



中国民用航空总局

适航管理程序

编 号：AP-21-08

生效日期：1994年3月1日

仅依据型号合格证生产 的审定和监督程序

航 空 器 适 航 司

中国民用航空总局航空器适航司

适航管理程序

编 号：AP-21-08

生效日期：1994年3月1日

批准人：吴湘如

仅依据型号合格证生产的审定和监督程序

1. 总则

1.1 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的规定》(CCAR-21)制定。

1.2 适用范围

本程序适用于尚未取得生产许可证(PC)而要制造完整产品及其零件的型号合格证持有人或型号合格证转让协议书持有人。

1.3 相关文件

《民用航空产品和零件合格审定的规定》(CCAR-21)

《民用航空器适航委任代表和委任单位代表的规定》(CCAR-183)

《民用航空器国籍和登记的规定》(CCAR-45)

《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)

《供应商的监督》(AC-21-04)

《生产检验委任代表的管理和监督程序》(AP-183-02)

1.4 定义

1.4.1 仅依据型号合格证的生产

指当某种产品已获得型号合格证件,但尚未获得生产许可证(PC)时,型号合格证件(或其转让协议书)持有人进行该产品的生产活动。

1.4.2 适航部门

指中国民用航空总局(简称民航局)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)。

1.4.3 产品

指民用航空器、发动机和螺旋桨。

1.4.4 制造人

指按 CCAR-21 部第四章重复生产产品的型号合格证件或转让协议持有人。

1.4.5 供应商

指向经型号合格审定的产品提供零件或服务的任何人。

1.4.6 零件

指按照型号设计资料规定,用于经型号合格审定的产品上的材料、零件、部件、装配件或机载设备。

1.4.7 型号合格证件:指型号合格证和型号设计批准书。

2 概述

2.1 当型号合格证件申请人要按照 CCAR-21 第四章的条款重复生产产品时,在首次型号合格审定委员会会议期间,适航部门应将下述事项通知申请人。

(1) 申请人应向有关适航部门说明其重复生产产品的意向,以便适航部门在其建立生产检验系统的最初阶段就可以安排检查和评审。

(2) 申请人应力求获得生产许可证(PC)以代替生产检验系统批准书(APIS)。申请人应了解作为 PC 持有人可以获得的特权,以及持有这种批准书的优越性。

作为生产许可证持有人,与仅依据型号合格证生产(指自型号合格证颁

发之日起一年期间内或仅获得生产检验系统批准书(APIS)生产)相比,有下列有利条件:

- (a) 不要求为每一完工产品提交“符合性声明”(参见附件 5)
- (b) 减少了适航部门参与制造符合性检查和监督。
- (c) 对完工产品颁发适航证和适航批准书时,无需作进一步的证明。
- (d) 对小飞机而言,不经总装配或飞行试验即可颁发出口适航证。

(3) 自型号合格证颁发之日起一年期间内,完工的产品零件应先提交适航部门进行检查。除非在型号合格证件颁发日期之后另有批准,适航检查人员将只进行最长期限为一年的检查,并颁发所有必需的适航证和批准书。还要通知申请人,由于经费和人力有限,这种检查工作可能被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。所以,为了制造人的利益,应尽早建立并保持一个经批准的生产检验系统。一旦制造人获得生产检验系统批准书(APIS),他就有资格申请在其生产设施内委任生产检验委任代表(DMIR)为其工作,这样能相对提高生产率。

(4) 除非另有批准,一年之后制造人必须获得 APIS 或 PC,以便继续生产取得了型号合格证的特定产品。另外,对于到截止期后没有得到适航部门批准而制造的任何产品及其零件都要执行强制措施。

(5) 生产检验系统批准书(APIS)是根据 CCAR-21 第四章第三十五条规定的检验标准而批准的。这些标准连同提交批准的检验系统资料一起构成了所有适航部门监督活动的基础。

(6) 中国民用航空规章要求 APIS 持有人,具有适航部门可接受的工艺说明书、不合格品评审记录、试验程序和飞行检查表等资料。如果在制造、检查和试验原型产品的同时编制这些资料,对型号合格证件申请人将是有益的。

(7) 提交一份关于其检验系统说明的手册,作为符合 CCAR-21 第四章第三十五条的证明。

APIS 申请人应提交检验系统资料以符合 CCAR-21 第四章的要求。有

关适航部门对其进行评审(参照附件 1)。当适航部门认为可以接受这些资料时,以函件形式通知申请人(参见附件 2)。对这些资料的任何修改都应在执行前获得主管检查员的批准。

(8) 适航部门不对中国境外的制造人发 APIS,除非适航部门认为这些制造人的生产地点,不会使适航部门执行有关适航要求时负担过重。

(9) 根据 CCAR-21 第四章的规定重复生产产品的型号合格证件或其转让协议书持有人必须承担本程序第 6 段规定的责任。

2.2 在一年期限内适航部门的制造符合性检查

在颁发型号合格证件之后且颁发 APIS 或 PC 之前,适航部门对确定产品及其零件是否符合型号设计和处于安全工作状态负有完全的责任。适航部门必须对入厂器材(必要时,可在供应商工厂)、设备和完工产品进行详细的检查。适航部门还必须用文件证明和记录每次检查。以便使每个产品及其零件都有一套完整的检验记录。

2.3 生产检验系统批准书(APIS)的申请

当申请人申请 APIS 而不是申请 PC 时,申请人可用 PC 申请书(AAC-017(8/87))(参见附件 4),向适航司申请 APIS。与 APIS 申请书一同上交的还有一份说明其检验系统的手册及一份接受检查的计划。

2.4 APIS 评审组

2.4.1 适航司在收到申请后 30 天内进行初步评审,确定是否符合有关规定要求,并决定是否受理。适航司将以正式文件通知申请人。如决定受理,确定项目负责人,项目号和负责该项目的航空器审定中心。

2.4.2 负责该项目的航空器审定中心将成立 APIS 评审组,负责该项目的评审工作。审定中心应将 APIS 评审组的组长及组员名单报适航司备案。

3 APIS 的颁发程序

3.1 临时批准程序

在颁发 APIS 之前,评审组应完成对申请人生产检验系统的评审,同时

还要进行适航部门的制造符合性检查和适航性判断。适航部门将在循序渐进的基础上评审并临时批准生产检验系统。当确定生产检验系统的一部分已经满足规章要求时,APIS 评审组将减少其检验工作并增加对制造人生产检验系统的信任程度。并且评审组应:

(1) 保留认为已满足要求的检验系统记录。

(2) 减少制造符合性检查,对临时批准的那部门检验系统所涉及的项目进行抽查。

(3) 对已发现的检验系统程序上的矛盾或不相符,或发现检验系统不适当,要把重点放在纠正措施上。

3.2 申请人进展情况的评定

评审组应定期地评定申请人,为取得 APIS 而在符合规章方面所取得的进展。如果发现申请人正在推迟行动,或者在 12 个月期限内不可能取得 APIS,就应当把所掌握的全部问题书面通知制造人。同时还应当警告申请人,在截止期之后,适航部门将不颁发任何适航证书或其它批准书,除非适航司批准延长这个期限。评审组应当不断地将申请人的进展情况报告审定中心和适航司。

3.3 1 年期限的延期

当无法在 1 年期限内建立经批准的生产检验系统,且存在可接受的情况时,可以允许延期。在所有的情况下,只有当申请人证明他具有正当理由时,才可考虑延长期限。例如,产品产量有限或偶而进行生产。此外,申请人为型号合格证件转让协议书持有人,在批准转让协议之前,该型号合格证件已经颁发 1 年以上,这种情况下,要求延长期限是合理的。延期申请应向适航司报告,申请报告包括有关资料、意图和理由,以证实延期是合理的。

3.4 未能建立经批准的生产检验系统(APIS)

除非另有延长,申请人在 1 年期限结束后,还没有按 CCAR-21 第四章第三十五条的要求建立起经批准的生产检验系统(APIS)时,评审组将不再对产品做符合性检查,并将停止颁发所有适航证和批准书。但是,评审组还应

继续向申请人提出建议,帮助他尽快取得 APIS。

3.5 评审组的审查

评审组确定申请人是否具有符合 CCAR-21 第四章第三十五条的能力,能否生产出符合型号设计并处于安全可用状态的产品及其零件。首先评审组应审查申请人提供的手册,以确定内容是否足够,并且是否对各系统、试验、程序、记录和表格提供一个清晰、完整的叙述以证明符合于 CCAR-21 第四章第三十五条至第三十九条的要求。对申请人生产检验系统的要求参见附件 1。当申请人提供的手册和接受检查的计划是可接受时,评审小组将对生产检验系统的各个方面进行现场检查。评审方法、程序及表格记录填写,参照《生产许可审定和监督程序》(AP-21-04)执行。

3.6 纠正措施

每次评审完成后,评审组应正式通知申请人,需采取哪些纠正措施以符合 CCAR-21 第四章第三十五条的要求,并限在 30 天内答复纠正措施。

3.7 报告

评审组一旦完成对申请人生产检验系统的评审,就应完成一份关于申请人是否符合 CCAR-21 第四章第三十五条要求及能否生产出符合型号设计并处于安全可用状态的产品及零件的报告,包括是否颁发 APIS 的建议,并报适航司。

3.8 APIS 的颁发

3.8.1 当适航司判定申请人的整个生产检验系统符合 CCAR-21 第四章的要求时,适航司将按照附件 3 提供的样件格式,颁发一份批准该生产检验系统的证件并寄给制造人。

3.8.2 如果在颁发初始批准证件后,制造人要求对他的 APIS 增加另一种经型号合格审定的产品或一种新的型别,就应当对其颁发一份列有原来的和新增的产品或型别的批准证件。在颁发修订的批准证件之前,有关适航部门应对 APIS 因增加产品引起的任何更改进行评审。适航司在收到“系统分析评审报告表”(AAC-106(2/92))和评审组认为满意的意见之后,就可

颁发修订的批准证件。应当要求制造人退回被替代的批准证件,标注上被“替代”字样,并保存在审定中心档案内。

4. 航空器、发动机和螺旋桨的试验

每个依照 CCAR-21 第四章生产完整产品的制造人都必须按照 CCAR-21 第四章第三十六条,第三十七条和第三十八条的相应要求进行飞行试验和功能试验。

4.1 航空器

在颁发 APIS 之前和之后,每架依照 CCAR-21 第四章生产的航空器,都必须按照 CCAR-21 第三十六条要求的并经适航部门批准的生产试飞程序和飞行检查单进行飞行试验。

4.1.1 在航空器的生产试飞之前,CCAR-21 第四章第三十六条(二)(5)规定的任何项目应被检查。

例如:

(1) 提供航空器测水平的手段是精确的,并符合型号设计资料。

(2) 每架航空器应称重以测定航空器净重和重心是符合型号设计资料。

4.1.2 按照 CCAR-21 第四章第三十六条,要求制定和批准的飞行试验程序和飞行检查单应提交给有关适航部门批准,并应包括在生产检验系统手册中或申请人提交的接受检查的计划中。

4.2 发动机

在颁发 APIS 之前和之后,每台按照 CCAR-21 第四章生产的发动机都必须按照 CCAR-21 第四章第三十七条的要求进行验收试车。

4.2.1 用于试车的试验设备应有足够精度,以保证交付的发动机符合额定功率和使用限制。

4.2.2 在完成 CCAR-21 第四章第三十七条规定的试验后,发动机应提交给适航部门检查以确定发动机处于安全可用状态。检查也可包括发动机内部检查和评审以保证没有不安全情况存在。发动机内部检查的程度通常取

决于首批生产的发动机所进行内部检查的累积结果和使用经验。如果制造人根据产品的均匀性、以前发动机内部检查满意的历史情况及使用经验提交了一份申请,适航部门可考虑同意一个用于发动机内部检查的统计计划。

4.3 螺旋桨

在颁发 APIS 之前或之后,每付依照 CCAR-21 第四章生产的螺旋桨都必须按照 CCAR-21 第四章第三十八条的要求进行功能验收试验。

4.3.1 可变距螺旋桨的一个可接受的功能试验应包括控制整个螺旋桨桨距和旋转速度范围的 25 个完整循环。此外,对于顺桨和反桨的螺旋桨,应自最低的正常桨距到最大的反桨桨距,实施 5 个顺桨操作循环和 5 个反桨操作循环。

4.3.2 在功能试验后,应按本程序 4.2.2 段中类似于发动机的方式,将各个螺旋桨提交给适航部门检查。

5. 制造符合性声明

制造人应向适航部门提交制造符合性声明,适航部门在收到制造符合性声明后,应检查完工产品以确定其符合型号设计并处于安全可用状态。对航空器颁发适航证;对于发动机或螺旋桨,颁发适航批准书。

6. 型号合格证件持有人依据型号合格证生产产品的责任

6.1 在颁发 APIS 之前,持有某特定产品的型号合格证件或转让协议书并生产该产品的制造人,应对是否符合 CCAR-21 第四章第三十四条,三十六条至三十九条的相应要求负责。

6.2 在颁发 APIS 之后,制造人还要负责保持其经批准的生产检验系统符合 CCAR-21 第四章第三十五条,以保证每个产品都符合型号设计并处于安全使用状态。制造人还必须遵守其 APIS 批准证件内的规定。

6.3 型号合格证件或其转让协议书持有人还要负责按照 CCAR-21 第一章第五条的要求报告,任何事故、故障和缺陷。

6.4 所有依照 CCAR-21 第四章制造的产品,都必须按照 CCAR-21 和 CCAR-45 的要求做标记和标志。

7. 生产检验委任代表

APIS 持有人有资格推荐其合格的雇员,根据 CCAR-183 的规定,被委任为生产检验委任代表。AP-183-02 程序规定了生产检验委任代表的委任和管理程序。APIS 持有人的生产检验委任代表可以签发首次适航证件。制造人若未取得 APIS,适航部门则不对其委任生产检验委任代表,适航证件将由适航部门的检查员签发。

8. 监督

8.1 指派主管检查员

应对每个 APIS 持有人指派一名主管检查员,负责监督经批准的生产检验系统的全部状况。赋有此职责的主管检查员应对 APIS 持有人的设施进行日常监督,以保证其符合 CCAR-21 第四章的要求。主管检查员的管理职责和工作程序参照 AP-21-04 中 3.2 段的规定执行。经适航部门批准的设计资料和生产检验系统手册是适航部门检查人员进行监督的基础。

8.2 复查

在颁发 APIS 之后,适航部门应至少每二年进行一次生产检验系统复查。复查方法和程序参照 AP-21-04 中的规定。

9. 强制措施

在颁发 APIS 前后,对违反 CCAR-21 第四章第三十四条、三十六条至三十九条和 CCAR-21 及 CCAR-45 中有关标记和标志规定者,适航部门将规定对证件持有人处以罚款、警告或吊销生产检验系统批准书(APIS)。另外,对颁发 APIS 之后,对任何违反 CCAR-21 第四章第三十五条者适航部门也采取强制措施。但在申请人提交申请时发现生产检验系统手册不符合 CCAR-21 第四章第三十五条要求时,不采取强制措施。

10. 对供应商的监督

参照《生产许可审定和监督程序》(AP-21-04)和《供应商的监督》(AC-21-04)执行。

11. 附 则

11.1 本程序由中国民用航空总局航空器适航司负责解释。

附件 1: 生产检验系统的要求

生产检验系统的要求

本附件提供了一个生产检验系统符合 CCAR-21 第四章要求可接受的,但不是唯一的范例。它也是适航检查人员评审 APIS 申请人提交的资料时的工作指南。

1. 器材评审委员会

在生产检验系统的功能中,一个有效的器材评审委员会是最首要的。因为它控制损伤或不合格零件的检验、识别、返工及使用,包括不可用零件的隔离或报废。委员会的功能如下所述:

(1) 当器材评审委员会的处理导致对产品的更改时,应将有关数据资料提交适航部门获得工程批准(参见 CCAR-21 第三章)。

(2) 当由于制造、工艺、设计或任何其它情况而导致不合格品或其它方面的不符合情况时,应制定程序以采取适当的纠正措施,防止偏差的重复产生。

(3) 应定期评审和评估要求保存的记录,以确定纠正措施的有效性和问题的根源。

2. 供应商

若在制造人的工厂不能完成接收检验工作,制造人为控制进厂材料和购买或转包生产零件所建立的系统应当在供应商的设施进行材料和零件的检验和试验。

3. 储存和发放

在产品制造过程中,对用于最终产品的零件,应保持一个可靠的储存和发放控制系统,这个系统的作用是保证:

(1) 储存中的零件被适当地保护,分隔和标识。

(2) 因延长储存期而易产生变质的零件能进行定期的复验并按要求

处置。

(3) 零件在交付、加工或运输过程中防止损坏。

(4) 对用于产品安装的储存零件,在发放前应贯彻所有适用的设计更改。

(5) 只有标识有表明通过公司检验系统印记的零件,才能被接受进入储存区域或从该区域发出。

4. 工艺

生产检查系统应保证:所有的工艺及有关的工作都是由经过培训和合格的人员完成;温度、溶液、保存时间,或任何其它关键因素和设备应定期检验,并且,这些检查工作有书面记录。在适用时,应执行国家的或认可的工业规范。

5. 计划

根据 CCAR—21 第四章第三十三条(二)(5)的要求,应当建立这样的质量计划体系:当按照加工和检验指令、车间流程卡、检查清单或类似单据,零件和工艺过程是处在可检验的情况下,保证所有要求的检验和试验在适当的工序得以完成。这个试验体系应当建立并控制检验程序,这些程序将保证用于产品的各个零件得检验并符合型号设计。生产检验系统应当提供:

(1) 对所有零件、工艺、服务和完工产品的设计特性和相关制造特性分类。根据关键和主要的特性及缺陷,应用最有效的加工检验方法和工艺控制。

(2) 对于各种分类,选择适当的检验方法和计划,以确保所有影响安全的特性得以检验和按要求复验,从而保证符合经批准的设计资料。

(3) 选择和控制用于非关键特性的统计质量控制方法,以保证用此种方法处理按此次予以接受的任何不符合或缺陷情况不在最终产品或备件上导致不安全状况。

6. 检验站

一个有效的生产检验系统应于各个主要生产位置提供检验站,并且于所

有生产具体位置,保持为完成检验或试验所要求的数据、技术材料和记录。为保证对所有零件、工艺、过程和完工产品进行适当的检验,应当使用足够数量的合格的检验员以保证能有效地完成所有要求的检验工作。

7. 检验状态

零件应以印章或标记加以识别,以便追溯到检验者,从而保证只有已被检验和接受的零件才能用于最终产品上。例如:

(1) 经过工艺处理、试验和检验的零部件上应盖有接收、返工、或拒收的印章。对于经过热处理、焊接、钎焊(软焊、硬焊)、胶接、硬度试验、防漏试验、试验分析、射线检查、超声检查、磁粉检查等等的零件,应盖印记。

(2) 根据器材评审程序的处理意见已返工和接受的零件必须以适当的印记加以识别。

(3) 不可用的或报废的零件必须有清晰地标记并加以控制,绝对禁止将它们安装在产品上或作为备件使用。

8. 量具控制

量具控制是生产检验系统的一个重要功能,它不仅对作为接受手段的产品工装、夹具、样板,还对所有检验工具、量具、试验设备等按经鉴定的测量标准进行检验和校验。对于检验周期间隔的调整安排应当基于下列基础:量具应在其变得不精确之前得到检验,从而保证及时调整、重新安装或返修。应保持一个记录系统以保证:

(1) 每一项设备应在首次使用之前和以适当的周期进行校验,并且加标记以注明下次检验日期。

(2) 每一项设备在检验到期之后,为防止使用应当从检验或车间场所移走或者以显著的标记加以识别。

(3) 鉴定标准应传递到国家计量局。

附件 2: 质量控制或检验系统资料批准书(样件)

适航管理文件

编 号: AA93001

部 门: AAD

日 期: 1993 年 10 月 4 日

ABC 公司检验系统资料批准书

ABC 公司:

我们已完成了对你们 92 年 10 月 31 日提交的生产检验系统手册(91 年 10 月 26 日)的评审, 并认为它符合 CCAR—21 部的要求。你们提交的资料已被批准, 但在今后的检验和审查中, 适航部门保留要求更改、补充或解释及提供必要证明的权力, 以保证持续符合相应的规章要求。

主题词: L

批准人: 吴湘如

经办人: 陈 珊

机 型:

部 门: 适航司

电 话: 4034516

附件 3:生产检验系统批准书(格式)

中国民用航空总局

生产检验系统批准书

编号:

本生产检验系统批准书发给_____

制造人地址:_____

经中国民用航空总局审查,上述制造人的生产检验系统符合 CCAR—21 的规定。批准你们按照 CCAR—21 第四章的规定生产下列产品并应符合型号批准的资料。

产品名称	型号合格证/型号批准书编号	批准生产的日期
------	---------------	---------

本证将一直有效,除非被放弃、暂停或吊销。本证不可转让。

签 字:_____

职 务:_____

部 门:_____

颁发日期:_____

AC—138(12/93)

附件 4:民用航空产品生产许可证申请书(格式)

民用航空产品生产许可证申请书

- 1. 申请人:
- 2. 申请人地址:
- 3. 申请人的产品名称:
- 4. 申请人工厂的地址:
- 5. 本申请书用于申请:

新生产许可证

生产许可证 NO. _____ 的补充

- 6. 申请人持有

型号合格证 NO. _____ 型号批准书 NO. _____

补充型号合格证 NO. _____ 补充型号批准书 NO. _____

型号合格证或型号批准书权益转让协议书。

(证书和协议后附)

后附:工厂人员、主要设备、厂房面积及质量保证系统的说明。

- 7. 我声明本申请书及其附件所述内容准确无误。

签 名 _____

职 务 _____

部 门 _____

(单位盖印)

日 期 _____

AAC-017(8/87)

附件 5 制造符合性声明(格式)

制造符合性声明

第一部分 航空器	
1 制造人:	2 型别:
3 序列号:	4 注册号:
第二部分 发动机	
1 制造人:	型别:
3 序列号:	
第三部分 螺旋桨	
1 制造人:	2 桨毂型别:
3 桨叶型别:	4 桨毂序列号:
5 桨叶序列号:	
第四部分 其它	
1 制造人:	2 型别:
3 试验设施:	4 序列号:
第五部分 保 证	

我在此保证:(适用部分划圈)

- A 已经符合了 CCAR—21 第十三条(一)的要求。
- B 上述仅依据型号合格证生产(CCAR—21 部第四章)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。
- 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。
- D 上述仅依据型号合格证生产(中国民用航空规章第 21 部第四章)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。
- E 上述试验设施或设备符合批准的设计要求。

偏离:

保证人签名:	职 务:
部 门:	日 期:

AC—037(11/88)

制造符合性声明 (反面)

说 明

本表在下列情况下,必须向适航部门的代表提交。

1. 当型号合格证申请人或补充型号合格证申请人,将其航空器或零部件提交给适航部门进行验证试验时。

2. 当型号合格证申请人或补充型号合格证申请人将其每台发动机或每副螺旋桨提交给适航部门进行型号合格审查时。

3. 当型号合格证持有人仅依据型号合格证生产产品,并将其每件产品的所有权首次转让他人时或申请航空器适航证件(特许飞行证),或批准放行证书/适航批准标签(AAC-038)时。

本表应按下述要求填写:(未列入的条款皆自行解释)

第一部分:航空器 当审查包括整架飞机或零件时,完成本部分的有关内容。

第二部分:发动机 当审查包括整台发动机时,完成本部分的有关内容。

第三部分:螺旋桨 当审查包括整副螺旋桨时,完成本部分的有关内容。

第四部分:其它 当审查包括其它试验时,完成本部分的有关内容。

第五部分:保证:

A. 当某一航空器或零件,在型号合格审定或补充型号合格审定过程中,被提交进行地面或飞行试验时检查此项的要求。

B. 当型号合格证持有人仅依据型号合格证生产航空器,并将其所有权首次转让他人时,或首次申请适航证件时,检查此项的要求。

C. 当发动机或螺旋桨被提供进行型号审定时,检查此项的要求。

D. 当发动机或螺旋桨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。

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。