

# Q-Límit GMAO

**Gestión integral del Mantenimiento de Equipos / Instalaciones, Órdenes de Trabajo y Repuestos.**

Una solución estándar para controlar el mantenimiento reactivo, correctivo, preventivo y predictivo, atender a solicitudes, planificar actuaciones, gestionar costes y asegurar la disponibilidad de los equipos en términos de Productividad y Calidad.

## FICHA DE PRODUCTO

**Q-Límit GMAO** centraliza la gestión del mantenimiento reactivo, correctivo, preventivo y predictivo de equipos, instalaciones, utillajes, procesos y unidades funcionales, combinando inventario técnico, órdenes de trabajo, planificación, costes y stocks de repuestos (para garantizar su disponibilidad).

| Equipos / Infraestructuras                       | Intervenciones                                      | Planificación                                    | Costes y stocks                                 |
|--------------------------------------------------|-----------------------------------------------------|--------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| Inventario, componentes y documentación técnica. | Solicitudes, averías, mejoras y órdenes de trabajo. | Preventivos, triggers, operarios y vencimientos. | Tiempos, repuestos, presupuestos e indicadores. |

## Para equipos de mantenimiento que necesitan control, trazabilidad y agilidad

| ¿ Qué gestiona ?                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | ¿ Qué aporta ?                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"><li>• Inventario de equipos, instalaciones y despiece multinivel en componentes.</li><li>• Peticiones de intervención: solicitudes, incidencias, anomalías, mejoras y averías.</li><li>• Órdenes de trabajo reactivas, correctivas, preventivas, predictivas, autónomas y espontáneas.</li></ul> | <ul style="list-style-type: none"><li>• Espacio común para documentación técnica, anexos, comunicaciones y trazabilidad.</li><li>• Planificación de trabajos, asignación a operarios y seguimiento de tareas pendientes.</li><li>• Control funcional y económico de tiempos, costes, repuestos y disponibilidad.</li></ul> |

## Propuesta de valor

Convertir el mantenimiento en un proceso controlado: menos gestión dispersa, más disponibilidad de equipos, mejor planificación y una lectura económica clara de cada intervención.

## Orden de trabajo y ciclo operativo

Una gestión homogénea para solicitudes, mantenimientos reactivos, correctivos, preventivos, predictivos e intervenciones autónomas.

## Flujo de mantenimiento

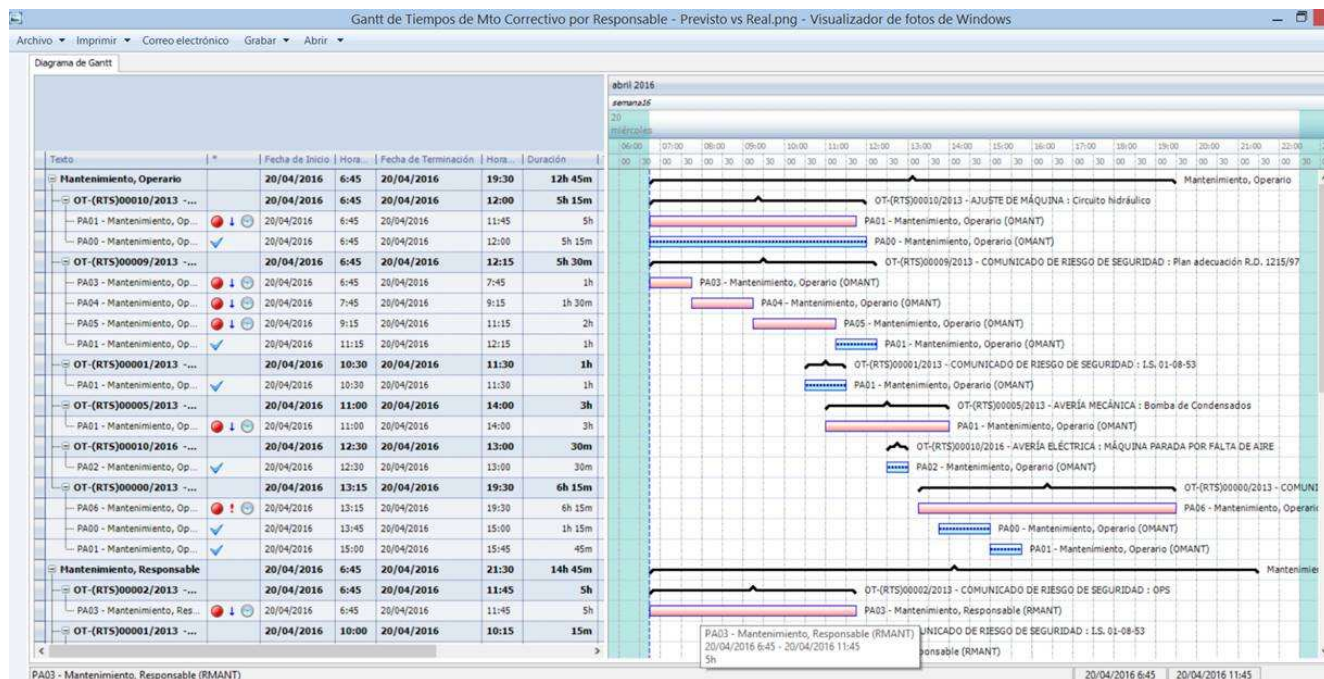
| Fase                      | ¿ Qué permite ?                                                                                               |
|---------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 1. Solicitud o necesidad  | Alta de incidencia, anomalía, avería, mejora o mantenimiento programado.                                      |
| 2. Identificación técnica | Equipo, componente, zona, línea, centro de coste, prioridad y tipo de trabajo.                                |
| 3. Planificación          | Asignación de operario, fechas previstas, máquina parada y recursos necesarios. Tiempos y recursos previstos. |
| 4. Ejecución              | Registro de actuaciones, tiempos, repuestos consumidos, anexos y observaciones.                               |
| 5. Verificación y cierre  | Cierre individual o masivo de actuaciones y órdenes de trabajo.                                               |
| 6. Análisis posterior     | Consulta histórica, costes previstos/reales, indicadores y aprendizaje operativo.                             |

## Menos carga administrativa, más control

| Gestión en bloque                                                                  | Participación por rol                                                                                                             | Avisos y pendientes                                                                 |
|------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|
| Cerrar, reabrir, reasignar o replanificar varias actuaciones sin entrar una a una. | Maquinista, encargado, operario, técnico, supervisor, responsable de mantenimiento, producción, almacén de repuestos o dirección. | Notificaciones por email e identificación rápida de tareas realizadas o pendientes. |

## Planificación preventiva / predictiva y capacidad de respuesta

Del mantenimiento reactivo a una operativa preventiva / predictiva, planificada y medible.



### Preventivo / Predictivo frecuencial

Rutas o planes por equipo, frecuencia de repetición y tipo de trabajo: mecánico, eléctrico, hidráulico, neumático, entre otros.

### Correctivo programado

Gestión a posteriori de solicitudes críticas o no críticas, con replanificación según disponibilidad de máquina, operarios y recursos.

### Mantenimiento espontáneo

Registro de actuaciones realizadas por el operario sin conocimiento previo del responsable de mantenimiento.

### Triggers o disparadores

Replanificación automática por horas de trabajo, golpes de máquina, cortes de cuchilla u otros contadores definidos.

### Mantenimiento autónomo

Actuaciones realizadas por el operador de máquina incorporadas a la estrategia global de mantenimiento.

### Puesta en marcha incremental

Permite activar funcionalidades progresivamente, consolidando el uso antes de desplegar nuevas capacidades.

## Objetivo operativo

Anticiparse a las averías, reducir paradas de máquina imprevistas y disponer de un histórico útil para reaccionar con rapidez cuando aparece una incidencia.

## Costes, repuestos e indicadores

Información económica y operativa para decidir dónde actuar y cómo priorizar.

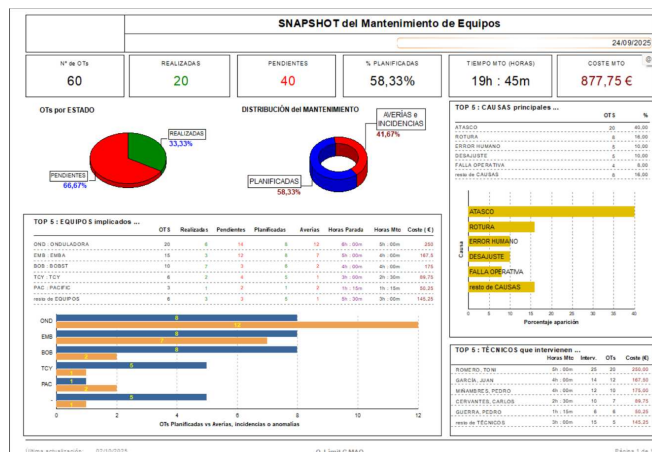
### Control económico

- Tiempos de intervención y costes de personal por tarifa y franja horaria.
- Coste de parada de máquina, repuestos consumidos y otros costes de intervención.
- Comparativa entre valores previstos y reales por periodo, equipo, zona o línea.

### Gestión de repuestos

- Stock mínimo, máximo y actual por recambio y ubicación de almacén.
- Reservas, entregas, devoluciones, consumos, inventarios y reubicaciones.
- Disponibilidad de repuestos necesarios para mantenimientos previstos en los próximos días.

## Reportes específicos de control. Por ejemplo, Snapshot del mantenimiento



## Business Intelligence incorporado

| Capacidad    | Descripción                                                                                       |
|--------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Escenarios   | Vistas públicas, privadas o restringidas para analizar la información desde distintos criterios.  |
| Segmentación | Campos, filtros, agrupaciones y clasificaciones para estudiar equipos, costes, tiempos y estados. |
| Indicadores  | Balanced Scoreboards con límites y objetivos definidos por periodo y criterio.                    |
| Exportación  | Reportes exportables a formatos estándar, Excel y PDF.                                            |

## Q-Límit GMAO

## Implantación, integración y valor empresarial

Una solución madura para mejorar la disponibilidad, reducir costes y consolidar el conocimiento técnico.

### Capacidades clave

| Área                  | Descripción                                                                                                           |
|-----------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Documentación técnica | Fichas, planos, métodos de mantenimiento, vídeos, imágenes, AutoCAD y documentos gestionados en Q-Límit Doc9000 .NET. |
| Trazabilidad          | Órdenes relacionadas, comunicaciones internas/externas y anexos asociados a cada intervención.                        |
| Parametrización       | Configuración inicial y evolutiva desde la aplicación, sin depender permanentemente del departamento de IT.           |
| Presupuestos          | Presupuestos de mantenimiento por periodo, equipo, zona, línea de fabricación u otros criterios.                      |
| Integración           | Comunicación con aplicaciones existentes mediante importaciones/exportaciones o traspasos bidireccionales.            |
| Tecnología estándar   | Suite <b>Q-Límit .NET</b> basada en estándares habituales como Office y SQL Server.                                   |

### Beneficios para cada perfil

|                                                                                                                                  |                                                                                                                                 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Para Dirección</b><br>Control económico del mantenimiento, presupuestos, desviaciones y prioridades de inversión o mejora.    | <b>Para Mantenimiento</b><br>Planificación, histórico técnico, disponibilidad de repuestos y menor carga administrativa.        |
| <b>Para Producción</b><br>Mejor respuesta ante averías, menos paradas imprevistas y coordinación con ventanas de máquina parada. | <b>Para Calidad / SIG</b><br>Evidencia documentada de actuaciones, trazabilidad y mejora continua del proceso de mantenimiento. |

### Resultado esperado

Mayor disponibilidad de equipos, menos mantenimiento reactivo, costes mejor controlados y una base de conocimiento que crece con cada intervención realizada.

## Nuestro compromiso

Trabajamos cada día para ayudar a las organizaciones a mejorar sus procesos y su gestión mediante soluciones prácticas, integradas y adaptadas a su realidad.

Nuestras aplicaciones, reunidas en la suite **Q-Límit .NET**, facilitan la digitalización, la puesta en marcha y la conexión con otros sistemas, favoreciendo una gestión más ágil, eficiente y orientada a la mejora continua.

Como fabricantes e implantadores, participamos de forma directa en cada proyecto, aportando experiencia, proximidad y capacidad de adaptación. Nuestro objetivo es ofrecer herramientas útiles, maduras y escalables, capaces de generar valor tanto dentro de la organización como frente a sus clientes.

Nuestro trabajo no termina con la implantación. Acompañamos a nuestros clientes con un soporte continuado, cercano y eficiente, incorporando su feedback como motor de mejora de nuestras aplicaciones y de nuestro servicio.

Porque entendemos cada proyecto como una relación de confianza a largo plazo, basada en el compromiso, la utilidad y la voluntad constante de seguir mejorando.

### Datos de Contacto

c/ Benet Mateu 40  
08034 Barcelona  
( Catalunya – ESPAÑA )

[www.q-limit.net](http://www.q-limit.net)  
[comercial@q-limit.net](mailto:comercial@q-limit.net)



**Toni Romero Vilata**  
Dtor. Ejecutivo y Operaciones  
[imultimedia@q-limit.net](mailto:imultimedia@q-limit.net)