



中冶检测认证有限公司

MCC Inspection and Certification Co., Ltd

SASO 认证实施规则

建筑和建筑物用金属及合金

2021-06-17 发布

2021-06-21 实施

中冶检测认证有限公司发布

目 录

目 录	2
1 适用范围	3
2 产品要求的依据	3
2.1 产品要求依据的标准	3
2.2 产品要求依据标准变化时的要求	4
3 认证方案	4
4 认证单元，产品类别、产品单元的划分原则	5
5 认证流程	6
6 认证申请	7
6.1 认证申请的提出和受理	7
6.2 申请评审	7
6.3 评价计划	9
7 认证实施	10
7.1 评价人日	10
7.2 工厂检查	10
7.3 批次产品抽样检测	12
7.4 复核与认证决定	13
7.5 认证时限	14
8 认证证书	14
8.1 认证证书有效期	14
8.2 认证证书的变更	14
8.3 认证证书覆盖产品的扩展	15
8.4 认证的暂停和撤销	16
8.5 认证的恢复	17
8.6 认证证书的使用	17
9 收费	18
10 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求	18
11 认证责任	19
12 特别声明	19
附件 1：认证单元，产品类别划分表	20
附件 2：工厂质量保证能力和产品一致性控制基本要求	25

1 适用范围

本规则规定了建筑和建筑物用金属及合金产品 SASO 认证的基本原则和要求。为确保被认证产品持续符合认证要求，中冶检测认证有限公司（以下简称 ZYRZ）应采取必要措施，确保本规则所覆盖产品得以正确使用，并按原设计功能使用的前提下，不致危及人身、财产安全，保护环境。

本规则基于认证的公正性和产品的安全风险和认证风险制定，结合产品制造工艺、检验试验编制。

本规则适用的产品范围为：SASO 技术规范 3.1《建筑材料-第 1 部分-建筑和建筑物用金属及其合金部分》中规定的产品及 SABER 平台中规定的适用于该技术条件的产品。

由于法律法规或相关产品标准、技术、产业政策等因素发生变化所引起的适用范围的调整，应以相关主管机构发布的公告为准。

2 产品要求的依据

2.1 产品要求依据的标准

SASO 技术规范 3.1《建筑材料-第 1 部分-建筑和建筑物用金属及其合金部分》中规定的产品标准、SABER 平台中规定的适用于该技术条件的产品相对应的标准。

未标明年代号的标准应执行主管部门发布的最新版本。当需使用

标准的其他版本时，则应按主管机构发布的适用相关标准要求的公告执行。客户应通过查询网站等方式主动获取相关标准的版本更新信息和认证检测标准的执行要求。

2.2 产品要求依据标准变化时的要求

ZYRZ 负责跟踪产品要求依据标准的制修订等变化情况，并依据有关规定和 ZYRZ 技术专家组意见，自行制定依据标准制修订等变化的转换期，并向社会公布。

ZYRZ 应向客户提供详细、准确的关于产品要求依据标准变化情况的信息。

3 认证方案

本实施规则规定的基本认证方案，是以生产企业诚信自律、有效管理、稳定生产为前提，基于产品固有安全风险特点，以及企业普遍采用的生产工艺所确定的认证方案。实施 SASO 认证采用的认证模式为“初始工厂检查+批次产品检验”。

ZYRZ 实施的 SASO 认证不涉及产品设计、供应、安装或维护等特定的评价过程。

注：批次产品抽样检测包括 ZYRZ 在工厂现场的抽样检测项目和确定由工厂自行送样，在 ZYRZ 授权实验室检测的项目。

4 认证单元，产品类别、产品单元的划分原则

ZYRZ 规定同一客户（法人或法人委托人），无论其有一个或多个制造地址或生产一个多个产品类别，均作为一个认证单元受理并实施 SASO 认证。

ZYRZ 按产品类别、产品单元，实施 SASO 认证。

产品类别的划分见附件 1。

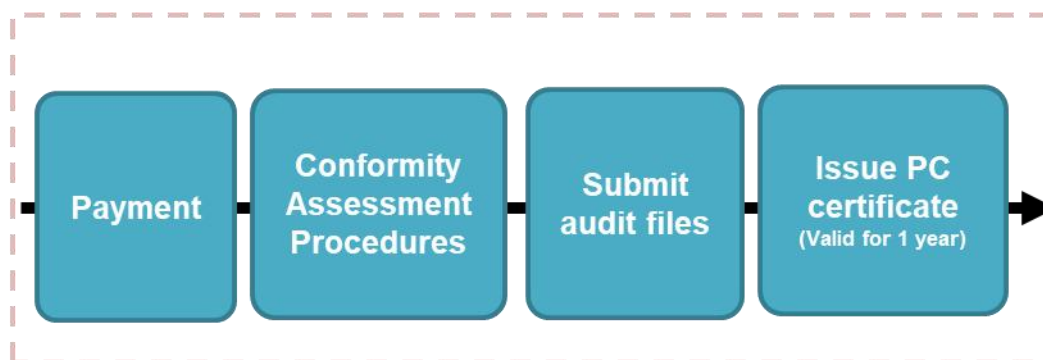
同一产品类别划分不同产品单元，原则上，一个产品对应一个产品单元，单元划分见附件 1。

客户依据以上单元划分原则提出认证申请。

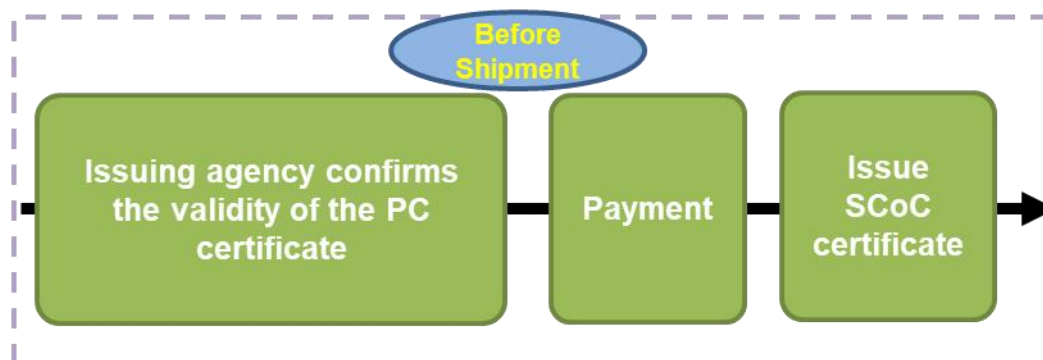
5 认证流程



Phase 1 PC Certification



Phase 2 SC Certification



6 认证申请

6.1 认证申请的提出和受理

客户需以沙特贸易商身份在 SABER 系统上提出申请，并选择中冶检测认证有限公司作为第三方认证机构，ZYRZ 对认证申请进行处理，发出受理或不受理通知。

一般情况下，自工厂检查之日起至颁发认证证书之日止，不超过 30 个工作日，包括评价、复核与认证决定及提供认证证书。客户在认证实施过程中，对不符合项的整改以及产品检测不合格进行的复验检测的时间不计算在内。

本规则没有明确规定的其他认证方案的流程及时限，以 ZYRZ 和客户协商的时间为准。ZYRZ 将按照相应文件的要求控制认证时限，及时完成相关工作。

客户对认证实施工作应予以积极配合与协助，以便在规定的时限内完成认证活动。

申请认证的产品应能正常、批量生产，并符合法律法规及相关产业政策要求，否则 ZYRZ 不予受理相关认证申请。

6.2 申请评审

6.2.1 认证申请

客户应向 ZYRZ 提交认证申请材料，至少包括以下内容：

- 1) 认证申请书（包括申请的产品名称、牌号、规格，生产线等）

- 2) 客户的注册证明材料（如营业执照、组织机构代码证；适用时，其在一个较大集团中的职能和关系等）；
- 3) 组织机构图和职责规定；
- 4) 工厂概况（企业名称、公司地址、制造地址、产品大纲、生产能力、人力与技术资源、近三年生产情况、生产工艺流程、关键工序、质量控制点等；任何相关的法律义务，如行政许可规定）；
- 5) 产品质量保证体系文件（包括质量计划、材料管理制度、生产企业质量保证能力和产品一致性控制相关的程序）；
- 6) 主要生产设备清单（设备名称、制造厂商、型号、主要设备参数、设备安装时间等）；
- 7) 检验、试验设备/装置清单（名称、制造厂商、型号、精度/量程、购置时间，检定/校准规定和实施日期等）；当希望在客户实验室进行工厂抽样检测时，客户应提供该实验室通过CNAS认可的证明材料；
- 8) 原料合格供方名录（供方名称、地址、采购的规格和牌号）；
- 9) 生产过程、检验试验外包协议（有外包时）；
- 10) 质量管理体系/环境管理体系认证文件复印件（如有时）、客户所属商标注册的证明文件复印件（如有时）；
- 11) 环保方针、ISO14001环境管理体系审核报告或内审报告
- 12) 对于变更申请，相关变更项目的证明文件；扩大认证范围的申请可以包含同类产品、不同地点等；
- 13) 其他需要的文件。

客户应确保申请材料齐全、真实、有效，申请认证的所有产品均能正常生产且符合国家法律法规及相关产业政策的要求。

6.2.2 申请评审

ZYRZ收到申请材料后，依据相关评审要求对申请材料进行符合性评审，如申请材料不符合要求，应通知客户补充完善。材料齐全后，在5个工作日内发出受理或不予受理通知，并与相关客户签订认证协议。若有下列情形之一的不予受理：

- 1) 不符合国家法律法规及相关产业政策要求；
- 2) 客户的注册证明材料不符合要求或经营范围未覆盖认证产品；
- 3) 其他法律法规及相关要求规定不得受理的情形。

ZYRZ对认证申请材料进行妥善管理、保存，并负有保密的义务。

6.3 评价计划

ZYRZ 的评价计划应至少包括工厂抽样检测要求（包括规定客户自行送样检测的检测项目）、工厂生产过程评价要求等内容。

ZYRZ 派出的现场评价组，根据评价计划的要求，编制与客户协商一致的“现场评价计划”，作为针对特定客户认证实施的依据。该评价计划的内容至少包括：客户申请的信息，认证要求，现场评价人日，现场评价组成员，首末次会议时间、评价内容和时间安排等。

7 认证实施

7.1 评价人日

认证评价工作由三部分组成，文审、现场评价、复核与认证决定。
对每项评价工作的评价人日要求规定如下：

1) 文审和复核与认证决定共 1.5 个人日。

2) 现场评价人日按照企业申请的产品类别数量、企业生产地址数量及企业生产规模等情况，确定评价人日数，详见下表 1。

表 1 现场评价人日核算办法表

基准	基准人日	检查人日
1 个产品类别 1 个生产地址 1 条成品生产线	2 人日	最终现场评价人日核算： 企业规模（从业人数）： $20 \leq X < 300$ ：2 人日 $300 \leq X < 1000$ ：3 人日 $X \geq 1000$ ：4 人日

7.2 工厂检查

工厂检查（生产过程和服务评价）是 ZYRZ 对生产工厂质量保证能力和产品一致性控制能否符合认证要求的评价。

7.2.1 基本原则

一般情况下，正式受理认证申请后，ZYRZ 依据确定的评价计划，在规定期限内组织实施初始评价（选取+确认），评价产品抽样检测结果和需提交对检测报告的符合性；评价质量保证能力和产品一致性控

制体系的符合性、有效性。ZYRZ 指派的工厂评价组应得到客户的同意。现场评价时，客户应确保认证范围内的产品在生产中，并至少覆盖产品类别。

客户应按照基本要求的相关规定，建立、实施并持续保持工厂质量保证能力和产品一致性控制的体系，以确保认证产品持续满足认证要求。

ZYRZ 应对客户工厂质量保证能力和产品一致性控制进行符合性评价，以确定其满足 ZYRZ 规定的认证要求。

7.2.2 评价范围

工厂质量保证能力评价应覆盖申请认证产品的加工场所，仓储、试验/检验等场所，覆盖管理、控制规定的履行场所，包括生产/检验设备的管理、人员的资质和管理；产品一致性检查应覆盖申请认证的全部产品单元（各单元的全部申请牌号、规格、交货型式、交货状态和全部生产车间/线）。

如果客户已确定了由自己以外的法律实体生产认证产品，为了有效监督，必要时可通过适当的合约对该法律实体予以控制。如果需要这种合约控制，则其可在提交正式的认证文件之前建立。

7.2.3 评价要求

客户应建立、实施并保持质量保证能力和产品一致性控制体系。

ZYRZ 应当委派具有注册资格的产品认证检查员组成评价组，对

生产企业质量保证能力和产品一致性控制体系、产品检测结果、客户提供检测试验报告进行符合性评价。

生产过程和服务评价依据本规则附件 2《工厂质量保证能力和产品一致性控制基本要求》执行。

现场评价组应在规定时间内，完成现场评价任务，形成现场评价报告，并向 ZYRZ 报告现场评价的推荐性结论。

7.2.4 评价结论

1) 现场评价未发现不符合或现场口头指出的问题已纠正的，现场评价结论为：推荐通过认证决定。

2) 现场评价发现有一个或多个不符合时，客户希望采取纠正措施，继续认证过程时，可允许限期整改（最多不超过 1 个月），现场评价结论为：完成纠正措施后，推荐通过认证决定。

客户按期完成纠正措施，并经现场评价组验证合格，推荐通过认证决定；逾期未完成整改（包括复验）或整改结果（包括复验）仍不满足要求时，修改现场评价结论为：不予推荐。

3) 现场评价发现质量保证控制体系存在系统/严重缺陷，或产品设计、生产工艺存在直接影响认证产品安全性能等问题时，现场评价结果为：不予推荐。

7.3 批次产品抽样检测

ZYRZ 受理认证申请并确定评价计划后，方可按照申请批次进行

检验和检查。

7.3.1 批次检验

按照产品制造特点，产品抽样检测项目分为在制造现场实施的产品抽样检测项目。初始工厂检查评价组在编制现场评价计划时，与客户协商确定产品抽样检测的选取方案以及需客户提交的 ZYRZ 授权实验室出具的检测报告的项目。

产品检测的样品要求、数量及抽样原则根据相应产品标准的要求进行，每批产品均需理化性能的抽样检测，型式试验需企业提供型式试验检测报告。

理化性能检测由客户按照协商确定的抽样检测选取方案，选取样品送至 ZYRZ 授权实验室进行检测。当客户实验室具备 CNAS 实验室认可资格时，理化性能的检测项目，可在客户实验室进行。

产品检验结束后，授权实验室应及时出具检验报告，内容应准确、清晰、完整。

7.3.2 批次产品的检查

由工厂提供批次的整套追溯记录，追溯记录需由检查员验证完整有效。

7.4 复核与认证决定

ZYRZ 对 PC 和 SC 阶段的结论和有关资料/信息、检查、检测报告结果进行复核评价，根据复核评价结果做出认证决定。

PC 阶段通过时，按产品单元、标准提供认证文件；PC 阶段不通过时，认证终止。

7.5 认证时限

ZYRZ 应对认证各环节的时限做出明确规定，并确保相关工作按时限要求完成。

一般情况下，自工厂检查之日起 30 个工作日（不包括整改时间）内向客户出具认证证书。

8 认证证书

8.1 认证证书有效期

PC 认证证书的有效期为 1 年。

认证证书有效期届满，需要延续使用的，客户应当在认证证书有效期届满前 3 个月提出再认证申请。ZYRZ 根据本规则规定进行受理和组织重新评价。

SC 证书仅针对检验/检查批次产品有效。

8.2 认证证书的变更

认证证书的变更情况：

1) 认证证书中的客户名称和/或地址变更（不含搬迁），经资料评审后，可直接变更并公开认证文件；

2) 当客户制造（场所）地址变更（实际搬迁）时，客户应向 ZYRZ

提出正式变更申请，ZYRZ 应按初次申请实施评价，产品抽样检测的样品，可以按监督评价抽样检测的要求进行。当生产现场评价和产品抽样检测均符合要求时，换发并公开认证文件，原认证文件收回；

3) 关键原材料变更时，应提供关键原材料的确认检验报告或第三方证明性材料，并提供关键原材料供应商清单，进行书面资料评价，待下次监督时现场核实；

4) 产品要求依据的标准和/或实施规则变更时，ZYRZ 发布转换公告并实施转换。转换符合要求的换发并公开认证文件，原认证文件收回。逾期未完成转换的，撤销认证并公开撤销客户认证信息。

获证后，当涉及认证证书变更情况，客户应向 ZYRZ 提出变更申请，变更经 ZYRZ 批准后方可实施。

客户应在变更涉及的产品出厂和销售前，向 ZYRZ 申报并提交正式书面申请，经 ZYRZ 批准后方可实施。当变更/扩展对生产符合性或产品一致性发生影响（包括关键原材料变更、生产工艺等）时，ZYRZ 应核实变更情况，需要时，进行生产过程评价和（或）产品抽样检测，确认符合认证要求时，换发并认证证书。

8.3 认证证书覆盖产品的扩展

客户需要扩大生产场所、扩大已经获得认证产品单元覆盖范围、增加认证产品规格时，需按认证申请办理扩项手续。ZYRZ 应核查扩大产品与原认证产品的一致性，确认原认证结果对扩大产品的有效性。需要时，针对技术要求的差异做补充产品抽样检测或生产过程评价或

要求提交规定项目 ZYRZ 授权实验室检测报告等。确认符合认证要求后，可颁发认证证书或换发认证证书。

8.4 认证的暂停和撤销

当客户发生以下事项时，ZYRZ 启动暂停认证程序并公开对客户的暂停信息：

- 1) 当国家质量监督主管部门就客户产品质量提出风险预警时；
- 2) 现场评价组提出“建议暂停认证”推荐意见时；
- 3) 客户的顾客向 ZYRZ 提出大宗获证产品质量投诉时；
- 4) 客户没有按合同约定交纳认证费用，ZYRZ 认证部提出暂停认证时。

当客户发生以下事项时，ZYRZ 启动撤销认证程序：

- 1) 暂停证书后，逾期未提出恢复申请或未通过核查的；
- 2) 客户产品在使用中，发生重大质量事故；
- 3) 国家监督检查中，出现产品不合格，整改后，发生二次不合格；
- 4) 客户拒绝接受现场评价的；
- 5) 转让产品认证文件、标志，或违反有关规定，严重损害产品认证标志信誉的；
- 6) 其他违反国家相关法律法规的行为。

ZYRZ 确定不符合认证要求的产品类别和范围，并采取适当方式对外公开被暂停和撤销认证的客户。

8.5 认证的恢复

客户在认证暂停期限内，按 ZYRZ 要求完成以下工作，ZYRZ 启动恢复认证程序：

1) 暂停认证客户已针对暂停认证资格的原因采取了有效的纠正措施（如该检验不合格批次产品的处置、不合格原因分析、纠正措施、自我验证），客户应在暂停期内提出恢复申请；

2) 产生原因已经消除，恢复符合相关的认证要求，暂停认证客户需提供在暂停期内没有使用、引用认证资格，如广告宣传和使用标志的说明材料；

3) 因检测不合格导致的暂停，恢复时应重新抽取相同规格样品，并在其代表单元中增加抽取至少 1 个规格样品进行检测（必要时可增加抽样单元或样品规格）。样品由客户在规定期限内送至 ZYRZ 规定的 ZYRZ 授权实验室检测。

当恢复跟踪评价和/或抽样检测评价结果均为通过时，恢复并公开认证决定；企业逾期未提出恢复申请、跟踪评价和/或抽样检测结果有任一项不通过时，撤销认证文件并公开撤销客户认证信息。

8.6 认证证书的使用

获得 SASO 认证的客户在持有 SASO 认证证书有效期内，可以在已获得认证产品单元的业务范围内，在标志性牌匾、宣传材料中引用 SASO 认证证书的内容，在投标场合展示 SASO 认证证书或复印件，在投标文件中引用 SASO 认证证书内容。不以或不允许以误导性方式使

用认证证书或其任何部分。不得暗示认证适用于认证范围以外的活动。
在使用认证证书时，不得使认证机构和（或）认证制度声誉受损失信。

9 收费

认证申请费、工厂评价费、复核与认证决定、产品检测费等收费项目，由 ZYRZ 和授权实验室按照我国及沙特有关规定分别向客户收取。

10 与技术争议、投诉、申诉相关的流程及时限要求

当客户受到社会相关方的质量投诉时，ZYRZ 根据申诉/投诉控制程序进行必要的核查确认、处理，并将处理结果及时反馈给投诉人，必要时可暂停、撤销该客户的认证文件。

客户或其他各相关方对认证决定产生质疑或争议时，ZYRZ 应及时受理，组织调查和处理，经调查情况属实时应采取相应措施，并将处置结果及时反馈给客户或其他各相关方。

客户或其他各相关方对 ZYRZ 提出投诉时，ZYRZ 应及时受理，组织有关人员进行调查、处理，并将处理意见及时通知客户或其他相关方。

客户或其他各相关方对 ZYRZ 授权实验室的产品检测结果产生质疑并向 ZYRZ 申诉/投诉时，ZYRZ 应及时受理，组织调查，必要时安排重新检测，重新评价原认证决定，并将处置结果及时反馈给客户或其他各相关方。

ZYRZ 保存所有与认证有关的申诉、投诉、争议和补救措施的记录，并对相关措施的有效性进行验证，按相关规定进行及时处置。

11 认证责任

ZYRZ 及其认证决定人员应对其做出的认证结论负责。

ZYRZ 授权实验室对检测结果和检测报告负责。

ZYRZ 及其委派的检查员对现场评价结论负责。

客户应对其提交的资料、报告及样品的真实性、合法性负责。

12 特别声明

本规则由 ZYRZ 制定、发布，版权归 ZYRZ 所有，任何组织及个人未经 ZYRZ 许可，不得以任何形式全部或部分使用。

附件 1: 认证单元, 产品类别划分表

编号	产品类别	认证单元	产品标准
1	Low-Alloy Steel Bars 低合金钢筋	钢筋混凝土用变形和光面低合金钢筋	SASO ASTM A706 Standard Specification for Deformed and Plain Low-Alloy Steel Bars for Concrete Reinforcement
2	Carbon-Steel Bars 碳素钢筋	钢筋混凝土用变形和光面碳素钢筋	SASO ASTM A615 Standard Specification for Deformed and Plain Carbon-Steel Bars for Concrete Reinforcement
3	Steel Sheet 钢板	热浸镀金属镀层钢板	SASO ASTM A924 Standard Specification for General Requirements for Steel Sheet, Metallic-Coated by the Hot-Dip Process
		热浸涂覆及卷涂工艺预涂薄钢板	SASO ASTM A755 Standard Specification for Steel Sheet, Metallic Coated by the Hot-Dip Process and Prepainted by the Coil-Coating Process for Exterior Exposed Building Products
		热镀锌或热镀锌铁合金薄钢板	SASO ASTM A653 Standard Specification for Steel Sheet, Zinc-Coated (Galvanized) or Zinc-Iron Alloy-Coated (Galvannealed) by the Hot-Dip Process
		高屈服强度淬火加回火合金钢板	SASO ASTM A514 Standard Specification for High-Yield-Strength, Quenched and Tempered Alloy Steel Plate, Suitable for Welding
4	Steel product	结构用轧制钢棒材、板	SASO ASTM A6 Standard Specification for General Requirements for Rolled

编号	产品类别	认证单元	产品标准
	钢产品	材、型材和板桩	Structural Steel Bars, Plates, Shapes, and Sheet Piling
5	Seamless steel pipe 无缝钢管	黑色和热浸镀锌焊接及 无缝钢管	SASO ASTM A53 Standard Specification for Pipe, Steel, Black and Hot-Dipped, Zinc-Coated, Welded and Seamless
6	Structural steel 结构钢	高强度低合金结构钢 (100mm 厚, 最小屈服 点 345MPa)	SASO ASTM A588 Standard Specification for High-Strength Low-Alloy Structural Steel, up to 50 ksi [345 MPa] Minimum Yield Point, with Atmospheric Corrosion Resistance
		高强度低合金结构级钢 型材 (QST 处理)	SASO ASTM A913 Standard Specification for High-Strength Low-Alloy Steel Shapes of Structural Quality, Produced by Quenching and Self-Tempering Process (QST)
		高强度低合金结构钢	SASO ASTM A242 Standard Specification for High-Strength Low-Alloy Structural Steel
		热轧结构钢	SASO ISO 630-1 Structural steels -- Part 1: General technical delivery conditions for hot-rolled products
		结构钢	SASO ISO 630-2 Structural steels -- Part 2: Technical delivery conditions for structural steels for general purposes
		细晶粒结构钢	SASO ISO 630-3 Structural steels -- Part 3: Technical delivery conditions for fine-grain structural steels
		高屈服强度淬火和回火 结构钢板	SASO ISO 630-4 Structural steels -- Part 4: Technical delivery conditions for high-yield-strength quenched and tempered structural steel plates
		耐大气腐蚀结构钢	SASO ISO 630-5 Structural steels -- Part 5: Technical delivery conditions for structural steels with improved atmospheric corrosion resistance
		抗震结构钢	SASO ISO 630-6 Structural steels -- Part 6: Technical delivery conditions for seismic-proof improved structural steels for building
		碳素结构钢	SASO ASTM A36 Standard Specification for Carbon Structural Steel

编号	产品类别	认证单元	产品标准	
7	Structural hollow sections 空心型材	非合金和细晶粒钢热轧结构空心型材	SASO ISO 12633-1	Hot-finished structural hollow sections of non-alloy and fine grain steels – Part 1: Technical delivery conditions
			SASO ISO 12633-2	Hot-finished structural hollow sections of non-alloy and fine grain steels – Part 2: Dimensions and sectional properties
		非合金及细晶粒结构钢的冷成型空心型材	SASO ISO 10799-1	Cold-formed welded structural hollow sections of non-alloy and fine grain steels – Part 1: Technical delivery conditions
			SASO ISO 10799-2	Cold-formed welded structural hollow sections of non-alloy and fine grain steels – Part 2: Dimensions and sectional properties
8	Steel wire 钢丝	钢筋混凝土和制造焊接网用冷轧钢丝	SASO ISO 10544	Cold-reduced steel wire for the reinforcement of concrete and the manufacture of welded fabric
9	Stainless steels 不锈钢	不锈钢扁平制品	SASO ISO16143-1	Stainless steels for general purposes – Part 1: Flat products
		不锈钢半成品、棒材、线材和型材	SASO ISO16143-2	Stainless steels for general purposes – Part 2: Semi-finished products, bars, rods and sections
		不锈钢钢丝	SASO ISO16143-3	Stainless steels for general purposes – Part 3: Wire
10	Steels for quenching and tempering 淬火及回火钢	建筑用淬火及回火钢	EN 10343	Steels for quenching and tempering for construction purposes - Technical delivery conditions
11	Prestressing Steels 预应力钢	预应力钢	EN 10138-1	Prestressing Steels - Part 1: General Requirements
		预应力混凝土用钢绞线	ASTM A416/A416M	Standard Specification for Low-Relaxation, Seven-Wire Steel Strand for Prestressed Concrete
12	Aluminium and	锻造铝和铝合金挤压棒	SASO ISO 6362-1	Wrought aluminium and aluminium alloys - Extruded rods/bars,

编号	产品类别	认证单元	产品标准	
	aluminium alloys 铝型材及其合金	/条材、管材和型材		tubes and profiles – Part 1: Technical conditions for inspection and delivery
			SASO ISO 6362-2	Wrought aluminium and aluminium alloy extruded rods/bars, tubes and profiles – Part 2: Mechanical properties
			SASO ISO 6362-3	Wrought aluminium and aluminium alloys - Extruded rods/bars, tubes and profiles – Part 3: Extruded rectangular bars - Tolerances on shape and dimensions
			SASO ISO 6362-4	Wrought aluminium and aluminium alloys - Extruded rods/bars, tubes and profiles – Part 4: Profiles - Tolerances on shape and dimensions
			SASO ISO 6362-5	Wrought aluminium and aluminium alloys - Extruded rods/bars, tubes and profiles – Part 5: Round, square and hexagonal bars - Tolerances on shape and dimensions
			SASO ISO 6362-6	Wrought aluminium and aluminium alloys - Extruded rods/bars, tubes and profiles - Part 6: Round, square, rectangular and hexagonal tubes - Tolerances on shape and dimensions
			SASO ISO 6362-7	Wrought aluminium and aluminium alloys - Extruded rods/bars, tubes and profiles – Part 7: Chemical composition
13	Galvanized steel bars 镀锌钢材	钢筋混凝土用镀锌钢筋	SASO ASTM A767	Standard Specification for Zinc-Coated (Galvanized) Steel Bars for Concrete Reinforcement
注: 对于 SABER 系统有要求的产品, 不限于此表中认证单元。				

附件 2：工厂质量保证能力和产品一致性控制基本要求

1、原料检验

1.1 企业应制定原料控制文件化程序，规定关键部件的证书和标识的要求，并在收到原料时进行检查。

1.2 企业的每一份原料检测报告应完整的阐述所采用的标准号/计划和抽样标准。

1.3 企业应设有专门负责人和/或有资质的人进行原料检验。

1.4 企业应制定原料储存控制文件化程序，明确特殊储存条件（温度、湿度等）得到控制，以保证材料免于损坏。

1.5 企业应识别和隔离所有的不合格材料，以避免非预期使用。

1.6 企业应制定不合格材料的文件化程序，明确不合格材料的处理要求并保存相应的记录。

2、生产保证

2.1 企业的工厂（车间）各场所应清洁、有序，符合 5S 标准，地面应有清晰的地标线。

2.2 企业应明确规定包装方法来确保产品得到有效保护并有说明。

2.3 企业应设有独立的质量保证/质量控制小组。

2.4 企业应指定负责人和有资质的人执行过程控制和过程检查（可以是操作员，质量控制员或两者兼备）。

2.5 企业应保留所有的过程检查书面记录。

2.6 企业应建立返工/返修程序，且很好的实施，包括在返工、返修或处置之前，应对不合格产品进行分析、评估。

2.7 针对安全缺陷，企业应建立独立的文件化程序和记录，对安全缺陷进行了分析、改进。

2.8 企业在生产过程质量控制中，应识别和隔离不合格产品以避免误用。

2.9 企业应建立不合格产品的文件化程序并记录（生产过程质量控制）不合格产品的处理。

2.10 企业应了解产品强度、耐久性、稳定性及相关安全标准的认识。

2.11 企业应在产品的设计和制造过程中考虑安全标准和相关测试的要求。

2.12 企业应对产品的安全性进行评估，以避免使用者受到伤害，并留存相关记录。

3、成品检验

3.1 企业应指定负责人和有资质的人执行成品检验。

3.2 企业应保留对所有的成品检查的文件化记录。

3.3 如客户要求，企业需在成品检验中可采用客户要求的文件。

3.4 企业的成品检查应考虑顾客的需求，涵盖客户的产品一般要求及关键要求。

3.5 企业应在成品检验中，识别和隔离不合格品以免误用。

3.6 企业应建立不合格品的控制程序，明确不合格产品的处理，并留存记录。

3.7 企业应规定出货前成品质量检验的标准，包括抽样数量，接收质量水平（AQL）、缺陷分类（关键/主要/轻微），并识别该标准是否与客户的 AQL 文件相符。

3.8 企业应具备 SASO 认证产品的检测报告。

4、产品检测计划

4.1 企业应识别关键控制点并实施相关的控制计划，确保关键过程得到有效控制，以避免任何不必要的风险。

4.2 企业应识别产品或生产过程的任何关键特性，并监视这些关键特性。

4.3 企业应依据每类产品或每一系列的产品的风险，制定产品测试计划，包括测试方法、测试频次和测试合格判定标准。

4.4 企业应严格控制和监视产品检测的关键过程和关键特性并保留记录。

5、资源管理

5.1 企业应具有清晰的组织架构并建立组织架构图。

5.2 企业应建立培训制度，确保所有的员工得到培训，并保留培训记录。

5.3 企业应制定员工目标和激励政策,以改进质量、产品安全和效率。

5.4 企业应具设备齐全,建有仪器设备清单。

5.5 企业应对所有的设备/仪器制定标准操作规范和仪器说明书,并保证其保证操作人员能够方便得到这些规范和说明书。

5.6 企业应确保测量设备/工具能定期校准,并贴有校准标签。

5.7 企业应确保所有生产设备、工具和仪器是否处于良好状态良好。

5.8 企业应指定人员负责对生产设备、工具和仪器进行维护和修理。

6、环境保护

6.1 企业应建立环境保护方面的培训程序,以确保所有工人都接受培训并保留培训记录。

6.2 公司应具有 ISO 14001 证书或 ISO14001 环境 (EMS) 审核报告/内审报告。

6.3 公司应制定文件化的环境保护政策。

6.4 公司应制定、实施和保持环保程序,以识别工厂过去的相关活动和当前活动的环境因素/状况。

6.5 公司应考虑下列环境因素:

1) 废气排放

2) 废水排放

3) 废弃固体管理

- 4) 土壤污染
- 5) 原材料和自然资源的利用
- 6) 有害有毒材料
- 7) 对健康的影响（例如：噪音、气味、热、风景美化、防护）
- 8) 有效利用能源
- 9) 其他的现场环境问题如后勤管理、储存、场区、管道系统等）

6.5 公司应建立环境保护方面的培训制度，以确保所有的工人得到培训，并保留培训记录。

7、产品和包装标识

企业应在出口至沙特阿拉伯的产品和包装上张贴标识。

1) 出货标识：

- 商标/品牌或制造商名称；
- 产品描述和名称；
- 产品型号/编号或产品款号；
- 原产地国家；

2) 产品图片：正面和背面；

3) 产品标签、标识：例如：原产地国家/商标/徽标/铭牌等；

4) 说明书（显示印有阿拉伯语或仅有英语）。