

**MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL
FONDO ROTATORIO DE LA POLICIA**



Radicado No. 20171100019413

Bogotá 27 de marzo de 2017

Señorita Coronel
YOLANDA CÁCERES MARTÍNEZ
Directora General Fondo Rotatorio de la Policía
Ciudad

Asunto: Presentación Informe Final auditoría del Proceso Industrial

De manera atenta me permito presentar a la Señorita Directora de la Entidad, los resultados del informe de auditoría, cuyo objeto fue: "Evaluar el ciclo Planear, Hacer, Verificar y Actuar (P.H.V y A) del Proceso Industrial del Fondo Rotatorio de la Policía.

En la presente auditoría se evidenciaron un total de once (11) hallazgo de carácter administrativo, al Proceso Industrial.

A continuación se presentan los hallazgos, conclusiones y recomendaciones de la auditoría, así:

HALLAZGOS DE AUDITORÍA

Hallazgo No. 1

Al verificar la actividad No 8 Elaborar plan de producción mensual, cronograma de entrega, de acuerdo con los requisitos se evidencia que las planillas de programación de producción de las ordenes de trabajo 6037, 6011, 6007, no cuentan con las firmas del jefe de producción; igual situación se observa en la actividad No 14 donde establece la elaboración de los manuales operativos por operación de las prendas, incluyendo, piezas, máquina, norma técnica, tiempo estándar, insumos, pasos a seguir y características de calidad, se evidenció que los manuales de operaciones correspondientes a la elaboración camisas dril actividades marcar chapetas de manga, camisa asistencia rematador, coser mora y marquilla, filetear frentes, respuntar bocamanga, bata materna, voltear bolsillo, marcar preñe, falda numero 3 planchar pinzas forros traseros, forrar cremallera y pegar pasadores a falda, no se encuentran firmados por los jefes de producción ni por el coordinador de la fábrica de confecciones, evidenciándose falta de control al momento de elaborar dichos documentos soportes de los tiempos estándar en cada una de las operaciones de las prendas elaboradas.

Hallazgo No. 2

Al verificar los tiempos estándar establecidos en los Manuales Operativos por Operaciones en el hacer se evidencio que en la operación de Cocer tapa lateral, pegar parche trasero, cerrar costados y encuellar, presentan las siguientes diferencias según cuadro anexo

Máquina	Operación	Tiempo estándar Manual de Operación	Tiempo tomado en el hacer de la línea de trabajo
Cocer y cortar	Cocer Tapa lateral	0.48	0.64
Plana	Pegar parche trasero	1.20	0.91
Fileteadora	Cerrar costados	1.14	1.03
Plana	Encuellar	1.64	1.44

De otra parte las fechas de elaboración de los manuales de operación, corresponden a los años 2011 y 2012, los cuales se encuentran desactualizados en algunas de las descripciones de las actividades y tiempos estándar, por cuanto la maquinaria adquirida en los últimos tres años permite que la operación en línea disminuya los tiempos estándar.

Hallazgo No. 3

Al verificar la actividad 33, “registrar información de productividad en cuanto a cantidades producidas, fechas de entrega según cuadro control entregas, registro diario atención maquinaria, fallas técnicas, control diario ausentismo en minutos”, se evidenció que algunas de las planillas correspondientes a los meses de octubre y noviembre no se encuentran firmadas por el responsable de régimen interno, de otra parte no cuentan con el código respectivo, este hallazgo es reiterativo por cuanto se evidencio en la auditoría realizada en el mes de agosto al procedimiento Confección de Prendas código P-2-2-01 Versión 10, que en el mes de mayo las planillas de ausentismo, no tenían las respectivas firmas.

Hallazgo No. 4

Al verifica el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 y Entrega de Producto Terminado Procedimiento Confección de Prendas Numeral 5.3, 5.3. 4, Protección a la integridad física en el área de producción, la protección individual del funcionario de la planta de producción, estableciendo un estricto reglamento en cuanto al uso obligatorio de elementos de protección durante la jornada laboral, al verificar en la planta de producción de la fábrica de confecciones se observaron funcionarios que no contaban con los elementos de protección durante la actividad propia de su labor, adicionalmente se presentó un accidente de trabajo por cuanto la funcionaria al momento de realizar la operación del corte de los sobrantes, no estaba utilizando el elemento adecuado para la operación (Guantes), lo cual le ocasionó una herida en el dedo pulgar.

Hallazgo No. 5

Al verificar el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 del Procedimiento Confección de Prendas Numeral 5.3.3 Objetos prohibidos. "El trabajador al ingresar a la planta de producción a laborar no debe portar ningún elemento como anillos, celulares, manillas, cadenas, piercings, cabello recogido o cubierto durante su tiempo laboral, entre otros así como el porte de uniforme de dotación establecido por la coordinación de la fábrica", al realizar la inspección en el sitio de trabajo, se evidenció que algunos operarios no cumplen con este parámetro, y los supervisores no realizan control a lo establecido en el instructivo y normas de seguridad industrial.

Hallazgo No. 6

Al verificar el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 del Procedimiento Confección de Prendas numeral 5.4.5 "del aprovechamiento de los productos sobrantes de los procesos productivos, como son conos de hilo, papel de trazo, cajas de cartón, bolsas de polietileno, tubos de los rollos de tela, papel bond, plegadiza, plástico policolor entre otros", son entregados a la Asociación de recicladores ambientales J.A.G, sin cumplir con el artículo 13 de la ley 80 de 1993 sin evidenciar la suscripción de un contrato, convenio o autorización por parte de la alta Dirección donde se autorice la entrega de estos sobrantes a dicha asociación.

Hallazgo No. 7

Al verificar el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7 V5 Numeral 5.7.2 manejo de las prendas en el área, al verificar las actividades de empaque, del producto terminado, se evidencia que dentro de los parámetros establecidos para el empaque y embalaje de las prendas no se encuentra incluida la actividad del sello de seguridad que se adhiere una vez cerrada la caja, para ser almacenadas temporalmente en la bodega de producto terminado, descritos en este numeral, de igual manera no aparece registrada en los procedimientos P-2-2-01 V11 Confección de Prendas y Procedimiento P-2-2-03 V1 Control de Calidad", los cuales hacen parte integral del proceso.

Hallazgo No. 8

Al verificar el instructivo Control Ingreso y Disposición de Materias Primas, numeral 6.1.2 "cierre con el Grupo Almacén General quien administra la bodega transitoria remite al almacén los formatos liquidación parcial materias primas, y recopilación y reposición en la orden de trabajo, ya diligenciados, con la información verificada y cruzada con los planilladores, y justo con el administrador de la bodega 240 efectúan el cruce de datos. Con la información que arroja el cierre se procede a hacer los ajustes pendientes en el sistema Linux, específicamente en los inventarios de la bodega 240, para que a su vez en el grupo contabilidad y costos se efectúe el balance de costos y utilidades generados por la respectiva orden de producción, de esta manera se genera el cierre total de la orden de trabajo", una vez verificada esta actividad se evidenció que las ordenes de trabajo 6008 del 03 de octubre de 2016, 6009 del 10 de octubre de 2016, 6011 del 12 de octubre del 16, 6030 del 15 de noviembre de 2016, 6037 del 21 de noviembre de 2016, 6043 del 29 de noviembre de 2016, 6046 del 01 de diciembre de 2016, 6052 del 16 de diciembre y 6053 del 16 de diciembre, se encuentran abiertas, incumpliendo lo establecido en el

instructivo, numeral 6.1.2, acordar reuniones quincenales para verificar en qué estado se encuentran las ordenes de trabajo abiertas. Esta actividad se debe hacer con participación de los grupos Almacén General y Contabilidad, hacen cierre en el periodo comprendido entre los últimos cinco días de cada mes y los cinco primeros días del mes siguientes, pero al verificar el cumplimiento no se evidenciaron documentos soportes.

Hallazgo No. 9

Al verificar el Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos y Aprovechables del Fondo Rotatorio de la Policía, Código 1.1-2-01V1 en los numerales 5.2 Manejo de residuos sólidos no peligrosos – aprovechables y ordinarios, numeral 5.2.1 Recomendaciones generales se describe, “no mezclar ni almacenar juntos los residuos aprovechables con otros de distinta clasificación como los residuos peligrosos o especiales, separar desde la fuente los residuos ordinarios y aprovechables en las papeleras respectivas (papeleras color azul, verde y gris y al empacar el material retal no debe mezclarse con otro tipo de residuos como comida, residuos ordinarios y/o aprovechables”, evidenciándose el incumplimiento por cuanto se mezclan todo tipo de residuos.

Hallazgo No. 10

Al verificar las actividades del producto terminado en la planta de producción de la bodega ubicada en Funza, se observó que los funcionarios realizan con un mechero rudimentario elaborado con un frasco de compota, alcohol y estopa, del quemado para el acabado de los bordados, lo cual puede ocasionar un accidente en las manos o cuerpo del operario, por cuanto no cuenta con los parámetros de seguridad de este tipo de elemento y más aun teniendo en cuenta que el alcohol es un producto inflamable, y los frascos se van calentando a medida de su uso, incumpliendo con los parámetros establecidos en el Instructivo Manejo y Entrega de Producto Terminado Procedimiento Confección de Prendas, numeral 5.3.4 que establece las consecuencias por hacer caso omiso del acatamiento a las normas de seguridad industrial, por lo tanto la entidad y la ARP no se hacen responsables al momento de presentarse un riesgo de sufrir un accidente que afecte su salud.

Hallazgo No. 11

Al realizar la inspección a la bodega de Funza, donde se elaboran los bordados, se evidenció en el área donde se encuentran instaladas las máquinas en la parte eléctrica, que la instalación no cumple con las normas técnicas de seguridad establecidas, ya que los puntos de conexión de las dos máquinas de bordados no están independientes para cada máquina, y por el contrario de elementos “T” se deriva para alimentar de corriente, situación que puede generar recalentamiento de estos puntos de conexión improvisados, pudiendo terminar en un corto circuito y daños en las máquinas conectadas, lo mismo que a los operarios.

De otra parte, las tomas corrientes, que se encuentran en la pared están desarmadas y sin las tapas de protección, evidenciándose que no se adquieren los elementos necesarios para su buen funcionamiento y no se cuenta con el mantenimiento adecuado para las instalaciones eléctricas de la bodega.

CONCLUSIONES

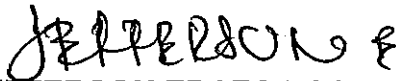
Al evaluar el cumplimiento de los procedimientos P-2-2-01V11 Confección de Prendas, P-2-2-03 V1 Control de Calidad, Decreto 2125 de 2008, Instructivo manejo de materias primas y productos en proceso, Instructivo manejo y entrega de producto terminado, Instructivo Control de Calidad, Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos, Protocolo para inspección de telas, Protocolo para la implementación de Puntos de Control, Ingreso y Disposición de Materias Primas, y aquellos que participan de manera transversal en P.H.V., como los soportes documentales suministrados por los auditorios en las visitas en in situ, Se evidenciaron un total de once (11) hallazgos de carácter administrativo.

RECOMENDACIÓN.

- Se sugiere que al momento de cambiar a un funcionario de actividad, el supervisor se percate de asignar los elementos de protección necesarios para la nueva operación, con el fin de evitar accidentes.
- En cada uno de los procedimientos, los formatos soportes de la operación deben registrar las firmas correspondientes, por los Supervisores, Jefes de Producción, y demás funcionarios que hagan parte integral del proceso.
- Es importante prevenir y controlar del uso de los elementos de protección y seguridad para los funcionarios que laboran en la Fábrica de Confecciones, así mismo evitar el uso de elementos como cadenas argollas y otras que pueden ocasionar accidentes graves al funcionario.
- Se sugiere tener control en el mantenimiento de la parte locativa de la fábrica de confecciones e instalaciones de Funza ya que presenta descuido en la parte de las conexiones, tomas eléctricas, cableado, pintura, estética a nivel general en la infraestructura, lo que ocasiona riesgos tanto para los funcionarios como para la Entidad.
- Prevenir cualquier situación de riesgo en cuanto a la salud y/o accidentes que pueden ser causados por elementos creados por los funcionarios sin ninguna norma de seguridad.

- Tener presente los instructivos siguiendo las recomendaciones y actividades a realizar, cumpliendo los parámetros y directrices plasmados en cada uno de ellos.
- Verificar los tiempos estándares establecidos en cada una de los manuales operativos y su respectiva actualización.
- Es importante la elaboración del procedimiento para la confección de bordados con sus respectivos formatos instructivos, normas técnicas y documentación que se requiera para su elaboración.

Atentamente,



Contador Público **JEFFERSON ERAZO ESCOBAR**
Jefe Oficina de Control Interno

Anexo: Informe Auditoría
Elaboró Admon Emp Myriam Rojas Forero
Copia SUBOP-FACON-OFPLA



“SERVICIO CON PROBIDAD”



**INFORME FINAL AUDITORÍA
PROCESO INDUSTRIAL**

Fecha: 2017-03-23

Página 1 de 27

OFICINA DE CONTROL INTERNO

INFORME AUDITORÍA

**EVALUAR EL CICLO PLANEAR HACER VERIFICAR Y ACTUAR (P.H.V.A)
DEL PROCESO INDUSTRIAL DEL FONDO ROTATORIO DE LA POLICÍA.**

Marzo de 2017

F-4-1-1-6V1



CONTENIDO

1.	RESUMEN EJECUTIVO.	3
1.1	Objetivos, Alcance, Justificación, Criterios y Documentos de Referencia.....	3
	Documentos de referencia.....	3
2.	FORTALEZAS DE CONTROL.....	4
3.	DESARROLLO DE LA AUDITORÍA.....	4
3.1	PROCEDIMIENTO " P-2-2-01 V11 Confección de Prendas".....	4-11
3.2	PROCEDIMIENTO "P-2-2-03 V1 Control de Calidad".....	11-12
3.3	Instructivo Manejo de Materias Primas y Productos en Proceso.....	12-14
3.5	Instructivo Control ingreso y Disposición de materia Primas.....	14-15
3.6	Instructivo Control de Calidad"	15
3.7	Instructivo Manejo de Residuos Peligroso y Aprovechables.....	15-16
3.8	Protocolos para inspección de telas, Protocolo para la revisión y muestreo de Producto terminado y Protocolo para la implementación de puntos de control," ...	16
3.9	Inspección en sitio planta de producción Fabrica de Confecciones".....	16-19
3.10	Inspección ocular Bodega Funza Bordados".....	19-21
4.	HALLAZGOS.....	22-25
5.	CONCLUSIONES.....	26
6.	RECOMENDACIONES.....	26-27



1. RESUMEN EJECUTIVO.

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

Objetivo:

Evaluar el ciclo Planear, Hacer, Verificar y Actuar (P.H.V y A) del Proceso Industrial del Fondo Rotatorio de la Policía.

Alcance:

Verificar el ciclo Planear, Hacer, Verificar y Actuar (P.H.V y A) del Proceso Industrial del Fondo Rotatorio de la Policía, correspondiente a los meses de octubre, noviembre y diciembre de 2016.

Justificación:

Esta auditoría fue programada en la Directiva Transitoria N°01 de 2017, con el fin de evaluar el P.H.V y A del Proceso Industrial del Fondo Rotatorio de la Policía.

Criterios:

Caracterización Proceso Industrial, procedimientos P-2-2-01V11 Confección de Prendas, P-2-2-03 V1 Control de Calidad, Decreto 2125 de 2008, Instructivo manejo de materias primas y productos en proceso, Instructivo manejo y entrega de producto terminado, Instructivo Control de Calidad, Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos y aprovechables, Protocolo para inspección de telas, Protocolo para la implementación de Puntos de Control, Ingreso y Disposición de Materias Primas, y aquellos que participan de manera transversal.

1.2 Documentos de Referencia:

Para realizar la presente auditoría, se tuvo en cuenta la Caracterización del Proceso Industrial, procedimientos P-2-2-01V11 Confección de Prendas, P-2-2-03 V1 Control de Calidad, Decreto 2125 de 2008, Instructivo manejo de materias primas y productos en proceso, Instructivo manejo y entrega de producto terminado, Instructivo Control de Calidad, Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos, Protocolo para inspección de telas, Protocolo para la implementación de Puntos de Control, Ingreso y Disposición de Materias Primas publicados en la suite visión empresarial y la Forponet, como los documentos suministrados por los auditados en las visitas en in situ.



2. Fortalezas de Control

El proceso Industrial cuenta con controles, que permiten llevar de manera efectiva, cada una de las actividades desarrolladas en los procedimientos, instructivos, protocolos y demás documentos transversales para la elaboración de prendas y bordados, de otra parte se cumple con los parámetros establecidos en el mismo, dando como resultado el logro de los objetivos y metas establecidas, en cada uno de los planes y programas.

3. Desarrollo de la Auditoría

En el desarrollo de la auditoría se dio inició con el acta de apertura al responsable del proceso, el señor Coordinador Teniente Coronel Domingo Alfredo López Dales, quien dispuso de los funcionarios; Capitán Fabio Alexander Muñoz Pedraza funcionario Facon, personas de enlace para atender la auditoria, Ingeniero Industrial José Alberto Bermúdez Páez, Ingeniera Erika Patricia Peña, Ingeniero Mario Leal, Ingeniero mecánico Cristian Camilo Garzón, Ingeniera Sindy Paola Tunjano, de enlace encargados de facilitar y agilizar la auditoría frente al Proceso Industrial.

3.1 Procedimientos P-2-2-01 V11 Confección de Prendas

Se verificó los controles establecidos en los procedimientos y el ciclo Planear, Hacer, Verificar, y Actuar (P.A.V.A) de las actividades que se están ejecutando en el proceso industrial, observando lo siguiente:

1. Se revisó las actividades 1, 2 y 3 del Procedimientos **P-2-2-01 V11 "Confección de Prendas"**, donde establece la elaboración de los planes de Acción, Mapa de Riesgos, Plan Anual de Adquisiciones y Plan de producción, observándose incumplimiento en tres tareas del plan de acción vigencia 2016, relacionadas con llevar a cabo la certificación de chalecos blindados nivel IIIA, en el Instituto Nacional de Justicia de Estados Unidos (Bajo norma NIJ 0101.06), por cuanto según oficio No 20163600095203 del 12 de diciembre de 2016, se solicita a la señorita directora de la Entidad autorización para el aplazamiento de las tareas para la vigencia 2017, por cuanto por dificultades de orden técnico obstaculizaron su cumplimiento.

2. Actividades 4 y 5 Analizar la información técnica de cada norma técnica cotejándola con los modelos presentados por el cliente, establecer consumos por producto, e informar al Grupo Contabilidad los estándares de consumo de materia prima por producto, capacidad instalada, mano de obra y tiempo de entrega, información técnica y estimativo del tiempo de elaboración de cada una de las prendas, que se elaboran en la Fábrica de Confecciones, para que el Grupo Contabilidad elabore las cotizaciones, las cuales se están cumpliendo en su totalidad.



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 5 de 27

3. Al verificar las actividades 6 y 7 con respecto a la elaboración del plan anual de necesidades con base en los contratos interadministrativos en relación a las materias primas requeridas para su cumplimiento al momento de una adición al contrato inicial o una nueva contratación se debe realizar la modificación al respectivo plan de adquisición, para lo cual se realizaron dos modificaciones para poder cumplir con la totalidad de los contratos adicionales para la vigencia 2016.

4. Al verificar la actividad 8 Elaborar plan de producción mensual, cronograma de entrega, de acuerdo con los requisitos se evidencia que las planillas de programación de producción de las ordenes de trabajo 6037, 6011, 6007, no se encontraban firmadas por el jefe de producción,

ORDEN DE TRABAJO 6037		ORDEN DE TRABAJO 6011		ORDEN DE TRABAJO 6007	
1	1000	1	1000	1	1000
2	1000	2	1000	2	1000
3	1000	3	1000	3	1000
4	1000	4	1000	4	1000
5	1000	5	1000	5	1000
6	1000	6	1000	6	1000
7	1000	7	1000	7	1000
8	1000	8	1000	8	1000
9	1000	9	1000	9	1000
10	1000	10	1000	10	1000
11	1000	11	1000	11	1000
12	1000	12	1000	12	1000
13	1000	13	1000	13	1000
14	1000	14	1000	14	1000
15	1000	15	1000	15	1000
16	1000	16	1000	16	1000
17	1000	17	1000	17	1000
18	1000	18	1000	18	1000
19	1000	19	1000	19	1000
20	1000	20	1000	20	1000
21	1000	21	1000	21	1000
22	1000	22	1000	22	1000
23	1000	23	1000	23	1000
24	1000	24	1000	24	1000
25	1000	25	1000	25	1000
26	1000	26	1000	26	1000
27	1000	27	1000	27	1000
28	1000	28	1000	28	1000
29	1000	29	1000	29	1000
30	1000	30	1000	30	1000
31	1000	31	1000	31	1000
32	1000	32	1000	32	1000
33	1000	33	1000	33	1000
34	1000	34	1000	34	1000
35	1000	35	1000	35	1000
36	1000	36	1000	36	1000
37	1000	37	1000	37	1000
38	1000	38	1000	38	1000
39	1000	39	1000	39	1000
40	1000	40	1000	40	1000
41	1000	41	1000	41	1000
42	1000	42	1000	42	1000
43	1000	43	1000	43	1000
44	1000	44	1000	44	1000
45	1000	45	1000	45	1000
46	1000	46	1000	46	1000
47	1000	47	1000	47	1000
48	1000	48	1000	48	1000
49	1000	49	1000	49	1000
50	1000	50	1000	50	1000
51	1000	51	1000	51	1000
52	1000	52	1000	52	1000
53	1000	53	1000	53	1000
54	1000	54	1000	54	1000
55	1000	55	1000	55	1000
56	1000	56	1000	56	1000
57	1000	57	1000	57	1000
58	1000	58	1000	58	1000
59	1000	59	1000	59	1000
60	1000	60	1000	60	1000
61	1000	61	1000	61	1000
62	1000	62	1000	62	1000
63	1000	63	1000	63	1000
64	1000	64	1000	64	1000
65	1000	65	1000	65	1000
66	1000	66	1000	66	1000
67	1000	67	1000	67	1000
68	1000	68	1000	68	1000
69	1000	69	1000	69	1000
70	1000	70	1000	70	1000
71	1000	71	1000	71	1000
72	1000	72	1000	72	1000
73	1000	73	1000	73	1000
74	1000	74	1000	74	1000
75	1000	75	1000	75	1000
76	1000	76	1000	76	1000
77	1000	77	1000	77	1000
78	1000	78	1000	78	1000
79	1000	79	1000	79	1000
80	1000	80	1000	80	1000
81	1000	81	1000	81	1000
82	1000	82	1000	82	1000
83	1000	83	1000	83	1000
84	1000	84	1000	84	1000
85	1000	85	1000	85	1000
86	1000	86	1000	86	1000
87	1000	87	1000	87	1000
88	1000	88	1000	88	1000
89	1000	89	1000	89	1000
90	1000	90	1000	90	1000
91	1000	91	1000	91	1000
92	1000	92	1000	92	1000
93	1000	93	1000	93	1000
94	1000	94	1000	94	1000
95	1000	95	1000	95	1000
96	1000	96	1000	96	1000
97	1000	97	1000	97	1000
98	1000	98	1000	98	1000
99	1000	99	1000	99	1000
100	1000	100	1000	100	1000

[illegible]



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha : 2017-03-23

Página 7 de 27

5. Al verificar las actividades establecidas en los numerales 9 y 10 Elaborar el Plan de Producción con su programación mensual y cronograma de entrega de acuerdo a los requisitos exigidos en los contratos y en caso de que en su desarrollo sea necesaria su modificación por cambios con el objeto contractual, adquisición de nuevos productos , fechas de entrega o modificación de la norma técnica, efectuar los ajustes pertinentes y solicitar visto bueno a la subdirección y aprobación a la Dirección General, elaborar los estudios previos en cumplimiento al plan anual de adquisiciones de materias primas, insumos, contratación de servicios de mantenimiento entre otros, al verificar cada una de las anteriores, se evidenció el cumplimiento, aplicando los tiempos establecidos y aplicando los controles.

6. Al verificar la actividad 11 Determinar la cantidad y perfil del personal que se requiere para la fábrica y presentar al Grupo Talento Humano la necesidad de dicho personal con su respectivo análisis, se cumple con la elaboración del estudio previo para establecer las necesidades en cuanto a mano de obra, insumos, materias primas y demás requisitos y



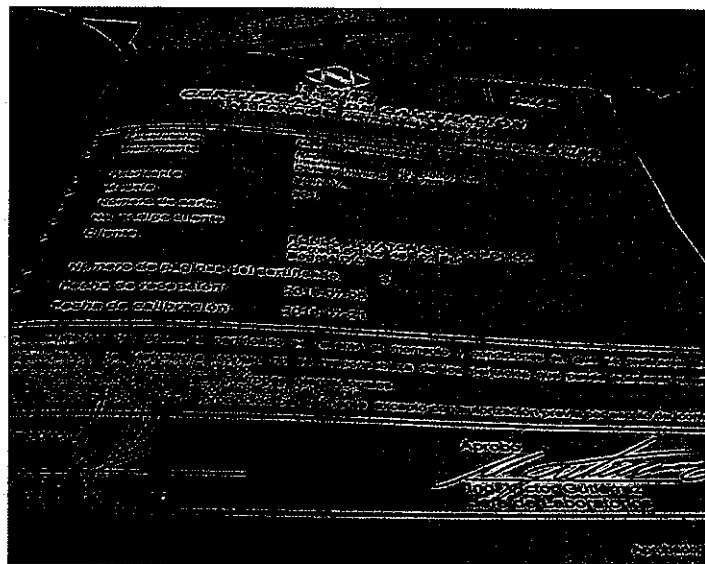
INFORME FINAL AUDITORIA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha : 2017-03-23

Página 8 de 27

servicios especializados para la confección de prendas con el fin de apoyar el proceso productivo de la Fábrica de confecciones.

7. Una vez verificadas las actividades 12 y 13 donde se establece la ejecución al plan de mantenimiento, se elaboró el plan de mantenimiento para su aprobación por parte de la oficina de Planeación y se verificaron los instrumentos de medición de acuerdo a lo establecido en el procedimiento y el instructivo verificación instrumentos de medición, para lo cual se debe contratar con un laboratorio científico para realizar la calibración anualmente a la regla patrón y cada dos años para la báscula, evidenciándose el cumplimiento según documentos anexos.

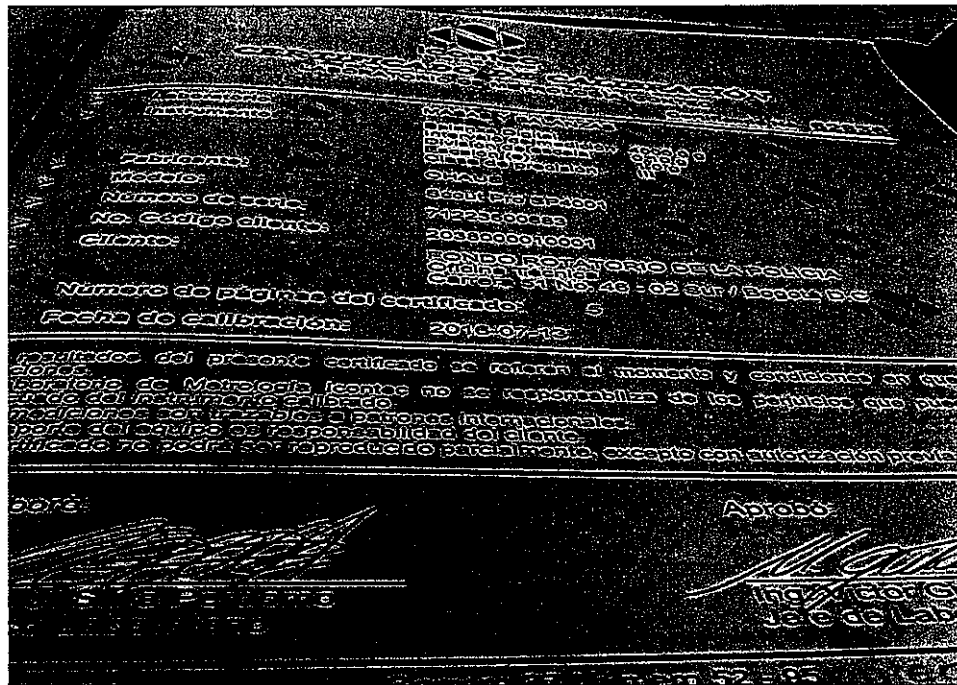




INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 9 de 27

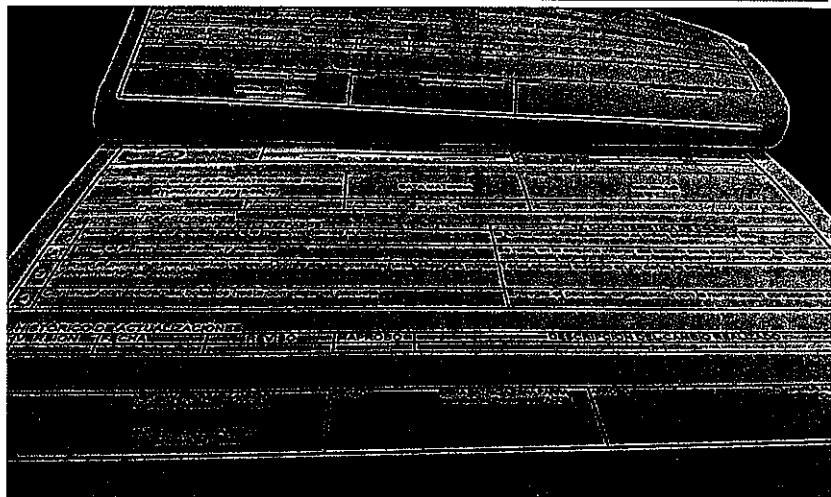
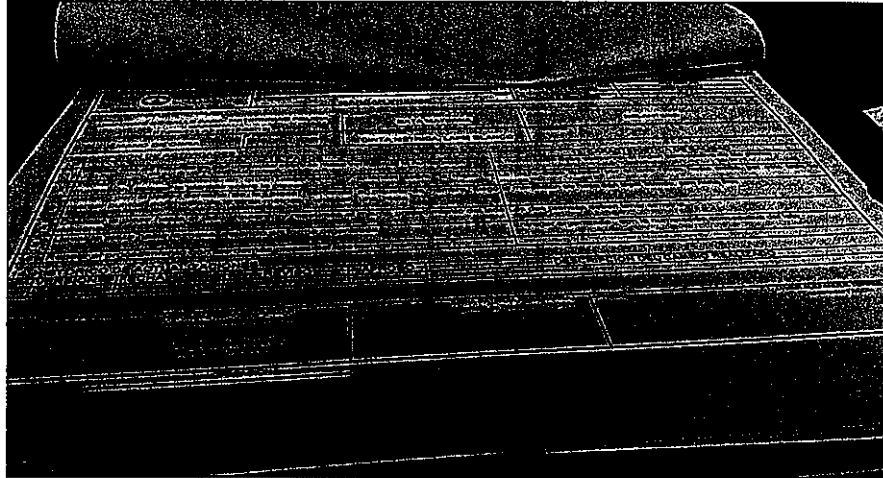


8. Al verificar la actividad 14 donde establece la elaboración de los manuales operativos por operación de las prendas, incluyendo, piezas, máquina, norma técnica, tiempo estándar, insumos pasos a seguir y características calidad, se evidenció que los manuales de operaciones correspondientes a la elaboración camisas dril actividades marcar chapetas de manga, camisa asistencia rematador, coser mora y marquilla, filetear frentes, respuntar bocamanga, bata materna voltear bolsillo, marcar preñse, falda numero 3 planchar pinzas forros traseros, forrar cremallera y pegar pasadores a falda, no se encuentran firmados por los jefes de producción ni por el coordinador de la fábrica, de otra parte las fechas de elaboración corresponden a los años 2011, 2012, los cuales se encuentran desactualizados en algunas de las descripciones de las actividades y al tomar los tiempos en el hacer se evidenciaron las siguientes diferencias

Máquina	Operación	Tiempo estándar Manual de Operación	Tiempo tomado en el hacer de la línea de trabajo
Cocer y cortar	Cocer Tapa lateral	0.48	0.64
Plana	Pegar parche trasero	1.20	0.91
Fileteadora	Cerrar costados	1.14	1.03
Plana	Encuellar	1.64	1.44



Evidencia manuales Operativos por operación sin firmas.



9. Una vez verificadas las actividades 15, elaborar orden de trabajo, 16, solicitar materia prima, 17, recibir materia prima para corte, 18, configurar mordería virtual con base en la NTMD o ETPM, 19, preparar los trazos verificando programación de producción 20, extender y cortar dejando antecedente en la planilla de control extendido, 21, cuando se evidencian defectos en las piezas realizar el cambio de la misma, 22, recibir insumos y accesorios para confección, 23, si se detectan defecto devolver al almacén, 24, elaborar el montaje de línea de acuerdo con el tiempo estimado en la operación, 25, confeccionar prendas dando cumplimiento a los requisitos de las normas, 26, registrar información con las distintas actividades del proceso, 27, registrar la asignación de lotes al personal operativo y la trazabilidad de la ejecución, 28, establecer tiempos estándar mediante análisis técnico y cargar de margen individual, formato y seguimiento de tiempos 29, verificar cumplimiento base de tarea personal operativo de cada sección, cantidad productos elaborados por turno, 30, inspeccionar y verificar los requisitos de



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

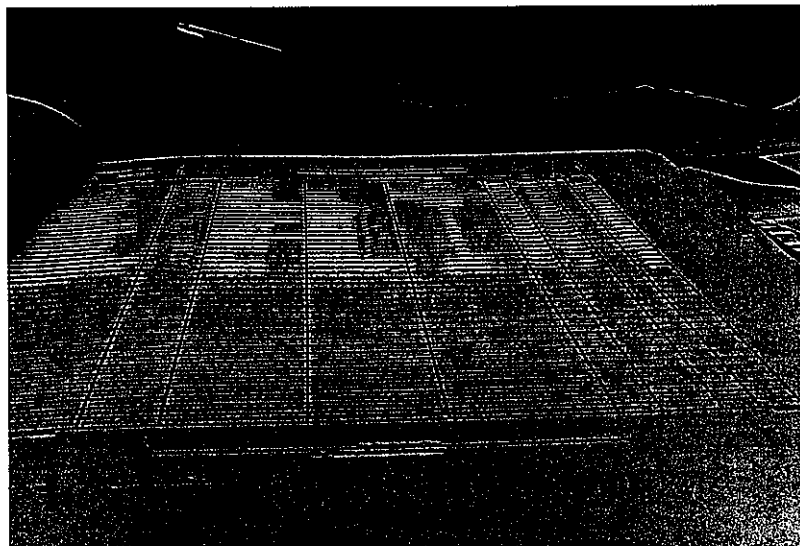
Fecha: : 2017-03-23

Página 11 de 27

calidad en el 100% de los productos terminados, verificar control de calidad, 31 empacar las prendas confeccionadas según los parámetros establecidos en los contratos vigentes, 32, entregar el producto terminado al almacén general y remitir productos para muestreo y análisis por parte de la Policía Nacional para su aprobación, una vez verificadas se evidenció su cumplimiento en la aplicabilidad de todos los registros documentales establecidos en el procedimiento.

10. Al verificar la actividad 33, registrar información de productividad en cuanto a cantidades producidas, fechas de entrega según cuadro control entregas, registro diaria atención maquinaria, fallas técnicas, control diario ausentismo en minutos, se evidenció que algunas de las planillas correspondientes a los meses de octubre y noviembre no se encuentra firmadas por el responsable de régimen interno, de otra parte no cuentan con el código respectivo, 34, Liquidar materias primas mediante cruce información consumos, 35, Medir la satisfacción del cliente usuarios de productos en línea.

Panilla control diario ausentismo



3.2 Procedimiento Control de Calidad P-2-2-03 V1

1. Al verificar las actividades 1,2 y 3 recibir por parte del almacén General las certificaciones de conformidad, informe de laboratorio y/o declaraciones de conformidad entregada por los diferentes proveedores y la remisión de Almacén General y verificar de acuerdo a las especificaciones técnicas del contrato certificando concepto técnico de calidad, que cumplan con lo establecido en la norma y especificaciones técnicas, en caso de presentar defectos de calidad se verifican las exigencias del contrato y mediante oficio firmado por el Supervisor del



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 12 de 27

contrato para su reposición, una vez verificados los antecedentes documentales se evidencia el cumplimiento en su totalidad.

2. Al verificar las actividades 4, necesidad de personal de calidad, 5, revisión rollos, 6, cuando el rollo cumple se entrega al extendedor sección corte, los rollos que cumplen con la revisión para continuar con el proceso de extendido, 7, cuando presenta diferentes tonalidades y no cumple con los parámetros de la norma NTC 2567, se empaca y separa de los rollos para su respectiva devolución, cumplen en su totalidad.

3. Actividades 8 Entregar rollos a la sección de corte, 9 De acuerdo a la orden de trabajo realice supervisión al extendido de la tela para el corte ..., 10 revisión de piezas, reciba del patinador de la sección de corte las piezas para revisión y verificar si esta presenta algún defecto como marras, manchas, rotos entre otros, si no cumple con lo establecidos en la norma, hacer la devolución, revisión piezas recibir y colocar lote ubicación marcada de acuerdo a la numeración de la pieza, al verificar dichas actividades se cumplen en su totalidad y se aplican cada uno de los registros documentales establecidos.

4. Actividades 11, cambio de piezas corte, 12, supervisión de fusionada, 13, inducción personal, 14, requiere inducción si actividad 15 y no 17 seguimiento a la operación, 18, el operario genera reproceso si compromiso y /o llamado de atención NO cambio de piezas en la línea. 19, compromiso llamado de atención, 22, cambio de piezas en corte, 23, procesar pieza cambiada, al verificar dichas actividades se cumplen en su totalidad y se aplican cada uno de los registros documentales establecidos.

5. Una vez verificadas las actividades 23, Procesar pieza cambiada y verificar que sea correcta con el resto de las prendas, 24, revisión producto terminado recibida patinador prendas y verificar visualmente que cumpla con lo exigido en la norma técnica, 25, requiere de reproceso Si verificar que cumpla con la norma, 26, reproceso se recibe la prenda y se realiza la corrección requerida y se cambia, 27 requiere de cambio de prenda. Se evidencia el cumplimiento en cada una de las actividades mediante documentos y formatos de la trazabilidad de cada una de ellas.

6. Actividades 28 sondeo de producto terminado se realiza muestreo de los lotes que salgan de revisión de producto terminado según instructivo control de calidad y una vez verificado si no presenta novedad se empaca y se entrega al almacén en caso contrario se reprocesa, estas actividades se verifican con cada uno de los soportes establecidos en el procedimiento.

3.3 Instructivo Manejo de Materias Primas y Productos en Proceso del Procedimiento Confección de Prendas

Una vez verificadas las normas generales con respecto al manejo y cuidado de elementos constitutivos (insumos, piezas que conforman la prenda y accesorios adicionales), de los productos que se procesan en la Fábrica de Confecciones, manipulación, almacenamiento,



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 13 de 27

elaboración prendas y toda la trazabilidad de la elaboración de todos los productos que se fabrican se evidenciaron los siguientes aspectos.

1. Numeral 5.2.3 promedios de consumo de materiales los cuales deben ser elaborados por el área técnica, y ser material de consulta permanente, adicionalmente debe estar en un solo archivo compartido en PDF, incluso consultable en la Intranet de la Entidad, a fin de que no haya dualidad o ambigüedad en las cifras, para evitar confusión y desperdicio de materiales por una información errónea, pero una vez verificada dicha información no se evidenció publicada en la intranet de la entidad.
2. Numeral 5.3 Protección a la integridad física en el área de producción, este numeral establece la protección individual del funcionario de la planta de producción, estableciendo un estricto reglamento en cuanto al uso obligatorio de elementos de protección durante la jornada laboral, para evitar métodos de trabajo inadecuado y la utilización de accesorios personales que puedan poner en riesgo la salud de los trabajadores, para lo cual el personal de Salud ocupacional, dependiente del Grupo Talento Humano, como el grupo de supervisión y de régimen interno deberán estar atentos a que se cumpla dicha normatividad, pero al verificar en la planta de producción se observó que un 20% del personal no estaba utilizando los elementos de protección durante la actividad propia de su labor, adicionalmente se presentó un accidente de trabajo por cuanto la funcionaria no contaba con los elementos adecuado para la operación del corte de sobrantes, lo cual le ocasionó una herida pequeña en el dedo pulgar, incumpliendo adicionalmente con el numeral 5.3.4 que establece las consecuencias por hacer caso omiso del acatamiento a las normas de seguridad industrial, por lo tanto la entidad y la ARP no se hacen responsables al momento de presentarse un riesgo de sufrir un accidente que afecte su salud.

Adicionalmente se evidenció que la funcionaria que presento este incidente, fue cambiada de actividad, sin que el supervisor se percatara de asignar los elementos de protección necesarios para la nueva operación.

3. Numeral 5.3.3 Objetos prohibidos. El trabajador al ingresar a la planta de producción a laborar no debe portar ningún elemento como anillos, celulares, manillas, cadenas, piercings, cabello recogido o cubierto durante su tiempo laboral, entre otros así como el porte de uniforme de dotación establecido por la coordinación de la fábrica, pero al realizar la inspección en el sitio de trabajo, se evidenció que algunos operarios no cumple con las normas establecidas en este numeral, incumpliendo con lo establecido en este numeral y las normas de seguridad industrial.
4. Numeral 5.4.5 El retal y el reciclaje, al verificar el uso final de los productos aprovechables de los procesos productivos (telas, entretelas, conos de hilo, papel de trazo, cajas de cartón, bolsas de polietileno, tubos de los rollos de tela, papel bond, etc que quedan del proceso productivo, se evidenció que se cuenta con el convenio de cooperación 001 de 2013, suscrito entre el Fondo Rotatorio de la policía y la fundación



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 14 de 27

la luz, cuyo objeto es "La recolección y transporte del material retal generado en el proceso productivo de la fábrica de confecciones del Fondo Rotatorio de la Policía por parte de la fundación, el cual destinará para fomentar y apoyar los planes, programas y proyectos señalados en el objeto social".

De otra parte se evidenció que para los sobrantes como son conos de hilo, papel de trazo, cajas de cartón, bolsas de polietileno, tubos de los rollos de tela, papel bond, plegadiza, plástico policolor entre otros), son entregados a la Asociación de recicladores ambientales J.A.G, pero no se encuentra ningún soporte documental de autorización por parte de la alta dirección, donde se autorice la entrega de dichos elementos.

5. Numeral 5.7.2 manejo de las prendas en el área, al verificar las actividades de empaque, del producto terminado, se evidencia que dentro de los parámetros establecidos para el empaque y embalaje de las prendas no se encuentra incluida la actividad del sello de seguridad que se adhiere una vez cerrada la caja, para ser almacenadas temporalmente en la bodega de producto terminado.
6. Una vez verificados los parámetros establecidos en el instructivo se evidenció su cumplimiento en cada una de las actividades descritas, sin embargo es importante verificar el numeral 5.1 Concepto de identificación con respecto al Instructivo manejo de materia prima y productos en proceso numeral 5.7. manejo de las prendas en el área, por cuanto presentan los mismos parámetros de la actividad.

3.4. Instructivo Control ingreso y Disposición de materia Primas

1. Al verificar los parámetros establecidos en el instructivo Control ingreso y Disposición de materia primas, se evidenció su cumplimiento en cada una de las actividades descritas, exceptuando el numeral 6.1.2 cierre con el Grupo Almacén General quien administra la bodega transitoria remite al almacén los formatos liquidación parcial materias primas, y recopilación y reposición en la orden de trabajo, ya diligenciados, con la información verificada y cruzada con los planilladores, y justo con el administrador de la bodega 240 efectúan el cruce de datos. Con la información que arroja el cierre se procede a hacer los ajustes pendientes en el sistema Linux, específicamente en los inventarios de la bodega 240, para que a su vez en el grupo contabilidad y costos se efectúe el balance de costos y utilidades generados por la respectiva orden de producción, de esta manera se genera el cierre total de la orden de trabajo, una vez verificada esta actividad se evidenció que las ordenes de trabajo números 6008 del 03 de octubre de 2016, 6009 del 10 de octubre de 2016, 6011 del 12 de octubre del 16, 6030 del 15 de noviembre de 2016, 6037 del 21 de noviembre de 2016, 6043 del 29 de noviembre de 2016, 6046 del 01 de diciembre de 2016, 6052 del 16 de diciembre y 6053 del 16 de diciembre, se encuentran abiertas, incumpliendo lo establecido en el instructivo.



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 15 de 27

De otra parte se deben acordar reuniones quincenales para verificar en qué estado se encuentran las ordenes de trabajo abiertas. Esta actividad se debe hacer con participación de los grupos Almacén General y Contabilidad, pero al verificar el cumplimiento no se evidenciaron documentos soportes, adicionalmente, los cierres se hacen en el periodo comprendido entre los últimos cinco días de cada mes y los cinco primeros días del mes siguientes, una vez verificada esta actividad se evidenciaron las ordenes de trabajo descritas en el párrafo anterior, incumpliendo lo establecido en el numeral.

3.5 instructivo Control de Calidad

De acuerdo a las variaciones realizadas al procedimiento que controla la calidad de los productos elaborados en la fábrica de confecciones en cuanto al cumplimiento de los requisitos establecidos en la norma técnica, especificaciones técnicas o fichas técnicas se evidenció el cumplimiento en cada una de las actividades descritas, documentos y registros establecidos para el seguimiento y control en cada una de las tareas que se realizan en el procedimiento de la elaboración de prendas.

3.6 Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos y Aprovechables

Teniendo en cuenta que el objetivo de este instructivo es brindar un manejo adecuado a los residuos peligrosos y no peligrosos (aprovechables y ordinarios) de conformidad con la legislación ambiental con el fin de mitigar el impacto ambiental asociado, y que la cobertura aplica al complejo industrial y la bodega de Funza, se verificaron los parámetros establecidos en el instructivo observándose los siguientes aspectos así:

- Al verificar el numeral 5.2 Manejo de residuos sólidos no peligrosos – aprovechables y ordinarios, numeral 5.2.1 Recomendaciones generales se describe:
- No mezclar ni almacenar juntos los residuos aprovechables con otros de distinta clasificación como los residuos peligrosos o especiales.
- Separar desde la fuente los residuos ordinarios y aprovechables en las papeleras respectivas (papelera color azul, verde y gris.
- Al empacar el material retal no debe mezclarse con otro tipo de residuos como comida, residuos ordinarios y/o aprovechables.



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 16 de 27

Al verificar el cumplimiento de las anteriores actividades se evidenció el incumplimiento de las mismas por cuanto se mezclan todo tipo de residuos como se evidencia en el siguiente anexo,

1.



2.



3.7 Protocolos para inspección de telas, Protocolo para la revisión y muestreo de producto terminado y Protocolo para la implementación de puntos de control, una vez verificadas las actividades establecidas en cada uno de los protocolos se evidenció su cumplimiento en cada una de las acciones establecidas.

3.8 Inspección en sitio planta de producción Fábrica de Confecciones para verificar el desarrollo de las actividades establecidas en el procedimientos P-2-2-01V11 Confección de Prendas, P-2-2-03 V1 Control de Calidad, Decreto 2125 de 2008, Instructivo manejo de materias primas y productos en proceso, Instructivo manejo y entrega de producto terminado,



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 17 de 27

Instructivo Control de Calidad, Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos, Protocolo para inspección de telas, Protocolo para la implementación de Puntos de Control, Ingreso y Disposición de Materias Primas, y aquellos que participan de manera transversal.

- Al verificar la conservación de la tela se observó que algunos rollos se encuentran contaminados con excremento de paloma, pero están cubiertos con el plástico de protección.
- Se observan rollos en el piso, lo cual puede ocasionar daño en las telas.
- Se observa falta de mantenimiento locativo en las paredes, pisos, deterioro en las tejas, lo cual ocasiona caída de goteras, en diferentes lugares de la planta.



- Cables sueltos e instalaciones eléctricas colgadas alrededor de las lámparas.



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 18 de 27

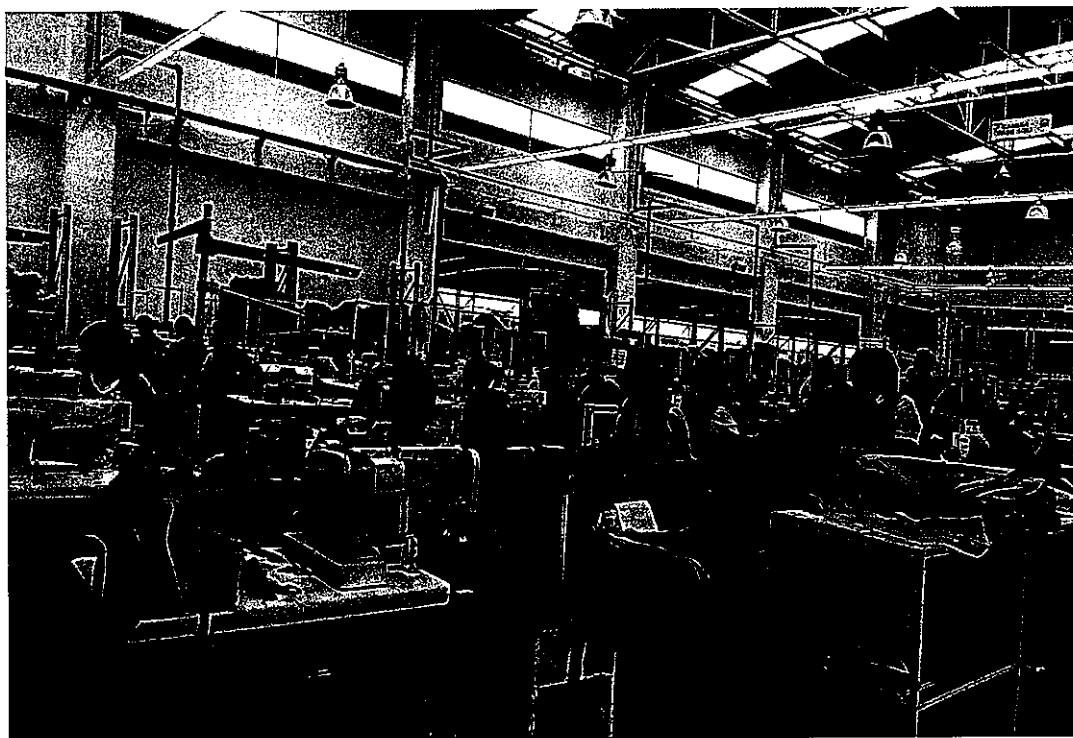


➤ Conexiones de la maquinaria cubiertas con pedazos de tela.





- El personal no utiliza los implementos de protección.



3.9 Inspección ocular Bodega Funza Bordados

Teniendo en cuenta que a la fecha no existe un procedimiento que pueda determinar las actividades que se realizan en el proceso de la elaboración de los diferentes tipos de bordados, se evidenció que se está tomando como referencia el procedimiento confecciones de prendas código P-2-2-01V11, para lo cual se realizó la inspección ocular en la planta de producción de bordados ubicada en la bodega Santa Lucia en el municipio de Funza, evidenciándose los siguientes aspectos.

1. Al verificar la trazabilidad para la elaboración de los bordados se inicia con la orden de trabajo número 6060 elaboración cinta de identificación INPEC, evidenciando la remisión de entrega de los insumos, por parte del Almacén General, se programan las máquinas para el inicio de la producción, siguiendo el mismo procedimiento establecido para la confección de prendas, se verificaron las actividades del producto terminado y se observa que los funcionarios realizan con un mechero rudimentario elaborado con un frasco de compota, alcohol y estopa, del quemado para el acabado de los bordados, lo cual puede ocasionar un accidente en las manos o cuerpo del operario, por cuanto no cuenta con los parámetros de seguridad de este tipo de elemento y más aun

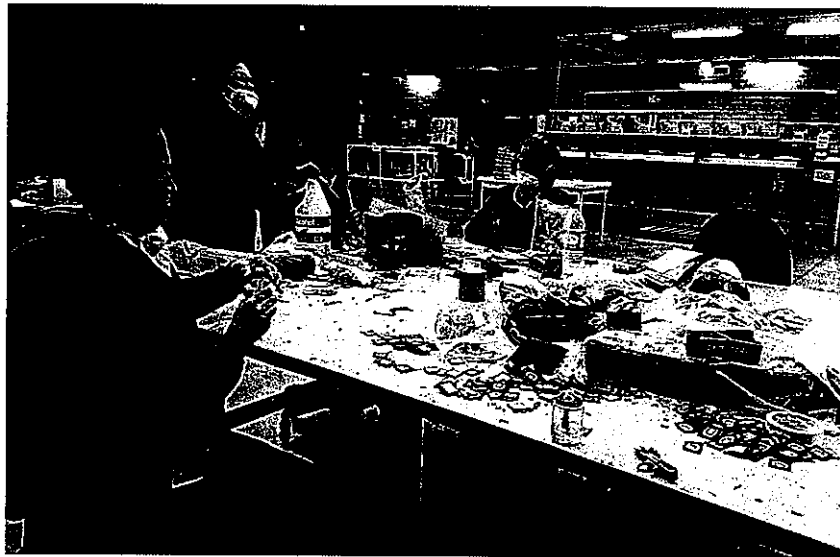


INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha : 2017-03-23

Página 20 de 27

teniendo en cuenta que el alcohol es un producto inflamable, y los frascos se van calentado a medida de su uso, incumpliendo con los parámetros establecidos en el Instructivo Manejo y Entrega de Producto Terminado Procedimiento Confección de Prendas, numeral 5.3.4 que establece las consecuencias por hacer caso omiso del acatamiento a las normas de seguridad industrial, por lo tanto la entidad y la ARP no se hacen responsables al momento de presentarse un riesgo de sufrir un accidente que afecte su salud.



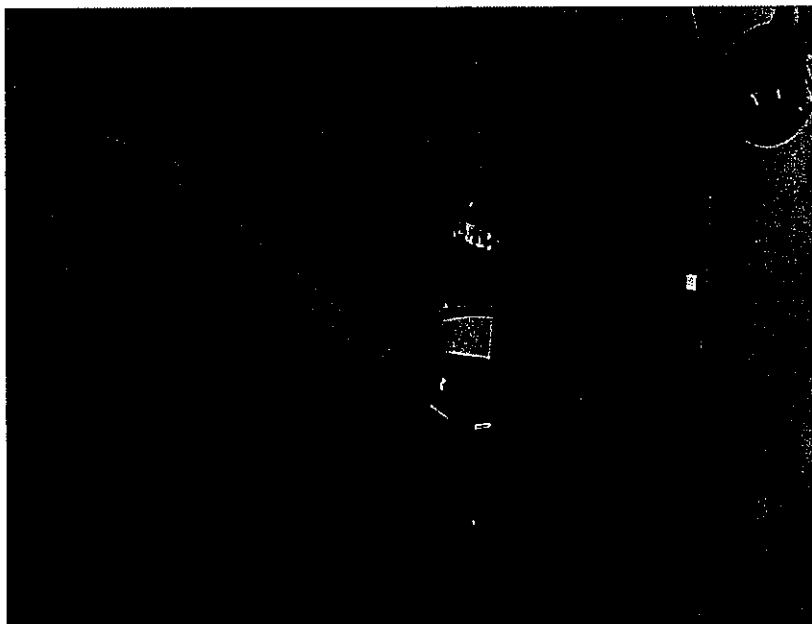


INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 21 de 27

2. No se pudo evidenciar la trazabilidad en la elaboración de los bordados, por cuanto por problemas de energía se encontraban las máquinas paradas, para evitar daños técnicos por la continua suspensión del servicio de energía.
3. Al verificar las conexiones eléctricas donde se encuentra conectada la maquinaria para la elaboración de los bordados se evidenció que se utilizan multitomas de dos salidas sin regulador de voltaje-energía , elaboradas de forma rudimentaria para varias máquinas, lo cual puede ocasionar el daño del sistema electrónico de la maquinaria y producir un corto circuito por carga de energía.



4. Las tomas corrientes que se encuentran en la pared están desarmadas, lo cual evidencia que no se cuenta con el mantenimiento necesario.



INFORME FINAL AUDITORÍA
PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 22 de 27

Presentación del Informe preliminar

La oficina de Control Interno presentó el informe preliminar, mediante correo electrónico de fecha 14 de marzo de 2017, donde se evidenciaron 13 hallazgos.

El día 22 de marzo mediante correo electrónico y oficio No 20173600017763 del 21 de marzo, recibido en esta coordinación el día 22 de marzo a las 16.30 horas, el Coordinador del proceso industrial presenta las justificaciones a cada uno de los hallazgos con algunos soportes, solicitando la agrupación de los hallazgos 1,2, 3 y fusionar los hallazgos 6 y 7, se aceptan los hallazgos 8 y 11 y se solicita la eliminación de los hallazgos 4, 9, 10, 12 y 13, de acuerdo a las evidencias presentadas por el auditado, el auditor reviso nuevamente el informe preliminar, por tal motivo se unificaron dos hallazgos, uno se eliminó y los que se relacionan a continuación se confirman, por no contar con los soportes y justificaciones para su eliminación.

4. LISTA DE HALLAZGOS DE LA AUDITORIA

HALLAZGO	NORMA	RIESGO
1- Al verificar la actividad No 8 Elaborar plan de producción mensual, cronograma de entrega, de acuerdo con los requisitos se evidencia que las planillas de programación de producción de las ordenes de trabajo 6037, 6011, 6007, no cuentan con las firmas del jefe de producción; igual situación se observa en la actividad No 14 donde establece la elaboración de los manuales operativos por operación de las prendas, incluyendo, piezas, máquina, norma técnica, tiempo estándar, insumos, pasos a seguir y características de calidad, se evidenció que los manuales de operaciones correspondientes a la elaboración camisas drill actividades marcar chapetas de manga, camisa asistencia rematador, coser mora y marquilla, filetear frentes, respuntar bocamanga, bata materna, voltear bolsillo, marcar preñse, falda numero 3 planchar pinzas forros traseros, forrar cremallera y pegar pasadores a falda, no se encuentran firmados por los jefes de producción ni por el coordinador de la fábrica de confecciones, evidenciándose falta de control al momento de elaborar dichos documentos soportes de los tiempos estándar en cada una de las operaciones de las prendas elaboradas.	Actividad No 8 y 14 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 11; norma ISO 9001-2008, Numeral 7.6 y la NTCGP 1000:2009 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.	Los documentos no firmados pierden su validez



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 23 de 27

2-AI verificar los tiempos estándar establecidos en los Manuales Operativos por Operaciones en el hacer se evidencio que en la operación de Cocer tapa lateral, pegar parche trasero, cerrar costados y encuellar, presentan las siguientes diferencias según cuadro anexo

Máquina	Operación	Tiempo estándar Manual de Operación	Tiempo tomado en el hacer de la línea de trabajo
Cocer y cortar	Cocer Tapa lateral	0.48	0.64
Plana	Pegar parche trasero	1.20	0.91
Fileteadora	Cerrar costados	1.14	1.03
Plana	Encuellar	1.64	1.44

De otra parte las fechas de elaboración de los manuales de operación, corresponden a los años 2011 y 2012, los cuales se encuentran desactualizados en algunas de las descripciones de las actividades y tiempos estándar, por cuanto la maquinaria adquirida en los últimos tres años permite que la operación en línea disminuya los tiempos estándar.

Actividad No 14 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 11; norma ISO 9001-2008, Numeral 7.6 y la NTCGP 1000:2009, Instructivo

Incremento en el costo de la mano de obra de la Orden de Trabajo

3-AI verificar la actividad 33, "registrar información de productividad en cuanto a cantidades producidas, fechas de entrega según cuadro control entregas, registro diario atención maquinaria, fallas técnicas, control diario ausentismo en minutos", se evidencio que algunas de las planillas correspondientes a los meses de octubre y noviembre no se encuentran firmadas por el responsable de régimen interno, de otra parte no cuentan con el código respectivo, este hallazgo es reiterativo por cuanto se evidencio en la auditoría realizada en el mes de agosto al procedimiento Confección de Prendas código P-2-2-01 Versión 10, que en el mes de mayo las planillas de ausentismo, no tenían las respectivas firmas.

Actividad No 33 del procedimiento confección de prendas P-2.2-01 Versión 11 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.

Los documentos no firmados pierden su validez

4-AI verifica el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 y Entrega de Producto Terminado Procedimiento Confección de Prendas Numeral 5.3, 5.3. 4, Protección a la integridad física en el área de producción, la protección individual del funcionario de la planta de producción, estableciendo un estricto reglamento en cuanto al uso obligatorio de elementos de protección durante la jornada laboral, al verificar en la planta de producción de la fábrica de confecciones se observaron funcionarios que no contaban con los elementos de protección durante la actividad propia de su labor, adicionalmente se presentó un accidente de trabajo por cuanto la funcionaria al momento de realizar la operación del corte de los sobrantes, no estaba utilizando el elemento adecuado para la operación (Guantes), lo cual le ocasionó una herida en el dedo pulgar.

Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 Procedimiento Confección de Prendas Numeral 5.3 y 5.3.4

No acatar las normas de seguridad industrial, por lo tanto la entidad y la ARP no se hacen responsables al momento de presentarse un riesgo de sufrir un accidente que afecte su salud.

5-AI verifica el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 del Procedimiento Confección de Prendas Numeral 5.3.3 Objetos prohibidos. "El trabajador al ingresar a la planta de producción a laborar no debe portar ningún elemento como anillos, celulares, manillas, cadenas, piercings, cabello recogido o cubierto durante su tiempo laboral,

Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 del Procedimiento Confección de Prendas Numeral 5.3.3 y normas de seguridad industrial.

No acatar las normas de seguridad industrial, por lo tanto la entidad y la ARP no se hacen responsables al momento de presentarse un riesgo de sufrir un accidente que afecte su salud.



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha : 2017-03-23

Página 24 de 27

entre otros así como el porte de uniforme de dotación establecido por la coordinación de la fábrica", al realizar la inspección en el sitio de trabajo, se evidenció que algunos operarios no cumplen con este parámetro, y los supervisores no realizan control a lo establecido en el instructivo y normas de seguridad industrial.		
6- Al verifica el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7V5 del Procedimiento Confección de Prendas numeral 5.4.5 "del aprovechamiento de los productos sobrantes de los procesos productivos, como son conos de hilo, papel de trazo, cajas de cartón, bolsas de polietileno, tubos de los rollos de tela, papel bond, plegadiza, plástico policolor entro otro)", son entregados a la Asociación de recicladores ambientales J.A.G, sin cumplir con el artículo 13 de la ley 80 de 1993 sin evidenciar la suscripción de un contrato, convenio o autorización por parte de la alta Dirección donde se autorice la entrega de estos sobrantes a dicha asociación.	Ley 80, de 1993 Artículo 13.	Elementos incluidos dentro de los inventarios sin existir un reporte legal.
7- Al verifica el Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7 V5 Numeral 5.7.2 manejo de las prendas en el área, al verificar las actividades de empaque, del producto terminado, se evidencia que dentro de los parámetros establecidos para el empaque y embalaje de las prendas no se encuentra incluida la actividad del sello de seguridad que se adhiere una vez cerrada la caja, para ser almacenadas temporalmente en la bodega de producto terminado, descritos en este numeral, de igual manera no aparece registrada en los procedimientos P-2-2-01 V11 Confección de Prendas y Procedimiento P-2-2-03 V1 Control de Calidad", los cuales hacen parte integrar del proceso.	Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7 V5, Numeral 5.7.2. manejo de las prendas en el área	Incumplimiento Instructivo Manejo de Materias primas y productos en proceso código F-1.2-2-7 V5, numeral 5.7.2. Procedimientos P-2-2-01 V11 Confección de Prendas y Procedimiento P-2-2-03 V1 Control de Calidad".
8-Al verificar el instructivo Control Ingreso y Disposición de Materias Primas, numeral 6.1.2 "cierre con el Grupo Almacén General quien administra la bodega transitoria remite al almacén los formatos liquidación parcial materias primas, y recopilación y reposición en la orden de trabajo, ya diligenciados, con la información verificada y cruzada con los planilladores, y justo con el administrador de la bodega 240 efectúan el cruce de datos. Con la información que arroja el cierre se procede a hacer los ajustes pendientes en el sistema Linux, específicamente en los inventarios de la bodega 240, para que a su vez en el grupo contabilidad y costos se efectué el balance de costos y utilidades generados por la respectiva orden de producción, de esta manera se genera el cierre total de la orden de trabajo", una vez verificada esta actividad se evidenció que las ordenes de trabajo 6008 del 03 de octubre de 2016, 6009 del 10 de octubre de 2016, 6011 del 12 de octubre del 16, 6030 del 15 de noviembre de 2016, 6037 del 21 de noviembre de 2016, 6043 del 29 de noviembre de 2016, 6046 del 01 de diciembre de 2016, 6052 del 16 de diciembre y 6053 del 16 de diciembre, se encuentran abiertas, incumpliendo lo establecido en el instructivo, numeral 6.1.2, acordar reuniones quincenales para verificar en qué estado se encuentran las ordenes de trabajo abiertas. Esta actividad se debe hacer con participación de los grupos Almacén General y Contabilidad, hacen cierre en el periodo comprendido entre los últimos cinco días de cada	Instructivo Control Ingreso y Disposición de Materias Primas, numeral 6.1.2 cierre con el Grupo Almacén General.	Incremento en los costos de la mano de obra. Al cierre de la vigencia no se reporta en los estados financieros los costos reales incurridos en la producción.



INFORME FINAL AUDITORÍA PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 25 de 27

mes y los cinco primeros días del mes siguientes, pero al verificar el cumplimiento no se evidenciaron documentos soportes.		
9- Al verificar el Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos y Aprovechables del Fondo Rotatorio de la Policía, Código 1.1-2-01V1 en los numerales 5.2 Manejo de residuos sólidos no peligrosos – aprovechables y ordinarios, numeral 5.2.1 Recomendaciones generales se describe, <i>“no mezclar ni almacenar juntos los residuos aprovechables con otros de distinta clasificación como los residuos peligrosos o especiales, separar desde la fuente los residuos ordinarios y aprovechables en las papeleras respectivas (papeleras color azul, verde y gris y al empacar el material retal no debe mezclarse con otro tipo de residuos como comida, residuos ordinarios y/o aprovechables”, evidenciándose el incumplimiento por cuanto se mezclan todo tipo de residuos.</i>	Instructivo manejo de residuos peligrosos y aprovechables Código 1.1-2-01V1, numeral 5.2.1 recomendaciones generales	Contaminación del medio ambiente
10-Al verificar las actividades del producto terminado en la planta de producción de la bodega ubicada en Funza, se observó que los funcionarios realizan con un mechero rudimentario elaborado con un frasco de compota, alcohol y estopa, del quemado para el acabado de los bordados, lo cual puede ocasionar un accidente en las manos o cuerpo del operario, por cuanto no cuenta con los parámetros de seguridad de este tipo de elemento y más aun teniendo en cuenta que el alcohol es un producto inflamable, y los frascos se van calentado a medida de su uso, incumpliendo con los parámetros establecidos en el Instructivo Manejo y Entrega de Producto Terminado Procedimiento Confección de Prendas, numeral 5.3.4 que establece las consecuencias por hacer caso omiso del acatamiento a las normas de seguridad industrial, por lo tanto la entidad y la ARP no se hacen responsables al momento de presentarse un riesgo de sufrir un accidente que afecte su salud.	Ley 1562 del 11 de julio 2012 art. 1, Sistema de Riesgos laborales	El no cubrimiento de accidente de trabajo al funcionario por la ARP
11- Al realizar la inspección a la bodega de Funza, donde se elaboran los bordados, se evidenció en el área donde se encuentran instaladas las maquinas en la parte eléctrica, que la instalación no cumple con las normas técnicas de seguridad establecidas, ya que los puntos de conexión de las dos máquinas de bordados no están independientes para cada máquina, y por el contrario de elementos "T" se deriva para alimentar de corriente, situación que puede generar recalentamiento de estos puntos de conexión improvisados, pudiendo terminar en un corto circuito y daños en las maquinas conectadas, lo mismo que a los operarios. De otra parte, las tomas corrientes, que se encuentran en la pared están desarmadas y sin las tapas de protección, evidenciándose que no se adquieren los elementos necesarios para su buen funcionamiento y no se cuenta con el mantenimiento adecuado para las instalaciones eléctricas de la bodega.	Plan de mantenimiento y Norma de Seguridad industrial	Daños en la maquinaria y Riesgo físico de los funcionarios.



CONCLUSIONES

Al evaluar el cumplimiento de los procedimientos P-2-2-01V11 Confección de Prendas, P-2-2-03 V1 Control de Calidad, Decreto 2125 de 2008, Instructivo manejo de materias primas y productos en proceso, Instructivo manejo y entrega de producto terminado, Instructivo Control de Calidad, Instructivo Manejo de Residuos Peligrosos, Protocolo para inspección de telas, Protocolo para la implementación de Puntos de Control, Ingreso y Disposición de Materias Primas, y aquellos que participan de manera transversal en P.H.V., como los soportes documentales suministrados por los auditorios en las visitas in situ, Se evidenciaron un total de once (11) hallazgos de carácter administrativo.

RECOMENDACIÓN.

- Se sugiere que al momento de cambiar a un funcionario de actividad, el supervisor se percate de asignar los elementos de protección necesarios para la nueva operación, con el fin de evitar accidentes.
- En cada uno de los procedimientos, los formatos soportes de la operación deben registrar las firmas correspondientes, por los Supervisores, Jefes de Producción, y demás funcionarios que hagan parte integral del proceso.
- Es importante prevenir y controlar el uso de los elementos de protección y seguridad para los funcionarios que laboran en la Fábrica de Confecciones, así mismo evitar el uso de elementos como cadenas argollas y otras que pueden ocasionar accidentes graves al funcionario.
- Se sugiere tener control en el mantenimiento de la parte locativa de la fábrica de confecciones e instalaciones de Funza ya que presenta descuido en la parte de las conexiones, tomas eléctricas, cableado, pintura, estética a nivel general en la infraestructura, lo que ocasiona riesgos tanto para los funcionarios como para la Entidad.
- Prevenir cualquier situación de riesgo en cuanto a la salud y/o accidentes que pueden ser causados por elementos creados por los funcionarios sin ninguna norma de seguridad.
- Tener presente los instructivos siguiendo las recomendaciones y actividades a realizar, cumpliendo los parámetros y directrices plasmados en cada uno de ellos.
- Verificar los tiempos estándares establecidos en cada una de los manuales operativos y su respectiva actualización.



INFORME FINAL AUDITORÍA
PROCESO INDUSTRIAL

Fecha: : 2017-03-23

Página 27 de 27

- Es importante la elaboración del procedimiento para la confección de bordados con sus respectivos formatos instructivos, normas técnicas y documentación que se requiera para su elaboración.

Administradora de Empresas **Angelica Myriam Rojas Forero**
Auditora Oficina de control interno

Vo Bo Contador Público **Jeferson Erazo Escobar**
Jefe Oficina Control Interno

“SERVICIO CON PROBIDAD”

