Odbiór Maszyny u wytwórcy

Niejszy dokument stanowi porozumienie pomiędzy wytwórcą oraz odbiorcą urządzenia w sprawie stanu urządzenia mającego być przekazanym do użytkowania przez odbiorcę. Podpisując ten dokument obie strony stwierdzają gotowość maszyny do wysyłki oraz pracy u odbiorcy.

1. Strony umowy oraz dane charakteryzujące strony

Wytwórca urządzenia to firma BR Projekt

Odbiorca urządzenia to

1. Kryteria oceny stanu maszyny

Dokument stanowi deklaracje przyjecia stanu maszyny jako gotowej oraz odebranej przez przedstawicielstwo odbiorcy urządzenia. Elementy poddawane ocenie podczas odbioru oraz uwagi dotyczące poszczególnych punktów zawierają się w tabeli:

|  |  |
| --- | --- |
| Krótki opis | Obecność i kompletność maszyny |
| Dłuższy opis | Określenie istnienia maszyny oraz obecności elementów składowych |
| Jakie czynności wykonać | Obejrzeć maszyne oraz jej częsci składowe |
| Warunek zgodności | Maszyna obecna w wyznaczonym miejscu odbioru złożona z elementów pozwalających na wykonywanie powiarzanego jej zadania |
| Podpis zgodności |  |
| Uwagi |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Krótki opis | Możliwość poruszania elementami maszyny |
| Dłuższy opis | Określenie możliwości poruszania maszyną w przewidywalny sposób bez nieprzewidywalnych utrudnień |
| Jakie czynności wykonać | Poruszać maszyną z użyciem docelowych metoda, przycisków, jeżeli takowe są, elementy nie poruszane automatycznie należy sprawdzić ręcznie |
| Warunek zgodności | Maszyna daje się poruszać w określonych zakresach umożliwiających spełnianie jej podstawowego zadania bez zakłóceń |
| Podpis zgodności |  |
| Uwagi |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Krótki opis | Możliwość ustawiania parametrów procesu |
| Dłuższy opis | Określenie możliwości ustawiania parametrów wpływających na proces oraz definiujący jego jakość |
| Jakie czynności wykonać | Przeprowadzenie sprawdzenia ustawienia wartości parametrów maszyny za pomocą urządzeń do tego przeznaczonych, pokręteł analogowych, przycisków, pokręteł cyfrowych, paneli sterowniczych |
| Warunek zgodności | Maszyna reaguje na zmianę parametrów z przewidywalną czułością. Domyślne wartości są dostępne lub zostaną wyznaczone w procesie akceptacji technologii, następnie zapisane w instrukcji lub innym dokumencie wymienionym pomiędzy wytwórcą a odbiorcą urządzenia |
| Podpis zgodności |  |
| Uwagi |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Krótki opis | Możliwość wykonania docelowego procesu maszyny |
| Dłuższy opis | Określenie możliwości wykonania procesów docelowych maszyny, które są głównym powodem oraz jej funkcjonalnością |
| Jakie czynności wykonać | Ustawienie parametrów domyślnych lub innych zgodnych z dostępnymi parametrami maszyny. Następnie wykonanie procesu |
| Warunek zgodności | Maszyna daje ustawić sobie określone parametry a następnie wykonuje procesy zadeklarowane do wykonania |
| Podpis zgodności |  |
| Uwagi |  |

|  |  |
| --- | --- |
| Krótki opis | Możliwość pracy maszyny z warunkami brzegowymi |
| Dłuższy opis | Określenie możliwości pracy maszyny w warunkach brzegowych, określane jako wartości maksymalne i minimalne parametry procesu |
| Jakie czynności wykonać | Ustawienie parametrów minimalnych oraz maksymalnych i przeprowadzenie procesu z każdymi z nich |
| Warunek zgodności | Maszyna wykonuje procesy z parametrami brzegowymi bez pogorszenia działania oraz ograniczonej funkcjonalności |
| Podpis zgodności |  |
| Uwagi |  |

1. Podsumowanie oceny stanu

Po dokonaniu oceny poszczególnych punktów odbioru stwierdzam kompletność/niekompletność\*\* maszyny oraz gotowość/niegotowość\*\* do pracy u odbiorcy.

Podpis przedstawiciela wytwórcy Podpis przedstawiciela odbiorcy

….................................................... …......................................................

Data Data

….................................................... ….......................................................

\*\*Niepotrzebne skreślić