



Réception en usine selon les spécifications KRONES

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

Inspectrices KRONES

Sommaire

| | | |
|----------|---|----------|
| 1 | Définition de la réception en usine | 3 |
| 2 | Conditions préalables et locales | 4 |
| 3 | Déroulement de la réception en usine | 5 |
| 3.1 | Déroulement en général | 5 |
| 3.2 | Particularités | 5 |
| 3.2.1 | K735/K774 Linatronic | 5 |
| 3.2.2 | K731/K761/K778 Checkmat | 5 |
| 3.2.3 | K752 Checkmat intégré | 6 |
| 3.2.4 | K704 Sekamat | 6 |
| 3.2.5 | K709 Cantronic | 6 |
| 3.2.6 | K719/K759 Toptronic, K775 Rotocheck | 6 |
| 4 | Contenu des vérifications | 7 |
| 4.1 | Vérification statique | 7 |
| 4.2 | Vérification dynamique | 7 |
| 4.2.1 | K735/K774 Linatronic | 7 |
| 4.2.2 | K731/K761/K778 Checkmat | 7 |
| 4.2.3 | K752 Checkmat intégré | 7 |
| 4.2.4 | K704 Sekamat | 8 |
| 4.2.5 | K709 Cantronic | 8 |
| 4.2.6 | K719/K759 Toptronic, K775 Rotocheck | 8 |
| 5 | Gestion des écarts aux spécifications de la réception en usine | 9 |

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 contre les rayonnements X, cette dernière n'est pas montée pour le test de réception à l'usine (FAT). 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 par le fournisseur après la réception en usine (suppression du défaut) jusqu'à la constatation de l'absence de défaut de la machine. 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 matériau 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 matériau 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, seule la Checkmat ou d'autres composants, reliés à la machine comme les systèmes de codage, etc. sont montés.
 - Le sécheur de récipients Linadry K890 n'est pas monté
- 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 débute généralement à 8 heures et prend fin à 16 heures. Des écarts par rapport à cette durée sont possibles selon accord individuel en prenant en compte la législation sur le temps de travail.
 - Cette réception standard comprend le temps de travail d'une journée. D'autres jours sont possibles, mais payants.
- 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.
- Signature du rapport de réception
 - Lors de la réalisation du test de réception en usine (FAT), le client doit mettre à disposition une personne habilitée à apposer une signature juridiquement valide sur le rapport de réception.

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 matériau 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. Le test de réception en usine (FAT) finit par une validation réciproque (client/fournisseur) pour la livraison de la machine à l'exploitant. Cela signifie qu'aucun défaut/carence critique n'a été constaté pendant la vérification de la machine et que les éventuels défauts ont été documentés dans le rapport de réception.

3.1 Déroulement en général

3.2 Particularités

3.2.1 K735/K774 Linatronic

- Vérification des dispositifs de sécurité.
- Inspection et évaluation communes des bouteilles de test concernant la possibilité de traitement, la possibilité de détection conformément aux valeurs empiriques de l'inspectrice et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.
- Déroulement du test de la machine sans production.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients env. chacun) avec les équipements convenus.
- Déroulement du test de la machine avec des bouteilles de test à la vitesse de réglage, démonstration du résultat sur les bouteilles de test, évaluation commune.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

3.2.2 K731/K761/K778 Checkmat

- Vérification des dispositifs de sécurité (le cas échéant), une protection contre les rayonnements X séparé n'est pas montée.
- Inspection et évaluation communes du matériel de test (récipients et étiquettes le cas échéant) concernant la possibilité de traitement, la possibilité de détection conformément aux valeurs empiriques de l'inspectrice et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.

- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients/3 emballages env. chacun) avec les équipements convenus.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

3.2.3 K752 Checkmat intégré

- Inspection et évaluation communes du matériel de test (récipients et étiquettes) concernant la possibilité de traitement, la possibilité de détection conformément aux valeurs empiriques de l'inspectrice et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients env. chacun) avec les équipements convenus.
- Réalisation d'un changement d'équipement sur les machines avec plusieurs équipements, si cela est possible en une journée.

3.2.4 K704 Sekamat

- Inspection et évaluation communes du matériel de test (récipients) concernant la possibilité de traitement et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients env. chacun) avec les équipements convenus.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

3.2.5 K709 Cantronic

- Inspection et évaluation communes du matériel de test (récipients) concernant la possibilité de traitement, la possibilité de détection conformément aux valeurs empiriques de l'inspectrice et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients env. chacun) avec les équipements convenus.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

3.2.6 K719/K759 Toptronic, K775 Rotocheck

- Vérification des dispositifs de sécurité.
- Inspection et évaluation communes des récipients de test concernant la possibilité de traitement, la possibilité de détection conformément aux valeurs empiriques de l'inspectrice et les éventuels défauts de fabrication pouvant influencer le résultat du test.
- Test de fonctionnement de la machine sans production à cadence nominale.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients env. chacun) avec les équipements convenus.
- Déroulement du test de la machine avec des bouteilles de test à la vitesse de réglage, démonstration du résultat sur les bouteilles de test, évaluation commune.
- Réalisation d'un changement d'équipement sur les machines avec plusieurs équipements, si cela est possible en une journée.

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 du type de machine pour déterminer si elle correspond au justificatif de commande, p. ex. sens de marche, variante d'implantation.
- Vérification de l'intégralité de l'étendue de livraison convenue dans le contrat.
- Vérification des composants concernant les spécifications fixées par contrat 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 ».
- Vérification si tous les certificats requis conformément aux directives légales en vigueur sont présents, p. ex. marquage CE pour les machines installées dans l'espace européen.

4.2 Vérification dynamique

4.2.1 K735/K774 Linatronic

- Déroulement du test de la machine sans production à vitesse de réglage, 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.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

4.2.2 K731/K761/K778 Checkmat

- Déroulement du test de la machine sans production à vitesse de réglage/nominale de la machine pilote, simulation d'incidents de machine, messages d'alarme et réinitialisation/confirmation de l'alarme.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients/3 emballages env. chacun) avec les équipements convenus.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

4.2.3 K752 Checkmat intégré

- Déroulement du test de la machine pilote sans production à vitesse nominale, simulation d'incidents de machine, messages d'alarme et réinitialisation/confirmation de l'alarme.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 objets du client env. chacun) avec les équipements convenus.
- Réalisation d'un changement d'équipement sur les machines avec plusieurs équipements, si cela est possible en une journée.

4.2.4 K704 Sekamat

- Déroulement du test de la machine sans production à vitesse de réglage, simulation d'incidents de machine, messages d'alarme et réinitialisation/confirmation de l'alarme.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients env. chacun) avec les équipements convenus.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

4.2.5 K709 Cantronic

- Déroulement du test de la machine sans production à vitesse de réglage, simulation d'incidents de machine, messages d'alarme et réinitialisation/confirmation de l'alarme.
- Justificatif de fonctionnement par des déroulements de test brefs (10 récipients env. chacun) avec les équipements convenus.
- Exécution d'un changement d'équipement pour les machines disposant de plusieurs équipements.

4.2.6 K719/K759 Toptronic, K775 Rotocheck

- 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.
- Réalisation d'un changement d'équipement sur les machines avec plusieurs équipements, si cela est possible en une journée.

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 matériaux 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 matériau 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.
- 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.