

# MINISTERIO DE DEFENSA NACIONAL



## FONDO ROTATORIO DE LA POLICIA

### AUDITORIA FABRICA DE CONFECCIONES

### INFORME FINAL

Bogota, D.C. 2020 /12 /09

Elaboró:

**Carol L. Reina Díaz**  
Prof. Admón. Empresas

**Angélica M. Rojas F.**  
Prof. Admón. Empresas

Revisó:

**Economista Omar Antonio  
Pereira Góez**  
Jefe de la Of. de Control  
Interno

Aprobó:

**Economista Omar Antonio  
Pereira Góez**  
Jefe de la Of. de Control  
Interno



## **TABLA DE CONTENIDO**

1. Objetivo
2. Contenido del Informe
  - 2.1 Alcance
  - 2.2 Justificación
  - 2.3 Criterios
  - 2.4 Fortalezas
  - 2.5 Desarrollo de la Auditoría
  - 2.6 Análisis del Control
  - 2.7 Hallazgos (Riesgos detectados)
3. Conclusiones y/o recomendaciones
  - 3.1 Conclusiones
  - 3.2 Recomendaciones
4. Anexos



## 1. Objetivo

Evaluar la efectividad de los controles establecidos en el procedimiento "Control de Calidad en Materiales y Confección de Productos" de la Fábrica de Confecciones, así como la funcionalidad, conocimiento, uso, experticia y controles tecnológicos con respecto a los aplicativos dispuestos para el procedimiento seleccionado en el alcance de la auditoría, con el fin de generar recomendaciones que contribuyan al mejoramiento de los procedimientos de la entidad e identificar los riesgos potenciales en los mismos.

## 2. Alcance

Control de Calidad en Materiales y Confección de Productos de la Fábrica de Confecciones y aquellos que participan de manera transversal. Incluyendo operaciones realizadas entre el 1 de septiembre de 2019 al 28 de septiembre de 2020

### 2.1. Justificación

Se contempló la presente auditoría en el plan anual de auditoría 2020, teniendo en cuenta la importancia de la gestión del control de calidad en materiales y confección de productos.

### 2.2. Criterios

Los criterios para la realización de esta auditoría están basados en:

- Caracterización Proceso Industrial,
- procedimiento P-2-2-03 V4 Control de Calidad en materiales y confección de productos.
- Instructivos.
- Matrices.

### 2.3. Fortalezas

- Disponibilidad y agilidad para dar respuesta a los requerimientos de la auditoría.
- Se destaca el desempeño de los funcionarios por generar buenas prácticas en la calidad de los productos confeccionados.



## 2.4. Desarrollo de la auditoría

Inicia con la reunión de apertura, atendida por el responsable del proceso y servidores públicos que servirán de enlace para facilitar y agilizar la labor de la misma.

El ejercicio de auditoría inicia con la verificación del procedimiento "Control de Calidad en Materiales y Confección de Productos", instructivo, política de calidad y registros publicados en la Suite Visión Empresarial.

La auditoría se llevó a cabo de manera virtual a través de entrevista por teams, al respecto se analizó la información enviada por correo institucional y se elaboró el documento preliminar que será socializados con el equipo auditado, se analizaron las observaciones u objeciones allegadas del mismo, para la construcción del documento final, que será entregado al Director de la entidad y auditados en busca de la mejora si es el caso.

Se verificó las etapas del control de calidad en la confección de prendas de acuerdo a la secuencia de operaciones así:

## 2.5 Política de Operación de calidad

Esta política establecida en el código de ética comprende los siguientes aspectos; la satisfacción de las partes interesadas mediante el cumplimiento de los requisitos, apoyado con Talento Humano competente, adecuada gestión del riesgo y la mejora continua.

## 2.6 Procedimiento Control de calidad en materiales y confección de productos

Este procedimiento tiene por objeto estructurar, socializar, implementar y hacer seguimiento a los controles tendientes asegurar el cumplimiento de los requisitos de las normas NTMD, ETPN y fichas técnicas, así como demás requisitos asociados por el cliente en identificar y dar tratamiento al producto no conforme.

El equipo auditor solicitó la siguiente información según procedimiento auditado:

Los estudios de los supervisores de calidad, quienes obtuvieron el título en técnico en control de calidad en confección otorgado por el SENA.

Igualmente se solicitó las inducciones y reinducciones de los operarios, las cuales fueron brindadas por los supervisores de calidad, como se observa en el formato control de calidad.



Con respecto a los insumos que se reciben para la confección de las prendas se solicitó certificado de conformidad emitidos por laboratorio de la Diraf, documento del 30 de diciembre de 2019, en el cual indica que una vez realizado un muestreo del producto reata A1, este cumple.

Así mismo, se observa Oficio radicado No. 20203600032113 del 27 de julio de 2020 donde el ingeniero industrial, jefe grupo de control de calidad, manifiesta que, de acuerdo a la verificación aleatoria, frente al suministro de insumos y elementos para la confección y producción de prendas y elementos elaborados en la Fábrica de Confecciones, cumple con los requisitos y especificaciones técnicas.

Una vez se tiene el concepto del grupo de control de calidad el coordinador de la FACON certifica como supervisor técnico y administrativo del contrato, que recibe a satisfacción los insumos para elaborar las prendas.

Se revisan la calidad de los insumos entregados por el almacén General, los que no cumplen se separan y se rotulan como producto no conforme y son devueltos al contratista, como fue el caso de la devolución de botones No.24 y No. 30, observado mediante oficio radicado No. 20203600006391 del 17 de febrero de 2020 y formato de remisión, ya que presentaban fisuras en contorno y no cumplían con el espesor requerido.

Los rollos de telas son revisados y registrados, la información se consigna mediante el formato Control de revisión de telas, como el evidenciado de fecha 26 de septiembre de 2020, así mismo se observa el proceso del extendido de 508.3 metros de tela mediante formato de 10 de marzo de 2020.

Se efectúa control de revisión de telas, como lo indica dicho formato del 26 de septiembre, entregados al planillador con el fin de continuar con el proceso de extendido.

El supervisor de control de calidad de corte verifica la calidad de los trazos entregados por el área técnica, tal como lo indica el formato control entrega de trazos del 11 de febrero de 2020 para el proceso de corte.

El supervisor líder de control de calidad verifica el extendido de la tela, como lo dice el formato con el uniforme femenino No. 3 falda de fecha 10 de marzo de 2020 y corte de piezas

Se observa el formato cambio de piezas del 20 de agosto de 2020, donde describen las piezas referentes al pantalón, con el fin de evidenciar si presenta algún defecto, al respecto el formato indicaba que presenta defecto de marras, estas son entregadas al patinador de corte para el cambio, para dar inicio al proceso de fusionado.



El formato control de calidad, indica la línea sección fusionadora las temperaturas según los parámetros de cada pieza revisada. Del listado se observa tan solo una muestra de piezas femeninas que presentan asimetrías, por lo tanto, no se fusionaron.

Se observa mediante formato control de calidad en la línea la inducción y reinducción de la operaria Maryury Mejía.

Cuando el producto terminado llega para la revisión el supervisor de calidad verifica que cada producto cumpla con lo exigido en la norma, lo cual está documentado en el formato revisión aleatoria de producto terminado, uniforme de maternidad de fecha febrero 18 de 2020.

En cuanto a los reprocesos, se evidencia un cuadro comportamiento estadístico en el cual resumen mes de septiembre de 2020, en este se indica que en los turnos A, B Y C se presentó 7.166 reprocesos, tiempo utilizado 56642.76 minutos con un costo de 10.632.412

En ocasión a los reprocesos el coordinador de la Fábrica de Confecciones efectúa memorando a los operarios por baja calidad al realizar las operaciones, con el fin de concientizar al operario y realice el trabajo con calidad.

De otra parte, el profesional líder de control de calidad recibe del laboratorio del cliente, los resultados del sondeo aleatorio del producto terminado, si este cumple se entrega al cliente, si no cumple pasa a productos no conformes.

## **2.5. Instructivo Control de Calidad**

Al verificar el instructivo Control de calidad para prendas y bordador código 1-2-2-01 V6, cuyo objeto es establecer las actividades a desarrollar por parte del equipo control de calidad. Enfocadas al cumplimiento de los requisitos aplicables a los productos que se elaboran en la Fábrica de confecciones de la Policía, así como de las materias primas e insumos con que estos se elaboran, con base en lo contemplado en las normas, especificaciones técnicas o en las fichas técnicas establecidas para la confección de prendas y bordados, con el fin de satisfacer las necesidades y requisitos del cliente. Se cumple con cada una de las actividades y responsabilidades del equipo de Control de Calidad en la inspección y verificación de materiales y productos, lo que permite evidenciar el compromiso en el cumplimiento de todos numerales descritos en el mismo.

## **2.6. Riesgos de Gestión**

El proceso de confección de prendas tiene identificado dentro de sus riesgos “Materias primas recibidas sin el cumplimiento de las condiciones y requisitos”, frente a este



riesgo el grupo de control de calidad realiza verificaciones de las materias primas con el propósito de asegurar la calidad en el ingreso de las materias primas para su uso, los resultados son documentados en informes trimestrales, los cuales fueron verificados en la Suite Visión Empresarial plan de mitigación de riesgos.

### 2.6.1. Indicador

Dentro de los indicadores del proceso se tiene identificado “percepción cliente FACON”, el cual se mide de manera semestral; sin embargo, para el primer semestre de 2020 no se realizó la encuesta a los clientes, al respecto se evidencia en la Suite Visión Empresarial informe percepción del cliente facón elaborado el 26 de junio de 2020, donde justifican la razón por lo cual no se realizó dicha encuesta.

## 2.7 Entrega de Informe preliminar de auditoría

A través de correo institucional, fue enviado el informe preliminar de la auditoría al auditado, con el propósito de que allegará las observaciones frente al documento. Frente a los resultados el auditado Indico;

### 2.7.1 Hallazgo

No se midió la percepción del cliente Facón frente a los productos elaborados y entregados durante el primer semestre de 2020, con el fin de conocer la percepción del cliente para la mejora continua del proceso.

### 2.7.2 Respuesta del auditado

Mediante oficio No. 20203600056693 del 7 de diciembre de 2020, el auditado indica *Como resultado de la autoevaluación de la gestión y el control, el señor Coronel Subdirector Operativo ordenó que se efectuara la encuesta de percepción del cliente facón a los representantes de las entidades contratantes a las cuales se entregaron productos durante el primer semestre. De esta manera se efectuó la corrección a esta omisión, ya que se aplicaron las encuestas, las cuales fueron respondidas por cinco de los clientes y tabuladas para elaborar el informe de percepción del cliente facón, el cual se anexa como soporte. Por lo anterior, teniendo en cuenta que se efectuó la corrección, se solicita respetuosamente la eliminación del hallazgo.*

### 2.7.3 Análisis de la respuesta

Una vez analizada la documentación allegada, el equipo auditor ratifica el hallazgo por no cumplir la actividad programada en la Suite Visión Empresarial, en el tiempo planificado del indicador “percepción cliente FACON” para el primer semestre de 2020. Se verifico en el desarrollo de la auditoria, en la Suite visión Empresarial, la justificación en su momento por el coordinador de la Fábrica a través del documento Informe



“percepción del cliente Facón” elaborado el 26 de junio de 2020 donde manifestaron lo siguiente:

*Es importante señalar que la crisis sanitaria actual que padece el mundo, no ha sido ajena en su afectación al desarrollo laboral habitual de la Fábrica de Confecciones del Fondo Rotatorio. Y precisamente los clientes están entre los afectados al verse interrumpida la manufacturación de los productos que ellos han contratado. En tal sentido, los productos que se tenían programados para elaborar durante el primer semestre, ha sido necesario aplazarlos, razón por la cual no se han efectuado entregas de productos terminados a los contratantes. Por esta razón, no se han efectuado encuestas en el primer semestre de 2020, ya que esta medición está condicionada a la percepción que tienen los clientes, tanto de la calidad y oportunidad del producto, como la atención que se les ha brindado. Desde el inicio de la pandemia y la consecuente cuarentena decretada por el gobierno nacional, la Fábrica ha venido elaborando elementos de protección personal con destino a los servidores públicos de sanidad y uniformados, para prevenir el contagio del virus, en particular tapabocas, gorros y batas quirúrgicas. Sin embargo, aunque estos productos han sido acogidos de manera muy positiva por los usuarios, no ha sido posible aplicar la encuesta de percepción a los clientes contratantes.*

## **2.8 Conclusión**

Si bien se surten las etapas para el control de calidad en la confección de los productos, se observa reprocesos, frente a esta situación es importante analizar si la comunicación con el personal está siendo clara, eficiente y efectiva al dar las instrucciones, así mismo analizar si las inducciones, reinducciones deben ser más constantes con el fin de disminuir los reprocesos.

## **2.9 Recomendación**

Continuar con buenas prácticas en cada etapa de este proceso, quedando atento a las necesidades del cliente y evitando en lo posible los reprocesos que este significa desperdicio de recursos y de tiempo.