

186

| | | |
|---|--|---|
| <p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTAORIO DE LA POLICIA</p> | <p>INFORME DE AUDITORIA CUMPLIMIENTO DE LAS ACTIVIDADES ESTABLECIDAS POR LA ENTIDAD, PARA EFECTUAR EL CONTROL DE CALIDAD EN LA PRODUCCIÓN DE PRENDAS</p> | <p>Fecha: 2015-08-24</p> <hr/> <p>Página 1 de 9</p> |
|---|--|---|

OFICINA DE CONTROL INTERNO

**INFORME DE AUDITORÍA
EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DE LAS ACTIVIDADES
ESTABLECIDAS POR LA ENTIDAD, PARA EFECTUAR EL
CONTROL DE CALIDAD EN LA PRODUCCIÓN DE PRENDAS**

SEPTIEMBRE 2015



CONTENIDO

| | Página |
|---|---------------|
| 1. RESUMEN EJECUTIVO | |
| 1.1 Objetivo, Alcance, Justificación y Criterios..... | 3 |
| 1.2 Documentos de Referencia..... | 3 |
| 2. FORTALEZAS DE CONTROL..... | 3 |
| 3. DESARROLLO DE LA AUDITORIA..... | 3 |
| 3.1 Procedimientos P-2.2-01 "Confección de prendas"..... | 4 |
| 3.2 Instructivo Control de Calidad..... | 4 |
| 3.2.1 Conformación Grupo de Calidad..... | 4 |
| 3.2.2 Actividades de Control para la revisión de telas e insumos..... | 4 |
| 3.2.3 Verificación cumplimiento de actividades de gestión de calidad en corte y Confección..... | 6 |
| 3.2.4 Verificación cumplimiento de actividades de gestión de calidad en revisión y producto terminado | 7 |
| 3.2.5 Acciones correctivas acciones de mejora..... | 7 |
| 3.2.6 Recursos..... | 8 |
| 4. LISTA DE HALLAZGOS DE LA AUDITORIA | 8 |
| CONCLUSIÓN..... | 8 |
| RECOMENDACIONES..... | 9 |
| RELACIÓN DE ANEXOS Y PAPELES DE TRABAJO..... | 9 |

187

| | | |
|---|--|---|
| <p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTAORIO DE LA POLICIA</p> | <p>INFORME DE AUDITORIA DE GESTIÓN CONFECCIÓN DE PRENDAS</p> | <p>Fecha: 2014-12-17</p> <hr/> <p>Página 3 de 9</p> |
|---|--|---|

1. RESUMEN EJECUTIVO

1.1 Objetivo: Evaluar el cumplimiento de las actividades establecidas por la Entidad, para efectuar el control de calidad en la producción de prendas.

Alcance: Evaluar las actividades de control de calidad en la confección de prendas, durante el periodo comprendido entre el 1 enero al 30 de junio de 2015, establecidas en el Instructivo I-3-3-1-4-V2 y los procedimientos aplicables al periodo evaluado.

Justificación: Evaluar y verificar el cumplimiento de las actividades de control de calidad en la producción de prendas en cumplimiento de objetivos y metas propuestas.

Criterios: Constitución Política de Colombia, Ley 87 de 1993, Decreto 943 de 2014 Modelo Estándar de Control Interno (MECI), NTC-ISO 9001:2008, NTCGP 1000:2009, Procedimiento P-2.2-01 "Confección de prendas" versiones 9 y 10; Instructivo I-3-3-1-4-V2 Control de Calidad, y demás normas y criterios de auditoría aplicables.

1.2 Documentos de referencia: El informe despliega información obtenida del procedimiento P-2.2-01 V9 y V10 Confección de prendas, instructivo I-3-3-1-4-V2 Control de Calidad relacionada con el cumplimiento de las actividades para efectuar el control de calidad en la producción de prendas.

2. FORTALEZA DE CONTROL

- Se destaca el trabajo realizado por la Coordinación de Fábrica de Confecciones, Grupo de calidad los cuales se han encaminado a mejorar el proceso de la confección de prendas al realizar los correctivos inmediatos con el propósito de continuar la producción.
- Se amplió la infraestructura contando con mayores espacios para la revisión de insumos y confección de prendas.
- El Grupo de calidad se fortalece con la capacitación en el Tecnólogo en Confección Industrial que se están adelantando de forma gratuita con en el SENA.

3. DESARROLLO DE LA AUDITORIA

Para llevar a cabo la auditoría se contó con la Profesional Carol Liliana Reina Diaz de la Oficina de Control Interno y un experto técnico Ingeniero Industrial Capitán Francisco Luis Burgos Solipa - Auditor Policía Nacional, quien fue designado en comisión para efectuar la auditoría en la sede sur de Fábrica de Confecciones del Fondo Rotario de la Policía del 18 al 21 de agosto de 2015.





De otra parte, se realizó la reunión de apertura y se confirmó el plan de auditoría a los auditados quienes dispusieron a funcionarios de enlace encargados de facilitar y agilizar la labor de auditoría, posteriormente se llevó a cabo una reunión de cierre comunicando los resultados.

3.1. Procedimiento P-2.2-01 Confección de prendas V9 –V10

El procedimiento versión 9 fue modificado a través de la versión 10 el 17 de junio de 2015, al verificar dicho Procedimiento se evidenció que no existe una actividad asociada a los trabajos especiales que se realizan en la fábrica de confecciones de FORPO.

3.2. Desarrollo e implementación del Instructivo I-3-3-1-4-V2 Control de Calidad

Al verificar el instructivo con fecha de última modificación 11/15/2011 se observa que no hay una descripción de la actividad correspondiente a los trabajos especiales de confección, así mismo no se encuentra relacionada la actividad de verificación de la materia prima e insumos y los numerales 5.3, 5.4 y 5.6 no están ordenados de acuerdo a las actividades que se realizan en la confección de las prendas, impidiendo lineamientos claros para la ejecución del procedimiento.

3.2.1 Conformación del Grupo de Control de Calidad

El Grupo de control de calidad es conformado internamente, a través de pruebas escritas sobre conocimientos, habilidades y destrezas adquiridas. Siendo integrado por supervisoras de calidad, revisadoras, patinadoras de reprocesos, ingenieros industriales por turno y personal administrativo (asistente de jefatura, supervisora de especiales y la auxiliar de jefatura de calidad.

Sin embargo, el cargo denominado internamente como Jefe de Calidad ha presentado alta rotación durante el año 2015; de igual manera a la fecha no existe un ingeniero industrial como jefe de calidad, ocasionando que las funciones sean asignadas al señor Mauricio Guevara, que si bien tiene la experiencia y diplomado en calidad, se desempeña como asistente de la jefatura de calidad.

3.2.2 Actividades de Control para la revisión de telas e insumos

La recepción de las materias primas se realiza con la presencia del supervisor del contrato, el contratista y el Coordinador del Almacén General; quienes verifican las cantidades, las especificaciones técnicas del contrato, junto con la documentación requerida emitida por el contratista como el certificado de conformidad e informe de laboratorios. Si las materias primas cumplen las condiciones establecidas en el contrato se elabora un acta de recepción, para que ingresen al Almacén la cual es firmada por el supervisor técnico del contrato, coordinador de Almacén y delegado.

100

| | | |
|---|---|-------------------|
| MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL  FONDO ROTAORIO DE LA POLICIA | INFORME DE AUDITORIA DE GESTIÓN CONFECCIÓN DE PRENDAS | Fecha: 2014-12-17 |
| | | Página 5 de 9 |

Por lo tanto, la auditoría observa que la entidad cumple con la verificación de la documentación para la recepción de los insumos controles estipulados en el contrato, procedimientos e instructivo de calidad.

Sin embargo durante el primer semestre de 2015 se presentaron dos (2) situaciones para el proceso de la confección de las prendas así:

✚ Contratos Nos. 247-1-2014 y 255-1-2014

Suscritos con la Unión Temporal Textil 59 UTE y Unión de Manufactura Textil 3 respectivamente, cuyo objeto es "Adquisición de telas para uniformes (...)"

La Entidad tomó unas muestras de telas las cuales fueron enviadas al laboratorio de la Policía arrojando los siguientes resultados:

Mediante el Oficio S-2015 073903 /DIRAF del 13 de marzo de 2015 suscrito por el señor Coronel Camilo Andres Herrera Cuan, Jefe de Control de Calidad DIRAF manifestó que...."al realizar la tabulación de los datos y comparación de requisitos exigidos en la NTMD 0328, las 8 muestras presentan no conformidades con algunos de los requisitos exigidos en la NTMD"

Por su parte el representante legal de la Unión temporal Textil 59- U.T.E y Unión de Manufactura Textil 3-2014, manifestó que presentó los certificados de conformidad donde se cumple con los requisitos establecidos en cada uno de los requisitos del contrato y las normas técnicas allí descritas.

Frente a estos resultados el Ministerio de Defensa Policía Nacional, Dirección Administrativa y Financiera del 30 de mayo de 2015 expresa que....Se procede a realizar un tercer análisis al lote de tela para dirimir los resultados anteriores, el cual es emitido por el laboratorio del Ejército LACCEAl verificar los resultados emitidos esos cumplen con lo exigido en la norma NTMD 0328" comunicado en acta 61 del MDN.

✚ Contrato de compraventa No. 176 -1-2014

Suscrito por firma Comercio del cuero Ltda., el 26 de septiembre de 2014, cuyo objeto es "Adquisición de insumos para la confección de prendas en la fábrica de confecciones elementos bordados (...)"

Para la entrega de las banderas se precede a realizar unas pruebas de estos insumos cuyos resultados son:





El contratista efectuó una primera entrega parcial de banderas con el certificado del laboratorio indicando que cumplía con las especificaciones técnicas estipuladas en el contrato, así mismo paso la muestra verificada por el laboratorio de la DIRAF como lo indica el formato Grupo Control de Calidad, pero la segunda y tercera entregas no fueron aceptadas por la evaluación a escala de grises el hilo del color amarillo.

Por lo tanto, la fábrica procedió a confeccionar los uniformes utilizando las banderas de la primera entrega; así mismo continuó la producción de uniformes pero no fue posible efectuar las entregas teniendo en cuenta que faltó el proceso del pegado de las banderas.

De otra parte y al realizar la auditoria in situ, se observó los métodos que se utilizan dentro del área de confección para la verificación de las telas así:

- Maquina revisadora: Verifica los rollos de tela utilizando el formato F-3-3-1-19 Control de Calidad de Telas; en caso de desmonte se justifica mediante oficio al Coordinador de Almacén General con el propósito de reponer los rollos y continuar la producción según orden de trabajo correspondiente.
- Cabina: Verifica que la tonalidad de las telas corresponda a la norma técnica.
- Extendido: en esa área se verifican los exteriores en el tejido.
- Mesa de Cambios: Llegan las prendas pantalón y camisa o guerrera para revisión; las novedades son registradas mediante formato F-3-3-1 -4 para continuar el proceso de la confección.
- Maquina fusionadora utilizada para la adherencia de las piezas de entretela con las piezas de tela que conforman la prenda.

3.2.3 Verificación cumplimiento de actividades de gestión de calidad en corte y confección.

En el área de gestión de corte se observó la supervisión de las siguientes actividades:

- Cortadores de las telas los cuales se ciñen a lo demarcado en el trazo de las piezas.
- Tiqueteado de las piezas (tela) en la ubicación correspondiente.
- Maquina fusionadora utilizada para el termofijado de la entretela la adherencia de las piezas las novedades son registradas en el formato F-3-3-3-1-7.

189



El área de confección se divide en: sección de pantalón y sección de camisa o guerrera; cada una cuenta con dos fases primera (Alistamiento y Ensamble) y segunda (Terminación y Remate) A y B, supervisoras de calidad que informan a través del formato F-3-3-3-1-7 las novedades que se presentan las cuales se corrigen en el momento para la continuidad del proceso de confección.

3.2.4 Verificación cumplimiento de actividades de gestión de calidad en revisión y producto terminado.

Una vez están confeccionadas las prendas se pasan a otro punto de control relacionado con las secciones de pantalón y camisa o guerrera, dependiendo la clase de prenda confeccionada donde se verifica el cumplimiento de la normatividad, en caso de presentarse reproceso (es decir que la prenda no cumpla con los estándares de la norma), se realiza un registro a través del formato 3-3-1-20 v2 luego la supervisora devuelve la prenda donde se produjo la no conformidad para su corrección, y de esta manera continuar con el proceso de revisión para que sea clasificada dentro de los requisitos como producto conforme y continúe al área de terminado y pueda pasar a ser empacado.

Otro punto de control se origina cuando se reúnen un funcionario de control de calidad de la Policía Nacional y un funcionario de la Fábrica de Confecciones, con el propósito de tomar unas muestras a un lote de producto terminado teniendo en cuenta el tipo de uniforme, y las tallas según el contrato, quedando constancia en actas, de lo anterior con el fin de que el producto entregado se encuentre conforme a lo esperado por el cliente.

3.2.5 Acciones correctivas acciones de mejora

Para llevar a cabo las mejoras In SITU desde que llegan los insumos hasta la elaboración de las prendas, se realizan verificaciones como se indicó en párrafos anteriores, en la máquina revisadora al pasar los rollos de telas, correcciones en cada sección, así como se efectúan reuniones, lo anterior con el propósito de ejecutar soluciones y no se vea afectado el proceso de la confección de prendas. En cuanto al personal se da inducción, capacitación y pausas activas.

Con base en la información registrada en los formatos utilizados el Jefe de calidad (E) consolida la información y mediante oficios mensuales informa al señor coordinador de la fábrica las novedades presentadas en el área de calidad; sin embargo, no es clara la información allí registrada teniendo en cuenta que no especifica las soluciones ni compromisos sobre las novedades presentadas.

Con respecto a la satisfacción del cliente se presentó una queja en relación a la cremallera de un pantalón, dando nuevamente al cliente la prenda, este caso se presentó por utilizar la talla equivocada ocasionando el daño mencionado, situación informada por el grupo de calidad.



Comportamiento del indicador producto no conforme

El indicador con frecuencia mensual, refleja las partes de las prendas que originan mayores reprocesos; en los informes suministrados se pudo evidenciar que se presentan en su mayoría en costura pelada, problemas de manchado, salto de puntada, puntada abierta, empates y el mes que más reproceso presentó fue abril con 4.86%.

3.3 Recursos

Técnicos: La entidad amplió la infraestructura de la fábrica para la confección de las prendas.

Humanos: Actualmente la Entidad no cuenta con un profesional en Ingeniería Industrial, como jefe de calidad al servicio de los procesos productivos.

Económicos: La entidad cuenta con recursos para adquisiciones de telas e insumos y responder a las expectativas de los clientes.

LISTA DE HALLAZGOS DE LA AUDITORIA

| HALLAZGOS | NORMA | RIESGO |
|---|---|--|
| <p>Al verificar el Procedimiento Confección de Prendas código P-2.2-01 del 04-19-2015, se evidenció que no existe una actividad asociada a los trabajos especiales que se realizan en la fábrica de confecciones de FORPO.</p> <p>Al verificar el Instructivo 1-3-3-1-4-V2, se evidenció que no hay una descripción de la actividad correspondiente a los trabajos especiales de confección, así mismo no se encuentra relacionada la actividad de verificación de la materia prima e insumos y los numerales 5.3, 5.4 y 5.6 no están ordenados de acuerdo a las actividades que se realizan en la confección de las prendas, impidiendo lineamientos claros para la ejecución del procedimiento.</p> | <p>NTCGP: 1000:2009 numeral 4.2.3</p> | <p>No registrar actividades que hacen parte de la confección de prendas.</p> |
| <p>Al verificar el plan de acción 2015 relacionado con la actividad "Fortalecer los controles de calidad en puntos críticos de las líneas de producción". Registro: Informe de calidad trimestral, si bien, no se ha vencido la tarea porque finaliza en diciembre de 2015, no se evidencia los registros trimestrales en la Suite Visión Empresarial (S.V.E) como avance de dicha actividad.</p> | <p>Plan de acción Institucional</p> | <p>No evidencia las actividades relacionadas con los puntos críticos de las líneas de producción</p> |

190

| | | |
|--|---|-------------------|
|  <p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL FONDO ROTAORIO DE LA POLICIA</p> | INFORME DE AUDITORIA DE GESTIÓN CONFECCIÓN DE PRENDAS | Fecha: 2014-12-17 |
| | | Página 9 de 9 |

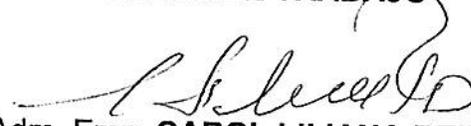
CONCLUSIÓN

La auditoría observa que la entidad cumple con la verificación de la documentación para la recepción de los insumos controles estipulados en el contrato, procedimientos instructivo de calidad.

RECOMENDACIONES

1. Modificar el procedimiento y el instructivo de Control de Calidad correspondiente a trabajos especiales de confección en la fábrica.
2. Tratar las quejas frente al producto terminado como lo establece el Fondo Rotatorio de la Policía.
3. Controlar la alta rotación interna del personal de la fábrica y asignar responsabilidades según el perfil del cargo.
4. Agilizar el proceso de contratación de un ingeniero industrial ya que a la fecha no existe el profesional quien dé continuidad a las funciones establecidas en la resolución No. 00240 del 30 de abril de 2015.

RELACIÓN DE ANEXOS Y PAPELES DE TRABAJO


Adm. Emp. **CAROL LILIANA REINA DIAZ**
Auditora Oficina de Control Interno


Vo. Bo. Contadora Pública **MARCELA RAMOS ARROYAVE**
Jefe Oficina de Control Interno

“SERVICIO CON PROBIDAD”

