

SMT WORLDWIDE

 PART OF INCORPORATECHNO



WWW.SMTWORLDWIDE.COM

HEADQUARTERCENTER
BARCELONA - SEOUL
MONTERREY - TUNISIA

DISTRIBUTIONCENTER
SPAIN - KOREA - MEXICO - FRANCE
ITALY - PORTUGAL - GERMANY - TUNISIA

SAT – Site Acceptance Test

Descripcion

Validación final en instalaciones del cliente tras instalación. SAT (Site Acceptance Test)

Validación final en instalaciones del cliente tras la instalación: Verificar en las instalaciones del cliente que el equipo o sistema funciona correctamente en condiciones reales de operación, cumpliendo todos los requisitos definidos y asegurando su preparación para producción.

El SAT permite:

Confirmar la correcta instalación e integración en planta

Validar el rendimiento en entorno real

Detectar problemas derivados del transporte, montaje o entorno

Asegurar la aceptación final por parte del cliente

El SAT aplica a: Máquinas individuales instaladas, Líneas completas de producción, Integración con equipos periféricos, Conexión con sistemas del cliente (MES, ERP, redes, etc.)

Se realiza una vez finalizada la instalación mecánica, eléctrica y de automatización.

Prerrequisitos entregable por parte del cliente (antes del SAT, 2 semanas después de recibir la PO):

Protocolo entregado de FAT

Conexiones eléctricas y neumáticas operativas (los servicios disponibles (aire, energía, red, etc.))

Material o producto disponible para pruebas

Personal clave presente (operadores, mantenimiento)

Contenido del SAT

- Verificación de instalación: Revisión mecánica final, Conexiones eléctricas y neumáticas, Integración con equipos existentes, Verificación de layout
- Test funcional en entorno real: Secuencias automáticas completas, Funcionamiento con producto real, Ajustes finos de proceso (tuning), Validación de modos manual/automático, Simulación de condiciones reales de operación
- Integración (Si se aplica): Comunicación con sistemas del cliente (MES/ERP), Interacción con equipos upstream/downstream, Sincronización de la línea, Señales externas
- Seguridad: Validación in situ de sistemas de seguridad, Paradas de emergencia, Interlocks de puertas y accesos, Cumplimiento de normativa en entorno real.
- Rendimiento: Validación de tiempos de ciclo, Capacidad productiva real, Estabilidad en producción continua, Calidad del producto obtenido.
- El cliente tendrá que definir el protocolo de SAT, pero adaptado al entorno real del cliente.:
- El SAT debe estar definido mediante un protocolo estructurado que incluya:

Plan de pruebas detallado

Criterios de aceptación ligados al uso real

Validación de rendimiento

Registro de resultados

Trazabilidad con FAT y requisitos iniciales

- Roles y responsabilidades que se tendrán que definir antes de empezar la FAT:
- Fabricante: ejecución del SAT, ajustes y soporte
- Cliente: validación operativa y aceptación
- Project Manager: coordinación global
- Producción cliente: validación en condiciones reales
- Mantenimiento cliente: validación técnica
- Gestión de desviaciones, durante el SAT se gestionan:
- Problemas derivados de instalación
- Ajustes de proceso
- Integraciones incompletas
- Entregables: Protocolo SAT completado, Acta de aceptación firmada, Parámetros finales de proceso (settings), Documentación actualizada, Backup final de software