



Factory-Acceptance-Test по спецификации KRONES

FAT (Factory Acceptance Test)
Выдвнные машины KRONES



Оглавление

1	Определение Factory-Acceptance-Test	3
2	Предварительные и типовые условия	4
3	Процедура стандартного Factory-Acceptance-Test фирмы KRONES	5
4	Альтернативы и опции за дополнительную плату	6

1 Определение Factory-Acceptance-Test

Factory-Acceptance-Test предусматривает приемку продукта в условиях завода-изготовителя. Factory-Acceptance-Test осуществляется совместно Заказчиком и Подрядчиком или их уполномоченными.

Процедура приемки включают в себя следующие операции:

- Проверка машины или установки на комплектность. Проверка осуществляется на основании заказ-наряда на машину.
- Кроме того, выполняется эксплуатационная проверка. В ее ходе устанавливается, все ли согласованные функции присутствуют и соответствуют ли они предварительно заявленным требованиям.
- Целью выполнения данного мероприятия является подтверждение того, что машина сконструирована правильно и работает надлежащим образом.
- Factory-Acceptance-Test машины осуществляется на заводе Krones в г. Нойтраублинг. При этом фирма Krones оставляет за собой право при необходимости провести Factory-Acceptance-Test на другой производственной площадке.

2 Предварительные и типовые условия

Необходимые условия

- При размещении заказа Заказчик определяет емкость, приемка которой осуществляется при Factory-Acceptance-Test. Если в этом отношении Клиентом не было сделано выбора, выбор осуществляется фирмой KRONES, и при определенных обстоятельствах он может быть реализован с так называемым «собственным комплектом форм раздува фирмы».
- Заказчик должен на основании предоставленного отчета лаборатории своевременно предоставить разрешение на серийное производство молдов для объекта Клиента, который является объектом приемки.
- Заказчик несет ответственность за своевременное предоставление запрошенных материалов Подрядчику. При несвоевременном предоставлении материала для тестирования в некоторых случаях данное обстоятельство может являться основанием для уменьшения охвата Factory-Acceptance-Test и/или связанного с этим переноса сроков Factory-Acceptance-Test и, при необходимости, для превышения сроков поставки.

Типовые условия

- Если в объем поставки входит система подачи преформ Krones (Contifeed) (а не система подачи преформ другого производителя), то, как правило, она используется для Factory-Acceptance-Test. При определенных обстоятельствах может быть также использована сопоставимая установка, являющаяся собственностью фирмы Krones.
- Оригинальная установка всех компонентов (например, охладитель, высоконапорный компрессор и т. д.) согласно схеме общего расположения Клиента невозможна или не предусмотрена. Фирма Krones также оставляет за собой право на установку технологически обусловленной системы последующего охлаждения донышка сосуда (воздух и / или вода).
- Входящие в объем поставки системы транспортировки и подачи других производителей (например, опрокидыватель преформ, ленточный транспортер / пневмотранспортер, система подачи преформ и т. д.) не устанавливаются. Выполнение инспекции или экспертной оценки машин других производителей невозможно.
- В зависимости от текущей вместимости цеха фирма Krones оставляет за собой право в случае заблокированных вариантов исполнения машин выполнить Factory-Acceptance-Test при необходимости в несблокированном виде.

3 Процедура стандартного Factory-Acceptance-Test фирмы KRONES

- Производится визуальная оценка машины и всех компонентов, имеющихся в наличии/доступных согласно объему поставки. Наиболее важные компоненты и варианты исполнения, соответствующие требованиям Клиента, описываются и поясняются.
- В течение короткого времени осуществляется производство сосудов при номинальной производительности (с согласованным объектом Клиента и с предоставленным Клиентом материалом для тестирования), включая представление общей системы управления машины.
- Затем произведенные сосуды могут быть подвергнуты экспертной оценке визуальным и тактильным способом. Повторное подтверждение соответствия спецификациям сосудов не производится.
- Далее осуществляется производство сосудов в течение мин. 15 минут и макс. 60 минут.
- Переналадка может быть продемонстрирована только в качестве примера. Она включает в себя установку и демонтаж молда на выдувном узле, а также установку и демонтаж стержня нагрева и экранной пластины защиты на модуле нагрева машины.
- Повторное подтверждение соответствия спецификациям сосудов во время приемки машины не может быть осуществлено. Однако по желанию могут быть произведены и предоставлены визуальные образцы, которые можно взять с собой.
- В завершение Factory-Acceptance-Test проводится заключительное обсуждение с Клиентом, в ходе которого обсуждаются дальнейшие вопросы и замечания Клиента.
- Общая продолжительность приемки машины составляет, как правило, не более 4 часов в течение периода времени с 8 до 16 ч.

4 Альтернативы и опции за дополнительную плату

- Если Клиент не может лично принять участие в приемке машины, в качестве альтернативного варианта может быть проведено «дистанционное FAT». В этом случае Клиент может принять участие в приемке машины через приложение Microsoft Teams. Охват дистанционного FAT в рамках технически возможного практически аналогичен объему приемки клиентом в его присутствии.
- Если Клиент не может принять участие в приемке машины в назначенное время, то в качестве альтернативного варианта может быть произведена видеосъемка (продолжительность видеоролика 2–3 минуты) приемки машины. На видео машина должна быть заснята во время производства емкостей с различных углов зрения.