

特定船舶導入計画認定制度 申請要領

～造船事業者（内航）向け～

国土交通省海事局

認定事業基盤強化事業者から 提出する書類一覧

【導入を行おうとする特定船舶に関する書類】

- 特定船舶建造計画書（様式 1） 2
- 契約船価概要書（様式 2） 3
- 製造仕様概要書（様式 3） 4
- 工事予定線表及び工数山積表（様式 4） 5
- 特定船舶使用明細表（様式 5） 6

【品質基準に関する書類】

- 品質向上に係る技術基準適合状況報告書 8

特定船舶を建造する造船所（認定事業基盤強化事業者）から海事局船舶産業課へ提出

様式1

記載例（内航用）

特定船舶建造計画書

1. 特定船舶を製造する事業者の住所及び氏名並びに事業基盤強化計画認定番号

事業者名	B造船株式会社
住所	東京都港区 xx-xx
事業基盤強化計画認定番号	

- ✓ 特定船舶の建造する造船事業者に関する以下の事項を記載すること。
 - ・事業者名
 - ・本社の住所
 - ・事業基盤強化計画認定番号（計画期間中のものに限る）

2. 特定船舶の計画要目

用途	油槽（化学製品運搬）船
総トン数	約 499 トン
載貨重量トン数	約 1,250 メトリックトン（計画喫水にて）
主要寸法	〇〇×〇〇×〇〇（長さ×幅×深さ：メートル）
機関の種類及び数	ディーゼル機関 1基
連続最大出力	1軸 〇〇馬力
航海速度	約〇〇ノット （〇〇状態、● %シーマージン、△%出力において）
航行区域	沿海区域（船級 JG）

- 【総トン数】
 - ✓ トン数法に基づく総トン数を記載すること。
 - ✓ 輸出船にあつては準拠する測度規則による数値及び測度規則名を括弧内に併記すること。
- 【載貨重量トン数】
 - ✓ 国内船はメトリックトンで記載すること。
 - ✓ 輸出船はメトリックトン又はロングトンにて単位を明示して記載すること。
- 【主要寸法】
 - ✓ 長さは垂線間長を、幅は型幅を、深さは型深さを記載すること。

3. 建造計画

船体の製造工場名	B造船所	
使用予定船台の番号	第●号ドック	
当該特定船舶の製造番号	第 4382 番船	
起工、進水及び竣工の予定期日	起工	令和4年 8月20日
	進水	令和5年 1月6日
	竣工	令和5年 2月3日
建造契約価格 （外貨建て契約の価格等）	800,000,000 円	
	消費税額（外数）	80,000,000 円
内訳	（申請書添付書類参照）	

- 【航海速度】
 - ✓ 条件を明示して記載すること。
（例：パラスト状態、15%シーマージン、85%出力において）
- 【航行区域】
 - ✓ 遠洋、近海、沿海、平水区域の別を記載すること。

4. その他

注文者の氏名又は名称 〔外国からの注文の場合には国籍を併記〕	A汽船株式会社
その他	

- ✓ 造船法により許可等されている船台名称・番号を記載すること。

特定船舶を建造する造船所（認定事業基盤強化事業者）から海事局船舶産業課へ提出

様式2

契 約 船 価 概 要 書

製造事業者名	B造船株式会社	船番	第 4382 番船
--------	---------	----	-----------

I 契 約 条 件

	項 目	記 述 の 内 容	
船 価 関 連		船 価 (%)	
		国際協力銀行延払金利負担 (-)	—
		輸出保険料 (-)	0%
		船主支給品費 (+)	0%
		建造中金利差 (-)	0%
		ブローカーレージ (-)	0%
		その他 (+)	—
そ の 他		延払分支払の保証に関する条項	
		その他本件決済に関する条件	

✓ 当該特定船舶の契約船価に関し、該当する事項については具体的数値で記載すること。

✓ 特定船舶の契約において延払分支払保証などの特記事項があれば、具体的に記載すること。

II 新造船価内訳表

	項 目	数 量	単 価	価 格 (千円)	摘 要
船 体 部	鋼 材	00t	@00円	XX,XXX	
	そ の 他	/	/	XX,XXX	
	小 計	/	/	XX,XXX	
材 料 費 機 関 部	電 気 部	/	/	XX,XXX	
	主 機	0基	@00円	XX,XXX	
	主ボイラー	0台	@00円	XX,XXX	
	発 電 機	0台	@00円	XX,XXX	
	そ の 他	/	/	XX,XXX	
	小 計	/	/	XX,XXX	
	材 料 費 計	/	/	XX,XXX	
	工 費 間 接 費	00時間	@00円	XX,XXX	
	一 般 管 理 費	/	/	XX,XXX	
	船 価	/	/	XX,XXX	

✓ 契約船価の内訳について、表の項目に沿って記載すること。

特定船舶を建造する造船所（認定事業基盤強化事業者）から海事局船舶産業課へ提出

様式3

製 造 仕 様 概 要 書

製造事業者名	B造船株式会社	船 番	第4382番船
--------	---------	-----	---------

	項 目	記 述 の 内 容
	用 途 ・ 船 型	油槽（化学製品運搬）船・平甲板船
載 貨 容 積 等	貨物倉容積（ベール）	——
	〃（グレーン）	——
	貨物油槽（深水倉）	〇m ³
	そ の 他	——
荷 役 関 係	倉 口 数	——
	デリックブーム（力量×数）	電動油圧式 〇t×1台(カーゴホースハンドリング用)
	揚貨機（型式、力量×数）	——
	カーゴオイルポンプ （型式、数×容量×圧力）	サブマージドポンプ 2台×〇m ³ ×〇Mpa
乗 組 人 員	ストリッパーポンプ （ 〃 ）	——
	乗 組 員	20人
主 機 械	旅 客	0人
	主 機 、 形 式 、 数 量	〇〇、2サイクルディーゼル機関、〇基
	出力（M.C.R.×R.P.M.）	〇〇kW×〇〇rpm
	燃料消費量（gr/B.H.P.Hr）	〇g/kW・h
機 関 室 補 機	主 ボ イ ラ ー （形式、数量、蒸気圧力、温度、燃料消費量）	——
	発 電 機 （ 形 式 、 数 × 力 量 ）	交流ブラシレス、〇台×〇kW

- ✓ 特定船舶の仕様について、具体的に記載すること。
 - ✓ 該当しない項目については、横線又は斜線等によりその旨表記すること。

特定船舶を建造する造船所（認定事業基盤強化事業者）から海事局船舶産業課へ提出

工事予定線表及び工数山積表（令和4年6月20日現在）

船台別線表	令和4年度												令和5年度												令和6年度											
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,381																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,382																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,383																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,382																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,383																																			

船台別線表	令和4年度												令和5年度												令和6年度											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,381																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,382																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,383																																			

船台別線表	令和4年度												令和5年度												令和6年度											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,381																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,382																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,383																																			

船台別線表	令和4年度												令和5年度												令和6年度											
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,381																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,382																																			
製造し得る最大船舶(G.T.)	100,000																																			
過去に製造した最大船舶(G.T.)	54,383																																			

- ✓ 現時点から3年間の工事予定線表を船番とともに記載すること。
- ✓ 線表は船台ごとに作成すること。

- ✓ 社内工、社外工に分け、それぞれ2時間残業を前提として算出した月間工事能力を記載すること。
- ✓ 社内工、社外工の人数は申請時点の数値で記載すること

- ✓ 新造船の工事予定について既契約船と未契約船の別を明らかにして記載すること。
- ✓ 注文者、船種・船型については、線表にて記載している場合は省略可

- ✓ 当該船台に製造し得る最大船舶の総トン数と過去に製造した最大船舶の総トン数を記載すること。

月間工事能力算出表	
人数	勤務時間/勤務日数出勤率 勤務時間
社内工	20 10 25 0.9 56.9
社外工	300 10 25 0.9 336.9
計	320 20 50 391.8

※2時間残業能力

(※1) 船台に製造し得る最大船舶の総トン数と過去に製造した最大船舶の総トン数を記載すること。
 (※2) 社内工数、社外工数は、申請時点の数値で記載すること。
 (※3) 月間総工数は、申請期間分のみの記載で可。

特定船舶使用計画明細表（2）

運航者の使用計画

製造事業者名（*） B 造船株式会社

船番（*） 第 4382 番船

名称（*）	C 海運株式会社			
所在地（*）	東京都中央区 xx-xx	国籍（*）	日本	
代表者（*）	代表取締役社長 交通 三郎			
資本金	〇〇千円	主要株主	〇〇株式会社	
設立年月日	2001年1月6日			
支配船腹	社船	〇隻	〇G/T	〇D/W
	用船	〇隻	〇G/T	〇D/W
従業員	海員	〇人	陸員	〇人
主な取引先	××商事株式会社			
現在の事業概要	海上運送業			
特定船舶の主要な航路及び貨物（*）	航路：主に本邦港間の不定期航路事業 貨物：化学製品			
本船の建造を必要とする理由	船隊を拡充するため。			

運航者の連絡先（*）： 職 名

氏 名

TEL

上記内容に関する問い合わせ先（*）

会社名

職名

氏 名

TEL

✓ 特定船舶を運航する予定のオペレータに関する事項を記載してください

特定船舶を建造する造船所（認定事業基盤強化事業者）から海事局船舶産業課へ提出

ISO9001 の認定を受けていない場合

品質向上に係る基準適合状況報告書

(様式1)

✓ ISO9001の認定を受けていない場合は様式1に記載してください。

令和〇年〇月〇日

国土交通省海事局
船舶産業課 御中

申請者の氏名又は
名称及び住所

造船等事業者がその製造又は修繕する船舶等の品質の向上を図るために講ずべき取組の基準を定める告示（令和3年国土交通省告示第1174号）（以下「認定基準」という。）第1項の規定に関する適合状況について以下のとおり報告します。

✓ 関連する社内規格を添付してください。
✓ 社内規格が多く、添付することが困難な場合は社内規格の関係部分の目次を添付してください。

なお、国土交通省海事局船舶産業課の求めに応じ、社内規格その他の必要な資料を提出することを承諾します。

関係基準	適合状況
<p>【認定基準第1項第一号】</p> <p>1. 船舶又は船体の製造又は修繕をする事業活動にあつては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「加工」、「組立・搭載」、「溶接」、「塗装」、「配管」又は「機械据付・試運転」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。その他の事業活動にあつては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「铸造」、「鍛造」、「機械加工」、「電気機器組立」、「電子機器組立」又は「その他」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>該当する各工程において、認定基準に基づき、別表に掲げる検査設備を用いて適切に検査を行っている。(品質マニュアル第4項及び作業要領)</p>
<p>【認定基準第1項第二号】</p> <p>2. 検査設備が検査を行うために必要な精度及び性能を有していること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質に係る検査設備（自社管理分）については、定期的に必要な校正を実施するとともに、校正記録を一定期間保管するなど必要な精度及び性能を維持・管理している。(品質マニュアル第6項及び備品管理要領)</p>
<p>【認定基準第1項第三号イ】</p> <p>3. 社内規格が次のとおり適切に整備されていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>未作成</p> <p>(1)に関し、(イ)については品質マニュアル第4</p>

✓ 左欄に掲げる認定基準について、右欄に適合状況の概要を記載するとともに、品質マニュアル及び関連規程の該当箇所（文書番号、章・節番号、ページ番号等）をそれぞれ記載してください。

✓ 添付別表に各工程において導入している検査設備について具体的に記載して下さい(P21参照)。

<p>(1) 次に掲げる事項について社内規格が具体的かつ体系的に整備されていること。</p> <p>(イ) 船舶等の品質、検査及び保管に関する事項</p> <p>(ロ) 資材の品質、検査及び保管に関する事項</p> <p>(ハ) 工程ごとの管理項目及びその管理方法、品質特性及びその検査方法並びに作業方法に関する事項</p> <p>(ニ) 検査設備の管理に関する事項</p> <p>(ホ) 外注管理に関する事項</p> <p>(ヘ) 苦情処理に関する事項</p> <p>(2) 社内規格が適切に見直されており、かつ、就業者に十分周知されていること。</p>	<p>項、(ロ)については品質マニュアル第5項、(ハ)については品質マニュアル第4項及び作業要領（作業要領は各工場それぞれに定めている）、(ニ)については品質マニュアル第6項及び備品管理要領、(ホ)については品質マニュアル第7項に、(ヘ)については品質マニュアル第8項に規定している。</p> <p>また、(2)に関し、品質マニュアル第8項にて社内規格の定期的見直し、第9項にて教育訓練の一環で社内規格の改廃等の周知徹底を図ることとしている。</p>
<p>【認定基準第1項第三号ロ】</p> <p>4. 船舶等及び資材の検査並びに保管が社内規格に基づいて適切に行われていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第4項・第5項及び作業要領（作業要領は各工場それぞれに定めている）に基づいて、適切に船舶等及び資材の検査並びに保管を実施している。</p>
<p>【認定基準第1項第三号ハ】</p> <p>5. 工程の管理が次のとおり適切に行われていること。</p> <p>(1) 製造及び検査が工程ごとに社内規格に基づいて適切に行われているとともに、作業記録、検査記録又は管理図を用いる等必要な方法によりこれらの工程が適切に管理されていること。</p> <p>(2) 工程において発生した不良品又は不合格ロットの処置、工程に生じた異常に対する処置及び再発防止対策が適切に行われていること。</p> <p>(3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>(1)については品質マニュアル第4項・第11項に基づき、(2)については品質管理マニュアル第8項に基づき、(3)については品質マニュアル第4項に基づき、それぞれ適切に対処している。</p>
<p>【認定基準第1項第三号ニ】</p> <p>6. 検査設備について、点検、検査、校正、保守等が社内規格に基づいて適切に行われており、これらの設備の精度及び性能が適正に維持されていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第6項及び備品管理要領に基づいて、適切に検査設備を管理している。</p>

✓ 左欄に掲げる認定基準について、右欄に適合状況の概要を記載するとともに、品質マニュアル及び関連規程の該当箇所（文書番号、章・節番号、ページ番号等）をそれぞれ記載してください。

<p>【認定基準第1項第三号ホ】</p> <p>7. 外注管理が社内規格に基づいて適切に行われていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第7項に基づいて、外注管理を適切に実施している。</p>
<p>【認定基準第1項第三号ヘ】</p> <p>8. 苦情処理が社内規格に基づいて適切に行われているとともに、苦情の要因となった事項の改善が図られていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第8項に基づいて、苦情処理を適切に実施している。</p>
<p>【認定基準第1項第三号ト】</p> <p>9. 船舶等の管理、資材の管理、工程の管理、検査設備の管理、外注管理、苦情処理等に関する記録が必要な期間保存されており、かつ、品質管理の推進に有効に活用されていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第11項に基づいて、記録を保管するとともに、当該記録に基づいて品質管理会議（品質マニュアル第10項）での議論を実施するなど、品質管理の推進に有効に活用している。</p>
<p>【認定基準第1項第四号イ】</p> <p>10. 次に掲げる方法により、品質管理の組織的な運営が図られていること。</p> <p>(1) 品質管理の推進が工場等の経営指針として確立されており、品質管理が計画的に実施されていること。</p> <p>(2) 工場等における品質管理を適正に行うため、各組織の責任及び権限が明確に定められているとともに、品質管理推進責任者を中心として各組織間の有機的な連携がとられており、かつ、品質管理を推進する上での問題点が把握され、その解決のために適切な措置がとられていること。</p> <p>(3) 工場等における品質管理を推進するために必要な教育訓練が就業者に対して計画的に行われており、また、工程の一部を外部の者に行わせている場合においては、その者に対し品質管理の推進に係る技術的指導が適切に行われていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第10項に基づいて、社長及び部長クラスによる品質管理会議を定期的で開催するなど、品質マニュアル及び関連規程に基づいて、(1)、(2)及び(3)の各項目について組織的に実施する体制を構築している。</p>
<p>【認定基準第1項第四号ロ】</p> <p>11. 工場等において、品質管理推進責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。</p> <p>(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進</p> <p>(2) 社内規格の制定、改正等についての統括</p> <p>(3) 船舶等の品質水準の評価</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第3項において、品質管理推進者の(1)～(7)の職務を具体的に定めており、当該規程に基づき、品質管理推進責任者が中心となり、品質管理体制を構築・運営している。</p>

✓ 左欄に掲げる認定基準について、右欄に適合状況の概要を記載するとともに、品質マニュアル及び関連規程の該当箇所（文書番号、章・節番号、ページ番号等）をそれぞれ記載してください。

- (4) 各工程における品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整
- (5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言
- (6) 就業者に対する品質管理に関する教育訓練の推進
- (7) 外注管理に関する指導及び助言

品質管理推進責任者

工務部長 △△ △△

連絡先 00-0000-0000、xyz123@abcxyz.com

✓ 品質管理推進責任者として
選任された者の役職及び連絡先を記載してください。

特定船舶を建造する造船所（認定事業基盤強化事業者）から海事局船舶産業課へ提出

ISO9001 の認定を受けている場合

品質向上に係る基準適合状況報告書

(様式 2)

✓ ISO9001の認定を受けている場合は様式2に記載してください。

令和〇年〇月〇日

国土交通省海事局
船舶産業課御中

申請者の氏名又は
名称及び住所

造船等事業者がその製造又は修繕する船舶等の品質の向上を図るために講ずべき取組の基準を定める告示（令和3年国土交通省告示第1174号）（以下「認定基準」という。）第2項の規定に関する適合状況について以下のとおり報告します。

✓ 関連する社内規格及びISO9001の登録証を添付してください。
✓ 社内規格が多く、添付することが困難な場合は社内規格の関係部分の目次を添付してください。

なお、国土交通省海事局船舶産業課の求めに応じ、社内規格その他の必要な資料を提出することを承諾します。

関係基準	適合状況
<p>【認定基準第2項第一号】</p> <p>1. 検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質向上に必要な技術的生産条件が、日本産業規格 Q9001 の規定に適合していること。</p>	<p>※ 第三者の認証機関名、登録日、登録更新日、有効期限、認証対象業務範囲を記載するとともに、登録証（付属書を含む）及び社内規格（品質マニュアル及び関連規程。少なくとも関係部分目次）を添付して下さい。</p>
<p>【認定基準第2項第二号（第1項第一号）】</p> <p>2. 船舶又は船体の製造又は修繕をする事業活動にあつては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「加工」、「組立・搭載」、「溶接」、「塗装」、「配管」又は「機械据付・試運転」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。その他の事業活動にあつては、別表の(い)欄に掲げる工程のうち「鑄造」、「鍛造」、「機械加工」、「電気機器組立」、「電子機器組立」又は「その他」の各工程において、同表の(ろ)欄に掲げる検査が同表の(は)欄に掲げる検査設備を用いて適切に行われていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>該当する各工程において、認定基準に基づき、別表に掲げる検査設備を用いて、適切に検査を行っている。(品質マニュアル第4項及び作業要領)</p>
<p>【認定基準第2項第二号（第1項第二号）】</p> <p>3. 検査設備が検査を行うために必要な精度及び性能を有していること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質に係る検査設備(自社管理分)については、定期的に必要な校正を実施するとともに、校正</p>

✓ 左欄に掲げる認定基準について、右欄に適合状況の概要を記載するとともに、品質マニュアル及び関連規程の該当箇所（文書番号、章・節番号、ページ番号等）をそれぞれ記載してください。

✓ 添付別表に各工程において導入している検査設備について具体的に記載して下さい(P21参照)。

	<p>記録を一定期間保管するなど必要な精度及び性能を維持・管理している。(品質マニュアル第6項及び備品管理要領)</p>
<p>【認定基準第2項第二号(第1項第四号ロ)】</p> <p>4. 工場等において、品質管理推進責任者を選任し、次に掲げる職務を行わせていること。</p> <p>(1) 品質管理に関する計画の立案及び推進</p> <p>(2) 社内規格の制定、改正等についての統括</p> <p>(3) 船舶等の品質水準の評価</p> <p>(4) 各工程における品質管理の実施に関する指導及び助言並びに部門間の調整</p> <p>(5) 工程に生じた異常、苦情等に関する処置及びその対策に関する指導及び助言</p> <p>(6) 就業者に対する品質管理に関する教育訓練の推進</p> <p>(7) 外注管理に関する指導及び助言</p>	<p>(記載例)</p> <p>品質マニュアル第3項において、品質管理推進者の(1)～(7)の職務を具体的に定めており、当該規程に基づき、品質管理推進責任者が中心となり、品質管理体制を構築・運営している。</p> <p>品質管理推進責任者 工務部長 △△ △△ 連絡先 00-0000-0000、xyz123@abcxyz.com</p>
<p>【認定基準第2項第三号】</p> <p>5. 製造工程、作業内容等に従って社内規格が具体的かつ体系的に整備されており、かつ、船舶等が契約図面等に適合することの検査が、社内規格に基づいて適切に行われていること。</p>	<p>(記載例)</p> <p>本表 1. 及び 2. に記載のとおり</p>

✓ 左欄に掲げる認定基準について、右欄に適合状況の概要を記載するとともに、品質マニュアル及び関連規程の該当箇所(文書番号、章・節番号、ページ番号等)をそれぞれ記載してください。

✓ 品質管理推進責任者として選任された者の役職及び連絡先を記載してください。

✓ 事業内容が船舶製造・修繕業に該当する場合には、上半分(船舶又は船体の製造又は修繕をする事業活動)について記載してください。

✓ 各工程において導入している検査設備を1つ以上記載してください。
 ✓ ただし、該当する検査設備の種類が多い場合には、代表的な検査設備のみの記載でも差し支えありません。

	工程	検査	検査設備
船舶又は船体の製造又は修繕をする事業活動	加工	切断面等の外観検査	(記載例) 精度が管理されている NC 工作機械により加工
		加工部材等の寸法検査	
		開先の寸法検査	(記載例) 開先ゲージ等
	組立・搭載	部材間の配置寸法検査	
		ブロックの寸法検査	
		ブロック搭載時におけるブロック寸法等検査	
	溶接	接合部等の外観検査	(記載例) 溶接技りょう試験に合格した有資格者が検査
		接合部等の内部欠陥検査	(記載例) レントゲン ※外部の専門事業者が所有・維持管理
	塗装	塗装下地の表面状態検査	
		塗装部の膜厚検査	
配管	管一品の寸法検査		
	配管接合部の漏洩検査		
機械据付・試運転	舶用機器等の船舶又は船体への据付検査		
	船舶又は船体へ据付後の舶用機器等の作動検査		
その他の事業活動	鋳造	製品の欠陥検査	
		製品の寸法検査	
	鍛造	製品の欠陥検査	
		製品の強度検査	
	機械加工	製品の外観検査	
		製品の寸法検査	
		製品の作動検査	
	電気機器組立	電気機器の安全性・作動検査	
	電子機器組立	電子機器の作動検査	
	その他	作業内容に応じ必要な検査	

✓ 品質告示備考10に基づき、検査設備を用いた検査を行わないことも可能ですが、その場合にはその代替措置について具体的に記載してください。

✓ 事業内容が舶用品の製造業・修繕業、その他の事業に該当する場合には、下半分(その他の事業活動)について記載してください。

問い合わせ先

国土交通省海事局船舶産業課 船舶産業高度化基盤整備室
岩城・久保・稲吉

TEL : 03-5253-8634

Mail : hqt-senpaku-kibankyouka@gxb.mlit.go.jp

特定船舶導入計画認定制度に関する詳細な情報や申請様式につきましては、国土交通省海事局のウェブサイト(事業基盤強化・特定船舶導入計画(海事産業強化法))に掲載されていますので、ご活用ください。

URL : https://www.mlit.go.jp/maritime/maritime_tk5_000068.html