



OFICINA DE CONTROL INTERNO

E/ crf
24 DIC 2014

Recibi Enten
29-DIC-14

Facen

AUDITORIA AL PROCESO DE INVENTARIOS

DICIEMBRE 2014

**CONTENIDO**

	Página
1. RESUMEN EJECUTIVO	
1.1. Objetivo, Alcance y Criterios	3
1.2. Alcance	3
1.3. Criterios	3
2. FORTALEZAS DE CONTROL	3
3. DESARROLLO DE LA AUDITORIA	
3.1. Planificación para la ejecución de entregas de 79.329 uniformes asistenciales N° 4 masculino.....	4
3.2. Ordenes de trabajo estándar para el Grupo Almacén General.....	4
3.3. Distribución de la materia prima por parte de almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones	5
3.4. Verificación de la recepción del producto terminado para entregar.....	8
3.5. Verificación del inventario que entra a la bodega de la Fábrica de confecciones de producto terminado y las salidas	8
3.6. Control establecido sobre el inventario que sale de la bodega de la Fábrica de Confecciones e ingresa a la bodega de ALGEN.....	9
3.7. Revisión del proceso de facturación de las órdenes de trabajo analizadas.....	10
3.8. Verificación de inventarios periódicos a los materiales e insumos por el Coordinador de Almacén General.....	10
3.9. Evaluación al control de la tela por reposición en la fábrica de Confecciones...	10
3.10. Verificación al control de la tela por parte de Almacén General al proceso productivo de la Fábrica de	11
3.11. Verificación de la bodega 500 en existencias, adquisición de los bienes.....	11
4. Lista de hallazgos de la auditoria.....	12
5. Conclusiones.....	14
6. Recomendaciones.....	15

**RESUMEN EJECUTIVO****1.1. OBJETIVO:**

Analizar los controles establecidos en el inventario de materia prima y producto terminado del Fondo Rotatorio de la Policía.

1.2. ALCANCE:

Verificar los controles a establecidos al inventario de materia prima y producto terminado del 01 de septiembre al 30 de noviembre de 2014, dentro de las instalaciones del Fondo Rotatorio de la Policía.

1.3. CRITERIOS:

Ley 87 de 1993, instructivo de Manejo Control de Materia Prima Insumos y Materiales de 2011-05-23; instructivo de: recepción, manejo, control de materia prima, insumos y materiales y suministros, NTC GP 1000:2009, ISO 9001:2008 numeral: 6.3 - 7.5.5., proceso administración logística código CP-2-4 V3, Mantenimiento preventivo y correctivo PG-2-4-5 V5, Manual General de Control de Inventarios 2014 código N° MI-2-4-7V2, Decreto 2649 de 1993 y de más normatividad aplicable.

2. FORTALEZAS DE CONTROL

El Grupo de Almacén General para garantizar la calidad de los bienes, insumos, materia primas para la elaboración de prendas implemento un control de documentos certificados por la ONAC (Organismo Nacional de Acreditación), expedido por Conportuario.

Esta certificación sirve como soporte para el Supervisor Técnico del contrato en la recepción a satisfacción de los elementos adquiridos, evitando detrimento patrimonial con la adquisición de bienes e insumos óptimos para el proceso industrial y la gestión de la Entidad.

3. FALTO DEBILIDADES**4- DESARROLLO DE LA AUDITORIA**

Se verificó el contrato interadministrativo N° 06-5-10141-13 entre la Policía Nacional (DIRAF) y el Fondo Rotatorio de la Policía cuyo objeto es la adquisición de uniformes, se analizó el seguimiento al cronograma, la entrega de 79.280 uniformes asistenciales N° 4 masculino desagregadas en las siguientes ordenes de trabajo; 5735, 5736, 5740, 5741, 5742, 5743, 5748, 5751, comprende entre el 01 de agosto a 30 de noviembre de 2014, observando los siguientes controles:

1. La Planificación para la ejecución para la confección de 79.280 uniformes asistenciales N° 4 masculino.

172

44



2. Ordenes de trabajo estándar para el Grupo Almacén General, para la entrega de materia prima en la confección de uniformes.
3. Distribución de la materia prima por parte de la Fábrica de Confecciones en donde se creó un almacén transitorio el cual distribuye a los operarios de materia prima.
4. Recepción del producto terminado en documentos soportes.
5. Entradas y salidas de la bodega de la Fábrica de Confecciones del producto terminado.
6. Entradas y salidas de la bodega del Almacén General del producto terminado.
7. Remisión y facturación al cliente realizado por el Almacén General.

3.1. Planificación para la ejecución de entregas de 79.281 uniformes asistenciales N° 4 masculino.

En la planificación del contrato interadministrativo PN-DIRAF N° 06-5-10141-13 para los meses de agosto, septiembre, octubre y noviembre la Fábrica de Confecciones realiza el programa de producción en donde establece que para el mes de noviembre se haga la entrega de 79.281 uniformes asistenciales N° 4 masculino en donde se evidencio lo siguiente para la ejecución:

- 1- Se elaboró el programa de producción el día 11 de febrero de 2014 para ejecutar la producción mensual del año 2014.
- 2- Este programa fue modificado el día 15 de mayo de 2014, por tener que cambiar las heráldicas, al no tener el mismo color del uniforme, por este motivo se devolvieron según las pruebas realizadas por el laboratorio de la Policía.
- 3- Nuevamente se modificó el día 26 de septiembre de 2014 por no contar los insumos suficientes para la confección de dicho producto, de acuerdo con lo establecido en el contrato interadministrativo PN-DIRAF N° 06-5-10141-13, que dispone: ***"se solicita aplazar la fecha de entrega teniendo en cuenta que a pesar que los uniformes se encuentran confeccionados en un 100% en la fecha de entrega y que se solicitó muestreo el día 19 de agosto de 2014 al laboratorio de la policía dentro de los tiempos establecidos de la ejecución del contrato dependemos de la programación establecida por el laboratorio..."***

El atraso en la entrega de los uniformes se presentó por la devolución de las heráldicas al contratista por incumplir con el color indicado y el laboratorio de la Policía, no recibió las pruebas en el término solicitado.

3.2. Aperturas de la Orden de trabajo por parte de la Fábrica de Confecciones al Grupo Almacén General.

La Fábrica de Confecciones, para cumplir con la Policía Nacional, elaboro el cronograma con las siguientes órdenes de trabajo 5735, 5736, 5740, 5741. 5742. 5743, 5748, 5751 evidenciando inconsistencias en estos documentos, así:



- En la carpeta de archivo faltaban las órdenes de trabajo N° 5735 y 5736, para su verificación fue necesario solicitar una copia a la Fábrica de Producción, concluyendo el funcionario del Almacén General que por el trasteo no lo encontró.
- La fecha de apertura de la orden de trabajo 5740 no es consecuente con la radicación del Almacén General debido a que se ve primero la fecha de radicación (31/jul/14) y posterior la fecha de apertura de la orden de trabajo (01/ago/14), así mismo, estaba sin la firma del Coordinador del Grupo de Fabrica de Confecciones.
- Se evidencio que no se están cumpliendo con los términos establecidos en el procedimiento de recepción, manejo, control de materia prima, insumos y materiales y suministros con Código PE-2-4-2 V4 el cual dispone que posteriormente a la apertura de la orden de trabajo, el Grupo de Almacén General cuenta con 3 horas para el alistamiento y entrega de los insumos, pero en realidad se está entregando en 3 días encontrando el instructivo con inconsistencias de tiempos con la ejecución normal de las actividades y no teniendo en cuenta que la bodega está en Funza.

3.3. Distribución de la materia prima por parte de la Fábrica de Confecciones en donde se creó un almacén transitorio el cual distribuye a los operarios de materia prima.

El almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones son los encargados de distribuir la materia prima por este motivo se tomaron de las órdenes de trabajo N° 5740 y 5742 para verificar el informe de Linix N° 112 y con el libro en donde se registra la materia suministrada y entregada a los operarios encontrando las siguientes inconsistencias en la Orden de trabajo 5740:

Cuadro 1: Informe comparativo del libro de salidas de materia prima orden de trabajo 5740 y el reporte 112 de Linix.

CODIGO	DESCRIPCION	REPORTE 112 LINIX	LIBRO SOPORTE	DIFERENCIA
1003007	BOTON VERDE No.24 4H	140.000	167.000	27.000
1014005	CREMALLERA VERDE DE 20CMS	10.000	10.000	0
1018001	ENTRETELA FUSIONADA BLANCA	0	0	0
1027006	HILO POL- 75 VERDE 10000MTS	0	338	338
1033001	MARQUILLA CON ESCUDO PONAL	10.000	10.000	0
1033002	MARQUILLA DE SEGURIDAD	10.000	10.000	0
1047004	VELCRO VERDE DE 20 MMS	2.800	2.500	-300
1489001	BOLSA PLASTICA DE 45 X 60 CMS	10.000	10.000	0
1512002	TIQUETE AUTO-ADHESIVO	600.000	600.000	0
10180005	ENTRETELA TEJIDO PLANO DOBLE FUSION	374	0	-374
10270066	HILO POL- 75 AMARILLO 10.000 MTS	0	10	10
10310003	INTERLON FUSIONABLE TROQUELADO	0	0	0
117000000	ELASTICO VERDE DE 41 mm	0	1.300	1.300
117000000	OJETE METALICOS COBRIZADOS	0	5.000	5.000
118000000	BANDERA. UNIFORME ASISTENCIAL No. 4	10.000	10.000	0
118000000	HERALDICA. BORDADA UNIFORME No. 4	10.000	10.000	0
118000000	SOLAPÁ. UNIFORME ASISTENCIAL No. 4	0	10.000	10.000
118000000	RIP STOP TIPO 2 VERDE ACEITUNA	31.940	31.940	0
118000000	RIP STOP TIPO 2 CLASE B	5.084	3.019	-2.065

Fuente: Información reunida y consolidada por el Auditor de la Oficina de Control Interno

171

4



- La entrega de insumos por parte del Almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones, sin que el Almacén General de la Entidad le esté provisionando estos elementos que de acuerdo con el informe de Linix 112 no se han entregado, sin embargo fueron suministrados por el Almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones estos insumos así:
 - 338 metros de hilo pol-75 verde,
 - 10 metros de (hilo pol-75 amarillo)
 - 1.300 unidades (elástico verde de 41 mm)
 - 5.000 unidades (ojete metálicos cobrizados)
 - 10.000 unidades (solapa uniforme asistencial N°4).
- Así mismo, en el cuadro N° 1, se refleja la entrega en el reporte linix 112 del Almacén General una cantidad y en libro radicador del Almacén transitorio de la Fabrica otra cantidad generando excedentes y faltantes así:
 - El botón verde N°.24 4h, se entregaron 27.000 elementos de más.
 - Velcro verde de 20 MMS se entregaron menos 300
 - Rip stop tipo 2 clase b se entregaron menos 2.065 metros.

Así mismo, se verificó las existencias entregadas por parte de Almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones de acuerdo a la orden de trabajo N° 5742 encontraron las siguientes inconsistencias soportado en el cuadro N°2.

Cuadro 2: Informe comparativo del libro de salidas de materia prima orden de trabajo 5742 y el reporte 112 de Linix.

CODIGO	DESCRIPCION	REPORTE 112 LINIX	LIBRO SOPORTE	DIFERENCIA
1003007	BOTON VERDE No.24 4H	140.000,00	140.000,00	0,00
1014005	CREMALLERA VERDE DE 20CMS	10.000,00	10.000,00	0,00
1018001	ENTRETELA FUSIONADA BLANCA	0		0,00
1027006	HILO POL- 75 VERDE 10000MTS	500	500,00	0,00
1031001	INTERLON FUSIONABLE	100	12.000,00	11.900,00
1033001	MARQUILLA CON ESCUDO PONAL	10.000,00	10.000,00	0,00
1033002	MARQUILLA DE SEGURIDAD	10.000,00	10.000,00	0,00
1047004	VELCRO VERDE DE 20 MMS	2.800,00	2.800,00	0,00
1489001	BOLSA PLASTICA DE 45 X 60 CMS	10.000,00	10.000,00	0,00
1512002	TIQUETE AUTO-ADHESIVO	600.000,00	-	-600.000,00
10180005	ENTRETELA TEJIDO PLANO DOBLE FUSION	354	354,00	0,00
10270066	HILO POL- 75 AMARILLO 10.000 MTS	0		0,00
10310003	INTERLON FUSIONABLE TROQUELADO	0		0,00
117000000	ELASTICO VERDE DE 41 mm	0	1.400,00	1.400,00
117000000	OJETE METALICOS COBRIZADOS	0	15.150,00	15.150,00
118000000	BANDERA. UNIFORME ASISTENCIAL No. 4	10.000,00	10.000,00	0,00
118000000	HERALDICA. BORDADA UNIFORME No. 4	0	10.000,00	10.000,00
118000000	SOLAPÁ. UNIFORME ASISTENCIAL No. 4	0	10.000,00	10.000,00
118000000	RIP STOP TIPO 2 VERDE ACEITUNA	32.150,41	32.150,41	0,00
118000000	RIP STOP TIPO 2 CLASE B	3.078,93	3.078,93	0,00

Fuente: Información reunida y consolidada por Auditor de la Oficina de Control Interno

g
f



- El Almacén General entregó 600.000 unidades (Tiquete auto-adhesivo) al Almacén Transitorio de la Fábrica de Confecciones, para su respectiva distribución, y no se evidenció la entrega de este insumo a los operarios para la confección de los uniformes.
- Se pudo establecer en el cuadro N°2 que se entregó material por parte del Almacén Transitorio de la Fábrica de Confecciones sin tener un traslado de materiales e insumos por parte del Almacén General como son:
 - 1- 1.400 unidades (elástico verde de 41 mm),
 - 2- 15.150 unidades (ojete metálicos cobrizados)
 - 3- 10.000 unidades (solapa uniforme asistencial N°. 4
 - 4- 10.000 unidades (heráldica bordada uniforme N°. 4).
- Se evidencio que la entrega del insumo interlón fusionable no tiene firma de recibido del Almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones correspondiente a la orden de entrega de tela N°354 (entre tela doble fusión de la orden de trabajo 5742), así mismo está la entrega de 13.000 metros de esta misma tela, en el mismo documento está escrito (menos 1.000 metros devueltos) sin un soporte respectivo de lo entregado.

Por otra parte se observa en el Almacén Transitorio de la Fábrica de Confecciones un correcto orden, limpieza y condiciones óptimas al inventario, en donde se alistan las órdenes de trabajo de los insumos para entregar. (soporte fotográfico N°1 y 2).

Foto 1: Bodega de Almacén General de la Fábrica de Confecciones de una orden de trabajo.

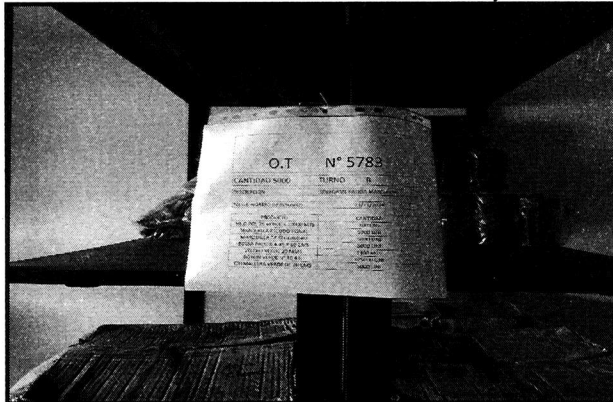
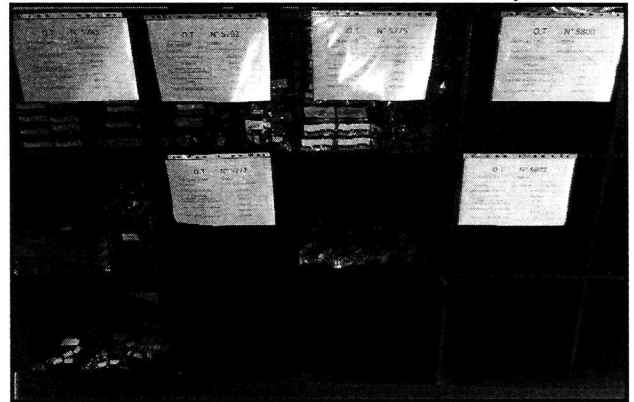


Foto 2: Bodega de Almacén General de la Fábrica de de confecciones de varias órdenes de trabajo.



Fuente: personal del Grupo de la Fábrica de confecciones.

3.4. Recepción del producto terminado por parte de la Fábrica de Confecciones con documentos soportes.

Se revisaron los documentos soportes (recepción de producto terminado) de la Fábrica de Confecciones comparado con el informe de Linux N° 147 encontrando las siguientes inconsistencias:



- La orden de trabajo N° 5735 se evidencio que en los soportes (recepción de producto terminado) del funcionario responsable tenía 7.264 unidades de producto terminado con su respectivo soporte, cuando según reporte en Linux debería tener 9.999 unidades faltándole 2.735 unidades en soportes.
- De la orden de trabajo N° 5736 se encontró con soportes 6.395 unidades, cuando eran 10.000 unidades según reporte de Linux 147 faltándole 3.605 unidades.
- De la orden de trabajo N° 5742 se evidencio en soportes 5.035 unidades cuando eran 10.000 unidades según reporte de Linux 147 faltando en soportes 4.965 unidades.
- Así mismo se evidencio que faltó la firma por el funcionario que recibió el consecutivo N° 0159 del documento soporte de recepción de producto terminado, el día 27 de octubre de 2014.

Se puede concluir que el control en la documentación es deficiente para la salida de producto terminado hasta la bodega de la Fábrica de Confecciones para ser entregada a la bodega del Almacén General de la Entidad.

3.5. Entradas y salidas de la bodega de la Fábrica de Confecciones del producto terminado.

En la verificación al control por parte de los funcionarios con la responsabilidad de ingresar el producto terminado a la bodega de la Fábrica de confecciones y de la misma manera darle la salida correspondiente al Almacén General, se cruzó la información obtenida por cada orden de trabajo del reporte 147 de Linux y cotejada con el control que lleva el funcionario para saber lo que ingresa y sale de la bodega encontrando las siguientes consistencias:

- El funcionario lleva un adecuado control de lo que ingresa de producto terminado por orden de trabajo en un archivo en Excel que alimenta de acuerdo con el código de barras de cada caja el cual contiene: Contrato, lote, código, elemento, descripción, talla, cantidad, código seguridad inicial.
- La información que contiene el archivo o soporte magnético es consistente con el reporte de Linux en las cantidades del producto terminado.

Al revisar el informe de Linux 147, se evidenció un adecuado control a los inventarios físicos como soportes magnéticos de entrada a la bodega de la Fábrica de Confecciones y de igual manera un control en la salida del mismo para la bodega de Almacén General.

3.6. Entradas y salidas de la bodega del Almacén General del producto terminado.

El proceso de ingreso de inventario a la bodega de Almacén General se realizó a través de un cruce de información entre el reporte 147 de Linux y la información que el operario lleva en una hoja de Excel, con el fin de controlar la mercancía que ingresa de la bodega de la Fábrica de Confecciones y sale hacia al cliente con su remisión, detectando las siguientes inconsistencias:



En el archivo de Excel se cargaron salidas de inventario con el lector de código de barras de cada caja, a continuación en el cuadro N°3 se evidencia las cantidades tomadas de las salidas del inventario de la bodega de Almacén General cotejadas con el reporte 147 de Linux.

Cuadro 3: Diferencia de cantidades tomadas del soporte del funcionario en Excel y el reporte 147 de Linux.

ORDEN DE TRABAJO	REPORTE LINUX 147	CANTIDADES TOMADAS	DIFERENCIA
5735	9.999	6.679	-3.320
5736	10.000	5.555	-4.445
5740	10.000	10.000	0
5741	10.000	10.000	0
5742	10.000	4.990	-5.010
5743	10.000	9.970	-30
5748	10.000	9.880	-120
5751	9.281	9.266	-15
TOTAL	79.280	66.340	-12.940

Fuente: Información suministrada por funcionarios del Almacén General y por auditor por la Oficina de Control Interno.

En donde se evidencio lo siguiente:

- No se detectó ningún control en la entrada del inventario de la bodega de la Fábrica de Confecciones a la bodega del Almacén General, ya que el funcionario manifestó que muchas veces no entra a la bodega si no que la mercancía sale directamente a los camiones omitiendo este control al inventario.
- Se presentó una inconsistencia con la caja con el código de barras inicial 0014355753 y final 0014355767, estos elementos salieron el día 30 de octubre de 2014, detectando otra salida con este mismo código el día 6 de noviembre de 2014, manifestando por escrito que por error involuntario se realizó la lectura de una caja la cual fue cambiada con la lectura del día 6 de noviembre de 2014. Es de aclarar que dicho error no afecto los inventarios y fue aminorado a tiempo sin entregar producto de más o de menos.

De acuerdo con la información anteriormente expuesta tanto en el cuadro N°2 como en los demás puntos expuestos se puede concluir que no hay un control establecido por parte de la bodega de Almacén General en la entrada del inventario a la bodega de la Fábrica de Confecciones, así mismo, en la salida del inventario hacia el cliente final.

3.7. Remisión y facturación al cliente por Almacén General.

Después de la entrega del inventario al cliente Policía Nacional DIRAF se generaron las remisiones con las cuales se procede a realizar la facturación de las órdenes de trabajo N° 5735, 5736, 5740, 5741, 5742, 5743, 5748, 5751 encontrando lo siguiente:

- Al verificar la factura N° 5838 de fecha 12 de noviembre de 2014, al cotejarla con las remisiones N° 11696, 11701, 11712, 11697, 11695, 11687 las cuales suman 20.000 unidades y en la factura se discriminan 20.060 unidades, faltando por entregar 60.



Las sesenta (60) unidades pendientes por entregar están en las instalaciones de la bodega de Almacén General, según explicación del Coordinador fue porque al realizar las pruebas por parte del laboratorio por caja no fueron entregadas, pero a la fecha de la auditoria no se habían devuelto. Así mismo, está factura, no encuentra firmada por el cliente Policía Nacional DIRAF.

De acuerdo con lo anteriormente expuesto, no se evidencia un adecuado control en la facturación ya que las remisiones son el soporte para poder realizar la debida factura y no es lo que refleja en la práctica.

3.8. Verificación de inventarios periódicos a los materiales e insumos por el Coordinador de Almacén General.

Según en la verificación a la caracterización de la Administración Logística código CP-2-4 V3 para la tarea de *“verificación física de las diferentes materias primas e insumos, con los reportes de existencias de inventarios del sistema Linux”* se pudo identificar que:

- El Coordinador del Grupo Almacén General con su equipo de trabajo está realizando inventarios periódicos, como se pudo evidenciar en la toma física de 4 artículos de acuerdo con el soporte de existencias en Linux 086, en donde se verificó las diferencias y las justificaciones a los faltantes y sobrantes.
- Se evidencia el acta de verificación de las reuniones de inventarios aleatorios con las debidas firmas del Coordinador del Grupo Almacén General y los funcionarios responsables de la bodega de materias primas.

3.9. Evaluación al control de la tela por reposición en la Fábrica de Confecciones.

- 1- En la verificación realizada a la tela que esta para reposición en las instalaciones de la Fábrica de Confecciones, se procedió a indagar al funcionario responsable del control de la tela que queda por reposición de los proveedores, en donde se pudo evidenciar:

Cuando se le pregunto al funcionario a que orden de trabajo pertenecían los grupos de telas amontonadas en diferentes espacios de la Fábrica de Confecciones según foto N° 3 y 4

Foto 3: tela acomodada para reposición al final.



Foto 4: tela acomodada para reposición al lado de corte.



42



- Desconocía a que orden de trabajo pertenecía cada grupo de tela.
- El funcionario de la Fabrica expresó que faltaba trasladar tela para el Grupo de Almacén General, cuando se le pregunto al Coordinador del Almacén General, si esto era así, el manifestó que al Grupo de Almacén General no le debían ninguna tela.
- Se evidenció que no hay una adecuada comunicación entre el Coordinador y los funcionarios del Almacén General y la Fábrica de Confecciones.
- El Coordinador del Almacén General manifestó que no había visto cuando llegaban los carros a recoger la tela para la reposición de la misma.

3.10. Verificación al control de la tela por parte de Almacén General al proceso productivo de la Fábrica de Confecciones en la adquisición de la tela con la firma Unión Temporal Textil 59.

- La recepción del materia prima (tela) adquirida por el Fondo Rotatorio de la Policía se realiza a través de la firma Unión Temporal Textil 59 de acuerdo a lo establecido en el cronograma de entrega pactada en el contrato N° 221-1-2013, para la recepción se procede a efectuar su entrega en la ciudad de Medellín en las instalaciones de Fabricato y Coltejer respectivamente, en donde se realiza la inspección técnica por ICONTEC como ente certificador de la calidad y verificación física del material adquirido por el supervisor técnico y administrativo del contrato, el Coordinador y un funcionario del Grupo Almacén General y la Ingeniera de calidad de la Fábrica de Confecciones según evidenciado en el acta de recepción de materia prima N° 355 del Almacén General.
- Del mismo modo en el que se adquiere la tela se deja en custodia en las instalaciones de Unión Temporal Textil 59, en la cual se realizan periódicamente controles por parte del Fondo Rotatorio de la Policía en coordinación de Almacén General, se deja soporte documental de lo evidenciado.
- Para el consumo de tela en el proceso industrial de la Fábrica de Confecciones, se realiza la entrega del material de acuerdo al estándar solicitado en la orden de trabajo por parte del Grupo Almacén General, quien para abastecer los requerimientos realizados solicita directamente a la Unión Temporal 59 se envíe desde la ciudad de Medellín al complejo industrial de la Fábrica de Confecciones el material requerido para la transformación, al momento del arribo de la mercancía es realizada la recepción por parte del responsable de la bodega de materias primas del Grupo Almacén General, quien hace la entrega respectiva a los funcionarios de corte, elaborando la planilla y cruces respectivos para descargar de inventarios a la orden de trabajo.

3.11. Verificación de la bodega 240 en existencias por parte del Almacén General, adquisición de los bienes y traslado a su destino final.

En la verificación de la bodega 240 correspondiente a materiales e insumos que se verificaron aleatoriamente, en donde se corrobora el reporte 651 de Linux, contra el inventario físico de la bodega ubicado en Funza, se determinó las siguientes consistencias:

Cuadro 3: Diferencia de cantidades físicas corroboradas en el reporte 147 de Linux.

Producto	Desc.Sublinea	Desc.Producto	Costo Unitario	Saldo Actual Cantidad	cantidad física	diferencia
115750002	MEDICAMENTOS	ISODINE. SOLUCION	8.578,33	7	7	-
118810001	MEDICAMENTOS	ACETAMINOFEN 500MG X100 TAB	8.096,00	72	72	-
118840001	MEDICAMENTOS	CREMA SULFAPLATA CREMA SULFAPLATA FRASCO POR 30	11.868,00	11	11	-
118960001	MEDICAMENTOS	TOALLAS FEMENINA. TOALLA FEMENINA PAQUETE X 12	5.432,76	437	437	-
1231003	UTILES ESCRITORIO	CASSETES MICROCASSETES	2.080,00	102	102	-
15090004	VIVERES, RANCHO	AZUCAR EN LIBRAS	1.019,91	1.009	1.009	-
15100006	VIVERES, RANCHO	CAFE EN BOLSA METALICA X 500GR	6.571,42	600	600	-
1433004	UTENCILIOS USO D	JABON DE TOCADOR LIQUIDO	3.099,60	33	33	-
114110002	DOTACIONES	GUANTES DE SEGURIDAD EN ALGODON PUNTOS PVC	931,00	24	24	-
114260001	DOTACIONES	ZAPATOS. EN CUERO PARA OPERARIA	55.924,63	254	254	-
114260002	DOTACIONES	ZAPATOS. PARA CABALLERO ADMINISTRATIVO	80.000,00	10	10	-
114700001	DOTACIONES	DOTACION OPERARIOS FEMENINA CONJUNTO	63.055,20	143	143	-

- De acuerdo al cuadro 3 se pudo establecer que no se encontraron diferencias en la bodega 240 de Linux cuando se verificó el inventario físico ubicado en la sede de Funza del Fondo Rotatorio de la Policía.
- Así mismo se verificó la documentación de ingreso de los bienes a la bodega 240 y el debido traslado a donde corresponden los insumos y activos de la Entidad.

4. LISTA DE HALLAZGOS DE LA AUDITORIA

HALLAZGOS	NORMA	RIESGO
1-La bodega de almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones, no cuenta controles en la entrega de los insumos, en las órdenes de trabajo 5740 y 5742 para la distribución de la materia prima, entregando mayores y menores cantidades de las solicitadas, incumpliendo con el Manual General de Control de inventarios N° MI-2-4-7V2 y la ley 87 de 1993.	Manual General de Control de inventarios N° MI-2-4-7V2 en el numeral (3.8.1) Control interno a inventarios. Ley 87 1993, artículo 2 en su numeral a. <i>"Proteger los recursos de la organización, buscando su adecuada administración ante posibles riesgos que lo afecten"</i>	No hay un control en la distribución de los insumos perdiendo el seguimiento y el control de los costos de la materia prima, en dónde puede causar un cálculo inadecuado en los costos incurridos para la confección de los uniformes, afectando finalmente el estado de resultados.
2- Las cantidades finales del producto terminado de la Fabrica en los documentos soportes reflejan una cantidad y en físico otra como son: las órdenes de trabajo N°5735 registra 7.264 unidades, y lo entregado fue 9.999, en la orden de trabajo N° 5736 salieron 6.395 y correspondían a 10.000 y la orden de trabajo N°5742 salieron 5.035 y eran 10.000, incumpliendo Manual General de Control de inventarios N° MI-2-4-7V2 y la ley 87 de 1993.	Manual general de control de inventarios N° MI-2-4-7 V2 en el numeral (4.2) puntos de control. Ley 87 de 1993, artículo 2 en su numeral a y b.	No hay un debido control de la salida del inventario del producto terminado en soportes documentales lo cual puede ser causal para confusiones y faltantes.

4



HALLAZGOS	NORMA	RIESGO
3- La bodega de Almacén General no cuenta con un control de ingreso y salida del producto terminado, por no existir, en la salida de 66.340 uniformes N°4 en soporte magnético, cuando en físico salieron 79.280 faltando en soportes magnéticos 12.940 unidades por referenciar, incumpliendo con el Manual general de control de inventarios N° MI-2-4-7 V2 en el numeral 4.2 puntos de control, 4.4.1 bienes en bodega y Ley 87 del 29 de noviembre de 1993.	Manual general de control de inventarios N° MI-2-4-7 V2 en el numeral 4.2 puntos de control, 4.4.1 bienes en bodega. Ley 87 de 1993, artículo 2 en su numeral a y b.	No hay un control al ingreso del producto terminado de la bodega de la Fábrica de Confecciones, así mismo no hay un control establecido a la salida del inventario al cliente pudiendo ocasionar la pérdida de la trazabilidad de la salida, y al final perder el control establecido de los demás puntos.
4-Desconocimiento de los funcionarios de la Fábrica de Confecciones en la cantidad, descripción y relación de la orden de trabajo de la tela por reposición evidenciando falta de seguridad en el inventario, control y trazabilidad sobre la tela, incumpliendo con el Manual General de Control de Inventarios N° MI-2-4-7 V2 en el numeral 4.2 puntos de control. 4.4 mecanismos de control y Ley 87 de 1993.	Manual general de control de inventarios N° MI-2-4-7 V2 en el numeral 4.2 puntos de control. 4.4 mecanismos de control. Ley 87 de 1993, artículo 2 en todo su numeral del a hasta g.	Si no hay un debido control y trazabilidad en la tela que sale por reposición, puede causar confusión y mal interpretaciones sobre el inventario de la tela por reposición.
5-La comunicación entre las Coordinaciones de la Fábrica de Confecciones y del Almacén General no es la idónea para el control de productos, material, suministros y productos terminados.	NTCGP1000:2009 numeral 5.5.3 Comunicación Interna	La falta de comunicación entre coordinadores se presta para el aprovechamiento de otras partes para su beneficio personal.

CONCLUSIONES:

- 1- La Fábrica de Confecciones está realizando una adecuada planificación para poder cumplir con el cronograma de producción, pero se tiene la falencia que los insumos para poder confeccionar los uniformes los contratista no están entregando de manera oportuna los elementos, ocasionando retrasos en las entregas a los clientes y desordenes en la entrega de los insumos, perdiendo el debido control al momento de su distribución evidenciado en la auditoria.



- 2- Cuando se realiza la debida apertura a las órdenes de trabajo y se le hace la entrega del documento al Almacén General se pudo detectar que en la premura de cumplir con los tiempos se están haciendo procedimientos inadecuados como lo son: ordenes de trabajo sin firma por el Coordinador de la Fábrica de Confecciones, en el archivo del Almacén general no se cuenta con el soporte consecutivo, se encuentra radicadas antes de ser generadas evidenciando la falta de control en la apertura de las ordenes de trabajo.
- 3- Según el procedimiento de recepción, manejo, control de materia prima, insumos y materiales y suministros con código PE-2-4-2 V4 se cuenta con un tiempo establecido de 2 horas para alistar según procedimiento: **"bienes, papelería y suministros para las Oficinas de la Entidad; materias primas e insumos para la fábrica de confecciones."** y 3 horas según procedimiento: **"Entregar bienes en forma personal a los solicitantes requiriendo los Nombres y apellidos completos, número de documentos de identidad y firma de recibido."**

Lo anterior, no se está cumpliendo por la logística de la bodega del Almacén General se encuentra en Funza y en la práctica entre la Fábrica de Confecciones y el Almacén General se alistan estos insumos en 3 días, sin modificar el procedimiento como se desarrolla en la práctica, no existe un debido control en los tiempos documentados.

- 4- Es importante tener el debido cuidado y diligencia en el manejo del inventario, como también los soportes documentados de las entradas y salidas del producto en proceso y terminado, observando desorden, perdida de documentos, en donde se identifican grandes diferencias entre los saldos que refleja Linux y los soportes de recepción del producto terminado, también se identificó que el documento 0159 se encontraba sin firma de recibido, sin control adecuado en este punto de trabajo.
- 5- No se está teniendo el debido control en la manipulación del ingreso y salida de la bodega de Almacén General en donde no es consecuente con los reportes de Linux y documentación del mismo.
- 6- En el proceso de facturación no se está teniendo en cuenta las unidades según las remisiones para el control de entrega del producto, adicionalmente las facturas están quedando sin firmar por el cliente.
- 7- La tela que esta por reposición no cuenta con la debida trazabilidad y control ya que se presume que se está dejando hasta el momento en que se recoge por el proveedor para controlarla, según lo manifestado por el funcionario.

RECOMENDACIONES

- 1- Crear metodologías para la aprobación de los documentos, para cuando no estén los Coordinadores se puedan elaborar las órdenes de trabajo y entregarlas para iniciar el debido proceso para la entrega de los insumos.

44



- 2- Modificar el procedimiento de recepción, manejo, control de materia prima, insumos y materiales y suministros con Código PE-2-4-2 V4, de acuerdo como se está ejecutando el procedimiento.
- 3- Se requiere que se implemente y se aprueba un sistema de control para la salida de insumos del Almacén transitorio de la Fábrica de Confecciones, para las órdenes de trabajo que se han entregado los insumos para su confección por su responsable de entrega y recepción de los mismos.
- 4- Establecer un control adecuado a los soportes documentados del producto terminado en donde se haga un cruce con el reporte 147 y siempre se tenga la seguridad que se cuentan con el total de los documentos para el debido control.
- 5- Darle un adecuado manejo al control a la bodega del Almacén General en el ingreso del producto terminado de la bodega de la Fábrica de Confecciones, de la misma forma establecer un control a la salida de la bodega debido a que existe la herramienta del lector de código de barras para las cajas la cual si se le da el adecuado manejo es una eficiente herramienta en el control de los inventarios
- 6- No se debe esperar a que recojan la tela que es para reposición para establecer un control, se debe hacer desde un principio en donde lo más recomendable es que la tela que sale por reposición la tome el Almacén General y se encargue del procedimiento debido de cambio con el proveedor.
- 7- Si no se entrega por completo el producto al cliente, y si se factura el total, debería existir otro proceso como mercancía pendiente para la entregar, ya que este producto terminado sin entregar se puede prestar para mal interpretaciones y situaciones de riesgo a pérdidas.

Contador Público **HAMILTON STEVE VIRGÜEZ RAMIREZ**
Auditor Oficina de control interno

Abogada **ELVIA CONSTANZA GARCIA ORTEGA**
Jefe Oficina de Control Interno (E)

“SERVICIO CON PROBIDAD”

