



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

FAT (Factory Acceptance Test)
Stiro-soffiatrici 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 dietro sovrapprezzo	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 al riguardo da parte del cliente, essa viene effettuata da KRONES e in determinate circostanze la prova può essere eseguita anche con un proprio set di stampi di soffiaggio.
- Sulla base del rapporto di laboratorio messo a disposizione, il committente deve aver autorizzato nei tempi prefissati la produzione di serie degli stampi di soffiaggio per l'oggetto del cliente per il quale deve essere eseguita l'accettazione.
- Il committente è responsabile della consegna puntuale 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

- Se tra gli elementi forniti è compresa un'alimentazione preforme Krones (Contifeed) (non un'alimentazione preforme di terzi), questa viene di regola utilizzata per la prova di accettazione. In determinate circostanze può essere però impiegato anche un "impianto proprio" di Krones paragonabile.
- Un'installazione originale di tutti i componenti (ad es. raffreddatore, compressore ad alta pressione ecc.) secondo il layout del cliente non è possibile ovvero non è prevista. Krones si riserva anche il montaggio di un eventuale postraffreddamento del fondo dei recipienti (aria e/o acqua) per motivi di processo.
- I sistemi di trasporto e convogliamento OEM (ad es. ribaltatore, trasporto nastro/trasporto ad aria, alimentazione preforme ecc.) compresi tra gli elementi forniti non vengono installati. Un'ispezione o una valutazione delle macchine OEM non può essere eseguita.
- 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.

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.
- Ha luogo una breve produzione di recipienti alla velocità nominale (con l'oggetto cliente concordato e con il materiale di prova fornito dal cliente) compresa una presentazione dell'operazione generale della macchina.
- Poi è possibile una valutazione visiva e tattile dei recipienti prodotti. Non viene eseguita una nuova dimostrazione del raggiungimento delle specifiche dei recipienti.
- Inoltre ha luogo una produzione di recipienti con una durata di almeno 15 e al massimo 60 minuti.
- Un cambio di formato può essere mostrato solo a titolo di esempio. Ciò comporta il montaggio e lo smontaggio di uno stampo di soffiaggio in una stazione di soffiaggio e il montaggio e lo smontaggio di un mandrino di riscaldamento e di una piastra di schermo nel modulo di riscaldamento della macchina.
- Durante la prova di accettazione della macchina non può essere eseguita una nuova dimostrazione del raggiungimento delle specifiche dei recipienti. Su richiesta possono però essere prodotti e messi a disposizione dei prototipi da portare con sé.
- Al termine della prova di accettazione ha luogo una riunione finale con il cliente in cui vengono trattate ulteriori domande e osservazioni del cliente.
- La durata complessiva della prova di accettazione della macchina è di regola al massimo di 4 ore nell'intervallo di tempo dalle ore 8 alle ore 16.

4 Alternative e opzioni dietro sovrapprezzo

- 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.