



Réception en usine selon les spécifications KRONES

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

Étiqueteuse KRONES



Sommaire

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

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. Ceci concerne toutes les étiqueteuses modulaires ainsi que Sleevematic. 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. 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.
- Si les vérifications effectuées ne mettent en évidence aucun défaut ou seulement des défauts mineurs, la réception de la machine peut avoir lieu. En revanche, si des défauts majeurs ont été constatés, la réception en usine peut être de nouveau effectuée après l'exécution ultérieure (suppression du défaut).

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 matériel 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 matériel de test n'est pas livré dans les temps, le test de réception à l'usine (FAT) est compromis.

Conditions locales

- Éléments de la réception en usine
 - Il faut définir quels éléments de la commande totale sont soumis à la réception en usine. Par exemple seulement l'étiqueteuse ou d'autres composants reliés à la machine, comme les machines secondaires telles que systèmes de codage, contrôles de l'étiquetage, etc.
 - Le tunnel à vapeur vers la Sleevematic n'est pas monté. Des tests de rétraction peuvent être réalisés sur demande dans le tunnel à vapeur du centre technique.
Les systèmes de séchage non plus ne sont pas montés.
- Contenu standard de la livraison
 - Dans le contenu standard de la livraison, un équipement complet, qui peut être défini par le client, fait l'objet de la réception. Si le client n'a pas effectué de sélection à ce sujet, la réception est effectuée avec l'équipement de référence.
 - Cette réception standard comprend le temps de travail d'une journée. Si possible dans ce délai, la réception peut aussi comprendre un changement vers un autre type.
- Calendrier
 - La réception en usine se déroule généralement pendant une période convenue entre 8 heures et 16 heures. Des écarts par rapport à cette fenêtre de temps sont possibles selon accord individuel en prenant en compte la législation sur le temps de travail.
 - La durée totale de la réception de la machine dans le hangar de production ne prend généralement pas plus de 4 heures, mais elle peut durer plus longtemps dans certaines circonstances et selon accord.
- Les prises de vue photographiques par le client dans le hall de montage ne sont autorisées seulement qu'après concertation du preneur d'ordre.
- Consultation de l'analyse du risque
 - 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.
- Vérification de la planification de machine.
- Inspection et évaluation communes du matériel de test (récipients et étiquettes) concernant la possibilité de traitement et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.
- Vérification de l'intégralité de l'étendue de livraison convenue dans le contrat.
- Vérification de tous les composants concernant les spécifications définies par contrat.
- Vérification des dispositifs de sécurité.
- Vérification des certificats nécessaires conformément aux directives légales spécifiques au pays.
- 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.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs avec les équipements convenus.
- Si les réceptions en usine s'étendent sur plusieurs journées, 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.

4 Contenu des vérifications

4.1 Vérification statique

- Vérification des interfaces de machine avec les machines secondaires ou des parties de ligne déjà présentes.
- Vérification de l'exécution de la machine pour déterminer si elle correspond au justificatif de commande, p. ex. taille, pas, orientation de la machine, variante d'implantation, nombre de stations d'étiquetage et dimensions de la machine.
- Vérification de l'intégralité de l'étendue de livraison convenue.
- Vérification des composants concernant les spécifications définies 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. Dispositifs de protection de la machine, interrupteurs d'arrêt d'urgence ainsi que marquage de points dangereux.
*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.
- Déroulement du test de la machine avec production à vitesse de réglage (durée selon les possibilités de la structure de test) et simulation d'un arrêt d'urgence suivi d'une remise en service.
- Évaluation commune du résultat d'équipement* concernant le fonctionnement de la machine, le placement d'étiquettes (hauteur de pose et orientation d'étiquettes) et la qualité d'équipement.

*) Dans le cas de machines à étiquette-manchon, il n'y a généralement pas d'installation du tunnel de rétraction dans la structure de test. Le résultat de rétraction à attendre peut être vérifié dans un test de rétraction séparé réalisé au centre technique Kronen.

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.
- Les défaillances lors du transport de bouteilles, si des récipients tombent par exemple, ne provoquent pas l'échec du test de réception en usine (FAT).
- 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 matériels 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 matériel 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.
- Un écart non critique de la précision d'étiquetage 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.
- Tous les écarts doivent être documentés avec une description de la mesure de correction pour éliminer l'écart.
- Tous les écarts doivent être validés par l'exploitant et le fournisseur.