



Factory-Acceptance-Test segundo especificação KRONES

FAT (Factory-Acceptance-Test)
Enchedoras e tampadoras 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	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

Condições prévias

- Na adjudicação do pedido, o cliente define os recipientes que devem ser aprovados no Factory-Acceptance-Test. Caso não seja feita qualquer seleção pelo cliente a este respeito, a seleção é feita pela KRONES. Geralmente, é selecionado o objeto do cliente de referência para o aceite técnico.
- O cliente é responsável pelo fornecimento do material de teste 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

- Não é possível ou não está prevista uma instalação original de todos os componentes, especialmente do revestimento protetor da máquina e do sistema de alimentação de tampas conforme o layout do cliente. Todos os dispositivos de segurança elétricos são verificados no programa de segurança.
- Uma inspeção ou apreciação de máquinas de terceiros só pode ser efetuada condicionalmente.
- As tampadoras de latas de terceiros com diferentes diâmetros de latas só podem ser executadas no equipamento configurado de fábrica, por motivos de garantia.
- 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.
- O enchimento de recipientes específicos do cliente é feito de fábrica com água fria e sem ácido carbônico. Assim, o nível de enchimento ou o volume de enchimento pode divergir dos valores finais.
- Devido aos transportadores de entrada e de saída temporários, só é possível encher e fechar uma quantidade limitada de recipientes (cerca de 10-20).
- Como os transportadores provisórios na entrada e na saída da máquina são operados sem lubrificação, tal pode ter efeitos negativos no manuseio de recipientes (riscos, danos nos recipientes, etc.).
- As peças de guia e de equipamento são predefinidas e alinhadas no Factory-Acceptance-Test. O manuseio do objeto do cliente (garrafa, lata, tampa, etc.) é ajustado de forma precisa no local. Assim, não estão excluídos danos e riscos nos objetos do cliente na execução do Factory-Acceptance-Test.

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.
- São feitos 2 funcionamentos de teste.
 - Funcionamento de teste 1:
É feito um enchimento curto e fechamento de aprox. 15 recipientes com velocidade mín. (com o objeto do cliente acordado e com o material de teste disponibilizado pelo cliente).
 - Funcionamento de teste 2:
É feito um enchimento curto e fechamento de aprox. 15 recipientes com rendimento nominal (com o mesmo objeto do cliente).
- Em seguida, os recipientes produzidos podem ser examinados. O estado e o nível de enchimento/volume de enchimento correspondem às condições gerais mencionadas no capítulo 2 Pré-requisitos e condições gerais [► 4].
- Uma troca de formato ou de peças de formato só pode ser mostrada de forma exemplificativa, não na totalidade.
- Teste dos dispositivos de segurança (parada de emergência, portas de proteção, etc.)
- No final do Factory-Acceptance-Test é feita uma reunião final com o cliente na qual são abordadas outras perguntas e observações do cliente.

4 Alternativas e opções

- 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.