

ASIA ID CODE	کد شناسائی آسیا
TH/SA/1404/17	
CERT. NO.	شماره گواهینامه
25/11/1/46/394/91589	

گواهینامه موقت تاییدیه کشتی سازی

SHIPYARD APPROVAL INTERIM CERTIFICATE

توسط مؤسسه رده بندی آسیا صادر شده است
ISSUED BY ASIA CLASSIFICATION SOCIETY

This is to certify that :

Shipyard: Boatservice Iran

Address: NO.2 , 5thFloor, Falsafi, Alley, Shariati Ave. Tehran

National ID: 10861532596

Has been assessed and found conforming to the Asia Class requirement.

The scope of approval is applicable to:

بدینوسیله گواهی میشود:

کشتی سازی: بوت سرویس ایران

به نشانی: خیابان شریعتی - بالاتر از میرداماد - کوچه فلسفی

- پلاک ۲ - طبقه ۵

شناسه ملی: ۱۰۸۶۱۵۳۲۵۹۶

ارزیابی شده و مطابق با الزامات مؤسسه رده بندی آسیا می باشد.

محدوده ی تاییدیه این گواهینامه برای شناورهای:

	New Construction	Repair	
	نوساز	تعمیرات	
Aluminum	☒	☐	آلومینیوم
Steel	☐	☐	فولادی
Composite	☐	☐	کامپوزیت
Traditional Dhow(FRP)	☐	☐	شناور سنتی (فایبر گلاس)
Traditional Dhow(wooden)	☐	☐	شناور سنتی (چوبی)
Boats & Small craft < 12 m	☐	☐	قایق و شناورهای کوچک زیر ۱۲ متر
Other:			سایر:

It is to be noted that maintaining good performance, using skilled personnel, standard equipment and following Asia Classification rules/ regulations/ instructions is mandatory, violation of which could result in withdrawal of this certificate.

خاطر نشان می سازد حفظ کیفیت محصولات، پرسنل مورد تأیید، تجهیزات استاندارد و اجرای قواعد/ مقررات/ دستورالعمل های مؤسسه رده بندی آسیا الزامی بوده و هر گونه عدم انطباق با موارد فوق موجب لغو این گواهینامه خواهد شد.

This certificate is valid until 2026/05/23

Date of Survey : 2025/11/15

Issued at: Tehran

Date of issue: 2025/11/23

این گواهینامه تا تاریخ ۱۴۰۵/۰۳/۰۲ معتبر میباشد.

تاریخ بازرسی: ۱۴۰۴/۰۸/۲۴

محل صدور: تهران

تاریخ صدور: ۱۴۰۴/۰۹/۰۲



محمد رضا ظفری

Mohammadreza Zafari

مدیر عامل رده بندی آسیا

Chief Executive of ACS

لیست ایرادات و نواقص:

- ۱- کالیبراسیون تجهیزات و ماشین آلات منقضی شده و نیاز به بروزرسانی دارد. (گواهینامه کالیبراسیون دستگاه ها تهیه و ارائه گردد.)
- ۲- چک لیست های مورد نیاز جهت ورود، موجودی انبار و مصرف مواد اولیه و کالاهای ورودی تنظیم و در اختیار واحد های مربوطه قرار گیرد. (در حال حاضر بصورت غیر اصولی و سنتی در حال انجام است.)
- ۳- دستورالعمل و چک لیست های گردش اطلاعات و در درخواست ها بین واحد های طراحی، کنترل کیفیت و ساخت تنظیم و در اختیار واحد ها قرار گیرد.
- ۴- چک لیست های بازرسی اعم از: بازرسی جوش، بازرسی تجهیزات و ماشین آلات، ثبت گزارش خرابی ها و نواقص، RFI های بازرسی و ...
- ۵- نصب علائم هشدار ایمنی در مکان های مختلف کارگاه.