|  |
| --- |
| **FICHE-TYPE 3**  **Marque QB51 – « Système de Matières Polycarbonate »** |

**DESCRIPTION DES PROCESSUS DE FABRICATION**

**Marque QB51– « Système de Matières Polycarbonate »**

(à établir sur papier à en-tête du demandeur/titulaire)

Dans son dossier de demande, le demandeur inclut les informations et documents suivants:

**1. DEFINITION / DESCRIPTION de la fabrication**

1.1 Liste des produits fabriqués à partir des systèmes de matières polycarbonate certifiés

- Indiquer la référence du Document Technique d’Application (DTA) en cours de validité

1.2 Conditions de fabrication

- Organisation générale de la production

- Moyens de production, description schématique du processus de fabrication (avec description des différents postes de fabrication),

**2 Moyens de contrôle et de surveillance en fabrication**

- Description du plan et moyens de contrôle et de l’organisation des contrôles en usine.

En indiquant en particulier pour chaque contrôle les modalités, les fréquences et les fourchettes de tolérances, etc...),

- Description du mode de prélèvement et du mode de préparation des échantillons pour réaliser les contrôles (en incluant par exemple, photos et largeur totale de la filière d’extrusion).

2.1 Liste des contrôles effectués sur les matières premières

2.2 Liste des contrôles effectués en cours de fabrication

2.3 Liste des contrôles effectués sur le produit fini

**3 Maîtrise des équipements de contrôles (à compléter).**

3.1 Détermination de la masse surfacique : type de balance, précision, date d’étalonnage (fréquence), copie du dernier rapport d’étalonnage ;

3.2 Mesure de l’épaisseur des parois polycarbonate : type de micromètre, précision, date d’étalonnage (fréquence), copie du dernier rapport d’étalonnage ;

3.3 Mesure de l’épaisseur de la couche de protection au rayonnement ultra-violet : type de système, précision, date d’étalonnage (fréquence), copie du dernier rapport d’étalonnage ;

3.4 Etalon permettant la vérification du bon fonctionnement du système de mesure de l’épaisseur de la couche de protection au rayonnement ultra-violet : description de l’étalon, copie du dernier certificat de raccordement, fréquence de vérification ;

**4 Description du conditionnement et des conditions de stockage.**

**5 Présentation du projet de marquage du produit extrudé.**

5.1 Type de marquage

5.2 Fréquence

5.3 Contenu du marquage

DOCUMENTS À ANNEXER A LA FICHE TYPE 3 :

* + Brochure de la société
  + Copie du certificat ISO 9001

|  |
| --- |
| ***STANDARD SHEET 3***  ***MARK QB51 – « Polycarbonate Materials System »*** |

***DESCRIPTION OF THE MANUFACTURING PROCESSES***

***QB51 mark – « Polycarbonate Materials System »***

*(to be drawn up on the applicant/holder’s letterhead paper)*

*The applicant must send a compound design file to the manager containing the following information and documents:*

*1. Manufacture DEFINITION / DESCRIPTION*

*1.1 List of products made from certified polycarbonate material systems*

*- Indicate the reference of the valid Technical Application Document (DTA)*

*1.2 Fabrication conditions*

*- General organization of production*

*- Means of production, schematic description of the manufacturing process (with description of the different manufacturing stations),*

*2. In-production testing and monitoring means*

*- Description of the test plan and test means and organization of in-factory tests.*

*Stating particularly the methods, frequencies and tolerance ranges, etc. for each test),*

*- Description of the sampling method and the method of preparation of the samples for carrying out the checks (including, for example, photos and total width of the extrusion die).*

*2.1 List of tests made on raw materials*

*2.2 List of tests made during production*

*2.3 List of tests made on the finished product*

*3 Checking the control equipment on the identification tests as follows:*

*3.1 Determination of the basis weight: type of balance, precision, calibration date (frequency), copy of the last calibration report;*

*3.2 Measurement of the thickness of the polycarbonate walls: type of micrometer, precision, calibration date (frequency), copy of the last calibration report;*

*3.3 Measurement of the thickness of the UV-protection layer: type of system, precision, calibration date (frequency), copy of the last calibration report;*

*3.4 Standard allowing the verification of the correct functioning of the system for measuring the thickness of the protective layer with ultraviolet radiation: description of the standard, copy of the last connection certificate, frequency of verification;*

*4 Description of packaging and storage conditions.*

*5 Presentation of the marking project for the extruded product.*

*5.1 Type of marking*

*5.2 Frequency*

*5.3 Content of the marking*

***Elements to be appended to this standard sheet 3:***

* *Company brochure*
* *EN ISO 9001 certificate*