN PROCESO" Cód.: IM FJ DV PFO 38 Rev.1 y "CONTROL DIARIO PRODUCCIÓN DE MECANIZADOS".
- En el taller de tratamientos térmicos se utiliza formato Control Salda y entrada de calibres taller de tratamientos térmicos, que no se encuentran liberados en el Sistema de Gestión Documental.
- Se observa el uso del formato desactualizado "CONTROL Y USO DE DISPOSITIVOS" Cód.: IMFJ GCC FO 108 Rev.2 del 27/8/2008
- Las actividades de control para las materias primas no se encuentran documentadas.

4. Control de materia prima en proceso en almacenamiento temporal

Se observó el almacenamiento de receptores, cerrojos y armazones de revolver con operaciones intermedias, en un cuarto de almacenamiento de material procesado, ubicado al interior de la planta de mecanizados, el cual es custodiado por un funcionario.

4.1 Receptores:

- Se observó que los receptores se encuentran organizados, separados según la operación realizada, identificados con el formato "CONTROL UNIDADES DE RECEPTOR" sin código, ni liberado en el Sistema de Gestión Documental, el cual describe el número de la orden de fabricación, cantidad programada, operación, fecha, cantidad que ingresa, cantidad de material retirado y turno, cantidad acumulada y verificada.
- Se realizó una verificación de la cantidad física de receptores y lo registrado en el formato así:

Fecha	Operación	Cantidad registrada	Cantidad físicamente verificada	Observaciones
23/11/2020	Barrenado	140	140	La cantidad registrada fue la misma verificada.
23/11/2020	Ciclo CNC Horizontales	412	412	
23/11/2020	Alojamiento	7	7	
23/11/2020	Fresar Angulo 12°	13	13	
23/11/2020	Taladrado 0-18	4	4	
20/11/2020	Fresar Angulo 12°	42	42	
20/11/2020	Barrenado	140	140	



4.2 Cerrojo y Armazón de revolver

Los cerrojos y armazón de revolver se encuentran organizados, separados, pero no identificados a que orden de fabricación corresponden, no hay registro de trazabilidad lo que impide establecer la operación, cantidad y responsable, salidas o entradas de la materia prima, lo que puede generar la materialización del riesgo de pérdida del material.

De la información anterior se observó:

- Para el almacenamiento de receptores en proceso se observó el uso de un formato de "CONTROL UNIDADES DE RECEPTOR" sin código, ni liberado en el Sistema Integrado de Gestión de la Industria Militar.
- Para los cerrojos y armazones de revolver almacenados con operaciones intermedias no se evidenció

Synergy No 2.382.700

Fecha (2) : Enero de 2021

formato de control en el cual se especifique la cantidad, orden de fabricación a la que pertenece y operación en la que se encuentran.

- No se observan documentadas actividades de control para la materia prima en proceso

5. Control Almacenamiento Material rechazado

- Se observó en la planta de mecanizados material rechazado de cerrojo, sin identificar la cantidad, orden de fabricación, ni operación en la que estuvo fuera de especificación técnica.
- Lo anterior genera probabilidad de materialización del riesgo de proceso "Pérdida de material y/o información" y un reporte equivoco de la contabilización del producto que no puede ser reutilizado ya que no se encuentra identificado según la taba No. 01 del numeral 4.1 Instructivo Destino y Contabilización de Material Rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev.1

6. Ordenes de Fabricación

- Al realizar la verificación aplicativo SAP HANNA el día 18 de diciembre de 2020 – transacción COOIS de las ordenes de fabricación que se encuentran abiertas se observó que 106 se encuentran en ejecución sin cierre técnico así:

Meses	Cantidad
Enero	1
Febrero	1
Abril	3
Mayo	6
Junio	7
Julio	10
Agosto	7
Septiembre	8
Octubre	14
Noviembre	35
Diciembre	14
TOTAL	106

- Se realizó verificación de 28 órdenes de fabricación sin cierre técnico correspondiente a los meses de enero, febrero, abril, mayo, junio y julio de 2020.

Orden de Fabricación	Fecha Inicio	Observación
20002306	23/1/2020	Ultima actividad reportada el 13 de julio de 2020, se evidencia el reporte de un rechazo total de 54 unidades, pero no se discriminan las cantidades rechazadas por operación lo que impide establecer puntos críticos, sin cierre técnico a la fecha de verificación 18/12/2020.
20002336	18/2/2020	Se reportan 824 unidades de las 2072 programadas, no se observa el registro de la cantidad de rechazos para ninguna de las operaciones, en la operación No. 130 transporte de material se reportan 1225 unidades buenas y posterior en la operación 140 reportan mayor cantidad por 2000 unidades buenas, última actividad reportada el 18/5/2020, se observa que ya tiene cargados costos para todas las operaciones, a la fecha de verificación 21 de Diciembre de 2020 sin cierre técnico.
20002629	15/4/2020	El registro de operación llega a la No. 095 el 01 de junio y a la fecha no hay reporte de avance, queda pendiente todo el proceso en tratamientos térmicos y acabados superficiales, ya fue cargado el costo de taller de mecanizados pendiente el de tratamientos térmicos y acabados superficiales, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico
20002605	20/4/2020	Ultima operación el día 16 de junio, de 1040 unidades programadas – 781 entregadas buenas según la información de la orden de fabricación ya se finalizaron todas las operaciones y fue cargado el valor total de la orden de fabricación, Durante el desarrollo de la auditoria se dio el cierre técnico.
20002642	22/4/2020	Ultima actividad reportada 26/6/2020, le faltan 15 operaciones por realizarse, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002622	04/5/2020	De la operación No. 30 notifica 450 unidades buenas y en la operación No. 040 reporta 500 buenas, última operación reportada el 02 de septiembre de 2020 pendiente última operación, a la fecha de verificación 18/12/2020 no hay cierre técnico de la orden.
20002685	04/5/2020	En la operación 25 el reporte en cantidades buenas es de 450 en la operación No. 30 es de 474 unidades, última actividad reportada 23/9/2020, a la fecha de verificación 28 de Diciembre de 2020, le faltan 16 operaciones y no cuenta con cierre técnico.
20002687	05/5/2020	Ultima actividad reportada 10/6/2020, 7 actividades pendientes, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico, no registra cantidades rechazadas.
20002728	07/5/2020	Ultima actividad reportada 01/7/2020, reporte de operaciones 13 de 14, pendiente una, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002730	07/5/2020	Ultima actividad reportada 01/9/2020, reporte de operaciones completas, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.

Synergy No 2.382.700

Fecha (2) : Enero de 2021

20002747	28/5/2020	Última actividad reportada 12/8/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002694	03/6/2020	Última actividad reportada 11/6/2020, según el registro de operaciones solo le queda pendiente una actividad, no registra cantidades rechazadas, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002759	03/6/2020	Última actividad reportada 12/8/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002808	09/6/2020	Última actividad registrada 24 /8/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002709	12/6/2018	Última actividad reportada 13/8/2020 a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002805	26/6/2020	Última actividad registrada 1/9/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002806	26/6/2020	Última actividad registrada 26 /6/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002820	26/6/2020	Última actividad registrada 01/9/2020, no se registran cantidades rechazadas, a la fecha de verificación 22/12/2020, no cuenta con cierre técnico.
20002675	01/7/2020	Última actividad reportada 23/7/2020, según el registro en el aplicativo SAP queda pendiente una operación, no registra cantidades rechazadas, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002711	02/7/2020	Última actividad reportada 02/7/2020, 12 operaciones sin registro a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002809	07/7/2020	Última actividad registrada 03/9/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002521	15/7/2020	Última actividad reportada el 30/9/2020, todo el material ya fue retirado, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
24000526	21/7/2020	Última actividad registrada 21/7/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002789	23/7/2020	Última actividad registrada 12/8/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002773	30/7/2020	Última actividad registrada 18/8/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002697	30/7/2020	Última actividad 31/8/2020, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002882	31/7/2020	Última actividad registrada 24/8/2020, a la fecha de verificación 22/12/2020 no cuenta con cierre técnico.
20002574	31/7/2020	Todo el material retirado, última actividad reportada 31/8/2020, a la fecha de verificación 21/12/2020 no cuenta con cierre técnico, no se observan registradas las cantidades rechazadas.

7. Cierre de ordenes de Fabricación por Directiva de Cierre Financiero

El día 8 de enero de 2020, se consultó en el aplicativo SAP HANNA transacción COOIS, según reporte de ordenes de fabricación vigencia 2020, se observó 75 sin cierre técnico, lo anterior incumple lo establecido en la directiva de cierre Financiero que indica que "(...)Teniendo en cuenta que la producción debe quedar totalmente liquidada dentro de la vigencia 2020 y las ordenes de Fabricación debidamente cerradas".

Meses	Cantidad
Febrero	1
Abril	2
Mayo	4
Junio	4
Julio	5
Agosto	3
Septiembre	5
Octubre	8
Noviembre	12
Diciembre	31
TOTAL	75

De la Información anterior se observó:

- Inconsistencia de las cantidades buenas reportadas por operación en las ordenes de fabricación Nos. 20002336, 20002622, 20002685, en las cuales se observa aumento en su registro así:

Orden de Fabricación	Operación	Cantidad Buena Notificada
20002336	130	1225
	140	2000
20002622	30	450
	40	500
20002685	25	450
	30	474

Synergy No 2.382.700

Fecha (2) : Enero de 2021

Orden de fabricación Visualizar: Resumen de operaciones

Orden: 2000234 CL: 2901
 Material: 2000422 EXTRACTOR P/GALE. 00.356.3992-2203-0483 Ce: 7200
 Secuencia: 0 Secuencia estándar

Componentes: MAF Puntos evento

Op.	Pro	Co.	Cl.	Cl. med.	Tot. Inv. operación	T.	Stat. Inv.	Stat. Inv.	C.	Me.	PE	RD	Final	Ctd. operación	UM	Rechazo notificado	ID oper.	Ctd. buena notif.	N
0010	MEDON	ME	F200	2902	TRANSPORTE MATERIAL	NOTIF IMP							18.02.2020	2.072	UM	0	00000029	2.072	0
0010	437803		F200	2902	TRONCHAR A 50 MM	NOTIF IMP							18.02.2020	2.072	UM	0	00000022	2.072	0
0010	437803		F200	2902	RECTIFICADORA EXTER	NOTIF IMP							18.02.2020	2.072	UM	0	00000021	2.072	0
0040	217019		F200	2902	FERRER CILINDRO C.A.C	NOTIF IMP							18.02.2020	2.072	UM	0	00000020	2.000	0
0010	MEDON	ME	F200	2902	DESAMARRAR	NOTIF IMP							11.03.2020	2.072	UM	0	00000008	2.000	0
0040	MEDON	ME	F200	2902	MARCACION NUMERO	NOTIF IMP							11.03.2020	2.072	UM	0	00000007	2.000	0
0010	227014		F200	2902	CORTAR	NOTIF IMP							11.03.2020	2.072	UM	0	00000006	2.000	0
0010	227014		F200	2902	SEGUNDO CILINDRO C.A.C	NOTIF IMP							11.03.2020	2.072	UM	0	00000009	2.000	0
0010	MEDON	ME	F200	2902	DESAMARRAR	NOTIF IMP							11.03.2020	2.072	UM	0	00000015	2.000	0
0010	REPON	RE	F200	2901	REPORTE PRODUCCIÓN	NOTIF IMP							01.06.2020	2.072	UM	0	00000018	2.000	0
0010	MEDON	ME	F200	2902	TRANSPORTE MATERIAL	NOTIF IMP							30.04.2020	2.072	UM	0	00000014	1.225	0
0010	437803		F200	2902	TRATAMIENTO TERMICO	NOTIF IMP							02.06.2020	2.072	UM	0	00000017	1.225	0
0010	MEDON	ME	F200	2902	VERIFICAR OY BRNAS	NOTIF IMP							02.06.2020	2.072	UM	0	00000019	1.225	0
0010	REPON	RE	F200	2901	REPORTE PRODUCCIÓN	NOTIF IMP							02.06.2020	2.072	UM	0	00000018	1.225	0
0010	MEDON	ME	F200	2902	TRANSPORTE MATERIAL	NOTIF IMP							02.06.2020	2.072	UM	0	00000019	1.225	0
0040	437803		F200	2902	RECTIFICADORA	NOTIF IMP							29.04.2020	2.072	UM	0	00000014	2.000	0

Orden: 2000242 CL: 2901
 Material: 2000202 CORREDERA ESTO MECANIZA PISTOLA CORDOVA Ce: F200
 Secuencia: 0 Secuencia estándar

Componentes: MAF Puntos evento

Op.	T.	Stat. Inv.	Stat. Inv.	C.	Me.	PE	RD	Final	Ctd. operación	UM	Rechazo notificado	ID oper.	Ctd. buena notif.	Nº de secuencia	Solicitud p...	Par...	Ext...	A Ctd. rechazo	Ctd. tr
0010	NOTIF CTE							04.05.2020	500	UM	0	00000019	500	0	0	0	0	0	0
0020	NOTIF CTE							05.05.2020	500	UM	4	00000020	496	0	0	0	0	0	0
0020	NOTIF CTE							04.05.2020	500	UM	0	00000018	496	0	0	0	0	0	0
0030	NOTIF CTE							14.05.2020	500	UM	0	00000024	496	0	0	0	0	0	0
0040	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000025	500	0	0	0	0	0	0
0050	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000026	500	0	0	0	0	0	0
0060	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000027	500	0	0	0	0	0	0
0070	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000028	500	0	0	0	0	0	0
0080	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000029	500	0	0	0	0	0	0
0090	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000030	500	0	0	0	0	0	0
0090	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000031	500	0	0	0	0	0	0
0100	NOTIF CTE							01.07.2020	500	UM	0	00000031	500	0	0	0	0	0	0
0110	NOTIF CTE							14.05.2020	500	UM	0	00000034	496	0	0	0	0	0	0
0120	NOTIF CTE							15.05.2020	500	UM	23	00000004	473	0	0	0	0	0	0
0130	NOTIF CTE							18.05.2020	500	UM	19	00000001	481	0	0	0	0	0	0
0140	NOTIF CTE							18.05.2020	500	UM	24	00000002	476	0	0	0	0	0	0

ly No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

Orden de fabricación Visualizar: Resumen de operaciones

20002665 CL 1201
 2000262 COARADERA ESTO MECANIZA PISTOLA CÓRDOVA Ca. F200

Componentes MAP Puntos evento

Stat. act.	Solicitud	C...	Me...	PE	RO	Final	Ctd.operación	UM	Rechazo notificado	ID oper.	Ctd.buena notif.	Nº de secuencia	Solicitud p...	Pos...	Est...	R. Ctd.rechazo	Ctd.trab...
NOTIF. INF.						04.05.2020	500 UN		000000113		480		0		3	0	
NOTIF. INF.						05.05.2020	500 UN		000000093		450		0		3	0	
NOTIF. INF.						04.05.2020	500 UN		000000035		450		0		3	0	
NOTIF. INF.						15.09.2020	500 UN		000000024		474		0		3	0	
NOTIF. INF.						01.09.2020	500 UN		000000025		474		0		3	0	
NOTIF. INF.						01.09.2020	500 UN		000000024		474		0		3	0	
NOTIF. INF.						01.09.2020	500 UN		000000021		474		0		3	0	
NOTIF. INF.						01.09.2020	500 UN		000000028		473		0		3	0	
NOTIF. INF.						02.09.2020	500 UN		000000029		473		0		3	0	
NOTIF. INF.						02.09.2020	500 UN		000000030		473		0		3	0	
NOTIF. INF.						02.09.2020	500 UN		000000034		473		0		3	0	
NOTIF. INF.						02.09.2020	500 UN		000000031		473		0		3	0	
NOTIF. INF.						13.08.2020	500 UN		000000044		450		0		3	0	
NOTIF. INF.						14.08.2020	500 UN		000000064		450		0		3	0	
NOTIF. INF.						14.08.2020	500 UN		000000001		450		0		3	0	

En la consulta del aplicativo SAP HANNA transacción COOIS, se observó el registro de cantidades buenas por cada una de las operación en la casilla "Ctd buena notif", sin embargo el material rechazado en las columnas "Rechazo notificado", no se evidenció hasta el cierre técnico de las ordenes de fabricación Nos 20002622, 20002605, 20002606.

Se observaron 75 ordenes de fabricación sin cierre técnico el 08 d enero de 2021.

Se observaron los siguientes oficios enviados por el jefe de la Oficina de Ingeniería Industrial dirigidos al Jefe de Producción de la fábrica General José María Córdova con los informes de órdenes de fabricación (cerradas, en proceso, vencidas) para los meses de enero, febrero, marzo, abril, mayo, junio, julio, agosto, septiembre, octubre y noviembre de 2020 como actividad de control numeral 4.1.3 Instructivo Emisión Desarrollo y cierre ordenes de Fabricación Cód.: IM OC SGT IN 03 Rev. 2 del 15 de noviembre de 2019

Oficio No.	Fecha	Observación - Estado ordenes de fabricación mes
02.264.365	06/02/2020	Enero
02.276.086	04/03/2020	Febrero
02.284.629	08/04/2020	Marzo
02.292.391	11/05/2020	Abril
02.301.344	05/06/2020	Mayo
02.310.750	07/07/2020	Junio
02.322.485	05/08/2020	Julio
02.333.458	03/09/2020	Agosto
02.347.486	08/10/2020	Septiembre
02.360.125	11/11/2020	Octubre
02.370.908	02/12/2020	Noviembre



Reportes por material rechazado

En los casos en que el porcentaje de material rechazado supera el 2.8% se debe generar un plan de mejoramiento correctivo, al respecto según el requerimiento No. 03.186.404 de fecha 23 de octubre, se observa SAC generada por la Planta de Mecanizados al Grupo de Control Calidad por el rechazo de 159 unidades correspondiente a la orden de fabricación No. 20002605.

La cantidad de material rechazado coincide con la consignada en el formato de "SOLICITUD DESTINO"

Energy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

9. Salud Seguridad y Medio Ambiente

De acuerdo a la verificación In situ en la planta de mecanizados e información documental se evidenció:

- Se observaron 23 extintores, 15 multipropósito, 7 solkoflam, 1 de gas carbono los cuales se encuentran con fecha vigente y a la altura establecida
- Punto ecológico con la caneca debidamente identificada.
- Los residuos aprovechables se encontraban separados e identificados de acuerdo a su naturaleza.
- Registro en los formatos "Inspecciones de gestión ambiental" Cód.: IM OC SGT FO 126 de fecha 12 de noviembre de 2020 y formato "Otras inspecciones de Seguridad Industrial" Cód.: IM OC SGT FO 080 los días 20 de enero de 2020 en el Taller de Tratamientos Térmicos y el 23 de enero de 2020 Taller de Mecanizados, en cumplimiento al Instructivo para Inspecciones Ambientales Cód.: IM OC SGT IN 004 Rev. 2.
- Entrega de material viruta al Proceso Salud Seguridad y Medio Ambiente, correspondiente a los meses de agosto a noviembre de 2020, según formato "Generación de residuos" Cód.: IM OC SGT FO 145.
- Diligenciamiento formato "Seguimiento pausas activas" Cód.: IM OC SGT FO 086, para tres turnos Planta de Mecanizados, taller de mecanizados – líneas pistón de gases, línea Córdova, línea bloque de gases, línea corredera, línea extractor, línea tomos, línea receptora, según registro se realizan las pausas activas una vez al día, lo anterior en cumplimiento al procedimiento de medicina preventiva y del trabajo Cód.: IM OC SGT PR 015 Rev. 3.

10. Aplicación de protocolo de bioseguridad

- Toma de temperatura de los funcionarios al ingresar a la fábrica.
- Uso de elementos de protección personal en las líneas de producción (botas, overol, gafas de protección, protectores auditivos, tapabocas).
- Tres lavamanos portátiles al interior del taller de mecanizados.
- Distanciamiento de los funcionarios que se encuentran en las diferentes líneas de producción.

11. Inventario de Maquinaria y Equipo

Se realizó verificación física de activos fijos a tres funcionarios de la Planta de Mecanizados el día 17 de noviembre de 2020, según listados de Activos Fijos - aplicativo SAP HANNA transacción ZAM_TR_REP_ACTIVOS donde se observó:

- No se evidenciaron diferencias entre el reporte generado por el aplicativo SAP y la verificación física del inventario.
- Se realizó el último inventario el año 2019 por el Almacén de Materias Primas y Suministros sin reporte de novedades.
- Los siguientes elementos no se encontraban identificados con el número del activo aplicativo SAP HANNA, debilidad detectada e informada con el oficio No. 02.080.124 "Informe resultado auditoría inventario selectivo propiedad planta y equipo" de fecha 06 de septiembre de 2018, hallazgo 5 "Durante la verificación física de los elementos devolutivos y confrontado el reporte de inventario generado de SAP a 11 de mayo de 2018, se evidenció que éstos no se encuentran identificados con el código SAP

lo que dificultó la verificación e identificación de: - Máquinas en el taller de mecanizados - Calibres y Dispositivos Lo anterior denota falta de control de los inventarios lo que puede generar en el riesgo de pérdida de los elementos”.

Activo Fijo	Denominación	Ubicación
40011477	Prensa para fresadora 6" Fija	Taller de Tratamientos Térmicos
40001178	Prensa para fresadora 6" Fija	Taller de Tratamientos Térmicos
70015027	Silla Industrial Base Fija	Taller de Tratamientos Térmicos
70015027	Silla Industrial Base Fija	Taller de Tratamientos Térmicos
19010251	Prensa de banco #8	Taller de Tratamientos Térmicos

12. Gestión del Riesgo:

Se observaron las siguientes actas de asistencia a reunión:

- Formato "LISTADO DE ASISTENTES Y COMPROMISOS DE REUNIÓN" Cód.: IM OC OFP FO 025 Rev. 3 del 25 de junio del 2018.

Número	Fecha	Observación
21	24/4/2020	Socialización de mapa de riesgos del primer de cuatrimestre, Matrices IPER y de Aspectos Ambientales, Cuidados para prevenir COVID 19
22	4/5/2020	Normas de seguridad, Uso elementos de protección personal, aplicación de las 5s, de mapa de riesgos, Matrices IPER y de Aspectos Ambientales
23	4/5/2020	Uso elementos de protección personal, aplicación de las 5s, Mejoramiento continuo, de mapa de riesgos, Matrices IPER y de Aspectos Ambientales, Cuidados para prevenir COVID 19
26	22/5/2020	Protocolos para tener en cuenta cuidados del COVID 19

- Formato "LISTADO DE ASISTENTES Y COMPROMISOS DE REUNIÓN" Cód.: IM OC OFP FO 025 Rev. 4 del 8 de mayo del 2020.

Número	Fecha	Observación
94	16/9/2020	Curso lenguaje claro, calidad en el proceso, uso de elementos de protección, riesgos eléctricos.
99	17/9/2020	Riesgo de contagio COVID 19, temas tratados Uso elementos de protección personal, orden sitio de trabajo.

Según la matriz de riesgos y oportunidades Cód.: IM OC OFP FO 117, para el tercer cuatrimestre proceso Gestión Industrial en la planta de Mecanizados no tiene identificado en el riesgo de Pérdida de Materia prima en proceso.

13. Modelo Integrado de Planeación y Gestión

- Se observaron certificados expedidos por la Función pública módulo de Fundamentos Generales del curso virtual de Planeación y Gestión - MIPG del Jefe de Planta, Jefes Taller de Tratamientos Térmicos, Taller de Mecanizados, Supervisores Planta de Mecanizados.
- Según registro de fecha 4 de mayo de 2020, "FORMATO CONTROL DE ASISTENCIA" Cód.: IM OC DAP FO 014, se realizó formación interna del taller "Control y Autocontrol línea receptor"

Oportunidades de Mejora (c):

- Se recomienda analizar la viabilidad de incluir en el Sistema de Gestión Integral los formatos Control Diario de producción mecanizados y Formato Control Salda y entrada de calibres taller de tratamientos térmicos lo cual permitirá fortalecer los controles establecidos.
- Realizar seguimiento a las novedades reportadas por mano de obra, teniendo en cuenta que el porcentaje para el mes de octubre fue del 62.8%.

Observaciones de forma subsanadas en desarrollo de la auditoría (d):

El proceso Gestión Industrial estaba utilizando una versión desactualizada del formato Control de Materia Prima

Synergy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

en Proceso Cód.: IM FJ DV PFO 38 y durante el desarrollo de la auditoría cambió los formatos por la versión vigente en el sistema Integrado de Gestión de INDUMIL.

Limitantes (e):

Acceso de permisos para la consulta de oficios en el aplicativo synergy sin ser observados, generando demora en la ejecución de la auditoría.


Dificultad en acceso a información por situación de trabajo en casa por pandemia COVID - 19.

Hallazgos (12)

Criterios (a)	Descripción del Hallazgo (b)	Recomendación (c)
<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" Artículo No. 2 literal a "Proteger los recursos de la organización, buscando su adecuada administración ante posibles riesgos que la afecten".</p> <p>Decreto 2775 de 1997 "Por el cual se aprueba el Acuerdo No. 0393 del 12 de agosto de 1997 Dictado por la Junta Directiva de la Industria Militar" Artículo 25 "Son funciones de las Divisiones de Producción" literal p "Establecer y mantener... los procedimientos para la identificación de materiales y productos de acuerdo con su estado de control".</p> <p>Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFF PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2 "Asegurar la repetibilidad y la trazabilidad de las actividades de los procesos".</p>	<p>No. 1</p> <p>De acuerdo a la verificación selectiva en realizada en la Planta de Mecanizados se observó debilidad en los controles establecidos para el almacenamiento temporal de la materia prima en proceso, lo anterior teniendo en cuenta que el material cerrojo y armazón de revolver se encontraba mezclado sin identificación por orden de fabricación y operación, lo que dificulta realizar la trazabilidad, lo anterior denota debilidades para el cumplimiento lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ley 87 de 1993 Artículo 2, literal a - Decreto 2775 de 1997 Artículo 25 literal p - Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFF PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2 <p>Lo anterior puede generar la materialización del riesgo "pérdida de materia prima en proceso"</p>	<p>El proceso Gestión Industrial establecer las actividades que permitan fortalecer los controles para dar cumplimiento a los lineamientos establecidos en las normas y procedimientos:</p> <p>Ley 87 de 1993 Artículo No. 2 literal a Decreto 2775 Artículo No. 25 literal p Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFF PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2</p>
<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" artículo No. 2 literal a "Proteger los recursos de la organización, buscando su adecuada administración ante posibles riesgos que la afecten"</p> <p>Decreto 2775 de 1997 "Por el cual se aprueba el Acuerdo No. 0393 del 12 de agosto de 1997 Dictado por la Junta Directiva de la Industria Militar" Artículo 25 "Son funciones de las Divisiones de Producción" literal p "Establecer y mantener... los procedimientos para la</p>	<p>No. 2</p> <p>Se observó falta de control del material rechazado de cerrojo, el cual no se encontraba identificado por orden de fabricación a la que pertenece lo que impide establecer la trazabilidad del material, lo anterior evidencia debilidades para el cumplimiento a los lineamientos establecidos en:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Ley 87 de 1993 Artículo 2, literal a - Decreto 2775 de 1997 Artículo 25 literal p - Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFF PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2. 	<p>El proceso Gestión Industrial establecer las actividades que permitan fortalecer los controles para dar cumplimiento a los lineamientos establecidos en las normas y procedimientos:</p> <p>Ley 87 de 1993 Artículo No. 2 literal a Decreto 2775 Artículo No. 25 literal</p>

Synergy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

<p><i>Identificación de materiales y productos de acuerdo con su estado de control".</i></p> <p>Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2 <i>"Asegurar la repetibilidad y la trazabilidad de las actividades de los procesos".</i></p> <p>Instructivo Destino y Contabilización de Material Rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev.1 numeral 4.1.2 <i>"El Jefe de Taller o Supervisor de Línea deberá entregar el material (...) con el formato SOLICITUD DESTINO MATERIAL RECHAZADO - IM FC GCC FO 001 diligenciado, complemento de la información establecida en la Tabla 1, para registro y control"</i></p>	<p>- Instructivo Destino y Contabilización de Material Rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev.1 numeral 4.1. 2</p> <p>Lo anterior puede generar la materialización del riesgo <i>"pérdida de materia prima en proceso"</i></p>	<p>p Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.1.2</p> <p>Instructivo Destino y Contabilización de Material Rechazado Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev.1 numeral 4.1. 2</p>
<p>Decreto 2775 de 1997 de 1997 Artículo 25 numeral p <i>"Establecer y mantener ... los procedimientos para la identificación de materiales y productos de acuerdo con su estado de control"</i></p>	<p>No. 03</p> <p>No se observaron documentadas y estandarizadas las actividades de control para la entrega de materia prima en proceso, en la línea corredera fusil.</p> <p>lo anterior evidencia debilidades para el cumplimiento a los lineamientos establecidos en:</p> <p>- Decreto 2775 de 1997 Artículo 25 literal p</p> <p>Lo anterior puede generar la materialización del riesgo <i>"pérdida de materia prima en proceso"</i></p>	<p>El proceso Gestión Industrial dar cumplimiento a lo establecido en:</p> <p>Decreto 2775 de 1997 <i>"Por el cual se aprueba el Acuerdo No. 0393 del 12 de Agosto de 1997 Dictado por la Junta Directiva de la Industria Militar"</i> Artículo 25 numeral p.</p> 

Synergy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

<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" artículo No. 2 literal e "Asegurar la oportunidad y confiabilidad de la información y de sus registros"</p> <p>Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.2.1 Control de Registros</p>	<p>No. 04</p> <p>Al realizar verificación del reporte de órdenes de fabricación No. 20002336, 20002622, 20002685 en ERP SAP HANNA, se observó el registro cero de unidades rechazadas por operación y variación en las cantidades buenas notificadas, lo que permite evidenciar inconsistencia en el registro de las cantidades reportadas por operación en la ordenes de fabricación.</p> <p>Lo cual genera debilidad en el control de la información incumpliendo lo establecido en Ley 87 de 1993 Literal e Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.2.1 Control de Registros</p> <p>Lo anterior puede generar la materialización del riesgo "pérdida de materia prima en proceso"</p>	<p>El proceso Gestión Industrial dar cumplimiento a lo establecido en:</p> <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" Literal e</p> <p>Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.2.1</p>
<p>Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.2.1 "Los LIPRO deberán dentro de los plazos fijados revisar los documentos que tengan tres (3) o más años de liberados y aquellos que sea necesario crear, actualizar o anular..."</p>	<p>No. 05</p> <p>Se observó el Formato Control y uso de dispositivos Cód.: IMFJ GCC FO 108 Rev.2 con fecha de liberación 27/8/2008, con más de 12 años de haber sido liberado el documento, lo anterior denota debilidades para el cumplimiento a los lineamientos establecidos en el Procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.2.1</p>	<p>El proceso Gestión Industrial fortalecer los controles para dar cumplimiento a lo establecido en el procedimiento control de documentos Cód.: IM OC OFP PR 001 Rev. 14 numeral 4.2.1</p>
<p>Manual de Políticas Contables Cód IM OC SGF MN 007 Numeral 1.8 "Garantizar el cumplimiento de los lineamientos adoptados a fin de suministrar información contable relevante para la toma de decisiones económicas de los usuarios".</p>	<p>No. 06</p> <p>En la consulta al reporte generado por el aplicativo SAP HANNA el día 08 de enero de 2021, de órdenes de fabricación sin cierre técnico vigencia 2020, se evidenciaron 75 sin cierre, lo que genera demoras en la facturación y la oportunidad en la presentación de los estados financieros</p> <p>Lo anterior puede generar la materialización del riesgo de no aplicación de costos en el periodo contable.</p>	<p>El proceso Gestión Industrial fortalecer los controles para dar cierre técnico a las órdenes de fabricación con oportunidad.</p>

Synergy No 2.382.700

Fecha (2): Enero de 2021

Sobre la Implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorías y/o evaluaciones (13): N/A

Conclusiones de la Auditoría y/o Evaluación (14):

De acuerdo con el resultado de la verificación selectiva efectuada al Proceso Gestión Industrial - Planta de Mecanizados, se evidenció cumplimiento parcial de la normatividad existente, observando debilidades reiterativas que afectan la efectividad de los controles establecidos.

Es importante fortalecer la interacción sistémica entre Procesos, con el fin de optimizar los recursos disponibles, generado una Cultura de Integridad al interior de la Industria Militar, garantizando el logro del objetivo del Modelo Integrado de Planeación y Gestión - MIPG *"Desarrollar una cultura organizacional fundamentada en la información, el control y la evaluación, para la toma de decisiones y la mejora continua"*.

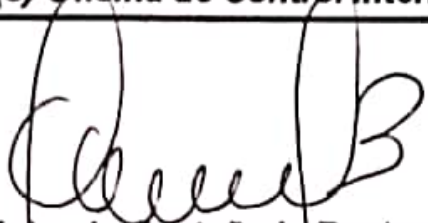
Anexos: (15)

Informe de auditoría.

Plan de Mejoramiento

Funcionario(s) Oficina de Control Interno (16)

Auditados/evaluados (17)


Ing. Yolanda Castañeda Bustos
Profesional Oficina de Control Interno
Trabajador en Misión Grupo SESPEM LTDA

Ing. Rubén Darío Sánchez Martínez
Jefe Producción FAGECOR


Ing. Oscar Hernández Gutiérrez Torres
Jefe de Planta Mecanizados FAGECOR