

附件 1:

渔业船舶设计单位基本要求和修造企业 生产条件评价管理办法

第一章 总 则

第一条 为贯彻落实国家产业结构调整转型升级的有关政策，强化渔业船舶修造企业的质量安全主体责任，规范渔业船舶设计修造企业的管理行为，提升渔业船舶设计单位和修造行业的整体素质，根据《中华人民共和国渔业船舶检验条例》、《农业部办公厅关于加强渔业船舶建造开工管理的通知》等文件精神，依据《船舶生产企业生产条件基本要求及评价方法》和《船舶设计单位基本要求及评价方法》，结合渔业船舶设计单位和修造企业实际，制定本办法。

第二条 本办法按照渔业船舶设计单位和修造企业所设计生产船舶的类别、生产能力和技术水平对企业进行分级分类，规定了渔业船舶设计单位和修造企业应具备的设计能力和生产条件基本要求及相应的评价方法。

凡从事渔业船舶设计和修造的企业，包括钢质、纤维增强塑料、木质渔业船舶企业，根据企业实际需求，按照自愿的原则，均可以按照本办法申请渔业船舶设计单位和修造企业设计能力和生产条件的评价。

第三条 本办法所称“渔业船舶”系指依照《中华人民共和国渔业法》、《中华人民共和国船舶和海上设施检验条例》、《中华人民共和国船舶登记条例》、《中华人民共和国渔业船舶检验条例》和《中华人民共和国渔业船舶登记办法》的规定应该进行法定检验、登记以及出口的各类排水型或非排水型、机动或非机动的渔业船舶。

第二章 管理与要求

第四条 评价依据 《中华人民共和国渔业船舶检验条例》、《渔业船舶

法定检验规则》、《农业部办公厅关于加强渔业船舶建造开工管理的通知》、《船舶生产企业生产条件基本要求及评价方法》和《船舶设计单位基本要求及评价方法》。

第五条 评价方式 根据企业申请评价的级（类）别，对企业进行形式评价和现场评价。

第六条 评价内容

《船舶生产企业生产条件基本要求及评价方法》10类评价要素：通用要求；建造能力要求；技术创新和产品要求；人员要求；计量检测要求；生产设施要求；生产设备要求；管理要求；安全生产、节能环保、职业健康和社会责任要求以及渔业船舶生产企业的补充要求等。

《船舶设计单位基本要求及评价方法》4类评价要素：通用要求；人员要求；管理要求；技术装备和应用要求等。

第七条 监督检查 中国渔船渔机渔具行业协会负责渔业船舶设计单位和修造企业设计能力和生产条件评价的组织协调及其实施工作。

第八条 监督管理 评价过程中发现申请材料有弄虚作假行为的，中国渔船渔机渔具行业协会将中止该企业的评价资格。评价结果公布后，发现申请资料弄虚作假的，不符合《评价标准》要求的，中国渔船渔机渔具行业协会将撤销其已公布资格。对撤销公布资格的，中国渔船渔机渔具行业协会将提前告知有关企业，听取企业的陈述和申辩。

第三章 评价类型与等级

第九条 渔业船舶修造企业的生产条件评价实行分类、分级管理。按主船体材料分为钢质渔业船舶、纤维增强塑料渔业船舶和木质渔业船舶生产企业三类。

渔业船舶设计单位的设计能力及评价方法实行分类、分级管理。按主船体材料分为钢质渔业船舶、纤维增强塑料渔业船舶设计企业二类。

第十条 渔业船舶设计单位和修造企业按照技术要求划分为不同等级。

渔业船舶设计单位和修造企业采用分级包容制原则。在同一类别中，较高的级别包容所有较低的其它级别。

1、钢质渔业船舶生产企业分五级

一级企业：建造各尺度钢质渔业船舶的企业；

二级企业：建造船长 ≤ 60 米钢质渔业船舶的企业；

三级企业：建造船长 ≤ 45 米钢质渔业船舶的企业；

四级企业：建造船长 ≤ 24 米钢质渔业船舶的企业；

五级企业：建造船长 ≤ 12 米钢质渔业船舶的企业。

2、钢质渔业船舶设计单位分四级

甲级企业：设计船长 ≥ 60 米钢质渔业船舶，且推进主机的最大连续输出功率 $P_2 \geq 1000\text{kW}$ 的企业；

乙级企业：设计船长 < 60 米钢质渔业船舶，且推进主机的最大连续输出功率 $P_2 < 1000\text{kW}$ 的企业；

丙级企业：设计船长 < 45 米钢质渔业船舶，且推进主机的最大连续输出功率 $P_2 < 662\text{kW}$ 的企业；

丁级企业：设计船长 < 30 米钢质渔业船舶，且推进主机的最大连续输出功率 $P_2 < 295\text{kW}$ 的企业。

3、纤维增强塑料渔业船舶生产企业分三级

一级企业：建造各尺度纤维增强塑料渔业船舶的企业；

二级企业：建造船长 ≤ 24 米纤维增强塑料渔业船舶的企业；

三级企业：建造船长 ≤ 12 米纤维增强塑料渔业船舶的企业。

4、纤维增强塑料渔业船舶设计企业分四级

甲级企业：设计各尺度纤维增强塑料渔业船舶的企业；

乙级企业：设计船长 ≤ 24 米纤维增强塑料渔业船舶的企业；

丙级企业：设计船长 ≤ 12 米纤维增强塑料渔业船舶的企业。

5、木质渔业船舶生产企业分二级

一级企业：建造各尺度木质渔业船舶的企业；

二级企业：建造船长≤12米木质渔业船舶的企业。

对于使用其他新材料设计修造渔业船舶的企业参照本办法执行。取得渔业船舶设计修造企业生产条件评价的企业可从事相应级别的渔业船舶设计修造业务。

第四章 申请与评价

第十一条 申请单位应当符合下列条件：

1、渔业船舶修造企业生产条件评价申请单位：

- 1) 具有法人资格；
- 2) 遵守国家有关法律、法规，符合国家产业政策要求；
- 3) 具备与所申请生产渔业船舶相适应的生产场地、设施、设备、工装和试验检测设备；
- 4) 具有一定数量且参加船厂进行正常生产的专业技术人员、管理人员和熟练技术工人；
- 5) 具备与所申请生产船舶相适应的标准、规范及其它技术文件；
- 6) 具有健全的组织机构和完善的质量、安全、环保、职业健康等管理制度；
- 7) 法律、法规规定的其它条件。

2、渔业船舶设计单位设计能力评价申请单位：

具有独立法人资格从事渔业船舶设计的单位，或具有独立法人资格企、事业单位下属的从事渔业船舶设计的单位。

第十二条 评价程序

1、**企业申请** 渔业船舶设计和修造企业，按照自愿原则，认真填写《渔业船舶设计单位基本要求评价申报书》或《渔业船舶修造企业生产条件评价申报书》（详见附件），报所在省的经协会批准的船舶建造监理机构，或迳报协会秘书处，并对提交材料的真实性、合法性负责。

2、**形式评价** 中国渔船渔机渔具行业协会及各省级渔业船舶等相关行

业协会组织专家对申请企业提供的有关文件和材料的有效性和完整性进行审查。申请资料不全或者不符合规定要求的，应当在 5 个工作日内一次性告知需要补正的全部内容。未通过形式评价审查的，中国渔船渔机渔具行业协会及各省级渔业船舶等相关行业协会应当及时书面告知申请单位。已通过形式评价审查的，报至中国渔船渔机渔具行业协会，由中国渔船渔机渔具行业协会组织专家评审组对申请企业进行现场评价。

3、现场评价 现场评价采取专家负责制。中国渔船渔机渔具行业协会建立渔业船舶设计修造企业生产条件评价专家库，从专家库中随机抽取 3-5 名专家，组成专家评价组。专家组根据企业申请评价的级(类)别，按照《评价标准》对企业进行现场评价。现场评价总分达到合格，且各类单项现场评价要素也达到规定合格分的，判定企业评价合格。

4、此次评价活动，委托经协会批准的船舶建造监理机构承担。

5、评价结果 根据专家组咨询评审意见，中国渔船渔机渔具行业协会对企业的评价结果公示 5 个工作日，公示无异议后予以公布，并颁发证书。证书有效期 4 年。

6、此次评价活动只收取差旅交通等评价成本费用。

第六章 附 则

第十三条 对公布的符合渔业船舶设计修造生产条件评价相应类别等级的企业实行动态管理。

1、复审期限。对取得证书的渔业船舶设计修造企业，每 4 年进行复审。企业应在有效期届满 3 个月前提出复审申请。复审程序与初次评价相同。未提出复审申请的，其资格期满自动失效，协会予以公布。

2、动态管理。评价合格企业应于每年一季度末按照评价标准的要求完成自查报告，对企业的有关情况和改进提升等方面进行重点说明。

评价合格企业发生下列情况之一的，应及时向中国渔船渔机渔具行业协会提出企业资格变更申请：

- (1) 企业名称发生变化的；
- (2) 企业注册地址发生变化的；
- (3) 企业之间兼并、重组导致公布内容变化的。

对发生上述情况的渔业船舶生产企业，未及时进行变更申请，将自动失去评价合格资格。

3、抽查制度。协会对取得评价合格的企业，实行不定期抽查。对有下列情况之一的，经核实确认后撤销其合格资格并予以公布：

- (1) 一年以上未交付一艘船舶、且既无新接一艘船舶订单、又无已开工在建一艘船舶的；
- (2) 两年以上未交付一艘船舶、且无新接一艘船舶订单的；
- (3) 已停产，并宣布破产或进入破产清算程序的；
- (4) 被兼并，无独立法人资格的；
- (5) 未按时上报年度自查自评报告、填报相关资料有重大弄虚作假行为的；
- (6) 拒绝接受监督检查的；
- (7) 不符合《渔业船舶设计单位基本要求和修造企业生产条件评价管理办法》有关要求，并且拒绝整改或在规定期限内整改仍未达到要求的；
- 8) 发生经政府相关部门认定的重大安全、环保等责任事故并造成严重社会影响的。

第十四条 本办法自 2019 年 4 月 1 日起施行。

第十五条 本办法由中国渔船渔机渔具行业协会负责解释。

附件 2:

渔业船舶设计单位基本要求评价办法 (试行)

依据中华人民共和国《中华人民共和国渔业船舶检验条例》、《中华人民共和国渔业船舶法定检验规则》、《农业部办公厅关于加强渔业船舶建造开工管理的通知》和中华人民共和国《船舶设计单位基本要求及评价方法(CB/T2999-2010)》,提出《渔业船舶设计单位基本要求评价办法(试行)》,作为渔业船舶设计单位自查,组织申报材料 and 行业协会组织评价的依据。

1 评价依据和范围

1.1 范围

1.1.1 本办法依据中华人民共和国《船舶设计单位基本要求及评价方法(CB/T2999-2010)》提出。规定了在中华人民共和国境内从事渔业船舶的合同设计至详细设计的单位设计条件基本要求及评价方法。

1.1.2 本办法适用于对各级从事船舶设计单位具备的设计条件评价。

1.1.3 从事渔业船舶生产设计的单位,其具备的设计条件的评价可参照采用。

1.2 规范性引用文件

1.2.1 下列文件中的条款通过本办法的引用而成为本办法的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包含勘误的内容)或修订版均不适用于本办法,然而,鼓励根据本办法达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本办法。

1.2.2 GB/T 19001 质量管理体系 要求 (ISO 9001: 2008 IDT)。

1.2.3 中华人民共和国海事局《船舶与海上设施法定检验规则》。

1.3 术语和定义

下列术语和定义适用于本办法:

1.3.1 船舶设计 ship design

为新建船舶所进行的设计和对现有船舶进行改变其尺度、用途或性能的改建设计或改装设计。包括合同设计至详细设计的各阶段。

1.3.2 船舶设计单位 ship design organization

具有独立法人资格从事船舶设计的单位，或具有独立法人资格企、事业单位下属的从事船舶设计的单位。

1.3.3 船长 ship length

L : 量自龙骨板上边的最小型深 85%处水线总长的 96%，或沿该水线从首柱前边至舵杆中心线的长度，取大者。船舶设计为倾斜龙骨时，其计量长度的水线应和设计水线平行。

1.3.4 装机总功率 overall power of all drivers

P_1 : 驱动原动机功率的总和。

1.3.5 推进功率 propeller power

P_2 : 推进主机的最大连续输出功率。

1.3.6 一般船舶 general ship

除渔业船舶以外的各类船艇，包括海上设施。

1.3.7 渔业船舶 fishery vessel

从事渔业生产以及为渔业生产服务的船舶。

1.4 一般规定

1.4.1 船舶分类。见表 1。

表 1 船舶分类

类别		主要船舶类型
渔业船舶		渔船和为渔业服务的船舶。
一般船舶	运输船舶	a) 客船: 客船、客滚船、车客渡船等; b) 货船: 化学品船、散装运输液化气体船、干货船、散货船、矿砂船、油船、集装箱船、滚装船等。
	高性能船舶	高速客船、高速滚装船、穿浪船、小水线面船、水翼船、气垫船等。
	其他船舶	a) 特种用途船: 科学考察船、教学实习船、冷藏船、发电船、半潜船、救生消防船及类似船舶; b) 载驳船、驳船; c) 工程船: 拖船、顶推船 ⁸ 、起重船、浮船坞、挖泥船、打桩船、铺管

类别		主要船舶类型
		船、布缆船及类似船舶; d) 艇: 交通艇、工作艇、公务艇; e) 游艇等。
	海上设施	a) 移动平台: 自升式平台、半潜式平台、船式钻井装置、张力腿平台、SPAR平台、圆筒型钻井储油平台等 b) 固定式平台: 导管架机上层模块、座底式平台; c) 浮式生产储油装置: FPSO、LNG - FPSO、PSO等; d) 海上作业船: 起重铺管船、深水打桩船、特大型海上浮吊、海上风电安装平台/船、高性能物探船、深水工程勘探船、海上居住平台/船、钻井辅助平台、修井平台/船等; e) 海上作业辅助船: 三用工作船、平台供应船、油田守护船等。

1.4.2 船舶设计单位划分原则

1.4.2.1 分级

渔业船舶设计单位，按照单位的通用条件、人员、管理以及技术装备和应用等情况分为甲级、乙级、丙级、丁级共四个级别。

1.4.2.2 包容制原则

分级采用包容制原则。在同一类别中，较高的级别包容所有较低的级别。

1.4.2.3 设计资质的确定

渔业船舶设计单位的设计级别应经评价后确定。

1.4.3 级别及要求

渔业船舶设计单位的级别 见表 2

表2 船舶设计单位分级表

单位类别	船型类别		名称	设计范围			
				甲级	乙级	丙级	丁级
渔业船舶设计单位	渔业船舶	1	钢质渔业船舶	$L \geq 60m,$ 且 $P_2 \geq 1000kw$	$L < 60m,$ 且 $P_2 < 1000kw$	$L < 45m,$ 且 $P_2 < 662kw$	$L < 30m,$ 且 $P_2 < 295kw$
		2	纤维增强塑料渔业船舶	$L \geq 32m$	$L < 32m$	$L < 24m$	$L < 16m$

2 评价及评价依据

2.1 评价方法

渔业船舶设计单位设计条件基本要求的评价包括形式评价和现场评价两部分。

2.2 形式评价

形式评价由具有资质的评价机构进行。对渔业船舶设计单位提交的申请评价材料进行形式评价时，应根据本办法的要求及主持评价机构的申报要求，对设计单位提供的有关文件和材料的真实性、有效性和完整性进行审查，经审核，上述文件、资料符合本办法的要求及评价机构申报要求的，判定形式评价合格；否则，判定形式评价不合格。只有形式评价合格，才能进行现场评价。

2.3 现场评价及评价依据

各级渔业船舶设计单位设计条件基本要求的现场评价包括对通用要求、人员要求、管理要求、技术装备和应用要求等四类要素的评价。

2.4 现场评分和合格判定

2.4.1 现场评价要素评分

现场评价按渔业船舶设计单位分级，由评价人员根据评价要素进行评分。每类要素有满分和合格分，每类要素又分为若干细目，且均规定了分值。评价时只允许扣分，但每个细目的扣分不应超过该细目的分值。

评价要素满分和合格分见表 3。

表 3 评价要素分数

评价要素	分 数	
	满 分	大类合格分不低于
通用要求	100	70
人员要求	400	280
管理要求	300	210
技术装备和应用要求	200	140
总 分	1000	800

2.4.2 合格判定

2.4.2.1 现场评价时评价人员根据本办法的要求，对申请评价的设计单位进行评分，并作好现场评价记录，参见附录 A。

2.4.2.2 经现场评价，设计单位达到合格总分，并且未出现否决项和现场评价要素的得分也均不低于规定的合格分时，判定设计单位评价合格。如果任一类现场评价要素的得分未达到其规定的合格分或出现否决项时，不论总分是否达到合格总分，仍判定设计单位评价不合格。

3 通用要求及评价方法

3.1 细目与分值

通用要求包括政策要求(否决项)、营业执照(否决项)、注册资(本)金(40分)、工作场所(40分)和机构职能(20分)等五个细目。

3.2 政策要求

各级渔业船舶设计单位应遵守国家现行的有关法律、法规、标准和规范，设计的产品应符合国家产业政策要求，不应设计国家明令淘汰的产品。不符合要求，则通用要求评价为不合格。

3.3 营业执照

各级渔业船舶设计单位应取得当地工商行政管理部门核发的营业执照，或国家事业单位登记管理局核发的事业单位法人证书。企、事业法人下属船舶设计部门，其企业法人营业执照或事业单位法人证书的业务范围中应明确标有从事船舶设计业务的内容。营业执照或事业单位法人证书应在有效期内，不符合要求，则通用要求评价为不合格。

3.4 注册资(本)金

各级渔业船舶设计单位的注册资(本)金应符合表4的要求。不符合要求，每缺1% (不足1%按1%计)扣1分。

表4 船舶设计单位注册资(本)金最低要求

单位为万元

类别	注册资(本)金			
	甲级	乙级	丙级	丁级
渔业船舶设计单位	100	50	40	30

3.5 工作场所

3.5.1 各级渔业船舶设计单位应提供工作场所的产权证明或至评价日为止有效期不少于两年的租赁合同（协议）（15分）。无产权证明或租赁合同（协议）扣10分，租赁合同至评价日为止有效期少于两年扣5分。

3.5.2 各级渔业船舶设计单位的人均使用面积不少于6m²（10分），不符合要求，每缺1m²扣2分。

3.5.3 各级渔业船舶设计单位工作场所的总使用面积应符合表5的要求（10分）。不符合要求，每缺1%（不足1%按1%计），扣0.5分。

3.5.4 使用面积的用途中应有档案部门单独使用面积（5分），不符合要求，扣5分。

表5 船舶设计单位总使用面积最低要求 单位为平方米

类别	总使用面积，不少于			
	甲级	乙级	丙级	丁级
渔业船舶设计单位	500	300	200	100

3.6 机构职能

渔业船舶设计单位设立的机构中应具有符合表6要求的职能，并应明确机构职责与职能分工和建立相应的工作制度，不符合要求，每缺一项职能扣3分。机构职责、职能分工不明确或无工作制度等扣3分~10分。

表6 船舶设计单位机构职能设置最低要求

类别	机构职能设置			
	甲级	乙级	丙级	丁级
渔业船舶设计单位	技术开发、设计、质量管理、技术管理、信息档案管理、专业技术人员管理。			

4 人员要求及评价方法

4.1 细目与分值

人员要求包括技术总负责人（100分）、质量总负责人（或管理出代表，60分）、专业技术人员（180分）、专业技术人员管理（60分）等四个细目。

4.1.1 技术总负责人

渔业船舶设计单位技术总负责人应由在册在岗技术人员担任并符合表7的要求。

表7 船舶设计单位技术总负责人任职条件及评分标准

类别	级别	技术总负责人任职条件及评分标准
渔业船舶设计单位	甲级	1、由船舶工程或轮机、电气专业的高级职称技术人员担任（30分）。非船舶工程或轮机、电气专业高级职称技术人员担任，扣10分；中级职称技术人员担任，扣20分；初级及以下职称技术人员担任，扣30分； 2、具有不少于12年的船舶设计经历（30分）。每少一年，扣3分； 3、至少主持过三项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计，其中一项为近三年单位自主开发的新船型（20分）。每少一项，扣10分；另外参加过五项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计（20分）。每少一项，扣4分；
	乙级	1、由船舶工程或轮机、电气专业的高级职称技术人员担任（30分）。非船舶工程或轮机、电气专业高级职称技术人员担任，扣10分；中级职称技术人员担任，扣20分；初级及以下职称技术人员担任，扣30分； 2、具有不少于10年的船舶设计经历（30分）。每少一年，扣3分； 3、至少主持过两项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计（20分）。每少一项扣10分； 4、另外参加过四项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计（20分）。每少一项，扣5分
	丙级	1、由船舶工程或轮机、电气专业的高级职称技术人员担任（30分）。非船舶工程或轮机、电气专业高级职称技术人员担任，扣10分；中级职称技术人员担任，扣20分；初级及以下职称技术人员担任，扣30分； 2、具有不少于10年船舶设计经历（30分）。每少一年，扣3分； 3、至少主持过一项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计（20分）。没有，扣20分； 4、另外参加过三项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计（20分）。每少一项，扣6分。
	丁级	1、由船舶工程或轮机、电气专业的中级或以上职称技术人员担任（30分）。非船舶工程或轮机、电气专业中级或以上职称技术人员担任，扣10分；初级职称人员担任，扣20分；初级以下职称人员担任，扣30分； 2、具有不少于4年的船舶设计经历（30分）。每少一年，扣6分； 3、至少主持过一项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计（20分）。没有，扣20分； 4、参加过两项与单位申请评价级别相对应的渔业船舶项目设计（20分）。每少一项，扣10分。

4.2 质量总负责人（或管理者代表）

渔业船舶设计单位质量总负责人(或管理者代表)应由在册在岗的技术人员担任，且不应由技总负责人兼任，其任职条件及评分标准应符合表 8 的要求。

表 8 渔业船舶设计单位质量总负责人（或管理者代表）任职条件及评分标准

类别	级别	管理者代表（或质量负责人）任职条件及评分标准
渔业船舶设计单位	甲级	1、应具有高级技术职称(15分)。中级职称人员担任，扣10分；初级及以下职称人员担任，扣15分； 2、经过GB/T 19001培训并取得具有资质的部门颁发的合格证书(15分)。未取得培训合格证书，扣15分； 3、主管质量管理及相关工作不少于五年(15分)。每少一年，扣3分； 4、至少主持或参加过四项与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目质量管理工作(15分)。每少一项，扣4分。
	乙级	1、应具有高级技术职称(15分)。中级职称人员担任，扣10分；初级及以下职称人员担任，扣15分； 2、经过GB/T 19001培训并取得具有资质的部门颁发的合格证书(15分)。未取得培训合格证书，扣15分； 3、主管质量管理及相关工作不少四五年(15分)。每少一年，扣4分； 4、至少主持或参加过三项与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目质量管理工作(15分)。每少一项，扣5分。
	丙级	1、应具有中级或以上技术职称(15分)。初级职称人员担任，扣10分；初级以下职称人员担任，扣15分； 2、经过GB/T 19001培训并取得具有资质的部门颁发的合格证书(15分)。未取得培训合格证书，扣15分； 3、主管质量管理及相关工作不少于三年(15分)。每少一年，扣4分； 4、至少主持或参加过两项与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目质量管理工作(15分)。每少一项，扣8分。
	丁级	1、应具有中级或以上技术职称(15分)。初级职称人员担任，扣10分；初级以下职称人员担任，扣15分； 2、经过GB/T 19001培训并取得具有资质的部门颁发的合格证书(15分)。未取得培训合格证书，扣15分； 3、主管质量管理及相关工作不少于两年(15分)。每少一年，扣8分； 4、至少主持或参加过一项与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目质量管理工作(15分)。没有，扣15分。

4.3 专业技术人员

渔业船舶设计单位应配备适任的能覆盖船体、轮机、电气、制冷等专业的在册在岗技术人员。其中，技术人员总数中、高级职称技术人员任职条件应符合表9的要求。

表9 各船舶设计单位专业技术人员数量要求及评分标准

类别	级别	专业技术人员数量要求及评分标准
渔业船舶设计单位	甲级	<p>1、总数不少于30人（50分）。不符合要求，每缺一人扣2分；</p> <p>2、中高级职称技术人员总数不少于15人，其中从事不少于10年本专业设计工作的高级职称的技术人员不少于8人，从事不少于四年本专业设计工作的中级职称的技术人员不少于8人（50分）。不符合要求，高级职称技术人员每缺一人扣7分，中级职称技术人员每缺一人扣4分。中、高级职称技术人员从事本专业设计工作年限每人每缺一年扣1分；</p> <p>3、专业人员配置齐全（40分）。不符合要求，每缺一个专业扣10分；</p> <p>4、近三年来，中、高级职称技术人员在本单位从事过与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目，高级职称每人不少于五项，中级职称每人不少于三项（40分）。不符合要求，每人每缺一项，扣1分。</p>
	乙级	<p>1、总数不少于20人（50分）。不符合要求，得缺一人3分；</p> <p>2、中、高级职称技术人员总数不少于12人，其中从事不少于10年本专业设计工作的高级职称的技术人员不少于6人，从事不少于四年本专业设计工作的中级职称的技术人员不少于6人（50分）。不符合要求，高级职称技术人员每缺一人扣9分，中级职称技术人员每缺一人扣5分。中、高级职称技术人员从事本专业设计工作年限每人每缺一年扣1分；</p> <p>3、专业人员配置齐全（40分）。不符合要求，每缺个专业扣10分；</p> <p>4、近三年来，中、高级职称技术人员在本单位从事过与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目，高级职称每人不少于四项，中级职称每人不少于两项（40分）。不符合要求，每人每缺一项，扣1分。</p>
	丙级	<p>1、总数不少于12人（50分）。不符合要求，每缺一人扣4分；</p> <p>2、中、高级职称技术人员总数不少于8人，其中从事不少于10年本专业设计工作的高级职称的技术人员不少于4人，从事不少于四年本专业设计工作的中级职称的技术人员不少于4人（50分）。不符合要求，高级职称技术人员每缺一人扣11分，中级职称技术人员每缺一人扣6分。中、高级职称技术人员从事本专业设计工作年限每人每缺一年扣1分；</p> <p>3、专业人员配置齐全（40分）。不符合要求，每缺一个专业扣10分；</p> <p>4、近三年来，中、高级职称技术人员在本单位从事过与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目，高级职称每人不少于三项，中级职称每人不少于一项（40分）。不符合要求，每人每缺一项扣3分。</p>

类别	级别	专业技术人员数量要求及评分标准
	丁级	1、总数不少于6人 (50分)。不符合要求， 每缺一人扣8分； 2、其中从事不少于四年本专业设计工作的中级职称的技术人员不少于3人(50分)。不符合要求， 每缺一人扣16分。中级职称技术人员从事本专业设计工作年限每人每缺一年扣1分； 3、专业人员配置齐全(40分) 。不符合要求， 每缺一个专业扣10分； 4、近三年来，中级职称技术人员在本单位从事过与单位申请评价级别相对应的船舶设计项目， 每人不少于一项(40分) 。不符合要求， 每人每缺一项扣12分。

4.4 专业技术人员管理

4.4.1 各级渔业船舶设计单位专业技术人员应为设计单位在册在岗人员。应与单位签定不少于一年的劳动（聘任）合同（协议），并经县级或以上人力资源和社会保障部门备案。不符合要求，每人扣3分。

4.4.2 专业技术人员不应同时受聘于两个及以上的设计单位。超过退休年龄的中、高级职称专业技术人员数量不应超过设计单位中、高级职称专业技术人员数量的30%。不符合要求，有受聘于两个及以上设计单位的每人扣5分；超过退休年龄的中、高级职称专业人员数量超比例扣5分~10分；其中比例超过30%扣5分，超过40%扣10分。

4.4.3 中、高级职称专业技术人员应有相应的专业职称等级证书。不符合要求，每缺一份扣2分。

4.4.4 明确专业技术人员的岗位设置和岗位责任制，制定专业技术人员管理制度、培训计划等。不符合要求。岗位设置或职责不明确扣5分~10分。无年度培训计划，上年度无人员参加相关培训或培训计划未落实，扣10分~15分。

5 管理要求及评价方法

5.1 细目与分值

管理要求包括质量保证机构（50分）、质量管理文件（60分）、质量信息管理（40分）、图样和技术文件管理（60分）、档案管理（40分）和外协管理（40分）等六个细目。

5.2 质量保证机构

5.2.1 甲、乙级渔业船舶设计单位应建立与船舶设计相适应的、符合 GB/T 19001 要求的质量体系，取得经国务院认证认可监督管理部门认可的认证机构颁发的质量体系认证证书，认证证书在有效期之内。甲、乙级船舶设计单位现场评价时，依据认证机构签发的年度审核报告，如符合上述要求，则该细目评价合格，取得 60 分。如不符合要求，按照下列规定扣分：

5.2.1.1 未取得国务院认证认可监督管理部门认可的认证机构颁发的质量体系认证证书，扣 60 分；

5.2.1.2 认证证书不在有效期之内，扣 40 分；

5.2.1.3 质量体系运转不正常，扣 20 分~60 分。其中只要体系运转有一项不符合 GB/T 9001 标准的要求，一般不符合项，每项扣 10 分；严重不符合项，每项扣 20 分；体系运转如有多项不符合 GB/T 9001 标准的要求，累计扣分，最多扣 60 分。

5.2.2 丙、丁级渔业船舶设计单位应建立与船舶设计管理相适应质量管理机构。按照下列规定评价：

5.2.2.1 建立质量管理机构，配备适任的质量管理人员，明确岗位责任制；

5.2.2.2 制定合理的各项质量管理规章制度；

5.2.2.3 监督各项规章制度的实施、并及时收集、分析、处理质量管理中出现的问题。不符合要求，每项扣 10 分~20 分。

5.3 质量管理文件

5.3.1 甲、乙级渔业船舶设计单位的质量体系应具备满足质量体系运行需要的质量管理文件，并制定质量体系文件目录。质量管理文件应包括质量手册、相应的程序文件、相应的设计指导文件和各种质量记录表格等，所设计船舶的质量记录应归档保存。甲、乙级船舶设计单位现场评价时，依据认证机构签发的年度审核报告，如符合上述要求，则该细目评价合格，取得 60 分。如不符合要求，按照下列规定扣分：

5.3.1.1 质量管理文件不能满足质量管理需要，扣 5 分~10 分，其中少部分（不超过两个一般不符合项或不超过一个严重不符合项）不满足，扣 5 分，大部分（超过两个一般不符合项或超过一个严重不符合项）不满足，扣 10 分；

5.3.1.2 程序文件的种类和内容不能满足质量管理需要，扣 5 分~10 分，其中缺一种文件或文件内容少部分（不超过两个一般不符合项或不超过一个严重不符合项）不满足需要，扣 5 分。程序文件大部分（超过两个）没有或文件大部分（超过两个一般不符合项或超过一个严重不符合项）不满足需要，扣 10 分；

5.3.1.3 关键设计环节未制定作业指导书，扣 5 分~10 分，其中一个关键设计环节未制定作业指导书，扣 5 分，大部分（超过两个）关键设计环节未制定作业指导书，扣 10 分；

5.3.1.4 质量记录表格的种类和格式不能满足质量管理需要，扣 5 分~10 分，其中缺少一种质量记录表格或质量记录表格少部分（不超过两个一般不符合项或不超过一个严重不符合项）不满足需要，扣 5 分，缺少大部分（超过两个）质量记录表格或质量记录表格大部分（超过两个一般不符合项或超过一个严重不符合项）不满足需要，扣 10 分；

5.3.1.5 质量记录保存不齐全，扣 10 分~20 分，其中缺少一份质量记录，扣 10 分，缺少大部分（超过两个）质量记录，扣 20 分；

5.3.2 丙、丁级船舶设计单位的技术管理应具备与船舶设计相适应的质量管理文件和相应的质量记录表格，所设计船舶的质量记录应归档保存。按照下列规定评价：

5.3.2.1 质量管理文件不能满足质量管理需要，扣 10 分~20 分，其中少部分（不超过两个一般不符合项或不超过一个严重不符合项）不满足，扣 10 分，大部分（超过两个一般不符合项或超过一个严重不符合项）不满足，扣 20 分；

5.3.2.2 质量记录表格的种类和格式不能满足质量管理需要，扣 10 分~20

分，其中缺少一种质量记录表格或质量记录表格少部分（不超过两个一般不符合项或不超过一个严重不符合项）不满足需要，扣 10 分，缺少大部分（超过两个）质量记录表格或质量记录表格大部分（超过两个一般不符合项或超过一个严重不符合项）不满足需要，扣 20 分；

5.3.2.3 质量记录保存不齐全，扣 10 分~20 分，其中缺少一份质量记录，扣 10 分，缺少大部分（超过两个）质量记录，扣 20 分。

5.4 质量信息管理

各级渔业船舶设计单位的质量信息管理应符合下列要求

5.4.1 建立质量信息管理机构，配各适任的管理人员，明确岗位责任制；

5.4.2 制定合理的质量信息管理文件；

5.4.3 及时收集、分析、处理和传递信息，并按相关要求和规定做好信息的分类和归档工作；

5.4.4 建立与用户（船东、船厂）、管理部门之间的质品信息、修改意见、处理结果反馈的台帐与档案。不符合要求，每项扣 5 分~10 分。

5.5 图样和技术文件管理

各级渔业船舶设计单位的图样和技术文件管理应符合下列要求：

5.5.1 具备所设计船舶使用的现行有效的相关国际公约，规则及国家标准、行业标准和有关规范，以及设计过程中必需的现行有效的相关标准文件（如原材料标准、基础标准、设备标准等）和设计手册等；

5.5.2 制定产品图样和技术文件的管理办法，其设绘或编制，校核、市定、发放、更改、归档等均受到控制，产品设计文件和有关资料齐备；

5.5.3 产品送审部分的图样和技术文件经船舶检验部门审查批准，批准的文件和有关资料完整、正确、统一；

5.5.4 设有专门部门负责文件的管理，制定合理的文件管理制度，文件的修改符合规定的程序，设计单位各部门使用的文件和资料在有效期内。

不符合要求，每项扣 5 分~15 分。

5.6 档案管理

各级渔业船舶设计单位的档案管理应符合下列要求：

5.6.1 建立档案管理机构，配备适任的管理人员，明确岗位责任制；

制定合理的档案管理文件；

5.6.2 及时收集、分类、整理船舶设计图样和技术文件，并按相关要求和规定做好归档立卷工作；

5.6.3 加强档案的利用工作。

不符合要求，每项扣 5 分 ~ 10 分。

5.7 外协管理

对于船舶设计过程中有外协项目（试验委托、计算委托、系统设计委托、计算机软件开发委托）的各级船舶设计单位，应对外协项目的质量负责，并符合下列要求：

5.7.1 制定对外协项目管理制度和质量控制文件；

5.7.2 严格审查外协单位的资质和能力，同时与选定的外协单位签订质量协议，并对其完成工作的质量进行验收；

5.7.3 应制定外协项目管理文件和质量控制文件，加强对外协项目的质量（技术）管理。

5.7.4 提供能有效证明外协单位具备承担委托项目的资质、能力和条件的书面材料或评价证明。

不符合要求，每项扣 5 分 ~ 10 分。

6 技术装备要求及评价方法

6.1 技术装备要求细目和分数

技术应用装备包括计算机软、硬件配置（100 分）、技术装备管理（50 分）、其他技术装备（50 分）等三个细目。

6.2 计算机软件、硬件配置

各级渔业船舶设计单位的计算机软件、硬件配置应符合表 10 的要求。

表 10 船舶设计单位计算机软、硬件配置最低要求

类别	级别	计算机软、硬件配置要求及评分标准
渔业船舶设计单位	甲级	<p>1、拥有专人管理、专用服务器，并具备设计、管理和船型数据库等功能的计算机局域网(30分)。未建局域网，扣30分；未配专用服务器，扣10分；无专人管理，扣10分；网络功能不全，扣10分；</p> <p>2、拥有与单位申请评价级别相对应的能够完成合同设计、详细设计图样和技术文件的船舶设计、计算、校核软件，送审图纸计算机出图率100%(30分)。不符合要求，软件不全，扣10分；送审图纸计算机出图率每降低1%，扣2分；</p> <p>3、每位设计人员均有终端计算机，并能根据权限开展相关设计工作(20分)。不符合要求，每少一台，扣1分；</p> <p>4、使用的船舶设计、计算、校核软件均为正版或具有所有权或使用权(20分)。不符合要求，扣10分-20分。</p>
	乙级	<p>1、拥有专人管理，并具备设计、管理和船型数据库等功能的计算机局域网(30分)。未建局域网，扣30分；无专人管理，扣10分；网络功能不全，扣10分；</p> <p>2、拥有与单位申请评价级别相对应的能够完成合同设计、详细设计图样和技术文件的船舶设计、计算、校核软件，送审图纸计算机出图率100%(30分)。不符合要求，软件不全，扣10分；送审图纸计算机出图率每降低1%，扣2分；</p> <p>3、每位设计人员均有终端计算机，并能根据权限开展相关设计工作(20分)。不符合要求，每少一台，扣1分；</p> <p>4、使用的船舶设计、计算、校核软件均为正版或具有所有权或使用权(20分)。不符合要求，扣10分-20分。</p>
	丙级	<p>1、拥有与单位申请评价级别相对应的能够完成合同设计、详细设计图样和技术文件的船舶设计、计算、校核软件，送审图纸计算机出图率100%(40分)。不符合要求，软件不全，扣10-30分；送审图纸计算机出图率每降低1%，扣3分；</p> <p>2、每位设计人员有一台计算机，并能开展相关设计工作(30分)。不符合要求，每少一台，扣1分；</p> <p>使用的船舶设计、计算、校核软件均为正版或具有所有权或使用权(30分)。不符合要求，扣10分-30分。</p>

类别	级别	计算机软、硬件配置要求及评分标准
	丁级	<p>1、拥有与单位申请评价级别相对应的能够完成合同设计、详细设计图样和技术文件的船舶设计、计算、校核软件，送审图纸计算机出图率 90%（40 分）。不符合要求，软件不全，扣 10 分—30 分；送审图纸计算机出图率每降低 1%，扣 3 分。</p> <p>2、每位设计人员有一台计算机，并能开展相关设计工作（30 分）。不符合要求，每少一台，扣 2 分。</p> <p>使用的船舶设计、计算、校核软件均为正版或具有所有权或使用权（30 分）。不符合要求，扣 10 分—30 分。</p>

6.3 技术装备管理

各级渔业船舶设计单位应符合下列要求：

- 6.3.1 制定合理的技术装备管理制度并执行良好；
- 6.3.2 建立技术装备台帐和档案；
- 6.3.3 按规定定期维修、保养和检定技术装备，并保证使用的状态良好。

6.4 其它技术装备

各级渔业船舶设计单位应配备与申请评价级别相适应的其它技术装备，主要包括：绘图、扫描、复印、打印、传真和数码相机等功能或功能合成的技术装备以及档案库房的空调去湿设备。

附件 3:

渔业船舶修造企业生产条件评价基本要求 (试行)

依据中华人民共和国《中华人民共和国渔业船舶检验条例》、《中华人民共和国渔业船舶法定检验规则》、《农业部办公厅关于加强渔业船舶建造开工管理的通知》和中华人民共和国《船舶生产企业生产条件基本要求及评价方法》提出《渔业船舶修造企业评价条件基本要求(试行)》，作为企业自查，组织申报材料 and 行业协会组织评价的依据。

1 通用要求及评价方法

1.1 渔业船舶生产企业分类

根据渔业船舶主船体材料分为钢质渔业船舶、纤维增强塑料渔业船舶、木质渔业船舶生产企业三类。

1.2 渔业船舶生产企业分级

本文中的船长均指渔业船舶法定检验规则中定义的公约船长。

1.2.1 钢质渔业船舶生产企业分级

钢质渔业船舶生产企业分为五级：

1.2.1.1 一级企业：建造各尺度钢质渔业船舶的企业；

1.2.1.2 二级企业：建造船长 $\leq 60\text{m}$ 钢质渔业船舶的企业；

1.2.1.3 三级企业：建造船长 $\leq 45\text{m}$ 钢质渔业船舶的企业；

1.2.1.4 四级企业：建造船长 $\leq 24\text{m}$ 钢质渔业船舶的企业；

1.2.1.5 五级企业：建造船长 $\leq 12\text{m}$ 钢质渔业船舶的企业。

1.2.2 纤维增强塑料渔业船舶生产企业分级

纤维增强塑料渔业船舶建造企业分为三级：

1.2.2.1 一级企业：建造各尺度纤维增强塑料渔业船舶的企业；

1.2.2.2 二级企业：建造船长 $\leq 24\text{m}$ 纤维增强塑料渔业船角的企业；

1.2.2.3 三级企业：建造船长 $\leq 12\text{m}$ 纤维增强塑料渔业船舶的企业。

1.2.3 木质渔业船舶生产企业分级

木质渔业船舶建造企业分为二级：

1.2.3.1 一级企业：建造各尺度木质渔业船舶的企业；

1.2.3.2 二级企业：建设船长 $\leq 12\text{m}$ 木质渔业船舶的企业。

2 基本条件

2.1 营业执照

各级各类渔业船舶生产企业应具有独立法人资格，取得工商行政管理部门核发的、经营范围包括渔业船舶建造的有效企业法人营业执照。

2.2 政策要求

各级各类渔业船舶生产企业应遵守国家现行有关法律、法规、标准和规范，产品生产应符合国家产业政策要求，不应生产国家明令淘汰的产品，不应使用国家明令淘汰的设备、材料和生产工艺。

2.3 生产场所

2.3.1 各级各类渔业船舶生产企业应提供生产用地权属（所有权或使用权）证明，若是租赁用地，应签署长期的租赁协议（至少五年以上）。

2.3.2 各级各类渔业船舶生产企业生产用地的占地面积应符合表1~表3的要求。

表1 钢质渔业船舶生产企业用地面积

单位：万平方米

级别	一级	二级	三级	四级	五级
占地面积	4.0	2.0	1.0	0.5	0.1

表2 纤维增强塑料渔业船舶生产企业用地面积

单位：万平方米

级别	一级	二级	三级
占地面积	1.0	0.5	0.25

表 3 木质渔业船舶生产企业用地面积

单位:万平方米

级别	一级	二级
占地面积	0.5	0.25

3 建造技术能力要求

3.1 总装造船体系

3.1.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业应采用分段建造法、总段建造法或更为先进的造船方式进行船舶生产，应建立以中间产品为主要特征的生产组织方式，船舶建造作业方式按作业区域/作业阶段/作业类型进行划分，实行托盘管理。

3.1.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业允许采用整体建造法建造，但应制定有效消除船体应力集中的施工工艺，采取有效措施，并经为在建船舶实施检验的船舶检验机构同意。鼓励采用分段建造法、总段建造法或更为先进的造船方式进行船舶生产。

3.1.3 各级木质渔业船舶生产企业可采用整体建造法建造，并应有消除木材缺陷和纹理走向对木材强度影响的措施。

3.1.4 各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业允许采用一次整体成型或多块板利用机构连接件拼接组装而成。

3.1.5 各级钢质渔业船舶生产企业船体构件的下料、加工应采用正确的施工工艺，符合建造规范的要求，不允许采用切割成小段拼凑成形的施工方法。

3.1.6 钢质渔业船舶生产企业建造船长不大于 60m、或空船重量不大于 500t、或主机额定总功率不大于 500kW 的钢质普通机动船舶和船长不大于 90m 的钢质非机动船舶，若采用整体建造法建造，则应满足船检部门的相关要求。

3.2 作业流程

3.2.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业应建立船体下料加工、分段（总段）预舾装、分段总组搭载、下水（出坞）、码头舾装等分道分线作业流

程，制定关键工序的工艺作业流程和技术文件，部件、组件、分段、总段应实现舾装工程量作业前移。

3.2.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业、各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业允许采用与造船模式相适应的作业流程，制定关键工序的工艺作业流程和技术文件。

3.3 工程计划管理体系

3.3.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业应建立工程计划管理体系，并按现代造船模式的要求编制建造计划、负荷计划，以及大、中、小日程计划，编制建造方针和施工要领。

3.3.2 各级钢质渔业船舶生产企业、各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业允许采用与造船模式相适应的工程计划管理体系和日程计划，并编制建造方针和施工要领。

3.4 标准周期和作业指导书

3.4.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业应制定主打产品的标准作业周期，具有船体、舾装、涂装作业指导书。

3.4.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业、各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业允许采用与造船模式相适应的标准作业周期，并编制建造作业指导书。

3.5 专门设计机构

3.5.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业应设有专门的生产设计部门，各专业设计室的职能和设计人员配备应与企业的生产规模相适应。

3.5.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业、各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业允许采用与设计院所或其他企业共用生产设计部门（应具有相应的合作协议）。

3.6 生产设计出图方式和设计深度

3.6.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业的设计出图方式应按区域、阶段出图，设计图纸应涵盖相应的物量信息、工艺信息和生产管理信息。

3.6.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业、各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业应具有与生产相适应的出图方式，图纸应涵盖相应的物量信息、工艺信息和生产管理信息。

3.7 信息化指标

3.7.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业应具有与总装化建造技术相适应的信息化管理和信息集成能力，建立船舶建造基础数据管理体系和分析系统，主要信息化指标如下：

3.7.1.1 企业资源计划（ERP）系统普及率应达到 80%以上；

3.7.1.2 数字化设计工具普及率应达到 85%以上；

3.7.1.3 关键工艺流程数控化率应达到 70%以上。

3.7.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业、各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业应建立与企业生产相适应的信息化管理系统。

3.7.3 企业资源计划（ERP）系统普及率、数字化设计工具普及率、关键工艺流程数控化率的计算方法按 CB/T 4335 的规定。

3.8 主要生产技术指标

3.8.1 各级钢质渔业船舶生产企业、各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业的主要生产技术指标应达到：

3.8.1.1 万元增加值综合能耗每不高于 0.20 吨标准煤；

3.8.1.2 钢材综合利用率达到 90%以上（纤维增强塑料和木质企业不考核）；

3.8.1.3 焊接自动化和半自动化率达到 65%以上（纤维增强塑料和木质企业不考核）；

3.8.1.4 涂敷系数不高于 2.2（纤维增强塑料和木质企业不考核）；

3.8.1.5 分段无余量制造率不低于 70%（纤维增强塑料和木质企业不考核）；

3.8.1.6 分段（总段）上船台（进坞）无余量搭载率不低于 80%（纤维增强塑料和木质企业不考核）；

3.8.1.7 下水（出坞）前舾装工程完整率不低于 80%。

各项主要生产技术指标的评定方法按 CB/T 4335 的规定。

3.9 船舶建造档案

各级各类船舶生产企业应具有所建船舶的完整档案资料，按照 CB/T 4200 编制船舶质量证明书，并参照 IMO 关于“船舶建造档案(SCF)”的要求进行归档保存。

4 技术创新和产品要求

4.1 研发机构

4.1.1 一级和二级钢质渔业船舶生产企业、一级和二级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具有地市级及以上部门认定的企业技术中心、工程研究中心、重点实验室、高新技术企业等研发机构。

4.1.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业、三级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和各级木质渔业船舶生产企业可根据企业需要设立企业技术中心、工程研究中心和实验室等机构。

4.2 研发投入

4.2.1 一级钢质渔业船舶生产企业和一级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的年度研发经费投入不低于主营业务收入的 2%。

4.2.2 二级和三级钢质渔业船舶生产企业、二级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和一级木质渔业船舶生产企业的年度研发经费投入不低于主营业务收入的 1.5%。

4.2.3 四级钢质渔业船舶生产企业、三级纤维增强塑料渔业船舶生产企业和二级木质渔业船舶生产企业的年度研发经费投入不低于主营业务收入的 1%。

4.3 产品符合性

4.3.1 各级各类渔业船舶生产企业所建造的船舶产品应符合相关的标准、规范和国际公约，以及国家有关法律法规和安全、环保、节能等方面的要求。企业所建造的船舶应按要求通过船舶检验机构的审图、相关建造工艺认可，完成船舶建造各阶段验收，获得船舶检验合格证书。

4.3.2 各级各类渔业船舶生产企业应具有完整的售后服务管理体系和保修

(包修)制度,为用户提供相应的技术咨询、技术培训和维修服务。

5 人员要求

5.1 企业技术、质量负责人

5.1.1 各级各类渔业船舶生产企业厂级领导中应有专人负责企业的技术、质量工作,负责技术、质量的厂级领导应具有相应的技术职称和主管相关工作的经验。

5.1.2 一级、二级和三级钢质渔业船舶生产企业和一级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的负责人应符合下列要求:

5.1.2.1 技术总负责人应具备工程师或以上技术职称,主管相关工作五年以上;或具备助理工程师技术职称,主管相关工作七年以上;

5.1.2.2 质量总负责人应具备工程师或以上技术职称,主管相关工作五年以上;或具备助理工程师技术职称,主管相关工作七年以上;

5.1.2.3 一级船舶生产企业的技术负责人与质量负责人不能兼任;

5.1.2.4 主管技术、质量、检验工作的负责人应具备高级工程师或以上技术职称,主管相关工作三年以上;或具备工程师职称,主管相关工作五年以上。

5.1.2.5 主管技术、质量、检验工作的负责人应与本企业已签订三年及以上的劳动合同,并具有最近一年以上社保缴纳证明,否则视为不具备该人员。

5.1.3 其他各级船舶生产企业的负责人应符合下列要求:

5.1.3.1 技术总负责人应具备工程师或以上技术职称,主管相关工作五年以上;或具备助理工程师技术职称,主管相关工作七年以上;

5.1.3.2 质量总负责人应具备工程师或以上技术职称,主管相关工作五年以上;或具备助理工程师技术职称,主管相关工作七年以上;

5.1.3.3 主管技术、质量、检验工作的负责人应具备工程师或以上技术职称,主管相关工作三年以上;或具备助理工程师技术职称,主管相关工作五年以上。

5.2 专业技术人员和检验人员

5.2.1 钢质渔业船舶生产企业的专业技术人员和检验人员

各级钢质渔业船舶生产企业应配有适任的、能覆盖船体、船机、船电等专业的技术人员和检验人员。最低应配备的专业技术人员和检验人员人数应符合表4的规定。所配备的技术人员和检验人员应与本企业已签订一年或一年以上的劳动合同，并具有最近一年以上社保缴费记录，否则视为不具备该人员。

表4 各级钢质渔业船舶生产企业最低应配备的专业技术人员和检验人员

级别	人员配备
一级	1) 从事船体、船机、船电、制冷专业的高级工程师10名，工程师20名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员6名； 3) 具有持II级（或以上）资格证书的专职无损检测人员。
二级	1) 从事船体、船机、船电、制冷专业的高级工程师3名，工程师6名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员4名； 3) 具有持II级（或以上）资格证书的无损检测人员。
三级	1) 从事船体、船机、船电专业的高级工程师1名，工程师3名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员3名。
四级	1) 从事船体、船机、船电专业的工程师1名，助理工程师2名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员2名。
五级	船舶专业技术员1名，检验人员1名。

5.2.2 纤维增强塑料渔业船舶生产企业的专业技术人员和检验人员

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应配有适任的、能覆盖船体、船机、船电等专业的技术人员和检验人员。最低应配备的专业技术人员和检验人员人数应符合表5的规定。所配备的技术人员和检验人员应与本企业已签订一年或一年以上的劳动合同，并具有最近一年以上社保缴费记录，否则视为不具备该人员。

表 5 各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业最低应配备的专业技术人员和检验人员

级别	人员配备
一级	1) 从事船体、船机、船电专业的高级工程师 3 名，工程师 5 名，高级技师 2 名，技师 3 名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员 4 名。
二级	1) 从事船体、船机、船电专业的工程师 3 名，助理工程师 3 名，技师 2 名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员 3 名。
三级	1) 从事船体、船机、船电专业的工程师 1 名，助理工程师 1 名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员 2 名。

5.2.3 木质渔业船舶生产企业的专业技术人员和检验人员

各级木质渔业船舶生产企业应配有适任的、能覆盖船体、机电等专业的技术人员和检验人员。最低应配备的专业技术人员和检验人员人数应符合表 6 的规定。所配备的技术人员和检验人员应与本企业已签订一年或一年以上的劳动合同，并具有最近一年以上社保缴费记录，否则视为不具备该人员。

表 6 各级木质渔业船舶生产企业最低应配备的专业技术人员和检验人员

级别	人员配备
一级	1) 从事船体、机电专业的工程师 1 名，助理工程师 2 名，技师 2 名； 2) 具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员 2 名。
二级	1) 从事船体、机电专业的工程师 1 名，助理工程师 1 名，技师 1 名； 2) 具有上岗资格的船体、机电专业的专职检验人员 1 名。

5.3 技术工人

5.3.1 钢质渔业船舶生产企业的技术工人

5.3.1.1 各级钢质渔业船舶生产企业应具有一部分相对固定(指与本企业已签订一年或一年以上的劳动合同)的焊工施工队伍。各级钢质渔业船舶生产企业应有与生产船舶相适应的技术工人，全部船舶焊工均应持有船舶检验部门颁发的焊工证书，持证上岗，焊工证书的等级应与生产规模相适应。

企业应具备不少于表 7 规定数量的持证焊工。

5.3.1.2 各级钢质渔业船舶生产企业应具有一定相对固定(指与本企业已签订一年或一年以上的劳动合同)的焊工施工队伍。

表 7 各级钢质渔业船舶生产企业最低应具备的持证焊工人数

单位: 人

级别	一级	二级	三级	四级
S 类焊工	48	24	12	6
注1: 其他类焊工的数量企业可根据生产能力自定。 注2: 原 I 类、II 类和 III 类焊工在有效期内可按具有 S 类相应焊工资格进行统计, 2018 年 1 月 1 日以后焊工证书均按船级社最新规定执行。				

5.3.2 纤维增强塑料渔业船舶生产企业的技术工人

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应有与生产船舶相适应的技术工人, 企业应具备不少于表 8 规定数量的纤维增强塑料糊制工、木模工和焊工。

表 8 各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业最低应具备的糊制工和焊工人数 单位: 人

类别	一级	二级	三级
糊制工	16	10	6
木模工	3	2	1
机电工	2	1	1

5.3.3 木质渔业船舶生产企业的技术工人

各级木质渔业船舶生产企业应有与生产船舶相适应的技术工人, 企业应具备不少于表 9 规定数量的带班木工、带班捻工和专业技术人员, 并经船舶检验部门培训考试后取得相应的证书, 持证上岗。

表9 各级木质渔业船舶生产企业最低应具备的技术工人数

单位：人

类别	一级	二级
带班木工	2	1
带班捻工	2	1
船机专业技工	2	1
船电专业技工	2	1

6 计量检测要求

计量检测要求分为计量器具、检测设备和计量管理等三个细目。

6.1 通用要求

各级各类渔业船舶生产企业应具备与其生产规模相适应的主要计量器具及检测设备。非常用计量器具及允许外协的检测设备可以外协，但应签订外协合作协议。无论是自备还是外协的计量器具和检测设备，都应能提供有效的周期检定证书或处于完好技术状态的有效证明，否则视为不具备该类别计量器具或检测设备。

6.2 计量器具

6.2.1 钢质渔业船舶生产企业的计量器具

各级钢质渔业船舶生产企业除应具备各种满足船舶建造生产需求的常规计量器具外，还应具备下列计量器具，数量可根据企业的生产能力自定：

6.2.1.1 焊角规；

6.2.1.2 漆膜厚度测量仪；

6.2.1.3 全站仪、对中仪（三级企业可外协）；

6.2.1.4 气缸测压表（三级企业可外协）。

6.2.2 纤维增强塑料渔业船舶生产企业的计量器具

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业除应具备各种满足船舶建造需求的常规计量器具外，还应具备下列计量器具，数量可根据企业的生产能力自定：

6.2.2.1 焊脚规；

6.2.2.2 水平尺、水准仪；

6.2.2.3 量杯。

6.2.3 木质渔业船舶生产企业的计量器具

各级木质渔业船舶生产企业应具备下列各种满足生产需求的计量器具，数量可根据企业的生产能力自定：

6.2.3.1 水平尺；

6.2.3.2 量规（内外卡规、厚薄规等）。

6.3 检测设备

6.3.1 钢质渔业船舶生产企业的检测设备

各级钢质渔业船舶生产企业应具备下列种类满足生产需求的检测设备，数量可根据企业的生产能力自定：

6.3.1.1 密性试验用设备；

6.3.1.2 倾斜试验用设备（三级和四级钢质渔业船舶生产企业可固定外协）；

6.3.1.3 无损检测设备（三级和四级钢质渔业船舶生产企业可固定外协）；

6.3.1.4 超声波测厚仪（三级和四级钢质渔业船舶生产企业可固定外协）；

6.3.1.5 理化实验设备（三级和四级钢质渔业船舶生产企业可固定外协）；

6.3.1.6 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（各级钢质渔业船舶生产企业可固定外协）。

6.3.2 纤维增强塑料渔业船舶生产企业的检测设备

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备下列种类满足生产需求的检测设备，数量可根据企业的生产能力自定：

6.3.2.1 巴氏硬度仪；

6.3.2.2 水份仪；

6.3.2.3 测厚仪；

6.3.2.4 电子吊式计重表（可固定外协）；

6.3.2.5 倾斜试验用设备；

6.3.2.6 小型燃烧箱、烟密度箱、热释放速率仪（可固定外协）。

6.3.3 木质渔业船舶生产企业的检测设备

各级木质渔业船舶生产企业应具备下列种类满足生产需求的检测设备，数量可根据企业的生产能力自定：

6.3.3.1 倾斜试验用设备；

6.3.3.2 密性试验用设备。

6.3.4 计量管理

各级各类渔业船舶生产企业的计量管理应符合下列要求：

6.3.4.1 应制定合理的计量管理制度，执行良好；

6.3.4.2 建立计量器具和检测设备管理台帐；

6.3.4.3 计量检定或校准人员应取得其主管部门或县级（或县级以上）计量行政部门颁发的证书；

6.3.4.4 无论是企业自备还是外协的计量器具和检测设备，应按规定周期进行检定或校准，并取得相应的证书，未经检定或校准合格的计量器具和检测设备不应投入使用。

7 钢质渔业船舶生产企业生产设施要求

7.1 生产场所

7.1.1 各级钢质渔业船舶生产企业应具备满足生产管理需要的生产场所，生产场所应具有良好的运输生产产品和设施的运输通道和交通环境及供电、供水、供气能力。

7.1.2 一级钢质渔业船舶生产企业的生产场所应符合下列要求：

7.1.2.1 应有与所生产船舶相适应的独立的船体、船机、船电生产车间；

7.1.2.2 应有独立的满足原材料存储要求的仓库或场地；

7.1.2.3 应有独立的配套设备存储仓库；

7.1.2.4 应有独立的办公场所；

7.1.2.5 生产运输路线应畅通并能满足生产运作的要求。

7.1.3 二级钢质渔业船舶生产企业的生产场所应符合下列要求：

7.1.3.1 应有独立的船体生产车间，独立的船机、船电生产区域；

- 7.1.3.2 应有满足原材料存储要求的仓库或场地;
- 7.1.3.3 应有配套设备存储仓库;
- 7.1.3.4 应有相应的办公场所。
- 7.1.3.5 生产运输路线应畅通并能满足生产运作的要求。
- 7.1.4 三级钢质渔业船舶生产企业的生产场所应符合下列要求:
 - 7.1.4.1 应有独立的船体、船机、船电生产区域;
 - 7.1.4.2 应有满足原材料储存要求的仓库或场地;
 - 7.1.4.3 应有配套设备储存仓库;
 - 7.1.4.4 应有相对独立的办公场所。
- 7.1.5 其他各级钢质渔业船舶生产企业的生产场所应符合下列要求:
 - 7.1.5.1 应有独立的船体生产区域, 满足生产需要的机电生产区域;
 - 7.1.5.2 应有满足原材料存储要求的仓库或场地;
 - 7.1.5.3 应有配套设备存储仓库;
 - 7.1.5.4 应有相应的办公条件。
 - 7.1.5.5 生产运输路线应畅通并能满足生产运作的要求。

7.2 岸线

各级钢质渔业船舶生产企业应具有满足生产要求的岸线, 并应符合下列要求:

- 7.2.1 一级钢质渔业船舶生产企业的岸线长度应不少于 300 m;
- 7.2.2 二级钢质渔业船舶生产企业的岸线长度应不少于 150 m;
- 7.2.3 三级钢质渔业船舶生产企业的岸线长度应不少于 120 m;
- 7.2.4 其他各级钢质渔业船舶生产企业的岸线长度应不少于 80 m;

7.3 船台或船坞

- 7.3.1 一级钢质渔业船舶生产企业应符合下列要求:
 - 7.3.1.1 应建有永久船台或船坞;
 - 7.3.1.2 船台或船坞应有预制的钢筋混凝土地垄;
 - 7.3.1.3 应设有与船台相配套的滑道式或轨道式下水设施;

- 7.3.1.4 应设有与船台或船坞相配套的门式、门座式等起重设施。
- 7.3.2 二级和三级钢质渔业船舶生产企业应符合下列要求：
- 7.3.2.1 应建有永久船台或船坞；
- 7.3.2.2 船台或船坞应有预制的钢筋混凝土垫或混凝土平台基础；
- 7.3.2.3 应设有与船台配套的门式、门座式等起重设施；三级钢质渔业船舶生产企业允许使用移动式起重设施。
- 7.3.3 其他各级钢质渔业船舶生产企业应符合下列要求：
- 7.3.3.1 一般应建有永久船台，允许使用简易船台，不允许直接在沙滩上铺墩造船；
- 7.3.3.2 简易船台表面应进行平整和硬化处理，并能满足所承建船舶的承压要求；
- 7.3.3.3 应设有与船台配套的起重设施，允许使用移动式起重设施。
- 7.3.4 船台或船坞的设置应符合下列要求：
- 7.3.4.1 其陆地耐压部分的长度、宽度、耐压强度应与所建造船舶相适应，并具有由船台或船坞设计、建设单位提供的相关证明材料；
- 7.3.4.2 应具备良好的交通、供水、供电和供气能力；
- 7.3.4.3 船台或船坞上应设置船台（坞）墩或胎架，船台（坞）墩或胎架的设置应使船底与船台的净空高度不低于 0.8 m，船台（坞）墩与船台或船坞的接触面积应不小于 300 mm × 300 mm，单个船台（坞）墩的受力应不超过 10 t；
- 7.3.4.4 应使用钢质或钢筋混凝土整体式船台（坞）墩，不允许使用散件船台（坞）墩，胎架应为钢质结构；
- 7.3.4.5 应至少每年一次测量船台的下沉情况，每次测量结果应存档。
- 7.4 舾装码头
- 7.4.1 一级钢质渔业船舶生产企业应具备本企业所属的、满足舾装要求的舾装码头。
- 7.4.2 其他各级钢质渔业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。

7.4.3 舾装码头或舾装区域应符合下列要求：

7.4.3.1 应具备良好的交通、供水、供电和供气能力；

7.4.3.2 长度、宽度、水深及风暴桩拉力和停泊能力应能满足所建造船舶的需求；

7.4.3.3 应配有相应的起重设施；

7.4.3.4 应处于安全适用的技术状态。

7.5 放样设施

7.5.1 一级钢质渔业船舶生产企业应采用计算机放样，并具有计算机放样的相应设备和设施，并应具有与之相适应的数控切割设备。

7.5.2 二级钢质渔业船舶生产企业应具备放样设施自行手工放样，鼓励采用计算机放样。允许外包放样，应签订书面协议。

7.5.3 其他各级钢质渔业船舶生产企业允许外包放样，应签订书面协议。鼓励自行计算机放样和具备放样设施自行手工放样。

7.5.4 具备放样设施自行手工放样的各级钢质渔业船舶生产企业，其放样设施及放样能力应具备下列要求。外包放样的各级钢质渔业船舶生产企业应至少满足下列除 7.5.4.1 和 7.5.4.2 项外的所有要求：

7.5.4.1 放样间应在室内，其面积和放样设备应能与所生产的最大船舶相适应；

7.5.4.2 放样所采用的样板应由不易变形的材料制成；

7.5.4.3 应设有专供肋骨型线 1:1 放样的平台，该平台应由木板或钢板制成，表面应平整、光滑；

7.5.4.4 应具有适任的放样专业技术人员、技术工人；

7.5.4.5 具有有效的检测手段。

7.6 起重设施

7.6.1 各级钢质渔业船舶生产企业应具备符合表 10 规定的起重设施。

表 10 各级钢质渔业船舶生产企业最低应具备的起重设施

分级分类	最大起重设施的起吊能力	起重设施种类	是否允许外包	是否允许租借
一级渔船	90t	门式、塔门座式等	否	否
二级渔船	60t	门式、塔门座式等	否	否
三级渔船	30t	门式、塔门座式等，允许移动式	是	是
四级渔船	10t	门式、塔门座式等，允许移动式	是	是

7.6.2 各级钢质渔业船舶生产企业的起重设施还应满足下列要求：

7.6.2.1 起重设施应处于安全适用的技术状态，具有具备资质的检验机构出具的年度检验证书，并在有效期内；

7.6.2.2 起重设施应具备完整成套的特种设备技术档案；

7.6.2.3 起重操作人员具有相应的上岗证书。

7.7 标准涂装厂房

各级钢质渔业船舶生产企业应建有与船舶建造相适应的涂装车间或涂装设施。

7.8 总配电站

各级各类渔业船舶生产企业可有企业独立的总配电站，也可设有与其他企业共有的总配电站，其容量与企业的造船能力相适应。

7.9 下水方式

7.9.1 一级钢质渔业船舶生产企业的船舶下水应采用滑道式下水、轨道式下水或坞内下水等现代造船下水方式，具备相应下水方式的下水设施。

7.9.2 其他各级钢质渔业船舶生产企业的船舶下水一般应采用滑道式下水、轨道式下水或坞内下水等现代造船下水方式。允许采用其它有效而安全的下水方式（如气囊下水）。允许外包下水，应签订书面协议。

7.9.3 企业采用的下水方式和下水设施应符合下列要求：

7.9.3.1 所采用的下水设施处于安全适用的技术状态；

7.9.3.2 下水配套设备应具有质量证明书，并处于安全适用的技术状态；

7.9.3.3 从事下水工作的技术人员、操作人员、管理人员等应具备相关工作经历或经验；

7.9.3.4 应制定详细的下水方案（含应急预案），下水方案应经过论证或计算，符合下水安全要求。

8 纤维增强塑料渔业船舶生产企业生产设施

8.1 总装车间

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的总装车间应满足下列要求：

8.1.1 面积应满足表 11 的要求；

8.1.2 地面应由混凝土铺敷而成，地面光滑；

8.1.3 应能够防止阳光、雨水和风砂对产品构成有害的侵袭。

表 11 纤维增强塑料渔业船舶生产企业总装车间面积最低要求 单位：平方米

级别	一级	二级	三级
面积	2000	1000	500

8.2 成型车间

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的成型车间应符合下列要求：

8.2.1 其面积和长度应不低于表 12 的要求，高度方向应不影响脱模操作；

8.2.2 应能够防止阳光、雨水和风砂对产品构成有害的侵袭；

8.2.3 地面应由混凝土铺敷而成；

8.2.4 与手糊作业面有关的发光源的发光强度应不低于 150 cd（坎德拉），电力照明应避免聚光灯等强光源的热辐射对树脂正常固化的影响；

8.2.5 自然采光应避免阳光直射到产品的糊制表面；

8.2.6 应有必要的固定式或活动式上送下排通风设施，且排风口应有适当的装置以收集排出的纤维和粉尘，排风时不应影响糊制操作及纤维增强塑料本体的正常固化速度；

8.2.7 应配备与所生产纤维增强塑料渔业船舶相适应的起重设施；

8.2.8 应配有温度及湿度的调控设备，以及温度、湿度测量仪表。

表 12 纤维增强塑料渔业船舶生产企业成型车间面积和尺度最低要求

级别	一级	二级	三级
面积 m ²	300	150	100
长度 m	32	24	16

8.3 贮存仓库

8.3.1 各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备贮存树脂及辅料的仓库、贮存纤维的仓库以及贮存模具、舾装件及其他材料的仓库。贮存仓库应符合下列要求：

8.3.1.1 贮存树脂及辅料的仓库应避免阳光直射，仓库内应阴凉、通风、保持干燥；

8.3.1.2 贮存纤维的仓库应通风、干燥、无灰尘污染；

8.3.1.3 引发剂和促进剂在仓库内应隔离，单独贮存；

8.3.1.4 贮存模具的室内仓库应阴凉、通风、保持干燥；其空间应能保证企业所具备的模具能合理贮存，防止堆压变形；

8.3.1.5 贮存模具的室外仓库应有遮蔽风砂、雨水的设施；

8.3.1.6 贮存其他设备和材料仓库应阴凉、通风、保持干燥。

8.3.2 一级纤维增强塑料渔业船舶生产企业还应具备贮存模具的室内仓库。

8.4 放样设施

8.4.1 各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备放样设施自行手工放样，鼓励采用计算机放样。

8.4.2 各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业允许外包放样，应签订书面协议。鼓励采用计算机放样。

8.4.3 未采用计算机放样的纤维增强塑料渔业船舶生产企业，其放样设施及放样能力应具备下列要求。外包放样的企业应至少满足下列除 a) 和 b) 项外的所有要求：

8.4.3.1 放样间应在室内，面积和放样设备应能与所生产的最大船舶相适应；

8.4.3.2 放样所采用的样板应由不易变形的材料制成；

8.4.3.3 放样台应平坦、无变形，可供按 1 : 1 的比例船体放样，放样台的平面度应为 5 m² 范围内不大于 ± 3 mm；

8.4.3.4 应具有适任的放样专业技术人员、技术工人；

8.4.3.5 具有有效的检测手段。

8.5 起重设施

8.5.1 一级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的起重设施应符合下列要求：

8.5.1.1 总装车间内应配有桥式起重设施（起重行车），其最大起重设施的起吊能力应不低于 5 t；

8.5.1.2 船舶试验水池应配有起重设施，其最大起重设施的起吊能力应不低于 20 t。

8.5.2 二级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的起重设施应符合下列要求：

8.5.2.1 总装车间内应配有桥式起重设施（起重行车），其最大起重设施的起吊能力应不低于 3t；

8.5.2.2 船舶试验水池（含外协）应配有起重设施，其最大起重设施的起吊能力应不低于 15 t。

8.5.3 三级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的起重设施应符合下列要求：

8.5.3.1 总装车间内应配有桥式起重设施（起重行车），其最大起重设施的起吊能力应不低于 2t；

8.5.3.2 船舶试验水池（含外协）应配有起重设施，其最大起重设施的起吊能力应不低于 10 t。

8.5.4 各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业的起重设施应满足下列要求：

8.5.4.1 具备相应的起重能力；

8.5.4.2 起重设施应处于安全适用的技术状态，具有具备资质的检验机构出具的年度检验证书，并在有效期内；

8.5.4.2 起重设施应具备完整成套的特种设备技术档案；

8.5.4.3 起重操作人员具有相应的上岗证书。

8.5.5 其他设施

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备满足所生产纤维增强塑料船舶试验要求的水池或水域。

8.5.6 下水方式

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备移船下水设施，允许外协下水，应签订书面协议。采用的下水方式和下水设施应符合下列要求：

8.5.6.1 所采用的下水设施处于安全适用的技术状态；

8.5.6.2 下水配套设备应具有质量证明书，并处于安全适用的技术状态；

8.5.6.3 从事下水工作的技术人员、操作人员、管理人员等应具备相关工作经历或经验；

8.5.6.4 应制定详细的下水方案（含应急预案），下水方案应经过论证或计算，符合下水安全要求。

9 木质渔业船舶生产企业生产设施

9.1 厂房

各级木质渔业船舶生产企业应具备生产厂房。厂房的面积应能满足所生产船舶以及加工机电产品的要求。

9.2 船台

各级木质渔业船舶生产企业应具备永久船台。永久船台应符合下列要求：

9.2.1 应有固定地点，地势平缓顺畅、无突变；

9.2.2 地质应坚硬，能保证船体在生产过程中不变形；

9.2.3 应带篷或具有有效的遮蔽设施，使船体不受日晒雨淋；

9.2.4 船台长度应不小于所生产船舶的船长；

9.2.5 应配备符合消防部门要求的、足够数量的消防器材。

9.3 仓库

各级木质渔业船舶生产企业的贮存仓库应符合下列要求:

9.3.1 各级木质渔业船舶生产企业应具备半成品仓库和材料堆放场所。半成品仓库和材料堆放场所应能保证半成品和船钉等不受日晒雨淋,并有专门的场所分类排放。

9.3.2 各级木质渔业船舶生产企业应设置贮存机电设备半成品及成品的仓库。半成品及成品仓库应使加工后的机电原材料、半成品及成品等能在遮蔽地点存放。材料应按牌号分放,应有明显标记以免混淆。机电设备及零部件应分类放置,防止受潮、生锈。

9.3.3 贮存仓库和材料堆放场所应配备符合消防部门要求的消防器材。

9.4 放样设施

9.4.1 各级木质渔业船舶生产企业应具备放样间及放样台,具备自行放样的能力,允许外协放样。放样间、放样台及放样能力应符合下列要求:

9.4.1.1 放样间应在室内,其面积和放样设备应能与所生产的最大船舶相适应;

9.4.1.2 应能满足遮阳、蔽雨、防风砂侵袭、采光良好;

9.4.1.3 放样台应平坦、无变形,可供按1:1的比例船体放样,放样台的平面度应为5 m²范围内不大于±5 mm;

9.4.1.4 放样所采用的样板应由不易变形的材料制成;

9.4.1.5 应具有适任的技术人员、放样人员和从事所生产船舶线型放样的能力和经历;

9.4.1.6 具有有效的检测手段。

9.5 肋骨型线平台

9.5.1 各级木质渔业船舶生产企业应具备的肋骨型线平台应符合下列要求:

9.5.1.1 应由木板或钢板制成;

9.5.1.2 表面应干燥、平整、光滑、无变形;

9.5.1.3 应能保证放样的质量。

9.6 起重设施

9.6.1 各级木质渔业船舶生产企业应设置与船台配套的起重设施，允许采用移动式起重设施。一级木质渔业船舶生产企业单台起重设施的最大起吊能力应不低于 2 t，二级木质渔业船舶生产企业单台起重设施的最大起吊能力应不低于 1 t。

9.6.2 各级木质渔业船舶生产企业的起重设施应满足下列要求：

9.6.2.1 具备规定的起吊能力；

9.6.2.2 起重设施应处于安全适用的技术状态，具有具备资质的检验机构出具的年度检验证书，并在有效期内；

9.6.2.3 起重设施应具备完整成套的特种设备技术档案；

9.6.2.4 起重操作人员具有相应的上岗证书。

9.7 下水方式

9.7.1 各级木质渔业船舶生产企业应具备移船下水设施，允许外协下水，应签订书面协议。

9.7.2 采用的下水方式和下水设施应符合下列要求：

9.7.2.1 所采用的下水设施处于安全适用的技术状态；

9.7.2.2 下水配套设备应具有质量证明书，并处于安全适用的技术状态；

9.7.2.3 从事下水工作的技术人员、操作人员、管理人员等应具备相关工作经历或经验；

9.7.2.4 应制定详细的下水方案（含应急预案），下水方案应经过论证或计算，符合下水安全要求。

10 钢质渔业船舶生产企业生产设备及评价方法

钢质船舶生产企业生产设备及评价方法包括船体加工设备、机加工设备和涂装设施与设备等三个细目。

10.1 通用要求

各级钢质渔业船舶生产企业应具备与其生产规模相适应的主要生产设备。若已经采用了更为先进的设备或者因采用了较先进的施工工艺而可以替代某类设备的，视为具有该类设备；若该类设备的加工工序已委托给具有相

应能力的企业加工的，视为具有该类设备。允许外协的生产设备可以外协，但应签订一年或一年以上的书面协议。

10.2 船体加工设备

10.2.1 一级钢质渔业船舶生产企业应具备下列种类的船体加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

10.2.1.1 船厂专用设备：多辊校平机、折边机、剪板机、弯板机、弯管机、钢材预处理流水线、数控切割设备、冲压设备、肋骨冷弯设备、高空作业车、大型液压平板车；

10.2.1.2 焊接设备：自动焊机或半自动焊机、普通交直流焊机、足够容量并满足焊接需要的变电和配电设备、合金钢焊接预热装置、焊条烘箱。

10.2.2 二级钢质渔业船舶生产企业应具备下列种类的船体加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

10.2.2.1 船厂专用设备：多辊校平机、折边机、剪板机、弯板机、弯管机；

10.2.2.2 焊接设备：自动焊机或半自动焊机、普通交直流焊机、足够容量并满足焊接需要的变电和配电设备、焊条烘箱；

10.2.2.3 其他设备可以采用外协或采取其它等效措施。

10.2.3 其他各级渔业船舶生产企业应具备下列种类的船体加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

10.2.3.1 船厂专用设备：折边机、剪板机、弯板机；

10.2.3.2 焊接设备：普通交直流焊机、足够容量并满足焊接需要的变电和配电设备、焊条烘箱；

10.2.3.3 其他设备可以采用外协或采取其它等效措施。

10.3 机械加工设备

各级钢质渔业船舶生产企业应具备下列种类的机加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

10.3.1 钻床；

10.3.2 车床、刨床。四级钢质渔业船舶生产企业可固定外协；

10.3.3 铣床、镗床、磨床。四级钢质渔业船舶生产企业可固定外协。

10.4 涂装设备

各级钢质渔业船舶生产企业应具备下列种类的涂装设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

10.4.1 钢板喷砂机、型材喷砂机；

10.4.2 油漆搅拌设备；

10.4.3 除锈打磨机；

10.4.4 压力喷涂机。

上列 10.4.1、10.4.2、10.4.3 和 10.4.4 项规定设备，二级、三级、四级钢质渔业船舶生产企业允许外协或采取其它等效措施，采取其它措施应有方案或证明材料。建有标准涂装厂房的船舶生产企业视为具有全部涂装设备。

11 纤维增强塑料渔业船舶生产企业生产设备

纤维增强塑料船舶生产企业生产设备要求包括船体加工设备、机加工设备、涂装设备和其他设备及工具等四个细目。

11.1 通用要求

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备与其生产规模相适应的主要生产设备。若已经采用了更为先进的设备或者因采用了较先进的施工工艺而可以替代某类设备的，视为具有该类设备；若该类设备的加工工序已委托给具有相应能力的企业加工的，视为具有该类设备。允许外协的生产设备可以外协，但应签订一年或一年以上的书面协议。

11.2 船体加工设备

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备下列种类的船体加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

11.2.1 烘箱；

11.2.2 短切喷涂机；

11.2.3 纤维增强塑料切割机；

11.2.4 纤维裁剪台。

11.3 机械加工设备

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备下列种类的机加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

11.3.1 刨床（包括金属加工刨床和木工刨床）；

11.3.2 钻床。

11.4 涂装设备

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备下列种类的涂装设备，数量和规格可根据企业的需要自定：

11.4.1 喷涂用空压机；

11.4.2 胶衣喷涂机；

11.4.3 喷枪。

11.5 其他设备及工具

各级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应具备下列种类的涂装设备，数量和规格可根据企业的需要自定：

11.5.1 电动或气动模具抛光机；

11.5.2 吹尘用空压机；

11.5.3 移动式鼓风机；

11.5.4 吸除粉尘的吸尘器；

11.5.5 羊毛滚筒；

11.5.6 脱泡滚轮；

11.5.7 角式打磨机；

11.5.8 砂轮切割机；

11.5.9 树脂搅拌器；

11.5.10 用于划线和校正重要机件的固定平台。

12 木质渔业船舶生产企业生产设备

木质渔业船舶生产企业生产设备要求包括船体加工设备、机加工设备和 other 设备及工具等三个细目。

12.1 通用要求

各级木质渔业船舶生产企业应具备与其生产规模相适应的主要生产设备。若已经采用了更为先进的设备或者因采用了较先进的施工工艺而可以替代某类设备的，视为具有该类设备；若该类设备的加工工序已委托给具有相应能力的企业加工的，视为具有该类设备。允许外协的生产设备可以外协，但应签订一年或一年以上的书面协议。

12.2 船体加工设备

各级木质渔业船舶生产企业应具备下列种类，并技术状态完好，能保证船体加工质量，满足生产需求的船体加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

12.2.1 木材加工设备（如锯木机械等设备）；

12.2.1 油灰加工设备。

12.3 机加工设备

各级木质渔业船舶生产企业应具备下列种类满足生产需求的机加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定：

12.3.1 钻床；

12.3.2 车床；

12.3.3 刨床。

12.4 其他设备及工具

各级木质渔业船舶生产企业应具备下列满足生产需求的其他设备及工具。数量和规格可根据企业的生产需要自定：

12.4.1 夹具；

12.4.2 手动葫芦；

12.4.3 千斤顶；

12.4.4 用以划线和校正重要机件的固定平台。

13 管理要求

管理要求包括质量管理体系认证（达标项）、质量管理体系运行情况（评分项）等两个细目。

13.1 质量管理体系认证

各级各类渔业船舶生产企业应按 ISO 9001 或 GB/T 19001 的要求建立质量管理体系，并通过第三方认证，认证证书的适用范围应覆盖所有允许生产的产品，且在有效期内。

注：第三方是指国务院认证认可监督管理部门认可的认证机构。

13.2 质量管理体系运行情况

各级各类渔业船舶生产企业应严格按照质量管理体系的要求运行。质量管理体系运转不正常的，扣 10 分~100 分。其中质量体系运转有一项不符合 GB/T 19001 或 ISO 9001 的要求，扣 10 分；体系运转若有多项不符合 GB/T 19001 或 ISO 9001 的要求，累加扣分，最多扣 100 分。

14. 安全生产、节能环保、职业健康和社会责任要求

安全生产、节能环保和社会责任包括安全生产（达标项）、环境管理体系（达标项）、能源管理体系、节能减排管理制度和措施（评分项）、建设项目验收（达标项）、职业健康安全管理体系（达标项）、社会责任（评分项）等七个细目。

14.1 安全生产

各级各类渔业船舶生产企业应按 AQ/T 7008 或相关规定的要求，开展安全生产标准化建设工作，并通过相关部门的评审。

14.2 环境管理体系

14.2.1 一级钢质渔业船舶生产企业和一级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应按 GB/T 24001 或 ISO 14001 建立环境管理体系并获得第三方认证，建立环境保护和资源节约利用规章制度。

14.2.2 其他各级各类渔业船舶生产企业应按 GB/T 24001 或 ISO 14001 建立环境管理体系，建立环境保护和资源节约利用规章制度。

14.3 能源管理体系

14.3.1 一级钢质渔业船舶生产企业和一级纤维增强塑料渔业船舶生产企业应按 GB/T 23331 或 ISO 50001 建立能源管理体系并获得第三方认证，制定能耗限额标准和节能减排措施，落实单位产品生产能耗限额标准。

14.3.2 其他各级各类渔业船舶生产企业应按 GB/T 23331 或 ISO 50001 建立能源管理体系。

14.4 节能减排管理制度和措施

各级各类渔业船舶生产企业应制定能耗限额标准和节能减排措施，落实单位产品生产能耗限额标准。企业生产过程产生的废水、废气、固体废弃物以及粉尘、噪声等处理要符合国家规定的标准。

14.5 建设项目验收

各级各类渔业船舶生产企业的建设项目（含新建、改建和扩建）应具有安全、消防、环保、职业卫生等项目验收的档案材料，落实各项措施，并通过最终竣工验收。

14.6 职业健康安全管理

各级各类渔业船舶生产企业应按 GB/T 28001 或 ISO 45001 建立职业健康安全管理体系并获得第三方认证，并按照《中华人民共和国职业病防治法》的规定，开展建设项目职业卫生“三同时”工作，设置完善的职业病防护设施，确保工作场所各种职业病危害因素浓度（强度）符合国家规定的标准，并做好职业健康监护及档案管理工作。

14.7 社会责任

各级各类渔业船舶生产企业应合法、诚信经营，依法纳税；用工制度应符合《中华人民共和国劳动合同法》的规定；按国家有关规定交纳各项社会保险费。

15. 渔业船舶生产企业补充要求

渔业船舶生产企业补充要求包括渔捞设备、渔获冷冻冷藏和保鲜和其它要求等三个细目。

15.1 渔捞设备

各级各类渔业船舶生产企业应具备与所生产渔业船舶相适应的下列渔捞设备的安装、调试能力：

15.1.1 捕捞设备的安装、调试能力；

15.1.2 拖网设备的安装、调试能力；

15.1.3 起收网设备的安装、调试能力；

15.1.4 钓机具的安装、调试能力；

15.1.5 诱捕设备的安装、调试能力；

15.1.6 围网机具的安装、调试能力。

15.2 各级各类渔业船舶生产企业应具备相应渔捞设备的施工工艺标准，并符合下列要求：

15.2.1 渔捞设备施工工艺标准应齐全、配套；

15.2.2 渔捞设备施工工艺标准应合理有效；

15.2.3 应按照渔捞设备施工工艺标准施工；

15.2.4 施工记录应归档保存。

15.3 渔获冷冻冷藏和保鲜

各级各类渔业船舶生产企业在渔获冷冻冷藏和保鲜方面应符合下列要求：

15.3.1 具备安装、调试制冷设备的能力；

15.3.2 具备安装、调试速冻装置管路及辅助设备的能力；

15.3.3 具备敷设绝缘材料（自熄聚氨脂发泡）的能力；

15.3.4 具备绝热结构（舱内壁、舱口、舱底板）施工的综合能力；

15.3.5 具备安装、调试助渔设备（探鱼仪、测深仪、网位仪等）的能力；

15.3.6 具有齐全的渔获冷藏和保鲜施工工艺标准；

15.3.7 具有适用的喷涂或灌注机械设备、通风设备、供暖设备、照明设备和个人防护设备。

15.4 其它要求

各级各类渔业船舶生产企业在施工能力方面应符合下列要求：

15.4.1 具备艉轴、主机环氧树脂定位浇注施工的工艺能力；

15.4.2 具备艉轴拉线施工的工艺能力。

附件 4:

渔业船舶修造企业生产条件评价

申报书

申请单位（盖章）： _____

申请级(类)别： _____

填报日期： _____

中国渔船渔机渔具行业协会 制

一、申报书填写说明

1、申请书和附件材料用 A4 纸填写，打印装订（标明页码）成册。一式二份及电子版。

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、申报书附件材料要求

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、质量安全环保等管理体系认证证书。

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。

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、省、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			
申请类（级）别			

<p>企业 基本 情况</p>	<p>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。</p>
<p>质量 安全 环保 管理 体系 状况</p>	<p>主要包括：质量、安全、环保等管理体系建设情况、各管理体系组织机构情况、各管理体系运行状况。</p>

各
项
制
度
建
立
落
实
情
况

主要包括：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、环境保护和职业健康等制度建立及落实情况。

基
础
设
施
状
况

主要包括：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。

附件5:

渔业船舶设计单位基本要求评价

申报书

_____申请单位（盖章）:

_____申请级(类)别:

_____填报日期:

中国渔船渔机渔具行业协会 制

一、申报书填写说明

1、申报书和附件材料用 A4 纸填写，打印装订（标明页码）成册。一式二份及电子版。

2、申请单位须在申报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、单位申请类（级）别，应根据目前企业的软、硬件条件能达到的类（级）别填写。

二、申报书附件材料要求

1、工商营业执照。

2、企业组织机构框架图。

3、专业技术人员配备情况及资质证明。

4、质量管理体系认证证书（如有）。

5、设计软件应用情况证明。

6、相关管理制度目录清单。

7、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。

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、省、市</u> （勾选）级部门认定的研发机构（企业技术中心 <input type="checkbox"/> 、工程研究中心 <input type="checkbox"/> 、重点实验室 <input type="checkbox"/> ），其它_____。		
经营范围			
申请类（级） 别			

企业基本情况	主要包括：成立时间、业务范围、人员配备、设计软件等
质量管理体系状况	主要包括：质量管理体系组织机构情况、管理体系运行状况等。

各
项
制
度
建
立
落
实
情
况

主要包括：质量管理、技术管理、设计管理、档案管理、合同管理等管理制度及落实情况。

主要业务情况

主要包括：承担渔业船舶设计情况。