



OBJETIVO PROCESO: Confeccionar prendas de vestir y bordados para uso privativo de la fuerza pública y otros productos de confección, destinados a la Policía Nacional, Fuerzas Militares y otras entidades del Estado colombiano, dentro del marco de la responsabilidad social, mediante la inclusión socio laboral de grupos con características especiales y la generación de recursos que contribuyan a la sostenibilidad de la fábrica y del Fondo Rotatorio, realizando una gestión preventiva de seguridad y salud en el trabajo y controlando los aspectos ambientales asociados.

OBJETIVOS ESTRATEGICOS:

- Incrementar el número de productos confeccionados para la Policía Nacional y entidades del Estado, manteniendo los estándares de calidad.
- Certificar los productos de FORPO bajo normas internacionales
- Renovar la maquinaria de la fábrica de confecciones.

ACTOS DE CORRUPCIÓN

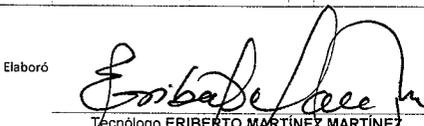
CONTEXTO ESTRATÉGICO (Condiciones económicas, sociales, culturales, políticas, ambientales, tecnológicas, Salud y Seguridad en el Trabajo)		IDENTIFICACIÓN DEL RIESGO			ANÁLISIS DEL RIESGO INICIAL (inherente)			VALORACIÓN DEL RIESGO (residual)						ACCIONES DE MITIGACIÓN				SEGUIMIENTO Y REVISIÓN											
FACTOR EXTERNO (AMENAZA)	FACTOR INTERNO (DEBILIDAD)	CAUSAS	NOMBRE DEL RIESGO	DESCRIPCIÓN	CLASIFICACIÓN	CONSECUENCIAS O EFECTOS POTENCIALES	CALIFICACIÓN ANTES DE CONTROLES			NOMBRE DEL CONTROL EXISTENTE	CALIFICACIÓN DEL CONTROL	EVALUACIÓN			VALORACIÓN		NUEVA CALIFICACIÓN		ACCIONES	FECHA INICIAL	FECHA FINAL	RESPONSABLE	INDICADOR	PERIODICIDAD	DESCRIPCIÓN SEGUIMIENTO O EVALUACIÓN	RESPONSABLE			
							PROBABILIDAD	IMPACTO	TIPO DE EVALUACIÓN			SI	NO	TOTAL	CLASE DE CONTROL (PREVENTIVO o CORRECTIVO)	ESCALA AFECTADA (PROBABILIDAD o IMPACTO)	PROBABILIDAD	IMPACTO									ZONA DE RIESGO	OPCIONES DE MANEJO	
Escasa demanda del aprovechamiento del retal debido a la composición de las telas.	Se genera excesivo volumen de material retal, cuyo manejo puede ser complejo e inadecuado.	Debido al alto volumen de producción se genera una cantidad considerable de retal y otros residuos peligrosos.	Contaminación ambiental en desarrollo del proceso industrial (conexión de prendas y bordados)	Por acción, omisión, uso de poder, para beneficio propio o posiblemente de un tercero, puede presentarse una situación incontrolable al no contar con los medios adecuados para evacuar el retal industrial que genera la Fábrica de Confecciones.	Cumplimiento	1. Contaminación de diversa índole (legal 2). 2. Alto registro de personal con enfermedades profesionales (legal 3). 3. Exceso de calor en los puestos de trabajo (legal 2)	2	4	Legal	6. Zona de riesgo alta Reducir el riesgo	Plan ambiental	¿Existen manuales, instructivos o procedimientos para el manejo del control? (15)	15			Preventivo	Impacto	2	2	1. Realizar un diagnóstico de las causas generadoras de los distintos residuos. Registro: informe diagnóstico 2. Realizar acciones identificadas en el diagnóstico. Registro: informe de las acciones emprendidas.	1.01/01/2018	30/03/2018	1.01/07/2018	30/11/2018	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones	% acumulación de residuos	Trimestral	En la autoevaluación se determina la necesidad de modificar, actualizar o mantener en las mismas condiciones los factores de riesgo, si fue materializado en el periodo, si es necesaria la apertura de investigaciones disciplinarias.	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones

Handwritten signature

<p>Incumplimiento en el suministro oportuno de materiales con los requisitos de calidad.</p>	<p>Vinculación de personal con impedimentos físicos de carácter ocupacional.</p>	<p>Confección de productos con deficiencias de calidad.</p>	<p>Incumplimiento al cronograma de entregas a la DIRAF e INPEC</p> <p>Por acción, omisión, uso de poder, para beneficio propio o posiblemente de un tercero, puede fallar el cumplimiento de entrega oportuna de los productos terminados a los clientes DIRAF e INPEC, como está proyectado en cuanto a tiempo de entrega y requisitos de calidad</p>	<p>Cumplimiento</p> <p>1. Deterioro de la imagen de la entidad (imagen 3) 2. Pérdida de clientes (imagen 3) 3. Incumplimiento de planes (legal 3)</p>	<p>2</p>	<p>4</p>	<p>Credibilidad e imagen 8. Zona de riesgo alta</p>	<p>Reducir el riesgo</p> <p>Seguimiento al cronograma de entrega</p>	<p>¿Existen manuales, instructivos o procedimiento para el manejo del control? (15)</p> <p>¿Está(n) definido(s) el(los) responsable(s) de la ejecución y el seguimiento?(5)</p> <p>¿El control es automático? (15)</p> <p>¿El control es manual? (10)</p> <p>¿La frecuencia de ejecución del control y el seguimiento es adecuada? (15)</p> <p>¿Se cuenta con evidencia de la ejecución y seguimiento del control? (10)</p> <p>¿En el tiempo que lleva la herramienta ha resultado ser efectiva? (30)</p>	<p>15</p> <p>5</p> <p>0</p> <p>10</p> <p>15</p> <p>10</p> <p>30</p>	<p>85</p>	<p>Preventivo</p>	<p>Probabilidad</p>	<p>2</p>	<p>2</p>	<p>4. Zona de riesgo baja Reducir el riesgo</p>	<p>Verificar mensualmente el cumplimiento del cronograma de entregas a DIRAF e INPEC. Registro acta.</p>	<p>01/01/2018 01/04/2018 01/07/2018 01/10/2018</p>	<p>30/03/2018 30/06/2018 30/09/2018 28/12/2018</p>	<p>Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones</p>	<p>% cumplimiento de entregas de productos al almacén general</p>	<p>Trimestral</p> <p>En la autoevaluación se determina la necesidad de modificar, actualizar o mantener en las mismas condiciones los factores de riesgo, si fue materializado en el periodo, si es necesaria la apertura de investigaciones disciplinarias.</p>
<p>Suministro de materia prima con fallas de calidad por parte de proveedores</p>	<p>Exceso de confinza por rutina en la actividad de revisión.</p>	<p>Debilidad en el control al momento de recibir la materia prima.</p>	<p>Recibir la materia prima (tela) con incumplimiento de requisitos de calidad.</p> <p>Por acción, omisión, uso de poder, para beneficio propio o posiblemente de un tercero, se permita el ingreso de materia sin el lleno de los requisitos al proceso de confección.</p>	<p>Cumplimiento</p> <p>1. Interrupción del proceso de producción (imagen) 2. Procesos jurídicos en contra de la entidad por incumplimiento de contratos (legal)</p>	<p>3</p>	<p>4</p>	<p>Legal 12. Zona de riesgo extrema</p>	<p>Reducir el riesgo</p> <p>Recepción de materia prima</p>	<p>¿Existen manuales, instructivos o procedimiento para el manejo del control? (15)</p> <p>¿Está(n) definido(s) el(los) responsable(s) de la ejecución y el seguimiento?(5)</p> <p>¿El control es automático? (15)</p> <p>¿El control es manual? (10)</p> <p>¿La frecuencia de ejecución del control y el seguimiento es adecuada? (15)</p> <p>¿Se cuenta con evidencia de la ejecución y seguimiento del control? (10)</p> <p>¿En el tiempo que lleva la herramienta ha resultado ser efectiva? (30)</p>	<p>15</p> <p>5</p> <p>0</p> <p>10</p> <p>15</p> <p>10</p> <p>30</p>	<p>85</p>	<p>Preventivo</p>	<p>Imapcto</p>	<p>3</p>	<p>2</p>	<p>6. Zona de riesgo moderada Reducir el riesgo</p>	<p>Realizar informe al Coordinador de la Fábrica sobre las novedades en la recepción de materia primas.</p>	<p>01/01/2018 01/04/2018 01/07/2018 01/10/2018</p>	<p>30/03/2018 30/06/2018 30/09/2018 28/12/2018</p>	<p>Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones</p>	<p>% de tela rechazada por defectos de calidad</p>	<p>Trimestral</p> <p>En la autoevaluación se determina la necesidad de modificar, actualizar o mantener en las mismas condiciones los factores de riesgo, si fue materializado en el periodo, si es necesaria la apertura de investigaciones disciplinarias.</p>

Ingreso de personas no autorizadas a las instalaciones	Rutina del personal al control de ingreso	Debilidad en cuanto a la aplicación del protocolo de seguridad.	Ingreso de personas extrañas a las instalaciones de la Fábrica	Por acción, omisión, uso de poder, para beneficio propio o posiblemente de un tercero, se permita el ingreso de personas extrañas a las instalaciones de la Fábrica de Confecciones y bodegas de Funza.	3	4	Legal 12. Zona de riesgo extrema Reducir el riesgo	Protocolo de seguridad	¿Existen manuales, instructivos o procedimiento para el manejo del control? (15) 15 ¿Está(n) definido(s) el (los) responsable(s) de la ejecución y el seguimiento?(5) 5 ¿El control es automático? (15) 0 ¿El control es manual? (10) 10 ¿La frecuencia de ejecución del control y el seguimiento es adecuada? (15) 15 ¿Se cuenta con evidencia de la ejecución y seguimiento del control? (10) 10 ¿En el tiempo que lleva la herramienta ha resultado ser efectiva? (30) 30	85	Preventivo	Impacto	3	2	6. Zona de riesgo moderada Reducir el riesgo	Realizar sensibilización al personal de seguridad, en temas de seguridad y rutina. Registro: acta de sensibilización	01/01/2018 01/04/2018 01/07/2018 01/10/2018	30/03/2018 30/06/2018 30/09/2018 28/12/2018	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones	Situaciones detectadas de inseguridad durante las actividades de control	Trimestral	En la autoevaluación se determina la necesidad de modificar, actualizar o mantener en las mismas condiciones los factores de riesgo, si fue materializado en el periodo, si es necesaria la apertura de investigaciones disciplinarias.	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones
Situaciones imprevisibles por causas naturales o por atentados contra la unidad.	Falta de mantenimiento a las instalaciones	Posibles situaciones fuera de control si se llegase a presentar una emergencia, debido a la elevada cantidad de personal.	Afectación a la reacción frente a contingencias y eventualidades en situaciones de emergencia.	Por acción, omisión, uso de poder, para beneficio propio o posiblemente de un tercero, puede presentarse una situación incontrolable al no tener suficientemente socializado el plan de contingencia, en caso de situaciones catastróficas.	3	4	Legal 12. Zona de riesgo extrema Reducir el riesgo	Plan maestro de emergencias y evacuaciones	¿Existen manuales, instructivos o procedimiento para el manejo del control? (15) 15 ¿Está(n) definido(s) el (los) responsable(s) de la ejecución y el seguimiento?(5) 5 ¿El control es automático? (15) 0 ¿El control es manual? (10) 10 ¿La frecuencia de ejecución del control y el seguimiento es adecuada? (15) 15 ¿Se cuenta con evidencia de la ejecución y seguimiento del control? (10) 10 ¿En el tiempo que lleva la herramienta ha resultado ser efectiva? (30) 30	85	Preventivo	Impacto	3	2	6. Zona de riesgo moderada Reducir el riesgo	1. Realizar un diagnóstico de las condiciones de seguridad de las instalaciones industriales. Registro informe diagnóstico. 2. Estructurar un plan de trabajo para subsanar las novedades detectadas en el diagnóstico	01/01/2018 01/05/2018	30/04/2018 30/11/2018	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones	Actividades desarrolladas en prevención de situaciones catastróficas.	Semestral	En la autoevaluación se determina la necesidad de modificar, actualizar o mantener en las mismas condiciones los factores de riesgo, si fue materializado en el periodo, si es necesaria la apertura de investigaciones disciplinarias.	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones

Elaboró


 Eriberto Martínez Martínez
 Tecnólogo ERIBERTO MARTÍNEZ MARTÍNEZ
 Responsable Planeación Proceso Industrial

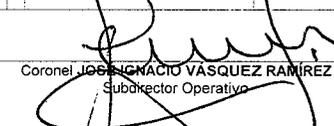
Revisó


 Teniente Coronel LUCÍA HERNÁNDEZ BENAVIDES
 Coordinadora Fábrica de Confecciones

Verificó

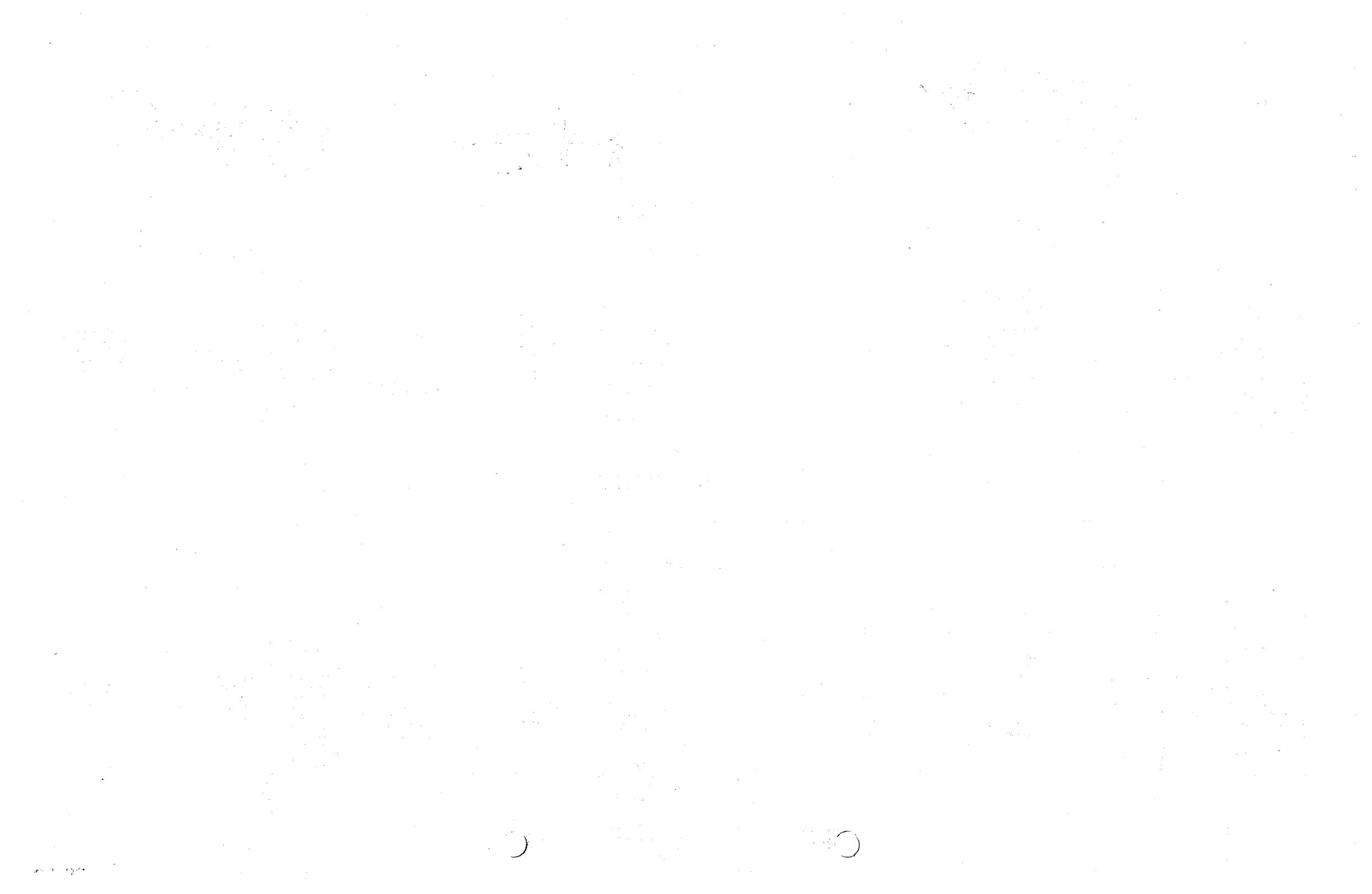

 Mayor CARLOS ANTONIO ARZOLA ROCHA
 Jefe Oficina Asesora de Planeación

Verificó


 Coronel JOSÉ IGNACIO VÁSQUEZ RAMÍREZ
 Subdirector Operativo

Aprobó


 Brigadier General YOLANDA CÁCERES MARTÍNEZ
 Directora General





OBJETIVO PROCESO:

Confeccionar prendas de vestir y bordados para uso privativo de la fuerza pública y otros productos de confección, destinados a la Policía Nacional, Fuerzas Militares y otras entidades del Estado colombiano, dentro del marco de la responsabilidad social, mediante la inclusión socio laboral de grupos con características especiales y la generación de recursos que contribuyan a la sostenibilidad de la fábrica y del Fondo Rotatorio, realizando una gestión preventiva de seguridad y salud en el trabajo y controlando los aspectos ambientales asociados.

OBJETIVOS ESTRATEGICOS:

- * Incrementar el número de productos confeccionados para la Policía Nacional y entidades del Estado, manteniendo los estándares de calidad.
- * Certificar los productos de FORPO bajo normas internacionales

ACTOS DE CORRUPCIÓN

CONTEXTO ESTRATÉGICO (Condiciones económicas, sociales, culturales, políticas, ambientales, tecnológicas, Salud y Seguridad en el Trabajo)		IDENTIFICACIÓN DEL RIESGO			ANÁLISIS DEL RIESGO INICIAL (inherente)			VALORACIÓN DEL RIESGO (residual)					ACCIONES DE MITIGACIÓN				SEGUIMIENTO Y REVISIÓN								
FACTOR EXTERNO (AMENAZA)	FACTOR INTERNO (DEBILIDAD)	CAUSAS	NOMBRE DEL RIESGO	DESCRIPCIÓN	CONSECUENCIAS O EFECTOS POTENCIALES	CALIFICACIÓN CONTROLES		NOMBRE DEL CONTROL EXISTENTE	CALIFICACIÓN DEL CONTROL	EVALUACIÓN			VALORACIÓN		NUEVA CALIFICACIÓN		ACCIONES	FECHA INICIAL	FECHA FINAL	RESPONSABLE	INDICADOR	PERIODICIDAD	DESCRIPCIÓN SEGUIMIENTO EVALUACIÓN	RESPONSABLE	
						PROBABILIDAD	IMPACTO			SI	NO	TOTAL	CLASE DE CONTROL (PREVENTIVO O CORRECTIVO)	ESCALA AFECTADA (PROBABILIDAD e IMPACTO)	PROBABILIDAD	IMPACTO									
1. Demanda potencial (compradores) de elementos hurtados en la Fábrica por parte de funcionarios. 2. Posible injerencia de competidores industriales en busca de lucrarse con el uso de información para la confección de prendas.	1. Funcionarios con problemas económicos y encuentran una opción en vender elementos sustraídos en la Facon. 2. Funcionarios con problemas económicos que accedan a brindar información sensible	1. Hurto de elementos y productos del proceso. 2. Uso fraudulento de información privilegiada.	Corrupción en la entidad	Por acción, omisión, para beneficio propio o posiblemente de un tercero, puede presentarse hurto de elementos como prendas terminadas o en proceso, materias primas, herramientas o accesorios propios del sistema de producción de la Fábrica de Confecciones.	1. Dificultad para cumplir con los objetivos propuestos (operatividad 2). 2. Alto costo generado por la reposición de elementos (legal 2) 3. Incumplimiento con la entrega de productos oportunamente (legal).	3	4	Legal 12. Zona de riesgo extrema Reducir el riesgo	Asignar de manera personalizada las herramientas y accesorios y dejar registro. / Sensibilizar a los funcionarios que manejan información confidencial.	¿Existe manuales instructivos o procedimiento para el manejo del control? (15) ¿Está(n) definido(s) el responsable(s) de la ejecución y el seguimiento? (5) ¿El control es automático? (15) ¿El control es manual? (10) ¿La frecuencia de ejecución del control y el seguimiento es adecuado? (15) ¿Se cuenta con evidencia de la ejecución y seguimiento del control? (10) ¿En el tiempo que lleva la herramienta ha resultado ser efectiva? (30)	15 5 0 10 15 10 30	85	Preventivo	Impacto	3	2	6. Zona de riesgo moderada Reducir el riesgo	1. Realizar requisas de forma aleatoria en los turnos al personal del proceso industrial. 2. Suscribir acuerdos éticos con el personal que maneja información privilegiada, incluidas las condiciones de reserva de la información. Registro: acuerdos éticos suscritos.	01/02/2018 01/09/2018	30/05/2018 15/12/2018	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones	Número de informes con evidencia de hurtos	Semestral	En la autoevaluación se determina la necesidad de modificar, actualizar o mantener en las mismas condiciones los factores de riesgos, si fue materializado en el periodo, si es necesaria la apertura de investigaciones disciplinarias.	Coordinador Grupo Fábrica de Confecciones

Elaboró

Tecnólogo ERIBERTO MARTÍNEZ MARTÍNEZ
Responsable Planeación Proceso Industrial

Revisó

Teniente Coronel OLGA LUCÍA HERNÁNDEZ BENAVIDES
Coordinadora Fábrica de Confecciones

Verificó

Mayor CARLOS ANTONIO ARDILA ROCHA
Jefe Oficina Asesora de Planeación

Verificó

Coronel JOSÉ IGNACIO VÁSQUEZ RAMÍREZ
Subdirector Operativo

Aprobó

Briquadier General YOLANDA CÁCERES MARTÍNEZ
Directora General

