

船舶修造企业质量自检制度监督管理 实施指南

(再次征求意见稿)

1 一般规定

1.1 为规范船舶建造企业（以下简称“船厂”）建立并有效运行质量自检制度，保障船舶检验质量，依据《船舶检验管理规定》《船舶检验监督管理规定》，制定本指南。

1.2 本指南适用于船厂建造中国籍船舶和水上设施时应当具备的质量自检制度的审核、验证和监督管理。

1.3 船厂是建立并有效运行质量自检制度的责任主体。

1.4 船舶检验机构负责对船厂质量自检制度建立运行的符合性和有效性进行审核、验证。

1.5 直属海事管理机构依据各自职责权限，对船舶检验机构开展的船厂质量自检制度审核、验证工作实施监督管理。

2 质量自检制度的类别

2.1 根据建造船舶的类型、尺度和技术复杂程度等因素，船厂适用的质量自检制度分为两类：

(1) I 类质量自检制度为首次开展或五年内未开展过下列类型船舶建造的船厂适用的质量自检制度：国际航行船舶（含远洋渔船）；国内航行乘客定额100人以上的客船、滚装船；液化气体运输船、散装化学品运输船、载重量1000吨以上的油船；

船长80米以上的纯电池、氢燃料电池、天然气燃料、醇燃料或氨燃料动力船舶等新能源船舶；乏燃料运输船舶；船长150米以上的国内航行普通货船；新颖船型和新技术应用船型。

（2）Ⅱ类质量自检制度为开展除2.1（1）中提到的船舶以外的其他类型船舶建造的船厂适用的质量自检制度。

2.2 船厂在首次（或非首次，但上一次完成同类型船舶建造距离本次申请时间超过五年）向船舶检验机构申请本指南2.1所列船舶的建造检验前，应当建立并有效运行质量自检制度，并将相关材料报送给船检机构。质量自检制度应与船厂的生产规模、建造船舶相适应，并根据法律法规、技术规范和生产情况的变化适时更新。

2.3 船厂质量自检制度应包括但不限于以下内容：

- （1）设施设备管理制度；
- （2）人力资源管理制度；
- （3）施工工艺管理制度；
- （4）材料控制管理制度；
- （5）测厚与无损检测管理制度；
- （6）分包、外协和租赁制度；
- （7）检验项目交验制度；
- （8）技术资料管理制度；
- （9）质量反馈处置制度。

质量自检制度的详细要求见附件《船厂质量自检制度核查项

目表》。

2.4 船厂建立质量管理体系的，2.2要求的自检制度可以不单独建立，但应当在质量管理体系中予以涵盖。

3 审核验证

3.1 省级船舶检验机构或中国船级社二级分社依据本指南，对船厂质量自检制度建立和运行情况进行审核验证。

3.2 审核验证分为资料审核和现场验证：

（1）资料审核，主要核实船厂质量自检制度是否完整、涵盖船舶建造各环节，焊接工艺是否经过认可并覆盖相应建造需求，焊工及无损检测资质，建造的流程、标准、责任分工等内容是否明确，是否符合相关法律法规、技术规范 and 标准要求，生产场地、设备设施是否符合相应类别的要求。

（2）现场验证，主要验证船厂提交材料真实性、质量自检制度运行有效性，检查船厂设施设备硬件条件、人员配备、技术能力、施工工艺、自检质量等，原则上结合船舶检验工作开展，资料审核阶段对提交材料真实性有怀疑的，可以组织开展现场抽查验证。

3.3 发生下列情形之一的，应重新开展船厂质量自检制度审核验证：

（1）距离上一次审核验证日期超过五年；

（2）自检制度建立运行、船厂设施设备或船厂质量自检人员等发生重大变化；

(3) 船厂申请向高级别类别变更;

(4) 船厂建造的船舶经船舶安全监督、船检质量监督检查或其他安全检查、专项检查被发现存在涉及建造质量的严重缺陷或发生建造质量责任的重大水上交通事故。

4 等级评定及管理

4.1 省级船舶检验机构或中国船级社二级分社对船厂质量自检制度建立运行情况进行评估,从高到低分为一、二、三级。

4.2 船厂符合下列情形,其质量自检管理可评为一级:

(1) 配备2名及以上船体或轮机或电气专业并持有相应等级的注册验船师资格人员专职从事船舶建造质量自检工作(仅从事内河船舶建造的,可仅配备1名,本指南实施2年内可免除注册验船师资格证书要求),质检员检查能力通过省级船舶检验机构或中国船级社二级分社组织的实操考核;

(2) 船厂质量自检合格的检验项目,经现场验船师确认,报检一次性通过率普遍超过95%,船厂自行开展或采购的无损检测服务经船检机构抽查不存在弄虚作假的情况,评级错误率低于5%;

(3) 过去三年内经现场船舶检验人员日常巡检、船舶检验机构定期抽查未发现存在未有效运行质量自检制度一般不符合的情况;

(4) 过去三年内质量自检合格的项目经现场验船师检验未发现与法律法规、技术规范和标准严重不符或提供虚假数据和材

料的情况；

（5）过去三年内建造的船舶未发生因船厂建造质量原因造成的一般等级以上水上交通安全与船舶污染事故，2艘次及以上船舶滞留或船舶失控（含试航），或在专项检查中发现存在重大安全隐患；

（6）过去三年内在海事管理机构实施的船舶建造检验监督中，未发现存在非法加装改装或未按图施工等重大建造质量问题，建造的单一船舶不存在3项及以上滞留相关缺陷，或10项及以上与适用法规不符的普通缺陷，或被海事管理机构责令停止（暂停）检验、通报船舶检验机构主管部门的情形。

质量自检管理一级评定，应当坚持从严、择优的原则，选出行业内公认的建造质量优秀的船厂。

4.3 船厂符合下列情形之一的，其质量管理等级评为三级：

（1）未有效落实质量自检制度或质量自检制度形同虚设，包括有关专业技术人员不适岗导致反复报检；船厂自检能力变化严重影响船舶建造质量；未按照经审批的试验大纲、工艺文件开展船体密性试验、系泊与航行试验、装配焊接；使用无证人员从事船舶焊接；违反建造规程主船体结构使用非船用钢材、废旧材料等；

（2）提供虚假证明材料，包括船厂采购的无损检测服务提供虚假的检测报告、船厂提供虚假的测量记录、工厂质量证明文书、船用材料和设备证书等材料以欺骗或贿赂手段办理船舶检验

证书等文书证明等；

（3）违规建造、重大改建，包括未按审批图纸施工或配备设备；非法加装改装、改建，擅自变更主尺度、载重线、船舶承载能力、分舱水平和主机功率；船舶图纸未经审查批准，或未取得船舶检验机构开工通知书即开展建造或重大改建等；

（4）船厂自检合格的项目一次报检通过率普遍低于60%，包括未严格自检即报检验，船舶检验机构多次要求船厂进行整改，但船厂屡次整改不到位或拒不整改等；

（5）建造的船舶在过去三年内发生2艘次及以上因船厂建造质量原因造成的船舶滞留或船舶失控（含试航失控）或较大等级及以上水上交通事故与船舶污染事故，或1艘次及以上重大等级及以上水上交通事故与船舶污染事故，或在专项检查中发现存在重大安全隐患；

（6）过去一年内在海事管理机构实施的船舶建造检验监督中，发现建造船舶存在非法加装改装、不按图纸施工等重大建造质量问题，单一船舶5项及以上滞留相关缺陷，或20项及以上与适用法规不符的普通缺陷，或被责令暂停检验、停止检验、通报船舶检验机构主管部门的情形。

4.4 质量自检管理未评定为一级、三级的船厂，统一归为二级。

4.5 省级船舶检验机构或中国船级社二级分社依据4.2（1）（2）（3）（4）和4.3（1）（2）（3）（4）每年12月底前完成

船厂质量管理等级初评，并将评定情况报所在地直属海事管理机构，评定过程应充分听取所在船厂开展检验的船舶检验人员意见。

4.6 各直属海事局依据4.2（5）（6）和4.3（5）（6）复核船厂建造船舶的滞留、失控、事故和船舶建造检验监督检查以及有关违法违规、投诉举报情况，各船舶检验机构对同一船厂质量管理初评等级不一致的，直属海事局可组织相关船舶检验机构开展复评。

4.7 各直属海事局每年1月将上一年度船厂质量自检制度适用类别和等级评定结果录入船舶检验发证系统，并在各直属海事局门户网站对外公布，接受社会监督，供有关航运公司参考。

4.8 根据船厂质量自检制度建立运行情况的等级评定结果，采取以下管理措施：

（1）对于一级船厂，船舶检验机构可优先安排审图和船舶检验，对于船舶建造开工前检查和部分非关键或者后续检验可以验证的项目，允许船厂通过拍照、摄录像等形式报检，船检通过形式审查允许船厂进入下一道生产工序。船检机构经过评估后可以允许减免非关键项目的报检和检验。

（2）对于二级船厂，船舶检验机构应当按照正常流程和项目开展检验，不享有相关便利措施，不减免非关键检验项目。

（3）对于三级船厂，船舶检验机构依据《船舶检验管理规定》第三十五条、第四十二条，不受理新建船舶检验申请，已开工的船舶，暂停检验，船厂质量自检制度运行情况达到本指南二

级及以上要求后，船舶检验机构方可恢复检验，恢复后的检验从严要求，待下一次等级评估后，按新评估等级要求开展船舶检验。

4.9 船舶检验机构在日常巡检或监督过程中，发现船厂有4.3情形的，应当将其评估等级降为三级，并按照4.8（3）处理。

5 监督管理

5.1 直属海事管理机构对船舶检验机构开展的质量自检制度审核验证情况的监督可采用以下方式之一，抽查重点为适用 I 类质量自检制度拟评定为一级的船厂；

（1）在公布质量船厂质量自检制度适用类别和等级前，对船厂质量自检制度建立运行和船舶检验机构审核验证情况进行监督抽查，不符合相应条件的，不得评定为相应级别；

（2）结合船舶建造检验监督，每年度抽查1~2次船舶检验机构对船厂质量自检制度运行情况的审核验证工作。

5.2 监督抽查船检机构对下列内容的审核验证是否到位：

（1）船厂质量自检制度和硬件设备设施的符合性。检查船厂质量自检制度和生产设备设施是否符合相关法律法规、技术规范、标准和本指南的要求，制度内容是否完整，是否根据实际情况及时进行修订和完善；

（2）船厂质量自检工作的执行情况。查阅质量自检记录，检查质量自检人员是否按检验标准和工作流程进行检验，检验项目是否齐全，数据是否真实、准确，结论是否正确。现场抽查原材料、零部件、施工过程及完工产品，核对检验记录，验证质量自检的有效

性;

(3) 船厂建造船舶质量问题的处理情况。检查船厂对质量问题的处理是否及时、有效,是否对不合格品进行识别、标识、隔离、评审和处理,是否采取相应的纠正和预防措施,防止类似质量问题的再次发生。跟踪检查质量问题的整改情况,确保整改措施落实到位;

(4) 船厂质量记录的完整性和可追溯性。检查质量记录的填写是否规范、完整,是否按照规定期限保存,记录内容能否反映质量控制全过程,是否具有可追溯性。通过相关记录,追溯原材料的采购、零部件的加工、施工过程的控制以及完工产品的检验等相关环节。

5.3 船舶检验机构及有关检验人员弄虚作假或未严格履行船厂质量自检制度建立运行情况审查验证和开工前检查相关职责的,依据《船舶检验管理规定》有关要求予以处理。

5.4 对于三级船厂建造的船舶,海事管理机构应当加强日常监管,对在三级船厂建造的船舶实施100%的船舶检验质量监督,并加强建造后营运船舶的安全检查。

6 其他事项

6.1 船厂自评、船舶检验机构验证和海事管理机构监督,可参照《船厂质量自检制度核查项目表》(附件)。

6.2 船厂对船舶进行修理或者重大改建,可参照本指南建立运行质量自检制度。

6.3 本指南自2026年 月 日起实施。

附件：船厂质量自检制度核查项目表

附件

船厂质量自检制度核查项目表

1 一般要求

项目编号	适用船厂类型		核查项目	核查情况
	I 类船厂	II 类船厂		
1.1	●	●	船厂建立了与生产规模、建造船舶相适应的质量自检制度。	☐
1.2	●	●	质量自检制度涵盖了本指南2.2的要求。	☐
1.3	—	●	质量自检制度有效运行。	☐
1.4	●	—	质量自检制度有效运行，每年度组织开展内审或定期召开质量分析会议。	☐
1.5	●	○	具有独立的质量管理部门。	☐
1.6	●	●	具有专职从事船体和机电检验的质量检验人员。（专职质检人员数量：__）	☐
1.7	●	●	质检人员的数量与船厂生产规模相适应。（详见4.3）	☐
1.8	●	○	质检人员具有与建造船舶相适应的注册验船师资格证书。	☐
1.9	●	●	质检人员的现场检查水平通过省级船检机构或中国船级社二级分社的考核。	☐
1.10	●	—	经审核和现场验船师确认，船厂自检合格的项目报检一次通过率超过85%。	☐
1.11	—	●	经审核和现场验船师确认，船厂自检合格的项目报检一次通过率超过70%。	☐

注：“●”表示应适用，“○”表示可适用，“—”表示不适用；在□中打“√”表示此项符合要求或选择此项,打“×”表示不符合要求,划“—”表示不适用,下同。

2 硬件条件

2.1设备设施

项目	项目编号	适用船厂类型		核查项目	核查情况
		I 类船厂	II 类船厂		
生产用地	2.1.1	●	○	企业生产用地为自有或长期租赁（十年以上）。	☐
	2.1.2	—	●	企业生产用地为短期租赁或来料加工。	☐
生产车间	2.1.3	●	○	有适应于建造船舶的独立船体生产车间，以及轮机、电气独立生产车间或者区域。	☐

	2.1.4	●	○	配备了有符合要求的焊工。（详见4.1）	☐
	2.1.5	●	●	生产过程质量控制符合要求。（详见7）	
设计部门	2.1.6	●	○	具有独立的生产设计部门和满足船舶生产设计要求的设计人员。（详见4.2）	☐
船台（坞）	2.1.7	●	●	具有承载能力与建造船舶相适应的硬化船台（坞）。（详见3.2.1）	☐
舾装码头	2.1.8	●	○	自有本企业所属的满足船舶舾装要求的舾装码头。（详见3.2.2）	☐
	2.1.9	●	●	具备舾装码头（如租用，需签订书面协议）或舾装区域。	☐
起重设施	2.1.10	●	○	配备建造船舶所需承吊能力的门式起重机。（详见3.1）	☐
	2.1.11	●	●	自有塔式、桥式、汽车吊或浮吊等其他起重设施。（详见3.1）	☐
计量检测	2.1.12	●	●	测厚、无损检测、计量等设备(如自配)定期校准并持证。（无损检测详见6）	☐
	2.1.13	●	●	关键设备(如压力容器、起重机)持特种设备使用登记证。	☐
放样设施	2.1.14	●	○	配置了计算机放样，并具备与之相适应的数控切割设备。	☐
	2.1.15	—	●	允许并使用手工放样（如外包放样，需签订书面协议）。	☐
加工和焊接设备	2.1.16	●	●	配备纤维裁剪台、纤维增强塑料切割机（适用时）。（详见3.3.1）	☐
	2.1.17	●	○	自有折边机、剪板机、弯板机、弯管机等设备。（详见3.3.2）	☐
	2.1.18	●	○	自有车床、钻床、铣床、刨床、镗床等设备。（详见3.3.4）	☐
	2.1.19	●	●	自有焊接用变压器、交直流焊机、烘箱等焊接设备并按工艺使用。（详见3.3.3和5）	☐
喷涂设施	2.1.20	●	●	配置专用的喷砂房（如适用）、油漆房以及喷涂设备。	☐
试验设备	2.1.21	●	○	自有系泊试验设备(如电站试验、倾斜试验设备)满足需求。（详见8）	☐
建造方法	2.1.22	●	○	船体建造方法为分段建造。	☐
	2.1.23	—	●	船长≥90米应为分段建造。	☐
	2.1.24	—	●	船长<90米可以为整体建造。	☐
下水方式	2.1.25	●	○	滑道式、轨道式或坞内下水。	☐
	2.1.26	—	●	船长≥120米为滑道式、轨道式或坞内下水。 （经船检机构评估，如气囊下水方案能保障船舶安全，则可以采用气囊下水）。	☐
	2.1.27	—	●	船长<120米可以为气囊下水。	☐

3 建造船舶的设备和设施

3.1起重设备（包括船坞、船台和码头的起重设备）

检查标准： 1.船厂自有和租用的起重设备应完全满足建造船舶工艺的要求，检查结果不合格，整改后复查。 2.满足建造船舶工艺要求的起重设备应具有主管机关颁发的有效的安全检验合格证书，如无，则检查结果不合格，整改后复查。 3.租用起重设备应提供租赁合同或协议,有效期应覆盖整个船舶建造周期。如租赁合同/协议有效期不能覆盖整个船舶建造周期，则检查结果不合格，整改后复查。 4.船厂建造国内航行海船及船长80米以上的内河船舶时，应具有相应承吊能力的龙门吊，如无，则检查结果不合格，整改后复查。			
自有	3.1.1.1	船厂自有的起重设备完全满足建造船舶工艺的要求。	☐
租用	3.1.1.2	自有和租用的起重设备完全满足建造船舶工艺的要求。	☐
	3.1.1.3	租用的起重设备的租赁合同/协议有效期能覆盖整个船舶建造周期。	☐
3.1.2		船厂具有相应承吊能力的龙门吊。	☐

3.2 建造船台、船坞和码头

3.2.1建造船台、船坞

一、船台（船坞）分类如下：

1.固定船台A——是指能提供完整设计资料,船台具有预制的钢筋混凝土地拢或由其它材料制成。

2.固定船台B——是指未能提供完整设计资料的固定船台A或具有混凝土平台基础的固定船台。

3.固定简易船台（或称建造平台）——是指表面进行硬化处理，至少在坞墩下浇筑满足所建造船舶空船重量的混凝土地基或具有同等强度的地基，每个坞墩主体应由钢筋混凝土浇筑而成。

船台（船坞）不允许外包或租用于LNG动力船舶建造。

二、船坞分类：

1.干船坞；2.浮船坞。

三、机械平台

机械平台是指能提供完整设计资料，具有足够的动力升降或移动在该平台上建造的船舶，并使其下水的平台，分为：移动升降机械平台、移动下水机械平台。

四、检查标准：

1.建造国内航行船舶的船厂可具有固定简易船台(或称建造平台)，且船台(或称建造平台)满足所检查船型尺寸的建造工艺要求。检查结果不合格，整改后复查。

2.船台、机械平台或船坞应具备良好的交通、供水、供电和供气的能力或等效措施以满足检查船型建造的要求。检查结果不合格，整改后复查。

3.起重设备与船台、机械平台或船坞相匹配，且满足检查船型和检查船型尺寸建造要求。检查结果不合格，整改后复查。

1.2.1.1	建造平台符合建造船舶航区所要求的船台/船坞类型，坞墩（或胎架）的设置满足要求。	☐
1.2.1.2	船台、机械平台或船坞具备良好的交通、供水、供电和供气的能力或等效措施，满足检查船型建造的要求。	☐

1.2.1.3	起重设备与船台、机械平台或船坞相匹配，且满足检查船型和检查船型尺寸的建造要求。	☐
---------	---	--------------------------

3.2.2 舾装码头

一、舾装码头分类：

1) 固定码头、2) 浮码头

二、检查标准：

无论是船厂自有还是租用，在满足检查船型尺寸系泊试验的前提下，根据船厂的实际情况，码头应配备必要的交通、供水、供电、供气、起重和安全设施。

1.如是租用码头应提供码头租赁合同或协议，合同或协议的有效期限应覆盖整个船舶建造周期。如无租赁合同/协议或租赁合同/协议有效期限不能覆盖整个船舶建造周期，则检查结果不合格，整改后复查。

2.如码头不能满足检查船型或检查船型尺寸系泊试验的要求，则检查结果不合格，整改后复查。

名称	码头种类	长度 (m)	宽度 (m)	深度 (m)	停泊能力 (总吨位/载重量T)	起重设备 (吨)	租赁/租赁有效期	出租方单位名称/码头地址	租赁码头与船厂的距离 (km)

3.3 主要制造和装配设施

3.3.1 切割设备

检查标准：

1.使用低温、温控和特殊材料制造的检查船型，船厂须具有数控切割机和机械切割，不允许租用。不满足要求的检查结果不合格，整改后复查。

2.切割设备的精度满足检查船型建造精度要求，不满足要求的检查结果不合格，整改后复查。

3.3.1.1	切割设备满足检查船型建造的要求	☐
3.3.1.2	切割设备的精度满足检查船型建造精度要求	☐

3.3.2 船体加工设备

检查标准：

1.对于建造国内航行船长80m以上的船舶，船厂应至少配备1台折边机、1台弯板机、1台肋骨压弯机，不允许租用。反之检查结果不合格，整改后复查。

2.对于建造其它船舶，船厂须至少配备1台弯板机和1台肋骨压弯机。反之，检查结果不合格，整改后复查。

3.3.2.1	船体加工设备满足检查船型建造的要求。	☐
---------	--------------------	--------------------------

3.3.3 焊接设备

检查标准：

1.除采用整体建造方式的船舶外，对于其它检查船型特别是使用高强度钢的船舶，船厂必须具有半自动焊或自动焊焊接设备。不满足要求的检查结果不合格，整

改后复查。		
3.3.3.1	焊接设备满足检查船型建造的要求。	☐

3.3.4机加工设备

检查标准：

- 1.船厂应具备与其检查船型建造能力相匹配的机加工设备，如船厂自己进行尾轴镗孔，需具有镗排；如船厂自己加工舵轴系，需具有钻床、车床和铣床。反之，检查结果不合格，整改后复查。
- 2.机加工可外协，船厂需提供外协合同，其有效期应覆盖整个船舶建造周期。如无外协合同，则检查结果不合格，整改后复查。

3.3.4.1	船厂自有的机加工能力满足检查船型建造的要求。	☐
3.3.4.2	分包、外协合同/协议有效期能覆盖整个船舶建造周期。	☐

4 人力资源

4.1认可的焊工

检查标准：

- 1.船厂具有与检查船型建造相适应的持有船舶检验机构颁发的证书的焊工等级和人数。检查结果不合格，整改后复查。
- 2.如采取分包，应提供分包合同及分包方持船舶检验机构颁发的证书的焊工等级和人数清单，分包合同有效期应覆盖整个船舶建造周期。反之，检查结果不合格，整改后复查。

为保证船舶的建造质量，船厂应满足下列普通钢焊工最低人数的要求（包括分包焊工）：

船体焊工		
建造能力	总 数	满足（可选高要求）
L≤ 50 m	6	☐
50 m < L ≤ 80 m	10	☐
80 m < L ≤ 100 m	12	☐
100 m < L ≤ 120 m	16	☐
L > 120 m	32	☐
实际统计	总 数： ____	
船厂工人		
外包方工人		

管系焊工		
	总 数	满足
标准配备	6	☐
实际统计	总 数：___	
船厂工人		
外包方工人		
焊工资格认证情况（亦适用于分包焊工）		
焊工人员的资格记录具有可追溯性 ☐	焊工的管理有监督人员及其他办法 ☐	制定了保持焊工的资格证书有效性的办法 ☐
焊工施焊管理情况（亦适用于分包焊工）		
施焊环境、焊接操作满足要求 ☐	焊缝施焊记录具有可追溯性 ☐	焊工违规操作能及时采取措施纠正 ☐

4.2船舶生产设计人员

检查标准： 1.船厂应具有能满足建造船型要求的生产设计能力的部门或机构（如外包需与具备相关能力资质的单位签订管理协议），且具有1名能熟练掌握批准图纸、生产设计施工图纸并指导施工的技术人员。检查结果不合格，整改后复查。 2.如建造LNG动力船舶，船厂应具备执行全船生产设计施工能力，反之，检查结果不合格，整改后复查。 3.船舶生产设计人员需满足所检查船舶建造的船体、舾装、轮机、船电等专业（如外包/外聘技术人员，外包合同/聘书有效期应覆盖整个建造周期），检查结果不合格，整改后复查。					
专业类型	船体	舾装（包括涂装）	轮机	电气（可轮机兼）	满足（可选高要求）
要求配备人数（海船）	3	1	2	1	☐
要求配备人数（河船）	1	1	1	1	☐
4.2.1	外包/外聘技术人员（适用 ☐ / 不适用 ☐ ）的有效期能覆盖整个船舶建造周期。				☐

4.3专职质检人员数量

检查标准： 1.对建造国内航行船舶，船厂至少应配3名专职质检人员（船体或轮机），其他专业可为兼职质检人员，均不允许外包。检查结果不合格，整改后复查。						
专业类型	船体	舾装	涂装	轮机	电气（可轮机兼）	满足（可选高要求）
要求配备专职人数	2	1（可船体兼）	1（可船体兼）	1	1	☐

实际配备专职人数						
实际配备兼职人数						

5 焊接工艺控制

检查标准： 1.对检查以前和检查期间所持有的焊接工艺（适用时包含燃料舱及管系焊接工艺评定）进行确认，船厂应持有经船舶检验机构或船舶检验人员批准的焊接工艺，焊接工艺的适用范围应覆盖检查船型的建造焊接工艺。检查结果不合格，整改后复查。		
5.1	船厂具有能覆盖检查船型的焊接工艺。	☐

6 无损检测（NDT)的控制体系

检查标准： 1.船厂无损检测人员的等级和数量应满足船舶建造工艺所需的无损检测要求。检查结果不合格，整改后复查。 2.无损检测如为分包，分包方须持有相关机构签发的有效的无损检测机构认可证书，检查结果不合格，整改后复查。 3.以租赁方式获得的无损检测设备和设施，租赁合同的有效期应覆盖整个船舶建造周期，检查结果不合格，整改后复查。		
6.1	船厂无损检测人员的等级和数量应满足船舶建造工艺所需的无损检测要求。	☐
6.2	NDT分包方 ☐ 公司名称:	认可证书的编号:
	认可证书的有效期:	分包合同或协议的有效期:
	由认可机构颁发的船厂NDT人员的数量和等级	
	射线___人、等级I；超声波___人、等级I；磁粉___人、等级I；着色___人、等级I	
	射线___人、等级II；超声波___人、等级II；磁粉___人、等级II；着色___人、等级II	
	射线___人、等级III；超声波___人、等级III；磁粉___人、等级III；着色___人、等级III	
6.3	以租赁方式获得的无损检测设备和设施，其租赁合同的有效期能覆盖整个船舶建造周期。	☐

7 生产过程质量控制

检查标准： 1.船厂应具有并有效运行满足船舶建造要求的质量自检制度。检查结果如不合格，整改后复查。		
--	--	--

2.对建造国内航行船舶，不满足下列要求的检查结果不合格，整改后复查。		
7.1	制定了材料混淆的预防措施。	☐
7.1.1	负责订购合同以及实际到货情况的人员数量____和职务____、选购材料时能够检查厂家的质量证明书。	☐
7.1.2	具有检验高强度钢或其他特殊材料的手段。	☐
7.1.3	制定了检查低温用钢和高强度钢材料等级的措施。	☐
	制定了在低温用钢和高强度钢材表面作特殊标记的措施。	☐
7.1.4	具有防止不同型号、不同规格和等级材料混淆存放和使用的预防措施。	☐
注：对高强度钢，标识不同等级		☐
7.2	制定了焊接工艺的质量控制措施。	☐
7.2.1	建造船舶适用的所有焊接工艺规程已被船舶检验机构认可。	☐
7.2.2	制定焊材库使用管理制度，并有效运行。	☐
7.3	制定了发生严重不合格产品的处理措施。	☐
7.3.1	当发现严重不合格产品时，改进措施和计划已提交给船舶检验机构。	☐
7.3.2	无损探伤图（RT/UT）在适当的时候已提交给船舶检验机构。	☐
7.3.3	根据探伤结果，探伤范围进行了扩展。	☐

8 质量检验和试验能力

检查标准：		
1.不满足下列要求的检查结果不合格，整改后复查。		
8.1	船厂应具备满足生产需求的检验和试验设备。	
8.1.1	倾斜试验用设备 租赁 ☐	☐
8.1.2	船体密性试验设备。	☐
8.1.3	超声波测厚仪设备（适用时）。	☐
8.1.4	激光经纬仪或激光准直仪（适用时）。	☐
8.1.5	全站仪（适用时）。	☐
8.1.6	发电机负荷试验装置（适用时） 租赁 ☐	☐
8.2	船厂具有实施系泊与航行试验的能力。	☐

8.3	检验、试验所需的仪器、仪表能够有效地进行标定、校正和保管。	☐
8.4	现场有能力组织起有效的巡检，对分包方的产品有能力组织起有效的监督和检查。	☐
8.5	有关质量问题能及时反馈至船厂相关职能部门并迅速反馈解决。	☐

注：对船厂质量自检制度建立和运行情况进行的审核验证可参考《船舶生产企业生产条件基本要求及评价方法》(CB/T 3000-2019或其后续新生效适用版本)

结论：船舶修造企业自查意见：经自查或自查整改后，符合__类__级要求☐。

船舶检验机构审核意见：1.审核通过☐，初评__类__级；2.按审核意见整改☐，整改完成可初评__类__级（审核意见可另附页）；3.审核不通过☐。

海事管理机构监督意见：1.同意船舶检验机构意见☐；2.不同意船舶检验机构意见☐，理由为：（文字说明）（依据4.2（5）（6）、4.3（5）（6）和5.2）。