



管理程序

中国民用航空局

编 号：AP-21-AA-2022-08
下发日期：2022年X月X日

依据型号合格证生产的监管程序

依据型号合格证生产的监管程序

目录

1. 总则.....	3
1.1 目的.....	3
1.2 依据.....	3
1.3 废止.....	3
1.4 相关文件.....	3
1.5 适用范围.....	3
1.6 背景说明.....	3
2. 定义.....	6
2.1 依据型号合格证生产.....	6
2.2 局方.....	6
2.3 民用航空产品.....	6
2.4 零部件.....	6
2.5 制造人.....	6
2.6 权益转让协议.....	7
2.7 供应商.....	7
2.8 型号合格证件.....	7
2.9 制造符合性.....	7
2.10 适用型号设计资料.....	7
3. 依据型号合格证生产的监管.....	7
3.1 概述.....	7
3.2 文件资料的提交和审核.....	8
3.3 局方开展生产检验系统评审.....	9
3.4 依据型号合格证生产的计划安排签署.....	12
3.5 评审组的工作要求.....	12
4. 航空器、发动机和螺旋桨的试验.....	13
4.1 航空器的试验.....	13
4.2 发动机的试验.....	14
4.3 螺旋桨的试验.....	15
5. 依据型号合格证生产的制造人的责任.....	15
6. 不符合CCAR-21部第五章相关规定的处理.....	16
7. 六个月期限的延长.....	16
8 附则.....	17
附表1 制造符合性声明.....	16
附表2 制造符合性检查记录表.....	22

1. 总则

1.1 目的

为保障民用航空活动安全、维护民用航空活动秩序、规范民用航空产品及其零部件的生产批准和监督检查,特制定本程序。

1.2 依据

本程序依据中国民用航空规章《民用航空产品和零件合格审定规定》(CCAR-21)制定。

1.3 废止

本程序生效之日起,如下文件废止:

《仅依据型号合格证生产的审定和监督程序》(AP-21-08)

1.4 相关文件

《民用航空产品和零部件合格审定规定》(CCAR-21)

《民用航空器国籍登记规定》(CCAR-45)

《民用航空适航委任代表和委任单位代表管理规定》(CCAR-183)

《型号合格审定程序》(AP-21-03)

《生产批准和监督程序》(AP-21-31)

《适航委任代表管理程序》(AP-183-01)

《生产批准持有人供应商管理指南》(AC-21-04)

本程序中引用的文件都为现行有效版本,除非特别说明

1.5 适用范围

本程序适用于尚未取得生产许可证而进行民用航空产品及其零部件生产的型号合格证申请人、型号合格证件持有人或其权益转让协议受让人的管理。

1.6 背景说明

2017年7月1日实施的《民用航空产品和零部件合格审定规定》

(CCAR-21-R4)对依据型号合格证生产的规定取消了生产检验系统批准书的要求，本程序根据CCAR-21-R4第五章和第六章的规定对依据型号合格证生产进行相应修订。修订内容包括：

- (1) 根据CCAR-21-R4的规定对本程序正文和附录进行修改；
- (2) 调整程序架构；
- (3) 增加了依据型号合格证生产的计划安排的要求；
- (4) 增加了在依据型号合格证生产期间，局方同步开展生产许可审查的要求；
- (5) 完善本程序中所用的表格。

1.6.1 按照CCAR-21-R4的第21.133条的规定，持有或者已经申请型号合格证的行政相对人可以申请生产许证，即型号合格证申请人在取得型号合格证前可以申请生产许可证。型号合格证申请人、型号合格证件持有人或其权益转让协议受让人（以下简称制造人）应当按照CCAR-21-R4的第六章的规定尽早建立相应的组织机构、质量系统等，在适当时间向局方提出生产许可申请，以便及时取得生产许可证，开展民用航空产品生产活动。

(1) 如制造人欲按照CCAR-21-R4第五章的规定在取得生产许可证前依据型号合格证生产特定型号的民用航空产品，应向局方说明其在取得生产许可证前生产民用航空产品的意向，并表明其已经符合CCAR-21-R4第五章的规定。

如局方认为制造人符合CCAR-21-R4第五章的要求，应与制造人达成依据型号合格证生产的计划安排，同意制造人按照依据型号合格证生产的规定进行特定型号民用航空产品的生产。

(2) 制造人应当了解作为生产许可证持有人可以获得的权利，以及持有生产许可证的优越性。作为生产许可证持有人，与依据型

号合格证生产相比，有以下有利条件：

(a) 无需为每一完工的民用航空产品提交“制造符合性声明”；

(b) 减少局方进行制造符合性检查和监督；

(c) 除局方要求检查是否符合型号设计外，生产的民用航空产品无需进一步表明即可获得适航证或适航批准标签；

(d) 除局方要求检查是否符合型号设计外，作为该民用航空产品备件的零部件无需进一步表明即可获得适航批准标签。

(3) 自制造人依据型号合格证生产的计划安排开始生产民用航空产品之日起，欲获得适航证或适航批准标签的完工的民用航空产品及其零部件应提交局方进行检查。局方将按照与制造人签署的依据型号合格证生产的计划安排开展检查工作，并颁发所需的适航证和适航批准标签。但制造人必须明白，依据型号合格证生产只是取得生产许可证前的一个临时过渡阶段，制造人应当按照CCAR-21-R4的第六章的规定，尽快取得生产许可证。而且由于局方人力资源有限，局方的检查工作可能延误或者花费较多时间，从而使制造人只能保持一个较低的生产率。申请人可以按《适航委任代表管理程序》（AP-183-01）的要求，向局方推荐拟使用的委任制造检查代表，这样能相对提高生产率。

(4) 除非局方同意，制造人在取得型号合格证的六个月之内应当取得生产许可证，以便继续生产取得了型号合格证件的民用航空产品及其零部件。

1.6.2 局方的制造符合性检查

第21.123条（四）款规定，制造人如果依据型号合格证生产，应当允许局方实施任何用于确定符合民用航空规章必要的检查或试验，包括在供应商的设施实施检查或试验。局方应当对制造人接收

的零部件（必要时，可在供应商工厂实施），民用航空产品的制造过程和完工的民用航空产品进行详细的检查，并且对于航空器、发动机和螺旋桨，还必须进行相应的飞行试验或功能试验。局方必须用文件证明和记录每次检查、试验，以便使每个民用航空产品及其零部件都有一套完整的检查和试验记录。

如果制造人已经或正在建立CCAR-21-R4第六章要求的质量系统，则局方可以根据对此质量系统的评审结果，确定介入制造符合性检查的范围和深度。

2. 定义

2.1 依据型号合格证生产

指当特定型号民用航空产品已经申请或取得型号合格证件，在未取得生产许可证时，型号合格证申请人、型号合格证件持有人或其权益转让协议受让人经局方同意开展的特定型号民用航空产品的生产活动。

2.2 局方

指中国民用航空局（以下简称民航局）、中国民用航空地区管理局（以下简称民航地区管理局）。

2.3 民用航空产品

指民用航空器、航空发动机或者螺旋桨。

2.4 零部件

任何用于民用航空产品或者拟在民用航空产品上使用和安装的材料、零件、部件、机载设备或者软件。

2.5 制造人

指按CCAR-21-R4第五章和第六章生产民用航空产品及其零部件

的型号合格证申请人、型号合格证件持有人或其权益转让协议受让人。

2.6 权益转让协议

指设计批准申请人或持有人与生产批准持有人或者申请人之间签署的、以确定双方为生产民用航空产品或者零部件使用所需的设计资料的权利及责任的合同或者安排。

2.7 供应商

处于供应链各层级、向制造人提供民用航空产品或零部件设计或制造中使用或消耗的、或安装在民用航空产品或零部件上的产品、零部件或服务的任何组织。

2.8 型号合格证件

指型号合格证或型号设计批准书。

2.9 制造符合性

指民用航空产品和零部件的制造、试验、安装等符合适用型号设计资料。

2.10 适用型号设计资料

指由型号合格证申请人或型号合格证件持有人提供的进行民用航空产品生产所有必需的图纸、规范和其他技术信息。型号设计资料应以局方可接受的方式控制。在型号合格证颁发前的型号设计资料统称为确定的型号设计资料；在型号合格证颁发后的型号设计资料，统称为经批准的型号设计资料。

3. 依据型号合格证生产的监管

3.1 概述

当制造人在未取得特定型号民用航空产品的生产许可证而欲生

产该型民用航空产品，且生产的民用航空产品欲获得适航证或适航批准标签时，可以按照CCAR-21-R4第五章的规定，向其所在辖区的民航地区管理局申请进行特定型号民用航空产品的生产活动。

制造人应当向局方说明其在取得生产许可证前生产民用航空产品的意向，并表明其已经符合CCAR-21-R4第五章规定的各项要求。同时说明其正在按照CCAR-21-R4第六章的要求建立组织机构、质量系统等，积极准备按照CCAR-21-R4第六章取得生产许可证。

当局方审查后认为制造人建立了生产检验系统，符合CCAR-21-R4第五章的要求，应与制造人达成依据型号合格证生产的计划安排，同意制造人依据型号合格证生产特定型号民用航空产品。

依据型号合格证生产的计划安排至少包括：依据型号合格证生产活动的计划起止时间、局方和制造人的联系人或协调人、生产地点、制造人的生产检验系统程序手册名称和版本或发布日期、制造人生产民用航空产品的型号和数量、程序手册发生变更的报告，局方的检查项目、检查点和检查计划等。

当制造人按CCAR-21-R4第六章的要求建立质量系统，并且已建立完成的质量系统能涵盖生产检验系统要素时，则该质量系统可认为满足此处生产检验系统要求。

3.2 文件资料的提交和审核

3.2.1 制造人应完整提交以下文件资料：

(1) 申请文件、型号合格证件或型号合格证申请书或权益转让协议的相关材料；

(2) 制造人提交关于生产地点、设施、人员、组织机构、生产检验系统程序手册以及运行情况的说明文件，以表明已建立生产检验系统，并符合CCAR-21-R4第五章的要求；

(3) 生产交付计划、依据型号合格证生产的计划起始时间和结束时间；

(4) 建议的制造符合性检查计划。

3.2.2 局方对提交的文件资料的审核

局方对制造人提交的文件资料进行审核，若发现提交的资料存在不完整等情形，应及时告知制造人补正资料。

3.3 局方开展生产检验系统评审

民航地区管理局收到制造人提交的文件资料后，应当成立评审组开展生产检验系统评审，评审组通常由组长和若干名组员组成。

制造人应当向评审组表明建立了生产检验系统，评审组应当基于相关证据确认制造人建立了生产检验系统。该生产检验系统能够保证在生产地点具有开展生产活动所必须的组织机构、资料、人员、设施设备、程序和记录等，包括：

(1) 具有适用型号设计资料和其它开展生产活动所必须的工程资料，包括图纸、技术规范、材料规范、工艺资料及其清单，易于制造人员和检验人员使用。

(2) 具有局方可接受的开展生产活动所必须的程序。包括不合格品评审和处理程序、供应商控制程序、接收检验程序、搬运和储存程序、制造过程控制程序、过程检验程序、检验和试验记录程序、工量具控制程序、构型控制程序、设计更改控制程序、试验程序和检查单等程序和资料。

(a) 不合格品评审和处理程序，包括建立不合格品评审委员会（MRB）和不合格品的处理程序，以对欲安装使用的偏离适用型号设计资料和规范的零部件或不合格品的识别、隔离、返修、返工、原样使用、检验进行控制，以及对报废件的标识、隔离或报废进行控

制。

MRB应包含检验和工程人员，MRB工作记录应保存至该民用航空产品永久退役。

偏离适用型号设计资料或规范的零部件或不合格品应该进行隔离和标识。当欲安装使用偏离适用型号设计资料或规范的零部件或不合格品时应经过MRB评审。MRB同意安装使用的偏离适用型号设计资料或规范的零部件或不合格品必须进行标识，且需要修理/返工的零部件或不合格品，应重新进行检验。对于经过MRB评审确定为报废的零部件或不合格品，应该进行标识、隔离或报废，确保其不会安装到最终的民用航空产品上。

零部件或不合格品被确定为报废时，应该隔离并永久标识或毁坏，防止被误装到民用航空产品中。

(b) 供应商控制程序，用于确保制造人接收的零部件、购买或转包的零部件满足适用型号设计资料或产品规范的要求。当在制造人的设施不能完成接收检验工作时，制造人应当在供应商的设施进行零部件的检验和试验。制造人应通过与供应商的协议来保证每一件零部件、产品都符合适用型号设计且处于安全可用状态。

(c) 接收检验程序，应明确检验方法、程序以保证能够识别制造人接收的零部件、购买或转包的零部件满足适用型号设计资料或产品规范的要求，需要明确当无法准确地确定其物理或化学特性时的检验方法。

(d) 搬运和储存程序，建立适当的搬运和储存方法，防止零部件出现损伤、老化。

(e) 制造过程控制程序，能够对制造过程进行全面控制，以实现按照适用型号设计资料、产品规范、工艺文件完成民用航空产品

的制造，并且满足质量标准 and 安全性要求。

(f) 过程检验程序，应规定在各个主要生产位置设立检验站，使用足够数量的合格的检验人员，以保证有效地完成所有要求的零件、工艺、过程和完工民用航空产品的检验工作，能够确定对适用型号设计资料的符合性。完成检验的零部件应当进行恰当的标识。

(g) 检验和试验记录程序，应当规定记录完成的检验或试验所要求的数据、检验和试验的状态，并妥善保存这些记录。检验和试验记录应保存至该民用航空产品永久退役。

(h) 工量具控制程序，应保证制造、检查和试验过程中使用的工装、夹具、样板，所有检验工具、量具、试验设备等按照计量标准进行检验和校验。

(i) 构型控制程序，应对生产的每一民用航空产品对确定的型号设计资料或经批准的型号设计资料的符合性进行控制，以保证制造人在为交付的民用航空产品提交制造符合性声明时，每一民用航空产品及其零部件符合经批准的型号设计资料并处于安全可用状态。

(j) 设计更改控制程序，应控制在民用航空产品上进行的设计更改，包括使用替代的零部件，在设计更改实施前应该得到型号设计申请人或持证人批准。在制造人提交制造符合性声明前，应确保该设计更改已得到局方批准。

(3) 具有开展制造和检验试验所必须的过程控制和记录文件，包括加工和检验指令、工艺流程卡、检查单或其它类似文件，这些文件应能保证所有要求的检验和试验在适当工序能够完成，生产的各个零部件符合型号设计、具有合适的标牌和标记，完工的民用航空产品符合型号设计并且不存在不安全的状态。

(4) 具有开展生产活动所必须的工具、设施和设备。

(5) 具有与所开展的生产活动以及制造过程所使用的工具、设施和设备相匹配的合格人员。

(6) 已按照CCAR-21-R4第五章第21.127条和第21.128条完成航空产品的试验程序和相应检查单的制定。

评审组可以通过检查特定型号民用航空产品的型号合格审定阶段的制造过程记录、工艺过程记录、检验和试验记录、供应商控制记录、构型控制记录等，验证制造人生产检验系统的运行有效性。

评审组在开展制造符合性检查时，评审生产检验系统的运行有效性。

若评审过程中发现存在不符合项，应及时书面通知制造人进行改正，直到得到局方满意的结果。

3.4 依据型号合格证生产的计划安排签署

当评审组认为制造人符合CCAR-21-R4第五章的要求时，向地区管理局书面报告评审结果。经民航地区管理局同意后，由民航地区管理局与制造人签署依据型号合格证生产的计划安排，同意制造人按照依据型号合格证生产的规定生产民用航空产品。

3.5 评审组的工作要求

(1) 评审组应制定生产检验系统评审计划和制造符合性检查计划。按照依据型号合格证生产的计划安排，开展制造符合性检查工作，同时对生产检验系统的运行进行检查。

(2) 进行用来确认生产检验系统的运行品质所必需的检查或试验。这些检查或试验可以是对制造人接收的零部件（必要时可在供应商的生产设施完成）、民用航空产品的制造过程（包含零部件和设备的安装）、完工民用航空产品和作为备件的零部件的详细检

查，以及对相应的飞行试验或功能试验的检查等。

(3) 当制造人为完工的民用航空产品和作为备件的零部件申请适航批准时，局方在开始适航检查前，应确认收到制造人提交的“制造符合性声明”（参见附表1）。

(4) 制造符合性检查中发现的问题，应使用“制造符合性检查记录表”（参见附表2）记录并通知制造人。制造人应采取相应纠正措施。

(5) 当制造人已提出生产许可证申请，可同步开展对质量系统的评审。评审中如发现某一质量系统文件不满足CCAR-21-R4第六章的相关要求，则通知制造人予以纠正。评审组应按照《生产批准和监督程序》（AP-21-31）开展审查活动，记录评审结果，并认可已经满足CCAR-21部第六章的相关要求的质量系统的文件，同时减少对这部分质量系统文件所涵盖的零部件的制造符合性检查工作；加强对在质量系统审查中发现的存在较多缺陷或不足的某些质量系统管理要素、文件及其纠正措施的检查，并增加该质量系统管理要素和文件涵盖的零部件的制造符合性检查频度。

(6) 工作记录的保存。在生产检验系统评审、质量系统评审和按照依据型号合格证生产的计划安排开展检查工作时的工作记录应当在工作完成后及时在地区管理局审定部门归档保存。

4. 航空器、发动机和螺旋桨的试验

制造人应当按照CCAR-21-R4第五章第21.127条和第21.128条的相应要求对完工的航空产品进行飞行试验和功能试验。

4.1 航空器的试验

制造人依据型号合格证生产航空器，应当按照CCAR-21-R4第21.127条要求，制定符合局方要求的生产试飞程序和试飞项目检查

单，并经过局方的设计批准。生产的航空器应当按此检查单进行试飞。

生产试飞程序应当包含以下内容：

(1) 对配平、操纵性或者其他飞行特性进行操作检查，以确定生产的航空器的操纵范围及角度与原型机相同；

(2) 由试飞机组人员在飞行中对操作的每一部分或者每一系统进行检查，以确定在试飞过程中，仪表指示正常；

(3) 试飞后确定所有仪表均有正确的标记，并已配齐各种标牌和所需的飞行手册；

(4) 在地面检查航空器的操作特性；

(5) 检查航空器所特有的其他任何项目，该项检查应当在地面或者飞行操作中有利于检查的状态下进行。

4.2 发动机的试验

制造人依据型号合格证生产发动机，应当按照CCAR-21-R4第21.128条（一）款的要求，对每台发动机进行以下内容的验收试车：

(1) 包括测定燃油和滑油的耗量，以及在额定最大连续功率（或者推力）状态下和在额定起飞功率（或者推力）状态下（适用时）测定功率特性在内的磨合试车；

(2) 在额定最大连续功率（或者推力）状态下至少运转5小时。对于额定起飞功率（或者推力）大于额定最大连续功率（或者推力）的发动机，5小时运行中应当包括以额定起飞功率（或者推力）运转30分钟。

(3) 本款第（1）项所要求的发动机试车可以安装于航空器上进行或在适当的安装条件下利用现有型号的功率（或者推力）测量设备

进行。

4.3 螺旋桨的试验

制造人依据型号合格证生产螺旋桨，应当按照CCAR-21-R4第21.128条（二）款的要求，对每副变距螺旋桨进行功能验收试验，以确定在其整个工作范围内是否正常工作。

5. 依据型号合格证生产的制造人的责任

制造人开展依据型号合格证生产时，应承担以下责任：

- (1) 确保每一民用航空产品和零部件均可供局方检查；
- (2) 在生产地点保存所有CCAR-21部第21.31条和第21.41条规定的技术资料和图纸；
- (3) 完成CCAR-21-R4第21.127条和第21.128条要求的所有检查和试验后，将其记录保存至该民用航空产品永久退役；
- (4) 允许局方实施任何用于确定符合民用航空规章必要的检查或者试验，包括在供应商的设施实施检查或者试验；
- (5) 按照局方要求为包括关键件在内的民用航空产品设置标牌或者标记；
- (6) 用制造人的件号和名称、商标、代号或者局方接受的制造人其他标识方法，标识从制造人设施出厂的民用航空产品的任何部分（例如，组件、部件或者替换件）；
- (7) 除非局方同意，在型号合格证颁发6个月之内应当按照CCAR-21-R4第六章取得该民用航空产品的生产许可证；
- (8) 按照CCAR-21-R4第21.5条的要求，报告任何的故障、失效和缺陷；
- (9) 当为其生产的民用航空产品及其零部件首次申请航空器适航

证或者发动机、螺旋桨、零部件的适航批准标签时，应向局方提交由制造人授权的代表签字的“制造符合性声明”，其内容包括：

(a) 每一民用航空产品或零部件均符合经批准的型号设计，并处于安全可用状态；

(b) 每架航空器均完成地面及试飞检查；或

(c) 每台发动机或者每副变距螺旋桨均完成最终试车或者工作检查。

(10) 保持生产检验系统或质量系统，并且及时纠正发现的不符合项。

6. 不符合 CCAR-21-R4 第五章相关规定的处理

当发现制造人不符合CCAR-21-R4第五章相关规定的要求时，局方应当书面通知制造人，制造人应当书面提出纠正措施，并予以改正。局方将验证纠正措施的落实情况。

7. 六个月期限的延长

若取得型号合格证后六个月内，制造人未能取得生产许可证，则局方将不再进行制造符合性检查，并停止对民用航空产品及其零部件颁发适航证和适航批准标签。但局方仍然会指导制造人建立符合CCAR-21-R4要求的质量系统、质量系统文件等工作。

制造人如希望在取得型号合格证后六个月的期限结束后继续依据型号合格证生产，可向所在地的民航地区管理局提出延长依据型号合格证生产的期限请求，并说明具体理由。局方将评估制造人延期理由的合理性，除非认为是恰当的不可抗力或不正常的原因，并且考虑延长期限对局方人力资源和航空安全的影响，做出是否同意

延长期限请求的决定。

8 附则

本程序由中国民用航空局负责解释。

本程序自XXXX年X月X日生效。

附表1 制造符合性声明

制造符合性声明	
表格编号: (a) 版次: (b) 项目编号: (c) 请求单/TIA 编号: (d)	
第一部分航空器	
1. 制造人: (1)	2. 型别: (2)
3. 序列号: (3)	4. 注册号: (4)
第二部分发动机	
1. 制造人: (5)	2. 型别: (6)
3. 序列号: (7)	
第三部分螺旋桨	
1. 制造人: (8)	2. 桨毂型别: (9)
3. 桨叶型别: (10)	4. 桨毂序列号: (11)
5. 桨叶序列号: (12)	
第四部分其他	
1. 制造人: (13)	2. 型别: (14)
3. 试验设施: (15)	4. 序列号: (16)
第五部分保证	
我在此保证: (适用部分画圈) (17)	
<p>A. 已经符合了CCAR-21第21.33(一)的要求。</p> <p>B. 上述依据型号合格证生产(CCAR-21第五章)的航空器符合型号合格证的要求,并处于安全可用状态,已于 年 月 日进行了飞行试验。</p> <p>C. 上述用于进行型号合格审定的发动机或螺旋桨符合型号设计。</p> <p>D. 上述依据型号合格证生产(CCAR-21第五章)的发动机或螺旋桨符合型号合格证的要求,并处于安全可用状态,制造人已于 年 月 日对发动机或变距螺旋桨(如适用)进行了最终使用检查。</p> <p>E. 上述试验设施或设备符合批准的设计要求。</p>	
偏离: (18)	
保证人签名: (19)	职 务: (20)
部 门: (21)	日 期: (22)

附表1填表说明:

a. 第(a)栏: 填写本表格的惟一识别号, 由申请人按照项目统一编号规则执行。

b. 第(b)栏: 填写同一编号的本表格的更改版次, 首次版次不填写, 第1次更改版次为1, 第2次更改版次为2, 依次类推。

c. 第(c)栏: 填写该项目申请受理编号。

d. 第(d)栏: 填写制造符合性检查请求单/TIA编号及版次。

第一部分航空器: 当审查包括整架飞机或其零部件时, 完成本部分内容。若仅适用于零部件或试验件, 在此栏“航空器”后部空白处填写不适用, 并注明仅适用于零部件或试验件。

1. 第(1)栏: 填写航空器TC/TDA申请人/持有人全称。

2. 第(2)栏: 填写航空器的型别。

3. 第(3)栏: 填写航空器的工厂系列号。

4. 第(4)栏: 填写航空器的登记号。

第二部分发动机: 当审查包括整台发动机或其零部件时, 完成本部分内容。

5. 第(5)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

6. 第(6)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

7. 第(7)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

第三部分螺旋桨: 当审查包括整副螺旋桨或其零部件时, 完成本部分内容。

8. 第(8)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

9. 第(9)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

10. 第(10)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

11. 第(11)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

12. 第(12)栏: 对航空器TC/TDA审查项目, 此栏不填。

第四部分其他: 当审查包括其他试验设施时, 完成本部分的有关内容。

13. 第(13)栏: 填写航空产品申请人名称和试验单位名称。

14. 第(14)栏: 填写试验设施或设备的型号。

15. 第(15)栏: 填写试验设施或设备的名称。

16. 第(16)栏: 填写试验设施或设备的系列号, 没有填写N/A(不适用)。

第五部分保证:

17. 第(17)栏: “我在此保证”下的空白处填写保证人所属的单位名称、地址和邮政编码。若提交检查的是零部件、试验件或试验设施, 还应注明检查项目(零部件、试验件或试验设施等)的名称、件号、系列号和数量; 图号、版次或试验大纲编号、版次等(适用时); 若提交检查的是供应商提供的零部件或试验件, 还应注明供应商名称。如果填写不下, 可另附一页, 并注明。

A. 当某一航空器或其零部件, 在型号合格审定或补充型号合格审定过程中, 被提交进行试验室试验、地面试验或飞行试验时, 检查此项的要求。并在此项字母上画圈。

B. 当型号合格证、型号设计批准书持有人仅依据型号合格证、型号设计批准书生产航空器, 并将其所有权首次转让他人时, 或申请航空器适航证件时, 检查此项的要求。并在此项字母上画圈。

C. 当发动机或螺旋桨或其零部件被提供进行型号审定时, 检查此项的要求。并在此项字母上画圈。

D. 当发动机或螺旋桨仅依据型号合格证被提交进行适航性审查和批准时(产品完成最终使用性检查的日期), 检查此项的要求。并

在此项字母上画圈。

E. 当试验设施或设备被提交进行验证试验时，检查此项的要求。并在此项字母上画圈。

18. 第(18)栏：填写提交检查项目上所有与型号设计资料要求不符合的内容，即偏离，注明零件号、系列号及偏离内容等。偏离内容填写偏离单的编号（如材料代用单号、故障拒收报告编号、工艺偏离单号等），如果填写不下，可另附一页。如果没有偏离，则填“无”。此处列明的偏离应已提交工程审查代表审查，附上审查表的复印件。

19. 第(19)栏：此处保证人填写申请人代表或其授权人员的印刷体姓名并亲笔签名。此处若是授权人签字，应有申请人的授权书，否则，CAAC不能接受此制造符合性声明。

20. 第(20)栏：填写签名者的职务。

21. 第(21)栏：填写签名者所在的部门。

22. 第(22)栏：填写签发的日期。

23. 第(23)栏：填写本表格共几页第几页。

附表2填表说明:

a. 第(a)栏: 填写本表格的惟一识别号, 应按照项目统一编号规则执行。

b. 第(b)栏: 填写本表格的版次, 首次版次不填写, 第1次更改版次为1, 第2次更改版次为2, 依次类推。

c. 第(c)栏: 填写检查工作依据的制造符合性检查请求单或型号检查核准书的编号和版次, 建议在旁边注明收到的日期。

1. 第(1)栏: 填写该项目的申请受理编号。

2. 第(2)栏: 填写申请人和制造人的名称。若被检查项目是由供应商完成, 还应列出供应商的名称。

3. 第(3)栏: 如果是对航空器进行检查, 列出制造人, 型别, 系列号及注册号。

4. 第(4)栏: 填写检查开始日期和结束日期。

5. 第(5)栏: 填写完成该项检查的制造符合性检查代表姓名, 必须打印姓名并亲笔签名。委任生产检验代表还须填写其证件编号。

6. 第(6)栏: 填写被检查项目的名称, 如零部件的名称, 试验名称, 图纸、工艺规范等的名称, 或进行评估/检查的工艺、工序等的名称。在其下也可以列出具体的检查项目、内容等信息的描述, 应给每个不同的检查项目编流水号。

7. 第(7)栏: 填写列在第6栏中的图纸/技术资料的编号(例如, 图号, 文件号, 工艺规范号, 等等)。

8. 第(8)栏: 填写列在第7栏中的技术资料的版次和日期, 如适用。

9. 第(9)栏: 列出检查中发现的确定为满意或不满意的零件或项目的数量, 分别标注在相应的表栏下。注: 一个项目是指一个单独

的零件或单元，它可具有一个或多个尺寸特性或特征。此外，对各类文件的项目数用“1”来表示。

10. 第(10)栏：列出第6~11栏所列项目的检查情况信息及支持性说明，例如：完成的检查活动（目视检查、审查、工艺审查、材料核实、尺寸检查、最终检查、工程符合性检查等），零部件或试验件的状态（如买方供货、新件、翻新件）等信息；发现的不满意/不接受情况，采取的纠正措施。对不满意项在其下留一些空白，用于填写纠正措施计划。当纠正措施完成时，将不满意项用箭头指向满意项栏并签字认可，必要时可添加附页。该栏目内容的填写应言简意赅，不使用缩写或简称，它是检查人员检查活动的客观说明，是判断是否符合型号设计资料或是否适航的证据。

11. 第(11)栏：填写本表格共几页第几页。