

贵州省农业委员会办公室文件

黔农办发〔2017〕96号

关于贯彻执行农业部办公厅和渔业船舶检验局 加强渔业船舶建造开工管理工作要求的通知

各市（州）农委、畜牧兽医（水产）局，贵安新区农水局，仁怀市农牧局、威宁县畜牧产业局：

为切实加强渔业船舶建造监管，强化渔业船舶建造单位质量安全主体责任，严把渔业船舶制造质量关，严防“三无”和低质量渔业船舶，从源头上保障渔业船舶建造质量，保障渔业船舶航行和作业安全。根据《农业部办公厅关于加强渔业船舶建造开工管理的通知》（农办渔〔2017〕1号）和《农业部渔业船舶检验局关于贯彻落实农业部加强渔业船舶建造开工管理工作的通知》（农渔检（技）〔2017〕26号）要求，结合我省实际，现就有关事宜通知如下。

一、加强宣传引导，积极营造加强监管良好氛围

渔业船舶建造开工管理是遏制违法造船行为、保障渔业船舶安全的重要举措，是渔业安全生产监督关口前移和增强源头管理能力的具体体现。各级渔业主管部门及渔业船舶检验机构要结合全省渔业中心工作，采取多种途径，将《渔业船舶建造技术条件（试行）》（详见附件）和渔业船舶建造开工前检查等政策宣传到辖区内渔业船舶建造单位、渔业企业和渔业船舶所有人，积极引导广大渔民（船主）和渔业企业自觉远离未经技术条件评价和超技术条件评价结论建造渔业船舶的建造单位（船厂），努力从技术条件和设施设备上逐步规范全省渔业船舶建造行为。

二、精心组织实施，严格开展技术条件评价

省渔业船舶检验机构负责全省渔业船舶建造单位（船厂）技术条件评价，各市（州）、省直管县渔业船舶检验机构负责技术条件评价资料收集和初审。

（一）材料初审。渔业船舶建造单位（船厂）首次申请初次（建造）检验时，应根据《渔业船舶建造技术条件（试行）》开展自评，将自评报告和有关证明材料汇编成册提交辖区渔业船舶检验机构。渔业船舶检验机构采取实地查看等方式，对汇编材料的完整性、一致性、真实性进行初审，在每年7月中旬将初审合格的报省渔业船舶检验机构。各渔业船舶建造单位（船厂）不得跨辖区或越级提交资料；各渔业船舶检验机构不得跨辖区开展初审工作，不得拒绝当事人认为影响初审结论公正性的人员回避书面申请。

（二）现场评价。省渔业船舶检验机构收到初审报告后，在8—11月上旬，组织有关专家（不低于3人）和人员，严格按《渔业船舶建造技术条件（试行）》，按照公平、公正、公开的原则，

从渔业船舶建造单位（船厂）是否具备建造相应材质、尺度渔业船舶的基本能力进行技术条件评价，并出具技术条件评价结论，及时在贵州省农业委员会网站公布；对不合格的，书面告知当事人，并要求当事人3个月内完成整改后按程序重新申请初审和现场评价。现场评价小组不得拒绝当事人认为可能影响评价结论公正性的人员回避书面申请。

对评价结论和过程有争议的，申评单位（船厂）可在收到评价结论之日起15日内向省渔业行政主管部门申请复评，复评期间不得从事生产活动。

采取弄虚作假或其他违法手段获得技术条件评价结论的。一经查实依法撤销，并对失职渎职或违规违纪作出技术条件评价结论的渔业船舶检验机构及其人员严肃查处。涉及违法犯罪的，移交有关部门依法查处。

渔业船舶建造技术条件评价结论自签发日期起两年内有效，超过两年或申请超出原评价等级的初次检验时，需重新进行评价。渔业船舶建造单位生产过程中发生重大安全生产事故或建造的渔业船舶存在重大安全隐患的，省渔业船舶检验机构应撤销其渔业船舶建造开工技术条件评价结论。

（三）评价结论运用。各级渔业船舶检验机构要依据评价结论加强对渔业船舶建造单位（船厂）的检验监督管理，将技术条件评价作为对渔业船舶建造单位（船厂）的日常监管措施，不得受理未经技术条件评价合格的渔业船舶建造单位（船厂）提交的建造相应材质、尺度渔业船舶初次检验和建造开工前检查申请，责令实际技术条件与技术条件评价结论不符的渔业船舶建造单位（船厂）3个月内完成整改，并对未按时完成整改或整改不合

格的作降级处理。

2017年7月15前，各市（州）需完成初审和初审合格的报送工作；8月上旬，省渔业船舶检验机构组织专家和人员完成全省渔业船舶建造单位（船厂）技术条件现场评价工作，并出具评价结论。

三、严格对照标准，扎实做好建造开工前检查

各级渔业船舶检验机构要将建造开工前检查作为初次检验的重要节点，每艘渔业船舶建造开工检查由承担该艘渔业船舶初次检验任务的检验机构组织实施。

（一）自查申检。渔业船舶建造开工单位（船厂）在建造开工前，需对照本企业技术条件评价结论、拟建造开工渔业船舶设计技术参数等，从专业技术人员、施工工艺及试验条件等准备情况开展自查自纠，形成自查报告后一周内向承担渔业船舶初次检验任务的机构提出申请。委托他人申请的，需提供法人签字的书面委托书。

每艘渔业船舶初次检验任务承担机构在接到建造单位（船厂）开工前检查书面申请和资料之日起2个工作日内作出是否受理决定，书面通知当事人；不予受理的，需向当事人书面说明理由。

（二）现场检查。承担渔业船舶初次检验任务的机构自决定受理之日起3个工作日内，按照《渔业船舶法定检验规则》和《渔业船舶法定检验规程》，对申检单位（船厂）专业技术人员、施工工艺及试验条件等准备情况进行检查，出具建造开工前检查意见。对检查意见有争议的，申检单位（船厂）可自收到检查意见之日起15日内向同级或上一级检验机构申请复检。违法违纪作

出建造开工检查意见的，一经查实依法撤销，并对相关人员进行严肃查处，涉及违法犯罪的移交有关部门依法查处。现场检查组不得拒绝当事人认为可能影响检查意见公正性的人员回避书面申请。

（三）检查结果应用。对符合规则、规程要求的，按程序开展初次检验。对技术条件降低的，暂停检验工作，并要求3个月内完成整改，未按时完成整改的作下调1—2级处理。在检查中发现有超越建造能力建造、擅自降低建造条件、在非本单位场所建造及其他违规造船行为的，应停止检查检验，立即下发整改通知书，直至违规行为得到纠正后方可继续开展检查检验工作。

本通知自下发之日起执行，与本通知不符的，按本通知要求执行。

附件： 渔业船舶建造技术条件（试行）





(此件对外公开)

贵州省农业委员会办公室

2017 年 5 月 8 日印

共 25 份

附件

渔业船舶建造技术条件（试行）

1. 渔业船舶建造企业分类与分级

1.1 渔业船舶建造企业分类

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、木质渔业船舶建造企业三类。

1.2 渔业船舶建造企业分级（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 钢质渔业船舶建造企业分级

钢质渔业船舶建造企业分为五级：

- a) 一级企业：建造各尺度钢质渔业船舶的企业；
- b) 二级企业：建造船长 $\leq 60\text{m}$ 钢质渔业船舶的企业；
- c) 三级企业：建造船长 $\leq 45\text{m}$ 钢质渔业船舶的企业；
- d) 四级企业：建造船长 $\leq 24\text{m}$ 钢质渔业船舶的企业；
- e) 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建造企业分级

纤维增强塑料渔业船舶建造企业分为三级：

- a) 一级企业：建造各尺度纤维增强塑料渔业船舶的企业；
- b) 二级企业：建造船长 $\leq 24\text{m}$ 纤维增强塑料渔业船舶的企业；
- c) 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 木质渔业船舶建造企业分级

木质渔业船舶建造企业分为二级：

- a) 一级企业：建造各尺度木质渔业船舶的企业；
- b) 二级企业：建造船长 $\leq 12\text{m}$ 木质渔业船舶的企业。

2. 基本条件

2.1 营业执照

各类各级渔业船舶建造企业应取得工商行政管理部门核发的有效企业营业执照。

2.2 生产用地

各类各级渔业船舶建造企业的生产用地面积应不小于表1~表3的要求。企业应提供生产用地权属（所有权或使用权）证明。

表1 钢质渔业船舶建造企业用地面积 单位：万平方米

级别	一级	二级	三级	四级	五级
占地面积	3.0	1.5	1.0	0.5	0.1

表2 纤维增强塑料渔业船舶建造企业用地面积 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 木质渔业船舶建造企业用地面积 单位：万平方米

级别	一级	二级
占地面积	0.4	0.1

3. 管理要求

3.1 质量管理机构与人员

3.1.1 一级、二级钢质渔业船舶建造企业、一级纤维增强塑料渔业船舶建造企业应建立适合本企业质量管理体系要求的质量管理机构，配备足够数量的、满足质量管理要求的质量检验人员；并建立与船舶生产相适应的、符合 GB/T 19001 或 ISO 9001 标准的质量体系，取得经国家认可的认证机构颁发的质量体系认证证书，认证证书在有效期内。

3.1.2 三级钢质渔业船舶建造企业、二级纤维增强塑料渔业船舶建造企业应建立适合本企业质量管理体系要求的质量管理机构，配备足够数量的、满足质量管理要求的质量检验人员。

3.1.3 四级钢质渔业船舶建造企业、三级纤维增强塑料渔业船舶建造企业、一级木质建造企业应配备具备质量管理能力的专职质量管理人员，明确工作职责。

3.1.4 五级钢质渔业船舶建造企业、二级木质渔业船舶建造企业应配备具备质量管理能力的专职或兼职质量管理人员。

3.2 采购质量控制管理

企业应建立原材料、设备、外购件的采购质量管理制度，并应符合下列要求：

- a) 制定和保存与质量管理制度配套的各种记录和表格；

- b) 制定供方评价准则,并按评价准则评价供方,编制合格的供方名录;
- c) 制定原材料、设备、外购件的进厂检验制度;
- d) 原始质量凭证及入厂检验资料应全部归档保存。

3.3 库房及原材料管理

各类各级渔业船舶建造企业应制定库房及原材料管理制度,并应符合下列要求:

- a) 详细规定入库验收、保管、存放条件、标示、防护、发放等质量保证措施,并制定和保存与库房管理制度配套的各种台帐记录;
- b) 应保存原材料、设备、外购件进厂验收、保存、发放等管理记录;
- c) 库房内应保持清洁干燥、物资摆放整齐、分类存放、标示明显,帐卡物一致。

3.4 质量检验管理

各类各级渔业船舶建造企业应制定质量检验管理制度,并应符合下列要求:

- a) 具备与船舶建造相适应的相关国际公约、规则、规范、标准及有关技术文件;
- b) 应制定质量检验管理文件、检验规程及检验指导文件;
- c) 应建立自检、互检与专职检验相结合的检验制度;
- d) 生产过程中的全部检验技术资料应归档保存。

3.5 外包管理

3.5.1 企业应制定外包项目管理制度,对外包工程项目的质量负责,并与选定的外包单位签订质量控制协议及安全生产协议。

3.5.2 企业应取得并保存外包单位具备相应能力和条件的书面或电子证明资料。

4. 人员要求

4.1 企业技术、质量负责人

4.1.1 一级、二级钢质渔业船舶建造企业,一级纤维增强塑料渔业船舶建造企业应单独配备专职技术负责人和质量负责人,且具备船舶相关专业高级工程师及以上技术职称。质量检验部门负责人应具有船舶相关专业工程师及以上技术职称。

4.1.2 三级、四级钢质渔业船舶建造企业,二级、三级纤维增强塑料渔业船舶建造企业,一级木质建造企业应配备技术负责人和质量负责人(可以兼职),且具

备船舶相关专业工程师技术职称,质量检查部门负责人应具有助理工程师及以上技术职称。

4.1.3 五级钢质渔业船舶建造企业,二级木质渔业船舶建造企业根据需要配备相关技术和质量负责人。

4.2 专业技术人员及检验人员

各类各级渔业船舶建造企业在建造渔业船舶期间,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应符合表4~表6的规定(经当地省级船舶行业协会认定的技术人员可视为助理工程师)。

表4 钢质渔业船舶建造企业最低应配备的专业技术人员和检验人员

级别或类别	人员配备
一级	1、船体、船机、船电专业的高级工程师6名,工程师10名(其中制冷工程师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8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、船体、船机、船电专业的高级工程师1名,工程师3名(其中制冷工程师1名,可外协); 2、具有上岗资格的船体、船机、船电专业的专职检验人员按单艘渔业船舶2名配备。
三级	1、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按单艘渔业船舶2名配备。
四级	1、船体、船机、船电专业助理工程师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按单艘渔业船舶1名配备。
五级	船舶专业技术员1名,检验人员1名。

表5 纤维增强塑料渔业船舶建造企业最低应配备的专业技术人员和检验人员

级别或类别	人员配备
一级	1、船体、船机、船电专业的高级工程师3名,工程师5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、船体、船机、船电专业的工程师2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3名。
三级	1、船体、船机专业的工程师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。

表 6 木质渔业船舶建造企业最低应配备的专业技术人员和检验人员

级别或类别	人员配备
一级	1、船舶专业的助理工程师 1 名； 2、具有上岗资格的船体、船机、船电专业专职检验人员按单艘渔船 1 名配备。
二级	船舶专业技术员 1 名，检验人员 1 名。

4.3 技术工人

企业在建造渔业船舶期间，应具有与生产渔业船舶相适应的技术工人，船舶焊工均应持有（渔业）船舶检验部门颁发的焊工证书（或认可的职业资格证书）持证上岗。各类各级企业应具备不少于表 7～表 9 规定数量和工种的技术工人。

表 7 钢质渔业船舶建造企业最低应具备的持证焊工人数

级别	一级	二级	三级	四级	五级
III 类焊工	16 人	8 人	4 人	2 人	0 人
II 类焊工	32 人	16 人	8 人	4 人	1 人

表 8 纤维增强塑料渔业船舶建造企业最低应具备的技术工人数

级别	一级	二级	三级
糊制工	16 人	10 人	6 人
木模工	3 人	2 人	1 人
焊工	2 人	1 人	1 人

表 9 木质渔业船舶建造企业最低应具备的技术工人数

级别	一级	二级
带班木工	2 人	1 人
带班捻工	2 人	1 人
船体或机电专业技工	2 人	1 人

5. 计量检测要求

各类各级渔业船舶建造企业应配备与其生产规模相适应的计量器具及检测设备，并能提供有效的周期检定证书或处于完好技术状态的资料。

6. 钢质渔业船舶建造企业生产设施要求

6.1 生产场所

6.1.1 通用要求

各级钢质渔业船舶建造企业应具备满足船舶生产需要的生产场所，生产场所应具有良好的交通环境及供电、供水、供气能力。

6.1.2 一级钢质渔业船舶建造企业的生产场所应符合下列要求：

- a) 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；
- b) 应有独立的满足原材料储存要求的仓库或场地；
- c) 应有独立的配套设备储存仓库；
- d) 应有独立的办公场所。

6.1.3 二级钢质渔业船舶建造企业的生产场所应符合下列要求：

- a) 应有独立的船体生产车间，独立的船机、船电生产车间或区域；
- b) 应有满足原材料储存要求的仓库或场地；
- c) 应有配套设备储存仓库；
- d) 应有独立的办公场所。

6.1.4 三级钢质渔业船舶建造企业的生产场所应符合下列要求：

- a) 应有独立的船体、船机、船电生产区域；
- b) 应有满足原材料储存要求的仓库或场地；
- c) 应有配套设备储存仓库；
- d) 应有相对独立的办公场所。

6.1.5 四级、五级钢质渔业船舶建造企业的生产场所应符合下列要求：

- a) 应有独立的船体生产区域，满足生产需要的机电生产区域；
- b) 应有满足原材料储存要求的仓库或场地；
- c) 应有配套设备储存仓库；
- d) 应有相应的办公场所。

6.2 船台（或船坞）与起重设施

6.2.1 船台

- a) 各级钢质渔业船舶建造企业应建有固定船台（或船坞）其陆地耐压部分的长度、宽度、耐压强度应与所修造船舶的长度和重量相适应，并具有由船台（或船坞）设计、建设单位提供的相关证明材料；
- b) 船台（或船坞）应有预制的钢筋混凝土地垄（二级、三级企业可使用混凝土平台基础，四级、五级企业可使用经平整硬化处理的简易船台）；
- c) 企业应设有与船台相配套的滑道式、轨道式或坞内下水设施（允许采用气囊下水）；
- d) 船台（船坞）应具备良好的交通、供水、供电和供气能力；
- e) 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。

6.2.2 起重设施

各级钢质渔业船舶建造企业应配有与船台（或船坞）相配套的塔式、门式或流动式起重设施。起重设施的配备应满足表10要求。

表 10 钢质渔业船舶建造企业的起重设施

分级	单台最大起重设施的起吊能力	起重设施种类	是否允许租借
一级	100t	门式、门座式、塔式等	否
二级	40t	门式、门座式、塔式等，允许流动式	否
三级	20 t	门式、门座式、塔式等，允许流动式	是
四级	5 t	门式、门座式、塔式等，允许流动式	是
五级	-	不要求	-

6.3 舾装码头

6.3.1 一级钢质渔业船舶建造企业应具备本企业所属的、满足舾装要求的舾装码头。其它各级企业一般应具备满足舾装要求的舾装区域，允许租用舾装码头。

6.3.2 舾装码头或舾装区域应符合下列要求：

- a) 应具备良好的交通、供水、供电和供气能力；
- b) 长度、宽度及停泊能力应能满足所修造船舶的需求；
- c) 应配有相应的起重设施；

d) 应处于安全适用的技术状态。

6.4 建造方法

6.4.1 一级钢质渔业船舶建造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。

6.4.2 二级钢质渔业船舶建造企业鼓励采用分段建造法，允许采用整体建造法。

6.4.3 其它各级建造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。

7. 纤维增强塑料渔业船舶建造企业生产设施

7.1 总装车间

各级纤维增强塑料渔业船舶建造企业总装车间应能满足下列要求：

- a) 能够防止阳光、雨水和风沙对产品构成有害的侵袭；
- b) 地面应由混凝土铺敷而成；
- c) 总装车间厂房面积要求（见表 11）。

表 11 纤维增强塑料渔业船舶建造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	300

7.2 成型车间

各级纤维增强塑料渔业船舶建造企业应具备成型车间，成型车间应符合下列要求：

- a) 应能够防止阳光、雨水和风沙对产品构成有害的侵袭，具备良好的通风和照明；
- b) 地面应由混凝土铺敷而成；
- c) 应配备与所生产船舶相适应的起重设施；
- d) 应具有温度及湿度的调控设备或措施，以及温度、湿度测量仪表；
- e) 成型车间面积要求（见表 12）。

表 12 纤维增强塑料渔业船舶建造企业成型车间面积最低要求 单位：平方米

级别	一级	二级	三级
面积	800	400	100

7.3 贮存仓库

纤维增强塑料渔业船舶建造企业应具备贮存树脂、辅料及纤维的仓库。仓库应符合下列要求:

- a) 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;
- b) 贮存纤维的仓库应通风、干燥、无灰尘污染;
- c) 引发剂和促进剂应分别贮存。
- d) 各类仓库均应配备符合消防部门要求的、足够数量的消防器材。

8. 木质渔业船舶建造企业生产设施

8.1 生产场所

各级木质渔业船舶建造企业应具备能满足生产要求的独立船体生产区域。

8.2 船台

木质渔业船舶建造企业应具备固定船台。固定船台应符合下列要求:

- a) 应有固定地点, 地势平缓顺畅、无突变;
- b) 地质应坚硬, 能保证船体在建造过程中不变形;
- c) 船台长度应不小于所建造船舶的船长;
- d) 应配备符合消防部门要求的、足够数量的消防器材。

8.3 贮存仓库

各级木质渔业船舶建造企业的贮存仓库应符合下列要求:

8.3.1 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。

8.3.2 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, 防止受潮、生锈。

8.3.3 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。

8.4 起重设施

各级木质渔业船舶建造企业应具备与其生产能力相适应的起重设施(可外协)。

8.5 下水方式

木质渔业船舶建造企业应具备移船下水设施，所采用的下水设施处于适用的技术状态。

9. 生产设备

9.1 通用要求

各类各级渔业船舶建造企业应具备下列种类的船体加工设备和机械加工设备，数量和规格可根据企业的生产需要自定。

9.2 钢质渔业船舶建造企业生产设备

9.2.1 船体加工设备

- a) 一级钢质渔业船舶建造企业应具有：折边机、刨边机、剪板机、弯板机、弯管机、数控切割设备、肋骨冷弯设备；
- b) 二级钢质渔业船舶建造企业应具有：折边机、刨边机、剪板机、弯板机、弯管机、数控切割设备、肋骨冷弯设备；
- c) 三级、四级钢质渔业船舶建造企业应具有：折边机、刨边机、剪板机、压力机、弯管机；
- d) 五级钢质渔业船舶建造企业应具有简易钢板及型材成型设备。

9.2.2 焊接、切割设备

- a) 一级、二级钢质渔业船舶建造企业应具有自动焊机（或半自动焊机）数控焊接设备、普通交直流焊机、焊接用变压器、切割设备、烘箱；
- b) 三级、四级钢质渔业船舶建造企业应具有普通交直流焊机、焊接用变压器、切割设备、烘箱；
- c) 五级钢质渔业船舶加工企业应具有普通交直流焊机、气割设备、烘箱。

9.2.3 机械加工设备

各级钢质渔业船舶建造企业应具备下列种类的机械加工设备（四级及以下企业可外协），数量和规格可根据企业的生产需要自定：

- a) 一级钢质渔业船舶建造企业应具有铣床、磨床、车床、刨床、钻床；
- b) 二级、三级钢质渔业船舶建造企业应具有车床、刨床、钻床。

9.2.4 涂装设备

各级钢质渔业船舶建造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:

- a) 一级钢质渔业船舶建造企业应配备涂装车间、钢板喷砂机、型材喷砂机、除锈打磨机、压力喷涂机;
- b) 二级、三级、四级钢质渔业船舶建造企业应配备钢板喷砂机、型材喷砂机、除锈打磨机、压力喷涂机;
- c) 五级钢质渔业船舶建造企业应配备除锈打磨机。

9.3 纤维增强塑料渔业船舶建造企业生产设备(除有特殊说明的外,均指各级纤维增强塑料渔业船舶建造企业)

9.3.1 船体加工设备

- a) 烘干设备;
- b) 短切喷涂机(需要时);
- c) 电焊、气焊设备;
- e) 纤维增强塑料切割机。

9.3.2 机械加工设备(三级企业可外协)

- a) 车床;
- b) 刨床;
- c) 钻床。

9.3.3 涂装设备

- a) 喷涂用空压机;
- b) 胶衣喷涂机;
- c) 喷枪。

9.4 木质渔业船舶建造企业生产设备

- a) 木材加工设备;
- b) 油灰加工设备。

