



# Réception en usine selon les spécifications KRONES

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

Machines d'emballage et de palettisation  
KRONES



## Sommaire

---

<b>1</b>	<b>Définition de la réception en usine</b>	<b>3</b>
<b>2</b>	<b>Conditions préalables et locales</b>	<b>4</b>
<b>3</b>	<b>Déroulement de la réception en usine</b>	<b>5</b>
<b>4</b>	<b>Contenu des vérifications</b>	<b>6</b>
	4.1 Vérification statique	6
	4.2 Vérification dynamique	6
<b>5</b>	<b>Gestion des écarts aux spécifications de la réception en usine</b>	<b>7</b>

---

# 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. Sur les machines avec protection machine disposée séparément, cette dernière n'est pas montée pour le test de réception à l'usine. La base de la vérification est le justificatif de commande de la machine et le cas échéant d'autres modifications convenues après la conclusion du contrat si elles sont devenues un élément du contrat.
- Un contrôle du fonctionnement a également lieu si la structure de la machine le permet. Il sert à constater si toutes les fonctions convenues sont présentes et si le résultat d'équipement correspond aux prescriptions. Ceci est particulièrement important pour découvrir les dommages de transport et de montage final par exemple.
- L'objectif est de mettre en évidence que la machine est montée conformément aux spécifications et fonctionne correctement.
- En alternative, le client dispose du libre choix d'effectuer la réception de la machine malgré les défauts constatés.

## 2 Conditions préalables et locales

### Client et preneur d'ordre

Lors de l'attribution de commande, le client définit l'équipement devant faire l'objet de la réception lors du déroulement du test à vitesse de réglage.

Généralement, la vitesse de réglage ne correspond pas au débit nominal, car aucun déplacement circulaire n'est prévu.

Le preneur d'ordre détermine la quantité et les propriétés requises par le matériau pour le déroulement du test et les demande en temps et en heure au client. Le client est responsable de la livraison dans les temps auprès du preneur d'ordre. Si le matériau de test n'est pas livré dans les temps, le test de réception à l'usine (FAT) est compromis.

### Conditions locales

- Il faut définir quels éléments de la machine individuelle sont soumis à la réception en usine. Pour un test de réception à l'usine, aucune arrivée de récipients n'est généralement montée dans la machine d'emballage perdu avant la machine et le tunnel de rétraction. Sur le dépalettiseur par poussée Pressant Universal 1A-0143, aucun écoulement supérieur n'est monté. Sur les palettiseurs avec alimentation supérieure, ceci est fourni au niveau du sol. Ces composants sont uniquement livrés sur le chantier puis installés.
- Dans l'étendue de livraison standard, un équipement complet qui peut être défini par le client, est réceptionné, si le matériel de test est mis à disposition à cet effet. Si le client n'a pas effectué de sélection à ce sujet, la réception est effectuée avec l'équipement de référence. Le cas échéant, le preneur d'ordre se réserve le droit d'utiliser le matériel de rechange.
- Une commutation sur un autre type peut avoir lieu si ceci est possible le premier jour. Si les opérations souhaitées par le client durent plus d'une journée, tous les jours à compter du deuxième jour sont facturés.
- La réception en usine débute généralement à 8 heures et prend fin à 16 heures. Des écarts par rapport à cette durée sont possibles selon accord individuel en prenant en compte la législation sur le temps de travail.
- Les prises de vue photographiques par le client dans le hall de montage ne sont autorisées seulement qu'avec la concertation du preneur d'ordre.
- Le client a par principe le droit de consulter l'analyse du risque de la machine. Celle-ci est présentée sur demande en langue allemande. Dans ce cas, il faut le communiquer au plus tard deux semaines avant la réalisation du test de réception en usine (FAT) par écrit.

### 3 Déroulement de la réception en usine

- Visite de la machine avec brève introduction au fonctionnement.
- Inspection et évaluation communes du matériel de test (récipients, emballages et autres objets du client) concernant la possibilité de traitement et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.
- Contrôle de l'intégralité de l'étendue de livraison convenue dans le contrat en tenant compte de l'étendue montée.
- Vérification de tous les composants concernant les spécifications définies par contrat.
- Vérification des dispositifs de sécurité.
- Déroulement du test de la machine sans production.
- Déroulement du test de la machine avec production à vitesse de réglage.
- Réalisation d'un changement d'équipement sur les machines avec plusieurs équipements, si cela est possible en une journée.
- Preuve du fonctionnement au moyen de tests courts, s'ils ont été convenus pour d'autres équipements.
- Pour les réceptions en usine, chaque journée se termine par une réunion de clôture journalière incluant un résumé des points de vérification traités.
- Une réunion finale a lieu après la vérification de tous les équipements convenus. Le test de réception en usine (FAT) finit par une validation réciproque (client/fournisseur) pour la livraison de la machine à l'exploitant. Cela signifie qu'aucun défaut/carence critique n'a été constaté pendant la vérification de la machine et que les éventuels défauts ont été documentés dans le rapport de réception.

## 4 Contenu des vérifications

### 4.1 Vérification statique

- Vérification du type de machine pour déterminer si elle correspond au justificatif de commande, p. ex. taille, pas, sens de marche, variante d'implantation et dimensions de la machine.
- Vérification de l'intégralité de l'étendue de livraison convenue dans le contrat.
- Vérification des composants concernant les spécifications fixées par contrat comme les fabricants de pièces de sous-traitance ou les exigences spéciales (souhaits spéciaux de clients) concernant l'exécution des composants mécaniques ou électriques.
- Vérification des dispositifs de sécurité de la machine. Interrupteurs de porte de sécurité, barrières optiques, boutons d'arrêt d'urgence, etc. et marquage des points de danger. Des composants de sécurité électroniques sont provisoirement installés.

\*Pour les autres vérifications, voir le point de vérification « Vérification dynamique ».

### 4.2 Vérification dynamique

- Déroulement du test de la machine sans production à débit nominal, simulation d'incidents de machine, messages d'alarme et réinitialisation/confirmation de l'alarme.
- Marche d'essai de la machine avec production à la vitesse d'ajustage et simulation d'un arrêt d'urgence avec remise en service. La durée possible est limitée par les conditions du montage d'essai. Sans mesures spéciales qui entraînent un supplément de prix, il y a env. 2 couches sur le palettiseur, 6 emballages dans la machine d'emballage perdu et environ une longueur de bloc dans la machine d'emballage pour produits consignés.
- Évaluation commune du résultat eu égard au fonctionnement de la machine et à la qualité.

## 5 Gestion des écarts aux spécifications de la réception en usine

- Les écarts par rapport au déroulement ou à l'étendue du test prévus sont admissibles seulement avec l'accord des deux parties.
- Le fonctionnement des machines secondaires mises à disposition par le client ne fait pas partie du test de réception en usine (FAT).
- Les défauts d'équipement imputables à des matériaux de test ne correspondant pas aux spécifications ne sont pas soumis à l'évaluation. Une mise en évidence de tels défauts par des déroulements de test avec du matériau de test irréprochable par le fabricant de la machine est par principe admissible.
- Les souhaits de modification de la limite de fourniture fixée par contrat ne provoquent pas l'échec du test de réception en usine (FAT). Dans ce cas, le fournisseur se réserve le droit de vérifier quels coûts supplémentaires incombent au client ainsi que de déterminer le moment de la réalisation de la modification selon le temps nécessaire à la modification. Les souhaits de modification convenus sont uniquement réalisés sur le chantier.
- Un écart non critique de la qualité des emballages produits par rapport aux valeurs limites convenues ne provoque pas l'échec du test de réception en usine (FAT). Les valeurs limites convenues doivent à titre de substitution être établies par le fabricant de la machine lors du test de réception sur site (Site Acceptance Test) chez le client.