



# Prueba de recepción en fábrica según la especificación de KRONES

Prueba de aceptación en fábrica  
Máquinas llenadoras y de taponado  
KRONES



## Índice de contenidos

1	Definición de prueba de aceptación en fábrica	3
2	Requisitos previos y condiciones marco	4
3	Secuencia de una prueba de aceptación en fábrica estándar de KRONES	5
4	Alternativas y opciones	6

# 1 Definición de prueba de aceptación en fábrica

La prueba de aceptación en fábrica describe la aceptación de un producto que se encuentra todavía en las instalaciones del fabricante. La prueba de aceptación en fábrica se realizará conjuntamente por el cliente y el contratista o sus representantes autorizados.

La prueba de aceptación incluye las actividades siguientes:

- Se realizará un control de la máquina o la línea para determinar si todos los componentes están completos. El fundamento de la prueba se basa en el documento de pedido de la máquina.
- Además se realizará una prueba de funcionamiento. De esta manera se determinará si están disponibles todas las funciones acordadas y si estas se corresponden con las especificaciones.
- El objetivo será comprobar que la máquina se encuentre correctamente montada y perfectamente operativa.
- La prueba de aceptación en fábrica de la máquina tendrá lugar en la sede de Neutraubling de Krones. No obstante, Krones se reserva el derecho de ejecutar la prueba de aceptación en fábrica en otro centro de producción, si fuera necesario.

## 2 Requisitos previos y condiciones marco

### Requisitos previos

- Al adjudicar el pedido, el cliente determinará qué envase será comprobado en la prueba de aceptación en fábrica. Si no se ha realizado ninguna selección a este respecto por parte del cliente, entonces la decisión recaerá en KRONES. Por lo general, para la aceptación se opta por el objeto de referencia.
- El cliente se compromete a facilitarle al contratista el material de prueba dentro de los plazos fijados. Si el material de prueba no se entrega a tiempo, en determinadas circunstancias esto puede dar lugar a una reducción de la envergadura y/o al consiguiente aplazamiento de la fecha de aceptación en fábrica y posiblemente también a un retraso en la fecha de entrega.

### Condiciones marco

- No es posible o no está prevista la instalación original de todos los componentes, en particular la del resguardo o la del sistema de alimentación de tapones según el layout del cliente. Todos los dispositivos de seguridad eléctricos serán comprobados en el programa de seguridad.
- No está prevista la inspección ni el peritaje de máquinas ajenas o bien se llevarán a cabo solo hasta cierto punto.
- Las cerradoras de latas de terceros que procesen latas de distintos diámetros únicamente podrán ser gestionadas con el equipamiento configurado en fábrica por motivos de garantía.
- En función de la capacidad actual de la nave y en el caso de máquinas conectadas en bloque, Krones se reservará el derecho de realizar la prueba de aceptación en fábrica estando estas desconectadas, si fuera necesario.
- El llenado de los envases específicos del cliente se llevará a cabo en fábrica con agua fría y sin dióxido de carbono. El nivel o el volumen de llenado podrá pues divergir de los valores finales.
- Debido a la presencia de cintas provisionales de entrada y de salida, el número de envases que se podrá llenar y cerrar será limitado (aprox. 10-20).
- Puesto que los transportadores provisionales presentes en la entrada y en la salida de la máquina son operados sin estar lubricados, esto puede repercutir negativamente en el procesamiento de los envases (arañazos, desperfectos, etc.).
- Las piezas de formato y de guiado están preajustadas y niveladas durante la prueba de aceptación en fábrica. El procesamiento del objeto del cliente (botella, lata, tapón etc.) se ajustará con precisión en local. Por este motivo, no se descartan los arañazos y los deterioros en los objetos del cliente durante la ejecución de la prueba de aceptación en fábrica.

### 3      **Secuencia de una prueba de aceptación en fábrica estándar de KRONES**

- Se realizará un peritaje visual de la máquina y de todos los componentes existentes/disponibles en conformidad con el volumen de suministro. Tendrá lugar una descripción y una aclaración de los componentes más importantes y de las ejecuciones específicas del cliente.
- Se ejecutan 2 marchas de prueba.
  - Marcha de prueba 1:  
Se realiza un breve llenado y taponado de aprox. 15 envases a velocidad mín. (con el objeto concordado y con el material de prueba facilitado por el cliente).
  - Marcha de prueba 2:  
Se realiza un breve llenado y taponado de aprox. 15 envases a velocidad nominal (con el mismo objeto del cliente).
- Acto seguido se procederá a la inspección de los envases producidos. El estado y el nivel/volumen de llenado se corresponde con las condiciones marco mencionadas en el capítulo 2 Requisitos previos y condiciones marco [▶ 4].
- Un cambio de formato o de juego de formato únicamente puede mostrarse a modo de ejemplo, no en su totalidad.
- Prueba de los dispositivos de seguridad (parada de emergencia, puertas del resguardo, etc.)
- Al final de la prueba de aceptación en fábrica, se celebra una reunión final con el cliente en la que se tratan nuevas preguntas y comentarios del cliente.

## 4 Alternativas y opciones

- En caso de que el cliente no participe personalmente en la aceptación de la máquina, en alternativa será posible ejecutar una "prueba remota de aceptación en fábrica". Para ello, el cliente podrá participar en la aceptación de la máquina por Microsoft Teams. La envergadura de la prueba remota de aceptación en fábrica es similar a la prueba presencial, dentro del marco de lo técnicamente posible.
- En caso de que el cliente no pudiera estar presente en la fecha de aceptación de la máquina, sería posible opcionalmente elaborar un vídeo (longitud aprox.: 2-3 minutos) de dicha aceptación. En el vídeo se mostrará la máquina desde diversas perspectivas durante la producción de los envases.