



Prueba de aceptación en fábrica según la especificación de **KRONES**

Prueba de aceptación en fábrica FAT
(Factory Acceptance Test)
Máquinas sopladoras KRONES



Índice de contenidos

1	Definición de prueba de aceptación en fábrica	3
2	Requisitos previos y condiciones marco	4
3	Desarrollo de una prueba de aceptación en fábrica estándar de KRONES	5
4	Alternativas y opciones sujetas a recargo	6

1 Definición de prueba de aceptación en fábrica

La prueba de aceptación en fábrica describe la aceptación de un producto que se encuentra todavía en las instalaciones del fabricante. La prueba de aceptación en fábrica se realizará conjuntamente por el cliente y el contratista o sus representantes autorizados.

La prueba de aceptación incluye las actividades siguientes:

- Se realizará un control de la máquina o la línea para determinar si todos los componentes están completos. El fundamento de la prueba se basa en el documento de pedido de la máquina.
- Además se realizará una prueba de funcionamiento. De esta manera se determinará si están disponibles todas las funciones acordadas y si estas se corresponden con las especificaciones.
- El objetivo será comprobar que la máquina se encuentre correctamente montada y perfectamente operativa.
- La prueba de aceptación en fábrica de la máquina tendrá lugar en la sede de Neutraubling de Krones. No obstante, Krones se reserva el derecho de ejecutar la prueba de aceptación en fábrica en otro centro de producción, si fuera necesario.

2 Requisitos previos y condiciones marco

Requisitos previos

- Al adjudicar el pedido, el cliente determinará qué envase será comprobado en la prueba de aceptación en fábrica. Si el cliente no ha hecho ninguna elección a este respecto, la elección la realizará KRONES y, en determinadas circunstancias, también se podrá realizar con un juego de moldes de soplado de la propia KRONES.
- El cliente deberá haber aprobado la producción en serie de los moldes de soplado para que el objeto del cliente sea aceptado a tiempo en base al informe de laboratorio aportado.
- El cliente se compromete a suministrarlo al contratista dentro de los plazos fijados. Si el material de prueba no se entrega a tiempo, en determinadas circunstancias esto puede dar lugar a una reducción de la envergadura y/o al consiguiente aplazamiento de la fecha de aceptación en fábrica y posiblemente también a un retraso en la fecha de entrega.

Condiciones marco

- Si en el volumen de suministro se incluye un sistema de alimentación de preformas de Krones (Conti-feed) (no un sistema de alimentación de preformas de otro fabricante), éste se utilizará normalmente para la prueba de aceptación en fábrica. Sin embargo, en determinadas circunstancias también se puede utilizar un "sistema Krones" similar.
- No es posible o no está prevista la instalación original de todos los componentes, (p. ej., refrigerador, compresor de alta presión, etc.) según el layout del cliente. Krones también se reserva el derecho de instalar un sistema de refrigeración final de la base del envase si el proceso lo requiere (aire y/o agua).
- Los sistemas de transporte y transportadores de terceros incluidos en el volumen de suministro (por ejemplo, basculador de preformas, cinta transportadora / transportador aéreo, sistema de alimentación de preformas, etc.) no serán instalados. No está prevista la inspección ni el peritaje de máquinas de terceros o bien se llevarán a cabo solo hasta cierto punto.
- En función de la capacidad actual de la nave y en el caso de máquinas conectadas en bloque, Krones se reservará el derecho de realizar la prueba de aceptación en fábrica estando estas desconectadas, si fuera necesario.

3 Desarrollo de una prueba de aceptación en fábrica estándar de KRONES

- Se realizará un peritaje visual de la máquina y de todos los componentes existentes/disponibles en conformidad con el volumen de suministro. Tendrá lugar una descripción y una aclaración de los componentes más importantes y de las ejecuciones específicas del cliente.
- Se realiza una breve producción de envases a velocidad nominal (con el objeto acordado por el cliente y con el material de prueba proporcionado por el cliente) incluyendo una presentación del sistema de control general de la máquina.
- A continuación, los envases producidos pueden examinarse para determinar sus propiedades visuales y táctiles. No se realizará una nueva verificación de las especificaciones del envase alcanzadas.
- Además, la producción de envases se realiza durante un mínimo de 15 y un máximo de 60 minutos.
- La realización de un cambio de formato sólo se puede mostrar a modo de ejemplo. Esto incluye el montaje y desmontaje de un molde de soplado en una estación de soplado, así como el montaje y desmontaje de un mandril calefactor y una placa protectora en el módulo de calentamiento de la máquina.
- Durante la prueba de aceptación de la máquina no se puede realizar una nueva verificación de las especificaciones del envase alcanzadas. Sin embargo, si lo solicita se pueden producir muestras y ponerlas a su disposición para que se las lleve.
- Al final de la prueba de aceptación en fábrica, se celebra una reunión final con el cliente en la que se tratan nuevas preguntas y comentarios del cliente.
- La duración total de la prueba de aceptación de la máquina suele ser de un máximo de 4 horas en el período comprendido entre las 8:00 y las 16:00 horas.

4 Alternativas y opciones sujetas a recargo

- En caso de que el cliente no participe personalmente en la aceptación de la máquina, en alternativa será posible ejecutar una "prueba remota de aceptación en fábrica". Para ello, el cliente podrá participar en la aceptación de la máquina por Microsoft Teams. La envergadura de la prueba remota de aceptación en fábrica es similar a la prueba presencial, dentro del marco de lo técnicamente posible.
- En caso de que el cliente no pudiera estar presente en la fecha de aceptación de la máquina, sería posible opcionalmente elaborar un vídeo (longitud aprox.: 2-3 minutos) de dicha aceptación. En el vídeo se mostrará la máquina desde diversas perspectivas durante la producción de los envases.