

PRO141

Tratamiento de materiales obsoletos y análisis de obsolescencia

Objetivo

Ilustrar las tareas que se deben realizar para proponer una lista de materiales candidatos a obsolescencia y el tratamiento de éstos.

Responsables del proceso:

Alejandro Briones
Jefe Ingeniería de Materiales
abriones@colbun.cl



DEFINICIONES: CLASES DE OBSOLESCENCIA

1. **Obsolescencia a nivel Central:** se da cuando un repuesto se sustituye en una central, pero este continúa en condiciones de ser utilizado a nivel mercado o en otra central, por ejemplo:
 - a) Obsolescencia por cambios tecnológicos en la Instalación que provocan que el repuesto ya no sea útil en esta.
2. **Obsolescencia por discontinuación de fábrica:** se da cuando un repuesto deja de ser comercializado por el o los fabricantes, por ejemplo:
 - a) Existe(n) Solped rechazada(s) por fabricante(s), por discontinuación del repuesto.
En este caso, el código del repuesto se vuelve obsoleto posterior a utilizar el repuesto libre.
Las declaraciones y validaciones de obsolescencia por repuesto discontinuado de fábrica deben ser realizadas por Abastecimiento, en el proceso de compra y notificar al área solicitante para tomar una decisión, o desde el área de mantenimiento en casos de repuestos vinculados a contratos.
3. **Inutilización de Ítem o lote físico a nivel Mercado (no del código de repuesto):** se da cuando un repuesto, por condición de este, ya no puede ser utilizado por la central, ni por nadie en el mercado, por ejemplo:
 - a) Repuesto inutilizable por condición (fecha de vencimiento, no aplicar mantenimiento, instalación o almacenamiento en condiciones adversas, etc.).



Alcance

Materiales, repuestos y EPP's que requieran el análisis de obsolescencia/deterioro/vencimiento de un experto o que han sido ya analizados por un experto y deben ser trasladados al AL00 para su gestión como material obsoleto.



Transacciones

Movimiento 311 – Traspasar material a AL00
MM02 – Modificar ubicación
ZMM_IMP_ETIQUETA – Imprimir etiqueta



Riesgos de actividad

1. Falta de gestión oportuna de los materiales obsoletos

Usuario central

Identificación de repuesto obsoleto

Informar a almacenamiento

Especialista de almacenamiento

Necesidad de análisis individual

Solicitar inspección de materiales

Llenar formulario de revisión de obsolescencia

Solicitar aprobación

Firmar formulario de obsolescencia

Encargado de materiales

Recepción de análisis masivo

Definir inspección de materiales

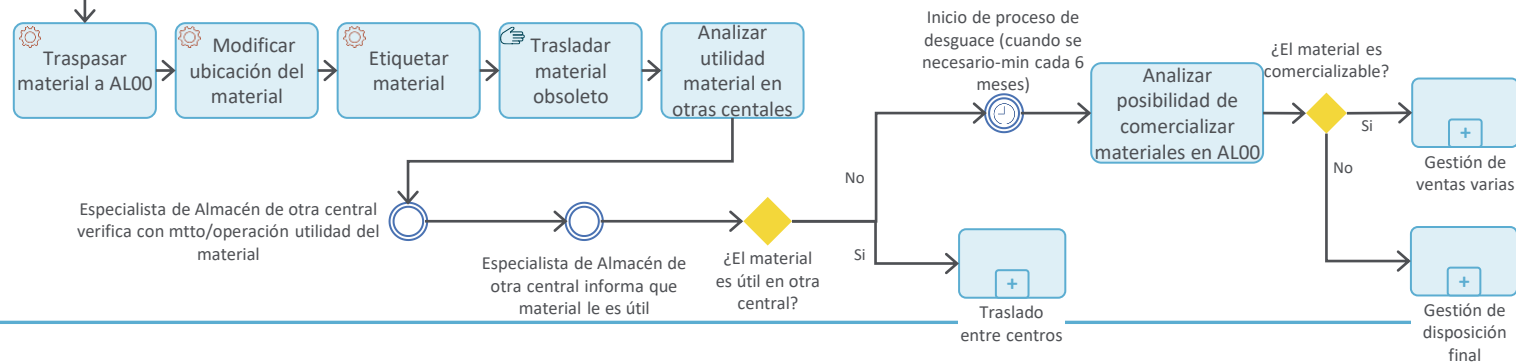
Responsable de mto./ Supervisor SSO/Jefe de administración

Definir inspector de materiales

Revisar y firmar formulario de obsolescencia

Inspector de materiales

Analizar obsolescencia, condición y/o vencimiento del material





Alcance

Proceso de Provisión de obsolescencia anual para materiales candidatos a la obsolescencia



Transacciones

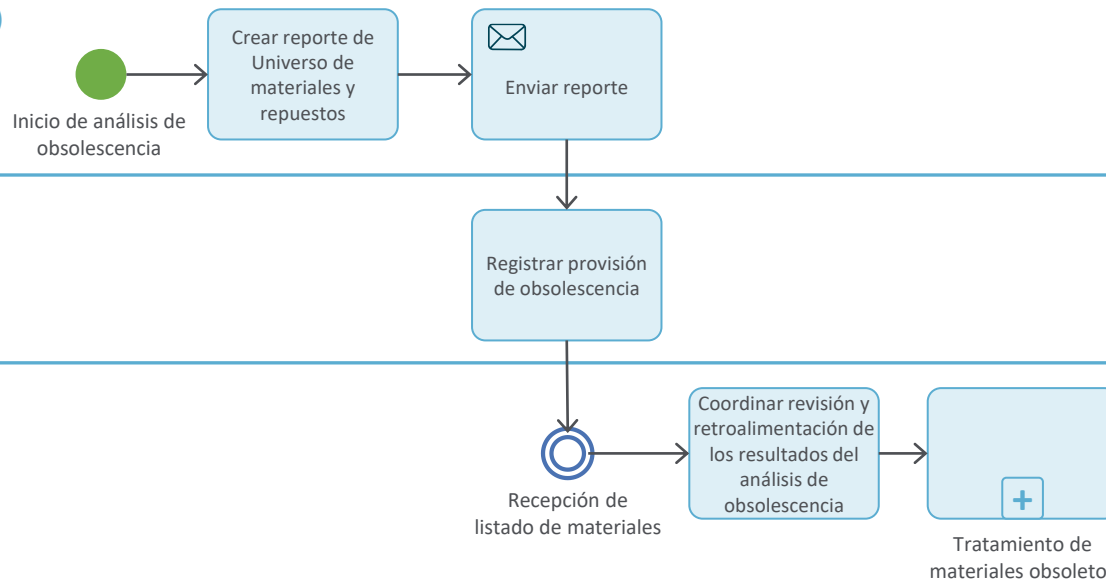
MB21 – Generar reserva
MB25 – Listado de reserva
MB90 – imprimir Vale de Acompañamiento



Riesgos de actividad

1. No vincular adecuadamente los repuestos a los equipos
2. Inmovilización de capital financiero debido a sobre stock de repuestos o quiebre de stock

Jefe de ingeniería de materiales/ Jefe de Planificación y Predictivo (GSO)



Subgerente de contabilidad

Gerente de Tecnología



CONSIDERACIONES GENERALES

Anualmente, durante el mes de Septiembre, el Jefe de Ingeniería de materiales, junto con el Jefe de Planificación y predictivo, prepara el reporte de los materiales y repuestos que se encuentran en desuso, bajo los siguientes criterios:

1. Materiales y repuestos asociados a las áreas Químicas o Instrumentación y Control, con tiempo de desuso ≥ 3 años.
2. Repuestos pertenecientes a equipo con estrategia a la falla, que han fallado en los últimos 5 años y no presentan consumo en éstos últimos 5 años.
3. Repuestos perteneciente a equipo con estrategia de mantenimiento preventiva que no ha registrado consumo durante 3 o más ciclos de mantenimiento del equipo, aunque el plan plantee el uso periódico de dicho repuesto.
4. Repuestos con estrategia de mantenimiento preventiva (en almacén) que no ha registrado OT en 3 o más ciclos de mantenimiento del repuesto
5. Repuestos que no representan vínculo a un equipo o ubicación técnica

El Gerente de Tecnología debe retroalimentar los resultados de las revisiones como último plazo en Agosto del año siguiente.

Versión	Revisores	Fecha	Contenido
Versión 1	Ricardo Carrasco	11/10 /2012 04/01 /2013	Creación del PRO141 Tratamiento de materiales obsoletos Creación de PRO AL.LO.01.07 Desguace de material
Versión 2	Ricardo Carrasco Mauricio Ithurbisquy Sergio Concha	05/07/2019	Fusión con el PRO AL.LO.01.07 Desguace de material Se incorpora la Provisión de obsolescencia anual Se actualizan cargos en base a cambios organizacionales
Versión 3	Ricardo Carrasco	30/11/2021	Cambio de nombre de Proceso Provisión de Obsolescencia a Análisis de obsolescencia. Actualización de procesos Análisis de obsolescencia y Tratamiento de materiales obsoletos. Eliminación del proceso de desguace como flujo. Definición de la frecuencia de la tarea de desguace dentro del Tratamiento de materiales obsoletos. Actualización de cargos en base a cambios organizacionales
Versión 4	Ricardo Carrasco	20/12/2022	Actualización de criterios para materiales y repuestos candidatos a obsolescencia