



# Factory-Acceptance-Test по спецификации **KRONES**

FAT (Factory Acceptance Test)  
Наполнители и укупорочные агрегаты  
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	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. Как правило, для приемки выбирается эталонный объект Клиента.
- Заказчик несет ответственность за своевременное предоставление материала для тестирования Исполнителю. 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

- Оригинальная установка всех компонентов, в частности, защиты машины и системы подачи пробок согласно схеме общего расположения Клиента невозможна или не предусмотрена. Все электрические предохранительные приспособления проверяются в рамках программы безопасности.
- Инспекция или экспертная оценка машин других производителей могут выполняться только в ограниченном объеме.
- Агрегаты укупорки банок других производителей с различными диаметрами банок по соображениям, связанным с гарантийными обязательствами, могут проверяться только в заводской комплектации.
- 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.
- Заполнение емкостей, соответствующих требованиям Клиента, осуществляется на заводе-изготовителе при помощи холодной воды и без использования углекислоты. Поэтому уровень и объем заполнения могут отличаться от окончательных значений.
- В связи с тем, что устанавливаются временные входные и выходные транспортеры, может быть осуществлено заполнение и укупорка лишь ограниченного количества емкостей (примерно 10–20).
- Поскольку эксплуатация временных транспортеров на входе и выходе машины осуществляется в несмазанном виде, это может негативно сказываться на выполнении манипуляций с емкостями (царапины, повреждения емкостей и т. д.).
- При проведении Factory-Acceptance-Test направляющие и гарнитуры предварительно настроены и выровнены. Точная юстировка системы манипулирования объектами Клиента (бутылка, банка, пробка и т. д.) выполняется на месте. Поэтому при проведении Factory-Acceptance-Test не исключены повреждения и царапины на объектах заказчика.

### 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.
- Выполняется 2 тестовых прогона.
  - Тестовый прогон 1:  
В течение короткого времени выполняется заполнение и укупорка прилб. 15 емкостей при минимальной скорости (с согласованным объектом Клиента и с предоставленным Клиентом материалом для тестирования).
  - Тестовый прогон 2:  
В течение короткого времени выполняется заполнение и укупорка прилб. 15 емкостей при номинальной мощности (с тем же самым объектом Клиента).
- Затем произведенные емкости могут быть подвергнуты экспертной оценке. Состояние и уровень/объем заполнения соответствуют типовым условиям, приведенным в главе 2 Предварительные и типовые условия [▶ 4].
- Переналадка / замена гарнитур может быть продемонстрирована только в качестве примера, т. е. не в полном объеме.
- Испытание предохранительных устройств (аварийного выключателя, защитных дверей и т. д.)
- В завершение Factory-Acceptance-Test проводится заключительное обсуждение с Клиентом, в ходе которого обсуждаются дальнейшие вопросы и замечания Клиента.

## 4 Альтернативы и опции

- 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.