



Factory-Acceptance-Test segundo especificação KRONES

FAT (Factory-Acceptance-Test)
Estiradoras-sopradoras KRONES



Índice

1	Definição do Factory-Acceptance-Test	3
2	Pré-requisitos e condições gerais	4
3	Sequência do Factory-Acceptance-Test standard da KRONES	5
4	Alternativas e opções sujeitas a sobretaxa	6

1 Definição do Factory-Acceptance-Test

O Factory-Acceptance-Test descreve o aceite técnico de um produto ainda junto do fabricante. O Factory-Acceptance-Test é realizado em conjunto pelo cliente e o adjudicatário ou seus representantes.

O aceite técnico inclui as seguintes atividades:

- É feita a verificação da integridade dos componentes da máquina ou instalação. A base da verificação é o comprovativo do pedido da máquina.
- Além disso, é feito um teste de funcionamento. Dessa forma se determina se todas as funções acordadas estão disponíveis e em conformidade com as especificações.
- O objetivo é comprovar que a máquina está corretamente montada e funciona corretamente.
- O Factory-Acceptance-Test da máquina é feito na fábrica da Krones em Neutraubling. No entanto, e se necessário, a Krones reserva-se o direito de efetuar o Factory-Acceptance-Test em outro local de produção.

2 Pré-requisitos e condições gerais

Pré-requisitos

- Na adjudicação do pedido, o cliente define os recipientes que devem ser aprovados no Factory-Acceptance-Test. Caso a este respeito não tenha sido efetuada qualquer seleção por parte do cliente, a seleção será feita pela KRONES e pode, em determinadas circunstâncias, ser efetuada com o chamado conjunto de moldes de sopro da empresa.
- Com base no relatório de laboratório disponibilizado, o cliente tem de ter liberado no prazo estabelecido a produção em série dos moldes de sopro para o objeto do cliente a aceitar.
- O cliente é responsável pelo fornecimento ao adjudicatário dentro dos prazos. Caso o fornecimento do material de teste não seja efetuado dentro do prazo, tal poderá causar uma redução do âmbito e/ou uma alteração do prazo do Factory-Acceptance-Test e, eventualmente, também a uma data de entrega retardada.

Condições gerais

- Se estiver contido no escopo de fornecimento um sistema de alimentação de pré-formas (Contifeed) da Krones (nenhum sistema de alimentação de pré-formas de terceiros), este será utilizado em princípio para o Factory-Acceptance-Test. No entanto, e em determinadas circunstâncias, também pode ser utilizado um „sistema interno“ equiparável próprio da Krones.
- Não é possível ou não está prevista uma instalação original de todos os componentes (p. ex. refrigerador, compressor de alta pressão, etc.) conforme o layout do cliente. A Krones reserva-se o direito à construção de um eventual pós arrefecimento do fundo dos frascos/recipientes (ar e/ou água) associado ao processo.
- Os sistemas de transporte de terceiros (p. ex. basculador de pré-formas, transportador pneumático/ de fita, sistema de alimentação de pré-formas, etc.) contidos no escopo de fornecimento não serão instalados. Uma inspeção ou apreciação de máquinas de terceiros não pode ser efetuada.
- Em função da capacidade atual do galpão, a Krones reserva-se o direito, em versões de máquinas agrupadas em bloco, de efetuar o Factory-Acceptance-Test eventualmente em estado não agrupado.

3 Sequência do Factory-Acceptance-Test standard da KRONES

- É feita uma apreciação visual da máquina e de todos os componentes existentes/disponíveis conforme a remessa. São descritos e explicados os componentes mais importantes e as versões específicas do cliente.
- Ocorre uma curta produção de recipientes com rendimento nominal (com o objeto do cliente acordado e com o material de teste disponibilizado pelo cliente) incl. apresentação do controlador lógico programável geral da máquina.
- Em seguida, os recipientes produzidos podem ser examinados em termos visuais e táteis. Não é efetuado um novo comprovativo das especificação dos recipientes alcançadas.
- Além disso, tem lugar uma produção de recipientes durante no mínimo 15 minutos e no máximo 60 minutos.
- Uma troca de formato somente pode ser mostrada de forma exemplificativa. Esta contém a montagem e desmontagem de um molde de sopro em uma estação de sopro, bem como a montagem e desmontagem de um mandril de aquecimento e de uma placa de blindagem no módulo de aquecimento da máquina.
- Não é possível efetuar um novo comprovativo das especificações dos recipientes alcançadas durante a aceitação da máquina. No entanto, podem ser produzidos e disponibilizados modelos de amostras a pedido para levar.
- No final do Factory-Acceptance-Test é feita uma reunião final com o cliente na qual são abordadas outras perguntas e observações do cliente.
- Geralmente a duração total da aceitação da máquina é de no máximo 4 horas dentro do período das 8:00 às 16:00.

4 Alternativas e opções sujeitas a sobretaxa

- Se o cliente não puder participar pessoalmente na aprovação da máquina, é possível, em alternativa, efetuar um „Factory-Acceptance-Test remoto“. Neste caso, o cliente pode participar na aprovação da máquina através do Microsoft Teams. No âmbito do tecnicamente possível, o Factory-Acceptance-Test remoto é semelhante à aprovação presencial pelo cliente.
- Se o cliente não puder estar presente na data da aprovação da máquina, também é opcionalmente possível fazer um vídeo (comprimento aprox. 2-3 minutos) da aprovação da máquina. No vídeo a máquina é apresentada em diferentes perspetivas durante a produção de recipientes.