

MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA



Radicado No:20181100021243

Bogotá, 13-04-2018

Señor Coronel

JOSÉ IGNACIO VÁSQUEZ RAMÍREZ

Director General del Fondo Rotatorio de la Policía

Asunto: Presentación Informe de la auditoría confección de prendas con calidad 2018.

De manera atenta me permito presentar al Señor Director de la Entidad, los resultados del informe de auditoría, cuyo objetivo fue: Evaluar la calidad de los controles en cumplimiento del procedimiento "P-2.2-01 V12 confección de prendas y bordados y p-2-2-03 v3 control de calidad", junto con sus Instructivos, para establecer la exposición al riesgo para sacar productos terminados con calidad del Fondo Rotatorio de la Policía.

HALLAZGOS

Se evidenciaron 5 Hallazgos administrativos descritos a continuación.

1. Se evidenció que el procedimiento P-2.2-01V12 Confección de Prendas y Bordados, cuenta con inconsistencias tales como:

a). El procedimiento no cuenta con la descripción de los formatos, lo cual posibilita el uso de formatos inadecuados, generando el riesgo de no controlar las entradas y salidas de los insumos.

b). Con respecto a las actividades 4, 5 y 6 del procedimiento en mención, la cual dicta realizar un oficio de remisión de estándares de producto de costos de la Fábrica de Confecciones, sin referir a quien debe ser enviado y para que debe realizarse esta actividad, se puede determinar como un control inadecuado.

c). En el procedimiento se determina que se dispone de 60 minutos para crear la orden de trabajo y entregarla al Grupo del Almacén General, al momento de solicitar los soportes para establecer el cumplimiento de los plazos establecidos se determinó que no se cumplen, generando retrasos en el inicio de la producción y costos adicionales a la orden de trabajo.

d). De acuerdo a lo establecido en el procedimiento, cuando se presenta un oficio de devolución por insumos de la FACON, el ALGEN cuenta con 3 (tres) días para recoger los insumos, sin indicar a partir de qué momento se debe realizar la devolución de los insumos al Almacén General generando el riesgo de pérdida de inventario.

e). Con respecto al Instructivo I-2.2-01 V1, de acuerdo con la fecha de publicación de la versión abril de 2015, se incumple lo preceptuado en la orden de servicio, que determina que todos los

"SERVICIO CON PROBIDAD"

procedimientos e instructivos deben estar actualizados para el 2017.

f). En la revisión y evaluación del Formato F 3.3.1.21.2 toma y seguimiento de tiempos por cada orden de trabajo, éstas se deben tomar cada vez que inicie una línea de producción, actividad que no se cumple por carencia de recurso humano y técnico.

g). Para el formato de control de entrega de trazos, en verificación a este formato se evidenció que no se está llevando regularmente como debe ser y lo registrado en la carpeta carece de firmas, incumplimiento al control al formato de entrega de trazos.

h). Se evaluó el formato F-2-2-04 V4 control asignación de tareas, donde se observaron enmendaduras y se encontraron mal legajadas la totalidad de las mismas así mismo se evidenció el daño causado a carpetas que cumplen con el fin de llevar estos formatos.

i) Se evidenció que el Instructivo I-2-2-01 V4 a la fecha de auditoría se encuentra desactualizado, donde se viene trabajando con los dos instructivos de la vigencia 2015.

2. Se solicitó el acta de reunión para la apertura de las órdenes de trabajo N° 6294 y la 6299, a la fecha del cierre de auditoría no se entregó el soporte para el análisis de apertura, incumpliendo con lo establecido en el numeral 16 del procedimiento P-2.2-01V12 Confección de Prendas y Bordados.

3. Al verificar el tiempo de tres (3) días hábiles para la entrega de los insumos por parte de Almacén General, conforme a lo establecido en el numeral 18 del procedimiento P-2.2-01V12 confección de prendas y bordados, se evidenció que en las ordenes de trabajo N° 6294 y N° 6299 se incumplió con la entrega de los insumos en el tiempo establecido, fueron entregados en cinco (5) y cuatro (4) días hábiles respectivamente.

4. En la evaluación a la bodega transitoria se evidenciaron debilidades en los controles que van en contravía del procedimiento e instructivo tales como:

a). Se evidenciaron insumos que no estaban marcados a la orden de trabajo que pertenecen, así mismo se observaron cajas de hilo donde no se registra la orden de trabajo a la que pertenece.

b). Se realizó una toma física del insumo con código N° 1027006 HILO POL 75 VERDE 1.000 MTS, de acuerdo a las órdenes de trabajo deberían haber 1.774 y se encontraron 1.804, evidenciando 30 unidades sobrantes.

c). Así mismo se realizó una toma física al inventario de la bodega transitoria de Funza, del insumo hilo poliéster de bordados amarillo con código 10270071, se encontraron un troque de 12 conos de hilo, faltando al control de insumos.

d). Igualmente, se observaron artículos que no pertenecen a este sitio, tales como: accesorios (bastidores) de las fileteadoras y máquinas, artículos de aseo, papelería, aceite, elementos de botiquín de primeros auxilios, equipo de mantenimiento, herramientas, cajas con accesorios de Halloween.

e). Se evidenció que se está incumpliendo con lo establecido en el procedimiento P-2.2-01v12,

"SERVICIO CON PROBIDAD"

confección de prendas y bordados e instructivo, sobre el control que se debe realizar a los insumos en proceso e identificar a que orden de trabajo pertenece.

5. En la verificación en el área de la confección de uniformes a medida o especiales, se evidenció que no se contaban con las ordenes de trabajo N° 6305 y 6306 para solicitar los insumos en el almacén transitorio, así mismo se evidenció que la orden de trabajo N° 6301 salió sin el visto bueno del jefe de calidad incumpliendo el Instructivo de Control de Calidad I-2-2-01V4.

CONCLUSIONES

En la verificación de la calidad de los controles de los procedimientos, instructivos y formatos del proceso de fábrica de confecciones para los procedimientos de: p-2-2-01 v12 confección de prendas y p-2-2-03 v3 control de calidad, conforme a las pruebas realizadas, se estableció que la Fábrica de Confecciones está realizando prendas de acuerdo con las normas que demanda las Entidades, tales como: NTMD Norma Técnica del Ministerio de Defensa y ET-PN Especificación Técnica de la Policía Nacional; sin embargo, durante el proceso auditor se evidenciaron debilidades en la calidad de los controles de confección de prendas y control de calidad que son susceptibles de mejora y ajustes en concordancia con el mejoramiento continuo del proceso de la entidad.

RECOMENDACIONES

Se recomienda revisar, ajustar y actualizar las actividades de los procedimientos e instructivos, de acuerdo a lo establecido en la orden de servicio

Establecer un instructivo para el almacén transitorio donde se determine el tiempo que se cuenta para marcar los insumos que ingresan, así mismo enmarcar como se debe controlar los sobrantes de insumos y toma de inventarios periódicos en las bodegas transitorias de Venecia y Funza dejando evidencia.

Brindar una asesoría a los servidores públicos de la bodega de almacén transitorio en manipulación y normatividad en estibamiento y manipulación de tela.

Se recomienda guardar las carpetas de los formatos de control de los insumos y partes en lugares seguros, que preserven su vida útil y no los expongan a contratiempos por daño, extravió o pérdida.

Se recomienda se establezca la periodicidad para las reuniones del equipo de calidad para tratar temas inherentes al proceso y establecer metas alcanzables en corto y largo plazo de acuerdo con el instructivo.

Para asegurar el cumplimiento del plan de mantenimiento se recomienda presentarlo con la debida anticipación, así mismo estar recordando de la revisión del mismo a través de los canales de comunicación, donde quede el registro y la trazabilidad de la gestión y realizar informes como soporte correspondiente al mantenimiento preventivo cada vez que se realice.

Se recomienda que formalizar la presentación del informe del indicador de producto terminado sobre producto no conforme, para que se tenga el soporte para evidenciar del cumplimiento a la

"SERVICIO CON PROBIDAD"

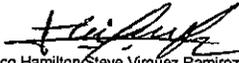
actividad.

Se debe asegurar la fidelización de los clientes con mecanismos que permitan establecer las falencias o debilidades en la confección de las prendas.

Cordialmente,



Economista **OMAR ANTONIO PEREIRA GÓEZ**
Jefe Oficina de Control Interno



Elaboró: Elaboró Contador Público Hamilton/Steve Virguez Ramirez
Copia SUBOP
Anexo: Informe Auditoria

Fecha de elaboración: 13-04-2018



OFICINA DE CONTROL INTERNO

**INFORME DE
AUDITORÍA DE CONFECCIÓN DE PRENDAS CON CALIDAD**

MARZO 2018



CONTENIDO

1. RESUMEN EJECUTIVO	
1.1. Objetivo.....	3
1.2 Alcance.....	3
1.3 Criterios.....	3
2. Fortalezas.....	3
3. DESARROLLO DE LA AUDITORÍA.....	4
3.1. Evaluación al procedimiento P-2.2-01V12 confección de prendas y bordados e instructivo i-2 2-01v1 control ingreso y disposición de materias primas.....	4
3.2. Evaluación al procedimiento de P-2-2-03 V3 Control De Calidad e Instructivo Control de Calidad I 2.2-01V4.....	9
3.3. Respuesta de los auditados a los hallazgos.....	12
Hallazgos de auditoría.....	12
Conclusiones.....	16
Recomendaciones.....	16



PROGRAMA DE AUDITORÍA

1.1. OBJETIVO:

Evaluar la calidad de los controles en cumplimiento del procedimiento "P-2.2-01 V12 confección de prendas y bordados y p-2-2-03 v3 control de calidad", junto con sus Instructivos, para establecer la exposición al riesgo para sacar productos terminados con calidad del Fondo Rotatorio de la Policía.

1.2. ALCANCE:

El plan y programa de auditoría se realizó a los procedimientos P-2.2-01 V12, confección de prendas y bordados, y p-2-2-03 v3, control de calidad junto con sus instructivos, en el período de tiempo transcurrido entre el 1 de diciembre de 2017 y 28 de febrero de 2018.

1.3. CRITERIOS:

Ley 87 de 1993, normas para el ejercicio del control interno, Decreto 943 de 2015, sistema de gestión de calidad ntcgp1000, decreto 2125 de 2008, procedimientos contables Contaduría General de la Nación (CGN), decreto 2674 de 2012, por el cual se reglamenta el sistema integrado de información financiera - SIIF nación, decreto 111 de 1996 estatuto orgánico del presupuesto, plan general de la contabilidad pública, resolución 354 de 2007, por la cual se adopta el régimen de contabilidad pública, resolución 193 de 2016 por la cual se adopta el procedimiento de control interno contable, decreto 4730 de 2005 por el cual se reglamenta las normas orgánicas del presupuesto, ley 298 de 1996, estatuto tributario nacional y distrital, decreto 2150 del 5 de diciembre de 1995, procedimientos y trámites innecesarios existentes en la administración pública, caracterización c-2-2-01 v14 proceso industrial, procedimiento p-2-2-01 v12 confección de prendas e instructivo i-2 2-01v1 control ingreso y disposición de materias primas, i-2 2-03v1 manejo y entrega de producto terminado, i-2 2-02v4 manejo de materias primas y productos en proceso, p-2-2-03 v3 control de calidad, i-2-2-01v4 instructivo de control de calidad, norma gtmd-0004-a2 guía evaluación de conformidad.

2. FORTALEZAS

- La Fábrica de Confecciones (FACON), de acuerdo con los soportes presentados y datos obtenidos del sistema contable (Linux), dispone de los recursos de tela e insumos para la confección de prendas para la vigencia de 2018 y capacidad para responder a las contingencias que se puedan presentar en la producción, se evidencia una adecuada planeación de la producción.
- Con el devanado de los hilos se cortan y se comienza otro cono, optimizando el recurso, evidenciado en el sobrante de 30 conos en el inventario practicado.
- Considerando que el cliente primario del Fondo Rotatorio es la Policía Nacional, es una buena práctica que sea esta Entidad la responsable de certificar la tela con la cual se realizará la confección de los uniformes, asegurándose los requisitos de



calidad e impidiendo reprocesos por la adquisición de la tela que no cumpla con los estándares requeridos.

3. DESARROLLO DE LA AUDITORÍA

La Oficina de Control Interno determinó realizar la auditoría bajo el plan específico al proceso de la Fábrica de Confecciones, para evaluar el cumplimiento al procedimiento P-2.2-01V12 confección de prendas y bordados y P-2-2-03 V3 control de calidad junto con sus Instructivos, para establecer la calidad de los controles aplicados en la producción de productos terminados. Se realizaron pruebas en la línea de producción de la Fábrica de Confecciones, se entrevistó al personal involucrado y se evaluó en cada uno de los puntos de las actividades que se engranan con la línea de producción, frente a los procedimientos antes mencionados cotejados y comparados con los instructivos de actividades; así mismo, se evaluó el control al riesgo de paro de la producción de la Fábrica de Confecciones, al asegurar la disponibilidad de la materia prima, insumos y tela para la vigencia de 2018, a través de los soportes respectivos.

3.1. Evaluación al procedimiento P-2.2-01V12 Confección de Prendas y Bordados e Instructivo I-2 2-01V1 Control Ingreso Y Disposición De Materias Primas.

De acuerdo con el programa de auditoría se evaluó el procedimiento de P-2.2-01V12, confección de prendas y bordados determinando lo siguiente:

Con la revisión al procedimiento se evidenció que existen riesgos en la ejecución del procedimiento P-2.2-01V12 confección de prendas y bordados reflejados a continuación, así:

- a) El procedimiento no cuenta con la descripción de los formatos, lo cual posibilita el uso de formatos inadecuados, generando el riesgo de no controlar las entradas y salidas de los insumos.
- b) Con respecto a las actividades 4, 5 y 6 del procedimiento en mención, la cual dicta realizar un oficio de remisión de estándares de producto de costos de la Fábrica de Confecciones, sin referir a quien debe ser enviado y para que debe realizarse esta actividad, se puede determinar como un control inadecuado.
- c) Se determinó que se incumple con lo establecido en el procedimiento que determina que se dispone de 60 minutos para crear la orden de trabajo y entregarla al Grupo del Almacén General, generando retrasos en el inicio de la producción y costos adicionales a la orden de trabajo.
- d) De acuerdo a lo establecido en el procedimiento, cuando se presenta un oficio de devolución por insumos de la FACON, el ALGEN cuenta con 3 (tres) días para recoger los insumos, sin indicar a partir de qué momento se debe realizar la devolución de los insumos al Almacén General generando el riesgo de pérdida de inventario.
- e) La versión del instructivo I-2.2-01 V1 incumple con lo preceptuado con la orden de servicio que determina que todos los procedimientos e instructivos deben estar actualizados para el 2017.



- f) Por carencia de recurso humano y técnico no se cumple con la revisión y evaluación del Formato F 3.3.1.21.2, toma y seguimiento de tiempos por cada orden de trabajo, toda vez que éstas se deben tomar cada vez que se inicie una línea de producción.

3.1.1. Evaluación al plan de mantenimiento.

Se solicitó el plan de mantenimiento de las máquinas de la Fábrica de Confecciones de Venecia y de Funza para la vigencia de 2018, se verificó que no está aprobado por la Dirección General, se presentó un soporte que evidencia el cumplimiento de la actividad de manera parcial, aprobación de la coordinación y la Subdirección Operativa.

Se evidenció que faltó realizar el informe o soporte correspondiente al mantenimiento preventivo realizado para iniciar labores en febrero de 2018 en la planta, se deja la recomendación para el cumplimiento del procedimiento P-2.2-01V12 Confección de Prendas y Bordados e Instructivo I-2 2-01V1 Control Ingreso Y Disposición De Materias Primas.

3.1.2. Análisis de la información técnica de cada producto cotejada frente a los modelos presentados por el cliente.

Se solicitó el registro de consulta y análisis de los productos de los cliente, se verificaron los de la Policía Nacional, tomando como base la información de la norma o especificación técnica y el reporte de estándares por producto del reporte 144 de Linix, en la revisión no se evidenció el análisis de las diferencias que puedan dar lugar a mantener o cambiar el estándar o línea de producción para ajustarla al cumplimiento de las especificaciones técnicas.

3.1.3. Creación de las órdenes de trabajo.

En las órdenes de trabajo 6294 y la 6299 no se encontró el acta de la reunión previa que se debe realizar para determinar si se cuentan con los insumos para abrir la orden de trabajo, con los que se podría materializar riesgo de paros en la producción.

3.1.4. Tiempo establecido para entregar la materia prima en insumos por parte del Grupo Almacén General

El Grupo de Almacén General cuenta con 3 días para entregar los insumos y tela después de ser recibida, se evaluó este tiempo con las ordenes de trabajo N° 6294 entregada el día 15 de febrero de 2018 al Grupo de Almacén General, se evidenció que el material fue recibido el día 23 de febrero, 5 días hábiles después de la radicación de la orden de trabajo.

Para la orden de trabajo N° 6299 el día 08 de marzo fue radicada al Grupo Almacén General a las 8:30 am por correo, se evidenció que se recibió la materia prima el día 13 de marzo de 2017 a las 2:30 pm, tomándose 4 días hábiles para la entrega de los insumos, incumpliendo con el tiempo establecido para entrega de insumos

De igual manera fueron presentados soportes con el incumpliendo a las fechas de entrega por parte del Grupo Almacén general, a las siguientes ordenes de trabajo: N° 6271 la cual se solicitó el día 13 de diciembre a las 8:59 am y llegó el día 21 de diciembre a las 1:30 pm tomándose 7



días hábiles para la entrega, orden de trabajo N° 6269 la cual fue radicada el día 13 de diciembre 2017 a las 8,59 am y fue decepcionada el día 17 de dic a las 15,30 pm con 10 días hábiles para su recepción, ratificando el cumplimiento al procedimiento.

De acuerdo con lo anterior se podría generar el riesgo de incumplimiento con entregas en los contratos a los clientes.

3.1.5. Almacén Transitorio.

Se evidenciaron 11 (once) órdenes de trabajo (6265-6289-6290-6293-6295-6298-6299-6300-6291-6294-6296) en el almacén transitorio a la fecha de la auditoría, donde el procedimiento cita que solo pueden tener como máximo 3 órdenes de trabajo en el almacén transitorio.

Así mismo se evidenciaron insumos sin marcar, se observó que se están recibiendo hilo por cajas, almacenando sin marcar a que orden de trabajo pertenece, donde se evidencia el incumpliendo de lo establecido en el instructivo I-2.2-01 V2, que todos los insumos deben estar marcados a que orden de trabajo pertenecen.

Se realizó una toma física del insumo con código N° 1027006 HILO POL 75 VERDE 1.000 MTS donde de acuerdo a las órdenes de trabajo debería haber 1.774 y se encontraron 1.804 evidenciando 30 unidades sobrantes.

Se hizo la inspección del control en la tela por parte del almacén transitorio, en la inspección se indago sobre las normas que se cuenta para estibar y se constató que no tenían conocimiento de la medida máxima 1.80 cm de alto para estibar las telas, existiendo el riesgo de daños en la tela por prácticas inadecuadas de almacenaje

En la verificación de la bodega transitoria de Funza se observaron las siguientes órdenes de trabajo en el almacén transitorio 6280-6281-6297-6276 observando 2 (dos) órdenes de trabajo de más con respecto a las autorizadas en el instructivo.

Así mismo se realizó una toma física al inventario de la bodega transitoria de Funza, del insumo hilo poliéster de bordados amarillo con código 10270071 evidenciando un troque de 12 conos de hilo, faltando al control de insumos.

En esta misma en esta bodega se observaron artículos que no pertenecen a este sitio, tales como: accesorios (bastidores) de las fileteadoras y máquinas de Funza, artículos de aseo, papelería, aceite, elementos de botiquín de primeros auxilios, equipo de mantenimiento, herramientas, cajas con accesorios de Halloween, siendo un riesgo para un posible incendio.

3.1.6. Verificación del uso adecuado de los formatos por cada punto de trabajo de la fábrica de confecciones.

Se evaluó el control en el diligenciamiento y creación de los formatos de la Fábrica de Confecciones, los cuales son el registro y control en la producción, determinando lo siguiente: Para el formato de control de entrega de trazos, en verificación a este formato se evidenció que no se está llevando regularmente como debe ser y lo registrado en la carpeta carece de firmas, incumplimiento al control al formato de entrega de trazos.



En la revisión al formato cambio de piezas se observa que después del extendido de la tela se toman los rezagos y se alimentan en un software de control de sobrantes de retazos y este material es llevado a un grupo llamado mesa de cambios, se realizó una prueba selectiva al control a la mesa de cambios contra los registros de las patinadoras y se observaron diferencias entre las mismas, donde existe el riesgo de pérdida de piezas.

Se evaluó el formato F-2-2-04 V4 control asignación de tareas, donde se observaron enmendaduras y se encontraron mal legajadas la totalidad de las mismas así mismo se evidenció el daño causado a carpetas que cumplen con el fin de llevar estos formatos por un daño en las tejas, donde se filtra agua causando daños en las carpetas.

En la evaluación al cumplimiento del formato N° F 2 -2 -23 V2 entrega de producto a Almacén General, se estableció que se está llevando y diligenciando de manera adecuada y con los controles establecidos, con la novedad que se observó un numero en el lugar de la fecha del formato, el cual según observaciones de los funcionarios corresponde a un numero de control por parte del Grupo Almacén General.

3.2. Evaluación al procedimiento de P-2-2-03 V3 Control De Calidad e Instructivo Control de Calidad I 2.2-01V4.

De acuerdo con el programa de auditoría se evaluó el procedimiento de P-2-2-03 V3 control de calidad, a través de revisión, entrevista y observación determinando las siguientes observaciones por cada punto de trabajo y actividad:

3.2.1. En la evaluación al proceso de la Fábrica de Confecciones, se determinó que se presentan riesgos asociados a los controles del procedimiento P-2-2-03 V3 control de calidad, tales como:

Con respecto al Instructivo I-2-2-01 V4 de acuerdo con la fecha de publicación de la versión abril de 2015, se incumple lo preceptuado en la orden de servicio, que determina que todos los procedimientos e instructivos deben estar actualizados para el 2017.

3.2.2. Comunicación y fidelización con los clientes.

En la verificación con la comunicación con los clientes enfocados a los trajes que mandan a confeccionar a la medida, se estableció que no se está realizando de acuerdo con lo estipulado en el Instructivo de Control de Calidad I-2-2-01V4, presentándose el riesgo de no asegurar la fidelización de los mismos, donde se deja la recomendación de buscar alternativas para medir la satisfacción de los clientes.

3.2.3. Evaluación al área de especiales.

En la verificación al área de confección de uniformes a medida o especiales, se evidenció la existencia de las ordenes de trabajo N° 6305 y 6306, donde los insumos se recibieron sin la orden de trabajo firmada, así mismo se evidenció que la orden de trabajo N° 6301 salió sin el visto bueno o revisión del jefe de calidad, incumpliendo lo establecido en el Instructivo de Control de Calidad I-2-2-01V4, generando el riesgo de producto terminado no conforme.



HALLAZGOS DE LA AUDITORÍA

N°	HALLAZGOS	RIESGO
1	<p>Se evidenció que el procedimiento P-2.2-01V12 Confección de Prendas y Bordados, cuenta con inconsistencias tales como:</p> <ul style="list-style-type: none"> a) El procedimiento no cuenta con la descripción de los formatos, lo cual posibilita el uso de formatos inadecuados, generando el riesgo de no controlar las entradas y salidas de los insumos. b) Con respecto a las actividades 4, 5 y 6 del procedimiento en mención, la cual dicta realizar un oficio de remisión de estándares de producto de costos de la Fábrica de Confecciones, sin referir a quien debe ser enviado y para que debe realizarse esta actividad, se puede determinar como un control inadecuado. c) En el procedimiento se determina que se dispone de 60 minutos para crear la orden de trabajo y entregarla al Grupo del Almacén General, al momento de solicitar los soportes para establecer el cumplimiento de los plazos establecidos se determinó que no se cumplen, generando retrasos en el inicio de la producción y costos adicionales a la orden de trabajo. d) De acuerdo a lo establecido en el procedimiento, cuando se presenta un oficio de devolución por insumos de la FACON, el ALGEN cuenta con 3 (tres) días para recoger los insumos, sin indicar a partir de qué momento se debe realizar la devolución de los insumos al Almacén General generando el riesgo de pérdida de inventario. e) Con respecto al Instructivo I-2.2-01 V1, de acuerdo con la fecha de publicación de la versión abril de 2015, se incumple lo preceptuado en la orden de servicio, que determina que todos los procedimientos e instructivos deben estar actualizados para el 2017. f) En la revisión y evaluación del Formato F 	<p>Se presenten productos no conformes o inoportunos elevando los costos de producción, donde es probable, con un impacto mayor.</p>



INFORME DE
AUDITORÍA CONFECCION DE
PRENDAS CON CALIDAD

	<p>3.3.1.21.2 toma y seguimiento de tiempos por cada orden de trabajo, éstas se deben tomar cada vez que inicie una línea de producción, actividad que no se cumple por carencia de recurso humano y técnico.</p> <p>g) Para el formato de control de entrega de trazos, en verificación a este formato se evidenció que no se está llevando regularmente como debe ser y lo registrado en la carpeta carece de firmas, incumplimiento al control al formato de entrega de trazos.</p> <p>h) Se evaluó el formato F-2-2-04 V4 control asignación de tareas, donde se observaron enmendaduras y se encontraron mal legajadas la totalidad de las mismas así mismo se evidenció el daño causado a carpetas que cumplen con el fin de llevar estos formatos.</p> <p>i) Se evidenció que el Instructivo I-2-2-01 V4 a la fecha de auditoría se encuentra desactualizado, donde se viene trabajando con los dos instructivos de la vigencia 2015.</p>	
2	<p>Se solicitó el acta de reunión para la apertura de las órdenes de trabajo N° 6294 y la 6299, a la fecha del cierre de auditoría no se entregó el soporte para el análisis de apertura, incumpliendo con lo establecido en el numeral 16 del procedimiento P-2.2-01V12 Confección de Prendas y Bordados.</p>	<p>Se podría materializar el riesgo de paro de producción, que tiene un impacto moderado para la Facon.</p>
3	<p>Al verificar el tiempo de tres (3) días hábiles para la entrega de los insumos por parte de Almacén General, conforme a lo establecido en el numeral 18 del procedimiento P-2.2-01V12 confección de prendas y bordados, se evidenció que en las ordenes de trabajo N° 6294 y N° 6299 se incumplió con la entrega de los insumos en el tiempo establecido, fueron entregados en cinco (5) y cuatro (4) días hábiles respectivamente.</p>	<p>Es posible la materialización del riesgo de incumplimiento a los contratos, con un impacto moderado sobre la producción de la Facon.</p>
4	<p>En la evaluación a la bodega transitoria se evidenciaron debilidades en los controles que van en contravía del procedimiento e instructivo tales como:</p> <p>a) Se evidenciaron insumos que no estaban marcados a la orden de trabajo que pertenecen, así mismo se observaron cajas de hilo donde no se registra la orden de trabajo a la que pertenece.</p> <p>b) Se realizó una toma física del insumo con código</p>	<p>Donde se puede materializar los siguientes riesgos:</p> <p>1- Con una alta probabilidad y un impacto mayor en el proceso de almacenaje del almacenaje transitorio de pérdida de inventario.</p>



INFORME DE
AUDITORÍA CONFECCION DE
PRENDAS CON CALIDAD

	<p>N° 1027006 HILO POL 75 VERDE 1.000 MTS, de acuerdo a las órdenes de trabajo deberían haber 1.774 y se encontraron 1.804, evidenciando 30 unidades sobrantes.</p> <p>c) Así mismo se realizó una toma física al inventario de la bodega transitoria de Funza, del insumo hilo poliéster de bordados amarillo con código 10270071, se encontraron un troque de 12 conos de hilo, faltando al control de insumos.</p> <p>d) Igualmente, se observaron artículos que no pertenecen a este sitio, tales como: accesorios (bastidores) de las fileteadoras y máquinas, artículos de aseo, papelería, aceite, elementos de botiquín de primeros auxilios, equipo de mantenimiento, herramientas, cajas con accesorios de Halloween,.</p> <p>Se evidenció que se está incumpliendo con lo establecido en el procedimiento P-2.2-01v12, confección de prendas y bordados e instructivo, sobre el control que se debe realizar a los insumos en proceso e identificar a que orden de trabajo pertenece.</p>	<p>2- Con una posible probabilidad de materialización del riesgo de incendio y con un impacto catastrófico sobre la bodega.</p>
<p>5</p>	<p>En la verificación en el área de la confección de uniformes a medida o especiales, se evidenció que no se contaban con las ordenes de trabajo N° 6305 y 6306 para solicitar los insumos en el almacén transitorio, así mismo se evidenció que la orden de trabajo N° 6301 salió sin el visto bueno del jefe de calidad incumpliendo el Instructivo de Control de Calidad I-2-2-01V4.</p>	<p>Donde se pueden presentar los siguiente riesgos:</p> <p>1- Se presenta la posibilidad de materializar el riesgo de pérdida de inventario con un impacto menor.</p> <p>2- Se presenta la probabilidad de materializar el riesgo de perder clientes por calidad con impacto moderado.</p>

CONCLUSIONES

En la verificación de la calidad de los controles de los procedimientos, instructivos y formatos del proceso de fábrica de confecciones para los procedimientos de: p-2-2-01 v12 confección de prendas y p-2-2-03 v3 control de calidad, conforme a las pruebas realizadas, se estableció que la Fábrica de Confecciones está realizando prendas de acuerdo con las normas que demanda las Entidades, tales como: NTMD Norma Técnica del Ministerio de Defensa y ET-PN Especificación Técnica de la Policía Nacional; sin embargo, durante el proceso auditor se evidenciaron debilidades en la calidad de los controles de confección de prendas y control de calidad que son



susceptibles de mejora y ajustes en concordancia con el mejoramiento continuo del proceso de la entidad.

RECOMENDACIONES

- Se recomienda revisar, ajustar y actualizar las actividades de los procedimientos e instructivos, de acuerdo a lo establecido en la orden de servicio
- Establecer un instructivo para el almacén transitorio donde se determine el tiempo que se cuenta para marcar los insumos que ingresan, así mismo enmarcar como se debe controlar los sobrantes de insumos y toma de inventarios periódicos en las bodegas transitorias de Venecia y Funza dejando evidencia.
- Brindar una asesoría a los servidores públicos de la bodega de almacén transitorio en manipulación y normatividad en estibamiento y manipulación de tela.
- Se recomienda guardar las carpetas de los formatos de control de los insumos y partes en lugares seguros, que preserven su vida útil y no los expongan a contratiempos por daño, extravió o pérdida.
- Se recomienda se establezca la periodicidad para las reuniones del equipo de calidad para tratar temas inherentes al proceso y establecer metas alcanzables en corto y largo plazo de acuerdo con el instructivo.
- Para asegurar el cumplimiento del plan de mantenimiento se recomienda presentarlo con la debida anticipación, así mismo estar recordando de la revisión del mismo a través de los canales de comunicación, donde quede el registro y la trazabilidad de la gestión y realizar informes como soporte correspondiente al mantenimiento preventivo cada vez que se realice.
- Se recomienda que formalizar la presentación del informe del indicador de producto terminado sobre producto no conforme, para que se tenga el soporte para evidenciar del cumplimiento a la actividad.
- Se debe asegurar la fidelización de los clientes con mecanismos que permitan establecer las falencias o debilidades en la confección de las prenda.

Contador Público **HAMILTON STEVE VIRGÚEZ RAMIREZ**
Auditor Oficina de Control Interno

Economista **OMAR ANTONIO PEREIRA GÓEZ**
Jefe Oficina Control Interno

“SERVICIO CON PROBIDAD”

