



# Réception en usine selon les spécifications KRONES

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

Soutireuses et visseuses 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	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 effectué de choix à ce sujet, la décision est prise par KRONES. Généralement, ce sera le format de référence du client qui sera utilisé dans ce cas.
- Le client est responsable de la livraison à temps du matériel de test chez le preneur d'ordre. Une livraison hors délai du matériel 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

- L'implantation originale de tous les composants, en particulier de la protection de machine et du système d'alimentation en bouchons conformément à l'implantation du client n'est pas possible et/ou prévue. Tous les équipements de sécurité électriques sont vérifiés dans le programme de sécurité.
- Une inspection ou un examen des machines de fournisseur ne peut avoir lieu que sous certaines conditions.
- Les sertisseuses de boîtes d'autres fournisseurs avec des diamètres de boîte différents ne peuvent être présentées que dans l'équipement réalisé en usine pour des raisons de garantie.
- 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.
- Le remplissage des récipients spécifiques au client se fait en usine avec de l'eau froide, sans dioxyde de carbone. Le niveau et/ou le volume de remplissage peuvent donc être différents des valeurs finales.
- En raison des transporteurs d'entrée et sortie provisoires, seule une quantité limitée de récipients (entre 10 et 20) peuvent être remplis et bouchés.
- Comme les transporteurs provisoires installés dans l'alimentation et la sortie de la machine fonctionnent sans lubrification, ceci peut avoir des répercussions négatives sur la manipulation des récipients (rayures, endommagement des récipients, etc.).
- Les pièces de guidage et de format sont pré-réglées et alignées lors du test de réception à l'usine. La manipulation des objets du client (bouteille, boîte, bouchon, etc.) est ajustée sur place. On ne peut donc pas exclure la survenance de détériorations ou de rayures sur les objets du client pendant la présentation du test de réception à l'usine.

### 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.
- 2 déroulements de test ont lieu.
  - Déroulement du test 1 :  
environ 15 récipients sont rapidement remplis et bouchés à vitesse minimum (avec l'objet convenu avec le client et avec le matériel de test fourni par le client).
  - Déroulement du test 2 :  
environ 15 récipients sont rapidement remplis et bouchés à débit nominal (avec le même objet du client).
- Puis les récipients produits peuvent être examinés. L'état et le niveau/volume de remplissage sont conformes aux conditions locales évoquées dans le chapitre 2 Conditions préalables et locales [▶ 4].
- Un changement de format ou de garnitures ne peut être monté qu'à titre d'exemple et pas en entier.
- Test des équipements de sécurité (bouton d'arrêt d'urgence, portes de protection, etc.)
- Pour terminer la réception en usine, une réunion finale a lieu avec le client pour discuter des dernières questions et suggestions du client.

## 4 Alternatives et options

- 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.