



中华人民共和国海事局

船舶与海上设施法定检验规则

船用产品检验规则

经中华人民共和国交通运输部批准

中华人民共和国海事局公告

(2018) 7号公布

自2018年9月1日起实施

目 录

总 则.....	2
第 1 章 检验发证基本要求.....	4
第 2 章 工厂认可.....	9
第 3 章 型式认可.....	15
第 4 章 设计认可.....	18
第 5 章 单件/单批检验.....	20
第 6 章 认可证书的保持、失效、暂停、撤销.....	22
第 7 章 图纸/技术文件审查.....	25
附 录 重要产品持证目录.....	27

总 则

1 目标

1.1 根据中华人民共和国国务院令（第 109 号）颁布的《中华人民共和国船舶和海上设施检验条例》和交通运输部令 2016 年第 2 号《船舶检验管理规定》的规定，以保障和促进水上人命和财产安全、防止水域环境污染为宗旨，加强船用产品检验管理，规范检验行为，特制订本规则。

2 适用范围

2.1 除中华人民共和国海事局（以下简称本局）有关技术法规另有规定外，中国籍船舶、水上设施所使用的有关水上交通安全和防止水域环境污染的重要产品应根据本规则附录《重要产品持证目录》的要求进行工厂认可、型式认可、设计认可和/或单件/单批检验，并持有船舶检验机构颁发或签署的产品证件。

已列入附录的产品，如系本国无法生产的进口产品，且未持有本规则要求的产品证件时，如该产品持有外国政府主管机关或检验机构出具的产品证件，可由船舶检验机构对该产品在装船前进行检验，经检验确认符合本局的相关技术要求和船舶适用条件后，方可装船使用。

2.2 下列船舶不适用于本规则：

- （一）军用舰艇、公安船艇和体育运动船艇；
- （二）按照船舶登记规定，不需要登记的船舶。

2.3 除从事国际航行的渔业辅助船舶以外的其他渔业船舶的船用产品检验规则由本局另行制定。

3 责任

3.1 船舶检验机构负责实施船用产品检验工作。

3.2 负责实施产品检验的船舶检验机构应依据本规则要求，在受理申请后开展检验。船舶检验机构应充分保证检验的全面性和有效性，并对检验质量负责。

3.3 本规则附录《重要产品持证目录》所述的船用产品的设计和制造单位，必须遵守和执行本规则，并对其设计和制造的产品质量负责。

3.4 经检验合格的船用产品，船舶检验机构应按照本规则规定颁发或签署产品证件，或在已取得认可的前提下由制造厂按本规则规定签发制造厂证明。检验合格的船用产品应标注检验机构的检验标志和/或认可标志。船舶检验机构应制定其检验标志/认可标志及其管理规定，并以适当的方式向社会公示。

3.5 按照本规则完成认可的产品和制造厂将由本局、船舶检验机构对外公布。

3.6 船舶检验机构有责任对申请方提交的图纸/技术文件予以保密，未经申请方书面授权，不应向任何其他与该产品设计、制造、维护无关的个人或实体泄露。但下列信息除外：

- (1) 船舶检验机构所出具的证件和在其出版物或官方网站已发布的；
- (2) 本局官方网站已发布的；
- (3) 制造厂/申请者/受检方已向公众公开的；
- (4) 根据法律规定，司法程序中所必需的；
- (5) 应产品订货者要求，为使其确认订购的产品是否符合质量要求而向其出示或提供的仅与该产品检验、试验结果有关的。

3.7 申请方应具有法人资格，承担本规则规定的责任，履行本规则规定的义务。产品制造厂应具备相应生产、检测资源及完善的质量管理体系条件。图纸/文件资料提交者应承诺提交的图纸/文件资料为其合法拥有，并对其真实性、完整性负责。检验机构不承担由于所提交图纸/文件资料的真实性、完整性以及权利归属问题而可能导致的任何损失、损害和其他法律责任。

3.8 秉持安全、环保的原则，鼓励研发和推广使用具有高新技术的船用产品，但此类产品必须经验证表明不仅能适应船舶环境条件，而且能满足装船的预定用途。

3.9 本局负责对附录《重要产品持证目录》的定期维护，及时调整并公布重要产品持证目录的相关内容。

第 1 章 检验发证基本要求

1.1 定义

1.1.1 下述定义适用本规则：

(1) 船舶检验机构：系指交通运输部和省、自治区、直辖市人民政府设置的船舶检验机构（下称检验机构）。

(2) 船舶：是指各类排水或者非排水船、艇、水上飞机、潜水器和移动式平台。

(3) 水上设施：系指水上水下各种固定或者浮动建筑、装置和固定平台。

(4) 产品：系指

① 供船舶、水上设施配备或制造及修理用的材料、设备；

② 供 1.1.1.(4).①条所述产品使用、装配或配套的原材料、部件等。

(5) 重要产品：系指水上交通安全的和防止水域环境污染的产品，在本规则附录《重要产品持证目录》中列明。

(6) 部件：系指构成设备和/或系统的零件/组成部分。

(7) 产品检验：系指通过图纸审查、原型/型式试验以及对最终产品和/或其制造过程中资料审查和试验，对产品所进行的符合性评价过程，包括工厂认可、型式认可、设计认可和单件/单批检验。

(8) 工厂认可：系指检验机构通过文件/图纸资料审查、现场审核和型式试验，以验证产品符合检验机构所确定的检验依据和/或所采纳的标准要求，并确认制造厂具备持续生产该产品的能力和条件的评价过程。工厂认可适用于通过连续型工艺批量生产，或完全根据产品生产工艺、生产过程控制来保证产品质量的产品。

(9) 型式认可：系指检验机构通过产品图纸审查、现场审核和型式试验，以验证产品符合检验机构所确定的检验依据和/或所采纳的标准要求，并确认制造厂具备持续生产该产品的能力和条件的评价过程。型式认可适用于定型设计的产品或系列产品。

(10) 设计认可：系指检验机构通过对产品图纸审查和原型试验，确认产品符合检验机构所确定的检验依据和/或接受标准要求的评价过程。设计认可适用于设备类和系统类船用产品的设计批准。

(11) 单件/单批检验：系指由检验机构为颁发产品证书或签署等效证明文件，对产品逐件或逐批进行的检验。

(12) 型式试验：系指按规定的试验方法对产品样品，包括其材料和部件所进行的试验，以确认其符合技术规范或指定标准的全部要求。

(13) 原型试验：系指为评价产品的设计，对原型产品，包括其材料和部件所进行的试验。

(14) 原型：系指为评价设计的符合性而按设计制造的模型产品。

(15) 样品：系指用于试验/检验的代表性的产品。样品的选取能在特性、特征、制造质量上代表或覆盖申请产品检验的产品或系列产品。

(16) 申请方：系指向检验机构申请产品检验的组织。申请方可以是一家产品制造厂、代理商、产品设计单位等。

(17) 制造厂：系指生产和/或装配最终产品，并对最终产品负有全部责任的组织。

(18) 审核：系指确定质量活动及其相关结果是否符合计划安排，以及这些安排是否有效实施，并适合于达到预定目标的系统和独立的检查。

(19) 定期审核：系指为确认工厂认可和型式认可证书保持持续有效而进行的审核。

(20) 文件：系指描述设计、过程、产品或服务的所有必需的书面信息。

(21) 证件：系指证明设计、产品、服务和过程符合规定要求的正式文件。包括图纸/技术文件审查批准通知书、认可证书、产品证书、等效证明文件。

(22) 认可证书：在检验机构名义下颁发并经检验机构盖章的用来证明对产品或其制造厂给予认可的证书。

(23) 产品证书：在检验机构名义下颁发并经检验机构盖章和船舶检验人员签署的用来证明某件或某批产品经检验合格的证书。产品证书用以证明：

- ① 产品符合检验依据要求；
- ② 产品已进行规定的检验和试验；
- ③ 检验样品源自检验产品本身；
- ④ 产品的试验在船舶检验人员参加或根据特别商定的情况下进行。

(24) 等效证明文件：系指本身不以检验机构名义出具的，但经检验机构盖章和检验机构船舶检验人员签署的用于证明产品按检验机构要求经过检验并合格的证件、报告等文件。等效证明文件用以证明：

- ① 产品符合检验依据要求；
- ② 产品已进行规定的检验和试验；
- ③ 检验样品源自检验产品本身；
- ④ 产品的试验在船舶检验人员参加或根据特别商定的情况下进行。

(25) 制造厂证明：系指由制造厂独立行使职责所签发，对产品符合相应要求的声明或证件。制造厂证明用以证明：

- ① 该产品经检验机构型式认可或工厂认可；

- ② 产品符合检验依据要求；
- ③ 产品已进行规定的检验和试验；
- ④ 检验样品源自检验产品本身；
- ⑤ 产品的试验在制造厂授权部门代表在场的情况下进行。

(26) 发证：系指颁发或签署产品证件。

1.2 申请与受理

1.2.1 申请

1.2.1.1 申请应通过填写检验机构制定的申请表予以提交。

1.2.1.2 申请方应按规定的检验要求随申请提交相关资料。

1.2.2 申请的受理

1.2.2.1 检验机构接到申请方的申请应予以评估受理，受理后的申请应按其规定程序和时限要求进行相应的工作。

1.2.2.2 如出现以下情况，检验机构将不予受理并及时告知申请方：

- (1) 不属于本规则规定范围的申请；
- (2) 申请方不满足本规则总则第 3.7 条的要求；
- (3) 申请方无法向检验机构提交受理申请所需的资料或证据；
- (4) 申请方在向检验机构提供有关文件和信息时，有弄虚作假行为。

1.3 检验依据

1.3.1 依据本规则进行产品检验的检验依据包括本局颁布的法定检验技术规则、本局认可或接受的检验机构的规范和本局接受的标准。

1.3.2 检验机构应以本局颁布的法定检验技术规则作为基本检验依据，并以本局认可或接受的检验机构的规范和本局确定的标准作为产品检验基本检验依据的补充。

1.4 检验

1.4.1 检验安全和技术条件

为保证检验机构所见证、确认的检测、试验或利用制造厂设备进行的检查有效、可靠，下述条件必须满足：

(1) 申请方和/或受检方对受检处所的安全进入负全部责任。对拟进行的检验工作安排、人员配备要求、劳动保护措施、安全条件确认、检验过程安全控制应采取切实有效措施，以保证检验工作安全有效进行。

(2) 制造厂应建立和落实有关检测、试验设备的控制、检定（校准）和维修制度，并确保这些设备使用时，其测量不确定度已知及与要求的测量能力一致。

(3) 制造厂从事检验、试验的人员应能胜任其承担的工作。

(4) 与认可和/或单件/单批检验有关的试验和产品实物检查均应在产品制造厂或检验机构指定或同意的场所进行。

(5) 产品图纸/技术文件的审批已完成。

1.4.2 检验实施

1.4.2.1 检验机构按本规则规定，通过工厂认可、型式认可、设计认可和/或单件/单批检验的方式实施产品检验。

1.4.2.2 已获得工厂认可或型式认可的制造厂，检验机构认为其质量管理体系运行满足允许条件时，经检验机构授权和确定范围，可由制造厂部分或全部替代船舶检验人员对认可范围所覆盖的产品进行检查和试验，但检验机构不能免除其自身应承担的责任。

1.5 发证

1.5.1 检验机构受理产品图纸/技术文件审查和/或产品检验申请后，应按照本规则规定进行审查和/或检验，结果符合要求时，应颁发图纸/技术文件审查批准通知书，和/或认可证书、产品证书或签署等效证明文件。

1.5.2 出现下列任一情况，检验机构应不予批准产品图纸/技术文件或不予颁发、签署有关证书及等效证明文件：

(1) 经检验机构审查或检验后判定，产品存在缺陷且/或不适合预定用途；

(2) 检验机构通过有关检查和评价，认为申请认可的产品或制造厂不满足认可条件；

(3) 产品获得认可后在质量上明显下降，且未能在商定或规定的期限内采取满足检验机构要求的纠正措施。

1.6 产品检验标志办法

1.6.1 产品检验标志是检验机构制定的检验特定符号。经检验机构检验合格的产品，应在产品本体和/或铭牌上标示产品检验标志。

1.6.2 检验标志应尽可能采用钢印，一般应标识在易查看的产品非工作面和/或产品铭牌上，且不应因打钢印后的刻印而影响部件的强度为原则。如不可行，可采用检验机构的防伪标志或检验机构同意的其它具有防伪功能的办法予以标识。用于检验标志的钢印或其它标志的发放检验机构应予以控制。

1.6.3 检验机构授权制造厂使用的检验标志的式样和规格，应在使用前经检验机构确认并备案。

1.6.4 标志在产品上的检验标志的式样，应与产品证书或等效证明文件上反映的一致。

1.6.5 如已标识检验标志的产品，检验机构或授权制造厂在随后检验中发现不合格，应采取措施予以消除检验标志。

1.7 认可标志的使用和条件

认可标志是检验机构制定的认可特定符号。经检验机构同意，制造厂可使用其认可标志，但其使用应符合检验机构的相关规定。

第2章 工厂认可

2.1 一般要求

2.1.1 工厂认可是对制造厂的生产条件、产品标准和质量保证系统的认可。申请工厂认可的制造厂应建立完善的质量管理体系。须进行工厂认可的产品，见本规则附录《重要产品持证目录》。

2.1.2 检验机构给予工厂认可的方式是颁发工厂认可证书，该证书表明认可仅是对特定企业（即名称和地址在该证书上注明的企业）生产特定产品（即该证书所限定的产品）的条件和能力所给予的认可。

2.1.3 获得工厂认可证书，仅意味制造厂被检验机构视为有资格生产该证书注明的产品。在工厂认可保持有效的期间内，制造厂应按本规则附录《重要产品持证目录》的要求向检验机构申请对有关产品进行认可后的单件/单批检验。

2.1.4 工厂认可的初次认可程序由以下三部分组成：

- (1) 文件审查；
- (2) 现场审核，包括：
 - ① 质量管理体系核查；
 - ② 制造过程审核；
- (3) 型式试验。

2.2 文件审查

2.2.1 根据产品的预定用途，申请方向检验机构提交工厂认可申请书，载明工厂认可所涉及的产品和生产场所范围，并提交如下文件资料以供审查：

- (1) 工厂概况；
- (2) 企业资质文件，包括注册登记证明、营业执照和/或许可证、已有的产品认证证书等能表明申请方具有拟认可范围的产品生产能力和质量水平的其它有效文件、报告和证明等；
- (3) 主要部门（包括采购、生产车间、储备场所、试验室、计量室）职责及各部门的关系和从事检验、试验、特殊工艺操作及主要技术、质量管理人员的数量和所具备的资格或资历；
- (4) 产品的技术特性，包含产品的用途、型式、型号和主要特性参数；
- (5) 产品图纸及相关产品和制造工艺的技术文件，包括工艺流程；
- (6) 型式试验大纲；
- (7) 质量管理体系文件，可包括质量手册，以及与质量控制和检验及其方法、频率和发证有关的程序、主要产品生产设备和检验及试验设备。

2.2.2 检验机构将对申请方提交的文件资料进行审查，以决定是否：

- (1) 要求申请者补充资料；

- (2) 需要到工厂进行初步核查；
- (3) 批准产品技术图纸、相关的产品和生产技术文件以及型式试验大纲；
- (4) 可以接受以前对产品某些项目进行验证或鉴定的结果。

2.2.3 送审的文件资料，包括图纸/技术文件、质量控制文件、型式试验大纲等在给予批准的情况下将退回给申请者，同时检验机构应留有备查。

2.2.4 产品图纸/技术文件如需单独提交审查，其要求应符合本规则第 7 章“图纸/技术文件审查”的规定。

2.3 现场审核

2.3.1 船舶检验人员按工厂认可计划和工厂拟认可的产品范围，并视审核需要，到有关的部门、车间、储备场所、试验室等有关场所进行审核，并跟踪见证典型产品（即认可时型式试验用的产品或须通过型式试验考核的样品）的主要制造过程，包括见证为过程监控或验证质量而进行的取样（制样）、检验和试验。

2.3.2 为便于现场核查，工厂应指定适任人员在核查时陪同船舶检验人员和提供必要的协助。并且，有关场所的负责人和有关人员应对船舶检验人员的工作予以配合。

2.3.3 船舶检验人员在审核中如果发现不合格，应书面通知申请方。

2.3.4 质量管理体系核查

质量管理体系核查内容应包括：

- (1) 人员：制造厂应具备数量充足且适任的检验人员和重要工序操作人员；
- (2) 设备：制造厂应保证制造过程所用的生产设备、工艺装备和测试装置及仪表具备和保持使船用产品满足规定要求，和/或进行过程监控所需要的特性和状态；对检验、测量、试验设备（包括计量器具和试验软件），应建立有效的控制、检定（校准）和维修制度，并保持有效检定及适用状态；
- (3) 环境：制造厂应确定和管理为达到产品符合要求所需的工作环境。
- (4) 文件管理：制造厂质量管理体系应对生产过程策划和运行所需的文件、采购文件、检验文件和外来文件建立评审和控制要求；
- (5) 采购环节：制造厂应建立符合质量管理体系要求的原材料和零部件供方评价准则和管理要求，按照管理要求进行有效质量控制，并制定和维护原材料和主要零部件的供方清单；
- (6) 生产环节：制造厂应建立适当的产品生产工艺流程、工艺规程和质量控制点，并对影响产品符合要求的任何外包过程进行控制；
- (7) 检验环节：制造厂应建立符合产品制造适用标准的产品检验规程并有效运转；
- (8) 标识：制造厂应建立完善的识别和标记系统，抽样检测的样品应能够追溯到对应的成品，成品应能追溯到所用的主要材料和主要零部件的来源；

(9) 不合格品控制：制造厂应确保不符合要求的产品得到识别和控制，以防止其非预期的使用或交付。应编制形成文件的程序，以规定不合格品控制以及不合格品处置的有关职责和权限。

2.3.5 制造过程审核

制造过程审核内容应包括：

(1) 船舶检验人员将根据申请认可的范围，到有关的部门、车间、储备场所、试验室等场所进行审核，确认其生产装备、制造工艺以及试验能力满足检验机构相关要求；

(2) 制造厂应向船舶检验人员提供认可范围内具有代表性的产品，以验证其按设计文件的要求制造。船舶检验人员应跟踪见证典型产品（即型式试验用的产品或须通过试验考核的样本）的主要制造过程，包括见证为过程监控或验证质量而进行的取样（制样）和试验。

(3) 对涉及采购的材料和部件，根据其对产品的重要程度，检验机构可以要求：

- ① 在供方的车间进行检查；
- ② 进行相关的试验；
- ③ 审核过程中如发现不合格，应书面通知申请方。

2.4 型式试验

2.4.1 型式试验应按检验机构批准的试验大纲进行。

2.4.2 型式试验的样品，应按照批准的图纸和/或生产工艺制造，并对原型或从生产线随机抽样的相同规格和制造的产品进行确认。对于后者，样品应在船舶检验人员在场下选取并予以专门标识，必要时，应采取封样。

如需要制备试样，试样的制备和标识以及标识转移，应在船舶检验人员在场下进行。其取样方法、制备工艺和数量，应满足认可依据的要求。试验之前，船舶检验人员应检查试样的符合性，并验证标识情况。

2.4.3 通常，型式试验应安排在中国国家认证认可监督管理委员会认可的试验室，或检验机构接受或认可的其它试验室进行。在上述试验室进行的型式试验船舶检验人员可直接接受其试验报告而无须现场见证。

2.4.4 如制造厂的试验条件经检验机构确认具有相应的试验能力，型式试验部分或所有项目可以在制造厂提供的试验条件下进行。

2.4.5 除 2.4.3 条的情况，型式试验一般应在船舶检验人员在场见证下进行。

2.4.6 型式试验结束后，试验机构应编制试验报告，试验报告至少应包括如下信息：

- (1) 产品的型号、规格和标识；
- (2) 试验依据、试验方法和验收条件；

- (3) 试验设备和测量仪器的规格；
- (4) 各项试验的环境条件（如适用）；
- (5) 试验日期和地点；
- (6) 试验结果。

2.4.7 试验报告应由试验机构的责任人员和参加试验的船舶检验人员签署。当船舶检验人员未参加试验时，应对试验报告进行审核确认。

2.5 初次工厂认可证书的颁发和有效期

2.5.1 按 2.2 条、2.3 条、2.4 条要求完成文件审查、现场审核和型式试验且结果符合认可要求的制造厂将由检验机构颁发有效期不超过 5 年的工厂认可证书。

2.6 定期审核

2.6.1 在认可证书有效期内，获得工厂认可的制造厂应每年度向检验机构申请定期审核，以保持认可证书的有效性。定期审核应在工厂认可证书到期日的每个周年日前后 3 个月内进行。

2.6.2 定期审核内容包括：

- (1) 质量管理体系审核要求应满足 2.3.4 的要求；
- (2) 如检验机构认为必要，可进行认可产品的抽样检验/试验；
- (3) 如检验机构通过产品认可后的单件/单批检验，已对工厂的情况有足够的了解并确认满足认可要求，则可不作专门的产品抽样检验/试验。

2.6.3 经定期审核，如认为制造厂符合工厂认可证书保持条件，检验机构将颁发定期审核证书，或在工厂认可证书正本上的签证栏中加盖检验机构印章及签署盖章日期，以确认工厂认可保持有效。

2.7 认可证书换新

2.7.1 如工厂认可证书到期，需要换新，制造厂一般应在该证书到期日前 3 个月内向检验机构提出书面申请，并通知检验机构任何与产品设计和质量管理体系有关的变更情况。

2.7.2 文件审查、现场审核、型式试验分别按 2.2 条、2.3 条、2.4 条的规定执行。

2.7.3 如产品的设计和认可依据未发生变化，经工厂书面申请和说明，同时提交相关试验报告，检验机构审核评估后可以免除型式试验或部分试验项目。

2.7.4 经核查和完成必要的工作并确认满足认可要求后，检验机构如认为制造厂仍符合工厂认可条件，将颁发新的工厂认可证书。

2.7.5 新的工厂认可证书的有效期限为：

(1) 认可换新工作在认可证书到期前三个月之前完成：有效期为新证书颁发日期加不超过 5 年的有效期；

(2) 认可换新工作在认可证书到期前三个月之内完成：有效期为原证书到期日加不超过 5 年的有效期；

(3) 认可换新工作在认可证书到期后完成，且在原证书到期日前工厂已提交申请并开始工作：有效期为原证书到期日加不超过 5 年的有效期。

2.7.6 工厂的认可换新在原证书到期日后向检验机构提交申请的，按照初次认可办理。

2.8 认可证书变更

2.8.1 认可变更适用于如下两种情况：

(1) 申请方生产装备、制造工艺等无变化，但：

① 申请方名称变化、名义地址变化（地理位置不变）；或

② 减少认可产品。

(2) 申请方希望增加相同种类认可产品，或地理位置变化，或主要生产装备、制造工艺发生变化。

2.8.2 认可变更如为 2.8.1.(1) 条情况时，检验机构可以不进行型式试验及现场审核工作，并按其程序颁发认可证书，变更后的证书到期日同原认可证书，在颁发的证书中标注原认可证书号，并收回原认可证书。

2.8.3 认可变更如为 2.8.1.(2) 条的情况时，检验机构应对认可试验大纲进行批准并按此进行相关型式试验，同时应进行现场审核工作（仅增加同类认可产品时，可不再进行现场审核）。型式试验和现场审核合格后按其程序颁发认可证书，变更后的证书到期日同原认可证书，在颁发的证书中标注原认可证书号，并收回原认可证书。

2.8.4 产品制造厂应监视产品或其生产过程中的变化，对于重大的变动，应报告检验机构并接受评估。如产品图纸、技术文件、工艺规程或质量管理体系发生较大变更，涉及影响产品设计、主要制造材料、关键工艺或产品特性和特征的变更，原批准的相关图纸和技术文件应进行更新并提交检验机构重新审批。检验机构认为必要时，对变更所涉及的范围应在船舶检验人员在场的情况下进行检查和试验，并在确认满足认可要求后按 2.8.3 条要求颁发变更后的认可证书。

2.8.5 申请方拟增加不同种类产品认可时，不属于认可变更，应按照初次认可要求办理。

第3章 型式认可

3.1 一般要求

3.1.1 型式认可用以确认制造厂具有持续生产符合检验机构确定的标准要求产品的能力。申请型式认可的制造厂应建立完善的质量管理体系。其质量管理体系、图纸、规范和标准应覆盖其拟申请检验发证的产品。须进行型式认可的产品，见本规则附录《重要产品持证目录》。

3.1.2 检验机构给予型式认可的方式是颁发型式认可证书，该证书表明认可的认可仅是对特定企业（即名称和地址在该证书上注明的企业）生产特定产品（即该证书所限定的产品）的条件和能力所给予的认可。

3.1.3 获得型式认可证书，仅意味被检验机构视为有资格生产该证书注明的产品。在型式认可保持有效的期间内，制造厂应按本规则附录《重要产品持证目录》的要求向检验机构申请对有关产品进行认可后的单件/单批检验。

3.1.4 型式认可的初次认可程序由以下三部分组成：

- (1) 文件审查。
- (2) 现场审核，包括：
 - ①质量管理体系核查；
 - ②制造过程审核。
- (3) 原型/型式试验。

3.1.5 当申请方要求型式认可时，申请方应向检验机构提交书面型式认可申请书，阐明制造厂及其生产场所和要求认可产品的所有必要的信息，如产品的用途、型式、型号（必要时包括商标）、有关主要特性的主要参数。

3.2 文件审查

3.2.1 文件审查按本规则第2章2.2条规定执行。

3.3 现场审核

3.3.1 质量管理体系核查

船舶检验人员在制造厂的产品生产场所进行质量管理体系核查，应满足2.3.4条的要求。

3.3.2 制造过程审核

(1) 船舶检验人员根据申请认可的范围，到有关的部门、车间、储备场所、试验室等场所进行审核，确认其生产装备、制造工艺以及试验能力满足检验机构相关要求；

(2) 制造厂应向船舶检验人员提供认可范围内具有代表性的产品，以验证其按设计文件的要求制造。船舶检验人员应审核制造厂的生产 and 检验记录与批准图纸/工艺文件的一致性。

3.3.3 对涉及采购的材料和部件，根据其对产品的重要程度，检验机构可以要求：

- (1) 在供方的车间进行检查；
- (2) 进行相关的试验。

3.3.4 审核发现不合格，应书面通知申请方，其采取的纠正措施应满足检验机构的认可要求。

3.4 型式试验

3.4.1 型式试验按 2.4 条规定执行。

3.4.2 业经检验机构设计认可的产品申请型式认可时：

(1) 如设计认可原型试验的样品由该申请方生产，则可仅确认设计认可证书，不需按 3.2 条要求进行文件审查，但检验机构船舶检验人员应在现场对产品样品进行最终检验。

(2) 如设计认可原型试验的样品非该申请方制造，则考虑原材料、生产设备和生产工艺的差异，除检验机构同意外，申请方应重新进行型式试验。

3.5 初次型式认可证书的颁发和有效期

3.5.1 按 3.2 条、3.3 条、3.4 条要求完成文件审查、现场审核和型式试验的制造厂，将由检验机构颁发有效期不超过 5 年的型式认可证书。

3.6 定期审核

3.6.1 在证书有效期内，符合下述情况的制造厂应每年度申请定期审核，以保持认可证书的有效性，即：产品获得型式认可证书，且无需颁发船用产品证书/等效证明文件。定期审核应在认可证书到期日的每个周年日前后 3 个月内进行。

3.6.2 定期审核包括：

- (1) 质量管理体系核查：应满足 2.3.4 条的要求；
- (2) 如检验机构认为必要，可进行认可产品的抽样检验/试验，检验/试验的样品应由船舶检验人员现场选取。

3.6.3 经定期审核，如认为制造厂符合型式认可证书保持条件，检验机构将颁发定期审核证书或在型式认可证书正本上的签证栏中加盖检验机构印章及签署盖章日期，以确认型式认可保持有效。

3.7 认可证书换新

3.7.1 型式认可证书换新一般应在该证书到期日前 3 个月内进行。制造厂应向检验机构提交书面申请，并通知检验机构任何与产品设计和质量管理体系有关的变更情况。检验机构应核实：

(1) 确认产品图纸，核实其产品设计或规格对应适用的规范或标准的变化情况；

(2) 如有变化，重新审批型式试验大纲；

(3) 按 3.3 条要求进行现场审核。

3.7.2 如产品的设计未发生变更，一般可以免除型式试验，如必要时，检验机构可要求重新试验。

3.7.3 经核查和完成必要的工作并确认满足认可要求后，检验机构如认为制造厂仍符合型式认可条件，将颁发新的型式认可证书。

3.7.4 新的型式认可证书的有效期间同 2.7.5 条的要求。

3.7.5 认可证书换新在原证书到期日后向检验机构提交申请的，按照初次认可办理。

3.8 认可证书变更

认可证书变更按 2.8 条要求执行。

第 4 章 设计认可

4.1 一般要求

4.1.1 设计认可一般适用于设备类和系统类船用产品的设计批准。适用本规则第 3 章所述型式认可的产品（法规另有要求除外）可按本章要求独立申请设计认可。适用设计认可的产品见本规则附录《重要产品持证目录》。

4.1.2 检验机构给予设计认可的方式是颁发设计认可证书，该证书表明认可仅是对特定企业（即名称和地址在该证书上注明的企业）设计特定产品（即该证书所限定的产品）所给予的认可。

4.1.3 设计认可由以下程序组成：

- (1) 图纸审查；
- (2) 原型试验。

4.1.4 当申请方要求设计认可时，申请方应向检验机构提交书面设计认可申请书，阐明产品的用途、型式、型号和主要特性参数。

4.2 图纸审查

图纸审查按第 7 章规定执行。

4.3 原型试验

4.3.1 申请设计认可的产品原型应经检验机构检验和标识，以确认其按批准图纸进行制造，并符合检验机构确定的标准，适合于装船预定用途。

4.3.2 如适用，并认为是设计认可的必需过程，申请方应在船舶检验人员在场进行原型试验。原型试验应包括检验机构确定的标准所要求的产品性能、环境条件或其他试验要求，其试验大纲应提交检验机构批准。

4.3.3 原型试验报告应符合 2.4.6 条要求。

4.3.4 通常，原型试验应安排在中国国家认证认可监督管理委员会认可的试验室，或检验机构接受或认可的其它试验室进行。在上述试验室进行的原型试验，船舶检验人员可直接接受其试验报告而无须现场见证。

4.4 初次设计认可证书的颁发和有效期

4.4.1 按 4.2 条、4.3 条要求完成图纸审查和原型试验的申请方，经评价并认为符合检验机构确定的标准要求，将由检验机构颁发有效期不超过 5 年的设计认可证书。

4.5 认可证书换新

4.5.1 认可换新一般应在该证书到期日前 3 个月内进行。申请方应向检验机构提交书面申请书，并通知检验机构任何有关产品设计的变更情况。检验机构应核实：

- (1) 重新审查产品图纸，核实产品设计或规格对应适用标准的变化情况；
- (2) 如有变化，应重新审批认可试验大纲。

4.5.2 如产品的设计未发生变更，一般可以免除原型试验，如必要时，检验机构可要求抽查全部/部分项目重新试验。

4.5.3 申请方的产品设计经核查仍符合设计认可条件，检验机构将颁发新的设计认可证书。

4.5.4 新的设计认可证书的有效期间同 2.7.5 条的要求。

4.5.5 申请方的认可换新在原证书到期日后向检验机构提交申请的，按照初次认可办理。

4.6 认可证书变更

认可证书变更参照 2.8 条要求执行。

第5章 单件/单批检验

5.1 一般要求

5.1.1 单件/单批检验是指由检验机构为颁发产品证书或签署等效证明文件，对产品逐件或逐批进行的检验。

5.1.2 除另有规定外，本章的产品单件/单批检验程序，适用于申请持有检验机构船用产品证书/等效证明文件的产品。

5.1.3 单件/单批检验分为以下三种形式：

- (1) 认可后的单件/单批检验；
- (2) 需认可但未经认可的单件/单批检验；
- (3) 无需认可的单件/单批检验。

5.1.4 适用单件/单批检验的产品见本规则附录《重要产品持证目录》。

5.1.5 当产品要求单件/单批检验时，申请方应向检验机构提交书面产品检验申请书，阐明产品的名称、用途、型号和主要特性参数，以及所采用的产品检验形式。

5.2 认可后的单件/单批检验

5.2.1 对于业经检验机构一项或多项认可后的产品，单件/单批产品检验应按批准的产品检验计划进行，产品检验计划的制定应符合下列原则：

- (1) 获得设计认可后不必进行重复原型试验，船舶检验人员应逐件进行现场检验，同时应核查制造厂的质量管理体系并确认有效运行；
- (2) 获得型式认可后不必进行重复原型/型式试验，根据对制造厂现场审核的结果，可减少船舶检验人员见证的试验项目和/或抽样比例；
- (3) 获得工厂认可后不必进行重复型式试验，根据对制造厂现场审核的结果，可减少船舶检验人员见证的试验项目和/或频次。

5.2.2 对符合要求的产品，颁发船用产品证书或签署等效证明文件。

5.3 需认可但未经认可的单件/单批检验

5.3.1 对于本规则附录规定需认可后进行单件/单批检验的产品，如系超出认可证书范围的同类产品，或制造厂的认可工作业已进行但尚未完成，经检验机构批准可接受其单件/单批检验申请，但法规另有明确认可要求除外。对此，检验机构应按如下要求进行审图和检验：

- (1) 产品图纸/技术文件审查；
- (2) 核查制造厂的质量管理体系并确认有效运行；

(3) 逐件或逐批进行检验，并每件或每批抽样进行原型/型式试验；

(4) 如产品已经具有原型/型式试验或其等效的资料，检验机构通过对申请方提交的相关资料进行评估，以确定是否需要进行部分或全部的类型试验。

(5) 通过原型/型式试验，和/或制造过程中，和/或最终产品的检验和试验，以确认符合检验机构确定的标准要求 and/或批准的设计图纸/技术文件的要求。

5.3.2 对符合要求的产品，颁发船用产品证书或签署等效证明文件。

5.4 无需认可的单件/单批检验

对于本规则附录无要求认可的产品，产品检验按本规则 5.3 条的要求进行。

5.5 图纸/技术文件审查

申请单件/单批检验，申请方应于申请前完成产品图纸/技术文件审查，图纸/技术文件审查按本规则第 7 章的要求执行。

5.6 原型/型式试验

对本章涉及的原型试验、型式试验要求分别按 4.3 条、2.4 条的要求执行。

5.7 现场检验

5.7.1 在产品检验过程中，除满足 1.4.1 条要求外，制造厂应能提供船舶检验人员便利，以便进入与产品检验有关的场所，以确认：

- (1) 生产工艺的执行有效性；
- (2) 产品制造与批准图纸和技术要求的符合性；
- (3) 材料和焊接材料使用的正确性；
- (4) 取样和试验的正确性。

5.7.2 产品的最终检验和试验应在船舶检验人员参加下按产品批准的设计文件和检验机构所确定的标准进行。

5.8 船用产品证书的颁发/等效证明文件的签署

各类产品的持证要求应符合本规则附录的规定。单件/单批检验完成后检验机构应颁发相应的船用产品证书或签署等效证明文件。

第 6 章 认可证书的保持、失效、暂停、撤销

6.1 认可证书的保持

6.1.1 工厂认可证书的保持条件

(1) 工厂认可后，认可证书获得者的法律地位、生产资质应持续符合国家的最新要求，且认可产品符合资质文件的规定范围。

(2) 工厂的质量管理体系应保持有效运行，产品的生产、制造过程应持续符合认可的标准要求。

(3) 认可证书获得者于获证期间，在认可产品范围内未发生重大事故，在国家/地方的其它相关检查中未发生不合格的事件。

(4) 认可证书获得者于获证期间，应正确使用认可证书和认可标志。对顾客或相关方的重大投诉和抱怨应及时有效地处理，并按要求及时通报检验机构。

(5) 工厂认可证书获得者应接受检验机构每年一次的定期审核。

(6) 在认可证书有效期内，检验机构可在未经事先通知的情况下对工厂的产品制造过程进行审核，以验证产品的生产是否符合业经检验机构批准的图纸和文件。对此，工厂应予以配合。

(7) 认可证书有效期内，未发生导致认可证书失效、暂停或撤销的情况。

6.1.2 型式认可证书的保持条件

(1) 型式认可后，认可证书获得者的法律地位、生产资质应持续符合国家的最新要求，且认可产品符合资质文件的规定范围。

(2) 工厂的质量管理体系应保持有效运行，产品的生产、制造过程应持续符合认可的标准要求。

(3) 认可证书获得者于获证期间，在认可产品范围内未发生重大事故，在国家/地方的其它相关检查中未发生不合格的事件。

(4) 认可证书获得者于获证期间，应正确使用认可证书和认可标志。对顾客或相关方的重大投诉和抱怨应及时有效地处理，并按要求及时通报检验机构。

(5) 如果属于获得型式认可证书，且无需颁发船用产品证书或签署等效证明文件的情况，证书获得者应接受检验机构每年一次的定期审核。

(6) 在认可证书有效期内，检验机构可在未经事先通知的情况下对工厂的产品制造过程进行审核，以验证产品的生产是否符合业经检验机构批准的图纸和文件。对此，工厂应予以配合。

(7) 认可证书有效期内，未发生导致认可证书失效、暂停或撤销的情况。

6.1.3 设计认可证书的保持条件

(1) 经设计认可的产品，如发生设计更改或适用标准的变化，原设计认可

的申请方，应报告检验机构并接受评估，检验机构根据设计更改的性质和程度，确定是否需要重新设计认可。必要时，应经船舶检验人员见证有关试验和进行检查，其结果应仍符合认可条件。

(2) 认可证书有效期内，未发生导致认可证书失效、暂停或撤销的情况。

6.2 认可证书的失效、暂停、撤销

6.2.1 发生下列情况之一，检验机构颁发的认可证书将自动失效：

- (1) 证书持有者擅自涂改该证书；
- (2) 适用技术法规、规范、标准等已废止；
- (3) 发生未经检验机构批准的产品设计和文件的重大变更；
- (4) 检验机构对产品图纸/技术文件的批准无效或不再有效；
- (5) 生产方式变更未经检验机构批准。

6.2.2 在认可证书有效期内，经检验机构认定制造厂存在如下情况时，将暂停证书：

- (1) 未按规定接受检验机构的定期审核；
- (2) 在定期审核中发现认可产品存在非偶然性不合格或严重不合格；
- (3) 未按规定要求纠正定期审核中发现的不合格；
- (4) 制造厂质量管理体系发生重大变更，且未通知检验机构；
- (5) 产品质量问题是由制造厂质量管理体系未有效运行所致；
- (6) 认可的主要原材料和零部件发生改变，且未经检验机构批准；
- (7) 发生产品质量问题未及时采取纠正措施，或不配合检验机构的调查；
- (8) 未按规定使用检验机构的产品认可标志。

6.2.3 在认可证书有效期内，经检验机构认定制造厂存在如下情况时，将撤销认可证书：

(1) 导致证书暂停的情况未在规定时间内纠正，或证书暂停连续时间达 6 个月及以上；

(2) 装船使用的产品，未在认可证书载明的制造设施内生产（包括转包认可产品，和贴牌生产的产品），且未经检验机构批准；

(3) 未按检验机构的规定使用认可证书和/或产品证书，故意误导订货方致使装船产品实质上未按规定经检验机构检验；

(4) 未按检验机构的规定使用产品检验标记；

(5) 伪造检验机构船用产品证书或产品检验标记；

(6) 制造厂获得检验机构认可的过程中存在欺诈、作假、故意隐瞒事实等手段或存在违法行为；

(7) 在定期审核中发现认可产品存在严重不合格，且未在要求时限内完成纠正。

6.2.4 检验机构暂停、撤销认可的决定书面通知原认可证书获得者或认可证书自动失效后，将视产品为不符合认可条件。代表检验机构对原认可证书获得者所做的有关认可后的产品检验的各种承诺或协议将自动失效。

6.2.5 认可证书撤销后，有关的产品和工厂将由本局和船舶检验机构对外公布。必要时，检验机构可就认可的撤销通知除原认可证书获得者以外的其他有关方。

6.2.6 认可证书失效、暂停及被撤销的产品，如申请恢复认可或再次申请认可时，申请方须向检验机构证明已采取有效措施消除了导致认可失效、暂停及认可撤销的原因。

第 7 章 图纸/技术文件审查

7.1 一般要求

7.1.1 产品图纸/技术文件审查是指检验机构对产品的设计图纸和技术文件的审查。适用于检验机构在检验发证过程中，包括认可过程中需要对产品图纸/技术文件进行审批。检验机构完成图纸/技术文件审查后，应向申请方颁发图纸/技术文件批准通知书。

7.1.2 进行产品图纸/技术文件审查主要为以下目的：

- (1) 通过产品图纸/技术文件审查，确认产品设计满足适用的审查依据；或
- (2) 通过产品图纸/技术文件审查，与申请方对产品进行约定，作为制造的产品与审批图纸符合性验证的依据。

7.1.3 申请工厂认可、型式认可、设计认可和单件/单批检验的产品应按本规则附录《重要产品持证目录》要求进行产品图纸/技术文件审查。

7.2 提交与审查

7.2.1 除另有规定外，下列与产品设计相关的图纸/技术文件应提交审查：

- (1) 设计图纸，包括总图、主要部件图纸、主要零部件或材料清单等；
- (2) 阐明产品规格的文件；
- (3) 阐明产品性能、使用用途的文件；
- (4) 必要的工程计算和分析报告；
- (5) 检验机构根据具体情况要求的其它文件。

7.2.2 申请方提交审查的产品图纸/技术文件应符合下述要求：

(1) 图纸/技术文件应以检验机构可接受的文字提交，应能清楚地表达产品的设计、构造、材料、尺寸，及其功能、性能参数。若有必要，还应包括使用方面的限制或规定。

(2) 图纸/技术文件应是以适当方法印制、复制的正式设计图纸、资料，卷面应充分清晰，图纸的绘制、修改、标注应符合通行的准则。

7.2.3 申请方应保证是图纸/技术文件的权利所有人；如提交的系专利图纸，应是该专利权人，否则应经专利权人书面同意。

7.2.4 检验机构将根据本规则、审查依据和适用的要求，并结合产品的预定用途，对所收到的图纸/技术文件及时进行审核。审核中若需要申请方补充资料或作进一步说明，或因设计或技术文件的规定偏离审查依据或适用要求而不同意批准，则应及时书面通知申请方。

7.3 批准的有效性

7.3.1 批准的图纸/技术文件仅对产品图纸/技术文件审查批准通知书上所指定的申请方及其授权方有效。

7.3.2 图纸/技术文件在批准后如被修改，且修改涉及或影响到产品主要系统、产品及其主要零部件的重要结构及其强度、所用材料、规定特性、特征或使用限制条件，则应重新提交检验机构批准。

7.3.3 如果出现下列任一情况，图纸/技术文件的批准将被视为无效：

- (1) 检验机构批准图纸/技术文件时所提出的附加条件和要求不能满足；
- (2) 审查依据所涉及的本局法定检验技术规则、认可或接受的检验机构的规范、适用的标准已被修改或废止；
- (3) 批准后发现原提交者不符合 7.2.3 条的规定。

附录 重要产品持证目录

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
1	船舶材料							
1.1	轧制钢材	O	X	-	-	X	-	适用于船舶及水上设施等所用的轧制钢材
1.2	钢管	O	X	-	-	X	-	
1.3	铝合金	O	X	-	-	X	-	适用于建造船体的铝合金板材、型材（包括棒材和管材），以及其他审图要求或强度计算所要求的铝合金
1.4	铸件	X	-	-	-	X	-	适用于与船体构成整体的构件：如首尾柱，挂舵臂，尾轴架等
1.5	锻件	X	-	-	-	X	-	轴/舵系用重要锻钢件：如桨轴、中间轴、推力轴、舵杆、舵销等
1.6	钢丝绳	X	O	-	-	X	-	适用于拖带船舶用拖索和系船索，起重设备用钢丝绳，以及替代锚链的钢丝绳
1.7	树脂	-	-	-	-	X	-	船体结构用树脂
1.8	增强材料	-	-	-	-	X	-	
1.9	合成（轴承）材料	-	-	-	-	X	-	用于舵杆、舵销、舵轴和尾轴的轴承用非金属合成材料
1.10	车间底漆	-	-	-	-	X	-	用于金属材料表面处理后的暂时保护
1.11	船底防污漆	-	-	-	-	X	-	
1.12	船舶液舱涂料	-	-	-	-	X	-	包括：船用饮水舱涂料，船舶油舱漆，船舶压载舱漆，原油船货油舱漆，机舱舱底涂料
1.13	焊条	-	-	-	-	X	-	
1.14	焊丝	-	-	-	-	X	-	
1.15	焊剂	-	-	-	-	X	-	
2	船体设备							
2.1	舱口盖	X	-	-	-	-	X	适用于由产品厂直接供货
2.2	水密门	X	-	-	-	-	X	包括控制、指示和报警
2.3	移动式检验通道	X	-	-	-	-	X	适用于根据批准的船舶结构通道手册所列的，且存放在船上的移动式检验通道设备
2.4	舵叶	X	-	-	-	-	X	适用于由产品厂直接供货
2.5	锚链及其附件	X	-	-	-	X	O	仅非标锚链附件应审图
2.6	锚及附件	X	-	-	-	X	X	

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
2.7	锚机	X	-	-	-	-	X	
3	轮机设备							
3.1	压载泵、舱底泵、消防泵	X	O	O	X	-	X	
3.2	通海阀	X	O	O	X	-	X	
3.3	空气管关闭装置	X	-	O	X	-	X	
3.4	锅炉	X	-	-	-	X	X	
3.5	空气瓶	X	-	-	-	X	X	
3.6	发动机	X	-	-	X	-	X	1. 包括：柴油机、双燃料发动机、气体燃料发动机、汽油机； 2. 除应急用柴油机外，130KW以上柴油机、双燃料发动机须签发 NOx 排放证书 (EIAPP 证书)
3.7	舵机	X	-	O	X	-	X	
3.8	齿轮箱	X	-	O	X	-	X	适用于主推进机械用的齿轮传动装置
3.9	弹性联轴器	X	-	O	X	-	X	适用于主推进机械，含万向联轴器
3.10	非弹性联轴器	X	-	-	-	-	X	适用于主推进机械
3.11	螺旋桨	X	-	-	-	X	X	
3.12	可调桨装置	X	-	-	-	-	X	
3.13	Z 型推进装置	X	-	-	-	-	X	
3.14	喷水推进装置	X	-	-	-	-	X	
4	电气设备							
4.1	发电机	X	-	O	X	-	X	50kVA 以下提供制造厂证明
4.2	发电机组 (50KVA 及以上)	X	-	-	-	-	X	
4.3	应急发电机组	X	-	-	-	-	X	
4.4	电动机	X	-	O	X	-	X	50kW 以下提供制造厂证明； 防爆电机除外
4.5	主配电板	X	-	-	-	-	X	
4.6	应急配电板	X	-	-	-	-	X	
4.7	电缆	X	O	-	-	X	X	
4.8	推进装置遥控系统	X	-	O	X	-	X	
4.9	机舱监控报警系统	X	-	O	X	-	X	
4.10	动力定位系统	X	-	O	X	-	X	
4.11	蓄电池	X	O	O	X	-	X	用作主电源、推进电机电源的 蓄电池须持有产品证书或等效 证明文件
5	救生设备							

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
5.1	救生圈	-	-	-	X	-	X	
5.2	救生设备示位灯 (1) 救生艇筏和救助艇灯; (2) 救生圈自亮灯; (3) 救生衣灯。	-	-	-	X	-	X	
5.3	救生圈自发烟雾信号	-	-	-	X	-	X	
5.4	救生衣	O	X	-	X	-	X	
5.5	救生服, 抗暴露服	X		-	X	-	X	
5.6	保温用具	-	-	-	X	-	X	
5.7	视觉信号	-	-	-	X	-	X	包括: (1) 火箭降落伞火焰信号; (2) 手持火焰信号; (3) 漂浮烟雾信号。
5.8	抛绳设备	-	-	-	X	-	X	
5.9	救生筏	X	-	-	X	-	X	包括: 气胀式救生筏、刚性救生筏、自扶正救生筏、带顶篷两面可用救生筏
5.10	救生筏自由漂浮释放装置 (静水压力释放器)	X	-	-	X	-	X	
5.11	救生浮具	X	-	-	X	-	X	
5.12	救生艇	X	-	-	X	-	X	包括: (1) 吊架降落式救生艇: --部分封闭的; --完全封闭的。 (2) 自由降落救生艇: --完全封闭。
5.13	救助艇	X	-	-	X	-	X	包括: (1) 刚性救助艇; (2) 充气式救助艇; (3) 快速救助艇: (a) 充气式; (b) 刚性; (c) 刚性/充气式。
5.14	降放装置	X	-	-	X	-	X	
5.15	海上撤离系统	X	-	-	X	-	X	
5.16	落水人员救助设备	-	-	-	X	-	X	从水面救助幸存者, 将其从救助装置或救生艇上转移到船上的有效设备
5.17	登离船装置	X	-	-	-	-	X	
5.18	登乘梯	X	-	-	-	-	X	
5.19	公共广播系统	X	-	-	X	-	X	
5.20	通用紧急报警系统	X	-	-	X	-	X	
6	防污染设备							

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
6.1	滤油设备	X	-	-	X	-	X	流出物的含油量不超过 15ppm
6.2	油水界面探测器	X	-	-	X	-	X	
6.3	排油监控系统	X	-	-	X	-	X	用于油轮
6.4	生活污水处理装置	X	-	-	X	-	X	
6.5	粉碎装置和消毒装置	X	-	-	X	-	X	
6.6	焚烧炉	X	-	-	X	-	X	
6.7	氮氧化物分析仪 (化学荧光探测器 (CLD型) / 加热 式化学荧光探测器 (HCLD型))	X	-	-	X	-	X	用于船上氮氧化物直接测量
6.8	废气清洗系统	X	-	-	X	-	X	
6.9	使用其他等效方法 减少船上 NOx 排 放的设备	X	-	-	X	-	X	
6.10	压载水管理系统	X	-	-	X	-	X	
6.11	洗舱机	X	-	-	X	-	X	
7	防火材料、结构、设备							
7.1	甲板敷料	-	-	-	-	X	-	
7.2	不燃材料	-	-	-	-	X	-	
7.3	低播焰性材料	-	-	-	-	X	-	包括： (1) 装饰薄片； (2) 油漆； (3) 地板； (4) 冷却管系配件的隔热物； (5) “A”、“B”和“C”级分隔中使用的胶粘剂； (6) 可燃导管。
7.4	垂直悬挂纺织品和 薄膜	-	-	-	-	X	-	适用于客船有限制失火危险要求的处所
7.5	软垫家具	-	-	-	-	X	-	适用于客船有限制失火危险要求的处所
7.6	床上用品	-	-	-	-	X	-	适用于客船有限制失火危险要求的处所
7.7	A 级、B 级和 F 级 防火分隔	-	-	-	X	-	X	
7.8	A 级防火窗/舷窗	X	O	-	X	-	X	
7.9	A、B 级分隔贯穿件 (或贯穿装置)	-	-	-	X	-	X	包括： (1) 电缆贯穿装置； (2) 管路、导管、端口等贯穿件(贯穿套管系由厚度 3mm 及以上长度不小于 900 mm 的钢或等效材料制成且无开口时，可不必持证)
7.10	防火门	X	-	-	X	-	X	
7.11	防火门控制装置	X	-	-	X	-	X	

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
7.12	挡火闸	X	-	-	X	-	X	
7.13	高速船家具阻火材料	-	-	-	-	X	-	
7.14	高速船阻火材料	-	-	-	-	X	-	家具除外
7.15	高速船阻火分隔	-	-	-	-	X	X	
7.16	高速船阻火分隔贯穿装置	-	-	-	X	-	X	包括： (1) 电缆贯穿装置； (2) 管路、导管、端口等贯穿。
7.17	阻火焰装置	X	-	-	X	-	X	
7.18	压力真空阀	X	-	-	X	-	X	包括高速透气阀和呼吸阀
7.19	隔舱传动装置	X	-	-	-	-	X	
8	消防设备							
8.1	固定式气体灭火装置 (CO2)	X	-	-	X	-	X	
8.2	固定式气体灭火装置	X	-	-	X	-	X	用于机器处所和货泵舱
8.3	等效气体灭火装置 (气溶胶系统)	X	-	-	X	-	X	用于机器处所
8.4	固定式局部水基灭火装置	X	-	-	X	-	X	用于 A 类机器处所
8.5	固定式水基灭火装置	X	-	-	X	-	X	用于滚装处所和特种处所
8.6	固定式高倍泡沫灭火装置	X	-	-	X	-	X	用于机器处所和货泵舱保护
8.7	固定式中倍泡沫灭火装置	X	-	-	X	-	X	用于固定式甲板系统
8.8	固定式低倍泡沫灭火装置	X	-	-	X	-	X	用于机器处所和甲板保护
8.9	泡沫灭火剂	-	-	-	X	-	-	
8.10	化学干粉灭火装置	X	-	-	X	-	X	
8.11	固定式压力水雾灭火装置	X	-	-	X	-	X	用于： (1) 客舱阳台； (2) 机器处所和货泵舱。
8.12	喷淋装置	X	-	-	X	-	X	用于居住处所、服务处所和控制站（包括用于高速船的固定式喷淋装置）
8.13	直升机平台泡沫灭火装备	X	-	-	X	-	X	
8.14	深油烹饪设备灭火装置	X	-	-	X	-	X	
8.15	厨房排风管道固定灭火装置	X	-	-	X	-	X	
8.16	惰性气体装置	X	-	-	X	-	X	
8.17	手提式泡沫枪装置	X	-	-	X	-	X	

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
8.18	手提式灭火器	X	-	-	X	-	X	
8.19	推车式灭火器	X	-	-	X	-	X	
8.20	水柱/水雾两用消防水枪	X	-	-	X	-	X	
8.21	消防水带	-	-	-	X	-	-	
8.22	消防员防护服（隔热服）	-	-	-	X	-	X	
8.23	救生绳	-	-	-	X	-	-	
8.24	自给式压缩空气呼吸器	X	-	-	X	-	X	
8.25	压缩空气呼吸装置	X	-	-	X	-	X	
8.26	紧急逃生呼吸器	X	-	-	X	-	X	
8.27	低位照明系统	-	-	-	X	-	X	
8.28	等效的低位照明系统	-	-	-	X	-	X	
8.29	电安全灯（防爆电安全灯）	-	-	-	X	-	X	用于消防员装备
8.30	便携式氧气浓度测量仪	X	-	-	X	-	X	
8.31	固定式氧气分析和气体探测设备	X	-	-	X	-	X	
8.32	固定式碳氢气体检测系统	X	-	-	X	-	X	
8.33	抽烟探测系统	X	-	-	X	-	X	
8.34	固定式探火和失火报警系统	X	-	-	X	-	X	
9	航行设备							
9.1	磁罗经	X	-	-	X	-	X	
9.2	电罗经	X	-	-	X	-	X	
9.3	舵角指示器	-	-	-	X	-	X	
9.4	螺旋桨转速指示器	-	-	-	X	-	X	
9.5	螺距指示器	-	-	-	X	-	X	
9.6	回转速指示仪	-	-	-	X	-	X	
9.7	回声测深设备	X	-	-	X	-	X	
9.8	首向传送装置 THD	X	-	-	X	-	X	
9.9	航速和航程测量装置 (SDME)	X	-	-	X	-	X	
9.10	航向控制系统 (HCS)	X	-	-	X	-	X	
9.11	航迹控制系统	X	-	-	X	-	X	
9.12	综合航行系统 (INS)	-	-	-	X	-	X	

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
9.13	综合桥楼系统	-	-		X	-	X	
9.14	航行数据记录仪 (VDR)	X	-	-	X	-	X	
9.15	简易航行数据记录仪 (S-VDR)	X	-	-	X	-	X	
9.16	电子海图显示与信息系 统 (ECDIS) 及后备装置、光栅 海图显示系统 (RCDS)	X	-	-	X	-	X	
9.17	电子定位设备	X	-	-	X	-	X	包括以下接收设备： (1) GPS； (2) GLONASS； (3) DGPS； (4) DGLONASS； (5) GALILEO； (6) BDS； (7) 上列设备的组合型产品。
9.18	9GHz 搜救雷达应 答器 (SART)	X	-	-	X	-	X	
9.19	AIS SART 设备	X	-	-	X	-	X	
9.20	自动识别系统 (AIS)	X	-	-	X	-	X	
9.21	雷达设备	X	-	-	X	-	X	
9.22	带海图选项的雷达 设备	X	-	-	X	-	X	
9.23	雷达反射器---被动 型	-	-	-	X	-	X	
9.24	雷达目标增强器	-	-	-	X	-	X	
9.25	高速船用探照灯	-	-	-	X	-	X	
9.26	高速船用夜视仪	-	-	-	X	-	X	
9.27	白昼信号灯	X	-	-	X	-	X	
9.28	桥楼航行值班报警 系统 (BNWAS)	-	-	-	X	-	X	
9.29	声响接受系统	X	-	-	X	-	X	
9.30	远程识别和跟踪系 统 (LRIT)	X	-	-	X	-	X	
9.31	船舶电子倾斜仪 (驾驶室)	X	-	-	X	-	X	
9.32	引航员软梯	X	-	-	-	-	X	
9.33	引航员舷梯	X	-	-	-	-	X	
10	无线电通信设备							

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
10.1	能进行语音通信和数字选择性呼叫DSC的VHF无线电装置	X	-	-	X	-	X	
10.2	能进行语音通信和数字选择性呼叫DSC的MF无线电装置	X	-	-	X	-	X	
10.3	中频DSC值守接收机	X	-	-	X	-	X	
10.4	中/高频DSC扫描值守接收机	X	-	-	X	-	X	
10.5	甚高频DSC值守接收机	X	-	-	X	-	X	
10.6	高频接受对船舶发出的安全信息(MSI)的窄带直接印字电报设备	X	-	-	X	-	X	
10.7	NAVTEX接收机	X	-	-	X	-	X	
10.8	增强群呼接收机	X	-	-	X	-	X	
10.9	406MHz应急无线电示位标(COSPAS-SARSAT)	X	-	-	X	-	X	
10.10	国际海事卫星船舶地面站	X	-	-	X	-	X	
10.11	能进行语音通信窄带直接印字电报和数字选择性呼叫DSC的中/高频无线电装置	X	-	-	X	-	X	
10.12	便携式救生艇筏双向甚高频无线电话设备	X	-	-	X	-	X	
10.13	航空双向甚高频无线电话装置	X	-	-	X	-	X	
10.14	甚高频应急无线电示位标(VHF-EPIRB)	X	-	-	X	-	X	
10.15	卫星应急无线电示位标(S-EPIRB)	X	-	-	X	-	X	
10.16	北斗应急无线电示位标(BD-EPIRB)	X	-	-	X	-	X	
10.17	遇险报警板	X	-	-	X	-	X	
10.1.8	船舶保安警报系统	X	-	-	X	-	X	
11	信号设备							
11.1	航行灯	-	-	-	X	-	X	
11.2	航行灯控制板	X	-	-	X	-	X	

序号	产品名称	证件类别		认可模式			审图	备注
		C	E	DA	TA	WA	PA	
11.3	号笛	X	-	-	X	-	X	
11.4	号笛控制板	-	-	-	X	-	X	
11.5	声响信号设备（号钟、号锣）	-	-	-	X	-	X	
12	货舱进水报警设备							
12.1	进水探测报警系统	X	-	-	X	-	X	
13	起重设备							
13.1	吊杆装置（含吊杆式起重机）	X	-	-	-	-	X	整机出厂时，应该持有产品证书
13.2	起重机	X	-	-	-	-	X	整机出厂时，应该持有产品证书
13.3	机舱起重机	X	-	-	-	-	X	整机出厂时，应该持有产品证书
13.4	潜水器吊放装置	X	-	-	-	-	X	
13.5	升降机	X	-	-	-	-	X	包括： (1) 乘客或船员用升降机； (2) 货物、车辆升降机与车辆跳板。

注：

1. 符号说明：

(1) C—产品证书；E—等效证明文件。

(2) DA—设计认可；TA—型式认可；WA—工厂认可； PA—审图。

(3) X—适用；O—可选； -—不适用。

(4) 如无“C/E”要求，制造厂在产品供货时应随制造厂证明（正本）提供相应的认可证书复印件。

2. 除 7.19---隔舱传动装置、9.32---引航员软梯、9.33---引航员舷梯外，第 5~12 类产品必须完成相应型式认可后，方能开展后续产品的单件/单批检验。