



中国民用航空总局

咨 询 通 告

编 号: AC - 183 - 01

生效日期: 1996 年 11 月 1 日

生产检验委任代表 工作程序手册编写指南

航空器适航司

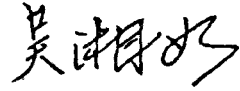
中国民用航空总局航空器适航司

咨 询 通 告

编 号: AC - 183 - 01

生效日期: 1996 年 11 月 1 日

批 准 人:



生产检验委任代表工作程序手册编写指南

1. 总 则

1.1 目 的

为使生产检验委任代表更好地在适航部门的监督下, 按照民航总局的授权开展适航检查工作, 本咨询通告为编制生产检验委任代表工作程序手册提供指导性资料。

1.2 依 据

本咨询通告依据中国民用航空规章《民用航空器适航委任代表和委任单位代表的规定》(CCAR-183) 制订。

1.3 备 用

1.4 相关文件

《民用航空产品和零部件合格审定的规定》(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)

《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)

《民用航空器适航证和特许飞行证的管理和颁发程序》
(AP-21-05)

《民用航空材料、零部件和机载设备的合格审定程序》
(AP-21-06)

《生产检验委任代表委任和管理程序》(AP-183-02)

1.5 适用范围

本咨询通告适用于由生产许可证书持有人推荐，中国民用航空总局适航司代表民航总局批准并授权的生产检验委任代表编制工作程序手册。

2. 定义

2.1 生产检验委任代表（ **Designated Manufacturing Inspection Representative** 简称 **DMIR** ）

指由生产许可证书持有人推荐，经适航部门审查后授权其代表适航部门从事《民用航空器适航委任代表和委任单位代表的规定》中第十条工作的专业技术人员。

2.2 主管检查员

指按适航部门授权，对某一生产许可证书持有人执行管理和监督职责的适航检查员。

2.3 生产许可证书持有人

指持有民航总局颁发的生产许可证，生产检验系统批准书，技术标准规定项目批准书，零部件制造人批准书，零部件设计、生产批准函件其中任何一种生产许可证书的法人。

3. 一般要求和说明

3.1 根据 **CCAR-183** 部，生产检验委任代表的权限如下：

（ 1 ）对已取得生产批准的航空产品，在认为该产品符合经批准的型号设计并处于安全可用状态时，委任代表可以在民航总局的授权范围内和监督下，按照有关的适航规章签发首次适航证件。委任代表也可在民航总局的特别授权下签发出口适航证件；

（ 2 ）若制造人对已取得民航总局颁发的型号合格证的航空器进行设计更改试飞或生产试飞时，委任代表可以在民航总局的授权范围内和监督下，按照有关的适航标

准签发第 I 类特许飞行证；

(3) 在民航总局的授权范围内和监督下，委任代表应对生产许可证书持有人进行必要的检查，以确定所生产的或进行设计更改的产品是否符合经批准的型号设计并处于安全可用状态；

(4) 在民航总局授权范围内和监督下，委任代表应监督检查制造人的质量保证系统，对质量控制程序的更改签署意见并报民航总局有关适航部门。

3.2 生产检验委任代表的组成规模

生产检验委任代表的组成规模，应根据生产许可证书持有人所生产产品的规模和实际工作的需要确定。一般情况下，生产许可证书持有人单位应以组长加 5 名至 10 名（人数较多时应设一名副组长）成员为宜。技术标准规定项目批准书和零部件制造人批准书持有人应以 1 人为宜，具体人数由主管该生产许可证书持有人的适航部门与适航司协商后确定。

3.3 生产检验委任代表组长（副组长）的职责

生产检验委任代表组长（副组长）除按照民航总局的授权参与适航检查工作外，还应负责生产检验委任代表的管理、工作的安排、协调和落实；向适航部门请示、报告有关工作；当生产检验委任代表因各种原因终止任期时，会同生产许可证书持有人提出续聘或增补的建议。

3.4 对生产检验委任代表的工作要求

(1) 熟悉并能公正地执行有关的中国民用航空规章和程序；

(2) 能认真地履行其工作职责，遇有特殊情况（病、事假、出差）不能完成所负责的工作时，应遵守请、销假制度；

- (3) 必须亲自完成现场检查工作以及填写检查记录。
- 3.5 生产检验委任代表工作程序手册，应经主管检查员批准，生产许可证书持有人会签并纳入持证人经批准的质控资料系统，统一协调管理。如对经批准的工作程序手册进行更改，则更改插页须报主管检查员批准并会签生产许可证书持有人。
- 3.6 生产检验委任代表工作程序手册，应有版次、有效页清单并采用活页形式。
4. 生产检验委任代表工作程序手册应包括如下内容：
- 目录
- 版次目录
- (1) 目的
- (2) 适用范围
- (3) 引用文件
- (4) 一般要求
- (4.1) 生产检验委任代表的权限
- (4.2) 生产检验委任代表的工作内容
- (4.3) 生产检验委任代表的分工
- (4.4) 生产检验委任代表的义务
- (5) 工作程序
- (5.1) 生产检验委任代表进行制造符合性检查的工作程序
- (5.2) 生产检验委任代表颁发适航证的工作程序
- (5.3) 生产检验委任代表颁发特许飞行证的工作程序
- (5.4) 生产检验委任代表颁发出口适航批准标签的工作程序
- (5.5) 监督检查制造人的质保系统的工作程序
- (5.6) 对质控程序的更改签署意见的工作程序
- (5.7) 生产检验委任代表档案管理程序

(5.8) 其它

5. 生产检验委任代表工作程序手册范本

生产检验委任代表工作程序手册范本参见附件--

6. 附则

6.1 本咨询通告由民航总局航空器适航司负责解释。

6.2 本咨询通告自 1996 年 11 月 1 日起生效。

附件一：生产检验委任代表工作程序手册范本

编 号： SYC-SP-02

编 制：

会 签：

批 准：

生效日期： 1996 年 11 月 1 日

代 替：

ABC 制造公司生产检验委任代表

工作程序手册

目录.....1

版次目录.....3

1.目的.....5

2.适用范围.....5

3.引用文件.....5

4.一般要求.....5

4.1 生产检验委任代表的权限.....5

4.2 生产检验委任代表的工作内容.....6

4.3 生产检验委任代表的分工.....7

4.4 生产检验委任代表的义务.....8

5.工作程序.....8

5.1 生产检验委任代表进行制造符合性检查的工作程序.....8

5.2 生产检验委任代表颁发适航证的工作程序.....12

5.3 生产检验委任代表颁发特许飞行证的工作程序.....17

5.4 生产检验委任代表颁发出口材料、零部件和机载设备的适航批准标签的工作程序.....21

5.5 监督检查制造人的质保系统的工作程序.....24

5.6 生产检验委任代表对质控程序的更改签署意见的工作程序.....25

5.7 生产检验委任代表的档案管理.....26

5.8 其它.....27

6.附录:

1.制造符合性检查请求单.....29

2.制造符合性声明.....30

3.制造符合性检查记录表.....32

4.批准放行证书/适航批准标签.....34

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

5.问题通知单.....36

6.制造符合性检查项目单.....37

7.中国民用航空总局航空器适航证申请书.....44

8.适航检查项目单.....46

9.民用航空器适航证.....49

10.适航证清册.....50

11.民用航空产品出口适航证申请书.....51

12.颁发出口适航证（特许飞行证）的建议.....56

13.出口适航证.....57

14.中国民用航空总局民用航空器特许飞行证申请书.....58

15.颁发特许飞行证适航检查项目单.....61

16.特许飞行证.....64

17.特许飞行证清册.....65

18.批准放行证书/适航批准标签清册.....66

19.系统评审记录表.....67

20.单机存档文件目录.....69

21.通用存档文件目录.....70

22.民用航空器国籍登记证申请书.....71

23.民用航空器国籍登记证.....72

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

编号:SYC-SP-02

日期:1996 年 11 月 1 日

ABC 制造公司生产检验委任代表工作程序手册 共 28 页 第 3 页

版次目录

页次	版次			页次	版次		
1				25			
2				26			
3				27			
4				28			
5				29			
6				30			
7				31			
8				32			
9				33			
10				34			
11				35			
12				36			
13				37			
14				38			
15				39			
16				40			
17				41			
18				42			
19				43			
20				44			
21				45			
22				46			
23				47			
24				48			

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

编号:SYC-SP-02
日期:1996 年 11 月 1 日

ABC 制造公司生产检验委任代表工作程序手册 共 28 页 第 4 页

版次目录（续）

页次	版次			页次	版次		
49							
50							
51							
52							
53							
54							
55							
57							
58							
59							
60							
61							
62							
63							
64							
65							
66							
67							
68							
69							
70							
71							
72							

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

1. 目的

为使生产检验委任代表更好地在适航部门的监督下, 按照民航总局的授权开展适航检查工作, 并使生产检验委任代表在工作中更好地执行有关的适航管理规章和程序的规定。

2. 适用范围

本咨询通告适用于中国民用航空总局适航司代表民航总局批准并授权的 ABC 制造公司生产检验委任代表, 在授权范围内进行的适航检查工作。

3. 引用文件

《民用航空器适航委任代表和委任单位代表的规定》

(CCAR-183)

《民用航空产品和零部件合格审定的规定》(CCAR-21)

《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)

《民用航空器适航证和特许飞行证的管理和颁发程序》

(AP- 21-05)

《民用航空材料、零部件和机载设备的合格审定程序》

(AP-21-06)

《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 生产检验委任代表的权限

根据 CCAR-183 部, 生产检验委任代表的权限如下:

(1) 对已取得生产批准的航空产品, 在认为该产品符合经批准的型号设计并处于安全可用状态时, 委任代表可以在民航总局的授权范围内和监督下, 按照有关的适航规章签发首次适航证件。委任代表也可在民航总局的特别授权下签发出口适航证件;

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

(2) 若制造人对已取得民航总局颁发的型号合格证的航空器进行设计更改试飞或生产试飞时, 委任代表可以在民航总局的授权范围内和监督下, 按照有关的适航标准签发第 I 类特许飞行证;

(3) 在民航总局的授权范围内和监督下, 委任代表应对生产许可证书持有人进行必要的检查, 以确定所生产的或进行设计更改的产品是否符合经批准的型号设计并处于安全可用状态;

(4) 在民航总局授权范围内和监督下, 委任代表应监督检查制造人的质量保证系统, 对质量控制程序的更改签署意见并报民航总局有关适航部门。

4.2 生产检验委任代表的工作内容

(1) 生产检验委任代表应在主管检查员的指导下, 根据授予的权限和委托的工作内容, 结合 ABC 制造公司的具体情况编写生产检验委任代表工作程序手册。

(2) 生产检验委任代表应按主管检查员批准的制造符合性检查项目清单, 进行生产过程中产品及零部件的制造符合性检查。

(3) 生产检验委任代表应按《民用航空器适航证和特许飞行证的管理和颁发程序》(AP-21-05) 编写并经主管检查员批准的适航检查项目清单, 进行产品的适航检查。

(4) 生产检验委任代表监督检查 ABC 制造公司的质量保证系统时, 对所发现的问题应填写《系统评审记录表》(AAC-105 (2/92)), 对质控程序的更改签署意见后报主管检查员。

(5) 生产检验委任代表遇有涉及产品适航性及安全使用方面的重大问题时, 应及时报告主管检查员。对不能决断的问题, 应请示主管检查员。

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

(6) 生产检验委任代表至少每半年向主管检查员提交一份包括以下内容的工作报告:

- a. 签发适航证件的张数、号码及情况;
- b. 签发出口适航证件的张数、出口国家、号码及情况;
- c. 完成制造符合性检查的项目数;
- d. 质量保证系统的运转情况;
- e. 不能决断而向适航部门请示的其它问题;
- f. 建议。

(7) 完成适航部门交办的其它工作。

4.3 生产检验委任代表的分工

生产检验委任代表组组长应根据委任代表所熟悉的专业, 确定生产检验委任代表的分工如下:

(1) × × × : 组长 印章: DMIR SYC — 01

负责 DMIR 的全面工作, 参与现场检查并指导 DMIR 依据程序的规定完成检查工作, 飞机最终适航检查并按照授权签发适航证件。

(2) × × × : 副组长 印章: DMIR SYC — 02

协助组长开展 DMIR 工作, 负责总装车间机械系统验收检查、飞机最终适航检查并按照授权签发适航证件, 指导 DMIR 依据程序的规定完成检查工作。

(3) × × × : 印章: DMIR SYC — 03

负责起落架、中央操纵台、发动机舱灭火系统、随机技术资料、飞机最终适航检查。负责 DMIR 的档案和文件管理。

(4) × × × : 印章: DMIR SYC — 04

负责试飞车间飞机、发动机操纵的二次检查、称重检查、试飞站地面检查、关键工序检查、最终适航检查。

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

- (5) × × × : 印章: DMIRSYC — 05
负责总装、试飞车间特设系统验收检查、机载设备的检查、
关键工序检查。
- (6) × × × : 印章: DMIRSYC — 06
负责机械加工零件关键工序检查。
- (7) × × × : 印章: DMIRSYC — 07
负责随机工具、设备、备件验收、关键工序检查。
- (8) × × × : 印章: DMIRSYC — 08
负责铆接大部件、关键工序检查。
- (9) × × × : 印章: DMIRSYC — 09
负责特种工艺关键工序检查。

4.4 生产检验委任代表的义务

- (1) 熟悉并能公正地执行有关的中国民用航空规章和程序;
- (2) 认真地履行其工作职责, 按时完成分工负责的检查工作;
- (3) 亲自完成现场检查工作并认真填写检查记录;
- (4) 自觉地接受适航部门的培训、考核;
- (5) 发现涉及产品适航性及安全性的重大问题, 应及时报告。

5. 工作程序

5.1 生产检验委任代表进行制造符合性检查的工作程序

5.1.1 在型号合格审查(型号设计大改) 阶段, 进行制造符合性检查的工作程序

5.1.1.1 DMIR 应按审查组以《制造符合性检查请求单》(附录 1) 或主管检查员委托的检查项目, 落实项目的分工。

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

5.1.1.2 DMIR 组长把委托的检查项目通知型号合格证申请人，由申请人发文通知有关制造车间工艺，在制造指令或装配指令相应页加盖专用检验章，式样如下：

DMIR 检验	
---------	--

以表示此工序必须经过适航检查。未经检查签字通过不得流转工序。

5.1.1.3 制造车间检验室应按下述要求申请 DMIR 检查：

- （1）对特种工艺（含无损检验）、试验等需进行过程监控检查的项目，应至少提前 2 个工作日通知 DMIR 进行检查。
- （2）对部件封闭前的检查和零件重要尺寸的最终检验等可以事后判明质量状况的项目，应在制造车间完成检验工作后，提交 DMIR 进行检验。

（3）对验证试验产品，在验证试验前，应由申请人提交验证试验产品的《制造符合性声明》（附录 2）后，才能对验证试验件进行检查。

5.1.1.4 实施检查时应按如下要求进行：

- （1）核查图纸、说明书、制造/装配指令（更改版次、生效日期）是否现行有效；
- （2）检查制造人的生产检验系统是否完成了检验工作，记录是否完整有效；
 - a.关键、重要尺寸是否得到检验，结果是否被记录下来，核查情况是否满意；
 - b.检验记录填写是否完整，日期、签字或印章是否正确；
 - c.是否有检验人员接收印章或签字；

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

d.不满意情况是否被记录下来，最终处理结果是否满意；
e.有返修（补加工）的情况是否进行了再检验，不合格品是否得到正确处理；

（3）评审所用材料的正确性；

（4）特种工艺、无损检验过程控制是否符合经批准的工艺说明书的要求（设备、仪器的精度，量程及校验合格情况，人员资格，溶液成分，过程控制等）；

（5）核查关键尺寸及外观质量；

（6）是否有工作及功能试验要求，试验过程是否符合现行有效的说明书，结果是否满意；

（7）按图纸中的其它有关要求检查零部件。

5.1.1.5 检查合格后，应完整地填写《制造符合性检查记录表》（记录填写示例见附录 3）。并在制造/装配指令专用检验章空白处签字，以示通过。对需外送的验证试验件，经检查满意后，按照授权签发《批准放行证书/适航批准标签》（附录 4），同时还应检查试验产品的安装、试验设备和人员资格等情况。完成的《制造符合性检查记录表》、《制造符合性声明》（适用时）、《批准放行证书/适航批准标签》的复印件及时上交组长，经组长核查后送交主管检查员，便于掌握工作进展情况。

5.1.1.6 当对检查的项目有不满意的问题时，应依下述要求进行：

（1）当不满意的问题已由制造单位的检验人员完整地记录在程序规定的检验记录中时，应在《制造符合性检查记录表》中的第十栏“不接受情况和/或采取纠正措施”内，记录制造单位检验人员填写的检验记录的编号、日期，并逐项记录主要问题。对纠正措施和跟踪检查满意时，完成记录的检查结论（记录填写示例见附录 3）并在制造/装配指令专用检验章空白处签字通过。记

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

录归档。

(2) 当 DMIR 在检查中发现有不满意的问题时, 应把所发现的问题逐项记录在《制造符合性检查记录表》(附录 3)。并用《问题通知单》(附录 5) 通知制造单位采取纠正措施, 评审书面措施的可接受性(对书面措施不满意时应签署意见退回重新制订), 满意后, 对纠正措施进行跟踪检查。如仍不满意, 则应继续把不满意的问题记录在该记录表中, 用《问题通知单》再次要求采取纠正措施并跟踪检查落实情况, 直至完全满意, 在制造/装配指令专用检验章空白处签字通过。记录归档。

(3) 当制造人授权人员作出并经适航部门工程人员认可的下述处理结论时:

a. “原样使用”: 《制造符合性检查记录表》中的检查结论应为: “按拒收单 × × × — × ×, 同意原样使用”;

b. “返修”: 《制造符合性检查记录表》中的检查结论应为: “按拒收单 × × × — × × 返修后合格(或不合格)”;

c. “报废”: 《制造符合性检查记录表》中的检查结论应为“按拒收单 × × × — × ×, 报废”(记录填写示例见附录 3)。并按前述要求对报废重制零件重新开始检查并填写《制造符合性检查记录表》。

5.1.2 按照生产许可证(PC)制造的产品进行制造符合性检查的工作程序

5.1.2.1 DMIR 组长应按照 ABC 制造公司提交的如下资料:

- (1) 原型产品取证时经批准的图纸和工艺说明书目录;
- (2) 含有关键、重要工序的零(部)件目录;
- (3) 试验项目目录;
- (4) 关键、重要器材目录(注明供应商);

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

根据产品的制造质量情况，确定《制造符合性检查项目单》（附录 6），报主管检查员批准后，按检查项目进行分工。

5.1.2.2 产品投产前，ABC 制造公司应向 DMIR 提交生产计划，其中包括：

（1）产品的型别、生产的架次、交付完工的时间；

（2）产品销往的国家或部门，满足用户或进口国适航当局一些专用要求的说明（对预投产的产品，应在合同签订后报）。

5.1.2.3 把经批准的《制造符合性检查项目单》提交给 ABC 制造公司，ABC 制造公司应按 5.1.1.2 条的要求把所有确定的检查项目反映到制造/装配指令中。

5.1.2.4 制造车间检验室应按 5.1.1.3（1），（2）条要求申请 DMIR 检查。

5.1.2.5 DMIR 应按 5.1.1.4 条要求实施检查。

5.1.2.6 检查合格后，应完整地填写《制造符合性检查记录表》（附录 3），在制造/装配指令专用检验章空白处签字通过。完成的记录及时上交组长，便于掌握工作进展情况。

5.1.2.7 当有不满意问题时，按本程序 5.1.1.6（1）、（2）、（3）条要求进行。

5.1.2.8 由 × × ×（DMIR SYC — 03）按《制造符合性检查项目单》（附录 6）中的项目，整理《制造符合性检查记录表》，确认完整、正确后将全部完成的记录按顺序编号、装订。

5.1.2.9 由 × × ×（DMIR SYC — 03）把经过整理后的《制造符合性检查记录表》送组长审阅，组长确认无误后在首页签署意见后存档。

5.2 生产检验委任代表颁发适航证的工作程序

5.2.1 适航证的类别

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

- (1) 运输类: 指用于商业性的客、货运输;
- (2) 专业类: 指用于通用航空的专业飞行;
 - a.农业飞行;
 - b.林业飞行;
 - c.渔业飞行;
 - d.工业飞行;
 - e.海洋监测;
 - f.环境监测;
 - g.科学实验;
 - h.训练飞行;
 - i.体育飞行;
 - j.游览飞行;
 - k.其它飞行。
- (3) 初级类: 指滑翔机、载人气球、超轻型飞机等限于在规定的限制条件下的飞行。
 - a.农业飞行;
 - b.林业飞行;
 - c.环境监测;
 - d.体育飞行;
 - e.其它飞行。

5.2.2 仅依据型号合格证(即未取得 PC/APIS 但持有其它型号生产批准书的制造人)制造的新航空器

(1) 申请人(制造人)应在仅依据型号合格证生产投料前 30 天报告适航司。适航司在 30 天内,根据 CCAR-21 第三十四条的规定进行审核,做出是否受理的决定,并通知申请人。

(2) 申请

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

申请人应向适航司提交:

- a. 《中国民用航空总局航空器适航证申请书》(附录 7)(以下简称《适航证申请书》);
- b. 《制造符合性声明》(附录 2);
- c. 用以证明该航空器符合经批准的型号设计以及为确保持续适航所需的现行有效的技术资料清单。
- d. 原型机取证时经批准的图纸配套目录;
- e. 机载设备清单;
- f. 三类以上设计更改实施清单;
- g. “国籍登记手续”复印件(样件见附录 22、23);
- h. 飞机销售合同复印件;
- i. 偏离项目清单。

(3) 适航检查

a. DMIR 组长按照适航司授权,依据本程序 5.1.2.1 条要求确定并经主管检查员批准的《制造符合性检查项目单》(附录 6)落实分工,按照 5.1.1.2 至 5.1.1.6 条的要求进行制造过程的检查;

b. DMIR 按适航司授权进行适航检查时,应具有按《民用航空器适航证和特许飞行证的管理和颁发程序》(AP-21-05)编写的授权签发产品适航证件的《适航检查项目单》(附录 8),报主管检查员批准后实施;

c. ABC 制造公司应在商定的时间和地点提交航空器,以便进行必要的检查;

d. DMIR 组长应按《适航检查项目单》(附录 8)进行检查并监督检查申请人按照批准的试飞程序和试飞项目检查单完成试飞的情况;

e. DMIR 对所进行的或目睹的全部检查结果应列入《制造

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

符合性检查记录表》（附录 3），检查满意时，应在《适航检查项目单》（附录 8）“是”栏内划“×”，将完成的《制造符合性检查记录表》交档案管理员×××（DMIR SYC—03）；发现问题时，除填写《制造符合性检查记录表》外，用《问题通知单》（附录 5）通知 ABC 制造公司，在《适航检查项目单》“否”栏内划“×”。

f.ABC 公司将纠正措施以文字形式报 DMIR 后，评审书面措施的可接受性（对书面措施不满意时应签署意见退回重新制订措施），满意后，跟踪检查纠正措施的落实情况。检查满意后，完成《制造符合性检查记录表》交档案管理员×××（DMIR SYC—03），在《适航检查项目单》“是”栏划“×”。如经检查仍不满意，应继续把问题记录在《制造符合性检查记录表》中，再次用《问题通知单》（附录 5）通知 ABC 公司采取纠正措施，继续跟踪检查，直至完全满意。

（4）适航检查结论的签署

a.DMIR 组长核查《适航检查项目单》（附录 8）中的所有工作均已完成，确认该航空器符合适航要求后，在《适航检查项目单》封面及《适航证申请书》签署检查结论并签字。

b.DMIR 组长将已签署适航检查结论的适航证申请书和适航检查的说明报告报适航司。复印件存档，在《适航证清册》（附录 10）登记。

c.适航司根据 DMIR 的检查结论决定是否颁发适航证。

5.2.3 根据生产许可证制造的新航空器

（1）申请

申请人应按 5.2.2（2）a、c、d、e、f、g、h、i 条的要求向 DMIR 提交适航证申请书和有关资料。

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

(2) DMIR 组长确认所申请的航空器已按 5.1.2 条的要求完成了《制造符合性检查项目单》中规定项目的工作后,按照 5.2.2

(3) b、c、d、e、f 条的要求进行适航检查。

(3) 适航证的颁发

a.DMIR 组长核查《适航检查项目单》(附录 8) 中的所有工作均已完成,确认该航空器符合适航要求后,在《适航检查项目单》封面签署检查结论并签字。

b.DMIR 组长按照适航司的授权签发《民用航空器适航证》(附录 9)。在适航证右上角空格处按下述方法编号:

AC $\begin{array}{cccc} \times & \times & \times & \times \\ \hline & & & \end{array}$ 根据适航司联络处给定的

序号,按顺序编排。

c.证件颁发后,在《适航证清册》(附录 10) 登记。

d.在适航证颁发后的一周内,将证件的副本报适航司和所有人(使用人)所在地区审定中心、适航处或特别委任适航代表组。

5.2.4 出口适航证的颁发程序

(1) 申请

申请人(制造人)应向中国民用航空总局适航司提交:

a.《民用航空产品出口适航证申请书》(附录 11) (以下简称《出口适航证申请书》);

b.提交满足进口国适航当局各种专用要求的说明;

c.为确保持续适航所需的现行有效的技术资料清单;

d.图纸配套目录;

e.机载设备清单;

f.三类以上设计更改清单;

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

- g. 适航指令实施清单;
- h. 飞机销售合同复印件;
- i. 偏离项目清单。

(2) 适航检查

DMIR 根据适航司授权, 在确认所申请的航空器已按本程序 5.1.2 条要求的《制造符合性检查项目单》中的全部工作完成后, 按照 5.2.2 (3) b、c、d、e、f 条的要求进行适航检查。

(3) 适航证的颁发

a.DMIR 组长核查《适航检查项目单》(附录 8) 中规定的检查项目均已完成后, 在《适航检查项目单》签署检查结论并签字;

b.DMIR 组长核实该航空器符合适航要求并满足进口国适航当局的各种专用要求后, 先向当地主管适航部门提出《颁发出口适航证 (特许飞行证) 的建议》(附录 12, 复印件存档), 在《适航证清册》(附录 10) 登记。

c.经主管适航部门审核并在《颁发出口适航证 (特许飞行证) 的建议》上签署意见后, 由主管适航部门将其报适航司。

d.由适航司签发《出口适航证》(附录 13)。

5.3 生产检验委任代表颁发特许飞行证的工作程序

5.3.1 特许飞行证的分类及其使用范围

对于尚未具备有效适航证的民用航空器, 若从事下列活动之一的, 应取得相应类别的特许飞行证。

(1) 第 I 类特许飞行证使用范围

- a. 研究与发展;
- b. 验证性飞行;
- c. 机组训练;

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

- d.表演;
- e.市场调查
- f.体育;
- g.民航总局同意的其它情况。

(2) 第 II 类特许飞行证使用范围

- a.航空器为进行修理、改装、维护或封藏的试飞或调机飞行;
- b.航空器撤离发生危险的地区;
- c.航空器交付或出口的调机飞行;
- d.民航总局同意的其它情况。

(3) 第 III 类特许飞行证

对于一九八七年五月三十一日以前研制的,并经国家正式技术鉴定的民用航空器,鉴于它们受到当时历史条件的限制,并未按 CCAR-21 第二章第十二条规定的适航标准进行过审查,民航总局将根据国家正式批准的技术鉴定文件和资料,对其颁发第 III 类特许飞行证。

5.3.2 申请

(1) ABC 制造公司申请第 I 类或第 III 类特许飞行证时,应在其向民航总局提交的《中国民用航空总局民用航空器特许飞行证申请书》(附录 14) 中包括以下内容:

- a.航空器所有人或使用人的姓名和地址;
- b.航空器的型号、出厂序号、登记号和制造人名称;
- c.飞行目的、时间及区域;
- d.申请人认为为保证安全必须采取的任何限制条件和措施;
- e.必要的检查和维护方案;

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

f.提交国家正式批准的技术鉴定文件和资料(适用于第 III 类)。

(2) ABC 制造公司申请用于设计更改、生产试飞的第 II 类特许飞行证时, 应向 DMIR 提交本程序 5.3.2 (1) a 至 d 的内容外, 还应包括:

- a.飞行计划;
- b.飞行机组成员名单;
- c.航空器不符合有关适航要求的细节。

5.3.3 适航检查

(1) DMIR 按照适航司授权进行适航检查时, 应具有按《民用航空器适航证和特许飞行证的管理和颁发程序》(AP — 21 — 05) 编制并经主管检查员批准的《颁发特许飞行证适航检查项目单》(附录 15);

(2) 制造人应在商定的时间、地点向 DMIR 提交航空器, 以便进行必要的检查;

(3) DMIR 组长确认所申请的航空器已按《制造符合性检查项目单》完成了规定项目的工作后, 按《颁发特许飞行证适航检查项目单》(附录 15) 中规定的项目, 落实分工, 按分工负责的项目进行检查;

(4) DMIR 对所进行的或目睹的全部检查结果应列入《制造符合性检查记录表》(附录 3)。对检查的项目满意时, 应在《颁发特许飞行证适航检查项目单》(附录 15) 中“是”栏内划“×”, 记录归档; 有不满意的问题时, 应把发现的问题记录在《制造符合性检查记录表》中, 在《颁发特许飞行证适航检查项目单》中的“否”栏内划“×”, 并用《问题通知单》(附录 5) 通知 ABC 公司;

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

(5) ABC 制造公司应将纠正措施以文字形式报 DMIR 。

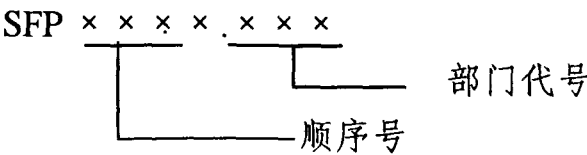
(6) DMIR 对书面纠正措施不满意时, 在《问题通知单》签署意见后退回制造部门重新制订纠正措施, 对纠正措施满意后跟踪检查纠正措施的落实情况, 认为可接受时, 完成《制造符合性检查记录表》并归档, 在《颁发特许飞行证适航检查项目单》(附录 15) 中“是”栏内划“×”将纠正措施文号记入该项目单中“要求采取纠正措施”栏内。经检查如仍不满意则继续重复前述过程, 直至完全满意。

5.3.4 证件的颁发

(1) DMIR 组长汇总并核查《颁发特许飞行证适航检查项目单》(附录 15) 中所有项目的《制造符合性检查记录表》(附录 3) 均已完成;

(2) DMIR 组长在确认该航空器能安全、圆满地完成预定目的的飞行后, 在《特许飞行证申请书》(附录 14) 上作出适航检查结论。

(3) DMIR 组长确认上述各项工作完成后, 按照适航司授权签发《特许飞行证》(附录 16), 在特许飞行证的右上角空格处按下述方法编号:



并在《特许飞行证清册》(附录 17) 登记。

(4) 在证件颁发一周内, 将证件的副本报适航司和所有人(使用人) 所在地区的审定中心、适航处或特别委任适航代表组。

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

(5)对由适航司颁发的特许飞行证, DMIR 组长确认完成适航检查工作后, 向适航司提出《颁发出口适航证(特许飞行证) 的建议》(附录 12), 存留其复印件并在《特许飞行证清册》(附录 17) 上登记;

5.3.5 特许飞行证的有效期

(1)第 I 和第 II 类特许飞行证的有效期可视完成预期飞行的时间给定;

(2)第 III 类特许飞行证的有效期一般为六个日历月, 特殊情况下可延长, 最多不超过 12 个日历月, 但可再次签署。

5.3.6 特许飞行证的使用限制

特许飞行证的使用限制应按《民用航空器适航证和特许飞行证的管理和颁发程序》(AP-21-05), 附件十四中的规定执行。

5.4 生产检验委任代表颁发出口材料、零部件和机载设备的适航批准标签的工作程序

5.4.1 出口产品的分类

(1) I 类产品指已具有型号合格证的航空器、发动机或螺旋桨。

(2) II 类产品指其破损会危及 I 类产品的安全的主要部件, 如机翼、机身、起落架、动力传动装置、操纵面等, 以及航空器上那些具有民航总局颁布的技术标准规定的材料、零部件和机载设备。

(3) III 类产品指 I、 II 类产品以外的产品, 包括按民航总局认为适用的技术标准制造的标准零件。

5.4.2 获得出口适航批准的资格

ABC 制造公司要获得 II、 III 类产品的出口适航批准证书, 其条件是必须按下列证件(或协议) 之一所生产的产品:

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

- (1) 生产许可证 (PC) ;
- (2) 经批准的生产检验系统 (APIS) ;
- (3) 零部件制造人批准书 (PMA) ;
- (4) 技术标准规定项目批准书 (CTSOA) ;
- (5) 按照中国民用航空总局适航司和国外适航当局, 就国外转包生产签署双边协议进行生产并授权检查的项目。

5.4.3 申请

- (1) II、 III 类产品出口 ABC 公司应向 DMIR 提交出口产品申请书 (附录 11) 。
- (2) ABC 公司应将生产计划 (产品的类别、 名称、 数量、 投产、 完工的时间) 在生产前报给 DMIR 。
- (3) 如果产品属于下列任一情况, 则在提交申请书的同时, 应提交进口国适航当局的认可声明。
 - a. 不满足进口国特殊要求;
 - b. 不满足 CCAR - 21 部第九十六条中有关颁发出口适航批准证书相应的要求。在认可声明中还必须注明不满足的要求。

5.4.4 适航检查

- (1) 对新制造的产品, DMIR 组长应参照本程序 5.1.2 条适用的要求进行检查。
- (2) 对采用库存件时, DMIR 组长应对照 ABC 公司交付产品目录, 核查下述情况并把核查结果记录在《制造符合性检查记录表》 (附录 3) 上:
 - a. 产品的库存保管及合格质量证明情况;
 - b. 产品的设计更改 (适用的适航指令) 贯彻情况;
 - c. 产品偏离及其批准情况。
 - d. 如果库存件是按《制造符合性检查项目单》 (附录 6)

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

已经过适航检查的产品，应在已归档的《制造符合性检查记录表》记录取用产品的数量、件号、日期，并通知 ABC 公司对补齐该批同一产品的生产进行检查，把检查记录补进原档案内。

(3) 对国外转包项目，DMIR 组长应参照本程序 5.1.2 条的适用要求以及主管检查员按照双边或多边适航协议中的有关补充要求进行适航检查。

(4) 完成的工作记录及时归档。

5.4.5 证件的颁发

DMIR 组长确认完成了规定项目的检查工作，并符合下述规定后，以《批准放行证书/适航批准标签》(附录 4) 的形式向申请人颁发出口适航批准证书：

(1) 对于 II 类产品，应确认产品符合下列规定[本条 (3) 的规定除外]：

- a.新的或重新大修过的产品，符合经批准的设计资料，并处于安全可用状态；
- b.该产品上至少标有制造人的名称、零件号、型别号或序列号（或等同的编号）；
- c.符合进口国的特殊要求。

(2) 对于 III 类产品，应确认产品符合下列规定[本条 (3) 的规定除外]：

- a.符合 I、II 类产品型号设计中所指定的设计资料和技术要求，并处于安全可用状态；
- b.符合进口国的特殊要求。

(3) 如果进口国认可，该出口产品可以不满足本条的 (1) 、 (2) 项的要求。

(4) 制造人必须向用户提供下列适用的资料：

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

- a.使用说明;
- b.使用限制;
- c.安装程序和安装限制;
- d.总装配图(含原理图);
- e.设备总线路图(含原理图、接线图);
- f.技术条件;
- g.维护手册(注明设备的维护方式);
- h.设备翻修手册;
- i.设备履历本;
- j.图解零件目录。

(5) 适航部门颁发的有关适航指令的执行情况。

(6) 对按双边(或多边)适航协议生产的国外转包项目,满足协议中的有关要求。

5.4.6 证件签发后,要在证件的适当部位编号:制造公司代号-年代号-流水号(例如: ABC - 96 - 001),原件转交用户,复印件存档,并在《批准放行证书/适航批准标签清册》(附录 18)登记。

5.5 监督检查制造人质保系统的工作程序

5.5.1 DMIR 应结合自己分工的项目和所在部门主管的工作,依照 AP-21-04R2 附件中第 4 章,现场审查的 12 个系统内容要求,监督检查制造人的质保系统。

5.5.2 当确认查出的问题属于系统性、重复性或涉及安全性的故障或缺陷时,应按下述要求进行:

(1) 把发现的问题按下述要求填写在 《系统评审记录表》(附录 19) 中;

a.涉及的 CCAR 条款:

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

文文不符时填写: CCAR21.45

文实不符时填写: CCAR21.52

b.存在的缺陷或故障(在文实不符的情况):

I.引用有关质量控制程序中的相关章节;

II.指出××单位或×××人员未按此规定执行;

III.现场检查发现的客观证据(例如原始记录的复印件)。

(2)向DMIR组长报告,组长应针对报告的情况调查是否影响已接收产品的符合性,如无影响用《问题通知单》(附录5)通知公司的质保部门采取纠正措施,由组长将情况及时向主管检查员报告;

(3)DMIR组长收到纠正措施后评审书面纠正措施的可接受性,认为可接受时,跟踪检查纠正措施的落实情况,对书面措施不满意时,应在书面纠正措施上签署意见后退回质保部门,重新制订纠正措施,对纠正措施的跟踪检查不满意时,再次发出《问题通知单》(附录5),直至获得满意的解决。

(4)将《系统评审记录表》按年代号顺序号编号后存档。

5.5.3 必要时DMIR组长应针对报告的不符合性问题安排扩大范围的评审,具体按5.5.2条的要求进行。

5.6 生产检验委任代表对质控程序的更改签署意见的工作程序

5.6.1 质控文件更改报批的类别

(1)以下更改内容应作为“报批类”更改:

a.《质保手册》中任何实质性内容的更改;

b.质控文件中涉及“控制要求”的条文被取消、修改(不含属于补充完善“控制要求”的内容);

c.质控文件“工作程序”中更改的内容涉及了“控制要求”

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

的实质性变化（不包括由于机构变动、文件变动和文件相互协调、补充完善工作程序等内容）；

- d.质控文件份数的变化（合并、增、减或拆分）；
- e.质控文件其它更改内容与“质控文件编制程序”中的有关要求不一致；
- f.审查组现场评审提出的文件修改要求；
- g.不能决断的其它内容。

（2）除上述内容以外，均为“备案类”更改。

5.6.2 DMIR 组长（副组长）应审查“更改呈报表”中的更改类别是否符合规定；

5.6.3 DMIR 组长（副组长）应审查“备案类更改呈报表”的签署、批准手续是否完整，更改内容是否正确，对以上内容满意时签字批准为“备案类更改”。如有异议，应签署具体意见后交还质保部门重新呈报。

5.6.4 DMIR 组长（副组长）应协助主管检查员评审“报批类更改呈报表”更改内容的正确性，无论是否同意都签署评审意见后返给质保部门报主管检查员批准。

5.6.5 更改呈报表必须附有更改单，以便判断具体的更改内容。没有更改单的呈报表应要求重报。

5.6.6 对经批准的质控文件有修改建议时，应向质保部门提出建议并向主管检查员书面报告。当发现质控文件未按规定程序更改时，应及时向主管检查员报告。

5.7 生产检验委任代表的档案管理

DMIR 所有的工作原始记录、资料、文件均由×××（DMIR SYC－03）负责并按下述要求管理：

5.7.1 DMIR 《单机存档文件》（附录 20）的管理

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

(1) 单机档案中的《制造符合性检查记录表》(附录 3) , 应分别按照《制造符合性检查项目单》(附录 6) , 《适航检查项目单》(附录 8) 中的项目整理, 按机号立卷存档。

(2) 按《单机存档文件目录》(附录 20) 收集、整理、编号、按次序存放。

(3) 存档后的单机文件, 经组长同意后可在办公室内查阅, 特殊情况需带出时, 应将书面借条(写明借阅文件名称、页数、借阅时间) 经组长签字同意后交保管人员。文件返还时保管人员应核查借条写明的内容, 确认无缺损后将借条退回借阅人。

5.7.2 通用存档文件(附录 21) , 应按年代及时间的先后次序立卷存档。

(1) 存档的文件应及时在相应的登记册上登记。

(2) 借阅的要求按 5.7.1 (3) 。

5.7.3 文件保存的时间

(1) 单机档案的保存时间应为产品的寿命期后再延长一年;

(2) 通用文件的保存期, 由组长根据其使用价值和重要性确定(通用文件目录中已注明的除外) , 但最少不应少于 2 年。

5.7.4 档案保管的其它要求

(1) 保管人员应随资料存放的时间, 增加检查的次数, 发现有缺损情况应及时修补、复制;

(2) 存档资料应要求使用兰黑墨水, 字迹清楚。

5.8 其它

5.8.1 DMIR 应根据如下情况, 提出补充、修订各类检查项目单的建议, 报主管检查员批准后实施:

(1) 适航部门颁发适航指令的项目;

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

(2) 制造人发生 CCAR-21 部第五条所述的故障、失效和缺陷情况;

(3) 用户反映的使用困难和重大问题;

(4) 制造过程中的重复性故障或偏离。

5.8.2 DMIR 可根据现场检查的需要扩大抽查的工作范围。

5.8.3 DMIR 应根据民航总局最新发布的有关程序中的适用要求以及工作情况的变化, 及时补充、修订工作程序手册的内容经生产批准书持有人会签后, 报主管检查员批准后实施, 以不断满足适航要求。

6. 附录

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

制造符合性检查请求单

日期:

请求人:		被请求人:	
请求进行	☐ 制造符合性 ☐ 安装 ☐ 其它	检查	
是否还颁发型号检查核谁书		☐ 是 ☐ 否	
申请人:		地址:	
产品或零件名称:		产品型别:	
设计资料的图(编)号版次及日期:			
特殊检查说明:			
要求被请求人提交		☐ 型号检查报告 ☐ 制造符合性检查记录 ☐ 批准放行证书/适航批准标签 ☐ 其它等效报告	
备注:			
请将此请求单附上制造符合性文件一起返给:			

AAC-121(3/93)

制造符合性声明

第一部分 航空器	
1. 制造人: 哈尔滨飞机制造公司	2. 型别: Y12IV
3. 序列号: 001	4. 注册号: B-569L
第二部分 发动机	
1. 制造人:	2. 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 其他	
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: 见附件1	
保证人签名: 杨宇文	职务: 总经理
部 门: 哈尔滨飞机制造公司	日期: 1994.4.25

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)时，或申请批准放行证书/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：其他 当审查包括其他试验时，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。

附录 3

制造符合性检查记录表

说明（未列入的条款皆自行解释）					1. 型号或生产项目号 Yxx
8. 指明图纸上最新图或编号（数字或字母）和更改日期，在涉及时应指明最新工程更改或更改指令和颁发日期；					2. 制造人 ABC 制造公司
9. 指明经检查发现在制造符合性或工艺方面，满意或不满意项目的数量；					3. 型别 Yxxx
10. 指明拒收原因及采取的纠正措施，当对原型产品或试验件进行检查时，应注明可接受项目中的不符合现象。					4. 进行检查的时间
备注：这些栏目中的项目应在通过了制造人的检验系统后，进行制造符合性检查。					由 1993.5.8 至 1993.7.10
6. 被检查零部件的名称					5. 检查员
7. 图纸编号			8. 最新更改的日期和号码	9. 项目数量 满意 不满意	10. 不接受情况和/或采取纠正措施
1. 接头			xxx-xxx-xx	F, 92.12.1	
件号: 93004-93006, 344					
加热毛料				/	
模压				/	
低倍检验				/	
磁力探伤				/	
尺寸终检 (24, 93004-93005)				/	
尺寸终检 (14, 93006)					
				4	① 孔 $\phi 26H9^{+0.052}_{+0.07}$ 对 500 超差
					② R5 ^{±1} , 局部有啃伤, 连接处有凹痕;

AAC 031 (11/38)

71175 93 1

制造符合性检查记录表

说明(未列入的条款皆自行解释)					1.型号或生产项目号 Yxx	
8.指明图纸上最新图纸编号(数字或字母)和更改日期,在涉及时应指明最新工程更改或更改指令和颁发日期,					2.制造人 ABC制造公司	
9.指明经检查发现在制造符合性或工艺方面,满意或不满意项目的数量,					3.型别 Yxxx	
10.指明拒收原因及采取的纠正措施,当对原型产品或试验件进行检查时,应注明可接受项目中的不符合现象。					4.进行检查的时间	
备注:这些栏目中的项目应在通过了制造人的检验系统后进行制造符合性检查。					由 1993.5.8 至 1993.7.10	
					5.检查员	
6.被检查零部件的名称	7.图纸编号	8.最新更改的日期和号码	9.项目 满意	数量 不满意	10.不接受情况和/或采取纠正措施	
					③ 耳孔孔中20% ^{±0.05} ,垂直度	
					1 0.025 A 超差;	
					④ 螺纹纹M25外表面有磕伤。	
			4		按拒收单JZ-xxxx-xxx-xx	
					同意怎样使用。	

AAC 031(11/98)

71175 93 1

附录 4

1 国家 中国 CHINA		2 中国民用航空总局 CAAC ☒ 符合性 Conformity ☐ 适航性 Airworthiness 批准放行证书 / 适航批准标签 AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE / AIRWORTHINESS				3 证书编号 SA5057NM		Certificate Ref No	
4 单位 Organization 沈阳飞机制造厂		5 工作单 / 合同单 / 货单 Work Order / Contract / Invoice 20784				APPROVAL TAG			
6 序号 Item	7 内容 Description	8 件号 Part No	9 适用性 Eligibility *	10 数量 Qty	11 系列号 / 批号 Serial / Batch No.	12 产品状态 Status / Work			
1	接头	366-53-13-15974-107	B747-200	4	96003	新产品			
2	衬套	366-53-13-14374-127	"	14	96003	"			
3	螺栓	366-53-13-14375-129	"	2	96003	"			
4	灰架	366-53-13-14378-137	"	22	96003	"			
13 备注 Remarks 无									
14 新产品 New Parts 兹声明上述产品除第13项的其它规定以外,已按照上述国家适航条例进行制造/检查,并且该产品(出口产品)符合经批准的型号设计资料 和进口国提出的专用要求。 Certifies that the Part(s) identified above except as otherwise specified in block 13 was (were) manufactured / inspected in accordance with the airworthiness regulations of the stated country and/or in the case of parts to be exported with the approved design data and with the notified special requirements of the importing country.		15 使用过的产品 Used parts: 兹声明上述产品除第13项的其它规定外,已按照上述国家适航条例和进口国通知的特殊要求进行了工作,该产品处于安全可用状态可以批准放行使用。 Certifies that the work specified above except as otherwise specified in block 13 was carried out in accordance with the airworthiness regulations of the stated country and the notified special requirements of the importing country and in respect to that work, the part(s) is (are) in condition for safe operation and considered ready for release to service. (over)							
16 批准人签名 Signature 韩忠阳		18 批准日期 Date 1996.7.18		19 中国民航总局授权 Issued by or on behalf of the CAAC IAI 96002					
17 批准人姓名(打印的) Name (printed)									

AAC-038(10/93)

* 参阅产品目录详细查找适用性

Cross-check eligibility for more details with parts catalogue

批准放行证书 / 适航批准标签
AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE/APPROVAL TAG
使用者 / 安装者职责
USER/INSTALLER RESPONSIBILITIES

必须明确:本文件并不批准零件/组件/部件可以装到有关产品上。

当使用者/安装者使用的是所在国适航当局的条例,而不是本表第1项中所指国家适航当局的条例时,使用者/安装者必须保证所在国的适航当局能接受所指国家适航当局批准的零件/组件/部件。

表中第14项、第15项的陈述,并不说明本表是安装批准。在所有情况下,当航空器使用者/安装者应把按本国适航条例颁发的安装批准放入维修记录中。

It is important to understand that the existence of this Document alone does not automatically constitute authority to install the part/component/assembly.

Where the user/installer works in accordance with the national regulations of an Airworthiness Authority different than the Airworthiness Authority of the country specified in block 1 it is essential that the user/installer ensures that his/her Airworthiness Authority accepts parts/components/assemblies from the Airworthiness Authority of the country specified in block 1.

Statements 14 and 15 do not constitute installation certification. In all cases the aircraft maintenance record must contain an installation certification issued in accordance with the national regulation by the user/installer before the aircraft may be flown.

附录 5：

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:	原因:	采取的纠正措施:
	问题:	
检查结论:	实施日期:	批准人:
检查员:	日期:	

编号: SYC-SP-02/1
日期: 1996 年 10 月 1 日
共 7 页 第 1 页

附录 6：制造符合性检查项目单

1. 特种工艺检查项目

序号	零部件号	名称	版次	车间	检查项目	负责人
1		接头	A	1	加热毛料	
					模压	
					加热模压件	
					校正模压件	
					低倍	
					磁力探伤	
					机械性能	
2		梁式接头	C	1	材料超声检查	
					加热	
					锻造	
					低倍	
					机械性能	
3		连接件	F	1	加热毛料	
					加热模压件	
					荧光检查	
					低倍	
					机械性能	
4		接头	E	4	淬火	
					硬度	
5		接头	H	4	淬火	
					硬度	
6		轴	A	4	淬火	
					硬度	

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

编号: SYC-SP-02/1
日期: 1996 年 10 月 1 日
共 7 页 第 2 页

附录 6：制造符合性检查项目单

1. 特种工艺检查项目

序号	零部件号	名称	版次	车间	检查项目	负责人
7		轮叉	D	14	手弧焊	
					磁力探伤	
					补焊	
					校形	
					X 光	
8		连接件	G	6	固溶处理	
					沉淀硬化	
					检查电导率	
					检查硬度	
9		支架	B	6	沉淀硬化	
					检查硬度	
					磁粉检验	
10	其它					

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

共 7 页 第 3 页

日期: 1996 年 10 月 1 日

附录6：制造符合性检查项目单

共 7 页 第 4 页

3.特设系统检查项目

[illegible]

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

附录 6：制造符合性检查项目单

5.总装及试飞前检查项目

序号	检查内容	是	否	要求采取纠正措施
1	全机称重数据是否符合经批准的资料			
2	应急舱门的标记是否符合经批准的资料			
3	应急舱门是否作了内外部的抛放试验, 结果是否满意			
4	客舱门锁紧的目视检查装置是否正确			
5	座椅、安全带、肩带是否符合经批准的资料			
6	驾驶舱、客舱内的手提灭火瓶是否符合要求			
7	其它			
8	动力装置防火			
8.1	发动机舱内的球形灭火瓶是否满足下述要求			
	a.《试验记录卡》中的试验参数是否符合要求			
	b.灭火剂及其填充是否符合要求			
	c.压力表的封存期、使用期是否符合要求			
8.2	防火墙和防火罩封严垫的材料是否符合经批准的资料			
8.3	防火墙的封严措施是否满足要求			
8.4	火区灭火系统的安装是否符合经批准的资料			
8.5	动力装置的所有火警和过热探测系统的安装是否符合经批准的资料			
8.6	其它			
9	操纵系统			
9.1	襟翼链条安装前是否进行了试验和检查			
9.2	襟翼链条的张力是否符合经批准的资料			
9.3	操纵系统钢索张力的调节是否符合经批准的资料			

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

附录 6：制造符合性检查项目单

5.总装及试飞前检查项目

序号	检查内容	是	否	要求采取纠正措施
9.4	所有飞行操纵面是否都能根据驾驶舱操纵器件标牌标记的指示在正确的方向上运动			
9.5	所有飞行操纵器件在其最大操纵限制内是否操作简便、平稳、避免卡阻和过大的磨擦			
9.6	飞行操纵系统是否能防止由于货物或松散物而引起卡阻、磨擦和干扰			
9.7	驾驶舱内是否有措施防止外物进入可能卡住操纵系统的部位			
9.8	刹车系统是否符合经批准的资料			
9.9	其它			
10	燃油系统			
10.1	燃油系统气密试验是否满足要求			
10.2	燃油系统流量试验是否满足要求			
10.3	地面试验是否表明能满意地工作			
10.4	其它			
11	其它			
11.1	校流量表、罗盘的地面试验记录是否符合经批准的资料			
11.2	地面试车记录是否符合要求			
11.3	发动机履历本及其质量证明文件是否完整有效			
11.4	是否按照经批准的《试飞项目检查单》和《试飞程序》的内容进行了检查和试飞，记录是否完整、准确、有效			

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

附录 7

中国民用航空局 民用航空器适航证申请书

航空器	国籍和登记标志		中国/B-2250		制造人		美国麦道公司	
	☒ 5700公斤以上飞机 ☐ 5700公斤以下飞机 ☐ 直升机 ☐ 气球 ☐ 滑翔机 ☐ 超轻型飞机 ☐ 其它非常规航空器							
	型 号		MD-90		出厂序号		53523	
	出厂年月		1996.7					
☒ 新 ☐ 进口 ☐ 旧 已用飞行小时: 已用起落次数:								
发动机	制 造 人		IAE		螺旋桨	制 造 人		
	型 号		V2500			型 号		
	数 量		2			数 量		
航空器所有人		Pegasus Leasing Co., Ltd.						
地 址		c/o IBT Leasing Co., Ltd. 11-1 Marunouchi 1-chome Chiyodaku						
航空器使用人		中国北方航空公司 Tokyo 100 Japan						
地 址		沈阳市东塔机场						
申请类别及使用范围	☒ 运输类		☒ 客运 最大载客: 165 人		公斤			
	☐ 专业类		☐ 工业 ☐ 林业 ☐ 农牧业 ☐ 教育训练 ☐ 渔业 ☐ 文化体育 ☐ 游览 ☐ 科学实验 ☐ 海洋及环境监测 ☐ 其它					
	☐ 初级类		☐ 训练 ☐ 体育 ☐ 农业 ☐ 巡逻 ☐ 其它					
维修或制造单位	经检查, 该航空器随机文件齐全, 技术状况良好, 处于适航状态。							
	负责人签字				单位(盖章)			
执照号码		DBA110016		日 期		96.7.8		
兹声明, 上述所填各项属实, 本航空器处于适航状态, 并保证承担一切责任。								
申请人(签字)				单位(盖章)				
职 务		总经理		日 期		1996.7.8		

此页由中国民用航空局适航部门或其授权机构填写

适航检查结论	经检查，该航空器符合AP-21-05《民用航空器适航证件颁发和管理程序》 中有关规定，符合_____的要求，处于适航状态。 ☒ 建议颁发适航证 附： ☐ 使用限制 ☐ 建议重新签发适航证 部门（盖章）：_____ 签字：王惠忠 日期 1996.7.9			
	☒ 申请书 ☐ 出口适航证			
审核	签字	王惠忠	日期	96.7.10.
批准	签字		日期	
办证	证件编号		颁证日期	
	经办人：			
	备注：			

附录 8

适 航 检 查 项 目 单

制 造 人		名 称		地 址	
飞 机		型 别		系 列 号	注册号
适航证件		☐ 适航证 ☐ 特许飞行证 ☐ 出口适航证			
飞机所有人		国籍		名称及地址	
型号合格证				生产许可证	
制造日期			公司验收日期	用户验收日期	
发 动 机	型 号			型号合格证号	
	制 造 商			出口适航证号	
	系 列 号	左	右		
	工 作 时 间	左	右		
螺 旋 桨	型 号			型号合格证号	
	制 造 商			出口适航证号	
	系 列 号	左	右		
	工 作 时 间	左	右		
适航检查结论:					
委任生产检验组(副)长: 备注: 检查日期:					

附录 8：适航检查项目单

序号	检查内容	是	否	要求采取纠正措施
1	评审适航证申请书的填写是否正确			
2	核实航空器销售帐单或可证明航空产品所有权的文件副本			
3	评审制造符合性声明的填写是否正确（适用时）			
4	核查航空器的注册状态			
5	检查制造符合性检查项目单中的所有项目是否均已归零			
6	技术资料及其更改是否经过适航部门（含 DER）批准以及更改的贯彻情况			
7	检查所有制造指令和装配指令的归零情况			
8	检查遗留问题清单 及遗留问题的解决情况			
9	检查偏离的处理是否符合程序的要求			
10	所有适用的适航指令的贯彻情况			
11	核查航空器是否符合相应的营运规则的要求			
12	其它			
13	参照适航管理程序 AP-21-05 第 2.2.3 条及型号合格审定期间工程代表批准的持续适航文件清单，检查下述文件的适用部分是否齐全及现行有效			
13.1	经批准的飞行员手册或驾驶员使用的手册			
13.2	航空器的试飞报告			
13.3	载重与平衡报告			
13.4	维护手册、修理手册或翻修手册			
13.5	防腐手册			
13.6	无损探伤手册			
13.7	容差手册			
13.8	飞机的线路图册			
13.9	图解零件目录			

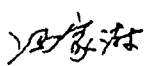
更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

附录 8：适航检查项目单

序号	检查内容	是	否	要求采取纠正措施
13.10	主最低设备清单（MMEL）			
13.11	最低设备清单			
13.12	维修大纲（方案），维护计划			
13.13	整套的维护工作单（卡）			
13.14	整套的服务通告和适航指令			
13.15	机载设备清单及使用说明			
13.16	专用工具、设备清单			
13.17	飞行记录本、飞机、发动机、螺旋桨及其部附件履历本			
13.18	其它			
14	检查航空产品（整机检查）			
14.1	检查注册及登记标记是否符合 CCAR45 部的要求			
14.2	检查各种标记编牌是否符合图纸的要求			
14.3	检查各可调部位的安全性			
14.4	核查发动机、螺旋桨的型号、系列号			
14.5	核查仪表及设备的有效期			
14.6	安全设备/设施齐全可用			
14.7	其它			

更改		校对		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

附录 9

运 输 类		AC0994	
			
国籍和登记标志	航空器型号及制造者		航空器出厂序号
B-2250	MD90-30 美 / 麦道		53523
使用范围： 客运		使用限制：	
本适航证依照《国际民用航空公约》和中国民用航空总局《民用航空器适航证和特许飞行证的管理和颁发程序》颁发。本航空器在按照各项规定进行维修和各项使用限制数据及条件使用时是适航的。			
局长授权			颁发日期
签 名：  部门/职务：适航司副司长			
注：本证自颁发/再次签发之日起至下一年 12 月 31 日止有效。再次签发记录在本证背面。			

ΛAC-023(10/95)

民用航空器适航证清册

-50-

民用航空产品出口适航证申请书

中国民用航空局

AC—105 (6/91)

民用航空产品出口适航证申请书填写说明

1、本申请书为中国民用航空局制定。

本申请书可以从民航局适航司或地区适航处索取。

2、本申请书适用范围：

a. 整架航空器出口的申请；

b. 整台发动机出口的申请；

c. 整付螺旋桨出口的申请；

d. 航空材料、零部件或机载设备出口的申请。

本申请书分三个部分，其中：

a. 第1—18栏由申请人填写，要求字迹清晰，通讯地址应详细填写（以邮局能投递的地址为准）；

b. 在第1、6、7、15、17栏的有关方框内划“×”，无关方框为空白；

c. 第三部分由适航部门填写，

d. 不适用于所申请航空产品的栏目应填写“无关”字样，不能空白；

e. 申请书中的有关号码、数字、日期均用阿拉伯数字填写。

中国民用航空局 民用航空产品出口适航证申请书

第一部分：出口 1 类航空产品申请（1—10 项）

1. 本航空产品是：☐ 新的 ☒ 使用过的 ☐ 新翻修的

2. 出口人及地址：北方航空 3. 外国购买人及地址：大韩航空 最终使用国名：

公司，沈阳东塔机场 4-2, SEOSOMUN-DONG, CHUNG-GU, 韩国
SEOUL, THE REPUBLIC OF KOREA

5. 航空产品概述：

产品名称	制造人及型号	识别标志	出厂序号	型号合格证 数据单号	工作时间（小时）	
					大修以后	总时间
A. 航空器	<u>空中客车工业公司</u> <u>A300-600R</u>	<u>B-2327</u>	<u>750</u>	<u>072</u>	<u>/</u>	<u>2533</u>
B. 发动机	<u>普惠公司</u>	<u>/</u>	<u>P724898</u>	<u>E277295</u>	<u>/</u>	<u>2533</u>
			<u>P724899</u>	<u>E277946</u>	<u>/</u>	<u>2533</u>
螺旋桨	<u>PW4158</u>	<u>/</u>				

6. 该航空产品是否满足所有适用的中国民用航空规章、适航指令及民航局的其他要求：

☒ 是

☐ 否

7. 进口国适用的专用要求是否已满足：☒ 是 ☐ 否

8. 交付日期：1996. 7. 1

9. 例外：

10. 声明：本申请及有关附件所填各项均准确属实，除上述第 9 项“例外”，本航空产品是适航的，并处于安全可用状态。

签字：姜吉芳

单位及职务：民航总局

申请日期：1996. 6. 3

第二部分：出口Ⅱ类航空产品申请（9、11—18项）		
11. 出口人及地址	12. 外国购买人及地址	13. 最终使用国名
14. 本航空产品有资格安装在1类产品的型号		制造人
15. 本航空产品是： ☐ 新的 ☐ 新翻修的		
16 航空产品概述：		
产品名称	件号	数量
17. 适用的进口国专用要求是否已满足： ☐ 是 ☐ 否		
18. 声明：本申请及有关附件所填各项均准确属实。除第9项外，本航空产品是适航的，符合民航局批准的设计资料，并处于安全可用状态。		
申请日期：	单位及职务：	签字：
第三部分：批准（仅供民航局使用）		
19. 除第9项外，下述部分描述的航空产品是适航的，并符合适当的要求。		
☐ 第一部分		☐ 第二部分
签字：	单位及职务：	日期：
20. 第二部分航空产品共颁发		份适航批准标签
21. 检查由下列人员执行： ☐ DMIR ☐ 适航司检查员 ☐ 地区适航处检查员		
签字：	职务：	日期：

同意颁发适航证（检查记录后附原稿）

送核：4 泰昌 1.2

中国民航东北管理局航空器适航处

B-2327飞机审查报告

应北方航空公司申请，根据 CCAR-21和AP-21-05 文件要求，我处于1996年6月13日对北方航空公司出租韩国的 A300B4-600R型 B-2327飞机进行了适航审查。现将审查情况报告如下：

1. 该机完成了所有应完成的适航指令。
2. 各系统、各部件均按现行有效的维修大纲、维修方案进行了维修。
3. 无保留工作项目和保留故障。

结论：该机处于适航状态

东北适航处

一九九六年六月十四日

附录 12：

编号：

颁发出口适航证/特许飞行证的建议

适航司：

_____制造公司生产检验委任代表已按有关适航管理程序的规定，完成了规定项目的适航检查工作，确认飞机符合经批准的型号设计并处于安全可用状态，满足进口国适航当局的专用要求，建议为其颁发出口适航证/特许飞行证。

☐ 出口适航证		☐ 特许飞行证		产品型号	
制造人		架次		销往国家	
发 动 机			螺 旋 桨		
型号			型号		
制造人			制造人		
左发动机	右发动机	左螺旋桨	右螺旋桨		
出厂序号	出厂序号	出厂序号	出厂序号		
使用时数	使用时数	使用时数	使用时数		

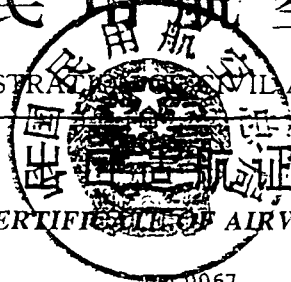
_____制造公司
生产检验委任代表组组长：
年 月 日

主管适航部门审核意见：_____ 签字/日期：_____

附录 13

中国民用航空总局

GENERAL ADMINISTRATION OF CIVIL AVIATION OF CHINA



EXPORT CERTIFICATE OF AIRWORTHINESS

编号/No. BAC0067

兹证明下述民用航空产品按照中国民用航空规章检查后是适航的。除下述记录外,符合进口国的专用要求。本证不能作经济协议、合同或航空器营运许可证件。

This certifies that the civil aviation product identified below complies with specifications approved by General Administration of Civil Aviation of China, No. CCAR-21. The product has been examined and as of the date of this certificate, is considered airworthy in accordance with Chinese airworthiness regulations, and is in compliance with all special requirements of the importation country, except as noted below, this certificate can't be used as any economical agreement, contract or authorization to operate an aircraft.

产品名称/Product 航空器/ AIRCRAFT 型号/Model A300-600R
制造人/Manufacturer 空客公司 出厂序号/Serial No. 750

() 新的/New () 新翻修的/Newly overhauled (X) 使用过的/Used

装有 2 台 普惠公司 制造的 PW4158 型发动机

Engines installed(2): PW4158

出厂序号分别为(Serials): P724898; P724899

装有 台 制造的 型螺旋桨

Propeller installed():

出厂序号分别为(Serials):

机身总使用小时数/Total Airframe Time: 2533hours

进口国名/Country of importing: 韩国/The Republic of Korea

例外/Exceptions:

局长授权/For the Minister of CAAC:

签字/Signature Wu Xiangru 吴湘儒

部门/Department: 航空器适航司/AAD

职务/Position Director General

颁发日期/Date issued 27 June, 1996

AAC-157(10/95)

附录14

中国民用航空局 民用航空器特许飞行证申请书

航空器	国籍和登记标志		B-3875		制造人		哈尔滨飞机制造厂		
	型号		Y-11		出厂序号		0105		
	出厂年月		1977.7.16						
☐ 新 ☐ 进口 ☒ 旧 已用飞行小时: 1714:41 已用起落次数: 4203									
发动机	制造人		国营550厂		螺旋桨	制造人		国营550厂	
	型号		H-6A			型号		J9-G1	
	数量		1			数量		1	
申请类别	第I类		☐ 研究与发展 ☐ 机组训练 ☐ 市场调查 ☐ 表演 ☐ 体育、娱乐 ☐ 生产试飞 ☐ 验证性飞行						
	第II类		☐ 为进行维护、修理、改装或封藏的试飞或调机飞行 ☐ 为交付或出口的调机飞行 ☐ 为撤离危险地区 ☐ 其它(写明情况)						
	第III类		☒ 属1987年6月1日前研制并按国家有关规定设计定型、生产的民用航空器						
维修或制造单位第		经检查, 该机在使用限制条件下处于适航状态。 负责人(签字) _____ 单位(盖章) _____ 执照号码 _____ 日期 _____							
生产试飞		生产依据: ☐ 生产许可证, 证件号码 _____ ☐ 仅依据型号合格证, 证件号码 _____ ☐ 经批准的生产检验系统 _____							

AAC-083 (6/90)

除生产试飞以外的第 I、II 类特许飞行	A. 飞行目的:		
	B. 起飞机场:	着陆机场:	经停:
	预计开始日期:		预计结束日期:
	C. 本机在下述方面不符合有关的适航要求:		
	D. 为保证安全采取了如下限制 (可加附页):		
E. 申请第 I 类特许飞行证时,可不填上述 C、D 两项。但应附使用限制单,单号:			
兹声明,上述所填各项属实,本航空器在执行上述飞行时是适航的,并保证承担一切责任。			
申请人(签字) <u>徐 东 王</u>		单位(盖章) _____	
职 务 <u>飞行教员 徐 东 王</u>		日 期 <u>96. 4. 29</u>	

AAC-083 (6/90)

此页由中国民用航空局适航部门或其授权机构填写

适航检查结论	经检查,该航空器符合AP-21-05《民用航空器适航证件颁发和管理程序》 2.7 的要求,在使用限制下处于适航状态。 建议颁发: ☐ I类特许飞行证 ☐ II类特许飞行证 ☒ III类特许飞行证 附: ☒ 使用限制 飞行手册, 剖面 部门(盖章) _____ 签字 <u>夏峰岩</u> 日期 96.5.2			
	审核	☐ 申请书 签字 <u>夏峰岩</u> 日期 5.10		
批准				
	签字		日期	
	证件编号		颁证日期	
	经办人:			
办证	备注:			

附录 15：颁发特许飞行证适航检查项目单 共 3 页 第 1 页

序号	检查内容	是	否	要求采取措施
1	申请的使用限制建议是否准确			
2	民航总局给定的临时登记标志是否			
	按CCAR-45第十七,十八条的有关规			
	定置于飞机的外表			
3	预定的飞行是否明确不得载运与该			
	次飞行无关的人员			
4	飞行机组成员和有关人员是否确知			
	该次特许飞行的情况,有关的要求及			
	安全措施			
5	飞行路线是否选择能避免空中交通			
	繁忙的区域或可能对公众的安全发			
	生危害的区域			
6	特许飞行证是否置于航空器内明显			
	处			
7	检查航空器下述资料的适用部分是			
	否齐全,现行有效			
	a.经批准的飞行手册和(或)驾驶员手			
	册			
	b.制造厂对该航空器的试飞报告			
	c.载重与平衡报告			
	d.各种维护手册,修理手册和(或)翻			
	修手册			
	e.防腐手册			
	f.无损探伤手册			

校对		更改		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

编号: SYC-SP-02/3

日期: 1996 年 10 月 1 日

附录 15: 颁发特许飞行证适航检查项目单 共 3 页 第 2 页

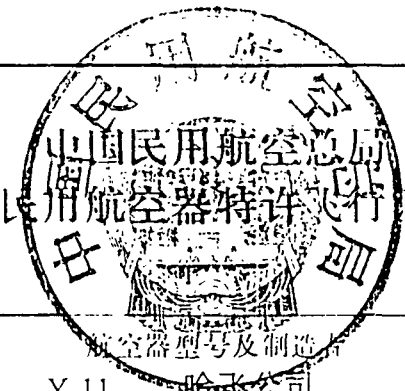
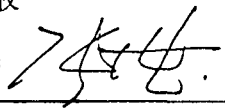
序号	检查内容	是	否	要求采取措施
	g. 容差手册			
	h. 线路图册			
	i. 图解零件目录			
	j. 主最低设备清单 (MMEL)			
	k. 最低设备清单 (MEL)			
	l. 维修方案, 维修计划			
	m. 整套的维护工作单 (卡)			
	n. 整套的服务通告和适航指令			
	o. 机载设备清单及使用说明			
	p. 专用工具、设备清单			
	q. 飞行记录本、飞机、发动机、螺旋桨及其部附件履历本			
	r. 关于所有已生效的适航指令均已遵守的声明			
8	检查航空器是否符合相应的营运规则的要求			
9	标牌、标记是否满足 CCAR-21 第五十六条的规定			
10	是否满足中国适航部门的各种专用要求			
11	申请人是否提交了《制造符合行声明》(适用于第 I 类)			
12	是否进行了为保证安全所需的相应检查或试验, 检查结果是否记入工作单或履历本内			
13	是否提交了经检查能够安全飞行的声明(适用于第 III 类)			
14	第 I 类特性飞行证申请书是否包括以下内容			

校对		更改		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

附录 15：颁发特许飞行证适航检查项目单 共 3 页 第 3 页

	a.航空器所有人或使用人的姓名和地址			
序号	检查内容	是	否	要求采取措施
	b.航空器的型号、出厂序号、登记号和制造人名称			
	c.飞行的目的、时间及区域			
	d.为保证安全所采取的任何限制和措施			
	e.必要的检查和维护方案			
	f.主管部门的审批文件			
15	第 II 类特性飞行证申请书是否包括以下内容			
	a.除本表 14 项中的 a 至 d 外, 还应包括:			
	b.飞行计划			
	c.飞行机组成员名单			
	d.航空器不符合有关适航要求的细节			
16	是否由持有民航局颁发的或认可的相应执照的飞行机组人员所驾驶			
17	其它			

校对		更改		会签		批准	
----	--	----	--	----	--	----	--

第Ⅲ类	SFP0201	
		
国籍和登记标志 B-3875	航空器型号及制造者 Y-11 哈飞公司	航空器出厂序号 0105
飞行目的 通用航空(不含游览)		
使用限制		
局长授权 签 名:  部门/职务: 适航司副司长		颁发日期 1996年 5 月 10 日
有效期: 颁发 / 再次签发之日至下一年12月31日止。再次签发再背面。		

AAC-054 (10/94)

[illegible]

1. 项目号	系统评审记录表		2. 评审结论编号 29
3. 质量控制资料或适用的 CCAR 条款 文质 013-05 超声波检验质量控制程序 1990.6.30			
4. 评审的主要职能 无损检测			
5. 结论: (a)涉及的 CCAR 条款 (b)存在缺陷或故障 (c)原因 (d)建议的纠正措施 a. CCAR-21部 第五十一条(-) b. 文质 013-05 第 4.2.2 节要求“超声仪与探头配用的组合性能, 应按 HB5358.1-86 第 3.1-3.2 规定, 灵敏度、入射面和背面反射力须满足检验规程要求。” 哈飞质保部无损检测部门在仪与探头的组合性能测试中违反上述规定。 例: 1. 使用 2.5 MHz 的探头, 但原始记录上记载为 2.25 MHz. 2. HB5358.1-86 第 3.1 节要求使用 10 MHz 探头, 并在实际工作中也使用该频率探头, 但组合性能测试中只按 10 MHz 的试验。 3. NDT-U01 表格中测试指标要求值 (入射面斜射力-38mm, 背面斜射力-19mm) 与检验规程要求 (2. 背面斜射力都为 3mm) 不符。并原始记录上记载的数据均偏离检验规程要求。 c. 未严格执行验证的程序。 d. 加强培训 并严格执行程序。			
(如需增加篇幅, 可用空白纸作附页)			
6. 检查员签名 吴松 韩忠阳	7. 单位和职务 AAD-SACC		
	8. 日期 93.3.25		

AAC-105(2 / 92)

1. 项目号	系统评审记录表	2. 评审结论编号 3
3. 质量控制资料或适用的 CCAR 条款 AP-21-04R2 《生产许可证和监督管理》		
4. 评审的主要职能 资料控制		
5. 结论: (a) 涉及的 CCAR 条款 (b) 存在缺陷或故障 (c) 原因 (d) 建议的纠正措施 (a). CCAR 21.45, (b). AP-21-04R2 附件第 4.1.8 节规定“制造人应图纸控制系统应当有有效图纸和规定期限注册。 但哈北公司没有图纸控制系统。在 35K 资料室发现 2 份文件只反映版本号, 并没有反映图纸的当前技术状态 哈北公司的文件 Y12-27 和文装 Y12-1 两份文件都没有反映当前有效版本。		
(如需增加篇幅, 可用空白纸作附页)		
6. 检查员签名 王平	7. 单位和职务 哈北公司	8. 日期 93. 9. 4

AAC-105(2 / 92)

附录 20：

单机存档文件目录

序号	资料名称	资料来源	交档人	备注
1	适航证申请书	制造人		
2	销售合同	制造人		
3	进口国适航当局的特殊要求	制造人		
4	图纸配套目录（增减目录）	制造人		
5	机载设备清单（增减目录）	制造人		
6	三类以上设计更改实施清单	制造人		
7	适航指令实施清单	制造人		
8	偏离项目清单	制造人		
9	制造符合性检查项目单	DMIR		
10	制造符合性检查记录表	DMIR		
11	适航检查项目单	DMIR		
12	颁发出口适航证件的建议	DMIR		
13	适航证（复印件）	制造人		
14	特许飞行证申请书	制造人		
16	特许飞行证	制造人		
17	其它			

附录 21：

通用存档文件目录

序号	资料名称	来源	保存时间	备注
1	适航部门下发的文件	CAAC		
2	制造部门有关的文件	制造人		
3	设计更改呈报表	制造人		
4	DMIR 给适航部门的信件（复印件）	DMIR		
5	DMIR 工作备忘录或建议（复印件）	DMIR		
6	适航证清册	DMIR	长期	
7	特许飞行证清册	DMIR	长期	
8	批准放行证书/适航批准标签清册	DMIR	长期	
9	批准放行证书/适航批准标签	DMIR	长期	
10	系统评审记录表	DMIR		
11	DMIR 工作报告（复印件）	DMIR		
12	原型产品图纸目录	制造人	长期	
13	质保系统文件	制造人	长期	
14	工艺说明书	制造人	长期	
15	其它			

中国民用航空局

民用航空器国籍登记证申请书

1. 国籍标志和登记号码 中国/B-2250 (由中国民航局给定)
2. 航空器型号 MD-90
3. 航空器制造者 美国麦道公司
4. 航空器出厂序号 53523 出厂年月 1996.7
5. 所有人名称 Pegasus Leasing Co., Ltd.
6. 所有人地址 C/O IBI Leasing Co., Ltd. 11-1, Marunouchi 1-chome Chiyoda-Ku,
 邮政编码 _____ 电传号 _____ 传真号 Tokyo 100, Japan
7. 使用人名称 中国北方航空公司
8. 使用人地址 沈阳市东塔机场
 邮政编码 110043 电传号 _____ 传真号 024-3198057
9. 所有权证明或使用权证明 (交接证书、转让证书或其它证明)
10. 航空器情况:
☐ 原在中国民航局登记注册;
☒ 未在任何地方登记注册;
☐ 原在国外 (国名 _____) 登记注册。
11. 声明:
 兹证明, 上述所填各项属实, 并对所填承担一切责任。

申请人 (签字) 姜吉英部门 (盖章) 民航总局职务 总经理日期 1996.7.8

AAC-056(4/90)

附录 22

中华人民共和国		NR1202
民用航空器国籍登记证		
国籍和登记标志 B-2250	航空器型号及制造厂 MD90-30 麦道	航空器出厂序号 53523
所有人: Pegasus Leasing Co., Ltd.		
地 址: C/O IBI Leasing Co., Ltd. 11-1, Marunouchi 1-chome chiyoda-ku, Tokyo 100, Japan		
使用人: 中国北方航空公司		
地 址: 沈阳市东塔机场		
兹证明上述航空器已按照国际民航公约和中国民用航空总局国籍登记的规定在中华人民共和国登记。		
局长授权 签 名: 马家祥 部门/职务: 适航司副司长		颁发日期
此证仅证明航空器已在中华人民共和国登记, 不作它用。		

AAC-016 (10/94)