

MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL



FONDO ROTATORIO DE LA POLICIA

**INFORME AUDITORIA
EVALUAR EL CUMPLIMIENTO
DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01
V10 "CONFECCIÓN DE
PRENDAS", MANUALES E
INTRUCTIVOS.**

Fecha: 2016-09-12

Página 1 de 15

OFICINA DE CONTROL INTERNO

**INFORME AUDITORIA
EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10
"CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INTRUCTIVOS.**

Septiembre 2016



CONTENIDO

1.	RESUMEN EJECUTIVO.	3
1.1	Objetivos, Alcance, Justificación, Criterios y Documentos de Referencia.....	3
2.	FORTALEZAS DE CONTROL.....	3
3.	DESARROLLO DE LA AUDITORÍA.....	3
3.1	PROCEDIMIENTOS P-2,2-01"CONFECCIÓN DE PRENDA".....	4
3.1.1	Evaluación del Riesgo.....	9
4.	HALLAZGOS.....	11
5.	CONCLUSIONES.....	13
6.	RECOMENDACIONES.....	14

<p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA</p>	<p>INFORME AUDITORIA EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10 "CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INSTRUCTIVOS.</p>	<p>Fecha: 2016-09-12</p> <hr/> <p>Página 3 de 15</p>
--	---	--

1. RESUMEN EJECUTIVO.

1.1. Objetivos, Alcance, Justificación, Criterios y Documentos de Referencia.

Objetivo: Evaluar el cumplimiento del procedimiento P-2,2-01 V10 "Confección de Prendas", manuales e instructivos.

Alcance: Verificar el cumplimiento de la normatividad del procedimiento P-2,2-01 V10 "Confección de Prendas", manuales e instructivos, durante el mes de Mayo de 2016.

Justificación: Esta auditoría fue programada en la Directiva Transitoria N°01 de 2016, con el fin de Evaluar el cumplimiento al procedimiento P-2,2-01 V10 "Confección de Prendas", manuales e instructivos.

Criterios: Decreto 2125 de 2008, Normas ISO 9001-2008 y NTC GP1000-2008, y aprovechables numeral 5.2.1, Procedimiento control de calidad, instructivo control de calidad, procedimiento producto no conforme, instructivo balances de línea y control individual de producción, instructivo manejo de materias primas y productos en proceso, Norma ISO 9001 2008, NTC GP1000 2009 y MECI Subsistema de Control Estratégico.

Documentos de Referencia: Se tomó como referencia el procedimiento P-2,2-01 V10, y documentos publicados en la suite visión empresarial.

2. FORTALEZAS DE CONTROL

La experiencia de los funcionarios del Grupo de la Fábrica de Confecciones, ha contribuido en la implementación de controles efectivos en los procedimientos, mejorando el desempeño de las actividades del equipo de trabajo.

3. DESARROLLO DE LA AUDITORÍA

La auditoría se confirmó mediante acta de apertura, al responsable del proceso quien dispuso a funcionarios de enlace encargados de facilitar y agilizar la evaluación realizada.

Esta auditoría se desarrolló con el acompañamiento del experto técnico de la Policía Nacional señor Capitán Luis Francisco Burgos.

cf.



3.1. Procedimiento P-2,2-01 V10 Confección de prendas

Se verificó el cumplimiento de las actividades establecidas en el Procedimiento P-2,2-01 V10 Confección de prendas en la Entidad así:

- Al establecer tiempos estándar mediante un análisis técnico por operación a fin de asignar las cargas laborales al personal de manera equitativa y determinar el tiempo estándar de confección de cada producto, cuando se asigna un trabajo o tarea individual, se debe hacer seguimiento al cumplimiento mediante observación directa.

Estas actividades se registran en el formato toma y seguimiento de tiempos, existen los soportes documentales referentes a la asignación de las cargas laborales del personal de la fábrica de confecciones, los cuales son asignados y se determinan los tiempos estándar de fabricación de cada producto.

Existen tres turnos A, B y C en los cuales se asigna la carga de trabajo o tarea individual.

- Al verificar el cumplimiento de la base de tarea del personal operativo de la sección y su respectivo registró en la planilla control individual de producción, se observó que se reporta a la Jefatura de Producción la cantidad de productos elaborados durante el turno mediante el formato reporte control de producción. Se verificó selectivamente la información registrada en el formato reporte control de producción de la cantidad de productos elaborados en el mes de mayo durante el turno c, existiendo 21 reportes.
- Al inspeccionar y verificar los requisitos de calidad en el 100% de los productos terminados y consultar el procedimiento Control de Calidad e Instructivo Control de Calidad, se observó el cumplimiento de los requisitos de calidad, y el experto técnico encontró realizando una revisión aleatoria de la verificación de productos terminados el día 23 de junio de 2016 en el formato establecido, observándose el control del 100% del producto.
- Al revisar el instructivo manejo de materias primas y productos en proceso, el empaque de prendas confeccionadas, como lo establecen los contratos vigentes y aplicables al producto, se observa que el área de empaque entrega el producto terminado a la bodega de producto terminado de la Fábrica mediante el diligenciamiento del formato entrega del producto terminado fábrica.

<p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA</p>	<p>INFORME AUDITORIA EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10 "CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INSTRUCTIVOS.</p>	<p>Fecha: 2016-09-12</p> <hr/> <p>Página 5 de 15</p>
--	---	--

Aleatoriamente se identificó en el turno A la utilización del formato de entrega de producto terminado, donde se revisaron cinco (05) formatos al azar de fecha 02, 11, 16, 19, 23 y 25 de mayo 2016, los cuales son diligenciados en formatos no controlados.

- Por otra parte al consultar este mismo instructivo la entrega del producto terminado al Almacén General y remitir productos para muestreo y análisis en el laboratorio de la Policía, se evidencia el formato recepción producto terminado fábrica de confecciones del mes de mayo de 2016, pero hay una nueva versión para revisión en la Oficina de Planeación de la Entidad que no ha sido autorizada.
- Cada vez que se confeccione un nuevo producto se modifique alguna característica de calidad de uno ya existente, previa solicitud al cliente se deben consultar las normas técnicas para efectuar el respectivo análisis y toma de decisiones e informar a la Subdirección Operativa. Es necesario hacer la difusión de estos cambios o la implementación del producto nuevo al personal de supervisión tanto de línea como de calidad.

Durante la vigencia 2016 la especificación técnica al uniforme de asistencia con pantalón largo masculino-No.4 ET-PN-GRUCA-DIRAF-144-A4 (2013-01-28) no se han modificado algunas características de calidad de las especificaciones técnicas ya mencionadas en el Contrato Interadministrativo PN-DIRAF No.06-5-10225-15 celebrado entre la Policía Nacional y Fondo Rotatorio de la Policía, cuyo objeto es la "Adquisición de Uniformes".

- Para garantizar la adecuada verificación de los elementos de medición en la Fábrica de Confecciones, es necesario calibrar la regla patrón, así como la balanza. Esta calibración debe contratarse con un laboratorio certificado y se efectúa cada dos (2) años. Se revisó el Instructivo verificación instrumentos de medición; consultado los antecedentes de calibración de la regla patrón, esta calibración debe contratarse con un laboratorio certificado y se efectúa cada año, como se establece en los antecedentes documentales certificados de calibración N° 62759 fecha calibración 2016/07/21 cliente Fondo Rotatorio de la Policía. Icontec-ONAC. Certificado de calibración. Laboratorio de Metrología ICONTEC. Certificado 62836 del 2016/07/13.
- Recibir información del Almacén General sobre la existencia de materia prima e insumos, conocer la cantidad de personal operativo disponible en el proceso productivo y el plan de mantenimiento; ingresar al Sistema Linux y generar la respectiva orden de trabajo digitando cantidad de prendas a confeccionar discriminadas por tallas. La orden de trabajo la firma el Jefe de Producción y el Coordinador de la Fábrica de Confecciones; se distribuyen sus copias así: una





INFORME AUDITORIA
EVALUAR EL CUMPLIMIENTO
DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01
V10 "CONFECCIÓN DE
PRENDAS", MANUALES E
INSTRUCTIVOS.

Fecha: 2016-09-12

Página 6 de 15

copia al almacenista, una copia al responsable de Corte y una copia a los supervisores de Línea; el original es archivado.

- Recibir la solicitud de trazos y realizar la programación de producción en el Formato Programación de producción, mediante programa Excel en el computador Dipro_gb/mis documentos/ORDEN número consecutivo, por tallas, número de lotes consecutivo, cantidad y números de seguridad cuando se requiera, de acuerdo a la orden de trabajo generada, al número de contrato que corresponde dicha orden y el producto a confeccionar. Se imprime original y 10 copias de la orden para ser suministradas al supervisor de Corte, a la supervisión de confección de la línea respectiva, a los operarios que tiene a su cargo pegar la marquilla de seguridad en el pantalón, en la aletilla y espalda de la camisa, al supervisor de empaque y al Coordinador de la Fábrica, dejando la programación original para archivo.
- Es importante resaltar el diligenciamiento, en el proceso de confección de prendas, de los siguientes formatos que son importantes dentro del andamiaje y control de la gestión administrativa:
 - 1- Control individual de producción, diligenciado por el operario. Este registro debe efectuarse hora a hora a partir del ingreso y hasta terminar el turno. Ver instructivo Balances de línea y control individual de producción; Se verificaron aleatoriamente 05 controles diarios de producción del turno A dónde se observa que se está realizando hora a hora con el personal identificadas con cedula 52375346, 51789765, 39723427, 23799091, 52293943, donde se refleja el cumplimiento.
 - 2- Revisión aleatoria de productos terminados, tramitado por el supervisor de calidad de productos terminados, quien califica diversos aspectos integrales de los productos en el proceso de embalaje y registrar su análisis en dicho formato, durante el mes de mayo del 2016 se realizaron en los tres turnos A, B y C seis cientos cuarenta y ocho (648) revisiones.
 - 3- Control diario de ausentismo realizado por el Régimen Interno de la Fábrica de Confecciones. El funcionario de Régimen Interno debe llevar un registro minucioso del ausentismo diario del personal operativo cuantificado en minutos, la causa, el tiempo de ausencia y la reposición de dicho tiempo, e informar a la Coordinación y Jefatura de Producción mediante el formato diligenciado en cada turno.

<p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA</p>	<p>INFORME AUDITORIA EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10 "CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INSTRUCTIVOS.</p>	<p>Fecha: 2016-09-12</p> <hr/> <p>Página 7 de 15</p>
--	---	--

4- Liquidación parcial de materias primas. Una vez terminada la orden de producción, en la sección Corte se hace un inventario de los materiales utilizados frente a los suministrados por el Grupo Almacén General. Si sobran, se hace la devolución al Almacén; si faltan, se solicita la reposición, debidamente justificada.

- La entrega del producto terminado se hace al Almacén General mediante entregas parciales hasta completar la orden de producción, para ser cargado en el sistema Linix. En cuanto a los muestreos de productos contratados por la Policía Nacional, para ser inspeccionados y analizados en el laboratorio policial, para que estos puedan salir de las instalaciones de la Fábrica, es necesario diligenciar el formato "*Relación de uniformes de muestreo*". Una vez que el laboratorio expide el ILE (Informe de Laboratorio Especializado), este informe es entregado al Almacén para poder dar cierre a la orden de producción. La Fábrica debe entregar el producto al Almacén General adjuntando la remisión (Formato Recepción de producto terminado), en la cual se relacionan las cantidades y tallas a ingresar al sistema de inventarios, según la orden de trabajo.

Esta remisión presenta original y copia de las cuales se archiva una en el Almacén General y otra para la Jefatura de Producción; existen los soportes documentales reporte 153 linix, liquidación orden de trabajo 5927, la liquidación de materia prima y los oficios de traspaso de materia prima y retazos viables, control de entrega de insumos a planta y la planilla de control extendido F-3-3-1-2V2 DEL MES DE MAYO DEL 2016.

Existe el formato de relación de uniforme de muestreo del 12/05/2016, 26/05/2016. Procedimiento asegurar calidad inspección ILENo.0304/2016 de fecha 05/31/2016. número de contrato 06-5-10225-2015 destino almacén general orden de trabajo 5933 subtotal 3678. se entrega con muestreo.

- Para el mes de mayo solicitaron personal para la confección, se verificó la idoneidad para el cargo teniendo en cuenta el mapa de riesgos (ingreso de personal a la fábrica de confecciones sin cumplimiento de requisitos para los cargos operativos) y el procedimiento; para el mes de mayo se vincularon 51 personas, de las cuales se revisaran 10 hojas de vida, encontrándose lo siguiente:

cf.



**INFORME AUDITORIA
EVALUAR EL CUMPLIMIENTO
DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01
V10 "CONFECCIÓN DE
PRENDAS", MANUALES E
INTRUCTIVOS.**

Fecha: 2016-09-12

Página 8 de 15

ITEM	CEDULA	APELLIDOS Y NOMBRES	SECCION	TURNO	MAQUINA	OBSERVACIONES
1	52170126	ANDRADE AROCA DVA	F19 Camisa 2a Fase	A	PLANA	1-Trabajo.-en FSS-operaria,creaciones Monica-operaria. 2-En la evaluación area de confecciones manejo de maquina aparece manejando una fileteadora, y en la lista de incorporación esta en maquina plana. 3-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.
2	65749633	DIAZ NAVARRO CLAUDIA PATRICIA	F20 Pantalón 1a Fase	B	PLANA	1-Trabajo.-Batallón de intendencia N°1 Las Juanas -operario sastrena 2- Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.
3	52127883	GUIA LOZADA SOL ANGEL	F04 Gorras	B	PLANA	1-No se tiene las certificaciones laborales 2-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.
4	52754816	HERRERA CARABALI SILVA EUGENIA	F21 Pantalón 2a Fase	B	DOS AGUJAS	1-Trabajo-Batallón de intendencia N°1 las Juanas-operario de planta, y operario planta corte, costurera en permoda. 2-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.
5	23965490	CUERVO RUIZ MARIA CONCEPCION	F18 Camisa 1a Fase	C	PLANA	1-Trabajo.- Industrias confeccort S AS-Operaria de maquina plana 2-Batallón de intendenciaN°1 las Juanas- Operaria de planta. 3-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.
6	39755036	POSADA DAZA MARIA OLIVERIA	F18 Camisa 1a Fase	C	COSE Y CORTA	1-Trabajo. Progresamos cooperativa de trabajo asociado, como operaria, su experiencia no esta en maquina 2-Evaluación área de confecciones manejo de maquina: manejo de maquina-No 3-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.
7	1031127551	RODRIGUEZ BERNAL LEIDY JOHANA	F18 Camisa 1a Fase	C	PLANA	1-Trabajo Kenzo jeans-auxiliar de planta, 2- En la evaluación área de confecciones manejo de maquina para el ingreso sin fecha se califico que no cumple con calidad y actualmente se encuentra desarrollando actividades, en el tipo de maquina que no paso 2-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.
8	52102538	SAAVEDRA SILVA LUZ DARY	F18 Camisa 1a Fase	C	PLANA	1-Trabajo.-Batallón de intendencia N°1 Las Juanas-operaria maquina plana y mano de obra. 2-En el formato Evaluación de la inducción general por parte del servidor publico incorporado en el aspecto sobre la vida laboral(responsable Grupo Talento Humano) en todas las respuestas esta en desacuerdo 3-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción
9	1024464321	QUITUMBO ARANGO GLADIS NEYDA	F18 Camisa 1a Fase	C	PLANA	1-Trabajo -specco-operaria de planta 2-Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción
10	1019117910	BUSTOS BELLO RUBIEL ORLANDO	F21 Pantalón 2a Fase	C	PATINADOR	1-Trabajo Trncy SAS- aux de corte. 2-En la evaluación area de confecciones manejo de maquina esta asignado a maquina plana- unir hombros, y en la lista de incorporación esta como patinador. 3-15Evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo No se encuentra firmada por el servidor público que impartió la inducción.

<p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTATORIO DE LA POLICIA</p>	<p>INFORME AUDITORIA EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10 "CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INSTRUCTIVOS.</p>	<p>Fecha: 2016-09-12</p> <hr/> <p>Página 9 de 15</p>
--	---	--

Teniendo en cuenta la revisión de las historias laborales en el cuadro anterior se evidencia que en el formato "evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo", al final cita: "firma del servidor público incorporado o trasladado", se debería de tener formatos para una u otro, ya que toca remitirse a la resolución de vinculación para saber qué estado es.

- Se realizó mantenimiento preventivo de la maquinaria y equipos de la fábrica en enero de 2016; iniciando la ejecución en este mismo mes por la firma Tecnicosturas y terminado el día 31 de julio de 2016, según registros de mantenimiento, revisando aleatoriamente los mantenimientos por tal motivo se verificó la carpeta de sección paño que se encuentra sin archivar, una lista donde hay tres reportes y las fechas registradas no son cronológicas, es decir después del día 27, se escribe el día 14 del mismo mes, los formatos no se encuentra codificados.
- Indicador de rendimientos sobre ingresos, el indicador de ejecución presupuestal se mide con el plan anual de adquisiciones en el direccionamiento estratégico; se debe crear un indicador que mida la ejecución presupuestal, por el nivel de presupuesto que se tiene para esta vigencia.
- En el plan de acción se establece la meta de elaborar los 792.000 prendas durante la vigencia 2016; hasta la fecha a corte de 31 de julio se llevan: 386.719 prendas elaborados, con una diferencia de 405.281 prendas, incumpliendo con la norma ISO 9001:2008, NTCGP1000:2009 numeral 7.1 planificación de la realización del producto.

4. Evaluación del Riesgo

Al verificar el mapa de riesgos del Grupo Fabrica de Confecciones publicado en suite visión empresarial, se pudo observar que para mitigar el riesgo "Dificultades para controlar la vinculación de personal sin idoneidad requerida para desempeñar cargos operativos en la fábrica de confecciones" se estableció la tarea: socializar el procedimiento e instructivo Control de Calidad al personal de supervisión de Calidad, trabajo especiales, y revisadores, evidenciando el acta de socialización y registro de asistencia el día 04 de marzo de 2016, sin evidenciar el registro de la personas vinculadas en los meses siguientes, si bien se estableció un periodo para elaborar la tarea en cualquier mes se puede materializar el riesgo por no existir control.





**INFORME AUDITORIA
EVALUAR EL CUMPLIMIENTO
DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01
V10 "CONFECCIÓN DE
PRENDAS", MANUALES E
INSTRUCTIVOS.**

Fecha: 2016-09-12

Página 10 de 15

Así mismo es importante dar a conocer al operario del procedimiento de control de calidad el instructivo pues de acuerdo con los registros solo se sensibilizó al supervisor.

Plan: Plan de Mitigación del Riesgos Industrial 2016

Nombre: Confeccionar productos con deficiencias de calidad

Categoría Padre:

Responsable: Patrullero, CRISTHIAN ELIAS DIZ CARBONELL

Función asignada: Revisar

Ruta: Confeccionar productos con deficiencias de calidad

=Categorías

Nombre	Responsable	Función asignada	Categorías	Tarea
--------	-------------	------------------	------------	-------

=Tareas

?	E	Nombre	Fecha Inicial planificada	Fecha final planificada	Puntos	Responsable
		1. Socializar el procedimiento e instructivo Control de calidad al personal de supervisión de calidad, trabajos especiales y revisadores. Evidencia: Acta de socialización y registro de asistencia	01/jul/2016 00:00:00	31/ago/2016 23:59:00	3	SINDY PAOLA TUNJANO LESMES
		1. Socializar el procedimiento e instructivo Control de calidad al personal de supervisión de calidad, trabajos especiales y revisadores. Evidencia: Acta de socialización y registro de asistencia.	01/feb/2016 00:00:00	30/abr/2016 23:59:00	3	SINDY PAOLA TUNJANO LESMES

Fuente SUITE VE 25-08-2016

[Handwritten signature]

<p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA</p>	<p>INFORME AUDITORIA EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10 "CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INSTRUCTIVOS.</p>	<p>Fecha: 2016-09-12</p> <hr/> <p>Página 11 de 15</p>
--	---	---

4. LISTA DE HALLAZGOS DE LA AUDITORIA

HALLAZGO	NORMA	RIESGO
<p>1. El montaje de línea de corte al ingreso del proceso de confección, se utiliza un alto tiempo hasta el cierre de las órdenes de trabajo, por lo que el proceso de espera y engranaje, incrementa el costo de la mano de obra de la Orden de Trabajo y el sistema LINUX no permite la suspensión de tiempo en el ingreso de la línea de confección Incumpliendo la actividad N°26 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 10, la ISO 9001-2008 y la NTCGP 1000:2009 MECI-Control de Planeación y Gestión. Información y comunicación.(A)</p>	<p>Actividad N°26 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 10 norma ISO 9001-2008 y la NTCGP 1000:2009 MECI-Control de Planeación y Gestión.</p>	<p>Incrementa el costo de la mano de obra de la Orden de Trabajo</p>
<p>2. Se verifica la Programación de producción del mes de mayo, mediante programa Excel en el computador Dipro_gb/mis documentos, evidenciando que existe un numero de orden 5937 de fecha 05/13/2016 del contrato de fecha 06/5/10225/15 DIRAF-PONAL Tipo De Prenda UNIFORME ASISTENCIAL FEMENINO, y las ordenes 5939 turno b del 13/05/2016, 5940 turno b del 13/05/2016, 5941 turno c del 19/05/2016, 5942 turno c del 19/05/2016, 5946 del 24/05/2016 no está firmada por el</p>	<p>*Actividad N°8 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 10; norma ISO 9001-2008 y la NTCGP 1000:2009 MECI-Control de planeación y Gestión. *Código de procedimiento civil en su artículo 252 manifiesta "es auténtico un documento cuando existe certeza sobre la persona que lo ha elaborado, manuscrito o firmado"</p>	<p>Los documentos no firmados pierden su validez.</p>





INFORME AUDITORIA
EVALUAR EL CUMPLIMIENTO
DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01
V10 "CONFECCIÓN DE
PRENDAS", MANUALES E
INTRUCTIVOS.

<p>supervisor de corte ni por el ingeniero industrial. La orden 5947 turno B del 25/05/2016, 5948 turno B del 27/05/2016, Incumpliendo la actividad N°8 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 10. (A)</p>		
<p>3. Al verificar la exactitud de los instrumentos de medición (plantillas: ubicación bolsillo en la prenda) es una herramienta y las cintas métricas (metros), con el nombre de la persona, para verificar cada tres meses que la cinta no esté fuera del metraje permitido que son (2mm); se controla con el formato "verificación instrumentos de medición", se denota que no a todas las operarias se les ha realizado el cambio o medición, Incumpliendo la actividad N°13 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 10.(A)</p>	<p>Actividad N°13 del Procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 10; norma ISO 9001-2008, Numeral 7.6, y la NTCGP1000:2009</p>	<p>Se afecta la calidad del proceso</p>
<p>4. Se revisó en el mes de mayo el control diario de ausentismo del régimen interno, evidenciando las planillas de régimen interno turno del turno A durante los días 31,27,26,25,24,23,21 del mes de mayo 2016, que no se firmaron por el</p>	<p>Código de procedimiento civil en su artículo 252 manifiesta "es auténtico un documento cuando existe certeza sobre la persona que lo ha elaborado, manuscrito o firmado"</p>	<p>Los documentos no firmados pierden su validez</p>

<p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA</p>	<p>INFORME AUDITORIA EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10 "CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INSTRUCTIVOS.</p>	<p>Fecha: 2016-09-12</p> <p>Página 13 de 15</p>
<p>responsable. (A), incumpliendo el código civil en su artículo 252 "es <i>auténtico un documento cuando existe certeza sobre la persona que lo ha elaborado, manuscrito o firmado</i>".</p>		
<p>5. Al revisar el reporte 554 del sistema de información financiera de la entidad LINIX que sirve para elaborar el informe mensual que se envía a contabilidad, se observa que en el mes de mayo el turno A presenta un rendimiento inferior al 80% afectando su eficiencia; por la no reubicación del personal que presenta problemas de salud como lo son el síndrome del túnel carpiano, columna, desgaste del manguito rotador, etc. Incumpliendo el Decreto 1443 del 31 de julio de 2014, Capítulo III, art.8, numeral 6. (Compartido con el Grupo Talento Humano)</p>	<p>Decreto 1443 del 31 de julio de 2014, Capítulo III, art.8, numeral 6.</p>	<p>Se afecta la productividad por el bajo rendimiento</p>
<p>5. CONCLUSIONES</p> <p>En la presente auditoria se determinaron cinco (5) hallazgos de carácter administrativo donde está incluido un hallazgo compartido con el Grupo Talento Humano, al evaluar el cumplimiento del procedimiento "Confección de Prendas", manuales e instructivos se determina el cumplimiento del procedimiento con algunas falencias las cuales pueden ser subsanadas por el Grupo Fabrica de Confecciones.</p> <p>Si bien se lleva a cabo los procedimientos de Confección de prendas, es importante estructurar la responsabilidad que tienen los supernumerarios frente al procedimiento.</p>		





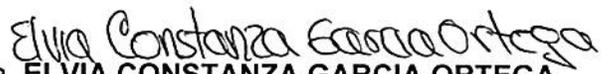
6. RECOMENDACIÓN.

- Se sugiere independizar el procedimiento en parte operativo y parte administrativa para un mejor desarrollo.
- Es conveniente la creación de un indicador de ejecución presupuestal.
- Es importante tener en cuenta en el proceso de calidad, buscar una solución a corto plazo sobre las manchas de aceite dejadas por las máquinas al ser lubricadas, ya que esto se realiza manualmente, que genera reproceso.
- Es importante la revisión y suscripción de las órdenes por parte de los supervisores, ya que se encuentran muchas sin firmas.
- Es conveniente analizar el porcentaje de producto no conforme por uniforme en costos, con el fin de realizar un análisis profundo al comportamiento del indicador en el reproceso.
- Si bien se da cumplimiento al indicador de Producto no conforme con un 96%, sin embargo es conveniente que se analice el porcentaje de producto no conforme por uniforme, con el fin de realizar un análisis profundo al comportamiento del indicador. Revisar en los siguientes uniformes: Uniforme asistencia masculino reproceso 6%. Uniforme fatiga masculino reproceso 6%. Uniforme fatiga femenino 6% reproceso, las razones del porcentaje del producto conforme, los motivos del reproceso.
- Es importante que al ingresar el personal a la fábrica de confecciones el registro para indicar el tipo de maquina en el que es asignado el operario, coincida con los datos reportados en la historia laboral.
- Es recomendable que en el formato "*evaluación de la inducción específica al puesto de trabajo*" al final donde cita: "*nombre y cargo del servidor público incorporado o trasladado*", se especifique si es incorporado o trasladado, que no haya que remitirse a la resolución para determinar a cual estado pertenece.
- Al realizar el formato "*evaluación área de confecciones manejo de maquina*", cuando se cite una deficiencia en la cualidad a evaluar se debe dejar el registro de seguimiento en el cual se demuestre la mejora en dicha evaluación. Lo anterior debido a la verificación de un formato donde en la evaluación de manejo de

<p>MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL</p>  <p>FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA</p>	<p>INFORME AUDITORIA EVALUAR EL CUMPLIMIENTO DEL PROCEDIMIENTO P-2,2-01 V10 "CONFECCIÓN DE PRENDAS", MANUALES E INSTRUCTIVOS.</p>	<p>Fecha: 2016-09-12</p>
		<p>Página 15 de 15</p>

maquina en una cualidad registro un no aplica, y no se evidencio un registro de mejora de esta.


Economista. **DIANA MORENO GUTIERREZ**
Auditora Oficina de control interno


Vo Bo Abogada. **ELVIA CONSTANZA GARCIA ORTEGA**
Jefe Oficina Control Interno (E)

"SERVICIO CON PROBIDAD"

