



中国民用航空总局

适航管理程序

编 号:AP-21-13

生效日期:1998 年 1 月 1 日

代表外国适航当局进行 生产监督的工作程序

航空器适航司

目 录

1. 总则	1
2. 定义	2
3. 一般要求	4
4. 程序	5
5. 合作/转包生产项目生产监督工作程序	8
6. 附则	9
7. 附录	9
8. 附件	9
中国民用航空总局代表外国适航当局进行生产监督工 作程序(范例)	13

中国民用航空总局航空器适航司

适航管理程序

编 号:AP-21-13

生效日期:1998年1月1日

批准人: 吴翔如

代表外国适航当局进行生产监督的工作程序

1 总则

1.1 依据

《中华人民共和国民用航空器适航管理条例》

《民用航空产品和零部件合格审定的规定》(CCAR-21)

1.2 目的

为规范代表外国适航当局进行的生产监督工作(以下简称生产监督工作),特制定本程序。

1.3 适用范围

本程序适用于中国适航部门受外国适航当局委托对在

中国从事合作生产或转包生产的制造人/供应商进行的生产监督工作。

1.4 相关文件

《民用航空器适航委任代表和委任单位代表的规定》
(CCAR-183)

《型号合格审定程序》(AP-21-03)

《生产许可审定和监督程序》(AP-21-04)

《批准放行证书/适航批准标签的使用程序》(AP-21-10)

《中国 MD-90 项目航空器合格审定系统评审大纲》
(AP-21-11)

《生产制造主管检查员工作程序》(AP-21-12)

《生产检验委任代表委任和管理程序》(AP-183-02)

《双边适航协议及民用航空技术合作谅解备忘录的制定程序和协议汇编》(AC-00-01)

2 定义

2.1 民用航空产品

指民用航空器、发动机和螺旋桨。

2.2 零部件

指任何用于或拟在民用航空产品上使用及安装的材料、仪表、机械、设备、零件、部件、组件、附件及通讯设备等。

2.3 供应商

指向制造人提供零部件或服务的任何人。

2.4 制造人

指按民用航空规章、条例规定,从事民用航空产品及其零部件生产制造的任何人。

2.5 适航部门

指中国民用航空总局航空器适航司(简称适航司)、航空器适航中心(简称适航中心)、各地区管理局航空器适航处(简称适航处)和各航空器审定中心(简称审定中心)。

2.6 外国适航当局(FCAA)

根据国家法律授权对民用航空产品进行适航管理的外国国家政府机构或民间组织。

2.7 双边适航协议(BAA)

由两国政府代表签署或通过交换外交照会生效的关于适航的技术性执行协定或协议。

2.8 民用航空适航技术合作谅解备忘录(MOU)

由两国适航当局签署并生效的适航技术合作框架性协议。

2.9 生产许可证书

指中国民用航空总局颁发的生产许可证(PC)、技术标准规定项目批准书(CTSOA)、生产检验系统批准书(APIS)、零部件制造人批准书(PMA)及零部件设计/生产

批准函。

2.10 责任审定中心

指负责合作/转包生产项目生产监督工作的航空器审定中心。

3 一般要求

3.1 应依据签署的 BAA、MOU 及有关协议开展生产监督工作。

3.2 在签署 BAA、MOU 及有关协议前,应确认工业界签署的合同是否包含了适航管理的条款。

3.3 应按 BAA、MOU 及有关协议和有关规章、程序要求,编写合作/转包生产项目生产监督工作程序。

3.4 对每一合作/转包生产项目的生产监督工作,至少应指派一名适航检查员负责。

3.5 在中国制造人/供应商的设施,可视情授权由该制造人/供应商推荐的生产监控代表协助适航检查员进行生产监督工作。

3.5.1 生产监控代表的委任及管理程序参照《生产检验委任代表的委任和管理程序》(AP-183-02)执行。

3.5.2 持有适航部门颁发的生产许可证书的中国制造人/供应商,其生产监控代表可由生产检验委任代表担任。

3.6 与生产监督工作有关的文件应归档保存。

3.7 应根据 BAA、MOU 及有关协议并参照《生产许可审定和监督程序》(AP-21-04)或《中国 MD-90 项目航空器合格审定系统评审大纲》(AP-21-11)等,对在中国的制造人/供应商进行质保体系的定期评审。

3.7.1 持有适航部门颁发的生产许可证书的中国制造人/供应商,转包/合作生产项目质保体系的定期评审可结合至生产许可证书持有人的经批准生产项目的质保体系的定期评审一起进行。

3.7.2 如果中国制造人/供应商未持有生产许可证书,则应视情组织对合作/转包生产项目质保体系的定期评审。

4 程序

4.1 在签署 BAA、MOU 及有关协议前,适航司应确认工业界签署的合同是否明确了适航管理的条款,包括适航审查费用来源。

4.2 适航司负责协调签署双边适航协议(BAA)、民用航空适航技术合作谅解备忘录(MOU)及有关协议事宜。

4.2.1 当将签署的 BAA、MOU 及有关协议涉及到生产监督时,责任审定中心和适航司主管处应参加签署 BAA、MOU 及有关协议的工作。

4.2.2 在 BAA、MOU 及有关协议中应视情明确：

- (1) 进行生产监督工作应向工业界收取适当费用；
- (2) 提供熟悉外国适航当局工作程序、制造人产品及工作程序的培训；
- (3) 其他情况。

4.3 按已签署的 BAA、MOU 及有关协议，适航司以适航管理文件形式进行授权，明确责任审定中心并要求其编制合作/转包项目生产监督工作程序(参见附录 1)。

4.4 根据授权，责任审定中心应至少指派一名适航检查员负责进行该合作/转包生产项目的生产监督工作。

4.5 根据授权，责任审定中心应向中国制造人/供应商明确在该合作/转包生产项目的适航管理工作中，适航部门的工作依据、任务。

4.6 责任审定中心经与中国制造人/供应商协商、讨论后，编写该项目的生产监督工作程序并报适航司。同时建议授权签发“批准放行证书/适航批准标签”的人员名单(参见附录 2)。

4.7 适航司评审合作/转包生产项目的生产监督工作程序并以适航管理文件形式授权适航检查员或授权生产监控代表签发“批准放行证书/适航批准标签”。同时要求责任审定中心按合作/转包项目生产监督进行生产监督，并授权责任审定中心负责对签发“批准放行证书/适航批准标

签”的人员及合作/转包项目生产监督程序的修改进行批准(参见附录 3)。

4.8 责任审定中心负责将经批准的授权签发“批准放行证书/适航批准标签”的人员名单、签名及工作单位通知外国适航当局并同时报适航司。

4.9 责任审定中心按合作/转包项目生产监督工作程序进行生产监督工作。

4.10 责任审定中心在签发首次“批准放行证书/适航批准标签”之前,应与适航司联系,以确认与签发适航批准标签有关的其他事宜是否落实。

4.11 责任审定中心负责建立合作/转包生产项目的文件档案并保存至项目终止后至少 2 年。

4.12 适航司负责按 BAA、MOU 及有关协议向工业界收取费用。

4.13 报告制度

4.13.1 责任审定中心按合作/转包生产项目生产监督工作程序向适航司和外国适航当局提交书面(中/英文)定期报告。

4.13.2 责任审定中心必要时还应向适航司不定期报告合作/转包生产项目的进展情况及发现的重大问题。

4.13.3 必要时,适航司向外国适航当局协调其它有关信息、事宜。

5 合作/转包生产项目生产监督工作程序

按 BAA、MOU 及有关协议和有关适航规章、程序等文件编写的合作/转包生产项目生产监督工作程序一般应包括如下内容。

5.1 依据。

5.2 适用范围。

5.3 相关文件。

5.4 一般要求。

5.5 工作程序。

5.5.1 日常监督。

5.5.2 制造符合性检查。

5.5.3 制造偏离的确认。

5.5.4 批准放行证书/适航批准标签的签发。

5.5.5 定期评审。

5.5.6 授权生产监控代表的管理。

5.5.7 使用困难报告。

5.5.8 供应商的监督。

5.5.9 签发适航批准标签的授权人员名单及工作单位、联系地址。

5.5.10 报告制度,包括与外国适航当局的联络。

5.5.11 附录 例如授权生产监控代表、适航联络员、

适航检查员的名单及联系地址;日常监督计划;符合性检查项目;监督检查跟踪登记表,签发适航批准标签授权人员名单及 BAA、MOU 有关协议等。

6 附则

6.1 本程序由航空器适航司负责解释。

6.2 本程序自发布之日起施行。

7 附录

附录 1“关于授权对西飞公司转包生产 AIRBUS 和 ATR42 飞机零部件进行生产监督的通知”

附录 2“关于西飞公司法宇航转包生产项目生产监督工作的请示”

附录 3“关于授权陈庆祝等五名同志代表民航总局对西飞转包法宇航生产项目进行生产监督的批复”

8 附件

中国民用航空总局代表外国适航当局进行生产监督工作程序(范例)

附录 1(样件)

中国民用航空总局航空器适航司

适航管理文件

编 号:AI96003

部门代号:AAD

日 期:96/01/29

关于授权对西飞公司转包生产 AIRBUS 和
ATR42 飞机零部件进行生产监督的通知

西北管理局:

根据中国民航总局(CAAC)与法国民航总局(DGAC)签署的协议(1995年12月14日生效),我司经研究决定:授权你局西安航空器审定中心负责对西安飞机公司(西飞公司)转包生产法宇航的 AIRBUS 和 ATR42 飞机零部件进行生产监督。请审定中心与西飞公司协商后制定该项目的管理工作程序并报我司。

抄:西安飞机公司

主题词:L

批准人:冯家澍

经办人:陈珊

机 型:

部 门:适航司

电 话:4030987

附录 2(样件)

中国民用航空总局西安航空器审定中心

适航管理文件

编 号:XAC96013

部门代号:XAC

日 期:1996 年 3 月 19 日

关于西飞公司法宇航 转包生产项目生产监督工作的请示

适航司:

1. 根据 ADD AI96003 号文件的通知,我中心与西飞公司协商后正式拟定了《西安飞机工业公司 ATR42 与 AIRBUS 转包生产项目的工作程序》见附件一。特此上报,请予审批。

2. 西飞公司已向我中心推荐了章建洪、艾航、高峰、董顺利四名同志为法宇航转包生产项目的 DMIR。经考核审查,我们认为该四名同志符合 DMIR 的条件。请予批准。西飞公司的推荐信及四名同志的登记表见附件二。

3. 建议授权审定中心陈庆祝和上述四人对西飞转包法宇航的生产项目进行生产监督并对符合要求的零部件签发“批准放行证书/适航批准标签”(表格 AAC-038)。

抄报:李副局长

主题词:MK 批准人:卫之舜 经办人:陈庆祝
机 型:ATR42 等 部 门:西安审定中心 电 话:8701074

附录 3(样件)

中国民用航空总局航空器适航司

适航管理文件

编 号:AI96021

部门代号:AAD

日 期:96/03/29

关于授权陈庆祝等五名同志代表民航总局
对西飞转包法宇航生产项目进行生产监督的批复

西安航空器审定中心:

根据你中心适航管理文件“关于西飞法宇航转包生产项目生产监督工作的请示”(XAC96013),我司经研究同意授权你中心陈庆祝和西安飞机工业公司(西飞)的章建洪、艾航、高峰和董顺利五同志,代表中国民航总局(民航总局)根据中国民航总局和法国民航总局签署的谅解备忘录(谅解备忘录)、适用的中国民用航空规章和程序,按照“西安飞机工业公司 ATR42 与 AIRBUS 转包生产项目的工作程序”,对西飞转包法宇航的生产项目进行生产监督并对符合要求的零部件签发“批准放行证书/适航批准标签”(表格 AAC-038)。

同时,授权你中心负责对签发“批准放行证书/适航批准标签”人员及“西安飞机工业公司 ATR42 与 AIRBUS 转包生产项目的工作程序”的随后更改进行批准和授权。

此外,请你中心按谅解备忘录将上述人员名单及有关信息告知法国民航总局。
抄:西安飞机工业公司

主题词:O
机 型:

批准人:冯家澍
部 门:适航司

经办人:陈珊
电 话:4030987

附件：

中国民用航空总局代表外国适航当局进行生产监督工作程序(范例)

西安审定中心代表法国民航总局(DGAC)
对西飞公司转包生产法宇航的 ATR42 和 AIRBUS 飞
机零件进行生产监督的工作程序
编号: XSC-96-XX

目 录

1. 工作依据	1
2. 适用范围	1
3. 相关文件	2
4. 一般要求	2
5. 工程程序	4
附录 1 DGAC 与 CAAC 签署的协议	13
附录 2 有关人员及通讯地址	25
附录 3 年度日常监督检查计划	26
附录 4 关于日常监督偏差问题的通报	27
附录 5 监督检查跟踪登记表	28
附录 6 制造符合性检查项目表	29
附录 7 问题通知单	31
附录 8 不合格品拒收审查记录	32
补充说明	33

**西安审定中心代表法国民航总局(DGAC)
对西飞公司转包生产法宇航的 ATR42 和
AIRBUS 飞机零件进行生产监督的工作程序**

编号: XAC-96-XX

1. 工作依据

“法国民航总局与中国民用航空总局签署的协议”(见附录 1)

《民用航空产品和零件合格审定的规定》(CCAR-21)

2. 适用范围

本程序适用于授权的适航检查人员和生产检验委任代表根据中国民航总局(CAAC)和法国民航总局(DGAC)签署的工作协议中的有关要求,代表 DGAC 在西安飞机工业公司(以下简称西飞公司)对 ATR42 和 AIRBUS 转包项目进行生产监督检查。

3. 相关文件

《民用航空器适航委任代表和委任单位代表的规定》
(CCAR-183)

《型号合格审定程序》(AP-21-03)

《生产许可审定和监督程序》(AP-21-04)

《批准放行证书/适航批准标签的使用程序》(AP-21-10)

《中国 MD-90 项目航空器合格审定系统评审大纲》
(AP-21-11)

《生产制造适航检查员工作程序》(AP-21-12)

《生产检验委任代表委任和管理程序》(AP-183-02)

4. 一般要求

4.1 应根据合同的要求,按照 DGAC 批准的工程技术资料,以及法宇航批准的质控资料进行生产监督检查。

4.2 应指定一名项目主管适航检查员根据审定中心的授权负责项目的管理,并组织有关的生产检查委任代表具体实施生产监督检查。

4.3 项目主管适航检查员应确保西飞公司转包项目办公室设专人负责生产监督检查的联络工作。

4.4 应将项目主管适航检查员和授权的生产检验委任代表以及西飞公司适航联络人员的名单、印章样件、通讯联系地址和授权范围通知 DGAC 并报民航总局适航司(见

附录 2)。

4.5 为了生产监督检查工作的顺利实施,项目主管适航检查员要确保西飞公司的转包项目办公室提交下述资料:

4.5.1 合同和订单的复印件;

4.5.2 所有项目的有效图纸目录;

4.5.3 特种工艺、无损检验项目的目录;

4.5.4 XACZ0302-01 转包生产质量体系文件目录;

4.5.5 XFH0005-1 法宇航原文标准目录;

4.5.6 XFZ0300-2 生产法宇航 ATR42 外翼翼盒产品质量大纲;

4.5.7 XFZ0340-03 生产法宇航空客检修门产品质量大纲;

4.5.8 器材及入厂接收检验项目目录;

4.5.9 最新更改(图纸和工艺)目录;

4.5.10 制造偏离(拒收单)目录。

4.6 生产监督检查应包括:日常监督、制造符合性检查、定期评审、对生产检验委任代表的管理、供应商监督、使用问题的调查等等。

4.7 生产监督检查应制定计划,发计划实施。

4.8 生产监督检查要有记录,应建立记录跟踪档案并予以保存。

4.9 对检查过程中发现的偏差要通知西飞公司采取纠正措施。

4.10 项目主管适航检查员与授权的生产检验委任代表要经常交流信息,并建立定期报告制度。

4.11 发现重大质量问题,要立即报告上级适航部门,并要求责任部门采取紧急措施。

5. 工作程序

5.1 日常监督

5.1.1 项目主管适航检查员应负责项目的生产监督检查管理工作。

5.1.2 项目主管适航检查员应根据西飞公司的生产技术能力、质量状况及其它有关情况,制定年度的日常监督计划(见附录 3),经审定中心领导批准后,抄报适航司检查处。

5.1.3 日常监督计划的内容应包括:检查的项目、内容、检查的日期等,至少每半年将 AP-21-04R2 上的 12 个质量职能系统评审一遍。

5.1.4 每次检查前,项目主管适航检查员要与西飞公司为转包项目指定的适航联络人员联系,以协调检查的有关事宜。

5.1.5 在检查过程中,发现的任何偏差,都要记录在制造符合性检查记录表(表格 AAC-034)上,同时附上客观

证据(必要时),并口头通报西飞公司的陪同人员,每个月(或必要时)要将偏差问题连同表格 AAC-034 一起通报给西飞公司(参见附录 4),责成其采取纠正措施,并在 20 个工作日内书面答复。

5.1.6 对西飞公司采取的纠正措施进行验证,确保所有的偏差得到纠正。

5.1.7 适航检查员应建立监督检查跟踪登记表,以记录所有的监督检查情况(参见附录 5)

5.2 制造符合性检查

5.2.1 适航检查员根据西飞公司提供的有关资料以及当外国适航当局有请求时,确定要进行制造符合性检查的项目,适航检查员也可与授权的生产检验委任代表及西飞公司的工程、质保代表共同商定要检查的项目。

5.2.2 项目主管适航检查员将选定的项目(参见附录 6“检查项目单”)通知西飞公司。

5.2.3 适航检查员/授权的生产检验委任代表要督促西飞公司将制造符合性检查项目落实到生产指令上(AO、FO 或工艺流程卡等),确保所有需检查的项目盖上了适航检查标记。

5.2.4 项目主管适航检查员应确保西飞公司至少在适航部门进行检查前 48 小时通知到适航检查员/授权的生产检验委任代表。

5.2.5 适航检查员/授权的生产检验委任代表接到通知后,按拟定的计划实施检查,并在有关的记录上签字或盖章。所有需适航检查的项目未经适航检查员/授权的生产检验委任代表检查,不得转入下道工序。

5.2.6 项目主管适航检查员要在 ATR42 外翼翼盒和 AIRBUS 电器检修门最终检查前确保西飞公司国际合作处项目经理应向适航检查员/授权的生产检验委任代表提交授权人员签署的制造符合性声明(表格 AAC-037)。

5.2.7 填写制造符合性检查记录(表格 AAC-034),以记录所有的检查情况及结果。

5.2.8 对检查过程中发现的偏差,要发放一份问题通知单(参见附录 7),连同表格 AAC-034 一起发给西飞公司,并要求其在 20 个工作日内答复纠正措施的情况。

5.2.9 对纠正措施进行验证,并将验证结果记录于表格 AAC-034,然后归档保存。

5.2.10 将完成情况记录于监督检查跟踪登记表。

5.3 制造偏离的确认

5.3.1 适航检查人员/授权的生产检验委任代表要审查不合格品拒收单,并且:

5.3.1.1 在不合格品拒收单上签字,以证实超差的真实性;

5.3.1.2 将审查情况记录在表格“不合格品拒收单审

查记录”上(见附录 8);

5.3.1.3 每个月底或必要时,将审查情况报适航检查员。

5.3.2 适航检查员将不定期地对不合格品拒收单进行审查。

5.4 批准放行证书/适航批准标签的签发

5.4.1 适航检查员或授权的生产检验委任代表对提交适航检查的项目进行审查,同时验证:

5.4.1.1 制造符合性声明填写是否正确;

5.4.1.2 提交适航检查项目的交付文件是否齐全、记录完整,并且版次准确;

5.4.1.3 所有的检验、试验项目是否都已完成;

5.4.1.4 所有的制造符合性检查项目是否都已完成;

5.4.1.5 所有不合格品的拒收处理是否由授权人员按批准的程序进行,并且处理是合适的并经授权的生产检验委任代表签字的;拒收单的目录是齐全的;

5.4.1.6 适航检查中发现的偏差是否都已纠正;

5.4.1.7 产品标识的位置是否合适并且是清晰的和准确的。

5.4.2 适航检查员/授权的生产检验委任代表对审查合格的项目按 AP-21-10《批准放行证书/适航批准标签的使用程序》签发批准放行证书/适航批准标签(表格 AAC

-038),并要求西飞公司国际合作处项目经理将该标签译成英文随产品交付。

5.4.3 签发批准放行证书/适航批准标签后,授权的生产检验委任代表要将有关资料,以单机或批次形式整理归档,单机或批次档案至少包括下列内容:

5.4.3.1 检查项目单(见附录 6);

5.4.3.2 制造符合性声明(表格 AAC-037);

5.4.3.3 制造符合性检查记录(表格 AAC-034);

5.4.3.4 制造偏离目录,拒收单复印件;

5.4.3.5 制造、装配指令目录;

5.4.3.6 批准放行证书/适航批准标签(表格 AAC-038)的复印件;

5.5 定期评审

西安审定中心按照 AP-21-04R2 的要求,可结合运七货 500 质量保证系统的评审对西飞公司实施每二年一次的质量保证系统分析评审(QASAR)活动,除非 DGAC 另有要求。

5.6 生产检验委任代表的管理

5.6.1 适航检查员根据 CCAR-183 部及 AP-183-02 的有关要求培训被推荐的人员,并指导他们按制定的工作程序进行监督工作。

5.6.2 适航检查员每年要对授权的生产检验委任代

表进行工作考核,以确保授权的生产检验委任代表的工作方法等是正确的。

5.6.3 适航检查员要为授权的生产检验委任代表建立个人技术档案。

5.7 使用问题报告

5.7.1 当收到 DGAC 传来的有关西飞公司制造的产品质量信息时,适航检查员/授权的生产检验委任代表要进行调查工作。

5.7.2 当 DGAC 有要求时,要协助 DGAC 进行使用问题的调查,并将调查到的情况报民航总局适航司。

5.8 供应商监督

必要时,适航检查员要对供应商实施生产监督检查。

5.9 报告制度

5.9.1 每半年(每年的一月份和七月份),授权的生产检验委任代表要向适航检查员报告如下工作:

5.9.1.1 西飞公司制造的产品产量和交付情况;

5.9.1.2 生产检验委任代表对西飞公司实施监督的工作内容及完成情况;

5.9.1.3 西飞公司质量保证系统的更改情况;

5.9.1.4 西飞公司不合格品拒收单目录;

5.9.1.5 制造符合性检查的完成情况;

5.9.1.6 接收检验中的问题;

5.9.1.7 生产检验委任代表无法解决而需请示的问题或情况；

5.9.1.8 纠正措施的完成情况；

5.9.1.9 法宇航在采购方面,如材料、文件、程序和工艺的问题；

5.9.1.10 签发的批准放行证书/适航批准标签的张数；

5.9.1.11 其他任何所需报告的情况；

5.9.1.12 当遇到重大质量问题时,授权的生产检验委任代表要立即报告适航检查员。

5.9.2 每年的二月底,适航检查员要将收集到的信息和掌握的情况予以汇总,并书面报告(中、英文)民航总局适航司。报告的内容至少有：

5.9.2.1 完成的工作；

5.9.2.2 产品的交付状态；

5.9.2.3 西飞公司组织机构的变化和评定；

5.9.2.4 制造过程所遇到的困难；

5.9.2.5 不合格品拒收单目录(含待处理项目)；

5.9.2.6 对所有偏差而采取纠正措施的完成情况；

5.9.2.7 分管项目与法宇航之间有否采购材料、文件、程序和工艺方面的问题；

5.9.2.8 监督检查过程中的问题或建议。

5.9.3 适航检查员在实施监督检查过程中,如果发现危及安全或严重影响产品质量的重大问题,都要立即报告适航司,同时马上通知西飞公司采取紧急措施。

5.10 档案要求

5.10.1 适航检查员/授权的生产检验委任代表要将在生产监督检查过程中的有关记录予以归档保存。保存的记录至少应有下列方面:

5.10.1.1 定期评审记录;

5.10.1.2 日常监督记录;

5.10.1.3 单机/批次零件制造档案(参见本程序第5.4.3节);

5.10.1.4 年度报告资料;

5.10.1.5 授权的生产检验委任代表个人技术档案;

5.10.1.6 供应商监督记录;

5.10.1.7 使用问题调查记录;

5.10.1.8 与 DGAC 的往返信件。

5.10.2 记录的保存期限为项目完成后再加 2 年。

5.11 附录

5.11.1 附录 1 民用航空适航技术合作谅解备忘录及其附件“法国民航总局与中国民航总局签署的协议”

5.11.2 附录 2 有关授权人员名单及通讯地址

5.11.3 附录 3 日常监督计划

- 5.11.4 附录 4 偏差问题通报
- 5.11.5 附录 5 监督检查跟踪登记表
- 5.11.6 附录 6 检查项目单
- 5.11.7 附录 7 问题通知单
- 5.11.8 附录 8 不合格品拒收单审查记录

编写：×××(西安审定中心适航检查员)

审核：×××(西安审定中心主任)

附录 1

法国民航总局(以下称 DGAC)与 中国民用航空总局(以下称 CAAC)签署的 协 议

此协议作为 1991 年 11 月 CAAC 与 DGAC 之间签订的民用航空安全性领域技术合作的谅解备忘录的一个附件。

有效页次清单

内 容	页 次	版 次	日 期
封面/标题		1	95.12.04
有效页目录	2	2	95.12.04
协 议	3	1	95.12.04
	4	1	95.12.04
	5	1	95.12.04
附件目录	6	1	95.12.04
附件 I (法字航)			
A 部分	7	1	95.12.04
B 部分	8	1	95.12.04
C 部分	9	1	95.12.04
D 部分	10	1	95.12.04
附件 II (法字航)			
A 部分	12	1	95.12.04
B 部分	13	1	95.12.04
C 部分	14	1	95.12.04
D 部分	15	1	95.12.04
	16	1	95.12.04

签 名
 DGAC
 P. LAPASSET
 95.12.14

签 名
 王京玲
 CAAC – AAD
 95.12.14

协 议

法国民航总局(以下称 DGAC)和中国民用航空总局(以下称 CAAC)之间缔结。

鉴于中国航空工业已经与法国的公司之间签定了在中国为法国生产的飞机或发动机制造、供应零部件的合同。

鉴于根据关于适航审定的法国法令第 10 条(1978 年 11 月),为其产品申请适航审定的法国公司应当就其产品、零部件及备件符合批准的型号设计而对 DGAC 负责。

鉴于 DGAC 考虑到中国的工厂制造这些零部件,形成了在法国制造的飞机和发动机的制造体系的一个组成部分,DGAC 就必须对中国的工厂进行监督以证明他们生产的零部件符合批准的型号设计。

鉴于为了鼓励法国和中国航空工业界的合作,建立两国当局的良好信任关系并对中国的工厂进行有效的监督,DGAC 打算授权中国当局担任对这些零部件的生产进行监督。

鉴于 CAAC 负责在中国正式监督飞机和发动机的制造。

鉴于 DGAC 负责在法国正式监督飞机和发动机的制

造,这个责任在此领域履行是通过 Groupement pour l'A Securite' de l'Aviation Civile(GSAC)来实施的。

所以,DGAC 和 CAAC 对于这些产品制造的正式监督特此达成以下协议。

1.DGAC 授权 CAAC 按本协议后面所规定的条件监督在中国为法国生产的飞机和发动机而制造零部件的生产,CAAC 同意接受此任务。

2. 本协议仅适用于本协议附件的 A 部分所陈述的合同中指定的那些零部件。

3.CAAC 和 DGAC 双方都必须使他们自己确信制造厂商符合法国公司的质量要求。

他们将确认供应的产品的定义非常明确地在本协议的附件“A”部分提到的文件中予以规定。

4.(a)CAAC 将确认中国的公司:

——按照本协议附件的“B”部分规定的设计、生产和质量要求制造零部件;

——按照本协议附件的“A”部分中的定单号中规定的定义交付零部件。

(b)CAAC 将采用自己的方法和程序对中国的工厂进行监督,除非 DGAC 另有说明(见注 2)。

(c)CAAC 将在中国工厂质量部门发出的合格证上签字。

CAAC 的签字将证明这样的事实,即这些零部件符合本协议附件“A”部分规定的定义而且已经按照本协议附件的“B”部分规定的质量要求生产制造(见附注 1)。

(d)CAAC 将确认不合格的零部件的处理遵照了法国公司规定的拒收单管理程序的要求。

中国工厂向法国工厂提出的不合格零部件拒收单由 CAAC 签字。这种签字只表明同意不合格现象的自然情况和说明(见附注 1)。

(e)CAAC 将确认,在中国工厂组织机构和方法变化的情况下,为法国生产的飞机和发动机零部件的制造过程将始终符合法国工厂的要求。

附注 1:CAAC 可以把签字权委托给 CAAC 为此目的而指派的制造厂的代表。在此条件下,CAAC 必须把这些代表的名字、他们的签名以及他们使用的印章报给 DGAC,并且确定授权范围。

附注 2:如果 DGAC 对于本协议附件的“D”部分的专门零部件,要求进行特殊制造监督任务,DGAC 将向 CAAC 规定每个合同的 DGAC 的特殊要求。

5.CAAC 不向 DGAC 收取 CAAC 进行制造监督的费用。CAAC 将直接向中国的和/或法国的宇航工业公司要求补偿这些费用。

6. 无论什么时间 DGAC 专门得到从法国工业或 GSAC 传递的关于中国工厂提供的产品有重大的符合性和状态问题, DGAC 将要求 CAAC 进行检查。

在一定的情况下(例如生产的最初阶段, 紧急情况的处理及修正行动等……), DGAC 也将要求与 CAAC 进行联合调查。

7. CAAC 和 DGAC 将根据本协议附件的“C”部分规定的程序对履行各自责任义务所必须的信息组织交流。

此外, 如有必要, 他们将组织定期会议以便检查执行本协议中有关的问题。

8. 本协议签字后, 如果一旦现有的合同更改或在法国和中国工厂间又签定新的合同, DGAC 将通知 CAAC 共同审查对本协议执行的情况。

当双方当局签字后, 本协议立即生效。

9. DGAC 和 CAAC 可以终止此协议, 但要提前三个月通知其合作当局, 或者也可以共同决定修正本协议的条款。

中国 CAAC 签字

王京玲

法国 DGAC 签字

Patrick LAPASSET

附件 I

“A”部分

关于法宇航飞机分部向 CATIC 订购 AIRBUS 组件的合同

合同 法宇航/CATIC/XACNo100.976 于 92 年 11 月 23 日签字,关于在西安飞机工业公司制造和装配检修门 11A521 11527。

“B” 部 分

质 量 要 求

AIRBUS 组件

——按照本协议的“A”部分提出的合同的附件 11.1 第 § 6 节和第 9 条进行。

——产品质量大纲 XFZ0340.03(93 年 6 月)

“C” 部 分

CAAC 与 DGAC 之间的信息交流(本协议第 § 6 节)

对于 CAAC 与 DGAC 之间的信息交流特制定以下实施计划:

(1)CAAC 将于每年(三月初)向 DGAC 发出一份关于

所进行的监督工作尤其是生产中遇到的问题报告。

(2)DGAC 每年一次通知 CAAC 关于法宇航飞机分部在接受检查、装机或飞机使用过程中所发现的重大质量问题(问题重大且有必要时)。

(3)CAAC 和代表 DGAC 的 GSAC 将各自保证西安飞机工业公司和法宇航飞机分部对纠正措施的贯彻。

(4)年度报告摘要

4.1 进行的工作

交付情况

4.2 质量

- a 组织机构和资格的更改。
- b 制造中遇到的困难,质量问题。
- c 批准的和待批准的拒收单。
- d 对曾遇到的问题的纠正措施的信息。
- e 关于法宇航飞机分部采购部门的问题(材料、文件、程序及工艺)。

4.3 CAAC 关于其它的调查结果和/或意见。

(5)如果发现重大问题,应该立即通过 CAAC 和 DGAC 以交换信息的方式处理,不要等待定期报告。

(6)给 DGAC 的信息要报到:

DGAC

SFACT/N P

48, rue Camille Desmoulins
92131 ISSY LES MOULINEACX
FRANCE

(MR.D.REMIOT 收)

电话:FRANCE(33) - 1 - 41084816

传真:FRANCE(33) - 1 - 4108476

(7)给 CAAC 的信息要报到:

王京玲 女士

Deputy Director of Airworthiness

Liaison Div.

Aircraft Airworthiness Dept CAAC

地址:155 Dongsi Street West Beijing 100710

P. R CHINA

电话:8610401 2233 转 8956

传真:8610403 3087

附件 II：

“A” 部 分

关于法宇航飞机分部向 CATIC 订购 ATR42 组件的合同。

合同号：No. 1003/A/AF/I85 - - ATE/FRA85C0001,
85 年 4 月 26 日签订。

关于制造外翼翼盒。

参见：左翼盒 S57210500. 000. 01 和右翼盒
S57210500. 001. 01 在西安飞机工业公司制造。

“B” 部 分

质 量 要 求

ATR42 部件

B.1 “A”部分指的是合同的附录 2。技术协议：DA/
OC NO.28/84。

B.2 “A”部分指的是合同的附录 3，法宇航要求的质量机构：DA/OC 22/84。

B3 92 年 10 月编制的产品质量大纲 XFZ0340.02。

“C” 部 分

CAAC 与 DGAC 之间的信息交流(本协议第 § 6 节)

对于 CAAC 与 DGAC 之间的信息交流,特制定以下实施计划:

(1)CAAC 将于每年(三月初)向 DGAC 发出一份关于所进行的监督工作尤其是生产中遇到的问题的报告。

(2)DGAC 每年一次通知 CAAC 关于法宇航飞机分部在接受检验,装机或飞机使用过程中所发现的重大质量问题(问题重大有必要时)。

(3)CAAC 和代表 DGAC 的 GSAC 将各自保证西安飞机工业公司和法宇航飞机分部对修正行为的贯彻。

(4)年度报告摘要

4.1 进行的工作

交付的情况

4.2 质量

a 组织机构和资格的更改。

b 制造中遇到的困难,质量问题。

c 批准的或待批准的拒收单。

d 对曾遇到问题的纠正措施的信息。

e 关于法宇航飞机分部采购的问题(材料、文件、程序及工艺)。

4.3 CAAC 关于其监督的调查结果和/或意见。

(5)如果发生重大问题,应当立即通过 CAAC 和 DGAC 以交换信息的方式来处理,不要等待定期检查。

(6)给 DGAC 的信息要报到:

DGAC

SFACT/N.P

48, rue Camille Desmoulins

92131 ISSY LES MOULINEACX

FRANCE

(MR.D.REMIOT 收)

电话:FRANCE(33)-1-41084816

传真:FRANCE(33)-1-41084761

(7)给 CAAC 的信息要报到:

王京玲 女士

Deputy Director of Airworthiness

Liaison Div.

Aircraft Airworthiness Dept CAAC

地址:155 Dongsu Street West Beijing 100710

P.R.CHINA

电话:8610401 2233 转 8956

“D”部 分

特 殊 要 求

无

附录 2 有关工作人员及通讯地址

1. 西安审定中心, 主管检查员 × × × (管理并负责签发“适航批准标签”)

电话: (029) 870 1074

传真: (029) 426 2470

地址: 西安市劳动南路中段中国民航西安航空器审定中心

邮编: 710082

2. 西飞公司 DMIR, 组长: × × × 组员: × × × (负责检查并签发“适航批准标签”)

电话: (029) 684 5063、(029) 684 5863

传真: (029) 684 2069

地址: 西安市阎良区西飞公司(质保部)

邮编: 710089

3. 西飞公司法宇航项目负责人: × × ×

电话: (029) 684 5621

传真: (029) 684 2069

地址: 西安市阎良区西飞公司(国际合作处)

邮编: 710089

附录 3

年度日常监督检查计划

项 目	三月份	四月份	五月份	六月份	七月份	八月份	九月份	十月份	十一月份	十二月份
组织机构	*						*			
技术资料	*							*		
制造工艺		*								*
特种制造工艺		*	*					*		
接收检验			*						*	
工具与量具				*						*
无损检验				*					*	
不合格器材					*					*
储存与搬运			*					*		
产品交付					*				*	
内部审核						*				*
试验		*					*			
使用问题与技术支持	*						*			

- 注：1. 此计划为 1997 年 3 月 12 日执行
2. 本计划是根据 AP-21-04 及 ACSEP 的要求而编制
3. 本计划可根据实际情况作调整

编制：_____批准：_____

附录 4

关于日常监督偏差问题的通报

主送:西安飞机工业公司转包办

发自:×××(西安审定中心适航检查员)

日期:1996 年 5 月 2 日

主题:关于日常监督偏差问题的通报

西安飞机工业公司转包办公室:

我中心×××于一九九六年四月十日至十二日,四月二十二日至二十五日分别对您公司的 ATR42 和 AIRBUS 转包项目实施了日常监督检查,这次检查的内容有:制造工艺、特种工艺和试验。检查期间共发现了五项偏差,详见附件(表格 AAC-034)

望您公司接到此通报后,对这些偏差举一反三采取纠正措施,并在 20 个工作日内给我中心一份书面答复,以便我们安排对纠正措施的验证。

监督检查跟踪登记表

[illegible]

附录 6

制造符合性检查项目表

ATR42 翼盒检查项目表

图 号	名 称	生产单位	检查状态
22S57215020 000	前梁组件	10 厂	在检验夹具上检查
001	前梁组件	10 厂	在检验夹具上检查
22S57215060 000	后梁缘条	10 厂	在检验夹具上检查
001	后梁缘条	10 厂	在检验夹具上检查
22S57215400 000	上翼面壁板	10 厂	在型架上检查
001	上翼面壁板	10 厂	在型架上检查
22S57215350 000	下翼面壁板	10 厂	在型架上检查
001	下翼面壁板	10 厂	在型架上检查
22S57210500 000	左外翼盒	10 厂	总装后下架
001	右外翼盒	10 厂	封闭前检查
			气密试验检查
		交付前检查	在总检夹具上检查
22S57214256 200	下壁蒙皮	23 厂	成品交付前检查
201	下壁蒙皮	23 厂	成品交付前检查
22S57214037 200	梁缘条	25 厂	成品交付前检查
201	梁缘条	25 厂	成品交付前检查
22S57214076 200	梁缘条	25 厂	成品交付前检查
201	梁缘条	25 厂	成品交付前检查
22S57210541 200	梁缘条	25 厂	成品交付前检查
201	梁缘条	25 厂	成品交付前检查
22S57215089 200	梁缘条	25 厂	成品交付前检查

201	梁缘条	25 厂	成品交付前检查
22S57214046 200	前梁接头	30 厂	成品交付前检查
201	前梁接头	25 厂	成品交付前检查
22S57214084 200	后梁缘条	30 厂	成品交付前检查
201	后梁缘条	25 厂	成品交付前检查
22S57215225 200	机加肋	30 厂	成品交付前检查
201	机加肋	30 厂	成品交付前检查
22S57215235 200	机加肋	30 厂	成品交付前检查
201	机加肋	30 厂	成品交付前检查
22S57210863 200	接头	30 厂	成品交付前检查
22S57214395 200	梳状接头	30 厂	成品交付前检查
201	梳状接头	30 厂	成品交付前检查
22S57214396 200	梳状接头	30 厂	成品交付前检查
201	梳状接头	30 厂	成品交付前检查
22S57214397 200	梳状接头	30 厂	成品交付前检查
201	梳状接头	30 厂	成品交付前检查
22S57214442 200	可卸壁板	30 厂	成品交付前检查
201	可卸壁板	30 厂	成品交付前检查

二 AIRBUS 电器检修门检查项目表

图 号	名 称	生产单位	检查状态
11A52111527	空客检修门	10 厂	交付前检查

附录 7

问题通知单

制造人

型号

零部件名称

图号及版次

制造/装配指令号

质控程序/质保手册

检验记录/拒收报告

生产区域/系统功能

要求/问题	纠正措施
质控资料的要求： 问题：	原因： 采取的纠正措施：
检查结论： 检查员： 日期：	实施日期： 批准人：

附录 8

不合格品拒收单审查记录

[illegible]

补 充 说 明

《西安审定中心代表法国民航总局(DGAC)对西飞公司转包生产法宇航 ATR42 和 AIRBUS 飞机零部件进行生产监督的工作程序》(以下简称范例),是依据中国民航总局与法国民航总局签署的民用航空适航技术合作理解备忘录及其附件等并针对西飞公司转包生产法宇航 ATR42 和 AIRBUS 飞机零部件项目而编写的。该工作程序仅是一个特例,以供编写其他项目工作程序时参考。在编写其它项目的工作程序时,应根据针对特定项目适航当局间签署的协议及项目特点编写项目工作程序,但同时要注意参考范例中具体工作内容(例如:日常监督,制造符合性检查,制造偏离的确认等)的工作步骤并落实到项目工程程序中,以便生产监督工作更加规范化。

编者