**船级社认证企业信息调查表**

**一、拟申请认证企业信息调查表**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 企业名称 | 中文： |  | | |
| 英文： |  | | |
| 公司地址 | 中文： |  | | |
| 英文： |  | | |
| 认证事务 | 联系人： 职务： 邮箱：  电 话： 传真： | | | |
| 业务联系 | 联系人： 职务： 邮箱：  电 话： 传真：  企业网站： | | | |
| 企业规模 | 占地面积： ㎡ | | 厂房面积： ㎡ | 办公楼面积： ㎡ |
| 员工总数： 人 | | 生产人员： 人 | 技术人员： 人 |
| 质管人员： 人 | | 检验人员： 人 | NDT人员： 人 |
| 管理者代表 | 姓名： | | 职务： | 所属部门： |
| 质量主管 | 姓名： | | 职务： | 所属部门： |
| 上班时间 | 休息日： | | 班次： 班/天 | 午休： 点至 点 |
| 早班： 点至 点 | | 中班： 点 至 点 | 晚班： 点至 点 |
| 集团公司 | 是否隶属于某集团公司？ | | | |
| 集团公司名称： | | | |

**二、船级社认证企业准备资料清单**

1. 申请认可的产品范围确认

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 产品用途 | |  | | | | | | |
| 产品名称 | 钢种 | 钢级/牌号 | 执行标准 | 锻造  方式 | 认可范围（mm） | 最大重量(t) | 交付状态 | 原材料 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  | | | | | | | | |
| 产品用途 | |  | | | | | | |
| 产品名称 | 钢种 | 钢级/牌号 | 执行标准 | 锻造  方式 | 认可范围（mm） | 最大重量(t) | 交付状态 | 原材料 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

1. 准备资料清单

| 资料  条目 | 序号 | 资料子类目 | 提供资料要求 |
| --- | --- | --- | --- |
| 一、质量管理体系准备资料 | 1 | 公司简介 | 包括单位名称、地址、背景、规模、电话、传真、公司网址、公司平面布局简图、员工人数、类似认可产品生产历史、年产量（如以上信息质量手册中已有可不提供）、注册商标、工厂大门照片。 |
| 2 | 质量体系证书 | 提供ISO9001证书或等效证书扫描件，中英文版本 |
| 3 | 质保体系架构 | * 公司组织结构图（如在质量手册中体现可不单独提供）； * 各部门职责及职能要素分配表； * 质管部门组织结构图。 |
| 4 | 质量手册 | 提供ISO9001质量手册文本 |
| 5 | 程序文件 | 1、提供一份总的程序文件清单（如质量手册中有可不提供）；  2、提供以下程序文件文本：   * 标识及可追溯性程序； * 监视与测量装置控制程序； * 采购控制程序； * 不合格品控制程序。 |
| 6 | 三级文件 | * 提供以下锻件生产工艺规范文本：加热工艺规范、锻造工艺规范、热处理工艺规范（包含装炉要求，如工件距离要求等，EN&CN）、锻件清理及切头工艺、表面处理工艺规范（如适用）、机加工工艺规范； * 准备一份检验文件清单（参考附表四）； * 并提供以下检验作业指导书文本：进货检验作业指导书、拉伸试验作业指导书、冲击试验作业指导书、硬度作业指导书、工艺性能（弯曲）试验作业指导书、化学分析作业指导书、金相分析作业指导书、MT作业指导书（EN&CN）、UT作业指导书（EN&CN）、尺寸外观检验作业指导书、宏观检验作业指导书（含低倍及硫印）； * 提供原材料仓库管理制度文本。 |
| 7 | 质保书 | 提供一份空白质保书模板，一份包含代表性产品信息的质保书（盖章） |
| 8 | 成品标识牌样版 | 提供一份标识牌样版 |
| 9 | 原材料供应商 | * 提供一份合格原材料供应商清单（主要是钢锭、钢坯或锻坯），含供方中英文名称、地址、原材料类型及供货范围； * 供应商应经过LR&DNVGL&ABS&CCS船级社工厂认可，并提供认证证书扫描件。 |
| 10 | 产品质量统计 | 拟申请认可各类产品最高强度等级20炉质量信息统计（包括化学成分、机械性能统计，参考附表五） |
| 11 | 其他相关证书 | 工厂营业执照正本扫描件；  已经取得的船级社证书扫描件（如有）。 |
| 二、生产及检验 | 1 | 工艺  流程图 | 提供一份生产工艺流程图，图中标出检验点及检验项目，并说明每个检验点的检验项目，见附图一 |
| 2 | 锻造  工艺卡 | 对于每个典型样品：   1. 锻件加热规程； 2. 锻造过程变形图，每一步都能体现锻造比，总锻造比； 3. 始锻温度、终锻温度。 |
| 3 | 生产设备清单 | 1. 提供一份生产设备清单（名称、编号、型号、数量、生产能力、制造商、完好状态等信息，参考附表一）； 2. 锻件生产设备主要包括锯床、加热炉、锻压机、热处理炉、表面处理设备、矫直设备、机加工设备、起重设备等； 3. 提供生产设备锻压机及热处理炉的照片。 |
| 4 | 加热炉图纸及热电偶布局信息 | 1、提供拟用于船用产品的加热炉草图，包含以下信息：   * + 炉子内膛尺寸（长×宽×高）；   + 加热温度范围；   + 加热热源；   + 热电偶：热电偶的数量、在炉内的分布情况；   2、热电偶、温控仪型号、精度、测温范围、校准状态。 |
| 5 | 热处理炉图纸及热电偶校准证书 | 1、提供拟用于船用产品的热处理炉草图，包含以下信息：   * + 炉子内膛尺寸（长×宽×高）；   + 加热温度范围；   + 加热源：电加热、天然气加热等；   + 热电偶：热电偶的数量、在炉内的分布情况；   + 热处理炉和淬火池的类型草图及其距离；   2、热电偶、温控仪型号、精度、测温范围、校准状态；  3、热点偶、温控仪表的校准证书；  4、提供炉温均匀性报告扫描件。  （注：如果贵司热处理炉设备较多，建议提报2台热处理炉温精度控制较好的用于船用产品的热处理，这两台炉子Q+T，N+T，N方式都可以做，同时冷却方式油淬、水淬都可以，同时考虑可装载的产品规格。如果以上条件2台不满足的话适当增加数量） |
| 6 | 检测设备清单及校准证书扫描件 | 1. 提供一份检测设备清单，包括但不限于直读光谱仪、万能试验机、硬度试验机、冲击试验机、金相显微镜、MT、UT、尺寸外观测量设备（参考附表二）； 2. 提供以上检测设备校准证书。 |
| 7 | 检验人员清单及资质证书 | 1. 提供一份检验人员清单，清单中注明分别负责的检验项目，检验项目含原材料进货检验员、制程检验员、成品分析检验员、机械性能检验员、金相检验员、无损检测（MT、UT）、外观尺寸（参考附表三）； 2. 提供理化及无损检测检验员的资格证书扫描件，含UT及MT作业文件批准三级人员证书扫描件。 |
| 8 | 检测报告 | 提供以下检测报告模板：  化学成分；拉伸试验；硬度试验；冲击试验；金相分析；工艺性能；尺寸外观；UT；MT；低倍检验；硫印试验。 |
| 9 | 标识规则 | 提供一份产品标识规则文件，如在《标识及可追溯性程序》中说明可不单独提供，包含以下要求：   * 批号标识规则（各个部分代号的意义）； * 试样标识规则。 |

注：1、如以上罗列资料有中英文版资料尽可能提供中英文版；

2、所有文件除要求提供的扫描件或照片外其余均提供可编辑本（如word，excel等）。

附表一

**生产设备清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 设备编号 | 型号规格 | 设备参数/  加工能力 | 工序名称 | 制造商 | 数量 | 校准  状态 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

附表二

**检测设备清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 设备名称 | 型号规格 | 测量范围/关键参数 | 准确度等级 | 制造商 | 出厂编号 | 数量 | 校准状态 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |

附表三

**公司管理、作业人员清单**

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 作业项目 | 姓 名 | 出生年月 | 学历 | 所学专业 | 职称 | 持证作业 | |
| 类别（方法) | 级别（项目） |
| 总经理 |  |  |  |  |  |  |  |
| 管理者代表 |  |  |  |  |  |  |  |
| 主管的管理人员、质量负责人、技术负责人等 |  |  |  |  |  |  |  |
| 进货检验 |  |  |  |  |  |  |  |
| 制程检验 |  |  |  |  |  |  |  |
| 无损探伤（MT，UT） |  |  |  |  |  | UT | Ⅱ |
| MT | Ⅱ |
| 理化试验 |  |  |  |  |  | 物理性能 | 中级 |
|  |  |  |  |  |  | 化学分析 | 中级 |
|  |  |  |  |  |  | 机械性能 | 中级 |
| 外观尺寸检验 |  |  |  |  |  |  | - |

附表四

**检验文件清单**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 序号 | 文件名称 | 文件编号 | 版本号 |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |
|  |  |  |  |

附表五

**产品质量信息统计**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 炉号或批号 | 产品标准 | 牌号 | 交付状态 | 重量（t） | 化学成分，% | | | | | | | | | | 力学性能 | | | |
| C | Si | Mn | S | P | Ni | Cr | Mo | Cu | 其他元素 | ReH /Rp0.2  (MPa) | Rm  (MPa) | A | Kv  (J) |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 注：碳钢/合金钢各20炉统计表格（20炉应为同一牌号） | | | | | | | | | | | | | | | | | |  |

附表六

**热处理炉信息调查表**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 热处理编号 | 热处理型号 | 炉膛尺寸（L\*W\*H） | 加热热源 | 加热温度范围 | 测温装置 | | | | | | |
| 热电偶数量 | 热电偶分布简述 | 热电偶型号 | 精度 | 测温范围 | 温控仪型号 | 温控仪示值精度 |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| 热处理炉草图 | 示例1：（当有多台热处理炉时分开绘图，图纸中尽量避免文件描述，有描述地方中英文对照下）  测温点Thermocouple  1000  800  1025  80  2150  500 | | | | | | | | | | |
| 淬火池描述  （适用时） | 淬火池尺寸（L\*W\*Depth，mm）: 淬火介质： 与热处理炉距离：  工件转移方法： 是否有搅拌系统： □是 □否 是否有自动测温装置： □是 □否  工件进出淬火池温度： / 淬火时间： (此两项可在热处理作业指导书中体现) | | | | | | | | | | |

附图一

**生产流程图样例**

原材料仓库

拒收

检验点1

加热

原材料

Y

检验点 2

评审

报废

返修

N

**检验点 1:**

1. 标识；

2. 外观；

3. 化学成分

N

Y

下料

**检验点 2:**

1. 外观尺寸

2. 重量

3. 标识

N

Y

评审

报废

返修

N

锻造

**检验点 3:**

1. 外观尺寸

2. 标识

N

检验点3

切头尾

锻后热处理

**检验点4:**

1.外观尺寸

2.标识

3.机械性能

4. NDE

5. 物理性能

最终热处理

机加工

检验点4

评审

报废

重新热处理

N

Y

最终检验

**最终检验:**

1. 外观尺寸

2. 标识

3. 检查检验点4的结果

4. 锻件数量

返修

产品仓库

注：1、以上为示例图（如各类产品生产工艺流程不同则分开编制）

2、以上过程如有任何外包过程请注明；