

附件 1:

山东省船舶生产企业生产条件评价

申请书

申请单位（盖章）:_____

申请级(类)别: _____

填报日期: _____

山东省国防科学技术工业办公室制

一、申请书填写说明

1、申请书可以打印（或用黑、蓝墨水填写），字迹清楚不得涂改。

2、申请单位须在申请书封面单位名称处加盖公章。

3、单位名称，应填写工商行政管理部门核发的有效工商营业执照中的名称。

4、单位申请级（类）别，应根据目前企业的软硬件条件能达到的级（类）别填写。

二、申请书附件材料要求

1、工商营业执照；

2、岸线批复文件；

3、生产用地权属（所有权或使用权）证明；

4、环保批复文件（环评批复、验收批复）；

5、质量体系认证证书（申请评价二级 I 类以上钢质一般船舶生产企业和一级铝质、一级 I 类纤维增强塑料一般船舶生产企业提供）；

6、企业组织机构框架图；

7、生产设施、设备台帐；

8、企业技术、质量负责人及专业技术人员、检验人员资质证明和人员数量统计；

9、特殊工种持证上岗证书；

10、企业财务报表、上年度审计报告及其他需说明的内容。

以上附件材料提供复印件。

三、其他要求

1、申请书填写要客观真实、规范完整，附件材料要齐全有效。

2、申请书和附件材料用 A4 纸填写、装订。

3、申请书和附件材料提交一式三份。

4、申请书各栏目如填写不下，可另附页。

单位名称			
地址			
邮政编码		单位性质	
法人代表		营业执照编号	
负责部门		电话	
联系人		电话	
		电子信箱	
研发机构 情况	<u>国家</u> 、 <u>省</u> 、 <u>市</u> （勾选）级部门认定的研发机构（企业技术中心□、工程研究中心□、重点实验室□），其它_____。		
经营范围			
新申请/复 审申请			
申请级 (类)别			

<p>企业基本情况</p>	<p>此栏应说明企业的基本情况，主要包括：成立时间、地理位置、历史沿革、主要产品；实施船舶设计情况，技术能力；年生产能力、上年度工业总产值及主营业务收入，手持订单情况；今后的发展目标；其他相关情况等。</p> <p>（填写时删去上述内容）</p>
<p>质量管理体系状况</p>	<p>此栏应说明质量管理体系建设情况、质量管理体系组织机构情况、质量管理体系运行状况等。</p> <p>（填写时删去上述内容）</p>

<p>各 项 制 度 建 立 落 实 情 况</p>	<p>此栏应说明企业的质量方针、目标；质量管理文件；采购质量控制；过程质量控制；库房及原材料管理；质量信息管理；外包管理；设施设备管理；安全文明生产，环境保护和卫生等制度建立及落实情况。（填写时删去上述内容）</p>
<p>基 础 设 施 状 况</p>	<p>此栏应说明企业现有的船台（坞）、码头、起重设备的技术数据和数量，其他相关配套设施情况。（填写时删去上述内容）</p>

附件 2:

申请材料编制要求

申请评价企业需要将所需评价材料分类整理成 6 章，并装订成册。从材料性质分为企业根据《评价标准》整理的材料和相关现场原始记录。对于申请一级和二级各类钢质一般船舶生产条件评价的企业，具体需要提供材料的章节细目要点举例如下，各申请企业应按本企业实际情况认真编制。申请其他材质、级（类）的，可以参照编制，具体详细相关对应内容参阅《评价标准》。

第一章 通用要求

通用要求包括政策要求（否决项）、营业执照（25 分）、注册资（本）金（25 分）和生产用地（50 分）等四个细目。

1.1 政策要求

1.1.1 申请评价单位的基本情况

1.1.2 企业项目全套批准文件及相关报告

1.1.3 生产产品情况

1.2 营业执照

1.2.1 有效营业执照复印件（各级各类船舶生产企业应取得工商行政管理部门核发的有效企业法人营业执照）

1.2.2 公司章程

1.3 注册资（本）金

注册资（本）金数额及相关证明

1.4 生产用地

生产用地权属(所有权或使用权)证明

第二章 管理要求

管理要求包括质量保证机构（40分）、质量方针与质量目标（10分）、质量管理文件（30分）、采购质量控制（20分）、过程质量控制（20分）、库房及原材料管理（15分）、质量信息管理（10分）、技术管理（25分）、质量检验管理（15分）、外包管理（15分）、设施设备管理（20分）、文明生产（20分）、安全生产（40分）及环境保护和卫生（20分）等14个细目。具体需要提供的分细目材料如下：

2.1 质量保证机构

2.1.1 质量体系认证证书（一级各类、二级Ⅰ类）

质量体系（二级Ⅱ类、Ⅲ类、Ⅳ类）

2.1.2 质量管理体系结构图及职责

2.1.3 质量体系正常运转情况证明材料

2.1.3.1 质量管理体系内审报告

2.1.3.2 管理评审计划和报告

2.1.3.3 内审案卷（抽样）

2.1.3.4 不合格统计表和不合格技术报告（抽样）

2.1.3.4 内审员证书

2.2 质量方针与质量目标

2.2.1 质量方针

2.2.2 质量目标与质量方针一致性的证明材料

2.2.3 考核与分解情况

2.3 质量管理文件

2.3.1 质量手册

2.3.2 质量体系文件目录

2.3.3 质量管理体系程序文件

2.3.4 作业指导书目录及受控文件清单

2.3.5 质量记录控制程序及质量记录卷内目录

2.3.6 质量记录表格及其主管部门清单

2.3.7 质量档案保存情况

2.4 采购质量控制

2.4.1 采购质量控制制度或文件

2.4.1.1 采购质量控制报告

2.4.1.2 采购控制程序

2.4.1.3 采购品外出验证控制程序

2.4.1.4 供货技术协议目录

2.4.1.5 主机、发电机、大型铸钢件订货技术协

议

2.4.1.6 主机台架试验报告

2.4.2 供方选择控制

2.4.2.1 评价选择控制程序

2.4.2.2 合格供方名单

- 2.4.2.3 供方评价审批表（抽样）
- 2.4.2.4 分承包商评价审批表（抽样）
- 2.4.2.5 供方业绩评价表（抽样）
- 2.4.2.6 供方综合能力现场考察记录（抽样）
- 2.4.2.7 物资采购招投标记录（抽样）

2.4.3 进厂检验制度

- 2.4.3.1 原材料进厂检验制度
- 2.4.3.2 配套设备进厂检验制度
- 2.4.3.3 外购件进厂检验制度

2.4.4 原始质量凭证及入厂检验资料的归档情况

- 2.4.4.1 入库检验
- 2.4.4.2 开箱检验
- 2.4.4.3 钢板验收记录(抽样)

2.5 过程质量控制

2.5.1 工艺管理文件及考核办法

- 2.5.1.1 工艺管理程序
- 2.5.1.2 船舶建造策划程序
- 2.5.1.3 详细工艺设计方针书
- 2.5.1.4 相关工艺策划记录(抽样)
- 2.5.1.5 原材料规格、定额等管理制度
- 2.5.1.6 工装验证记录表

程

- 2.5.1.7 控制后续船图纸出现重复差错操作规程
- 2.5.1.8 设计质量事故分析报告
- 2.5.1.9 工艺纪律检查表
- 2.5.2 过程质量检验管理办法
 - 2.5.2.1 过程质量检验管理文件目录
 - 2.5.2.2 产品监视和测量控制程序
 - 2.5.2.3 焊缝质量检验规定
 - 2.5.2.4 小装和分段制作检验规程
 - 2.5.2.5 分段吊装、合拢检验规程
 - 2.5.2.6 主要设备安装检验指导书
 - 2.5.2.7 完工分段精度管理规程
- 2.5.3 工艺文件
 - 2.5.3.1 施工工艺目录
 - 2.5.3.2 详细施工工艺及工艺标准
 - a. 电气施工工艺
 - b. 舱口盖上船安装原则工艺
 - c. 轴系安装原则工艺
 - d. 舵系安装原则工艺
 - e. 螺旋桨压入方法
 - f. 轴系较中工艺
 - g. 主机安装工艺

- h. 舾装通用工艺
- i. 锚绞机安装工艺
- j. 代表船型搭载施工工艺
- k. 管系通用工艺

2.5.4 关键质量控制点质量控制程序

- 2.5.4.1 船体放样过程控制程序
- 2.5.4.2 船体大合拢控制程序
- 2.5.4.3 涂装过程控制程序
- 2.5.4.4 船舶下水控制程序
- 2.5.4.5 无损检测控制程序
- 2.5.4.6 航行试验控制程序
- 2.5.4.7 倾斜试验控制程序

2.5.5 特殊过程施工工艺及控制程序

- 2.5.5.1 焊接过程施工工艺及控制程序
- 2.5.5.2 轴、舵系拉线镗孔施工工艺及控制程序

2.5.6 过程质量控制记录

- 2.5.6.1 精度记录（抽样）
- 2.5.6.2 无损检测记录（抽样）
- 2.5.6.3 过程报检记录（抽样）

2.5.7 按图施工记录

无图施工或须经船检机构审批的设计图纸未经船检机构批准，按照管理要求要素不合格评价。

- 2.5.7.1 图纸发放过程控制程序
- 2.5.7.2 船检机构退审图收发记录
- 2.5.7.3 原材料按图下料符合性记录证明
- 2.5.7.4 图纸出现问题反馈控制过程
- 2.5.7.5 船东、船检机构要求修改的图纸发放记

录

2.6 库房及原材料管理

- 2.6.1 库房设置分布图及说明
- 2.6.2 库房管理文件
 - 2.6.2.1 物资仓储管理作业指导书或制度
 - 2.6.2.2 顾客财产控制程序
 - 2.6.2.3 仓库安全设备管理规定
 - 2.6.2.4 焊接、辅助材料使用管理规定
 - 2.6.2.5 仓库储存物品分类表
 - 2.6.2.6 物资领用管理规定
 - 2.6.2.7 采购物资进厂检验规定

2.6.3 原材料管理文件

- 2.6.3.1 原材料入库检验记录
- 2.6.3.2 原材料信息跟踪表
- 2.6.3.3 船用钢材标识和可追溯性控制作业规

程

- 2.6.3.4 主要设备开箱验收记录

2.6.3.5 月度入库检验情况报告

2.6.4 焊接材料及危险品仓库物资储存发放规定

2.6.4.1 焊材入库检验记录

2.6.4.2 油漆贮存规定

2.7 质量信息管理

2.7.1 质量信息管理机构、质量信息流程图及职责

2.7.2 质量信息管理程序及文件

2.7.3 施工部门信息反馈

2.7.4 设计信息反馈

2.7.5 过程精度管理信息

2.7.6 一吊一表信息

2.7.7 月度质量考核信息

2.8 技术管理

2.8.1 公约、标准及规范

2.8.1.1 公约、国家标准、规范目录及信息总汇

2.8.1.2 企业执行标准情况

2.8.2 技术文件及产品图样管理

2.8.2.1 图纸和技术文件的管理制度

a. 技术文件控制程序

b. 技术文件编号管理规定

c. 船舶产品图文、资料管理工作的规定

d. 技术文件的分级审核操作规程

- e. 图纸与技术文件送审控制程序
- f. 图纸与技术文件发放控制记录
- g. 技术文件更改实施细则
- 2.8.2.2 设计受控文件目录（送审图纸目录）
- 2.8.2.3 设计过程控制程序
 - 设计评审控制程序
- 2.8.2.4 与船东谈判确定后的技术规格书
- 2.8.2.5 设备技术协议
- 2.8.2.6 主要产品设计文件目录
- 2.8.2.7 主要产品图样
 - a. 总布置图
 - b. 基本结构图
 - c. 横剖面图
 - d. 典型节点图
 - e. 全船管系图
 - f. 电气系统图
 - g. 设备布置图
- 2.8.2.8 单船技术文件控制程序
- 2.8.2.9 单船技术文件更改控制程序
- 2.8.3 技术管理部门职能及图片
- 2.8.4 产品主管设置
- 2.8.5 设计软件平台情况

2.9 质量检验管理

2.9.1 产品质量检验管理文件

2.9.1.1 产品质量策划管理规定

2.9.1.2 质量管理小组管理规定

2.9.1.3 产品检验管理规定

2.9.1.4 检验人员培训和资格认定管理规定

2.9.2 检验制度

2.9.2.1 检验规程

2.9.2.2 检验作业指导书

2.9.2.3 关键工艺检验作业指导书

2.9.2.4 不合格品控制管理规定

2.9.2.5 理化试验管理规定

2.9.2.6 船体部件检验规程

2.9.2.7 分段检验规程

2.9.2.8 大合拢检验规程

2.9.2.9 密性试验规程

2.9.2.10 码头系泊试验规程

2.9.2.11 倾斜试验作业规程

2.9.2.12 航行试验作业规程

2.9.3 船舶交验项目表

2.9.4 开工检验申请及交船资料签收

2.9.5 全部检验资料和全套完工图纸

(可以附件形式单独成册)

2.10 外包管理

2.10.1 外包工程项目管理文件

2.10.2 承包方能力审查

2.10.3 质量控制协议

2.10.4 工艺性外协管理规定

2.11 设施设备管理

2.11.1 设施、设备管理文件

2.11.2 设施、设备台帐和档案

2.11.3 设施、设备技术操作维护规程

2.12 文明生产

2.12.1 厂容卫生管理条例

2.12.2 文明生产管理规定

2.13 安全生产

2.13.1 安全生产管理机构

2.13.1.1 厂级领导管理职责范围及职权

2.13.1.2 持证上岗

2.13.1.3 专职安全生产管理人员

2.13.2 安全生产规章制度

2.13.2.1 安全检查

2.13.2.2 安全教育培训

2.13.2.3 交接班管理

- 2.13.2.4 安全考核
- 2.13.2.5 安全奖惩
- 2.13.2.6 动火管理
- 2.13.2.7 工业用气管理
- 2.13.2.8 用电管理
- 2.13.2.9 高空作业管理
- 2.13.2.10 事故处理
- 2.13.3 安全操作规程
 - 2.13.3.1 生产吊装作业
 - 2.13.3.2 多工种交叉作业
 - 2.13.3.3 切割作业
 - 2.13.3.4 电焊作业
 - 2.13.3.5 喷漆作业
 - 2.13.3.6 船台作业
 - 2.13.3.7 船舶下水作业
 - 2.13.3.8 电工作业
 - 2.13.3.9 码头安全管理规定
 - 2.13.3.10 起重机作业安全管理规定
 - 2.13.3.11 脚手架搭设安全管理规定
 - 2.13.3.12 涂装作业安全管理规定
 - 2.13.3.13 船舶试航安全管理规定
- 2.13.4 安全生产应急预案

2.13.4.1 重大事故应急预案

2.13.4.2 废油防范措施及应急预案

2.13.4.3 应急救援人员、器材和设备

2.13.5 教育培训计划

2.13.5.1 三级安全教育管理规定

2.13.5.2 特种作业资格证书

2.13.5.3 培训考核人员记录

2.13.6 起重作业人员证书目录

2.13.7 安全警示标志

2.13.7.1 危险品隔离防护措施

2.13.7.2 重点站房安全管理制度

2.13.8 职业危害防治

劳动保护

2.14 环境保护和卫生

2.14.1 环境保护规章制度

2.14.2 职业卫生健康规章制度

2.14.3 污染防治及清洁生产强制审核执行情况

2.14.4 主要消防管理规定

第三章 人员要求

人员要求包括企业技术、质量负责人（30分）、专业技术人员和检验人员（40分）和技术工人（30分）等三个细目。

3.1 人员机构总体情况说明及组织分工图

3.2 企业技术、质量负责人

3.2.1 任命文件

3.2.2 主要工作简历及专业业绩

3.2.3 证书及符合标准要求的相关证明文件

3.2.4 劳动合同

3.3 专业技术人员和检验人员

3.3.1 专业技术人员和检验人员数目及名单

3.3.2 相关资格证书

3.3.3 一年或一年以上的劳动合同目录及抽样复印

件

3.4 技术工人

3.4.1 人员总体情况

3.4.2 持证人员数目及名单

3.4.3 焊工证书(船舶检验部门颁发)目录及部分抽

样复印件

3.4.4 固定焊工数量

- 3.4.4.1 名单及所签合同汇总目录
- 3.4.4.2 劳动合同（抽样复印件）

第四章 计量检测要求

计量检测要求分为计量器具（35分）、检测设备（35分）和计量管理（30分）等三个细目。

4.1 计量管理

4.1.1 计量管理机构

4.1.2 计量保证确认合格证书

4.1.3 计量检测体系手册

4.1.4 计量体系程序文件

4.1.5 计量人员证书

4.2 计量器具

4.2.1 自备计量器具清单

序号	名称	型号	规格	精度等级	数量

说明：可加行。

4.2.2 外协清单及合作协议

4.2.3 周期检定证书或完好技术状态证明

4.3 检测设备

4.3.1 密性试验用设备

4.3.2 倾斜试验用设备

(三级各类可固定外协)

4.3.3 无损检测设备

(二级Ⅲ类、二级Ⅳ类、三级各类可固定外协)

4.3.4 超声波检测仪

(二级各类、三级各类可固定外协)

4.3.5 理化实验设备

(二级各类、三级各类可固定外协)

4.3.6 激光准直仪、发电机负荷试验装置、管系泵压设备、可燃气体测爆设备、钢材除锈标准样板

(除一级Ⅰ类、一级Ⅱ类外可固定外协)

本细目需要提供现场执行情况原始记录等。

第五章 生产设施要求

生产设施要求包括生产场所（40分）、岸线（30分）、船台或船坞（70分）、舾装码头（30分）、放样设施（30分）、起重设施（40分）、下水方式（30分）和建造方法（30分）等八个细目。

5.1 生产场所

5.1.1 船体、船机、船电生产车间（区域）

图片、基本情况说明（在厂内位置及物流方向、功能、总面积、年加工能力、配置等）

5.1.2 原材料仓库或场地

图片、基本情况说明（在厂内位置及物流方向、总面积、配置等）

5.1.3 配套设备仓储仓库

图片、基本情况说明（在厂内位置及物流方向、总面积、配置等）

5.1.4 办公场所

图片、基本情况说明

5.2 岸线

5.2.1 经过相关部门批复的岸线使用证明文件等

5.2.2 岸线长度及相关证明

5.3 船坞或船台

- 5.3.1 船坞或船台（设计）说明
- 5.3.2 建设工程说明
- 5.3.3 竣工报告
- 5.3.4 船台沉降观测记录
- 5.3.5 现场图片
- 5.3.6 起重设备配置情况
- 5.3.7 交通、供水、供电和供气能力
- 5.3.8 船台（坞）墩（胎架）的净空高度
- 5.3.9 生产能力（以代表产品为例）

5.4 舾装码头

一级各类钢质一般船舶生产企业本企业所属的、满足舾装要求的舾装码头所有权证明文件。

其他各级各类钢质一般船舶生产企业一般应具备本企业所属的舾装码头或满足舾装要求的舾装区域，允许租用舾装码头，但应签订书面协议。

- 5.4.1 码头设计说明
- 5.4.2 码头施工说明
- 5.4.3 图片
- 5.4.4 竣工报告
- 5.4.5 沉降观测记录
- 5.4.6 交通、供水、供电和供气能力
- 5.4.7 长度、宽度、水深及风暴桩拉力和停泊能力

5.4.8 配备的起重设施

5.4.9 安全适用的技术状态证明文件

5.5 放样设施

5.5.1 放样软件说明

5.5.2 计算机放样设备和设施目录

5.5.3 数控切割设备

(以上适用于一级各类)

5.5.4 自行手工放样设施目录或外包放样协议

室内放样间

放样样板材质证明

放样平台

放样专业技术人员及技术工人

放样检测手段

5.6 起重设施

5.6.1 起重设施种类，最大起重设施的起吊能力，是否为外包或租借。

5.6.2 起重设施处于安全适用的技术状态证明文件

5.6.3 起重操作人员名单及相应的上岗证书

5.7 下水方式

5.7.1 下水作业指导书

5.7.2 下水设施和配套设备处于安全适用的技术状态

5.7.3 下水工作记录

5.7.4 下水图片

5.7.5 船舶移泊作业指导书

5.8 建造方法

5.8.1 建造方针

5.8.2 焊接收缩量加放原则

5.8.3 精度造船工艺细则

第六章 生产设备要求

生产设备要求包括船体加工设备（60分）、机加工设备（20分）和涂装设施与设备（20分）等三个细目。

6.1 船体加工设备

6.1.1 船体加工设备清单

序号	设备名称		型号	规格	数量
	船厂专用设备				
	主要焊接设备				
	其他主要生产设备				

说明：可加行。

6.1.2 以上设备的图片及配置情况说明

6.2 机加工设备

6.2.1 机加工设备清单

序号	设备名称	型号	规格	数量

说明：可加行。

6.2.2 以上设备的图片及配置情况说明

6.3 涂装设施与设备

6.3.1 涂装设备清单

序号	设备名称	型号	规格	数量

说明：可加行。

6.3.2 标准涂装房

6.3.3 以上设备的图片及配置情况说明

本细目需要提供日常使用记录等。

附件 3:

有关说明

为便于企业编写申请材料，现就形式评价与现场评价阶段材料准备的不同侧重点进行说明。

(一)形式评价要求的申请材料应装订成册，编制目录页码；其内容应根据《评价标准》对申评级、类的具体要求组织、整理，证明材料可采用复印件；同类多项或篇幅很大的材料，除特别指明要求者外，均可以目录和抽样复印件表示。

(二)现场评价时，企业应做好以下准备：

1、凡形式评价申请材料编制要求中提及的内容，无论是各目录清单中的项目，还是有关协议、规章制度、台账档案，在现场评价前，企业应将对应的原始材料或分类集中布置，或标明文本、档案、设施设备等所在检查位置，并形成备查目录。

2、企业近三年的生产技术档案、生产管理资料、财务、人事档案等应处于可检查调用状态，专家组需要时，均可随时调阅、核查。

(如涉及核心机密，不宜外泄材料，可说明后另行解决)。

抄送：工业和信息化部。

山东省国防科工办综合处

2014 年 11 月 20 日印发