



# INFORME DE AUDITORIA y/o EVALUACIÓN AL SISTEMA DE CONTROL INTERNO

Liberado: 2019-02-11  
Número de Rev.: 5  
Cód.: IM OC OCI FO 010  
Página 1 de 9

Synergy No (1). 02.586.387

Fecha (2) :31/05/2022

<b>Líder(es) y/o Responsable del Proceso (3)</b>	<b>CR (RA) Rubén Alonso Mogollón Araque</b> Director Fábrica Santa Bárbara  <b>Ing. Luis Alberto Espejo Velandia</b> Jefe División de Producción  <b>Ing. Arnulfo Montaña Muñoz</b> Jefe de Planta Mecanizados
<b>Proceso y/o Procedimientos, actividad específica auditada y/o evaluada (4)</b>	Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev. 11
<b>Alcance (5):</b>	Verificación de manera selectiva a: <ul style="list-style-type: none"><li>- Cumplimiento de los objetivos del Proceso Gestión Industrial - Planta Mecanizados FASAB.</li><li>- Controles en la materia prima en procesos, producto terminado y material no conforme.</li><li>- Cumplimiento controles ambientales y de Salud y Seguridad en el trabajo.</li><li>- Controles mapas de riesgos de corrupción, gestión, cadena de suministro primer cuatrimestre 2022 y matrices SSMA segundo semestre 2021.</li></ul>
<b>Objetivo General (6):</b>	Contribuir al cumplimiento de los objetivos de la Industria Militar a través de la gestión en los roles asignados a la Oficina de Control Interno, adelantando la evaluación independiente, selectiva, sistémica y objetiva, basada en riesgos, fortaleciendo el mejoramiento continuo del Sistema de Control Interno, teniendo como referente la aplicación de los lineamientos establecidos en el Sistema de Gestión Integral, la legislación y normas vigentes.
<b>Objetivos específicos (7):</b>	Verificar de manera selectiva el cumplimiento de la normatividad aplicable al proceso Gestión Industrial (Planta Mecanizados), identificando oportunidades de mejora que permitan fortalecer el Sistema de Control Interno. 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 SSMA.
<b>Documentos de referencia (8): (Criterios)</b>	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 648 de 2017 "Por el cual se modifica y se adiciona el Decreto 1083 de 2015 Decreto Único Reglamentario del Sector de la Función Pública, artículo 17. 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". Proceso Gestión Industrial Cód.: IM OC SGT PS 001 Rev. 11 Subproceso Producción Militar IM FS DVP SP 001 Rev. 2 Procedimiento para la identificación de peligros, evaluación y control de riesgos Cód.: IM OC SGT PR 013 Rev. 6 Procedimiento Control de Entradas y Salidas No Conformes Cód.: IM OC SGT PR 001 Rev. 11 Procedimiento Gestión Integral de Residuos Cód.: IM OC SGT PR 026 Rev. 1 Procedimiento Gestión de la Producción Cód.: IM OC SGT PR 027 Rev. 1

of

Synergy No (1). 02.586.387

Fecha (2) :31/05/2022

<b>Documentos de referencia (8): (Criterios)</b>	Procedimiento para gestionar los roles de la Oficina de Control Interno en la Industria Militar Cód.: IM OC OCI PR 002 Rev. 5
	Procedimiento para la Administración y Gestión de los Riesgos y Oportunidades de la Industria Militar Cód.: IM OC OFP PR 018 Rev. 14
	Procedimiento identificación de aspectos e impactos ambientales Cód.: IM OC SGT PR 009 Rev. 8
	Instructivo destino y contabilización de material no conforme Cód.: IM FC GCC IN 001 Rev. 2.
	Oficio No:02.528.444 "IM-OC-OFP - ENVÍO PLAN Y PROGRAMA OPERATIVO 2022 REVISIÓN N° 0"

<b>Antecedentes (9):</b>	N/A
--------------------------	-----

**Documentos Analizados (10):**

- Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura Física IM OC DSG PR 002.
- Instructivo Emisión, Desarrollo y Cierre de Órdenes de Fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013

**Oficios Synergy:**

- 02.556.797 — IM FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPO DE PRODUCCIÓN MES DE ABRIL – 2022
- 02.546.856 — IM FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPO DE PRODUCCIÓN MES DE MARZO – 2022
- 02.534.860 — IM FS DVP Informe Reporte Mensual del Estado de Maquinaria y Equipos de Producción Correspondiente al Mes de febrero 2021.
- 02.528.704 — IM FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPO DE PRODUCCIÓN MES DE ENERO – 2022
- 02.572.284 — IM FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPOS DE PRODUCCIÓN MES DE MAYO – 2022

**Consulta transacciones SAP:**

- COOIS – Sistema Info de órdenes de fabricación.
- CO03 – Visualizar orden de fabricación.
- MB52 – Listado de stocks.
- ZFI\_BALANCE – Reporte de Balance.

**Resultados de la Auditoria y/o Evaluación (11)**

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

- Actitud receptiva frente a las recomendaciones de la Oficina de Control Interno, efectuadas durante el desarrollo de la auditoría, logrando subsanar observaciones de forma.
- Disposición proactiva por parte del equipo de trabajo del proceso Gestión Industrial para la entrega de la documentación solicitada por la Oficina de Control Interno para la ejecución de la auditoría.

**Comentarios Generales y/o especiales (b):**

**1. Materias Primas:**

Se verificó en el aplicativo SAP transacción MB52, las existencias de material cargados a los almacenes de la planta mecanizados con corte al 16 de mayo de 2022, durante el recorrido a los talleres se realizó verificación selectiva de su existencia y asignación a las órdenes de fabricación, encontrando material pendiente de traslado y asignación a órdenes de fabricación:



## INFORME DE AUDITORIA y/o EVALUACIÓN AL SISTEMA DE CONTROL INTERNO

Liberado: 2019-02-11  
Número de Rev.: 5  
Cód.: IM OC OCI FO 010  
Página 3 de 9

Synergy No (1). 02.586.387

Fecha (2) :31/05/2022

MATERIAL	ALMACEN	DESCRIPCIÓN	UNID	CANT.	VALOR	OBSERVACIONES DEL PROCESO
2000509	F411	TUERCA VASO POSTERIOR MEC. BOMBA	UN	108	5.001.156	El material se trasladó al almacén de piso F402, ya que se encuentra físicamente en GCC para una revisión de una cota no especificada en el plano.
2001049	F412	ENSAMBLE Y SOLDADURA CUERPO BOMBA 500 L	UN	154	514.968.454	Material en custodia en taller T-2 por espacio en bodegas del almacén general.
2001828	F411	PARTE B FUND. TIPO EXPORT.BOMBA 500LB PG	UN	50	77.399.300	El material se encuentra en el taller T9, no se ha generado la O.F en razón a que la maquina presentó una falla.
2002345	F412	CUERPO MK82PG ENSAMBLE SIN SISTEMA ELECT	UN	212	714.871.208	Material en custodia en taller T-2 por espacio en bodegas del almacén general.
2002524	F411	TAPA SUPERIOR ESTRUCTURA CHASIS – PRM	UN	5	44.099.695	El material se trasladó al almacén de piso F402, ya que se encuentra físicamente en GCC para una revisión de una cota no especificada en el plano
2002868	F411	ADAPTADOR COLA HEMBRA FUND BOMB 500LB-PF	UN	200	52.114.000	Material cargado a O.F 42/3308
2002966	F412	CUERPO SUP. TROQUELADO GRAN. MANO M26 HE	UN	2.000	23.040.000	Material cargado a la OT. N° 42003245
3000240	F411	LATON 6040 DIAMETRO 5/8"	kg	145	5.729.623	Material cargado a O.F 42/3306
3000311	F411	CUERPO ESPOLETA PRAC INYECTADO 60-81-120	UN	465	9.988.200	Material para reposición del proveedor, fue reintegrado al almacén general
3000668	F411	ALUMINIO 6082 TF Ó X2030 TD/TB 2017Ø7/8"	m	6,800	240.543	Material cargado a O.F 48/826 - 46/054 - 46/055
3000864	F411	LATON 6040 DIAMETRO 5/16"	kg	9	318.696	Material cargado a O.F 42/3288
3002049	F412	LÁMINA CR 110 x 1219 x 0,45 mm (Cal.26)	UN	106	561.800	Material cargado a la OT. N° 42003229 y OT. N° 42003240
4503390	F412	SOLDADURA PLASTICA DEVCON REF.10110 DOS	lb	1	249.834	Material cargado a la OT. N° 48000821
4587676	F412	DESARROLLO SOPORTE SEGURO ESP GM01HE	UN	2.500	4.500.000	Material cargado a la OT. N° 42003270
4588055	F411	ALUMINIO 7075 T6 80X70X10	UN	6	57.648	Material cargado a O.F 42/3305
4900071	F411	CONJUNTO CAJA PLÁSTICA	UN	100	2.114.622	Reintegradas al almacén general por Planta de Granadas
6001083	F411	INSERTO WCMX 040208 HX	UN	27	402.975	Material cargado a O.F 42/3154
6003338	F412	SILICONA P/ALTA TEMP TUBO300ccLOCTITE596	UN	1	23.641	Material cargado a la OT. N° 48000821
6005330	F411	BROCA Ø 15.5 MM NORMAL – HSS	UN	1	58.125	Material cargado a O.F 42/3154
6011516	F411	TORN. BRISTOL CAB. BOTÓN INOX. M5*0,8*16	UN	64	9.920	Material cargado a O.F 42/3314
6011517	F411	TORN. BRISTOL CAB. BOTÓN INOX.M5*0,8*35	UN	64	18.240	Material cargado a O.F 42/3315
6012179	F411	PINZA HUSILLO TORNO JINNFA JSL-32AB Ø 13	UN	1	576.000	Se legalizó al centro de costo de la planta de mecanizados con reserva No. 562385 por pertenecer a herramienta de una maquina
6012180	F411	PINZA HUSILLO TORNO JINNFA JSL-32AB Ø 14	UN	1	576.000	
<b>TOTAL</b>					<b>1.456.919.680</b>	

El Jefe de la Planta procedió a realizar los ajustes y traslados correspondientes, actividad verificada en el aplicativo SAP, donde al 19 de mayo se encuentra en stock el siguiente material:

MATERIAL	ALMACÉN	DESCRIPCIÓN	UNID.	CANT.	VALOR
2001049	F412	ENSAMBLE Y SOLDADURA CUERPO BOMBA 500 L	UN	154	514.968.454
2001828	F411	PARTE B FUND. TIPO EXPORT.BOMBA 500LB PG	UN	50	77.399.300
2002345	F412	CUERPO MK82PG ENSAMBLE SIN SISTEMA ELECT	UN	212	714.871.208
<b>TOTAL</b>					<b>1.307.238.962</b>

En cada estación de trabajo activa del proceso, se observó control mediante el formato Cód.: IM FS DVP FO 003 "Control Producción y Sistema de Identificación y Trazabilidad Proceso Producción Militar y Civil - Planta Mecanizados y/o Planta Cargue y Ensamble", donde se registra diariamente la máquina del proceso, detalle de la pieza, orden de fabricación, cantidades, producción diaria, tiempo laborado, fecha, plano y operario.

No se evidenció existencias de materia prima adicional a las requeridas en las órdenes de fabricación en proceso.

✍

**2. Producción:**

**2.1. Ejecución programa maestro.**

Se efectuó verificación selectiva al cumplimiento del programa maestro de producción correspondiente a la Planta de mecanizados, primer trimestre de 2022, tomando como referencia la información del Oficio No. 02.561.151 "IM-OC-OFP-ENVÍO PLAN Y PROGRAMA OPERATIVO 2022 REVISIÓN N°1" y frente a las órdenes de fabricación observando:

PLAN OPERATIVO REV. 1			PROGRAMA MAESTRO DE PRODUCCIÓN	ÓRDENES DE FABRICACIÓN FASAB				
Código	Descripción	Cantidad	Cantidad 1er semestre	Orden de Fabricación	Fecha Inicio Extrema	Fecha Fin Extrema	Cantidad	Status
1000478	Granada de 40mm H.E.	8.543	5.538	42003162	4/04/22	29/04/22	5.940	Liberado
1000479	Granada de 40mm Practica	23	24	42003157	4/04/22	29/04/22	34	Liberado
1000491	Granada Mortero 60mm Práctica 8 Esp.	223	225	42003253	5/05/22	31/05/22	225	Liberado

El material con código 1000479 presenta un incremento en las cantidades producidas frente a lo dispuesto en el plan operativo y master de producción del 41.66%. Según lo anterior la Oficina de Ingeniería Industrial informa: "El Compromiso con las FFMM de Colombia para 2022 es de 100 Granada 40mm Práctica, en Plan Operativo indica la SGC que el Inventario Inicial a 01 de Enero de 2022 es de 77 Granadas y el real es de 76UN; por tal razón es necesario manufacturar 24 Granadas para cumplir el Contrato Adicional No. 11 con MDN. Las 10 Granadas adicionales se emplearán en Pruebas de Validación interna y demostración al cliente."

**2.2. Productos en Proceso.**

En visita al Taller de Mecanizados, se verificó de manera selectiva los siguientes productos y subproductos que se encontraron en proceso en las estaciones de trabajo, y la información contenida en el formato Cód.: IM FS DVP FO 003 "Control Producción y Sistema de Identificación y Trazabilidad Proceso Producción Militar y Civil - Planta Mecanizados y/o Planta Cargue y Ensamble".

CÓD. MATERIAL	DESCRIPCIÓN	ORDEN DE FABRICACIÓN	CANTIDAD ORDEN	FECHA DE INICIO
2000498	TUBO DE RETARDO MECAN. GRANADA MANO IM-3	42003152	2.000	04/04/2022
2000983	CUERPO MECAN. GRANADA 60mm H.E T-COMANDO	42003254	2.000	05/05/2022
2001862	CUERPO B MEC. BOMBA 500 LB TIPO EXPORT.	42003154	50	04/04/2022
1001976	CUCHARA PARA DRAGA DE 13.75 S/PLANO			

En el recorrido, no se evidenció diligenciado el formato Cód.: IM FS DVP FO 003 para el material Cód.: 1001976 "Cuchara para Draga de 13.75 S/Plano", al consultar con el Jefe de Taller, informa que no presenta el formato por que no se ha emitido Orden de Fabricación para el material en producción, situación confirmada mediante consulta en el aplicativo SAP transacción "COOIS", dado que al consultar las ordenes de fabricación para el material en referencia se observan las ordenes número 40002293 y 4000294 que fueron cerradas el 23/02/2022 y 05/02/2022 respectivamente. De acuerdo a lo informado por la Oficina de Ingeniería Industrial y el Grupo de Ingeniería, la situación se deriva de la necesidad de cumplimiento de tiempos de entrega con el cliente, sumado a demoras en el envío de documentación por parte del cliente, lo que retrasó el registro de la Orden de Fabricación.

Lo anterior denota debilidad al cumplimiento de lo establecido en el Instructivo Emisión, Desarrollo y Cierre de Órdenes de Fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013, numeral 4.1.4. "Ejecución de las órdenes", así como al Procedimiento para la Ejecución de los Programas de Manufactura en FASAB Cód.: IM FS DVP PR 017 numeral 4 Descripción de Etapas" Etapa 2 "Hacer", y a lo dispuesto en la Ley 87 de 1993 artículo 2 "Objetivos del sistema de Control Interno", Literales d. "Garantizar la correcta evaluación y seguimiento de la gestión organizacional" y e. "Asegurar la oportunidad y confiabilidad de la información y de sus registros".

**2.3. Reporte de No Conformidades.**

El Grupo Gestión Calidad de FASAB remitió mediante correo electrónico archivo Excel con el formato "Seguimiento Reportes de No Conformidad" Cód.: IM OC SGT FO 004, en el cual se evidenciaron 21 reportes de No conformidad a la Planta de Mecanizados de FASAB en la vigencia 2022, se realizó la verificación selectiva de su registro en el Sistema de Adquisiciones de INDUMIL, donde se observó el Reporte de No Conformidad (RNC) 39/2022 al producto con código 2000977 "Cuerpo Inferior Mekan. Espolet a Bombas", en este se describe "Las desviaciones registradas (...) Ítems 2 y 3 pueden afectar funcionamiento y ensamble espoleta" y se registra como disposición a tomar el reproceso de 500 unidades, señalando en la casilla método "Ítems 2 y 3 Reinspeccionar (GCC) y Reprocesar (PLANTA MECANIZADOS)". En atención a lo anterior, se solicitó al Jefe de Planta el formato "Reporte de Reprocesos" Cód.: IM OC SGT FO 169, quien informo mediante correo electrónico: "No se generó reproceso, en la re inspección realizada por supervisor de Planta Mecanizados encontró que 8 unidades presentaban una rebaba la cual fue eliminada por él mismo; en posterior revisión de GCC las piezas fueron aceptadas", Sin embargo, tal como está definido en el Procedimiento para el Control de Entradas y Salidas No Conformes Cód.: IM OC SGT PR 001, la actividad descrita por el Jefe de Planta corresponde a un reproceso ya que se trata de una "acción tomada sobre un producto no conforme para hacerlo conforme con los requisitos".

Es importante para el proceso informar mediante el uso del formato "Reporte de Reprocesos" Cód.: IM OC SGT FO 169, aquellos productos que de acuerdo a los reportes de no conformidad y la decisión de JUNTEC sean destinados a reprocesos.

Verificada la transacción COOIS y los Reportes No Conformidad, se observó que las órdenes de fabricación de la vigencia 2022 correspondientes a la Planta Mecanizados, no presentaron notificación de cantidades rechazadas.

No se observó registros en las cuentas contables de "Gastos Evitables o de No conformidad por fallas internas" (5111513000 Desperdicios no re procesables por fallas en proceso / 5111513100 Desperdicios no re procesables por materias primas), en la vigencia 2022.

**2.4. Reporte estado de maquinaria y equipo**

Teniendo en cuenta las disposiciones establecidas en el Procedimiento gestión de la producción Cód.: IM OC SGT PR 027, numeral 4.4, se evidencia diligenciamiento y envío del reporte mensual estado de la maquinaria y equipos de producción a la Subgerencia Técnica, en los cuales se incluye la maquinaria de la Planta Mecanizados correspondiente al año 2022.

FECHA	OFICIO No.	DESCRIPCIÓN
29/12/2021	2.528.704	IM FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPO DE PRODUCCIÓN MES DE ENERO - 2022
25/01/2022	2.534.860	IM FS DVP Informe Reporte Mensual del Estado de Maquinaria y Equipos de Producción Correspondiente al Mes de Febrero 2021.
28/02/2022	2.546.856	IM FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPO DE PRODUCCIÓN MES DE MARZO - 2022
23/03/2022	2.556.797	IM FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPO DE PRODUCCIÓN MES DE ABRIL - 2022
02/05/2022	2.572.284	M FS DVP INFORME REPORTE ESTADO MAQUINARIA Y EQUIPOS DE PRODUCCIÓN MES DE MAYO - 2022

**3. Visita Planta Mecanizados:**

**3.1. Salud Seguridad y Medio Ambiente**

Como resultado de la verificación física a la Planta de Mecanizados se evidenció:

- Los extintores se encuentran con fechas de carga vigentes.
- Los extintores y camillas se encuentran ubicados en lugares libres de obstáculos.

of

Synergy No (1). 02.586.387

Fecha (2) :31/05/2022

- Las áreas de circulación y maquinaria se encuentran debidamente demarcadas.
- Señalización de las cajas de energía, rutas de evacuación y puntos ecológicos.
- Aplicación de la política de 5'S.
- Los equipos de medición observados presentaron fecha de calibración vigente.
- La maquinaria y equipo de la Planta se encuentran identificados con el código de activo SAP.
- Disposición de residuos:

En cumplimiento a las disposiciones establecidas en la Resolución 2184 del 26 diciembre 2019, artículo 4, acerca de la unificación del código de colores para la separación de residuos a nivel nacional, se observó puntos ecológicos de acuerdo al color de las canecas ubicadas en los talleres, así:

- ✓ Caneca blanca: Residuos aprovechables.
- ✓ Caneca verde: Residuos orgánicos aprovechables.
- ✓ Caneca negra: Residuos no aprovechables.

Los residuos de los procesos en los talleres de mecanizado son catalogados y separados para su posterior entrega a SSMA quien los almacena en el centro de acopio de residuos, sin embargo, en la visita se evidenció que los contenedores de los residuos dispuestos por la Planta de Mecanizados no se encontraban identificados mediante el formato "*Demarcación e identificación de centros de acopio y residuos*" IM OC SGT FO 144), tal como lo establece el Procedimiento para la Gestión Integral de Residuos Numeral 4.1 "*Condiciones Generales*". Dado lo anterior el Jefe de la Planta Mecanizados procedió a ordenar la identificación de los residuos mediante el formato establecido, actividad evidenciada en posterior visita a la Planta, para lo cual se toma registro fotográfico.

- Elementos de protección personal - EPP:

Los funcionarios usan sus elementos de protección personal según la actividad realizada: overol dril, protector auditivo, protector respiratorio, peto en dril, cachucha guantes, botas de seguridad, gafas y casco.

### 3.2. Infraestructura.

Durante el recorrido a los talleres se evidencio:

- Taller T-7 Los baños presentan grietas en las paredes, vidrios quebrados de las ventanas, los rieles de las puertas están en mal estado lo que dificultan su apertura.
- Taller T-8 Se evidencia el ingreso de palomas por un espacio en el techo del taller dado a la falta de una malla que impida su entrada, los rieles de las puertas de ingreso están en mal estado lo que dificultan su apertura.
- Taller T-9 Deterioro del piso lo que puede generar riesgo de caída, los rieles de las puertas de ingreso al taller dificultan su apertura.
- Taller T-2 Deterioro en la infraestructura en general, se evidencian pisos en tablas de madera deteriorado con espacios que generan riesgo de caída y atrapamiento.

En este sentido el Jefe de Planta Mecanizados suministró los formatos "*Solicitud de Servicio Mantenimiento Infraestructura Física*" Cód.: IM OC DSG FO 015 Donde se solicita el mantenimiento de los pisos de la oficina T-8 y la reparación de las entradas a los talleres T-7, T-8 y T-9.

### Oportunidades de Mejora (c):

- Es importante para el proceso verificar la actualización de la información contenida en la cartelera de accidentalidad.

Synergy No (1). 02.586.387

Fecha (2) :31/05/2022

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

- En verificación de las existencias de material cargados a los almacenes de la planta mecanizados con corte al 16 de mayo se observó material pendiente de traslado y asignación a órdenes de fabricación, El Jefe de la Planta procedió a realizar los ajustes y traslados correspondientes, actividad verificada en el aplicativo SAP transacción MB 52.
- En el recorrido a la Planta Mecanizados se observó que los contenedores de los residuos dispuestos por la Planta de Mecanizados no se encontraban identificados mediante el formato "Demarcación e identificación de centros de acopio y residuos" IM OC SGT FO 144), de acuerdo a lo establecido en el Procedimiento para la Gestión Integral de Residuos Numeral 4.1 "Condiciones Generales". Sin embargo, el Jefe de Planta procedió a la identificación de los contenedores de los residuos mediante el formato establecido, actividad evidenciada en posterior visita a la Planta, se toma registro fotográfico.

**Limitantes (e):**

No se presentaron limitantes en el desarrollo de la auditoría.

**Hallazgos (12)**

Criterios (a)	Descripción del Hallazgo (b)	Recomendación (c)
<p>Instructivo Emisión, Desarrollo y Cierre de Órdenes de Fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013.</p> <p>Procedimiento para la Ejecución de los Programas de Manufactura en FASAB Cód.: IM FS DVP PR 017</p>	<p><b>No.1</b></p> <p>De acuerdo a la verificación realizada en la Planta Mecanizados FASAB, se observó labor mecanizada al material Cód.: 1001976 "Cuchara para Draga de 13.75 S/Plano", la cual no contaba con Orden de Fabricación emitida para su producción, situación verificada mediante consulta en el aplicativo SAP transacción "COOIS".</p> <p>Lo anterior denota debilidad al cumplimiento de lo establecido en el Instructivo Emisión, Desarrollo y Cierre de Órdenes de Fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013, numeral 4.1.4. "Ejecución de las órdenes", así como al Procedimiento para la Ejecución de los Programas de Manufactura en FASAB Cód.: IM FS DVP PR 017 numeral 4 "Descripción de Etapas" Etapa 2 "Hacer".</p>	<p>Es importante para la División Producción FASAB, garantizar que los productos que se encuentren en los diferentes procesos productivos cuenten con su correspondiente orden de fabricación, de igual manera los responsables de la Planta Mecanizados no iniciar la elaboración o transformación de productos sin que exista la orden, con el fin de dar cumplimiento a lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Instructivo Emisión, Desarrollo y Cierre de Órdenes de Fabricación Cód.: IM OC SGT IN 013, numeral 4.1.4. Ejecución de las órdenes: "La División de Producción recibe las órdenes de fabricación previo visto bueno de la Dirección, para su distribución a las diferentes plantas. El jefe de taller coordina las acciones necesarias para retirar el material programado en la orden de fabricación e iniciar la ejecución. La Oficina de Ingeniería Industrial y la División de producción realizará reuniones del avance en la ejecución de las órdenes de fabricación y así poder controlar su cumplimiento y lograr tomar decisiones antes de informar a la gerencia que se incumplió la producción."</li> <li>• Procedimiento para la Ejecución de los Programas de Manufactura en FASAB Cód.: IM FS DVP PR 017 numeral 4 "Descripción de Etapas" Etapa 2 "Hacer": "Se desarrollan las actividades planeadas y se recopilan datos de la tarea desarrollada, Diligenciamiento de registros"</li> </ul>

2

Synergy No (1). 02.586.387

Fecha (2) :31/05/2022

<p>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".</p>	<p><b>No.2</b></p> <p>Se observó el Reporte No Conformidad (RNC) 39/2022 al producto con código 2000977 "Cuerpo Inferior Mecan. Espolet a Bombas", donde se dispone el reproceso del producto por la planta de mecanizados, sin embargo, no se evidenció informe del reproceso por parte de la Planta mediante el formato "Reporte de Reprocesos" Cód.: IM OC SGT FO 169, donde se registran responsables, cantidades, tiempos y costos del reproceso.</p> <p>Lo anterior denota debilidad en el cumplimiento de las políticas establecidas por la Subgerencia Técnica mediante el formato "Reporte de Reprocesos" Cód.: IM OC SGT FO 169 y al cumplimiento de lo establecido en Ley 87 de 1993 artículo 2 "Objetivos del sistema de Control Interno", Literales d. "Garantizar la correcta evaluación y seguimiento de la gestión organizacional" y e. "Asegurar la oportunidad y confiabilidad de la información y de sus registros".</p>	<p>Es importante para el Proceso Gestión Industrial Subproceso Producción Militar (Planta de Mecanizados) y Subproceso Aseguramiento de la Calidad, garantizar que los registros de reprocesos y rechazos se realicen adecuada y oportunamente conforme las políticas establecidas por la Subgerencia Técnica y dando cumplimiento a lo establecido en:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Ley 87 de 1993 artículo 2 "Objetivos del sistema de Control Interno", Literales d. "Garantizar la correcta evaluación y seguimiento de la gestión organizacional" y e. "Asegurar la oportunidad y confiabilidad de la información y de sus registros".</li> </ul>
<p>Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura Física Cód.: IM OC DSG PR 002.</p>	<p><b>No.3</b></p> <p>Como resultado de la visita realizada a las instalaciones de los Talleres de La Planta de Mecanizados, se evidenciaron debilidades en el mantenimiento de la infraestructura, así:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Deterioro en los pisos lo cual puede generar tropiezos o caídas para el personal.</li> <li>- Deterioro de la infraestructura de los baños taller T-7</li> <li>- Espacios en los techos donde ingresan palomas al taller T-8.</li> <li>- Deterioro de las puertas de ingreso a los talleres T-7, T-8 y T-9, lo que dificulta su apertura.</li> <li>- Vidrios quebrados en el taller T-7.</li> <li>- T-2 Deterioro en la infraestructura en general en el taller 2, se evidencian pisos en tablas de madera estropeadas con espacios que generan riesgo de caída y atrapamiento.</li> </ul> <p>Situación que genera probabilidad de materialización de riesgos asociados a la seguridad y salud en el trabajo y daños de los recursos físicos disponibles.</p>	<p>Es importante que de manera sistémica los Procesos de Gestión Industrial y Gestión de Servicios Generales FASAB, efectúen las coordinaciones para el mantenimiento de la infraestructura de los Talleres de Planta Mecanizados, con el fin de evitar materialización de riesgos de seguridad y salud en el trabajo y daños de los recursos dispuesto. Y a su vez, con el Proceso Servicios Generales oficinas centrales evaluar la viabilidad de gestionar un proyecto que atienda la necesidad de mantenimiento mayor evidenciada en el taller T-2.</p> <p>Lo anterior en cumplimiento a las disposiciones establecidas en el Procedimiento Control Integral Obras de Construcción y Mantenimiento de la Infraestructura Física IM OC DSG PR 002.</p> <p>Numeral 4.4 "...Las Divisiones Administrativas en Fábricas son las encargadas de atender las necesidades de mantenimiento correctivo de la infraestructura física, para mantener las instalaciones de la INDUSTRIA MILITAR en condiciones de operación adecuadas."</p> <p>Numeral 4.4.1 "El usuario o funcionario solicitante realiza la identificación de la necesidad de mantenimiento correctivo a la infraestructura física en la dependencia correspondiente."</p>



Synergy No (1). 02.586.387

Fecha (2) :31/05/2022

**Sobre la implementación y efectividad de acciones resultantes de anteriores auditorias y/o evaluaciones (13):**

El Proceso de Gestión Industrial - Fábrica Santa Bárbara, con corte al 20 de mayo de 2022, presenta el siguiente estado en los planes de mejoramiento correspondiente a las auditorías realizadas por la Oficina de Control Interno:

VIGENCIA	UNIDAD DE NEGOCIO	FECHA DEL INFORME	Nº DE INFORME AUDITORIA	No. HALLAZGO	ESTADO HALLAZGO
2018	FASAB	26/06/2018	02.058.110	3	Ejecución
2019	FASAB	13/05/2019	02.164.150	2, 3	Ejecución
		22/07/2019	02.188.905	2	Vencido
2020	FASAB	12/05/2020	02.283.469	3	Ejecución
		30/12/2020	02.381.742	2	Ejecución
2021	FASAB	04/06/2021	02.437.186	1, 2, 3	Ejecución
		15/12/2021	02.523.238	1	Vencido
		29/12/2021	02.528.777	1	Ejecución
2022	FASAB	28/04/2022	02.569.676	1,2,3,4	Ejecución

Por lo anterior, es importante tener en cuenta que es responsabilidad de los dueños de proceso subsanar los hallazgos que ese describen en los informes de auditoría, gestionando con efectividad los planes de mejoramiento, tomando las acciones que permitan eliminar de raíz las causas de los hallazgos y fortalecer el Sistema de Control Interno.

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

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

**Anexos: (15)**

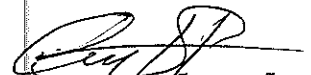
- Plan de mejoramiento.
- Encuesta medición satisfacción del servicio de auditoría y/o evaluación al sistema de control interno.

**Funcionario(s) Oficina de Control Interno (16)**

  
**GUSTAVO ALBERTO DELGADO BAUTISTA**  
Profesional Oficina de Control Interno  
Trabajador en Misión Grupo Sespem SAS.

**Auditados/evaluados (17)**

  
**Ing. LUIS ALBERTO ESPEJO VELANDIA**  
Jefe División de Producción - FASAB

  
**Ing. ARNULFO MONTAÑA MUÑOZ**  
Jefe de Planta Mecanizados