

DACARTEC INDUSTRIAS · COLOMBIA · KIT MANUFACTURA

KIT Manufactura

Manufactura trazable desde el proveedor hasta el despacho

KIT configurable que combina productos y servicios Dacartec para conectar documentos, flujos y conocimiento operativo. Asiste a los equipos; no controla equipos, libera producción o seguridad, modifica parámetros ni sustituye decisiones de calidad, mantenimiento o HSEQ.

Seis combinaciones para proveedores, no conformidades, mantenimiento, procedimientos, despacho y HSEQ.

Ver la sección en línea

01 · CONTEXTO

Por qué importa en manufactura

La manufactura colombiana conecta proveedores, plantas y distribuidores. Cada planta depende de especificaciones, versiones y evidencia distribuidas entre compras, calidad, mantenimiento, producción y logística; relacionarlas permite dar trazabilidad sin automatizar decisiones críticas.

PARA QUIÉN

A	**Fabricantes de bienes de consumo**
B	**Industria de alimentos y bebidas**
C	**Metalmecánica y ensamble**
D	**Química y materiales**
E	**Operaciones industriales multisitio**

> Seis combinaciones para proveedores, no conformidades, mantenimiento, procedimientos, despacho y HSEQ.

02 · MAPA

Seis soluciones a lo largo de la planta

Cada solución combina productos y servicios Dacartec y se configura tras un diagnóstico. Toque un nombre para ir a su ficha.

01
ABASTECIMIENTO INDUSTRIAL
Proveedor y material homologados
Reunir homologación, especificaciones, certificados, órdenes y recepción para que compras y calidad decidan con evidencia vigente.

02
GESTIÓN DE CALIDAD
No conformidad hasta la eficacia
Conectar hallazgo, contención, análisis, acción y verificación para mantener una ruta verificable.

03
ACTIVOS Y MANTENIMIENTO
Mantenimiento con historial técnico
Relacionar solicitud, manual, orden, repuesto, intervención y aceptación para entregar contexto al equipo técnico.

04
CONOCIMIENTO DE PRODUCCIÓN
SOP vigente en el punto de trabajo
Publicar procedimientos e instrucciones aprobados con versión, vigencia y propietario visibles.

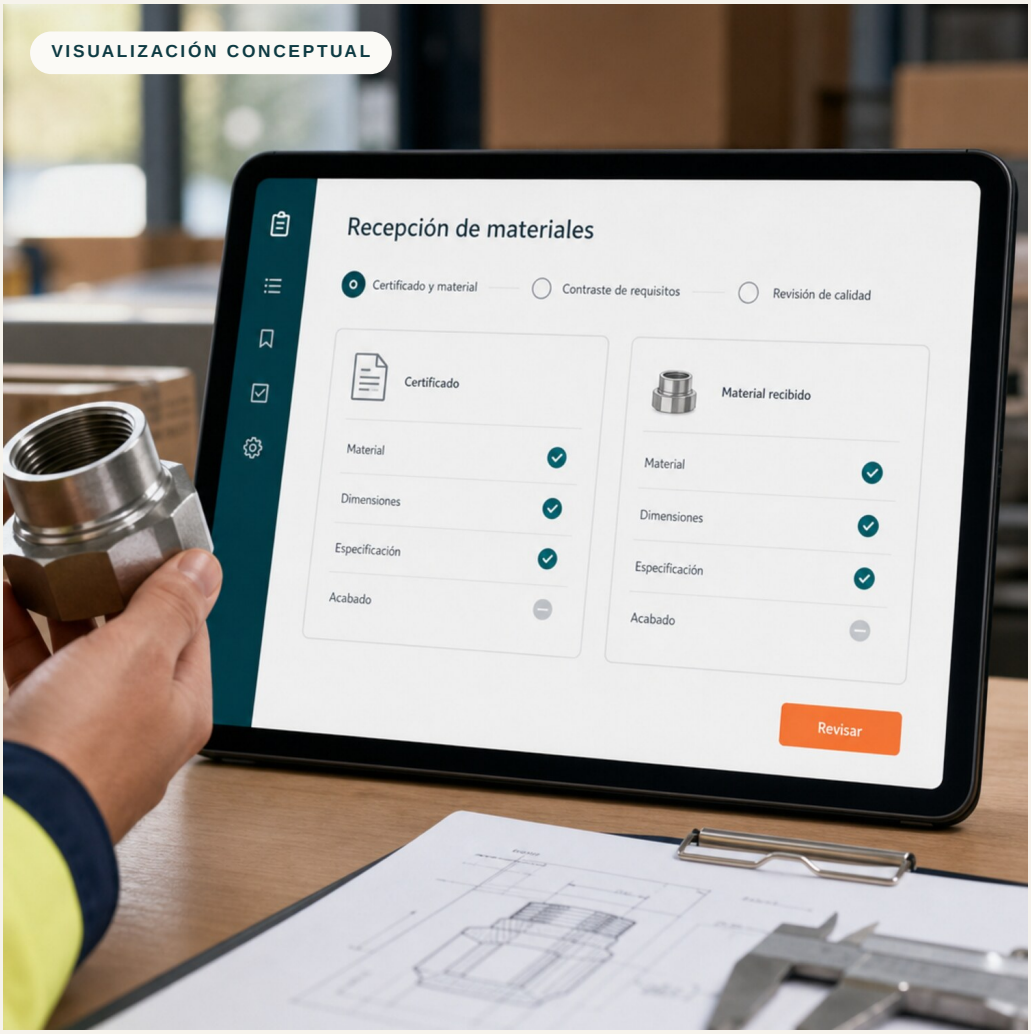
05
LOGÍSTICA DE SALIDA
Despacho con paquete completo
Consolidar pedido, lote, empaque, documentos y prueba de entrega para revisar cada despacho.

06
SEGURIDAD, AMBIENTE Y CALIDAD
HSEQ con acciones verificables
Organizar inspecciones, reportes, investigaciones, permisos documentales y acciones para facilitar seguimiento.

> Cómo leer este KIT: las soluciones gestionan documentos y evidencia; no controlan máquinas ni procesos. La tecnología ordena, extrae y enruta; la liberación de materiales, la disposición de no conformidades, las intervenciones y las medidas de seguridad permanecen en el personal competente de la planta.

SOLUCIÓN 1 DE 6 · EN LA PRÁCTICA

Volver al mapa



01

Calidad · Recepción de materiales

Abastecimiento industrial

Revisar antes de usar el material.

Calidad contrasta el certificado y la ficha del material recibido. Los especialistas verifican las diferencias antes de autorizar su uso.

MOMENTOS DEL DÍA

01
Certificado y material

02
Contraste de requisitos

03
Revisión de calidad

Ficha detallada en la página siguiente: Proveedor y material homologados.

SOLUCIÓN 1 DE 6 · ABASTECIMIENTO INDUSTRIAL

Proveedor y material homologados

01

Reunir homologación, especificaciones, certificados, órdenes y recepción para que compras y calidad decidan con evidencia vigente.

Volver al mapa

EL RETO

Cambios de especificación y documentos de proveedor pueden quedar separados del lote recibido.

ENFOQUE

Configurar requisitos por familia, extraer datos de certificados y enrutar diferencias a revisión sin aceptar materiales automáticamente.

RESULTADO ESPERADO

Expediente por proveedor, material y lote con versiones, excepciones y aprobaciones.

RECORRIDO

1. Definir requisitos por material y nivel de riesgo.
2. Radicar homologación, especificación y certificados.
3. Comparar datos y vigencias para revisión de calidad.
4. Registrar decisión humana, recepción, excepción y cierre.

QUÉ MEDIR

- Proveedores y materiales con expediente completo
- Certificados faltantes o vencidos
- Diferencias escaladas a calidad
- Recepciones vinculadas a decisión registrada

RESPONSABLES

Compras, calidad de proveedores, ingeniería y almacén.

CONTROL HUMANO

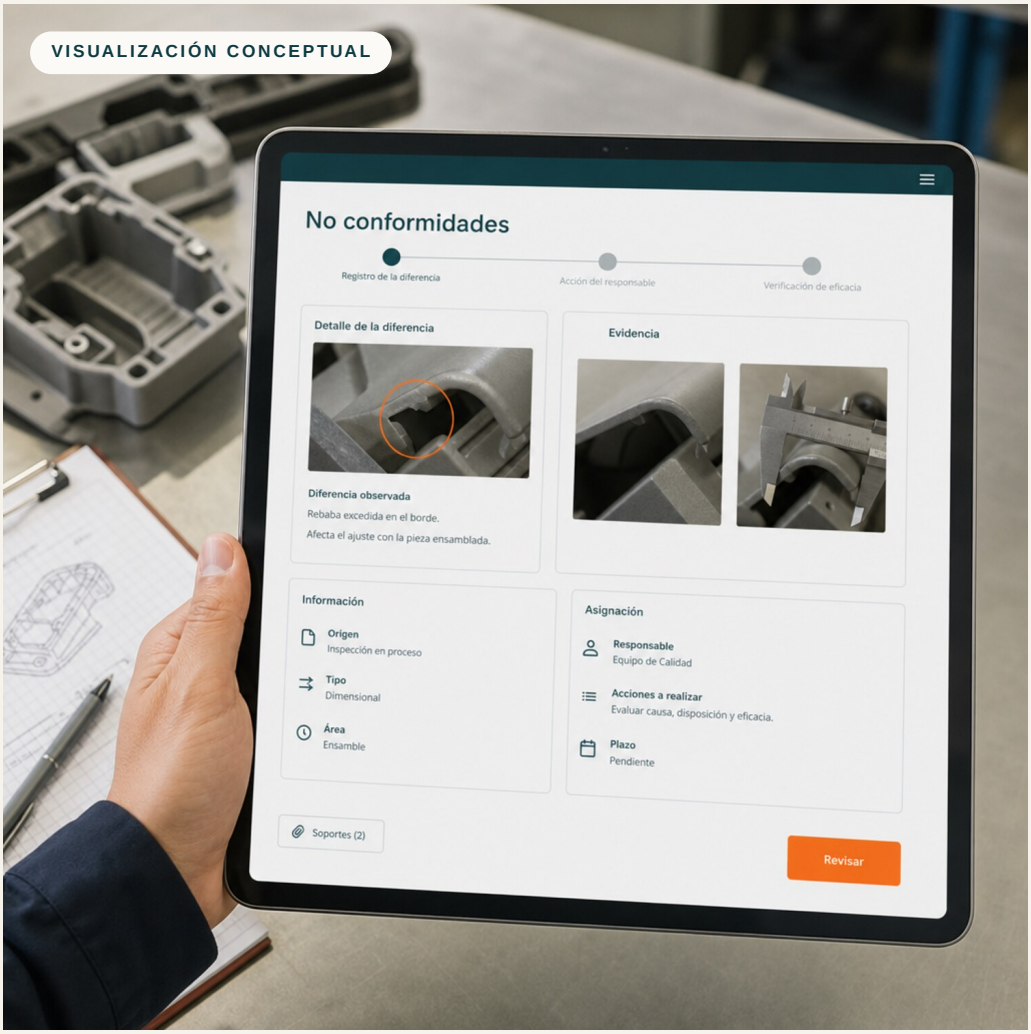
Compras, ingeniería y calidad homologan proveedor y material y autorizan uso o rechazo. El KIT no libera lotes.

TECNOLOGÍAS Dacarvisión AI · DacarDOC · Dacarflow

Consultar esta solución ›

SOLUCIÓN 2 DE 6 · EN LA PRÁCTICA

Volver al mapa



02

Calidad · No conformidades

Gestión de calidad

De la evidencia a la acción.

El equipo registra una diferencia observada en una pieza, reúne soportes y asigna responsables. Los especialistas evalúan causa, disposición y eficacia.

MOMENTOS DEL DÍA

01
Registro de la diferencia

02
Acción del responsable

03
Verificación de eficacia

Ficha detallada en la página siguiente: No conformidad hasta la eficacia.

SOLUCIÓN 2 DE 6 · GESTIÓN DE CALIDAD

02

No conformidad hasta la eficacia

Conectar hallazgo, contención, análisis, acción y verificación para mantener una ruta verificable.

Volver al mapa

EL RETO

Evidencia de planta, laboratorio, proveedor y cliente se fragmenta y dificulta seguir acciones.

ENFOQUE

Orquestar responsables, plazos internos, documentos y aprobaciones; la IA puede clasificar o resumir, no determinar causa ni disposición.

RESULTADO ESPERADO

Caso de calidad con evidencia, versiones, acciones y verificación humana de eficacia.

RECORRIDO

1. Radicar hallazgo, lote, proceso y evidencia.
2. Asignar contención y preservar aprobaciones.
3. Documentar análisis causal y plan de acción.
4. Verificar implementación y eficacia antes del cierre.

QUÉ MEDIR

- No conformidades por estado y origen
- Casos con evidencia y lote identificados
- Acciones abiertas y vencidas según política interna
- Cierres con verificación de eficacia

RESPONSABLES

Calidad, producción, ingeniería y responsables de proceso.

CONTROL HUMANO

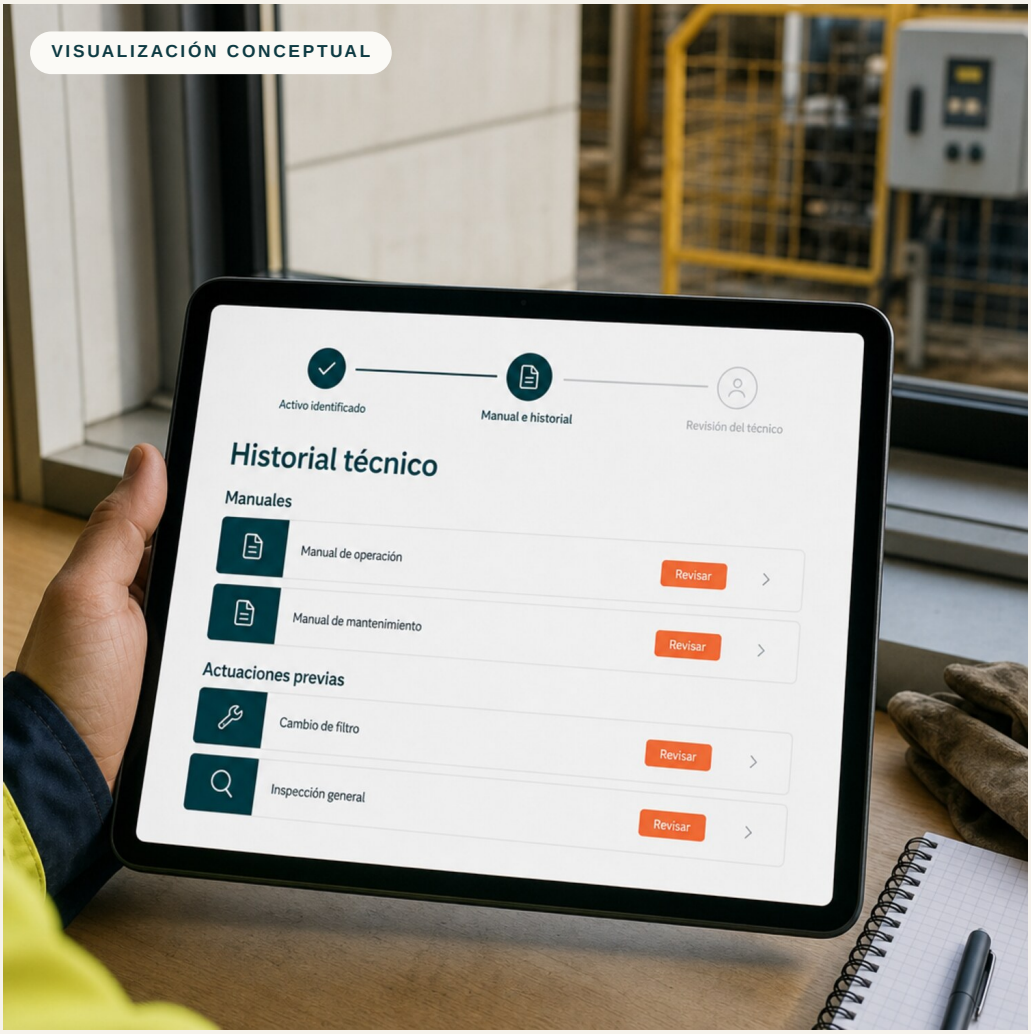
Especialistas determinan severidad, contención, causa, disposición y eficacia. No existe liberación, descarte o concesión autónoma.

TECNOLOGÍAS SoftExpert · DacarDOC · Dacarvisión AI

Consultar esta solución ›

SOLUCIÓN 3 DE 6 · EN LA PRÁCTICA

Volver al mapa



03

Mantenimiento · Historial técnico

Activos y mantenimiento

El historial del equipo, al alcance.

En una zona segura, el técnico consulta manuales y actuaciones previas del activo. El diagnóstico y la intervención dependen del personal autorizado.

MOMENTOS DEL DÍA

01
Activo identificado

02
Manual e historial

03
Revisión del técnico

Ficha detallada en la página siguiente: Mantenimiento con historial técnico.

SOLUCIÓN 3 DE 6 · ACTIVOS Y MANTENIMIENTO

03

Mantenimiento con historial técnico

Relacionar solicitud, manual, orden, repuesto, intervención y aceptación para entregar contexto al equipo técnico.

Volver al mapa

EL RETO

Manuales, reportes y cambios de activo se encuentran en repositorios distintos y no siempre acompañan la orden.

ENFOQUE

Organizar expediente del activo y flujo documental de mantenimiento, con búsqueda sobre fuentes aprobadas y escalamiento de discrepancias.

RESULTADO ESPERADO

Historial consultable de intervenciones y evidencia de revisión y aceptación.

RECORRIDO

1. Definir activos, documentos, roles y fuentes oficiales.
2. Vincular solicitud, manual vigente y orden de trabajo.
3. Registrar intervención, repuestos, mediciones y excepciones.
4. Someter prueba y aceptación a responsables autorizados.

QUÉ MEDIR

- Órdenes con documentación técnica vigente
- Intervenciones con repuestos y mediciones registrados
- Excepciones pendientes de revisión
- Aceptaciones vinculadas al historial del activo

RESPONSABLES

Mantenimiento, ingeniería, almacén técnico y producción.

CONTROL HUMANO

Técnicos autorizados diagnostican, intervienen, prueban y devuelven el activo a servicio. El KIT no opera equipos ni ordena arranques.

TECNOLOGÍAS: DacarDOC · IBM · BPM Ultimus

Consultar esta solución ›

SOLUCIÓN 4 DE 6 · EN LA PRÁCTICA

Volver al mapa



04

Producción · Procedimiento vigente

Conocimiento de producción

El procedimiento correcto, aquí.

El operario consulta la versión aprobada de una instrucción en su punto de trabajo. Los cambios y la capacitación siguen bajo supervisión.

MOMENTOS DEL DÍA

01
Consulta en el puesto

02
Versión aprobada

03
Validación del supervisor

Ficha detallada en la página siguiente: SOP vigente en el punto de trabajo.

SOLUCIÓN 4 DE 6 · CONOCIMIENTO DE PRODUCCIÓN

04

SOP vigente en el punto de trabajo

Publicar procedimientos e instrucciones aprobados con versión, vigencia y propietario visibles.

Volver al mapa

EL RETO

Copias locales y cambios no comunicados exponen a la operación a consultar instrucciones obsoletas.

ENFOQUE

Gestionar autoría, revisión, aprobación, distribución y retiro; habilitar búsqueda asistida que cite la fuente.

RESULTADO ESPERADO

Biblioteca gobernada con constancia de publicación y vacíos escalables.

RECORRIDO

1. Inventariar SOP, instrucciones, propietarios y puestos.
2. Configurar revisión, aprobación, vigencia y retiro.
3. Publicar versiones aprobadas según rol y ubicación.
4. Registrar consultas, acuses definidos y vacíos de contenido.

QUÉ MEDIR

- Documentos con propietario y vigencia
- Versiones obsoletas retiradas
- Consultas con fuente identificada
- Vacíos y dudas escalados al propietario

RESPONSABLES

Ingeniería de procesos, calidad, producción y formación.

CONTROL HUMANO

Expertos aprueban contenido y cambios; supervisores determinan aptitud y capacitación. La búsqueda no sustituye procedimientos ni autoriza desviaciones.

TECNOLOGÍAS DacarDOC · Dacarvisión AI · SoftExpert

Consultar esta solución ›

SOLUCIÓN 5 DE 6 · EN LA PRÁCTICA

Volver al mapa



05

Logística de planta · Despacho

Logística de salida

El despacho y sus soportes, juntos.

Logística revisa certificados, lista de empaque y requisitos del cliente antes de solicitar la liberación del despacho.

MOMENTOS DEL DÍA

01
Paquete documental

02
Requisitos del destino

03
Liberación autorizada

Ficha detallada en la página siguiente: Despacho con paquete completo.

SOLUCIÓN 5 DE 6 · LOGÍSTICA DE SALIDA

05

Despacho con paquete completo

Consolidar pedido, lote, empaque, documentos y prueba de entrega para revisar cada despacho.

Volver al mapa

EL RETO

Cambios de pedido, certificados y novedades de transporte dificultan demostrar qué salió y qué recibió el cliente.

ENFOQUE

Aplicar listas configuradas por cliente y destino, vincular evidencias y enviar faltantes a excepción.

RESULTADO ESPERADO

Expediente de despacho con preparación, revisión, salida y entrega conciliadas.

RECORRIDO

1. Definir paquete documental y controles por destino.
2. Vincular pedido, lotes, empaque y certificados.
3. Revisar faltantes, cambios y excepciones.
4. Registrar autorización humana, salida y prueba de entrega.

QUÉ MEDIR

- Despachos con paquete completo
- Faltantes por documento o destino
- Excepciones aprobadas por responsable
- Entregas conciliadas con pedido y lotes

RESPONSABLES

Planeación, almacén, calidad, transporte y servicio al cliente.

CONTROL HUMANO

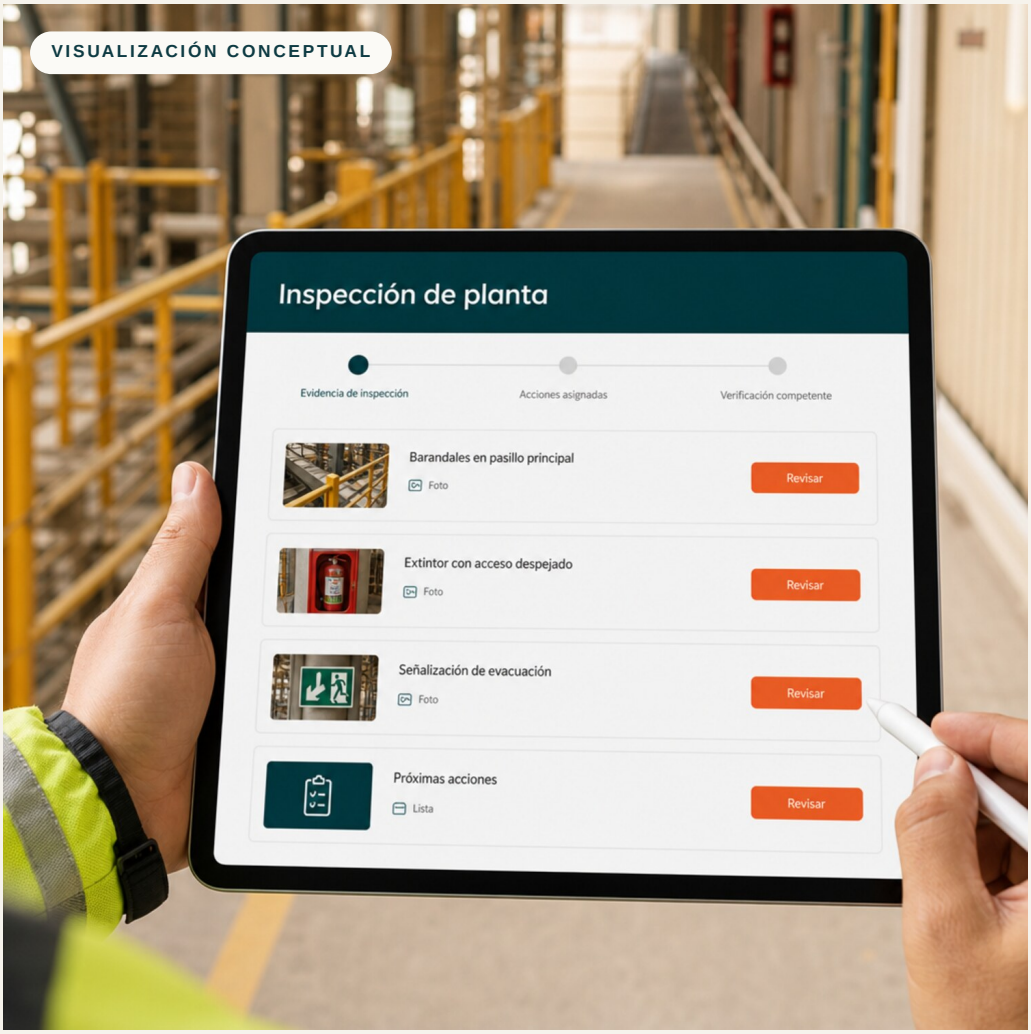
Roles autorizados liberan producto, vehículo y despacho y resuelven diferencias. El KIT no acciona equipos ni autoriza salida autónoma.

TECNOLOGÍAS: Dacarflow · DacarDOC · Dacarvisión AI

Consultar esta solución ›

SOLUCIÓN 6 DE 6 · EN LA PRÁCTICA

Volver al mapa



06

HSEQ · Inspección de planta

Seguridad, ambiente y calidad

Observar, registrar y dar seguimiento.

Una inspección registra evidencia y acciones pendientes desde el lugar de trabajo. El personal competente decide las medidas de seguridad.

MOMENTOS DEL DÍA

01
Evidencia de inspección

02
Acciones asignadas

03
Verificación competente

Ficha detallada en la página siguiente: HSEQ con acciones verificables.

SOLUCIÓN 6 DE 6 · SEGURIDAD, AMBIENTE Y CALIDAD

06

HSEQ con acciones verificables

Organizar inspecciones, reportes, investigaciones, permisos documentales y acciones para facilitar seguimiento.

Volver al mapa

EL RETO

Hallazgos y soportes HSEQ se distribuyen entre sedes, contratistas y áreas, perdiendo vínculo con acciones.

ENFOQUE

Configurar formularios y flujos, preservar evidencia y escalar condiciones según reglas definidas por especialistas.

RESULTADO ESPERADO

Casos HSEQ trazables con responsables, evidencias y cierres verificados.

RECORRIDO

1. Definir reportes, roles, escalaciones y evidencia requerida.
2. Radicar inspección, incidente o hallazgo sin alterar originales.
3. Asignar investigación y acciones a especialistas.
4. Verificar evidencia y cierre por personal competente.

QUÉ MEDIR

- Reportes por sede, tipo y estado
- Acciones abiertas y vencidas según política interna
- Casos con investigación y evidencia completa
- Cierres verificados por rol competente

RESPONSABLES

HSEQ, líderes de planta, mantenimiento, talento humano y contratistas.

CONTROL HUMANO

Personal competente decide parada, aislamiento, ingreso, permiso, investigación y retorno seguro. El KIT nunca libera equipos, áreas o personas.

TECNOLOGÍAS: SoftExpert · DacarDOC · BPM Ultimus

Consultar esta solución ›

03 · CÓMO SE CONSTRUYE

Servicios y ruta de adopción

La selección de productos, licencias, servicios e integraciones depende del diagnóstico y del alcance aprobado; no se presupone que todos estén incluidos.

Consultoría de IA corporativa ›

Delimita usos asistivos, fuentes, evaluación humana y monitoreo.

Desarrollo de software ›

Construye conectores y componentes para sistemas industriales autorizados.

Consultoría tecnológica ›

Modela procesos, gobierno documental, seguridad y arquitectura.

Infraestructura cloud ›

Dimensiona ambientes, observabilidad, continuidad y acceso según criticidad.

RUTA DE ADOPCIÓN

Fase 1

Diagnóstico y criticidad

Delimitar proceso, planta, activos, documentos, fuentes, decisiones críticas, excepciones y línea base.

Fase 2

Diseño de control

Acordar flujo, permisos, segregación, versiones, integración, continuidad y criterios de aceptación.

Fase 3

Piloto controlado

Probar en una familia, línea o sede con casos autorizados, sin conectar control de equipos.

Fase 4

Despliegue y mejora

Capacitar responsables, monitorear métricas y gestionar cambios de reglas, documentos e integraciones.

04 · LÍMITES

Lo que el KIT no hace

Las decisiones de calidad, producción, mantenimiento, despacho y seguridad permanecen en la planta. Dacartec no despliega decisiones autónomas ni certifica cumplimiento.

Sin control autónomo de planta	El KIT no escribe en PLC, SCADA o sistemas de control, no cambia parámetros ni acciona equipos.
Liberaciones humanas	Calidad, mantenimiento y HSEQ conservan liberación de producto, activo, área, despacho y retorno seguro.
Fuente y versión	SOP, especificaciones y manuales muestran origen, versión, vigencia y propietario; una respuesta asistida no reemplaza el original.
Integraciones verificadas	ERP, QMS, MES, EAM y repositorios requieren interfaces, permisos, ambientes y manejo de fallas acordados; no se presumen conectores.
Validación normativa del cliente	La organización y sus asesores determinan requisitos aplicables. Dacartec no presta asesoría legal ni certifica cumplimiento.

05 · FUENTES

Referencias para validar

Fuentes públicas citadas como contexto. Cada fabricante debe validar su vigencia y aplicación con sus propios asesores.

Función Pública — Decreto 1072 de 2015, Sector Trabajo

Compilación oficial actualizable que incluye el marco del SG-SST; el cliente debe validar versión y aplicabilidad con sus asesores.

Abrir documento · funcionpublica.gov.co

Ministerio del Trabajo — Resolución 0312 de 2019

Fuente oficial sobre estándares mínimos del SG-SST; informa el alcance documental y no constituye certificación.

Abrir documento · mintrabajo.gov.co

EXPERIENCIA PUBLICADA

Trayectoria, no promesas

Dacartec no publica en el catálogo actual un caso de manufactura que demuestre el despliegue de estos kits. La propuesta describe combinaciones configurables del portafolio, no una implementación previa.

Documento de alcance: esta ficha describe una propuesta configurable sujeta a diagnóstico. No constituye oferta vinculante, asesoría legal ni evidencia de implementaciones existentes.

SIGUIENTE PASO

Conversemos sobre su operación de planta.

Un diagnóstico breve define qué soluciones aplican, con qué sistemas y bajo qué controles.

Consultar este KIT ›

Ver la sección KIT Manufactura