

○国土交通省告示第千七百七十四号

事業基盤強化の促進に関する基本方針（令和三年国土交通省・財務省告示第二号）の規定に基づき、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を次のように定め、令和三年八月二十日から施行する。

令和三年八月二十日

国土交通大臣 赤羽 一嘉

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

1 この告示において使用する用語は、造船法（昭和二十五年法律第二百二十九号）及び造船法施行規則（昭和二十五年運輸省令第四十二号）において使用する用語の例による。

2 事業基盤強化の促進に関する基本方針3.(2)①に規定する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は、次のとおりとする。

一 船舶又は船体の製造又は修繕をする事業を営む者にあつては、別表1の(い)欄に掲げる工程の区分に応じ、それぞれ同表の(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。

二 前号の者以外の造船等事業者にあつては、別表2の(い)欄に掲げる工程の区分に応じ、それぞれ

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。

三 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。

四 次に掲げる方法により品質管理が行われていること。

イ 社内規格が次のとおり適切に整備されていること。

(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。

(イ) 船舶等の品質、検査及び保管に関する事項

(ロ) 資材の品質、検査及び保管に関する事項

(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

する事項

(ニ) 検査設備の管理に関する事項

(ホ) 外注管理に関する事項

(ヘ) 苦情処理に関する事項

(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。

ロ 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。

ハ 工程の管理が次のとおり適切に行われていること。

(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。
- (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。
- (3) 作業の条件及び環境が適切に維持されていること。
- ニ 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。
- ホ 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。
- ヘ 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。
- ト 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。
- 五 その他品質向上に必要な技術的生産条件を次のとおり満たしていること。
- イ 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。
- (1) 品質管理の推進が工場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。
- (2) 工場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。

(3) 工場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。

ロ 工場において、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。

- (1) 品質管理に関する計画の立案及び推進
- (2) 品質管理に関する社内規格の制定、改正等についての統括
- (3) 船舶等の品質水準の評価
- (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（品質管理に関するものに限る。）

(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（品質管理に関するものに限る。）

3 前項の規定にかかわらず、船舶等の品質向上に資すると認められる場合は、次に定める基準によ

ることができる。

- 一 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 Q 九〇〇一の規定に適合していること。
- 二 前項第一号から第三号まで及び第五号口の基準に適合していること。
- 三 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、船舶等について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。

別表 1

加工	工 程	(い)	検 査	(ろ)	切断面等の外観検査	
						加工部材等の寸法検査
		(は)	検 査 設 備	エッジの粗さ等を検査することができる設備（限度見本等） 切断部材の寸法（直線精度を含む。） 、曲げ加工部材の曲面精度、型鋼の曲り及びねじれ精度等を検査することができる設備（特製治具等を含む。）		
	開先の寸法検査				開先の寸法及び角度を検査することが	

	組立・搭載		溶接	塗装
	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	接合部等の外観検査 接合部等の内部欠陥検査
できる設備（寸法測定器具等）	部材取り付け時の隙間及び突き合わせ継ぎ手の目違いを検査することができる設備（寸法測定器具等）	組立後のブロック、各パネルの寸法及びねじれ精度を検査することができる設備（寸法測定器具等）	ブロックの寸法、軸心見通し等を検査することができる設備（寸法測定器具等）	ビード形状及び表面欠陥を検査することができ、内部欠陥を検査することができる設備（寸法計測器具等） 内部割れ等の内部欠陥を検査することができる設備（測定機器等）
塗装下地の清浄度及び粗度を検査することができる設備（限度見本等）	塗装下地の表面状態検査			

	配管		機械据付・試運 転
塗装部の膜厚検査	管一品の寸法検査	配管接合部の漏洩検査	船舶用機関又は艤装品若しくはこれらの部分品若しくは附属品（以下「船舶用機器等」という。）の船舶又は船体への据付検査 船舶又は船体へ据付後の船舶用機器等の作動検査
塗膜厚及び塗装むらを検査することができる設備（測定機器等）	管加工後の寸法及び曲げ角度を検査することができる設備（寸法測定器具等）	配管接合部の耐圧及び漏洩を検査することができる設備（特製治具等を含む。）	船舶用機器等の据付時の水平度、密閉性等を検査することができる設備（測定機器等） 船舶又は船体へ据付後の船舶用機器等の作動性能及び船舶の性能を検査することができる設備（測定機器等）

1 加工とは、鋼板のマーキング・切断、板曲げ、ぎょう鉄、型鋼のマーキング・切断、型鋼の曲げ等をいう。

2 組立・搭載とは、小組立、中組立、ブロック組立、ひずみ取り、ブロック搭載等をいう。

3 溶接とは、板継溶接、ブロック組立時等における溶接をいう。

4 塗装とは、下地処理、船体塗装等をいう。

5 配管とは、管加工（管曲げ、管溶接）、配管取付等をいう。

6 機械据付・試運転とは、船体艤装、機関艤装、舶用機器等の据付、作動試験、海上試運転等をいう。

7 船舶構造規則（平成十年運輸省令第十六号）第六条第一項に規定する溶接工の技りように関する試験その他の国又は第三者が実施する試験に合格した者が検査する場合又は数値制御により工程の一部又は全部を自動化する場合であつて、本表に定める検査設備を用いて検査する場合と同等以上の品質が確保されるときは、本表に定める検査設備を用いて検査を行うことを要しない。

別表2

工 程	(い)	検査	(ろ)	検査設備	(は)
製造		製品の欠陥検査		铸件内部及び铸件の欠陥を検査すること	

	製品の寸法検査	とができる設備（測定機器等） 主要寸法を検査することができる設備 （寸法測定器具等）
鍛造	製品の欠陥検査	製品表面及び内部の欠陥を検査するこ とができる設備（測定機器等）
	製品の強度検査	所定の強度を有することを検査するこ とができる設備（測定機器等）
機械加工	製品の外観検査	製品の表面状態を検査することができる設 備（限度見本等）
	製品の寸法検査	製品の寸法を検査することができる設 備（寸法測定器具等）
	製品の作動検査	製品の作動性能を検査することができる設 備（測定機器等）
電気機器組立	電気機器の安全性・作動検査	電気回路の絶縁抵抗及び耐電性能等を 検査することができる設備（測定機器 等）

備考

電子機器組立	電子機器の作動検査	電子機器の部品の取り付け状態、波形及び回路特性等を検査することができる設備（測定機器等）
その他	作業内容に応じ必要な検査	検査内容に応じ必要な設備

- 1 機械加工とは、フライス盤加工、旋盤加工、仕上げ加工、機械製品の作動試験等をいう。
- 2 電気機器組立とは、配電盤・制御盤等の電気機器の組立、作動試験等をいう。
- 3 電子機器組立とは、基板への部品の取り付け、電子回路を内蔵した各種電子機器の組立、作動試験等をいう。
- 4 船舶構造規則第六条第一項に規定する溶接工の技りょうに関する試験その他の国又は第三者が実施する試験に合格した者が検査する場合又は数値制御により工程の一部又は全部を自動化する場合であつて、本表に定める検査設備を用いて検査する場合と同等以上の品質が確保されるときは、本表に定める検査設備を用いて検査を行うことを要しない。