

Road Paints Production Request

طلب اعتماد انتاج دهانات الطرق

Request	<input type="checkbox"/> New Approval	اعتماد جديد	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> Renew Approval	تجديد اعتماد	<input type="checkbox"/>
	Approval Expiration Date	تاريخ الاعتماد السابق	

Factory Data	City			المدينة
	Factory Name			اسم المصنع
	Applicant Name			مقدم الطلب
	Applicant Title			صفته
	Mobile Number			رقم الجوال
	E-mail			البريد الإلكتروني
	Signature			التوقيع
	Application Date			تاريخ تقديم الطلب
	Factory Coordinates	(East) شرق	(North) شمال	إحداثيات موقع المصنع
Factory location and direction shall be attached			يرفق مخطط طبوغرافي لموقع المصنع	

Implementation	<input type="checkbox"/> Cold Paints	البارد	<input type="checkbox"/>
	<input type="checkbox"/> Thermal Paints	الحراري	<input type="checkbox"/>

% Component	White	أبيض	Yellow	أصفر	Others	أخري

يرسل الطلب بكامل مرفقاته عبر برنامج ناقل الي الإدارة العامة للجودة والمقاييس مع ملاحظة الإرشادات خلف الاستمارة

General Quality and Standards Dept.(TMQSD)	Notes ملاحظات	الإدارة العامة للجودة والمقاييس
	سيتم التواصل معكم من قبل الإدارة العامة للجودة والمقاييس لتحديد موعد لزيارة المصنع لتقييم وتجميع عينات الاختبارات اللازمة لاستكمال الطلب	
	As soon as the request is received and reviewed by TMQSD, Coordination with factory will be occurred for a site visit to collect needed samples for approval.	
	تستغرق أعمال المراجعة والاختبارات مدة أقصاها أربعة أسابيع من تاريخ زيارة المصنع	
	Revision and approval process takes maximum four weeks from the date of factory visit.	

Requirements

المتطلبات والاشتراطات

First: Approval Request Attachments

Make sure that you attached the following with your request

1. The Factory official licenses.
2. An origin certificate for raw materials.
3. Factory Q.C plan.
4. A topographic layout for the factory location.

أولا مرفقات طلب الاعتماد:

يتم التأكد من إرفاق ما يلي مع الطلب:

١. التراخيص الرسمية للمصنع.
٢. شهادة منشأ للمواد الخام.
٣. خطة ضبط الجودة للمصنع.
٤. مخطط طبوغرافي لموقع المصنع.

Second: Mixing System, curing and saving:

Ensure availability of the following:

1. An automatic mixing system.
2. Save and print mixing report of weights for each batch.
3. The weight error tolerance is 0.1% from the weight of each batch.
4. System must save mixing data by Batch, daily, monthly.
5. The saved / printed report must contains (factory name – final product – the mixing date and time – batch number – Raw materials weight/percentage and name – mixing time in minutes).

ثانيا نظام الإضافة والخلط والمعالجة والتخزين

يجب التأكد من توافر ما يلي:

١. نظام خلط أوتوماتيكي.
٢. تخزين وطباعة بيانات الخلط مع بيان بداية أوزان كل دفعة.
٣. حدود السماح للأوزان ٠,١% كنسبة مئوية من الوزن كل دفعة خلط (باتش).
٤. إمكانية حفظ بيانات الخلط (دفعه -يومي -شهري).
٥. البيانات الواجب توافرها بالتقرير المطبوع/المخزن (اسم المصنع- المنتج النهائي-وقت وتاريخ الخلط-رقم الشحنة-اسم ووزن/نسب المواد الخام -زمن الخلط بالدقيقة).

Third: Storage Requirements:

1. The raw materials should be storage according to spec.
2. All instructions should be print on the back of the case.
3. All batch information should be printed on the back of the case (batch number –production date –expiry date).
4. The closing and storage of the product must be checked.

ثالثا متطلبات التخزين

- ١- تخزين المواد الخام حسب المواصفات.
- ٢- طباعة تعليمات الاستخدام على ظهر كل كيس.
- ٣- طباعة معلومات دفعات الإنتاج على كل كيس (رقم دفعة الإنتاج – تاريخ الإنتاج – تاريخ الانتهاء).
- ٤- يجب التأكد من طريقة اغلاق وتخزين المنتج.

Forth: Laboratory and Technical Staff

Ensure availability of the following apparatus:

*1	Flash Point	48	Sample Box, 5 x 5 x 5 cm, Cardboard
*1	Softening Point	2	Thermometer, -8 to 400 C
*1	Reflectometer QD/RL	48	Sample Box R-10 * 5 cm
*1	Computerized Particular Analyzer (CPA)	1	Balance, Class E
*2	Laboratory Oven, 50 x 50 x 50 cm, to 300 C	1	Balance, Class D
1	Water Box 50 x 50 x 50 cm with balance	1	Stop Watch

1. ALL calibration certificates are valid.
2. Calibration certificates must be given by an ISO 17025 certified lab.
3. The technical staff should be qualified.

*If any of the above mentioned apparatus breakdown or need calibration, Production must be stopped until it fixed

رابعا المختبر والطاقم الفني

توافر الأجهزة الآتية بالمختبر:

١. شهادات المعايرة سارية المفعول.
٢. شهادات المعايرة من مركز معتمد أو حاصل على الايزو ١٧٠٢٥.
٣. طاقم فني مؤهل.

*في حالة تعطل أحد الأجهزة أعلاه أو احتياجه الي معايره يجب إيقاف الإنتاج لحين اصلاحه

Forth: Before factory visit by TMQSD for qualification and mixing, Factory team should verified that all MOT requirements about products requirement and how system work and all apparatus are available and calibrated

خامسا: قبل زيارة المصنع من قبل الإدارة العامة للجودة والمقاييس واجراء التقييم والخلط يفضل أم يقوم المصنع بعمل أكثر من خلطة للتأكد من مدي جاهزية نظام الخلط وتوافر الأجهزة وعابرتها ومطابقة درجة الأداء لمتطلبات الوزارة.