



Prova di accettazione in fabbrica secondo specifica **KRONES**

FAT (Factory Acceptance Test)
Riempitrici e tappatrici KRONES



Contenuto

1	Definizione di prova di accettazione in fabbrica	3
2	Condizioni e condizioni quadro	4
3	Svolgimento della prova di accettazione KRONES standard	5
4	Alternative e opzioni	6

1 Definizione di prova di accettazione in fabbrica

La prova di accettazione in fabbrica descrive la prova di collaudo di un prodotto presso il produttore prima della consegna. Tale prova viene eseguita insieme da committente e fornitore o dalle persone da essi delegate.

La prova di accettazione comprende le seguenti attività:

- Viene effettuata una verifica della completezza dei componenti della macchina o dell'impianto. La verifica si basa sul documento di ordinazione della macchina.
- Inoltre avviene una prova di funzionamento. Durante tale prova si verifica se tutte le funzioni concordate siano presenti e corrispondano alle caratteristiche prescritte.
- L'obiettivo è quello di dimostrare che la macchina è stata costruita e funziona correttamente.
- La prova di accettazione in fabbrica della macchina viene eseguita nello stabilimento Krones di Neutraubling. Krones si riserva tuttavia di eseguire eventualmente la prova di accettazione in fabbrica anche in un altro stabilimento di produzione.

2 Condizioni e condizioni quadro

Condizioni

- Il committente definisce all'assegnazione dell'ordine il recipiente per il quale deve essere eseguita la prova di accettazione. Se non avviene una scelta in tal senso da parte del cliente, essa viene effettuata da KRONES. Normalmente per l'accettazione viene scelto un oggetto cliente di riferimento.
- Il committente è responsabile della consegna puntuale del materiale di prova al fornitore. Se il materiale di prova non viene consegnato nei tempi stabiliti, in determinate circostanze ciò può causare una riduzione dell'estensione della prova e/o un conseguente rimando della prova di accettazione, ed eventualmente anche un ritardo nei termini di consegna.

Condizioni quadro

- Un'installazione originale di tutti i componenti secondo il layout del cliente, in particolare della protezione della macchina e dell'alimentazione tappi, non è possibile ovvero non è prevista. Tutti i dispositivi di sicurezza elettrici vengono verificati nel programma di sicurezza.
- Un'ispezione o una valutazione delle macchine OEM può essere eseguita solo limitatamente.
- Per motivi di garanzia le aggraffatrici OEM con diametri delle lattine differenti possono essere presentate solo con la vestizione allestita in fabbrica.
- Nel caso di versioni di macchine in bloc, Krones si riserva in base alla capacità attuale del capannone di eseguire la prova di accettazione con le macchine non ancora unite in bloc.
- L'imbottigliamento di recipienti specifici del cliente avviene in fabbrica con acqua fredda e senza anidride carbonica. Il livello di riempimento ovvero il volume di riempimento possono quindi essere diversi dai valori finali.
- A causa dei nastri di entrata e di uscita temporanei è possibile riempire e chiudere solo una quantità limitata di recipienti (circa 10-20).
- I trasportatori provvisori all'entrata e all'uscita della macchina non possono essere impiegati con lubrificazione e ciò può avere effetti negativi sull'handling dei recipienti (graffi, danni ai recipienti ecc.).
- Parti di guida e dell'attrezzatura sono preimpostate e allestite nel FAT. La regolazione di precisione dell'handling degli oggetti del cliente (bottiglia, lattina, tappo ecc.) viene eseguita sul posto. Non sono quindi esclusi danni e graffi sugli oggetti del cliente durante l'esecuzione del FAT.

3 Svolgimento della prova di accettazione KRONES standard

- Viene eseguita una valutazione visiva della macchina e di tutti i componenti presenti/disponibili secondo gli elementi forniti. I principali componenti e le versioni specifiche del cliente vengono descritti e spiegati.
- Vengono eseguite 2 prove di funzionamento.
 - Prova di funzionamento 1:
Ha luogo un breve riempimento e la chiusura di ca. 15 recipienti a velocità min. (con l'oggetto del cliente concordato e con il materiale di prova fornito dal cliente).
 - Prova di funzionamento 2:
Ha luogo un breve riempimento e la chiusura di ca. 15 recipienti a velocità nominale (con lo stesso oggetto del cliente).
- Poi possono essere valutati i recipienti prodotti. Lo stato e il livello/volume di riempimento corrispondono alle condizioni quadro indicate nel capitolo 2 Condizioni e condizioni quadro [► 4].
- Un cambio di formato ovvero di attrezzatura può essere mostrato solo a titolo di esempio e non nel suo complesso.
- Prova dei dispositivi di sicurezza (ARRESTO di EMERGENZA, porte protettive ecc.)
- Al termine della prova di accettazione ha luogo una riunione finale con il cliente in cui vengono trattate ulteriori domande e osservazioni del cliente.

4 Alternative e opzioni

- Se al cliente non dovesse essere possibile essere presente personalmente all'accettazione della macchina, è possibile in alternativa effettuare un "Remote FAT". Tramite Microsoft Teams il cliente può così partecipare all'accettazione della macchina. L'entità del Remote FAT è simile nell'ambito delle possibilità tecniche a quello dell'accettazione dal parte del cliente in presenza.
- Se il cliente non potesse essere presente alla data dell'accettazione della macchina, è possibile come opzione realizzare un filmato (di ca. 2 - 3 minuti di durata) dell'accettazione della macchina. Il filmato mostrerà la macchina da diversi angoli visuali durante la produzione dei recipienti.