



Réception en usine selon les spécifications KRONES

FAT (Factory Acceptance Test, test de
réception à l'usine)

Machines d'étirage soufflage KRONES



Sommaire

1	Définition de la réception en usine	3
2	Conditions préalables et locales	4
3	Déroulement de la réception en usine standard KRONES	5
4	Alternatives et options contre paiement d'un supplément	6

1 Définition de la réception en usine

La réception en usine décrit la réception d'un produit se trouvant encore chez le fabricant. La réception en usine est réalisée en commun par le client et le preneur d'ordre ou leurs mandataires.

La réception inclut les activités suivantes :

- La machine ou ligne est vérifiée pour déterminer si ses composants sont au complet. Le justificatif de commande de la machine constitue la base du contrôle.
- Un contrôle du fonctionnement a également lieu. Il sert à constater si toutes les fonctions convenues sont présentes et correspondent aux prescriptions.
- L'objectif est de mettre en évidence que la machine est montée et fonctionne correctement.
- Le réception en usine de la machine a lieu dans l'usine de Neutraubling de Krones. Krones se réserve toutefois le droit d'éventuellement réaliser la réception en usine sur un autre site de production.

2 Conditions préalables et locales

Conditions

- Au moment de l'attribution de la commande, le client définit le récipient qui sera utilisé pour la réception en usine. Si le client n'a pas pris de décision à ce sujet, la décision sera prise par KRONES et pourra le cas échéant être réalisée avec un jeu de moules de soufflage interne.
- Sur la base du rapport de laboratoire fourni, le client doit avoir validé dans les délais la production en série des moules de soufflage pour l'objet du client à réceptionner.
- Le client est responsable de la livraison dans les temps auprès du preneur d'ordre. Une livraison hors délai du matériau de test peut le cas échéant entraîner une réduction de l'étendue et/ou un report de la réception en usine et éventuellement aussi un report de la date de livraison.

Conditions locales

- Si un système d'alimentation de préformes Krones (Contifeed) est compris dans la limite de fourniture (pas de système d'alimentation de préformes externe), celui-ci sera généralement utilisé pour la réception d'usine. Le cas échéant, une installation interne appartenant à Krones et comparable pourra aussi être utilisée.
- L'implantation originale de tous les composants (p. ex. refroidisseur à tunnel, compresseur haute pression, etc) conformément à l'implantation du client n'est pas possible et/ou prévue. Krones se réserve aussi le droit de monter le cas échéant un système refroidissement final fond de récipient (air et/ou eau) en fonction du process.
- Les systèmes de transport et convoyage d'autres fournisseurs compris dans la limite de fourniture (p. ex. basculeur, transporteur/convoyeur à air, système d'alimentation de préformes, etc.) ne sont pas installés. Une inspection ou un examen des machines de fournisseur ne peut pas avoir lieu.
- En fonction de la capacité disponible dans le hangar, Krones se réserve le droit d'effectuer la réception en usine dans l'état sans mise en bloc pour les exécutions avec mise en bloc de la machine.

3 Déroulement de la réception en usine standard KRONES

- Un examen visuel de la machine et de tous les composants présents/disponibles est effectué conformément à la limite de fourniture. Les principaux composants et les exécutions spécifiques au client sont décrits et expliqués.
- Une production brève de récipients a lieu à débit nominal (avec l'objet convenu avec le client et le matériel de test fourni par le client) avec la représentation de la commande générale de la machine.
- Puis, les récipients produits peuvent être examinés visuellement et tactilement. Un nouveau justificatif des spécifications de récipients atteintes n'a pas lieu.
- Par ailleurs, des récipients sont produits pendant une durée d'au moins 15 minutes et de 60 minutes maximum.
- Un changement de format ne peut être montré qu'à titre d'exemple. Celui-ci comprend le montage et démontage d'un moule de soufflage sur une station de soufflage ainsi que le montage et démontage d'une tournette et d'une tôle de protection sur le module de chauffage de la machine.
- Un nouveau justificatif des spécifications de récipients atteintes ne peut pas être réalisé pendant la réception de la machine. Mais il est possible de produire et mettre à disposition des échantillons à emporter sur demande.
- Pour terminer la réception en usine, une réunion finale a lieu avec le client pour discuter des dernières questions et suggestions du client.
- La durée totale de la réception de la machine est généralement de 4 heures maximum, entre 8 heures et 16 heures.

4 Alternatives et options contre paiement d'un supplément

- Si le client ne peut pas participer en personne à la réception de la machine, il est possible, en alternative, d'organiser un « Test de réception à l'usine (FAT) distant ». Dans ce cas, le client participe à la réception de la machine via Microsoft Teams. L'étendue du test de réception à l'usine (FAT) distant est similaire à la réception par le client en présentiel dans la mesure des possibilités techniques.
- Si le client ne peut pas être là le jour de la réception de la machine, il est en option possible de réaliser une vidéo (d'environ 2 à 3 minutes) de la réception de la machine. La vidéo présente la machine sous divers angles pendant la production de récipients.