



管 理 程 序

中 国 民 用 航 空 局

文 号：民航规〔2025〕27号

编 号：AP-137-CA-2025-01

下发日期：2025年12月1日

民用机场专用设备 质量一致性审核办法

民用机场专用设备质量一致性审核办法

第一章 总 则

第一条 为进一步规范民用机场专用设备（以下简称“机场设备”）质量一致性审核工作，明确机场设备生产质量一致性保证条件（以下简称“质量一致性”）审核要求，提升机场设备产品质量，根据《民用机场专用设备管理规定》，制定本办法。

第二条 本办法适用于机场设备的质量一致性审核工作。

机场设备的检验包括对机场设备样品的检测和对制造商产品质量一致性的审核。

机场设备制造商（以下简称“制造商”）产品质量一致性是指制造商保证生产出的机场设备与检测合格的机场设备样品质量一致所应当具备的条件。

第三条 中国民用航空局（以下简称“中国民航局”）负责对机场设备质量一致性审核实施统一监督管理。

经中国民航局认定的机场设备检验机构（以下简称“检验机构”）负责对制造商进行质量一致性审核，并对审核结论承担法律责任。

第二章 审核机构要求

第四条 机场设备样品通过检测后，检验机构应当组织对制造商进行质量一致性审核。

第五条 检验机构审核人员应当不少于 2 人。审核人员应当具有工程师及以上职称和 5 年以上相关工作经验，或具备 10 年以上相关领域质量审核经历。

第六条 审核人员应当明确有关质量一致性审核的目的、范围、依据、审核内容和方法以及有关的保密要求等事项，在组织开展质量一致性审核时，不得提前通知制造商审核方案。

进行质量一致性审核时，审核人员应当：

- （一）现场复核有关申请材料；
- （二）查验制造商是否具有与生产相适应的专业技术人员；
- （三）现场查验制造商是否具有与生产相适应的设施、设备和工作场所；
- （四）现场查验制造商是否具有与出厂检验相适应的设施、设备和工作场所以及有关的检测报告；
- （五）现场查验机场设备制造的工艺流程，评估有关质量保证、安全管理、岗位责任等制度体系是否健全；
- （六）查验有关机场设备的设计文件；
- （七）查验制造或者库存产品是否与送样检测样品一致，必要时可以进行抽样检测。

第七条 对于首次申请目视助航设备及其相关设备的质量一致性审核，每类设备的审核应当在 4 人日内完成。对于首次申请其它机场设备的质量一致性审核，每类设备的审核应当在 6 人日内完成，每增加一类设备可增加 1.5 人日，但每次审核不宜超过

9 人日。对于扩类检验，每类设备的审核应当在 3 人日内完成。

第八条 目视助航设备及其相关设备的质量一致性审核有效期为 2 年；其他机场设备的质量一致性审核有效期为 4 年。

第九条 检验机构应当在必要时对制造商质量一致性进行抽查，也可以在质量一致性有效期内进行中间抽查。

第十条 检验机构应当对目视助航设备及其相关设备制造商生产的库存或在用机场设备进行随机抽样检测，可以对其他机场设备进行随机抽样检测。

制造商拒绝抽样检测的，检验机构应当作出未通过质量一致性审核的结论，并撤回其所有同类机场设备检验合格的结论。

第十一条 制造商已经通过机场设备质量一致性审核的 1 年以内，可以豁免对其同类机场设备质量一致性审核。

第三章 申请书审查

第十二条 检验机构应当对制造商营业执照等文件原件进行审查，并留存加盖公章后的复印件。

第十三条 检验机构应当对制造商提供的机场设备无侵权行为以及生产与技术运用方面无违法行为的承诺书进行审查；对于具有专利的制造商，检验机构应当对所获专利清单及相关材料进行审查。

第十四条 检验机构应当对制造商提供的机场设备技术资料进行审查，主要包括设备的结构原理、工艺文件、技术参数、关键部件清单及其性能指标、执行的有关标准、使用及维护说明书等。

当在通告周期内的机场设备存在技术资料变化时，制造商应当提供变化部分的技术资料；如无变化，则提供存档的初审申请书及相关内容。

第十五条 检验机构应当对制造商的机场设备维护保养说明书进行审查。当机场设备维护保养要求明显高于同行业同类产品时，制造商应当同时提交相应说明；同时，检验机构应当在该机场设备通告中予以标注。

第十六条 检验机构应当对制造商的机场设备自行检测规程及自行检测报告进行审查，其自行检测规程及自行检测报告应当符合该类设备现行标准和技术规范的出厂检验要求。

第十七条 检验机构应当对制造商的安全管理制度，包括安全生产、设备安全操作、特种作业管理、特种设备管理等，以及节能责任制度进行审查。制造商应当按照相关制度要求进行安全生产作业和节能管理。

对于不涉及生产高耗能设备的制造商，节能责任制度及其节能管理不作要求。

第十八条 存在涉及标准或技术规范变更、制造商技术升级对机场设备改造等情况时，检验机构应当对制造商提供的新旧机场设备对比材料、满足新标准或技术规范材料，以及关键部件改造等证明材料进行审查。

第四章 专业技术人员查验

第十九条 制造商应当配备必要的机场设备研发、制造和质

量控制专业技术人员，主要包括技术负责人、质量负责人、技术人员、检验人员和作业人员共 5 类。

相关人员应当满足数量要求，并具有充分的能力胜任岗位工作。

第二十条 制造商应当配备机场设备技术负责人，明确其对设计开发、生产技术等方面的职责，并确保其具备全面掌握、改进和管控所申请机场设备的研发、制造和生产的能力。

技术负责人应当具备理工类专业教育背景，类似设备制造的从业经历，至少具备工程师及以上职称或硕士毕业满 5 年、大学本科毕业满 8 年、专科毕业满 10 年。

第二十一条 制造商应当配备机场设备质量负责人，明确其对质量保证体系的建立、实施、保持和改进的职责，并确保其具备管控和保证制造商所申请机场设备质量一致性的能力。

质量负责人应当具备类似设备制造的从业经历，从事机场设备制造管理工作 3 年及以上，且至少具备工程师及以上职称或硕士毕业满 5 年、大学本科毕业满 8 年、专科毕业满 10 年。

第二十二条 制造商应当配备至少 3 名机场设备技术人员，包括机场设备设计、研发等人员。

第二十三条 制造商应当配备至少 2 名机场设备检验人员。

第二十四条 制造商应当配备至少 5 名经培训合格的机场设备作业人员，包括机场设备安装、调试、组装、制造等人员。

作业人员应当具备充分的能力胜任本职工作，且不应当兼职

其他专业技术人员岗位。

第二十五条 制造商应当配备至少 12 名符合上述第二十条至第二十四条规定的人员，且应当提供 6 个月及以上人员在岗期间的社保、聘用合同或相关材料，并能够反映其未在同类行业兼职的材料。

第五章 设备、设施、工作场所查验

第二十六条 制造商应当至少具备能够保证生产质量一致性必要的生产设备及工艺装备、检测仪器仪表、计量器具。

第二十七条 制造商应当配备生产机场设备所必要的生产设备及工艺装备。除厂房附属的起重设施外，生产设备不允许租借。

对于航空器地面服务设备制造商，其生产设备及工艺装备应当至少包括机械加工设备、焊接设备及工艺装备、装配用起重设备和涂装设备，其中装配型以及部分有特殊工艺要求的制造商，其相关加工、焊接和涂装工艺可以委托外部企业承担。

第二十八条 制造商应当配备满足生产制造、出厂检验所要求的检测仪器仪表。

目视助航设备及其相关设备的检测仪器仪表应当覆盖该类设备现行标准和技术规范中所有的出厂检验项目；其他机场设备的检测仪器仪表应当覆盖该类设备设施现行标准和技术规范中 80% 及以上的出厂检验项目。

检测仪器仪表应当为制造商自有设备设施，并提供设备设施

购置合同、发票或其他可证明自有归属的资料。

第二十九条 制造商自有或使用的计量器具应当具有计量证书及相关文件。

第三十条 制造商的工作场所应当不小于 1000m^2 ，并至少包含生产车间、原材料仓库、成品仓库、检验场所。其中，生产车间应当不小于 400m^2 ，原材料仓库应当不小于 200m^2 ，成品仓库应当不小于 200m^2 ，检验场所应当不小于 100m^2 。

对于以租赁方式使用的工作场所，制造商应当至少确保持续获得并使用相关资源 4 年以上，并且能够提供出租方的所有权证明、房产证或者土地管理部门出具的其他相印证材料等。

第三十一条 制造商申请机场设备检验时，其用于证明质量一致性的设备、设施、工作场所及专业技术人员等资源，应当符合以下要求：

（一）同一单位申请不同类别设备检验时，涉及的设备、设施、工作场所及专业技术人员等资源条件可以共享。

（二）同一单位有多处制造地址的，在申请同一类别设备检验时，其每一处制造地址的工作场所，包括生产场地、厂房、办公场所、仓库等，以及日常生产所用的生产设备、工艺装备、检测仪器、试验装置，应当分别满足相应设备的质量一致性条件要求，与其他制造地址的质量一致性条件不可以共享；除技术负责人、质量负责人及技术人员可以共享外，其他人员不可以共享。

（三）两个单位存在控股、管理关系，或责任人和股东为同

一人，或隶属同一单位（集团公司）管理的，分别申请机场设备检验时，涉及的设备、设施、工作场所及专业技术人员等质量一致性条件不可以共享，应当各自建立独立的质量保证体系。

第六章 制度体系评估

第三十二条 制造商应当提供制造机场设备所需的质量保证体系组织机构图，以及相关责任人员的职责和权限说明；并提供质量保证体系能够有效实施质量控制活动的文件材料。

制造商的最高管理者应当能够对质量保证体系全面掌握、管控和改进，能够对其有效性负责，并实现质量保证体系的质量方针和目标，与组织环境相适应。

第三十三条 制造商提供的质量保证体系文件和相关资料应当能够实现对生产的有效指导。质量保证体系文件应当由最高管理者或其授权签字人批准。

第三十四条 制造商应当提供文件和记录的控制程序及相关资料，文件和记录应当满足控制程序的要求，以实现文件与记录对质量一致性的有效控制。

更改机场设备质量一致性直接相关的文件和记录应当按规定履行审批手续，并提供记录，确保其全面性和可操作性。

作业场所的质量控制文件资料等应当与制造商提供的版本相一致，并及时更新。

第三十五条 制造商应当提供设计控制程序文件和相应资料，确保其按照程序文件执行。

制造商申请机场设备的设计输入和设计输出文件应当完整，与存档图纸一致，且文件状态标识清晰完整。

存在设计变更的，应当符合制造商质量一致性规定的程序，并有相应的文件和记录相印证。

第三十六条 查验制造商提供的零部件控制程序文件和相关材料，确保其管理按照程序文件执行。审查查验应当至少包括以下内容：

（一）查验制造商制定的零部件重要度分级表、关键零部件清单、图纸图号清单等资料，并对其与首次检验备案信息的一致性进行印证。

（二）查验制造商的关键和重要的外购件、外协件的提供方是否经过合格供应商评审，且能提供完整的评审及合格供应商评审记录，经授权人审批后纳入年度合格供应商名单。

（三）查验制造商的采购工作是否按规定程序进行。制造商应当提供采购计划、采购合同，以证实关键和重要的外购件、外协件在规定的合格供应商处实施采购；材料、零部件的采购、验收及存储管理等控制要求应当与程序规定相一致。

（四）查验采购关键零部件的名称、型号和制造商，与最新设备检测合格报告中样品使用的部件情况相一致。

（五）查验关键零部件覆盖相应机场设备检测规范中的规定；当检测规范中没有规定的，从直接影响主要检测项目结果的直接零部件中确定关键零部件，例如：目视助航设备的光源、透光部

件、反射部件、控制电源、防护部件等。

（六）当关键零部件如焊接结构件等，委托外部加工的，查验其纳入合格供方管理、签订委托加工协议，并与提供技术/工艺的支持性文件要求相一致。

第三十七条 查验制造商提供作业（工艺）和工艺装备模具控制程序文件和相关资料，并确保其管理按照程序文件执行。审查查验应当至少包括以下内容：

（一）查验作业（工艺）文件和生产过程质量控制文件与设计开发输出的一致性。存在不一致的修改之处，应当对产品一致性要求不产生影响。

（二）查验生产过程控制形成的记录，以及建立的追溯流程。追溯流程应当实现从最终用户处的产品标识追溯到产品放行、各个生产过程、材料及供应商。

（三）查验工艺过程及结果。当结果仅通过观察、测量等方式无法直接判断产品内部缺陷，或对结果的验证方式不具备经济可行性时，应当将该工艺过程确定为特殊过程（例如焊接、铸造、热处理过程等）。特殊工艺过程应当定期进行过程能力确认，并保留记录。

（四）查验工艺文件具备的统一性、完整性和正确性，保持相关工艺的稳定。

（五）查验制造型设备制造商提供与生产和制造相适应的作业工艺文件和工艺装备模具，如机械加工、焊接和装配等。

(六) 查验相应工艺文件中涵盖的相应技术和验收要求，作业人员应当能充分掌握工艺要求。

对于有特殊工艺要求的机场设备，应当同时查验以下内容：

(一) 对于旅客登机桥、集装货物装载机等关键焊接结构件对焊缝工艺有特殊要求的，查验无损检测的记录或者报告。

(二) 对于焊接结构件有外部资源支持的，查验双方协议或技术文件和检验报告，如无损检测和理化试验报告等。

(三) 对于装配型机场设备的，查验装配必要的工艺装备。

第三十八条 查验制造商检验与试验控制的程序文件及其相关资料，并确保其管理按照程序文件执行。审查查验应当至少包括以下内容：

(一) 查验进货检验控制，核对制造商采购的关键原材料、外购件、外协件、配套件的检验或验证记录。

(二) 查验过程检验控制，核对制造商过程检验是否可追溯。

(三) 查验最终检验与试验控制，核对制造商提供的符合相关检验与试验工艺规定的机场设备装配档案，审查出厂检验记录、报告的检验与试验结论满足相关标准的规定。

(四) 查验检验与试验记录、报告，确保检验与试验记录、报告的项目齐全、规范统一，且数据和结论符合相关标准规定，并按照相关规定进行审核、批准，统一存档保管。

第三十九条 查验制造商的设备和计量、检测器具控制程序文件和相关资料（含台账、档案等），确保设备和计量、检测器

具符合国家的相关法规要求，并确保其管理按照程序文件执行。
审查查验应当至少包括以下内容：

（一）查验台账和档案应当规范、完整齐全，与实物一致，并妥善保管；

（二）查验设备和计量、检测器具应当按校准计划进行检定或校准，有相应的校准记录、报告；

（三）查验设备和计量、检测器具的维修保养情况和相应记录，并确保其符合相关规定；

（四）查验相关状态标识，确保符合相关规定。

机场设备制造过程中涉及的特种设备（如起重设备等）管理应当满足国家相关法律、法规要求。

第四十条 查验制造商的不合格品（项）控制程序文件和相关资料，如发生抽样检测不合格、产品召回、顾客投诉及抱怨等情况时，确保其管理按照程序文件执行。根据设备质量档案抽查和现场巡视，查验不合格品（项）报告和相关资料，审查查验不合格品（项）控制应当至少包括以下内容：

（一）查验不合格品的记录、标识、存放、隔离符合质量体系文件规定；

（二）查验不合格品（项）的原因分析，确保其按规定程序进行处置；

（三）查验不合格品（项）处置后的检验流程；

（四）查验纠正措施的制定、审核、批准、实施及其跟踪验

证，确保其符合规定程序的要求，且合理、有效。

第四十一条 查验制造商的质量改进与服务控制程序文件及其相关资料，确保质量改进与服务按照控制程序执行。

第四十二条 查验制造商的质量一致性控制，确保按照相关规定及内部一致性程序执行。

制造商应当提供一致性控制文件以及相关资料。若一致性控制文件及其相关资料在上一次审核至本次审核周期内有修改的，应当提供相应的更改记录。

第四十三条 查验制造商按照法规规定及内部变更程序文件规定实施变更的控制与管理，并保留相关资料和记录。

查验制造商在上一次审核至本次审核周期内变更控制文件、相关资料，以及相应的更改记录。

第四十四条 制造商的质量一致性条件应当符合以下要求：

（一）生产的机场设备应当符合安全性能要求和能效指标，关键零部件不得私自变动；

（二）不得发生违背质量一致性要求的重大事件；

（三）检验时不得发生弄虚作假或隐瞒真实情况等行为；

（四）制造商因自身原因不再从事生产机场设备，应当主动放弃机场设备通告或被依法撤销设立登记或吊销营业执照；

（五）制造商生产的机场设备存在安全隐患的，在运行过程中不得发生运行重大故障引起重大事故或产生重大影响；该机场设备使用时不得出现造成人员、航空器等严重伤害，或形成不良

国际影响等情况；

（六）制造商质量一致性发生一般变化时，包括通告有效期内发生企业名称变更、制造商营业执照住所和通信地址变更等，应当主动告知检验机构，并于变更后 30 日内向原检验机构提交质量一致性变更申请；

（七）制造商质量一致性发生重大变化时，包括生产工作场所发生改变、主要生产工艺或工装发生改变、主要生产和检验设备设施发生改变，以及一致性控制管理失效等，应当主动告知检验机构，并于变更后 30 日内向原检验机构提交质量一致性变更申请。检验机构应当重新对制造商进行质量一致性审核，必要时应当对机场设备的相关结构、部件或者系统进行检测。发生其他变化的，可以仅对机场设备质量一致性变化部分及其相关联的部分进行样品检测和质量一致性审核。

检验机构应当在上述通用审核要求的基础上，结合不同机场设备的实际特性，视具体情况进一步制定有针对性的审核方案。

第七章 质量一致性复审

第一节 一般规定

第四十五条 制造商应当于质量一致性审核有效期满前 3 个月内，在同时具备抽样检测条件、相应资料齐全且未处于“民用机场专用设备信息管理系统”违法失信行为公示期内的情况下，向相关检验机构提交质量一致性复审申请。

质量一致性复审时，如检验机构发生变化，制造商应当按照

首次检验进行申请。

制造商申请质量一致性复审时，应当提交已获机场设备通告清单、上次质量一致性审核报告以及质量一致性审核有效期内已售机场设备销售清单。

第四十六条 检验机构应当按照本办法第三章至第六章的要求对制造商进行质量一致性复审。

第四十七条 制造商进行质量一致性复审时，检验机构应当结合该制造商前期的质量一致性审核情况，避免对相关项目进行重复审核。

第四十八条 检验机构应当对制造商提供的已获通告的全部类别机场设备清单进行审查。

第四十九条 制造商在机场设备质量一致性有效期内，已申请质量一致性变更的，检验机构应当审查制造商提供的“制造商质量一致性变化说明”，审查内容应当至少包括资源条件、质量体系、技术资料等变化情况（含图纸的变化、工艺文件的变化等）；制造商应同时提供相应证明材料。

制造商已申请变更生产地址的，检验机构应当审查其检测样品是否由变更后的生产地址生产。

质量一致性未发生变化的，应当提交相应声明。

第五十条 当质量一致性复审，同时有扩型检验的，检验机构应当对制造商提供的扩型机场设备与同类机场设备的差异性说明进行审查。

第五十一条 检验机构应当对制造商提供的质量一致性有效期内所有需复审机场设备的“质量一致性审核整改项清单”进行审查。

第五十二条 检验机构应当对制造商提供的质量一致性有效期内已售机场设备采购单位清单及其相关证明进行审查，如机场设备销售合同或订单等（涉密信息部分可遮蔽）。

第五十三条 检验机构应当对制造商提供的质量改进与服务控制程序文件及其相关资料进行审查。

制造商应当提供机场设备在质量一致性有效期内，收集、汇总、分析、反馈、处理的内外部质量信息；应当提供内审、管评的完整记录或资料，特别是用户的投诉或抱怨以及处理的记录或结果证明，应当定期对用户意见及满意情况进行统计与分析，并制定改进建议。

第二节 目视助航设备及其相关设备抽样检测

第五十四条 对已获通告的目视助航设备及其相关设备的制造商，检验机构应当每 2 年对其进行一次质量一致性复审例行抽样检测。

检验机构应当在制造商申请复审的目视助航设备及其相关设备生产库存中进行抽样，并进行复审项目检测。

第五十五条 对已获通告的目视助航设备及其相关设备的制造商，检验机构可以视具体情况，在质量一致性有效期内对其进行一次质量一致性审核随机抽样检测。

检验机构可以在制造商成品库房中随机抽取一款已获通告且质检合格的设备封样，进行复审项目的检测。

第五十六条 检验机构应当对申请复审的所有目视助航设备及其相关设备进行抽样，抽样基数应当不少于3台，抽样数量应当至少为1台，其中调光器、助航灯光监控系统、目视停靠引导系统的抽样基数不作要求。

检验机构应当在制造商近2年内已生产设备中抽取样机。对未能满足抽样数量而无法进行抽样的设备，按照抽检不合格处理，并撤销该设备的通告。

第五十七条 例行抽检和随机抽检均应当对已获通告的目视助航设备及其相关设备进行抽样。

检验机构的抽样人员应当不少于2人。

检验机构应当在制造商成品库房中抽取有质量检验合格证明或以其他形式表明合格的产品，并使用规定的抽样文书记录抽样信息，通过拍照或者录像的方式对抽样场所、贮存环境、被抽样产品的标识、库存数量、抽样过程等留存证据。

抽样文书应当经抽样人员和被抽样制造商签字，内容确需更正或者补充的，应当由被抽样制造商在更正或者补充处以签名、盖章等方式予以确认。

对于目视助航设备，检验机构应当至少封存1台抽样产品，并加施封存标识。一般使用封条对样品外包装进行封存，封条应当由两名抽样人员和制造商共同签名并注明抽样日期。目视助航

设备制造商应当在抽样文书规定的时间范围内，将被抽样产品寄送至检验机构进行检验。

第三节 航空器地面服务设备和其他地面服务设备抽样检测

第五十八条 对已获通告的航空器地面服务设备和其他地面服务设备制造商，检验机构应当每 4 年对其进行一次抽样检测。

检验机构应当对制造商生产的库存或在用设备进行随机抽样检测。制造场地无样机时，检验机构应当在制造商近 4 年内已销售设备（不含检验样机）中抽取样机，并提供样机录像和装配档案。

第五十九条 对已获通告的航空器地面服务设备和其他地面服务设备制造商，检验机构可以根据需要在质量一致性有效期内对其进行一次质量一致性审核随机抽样检测。

检验机构可以对制造商生产的库存或在用设备进行随机抽样检测。制造场地无样机时，检验机构可以在制造商质量一致性有效期内的已销售产品（不含检验样机）中抽取样机，并提供样机录像和装配档案。

第六十条 对于制造商已通告的航空器地面服务设备和其他地面服务设备类别多于 3 种及以上的，检验机构应当至少抽取每类设备样机各 1 台（套）；已通告的航空器地面服务设备和其他地面服务设备类别少于 3 种的，检验机构应当对每类设备至少抽取 3 个型号样机各 1 台（套），设备型号不足 3 个的，按照设备实际型号数量抽取每个型号样机各 1 台（套）。

第六十一条 用于保障 F 类航空器的航空器地面服务设备，在质量一致性复审时，若提交设备样品存在困难的，可以延长一个通告周期，免于样品抽检，直接对其他项目进行审查；但应当于两个通告周期内，补充完成样品抽检工作。

第六十二条 抽样人员应当不少于 2 人，抽样人员应当在制造商成品仓库或在使用设备中抽取有质量检验合格证明或者以其他形式表明合格的产品，使用规定的抽样文书记录抽样信息，并通过拍照或者录像的方式对抽样场所、贮存环境、被抽样产品的标识、库存数量、抽样过程等留存证据。

抽样记录应当经抽样人员和被抽样制造商签字。记录内容确需更正或者补充的，应当由被抽样制造商在更正或者补充处以签名、盖章等方式予以确认。

第八章 进口机场设备质量一致性审核

第六十三条 检验机构应当按照本办法第三章至第七章的要求对进口机场设备制造商进行质量一致性审核与复审。

第六十四条 检验机构应当对进口机场设备制造商提供的代理委托函、制造商情况简介、进口机场设备售后保障体系及服务承诺书等资料进行审查。

进口机场设备制造商递交境内检验机构的申请材料应当采用中文，同时应当提供相应外文原件。

第六十五条 进口机场设备已经取得境外民航管理部门认证的，制造商或其代理机构向检验机构递交申请材料时可以随附相

关认证材料。

检验机构应当对相关认证材料进行评估。

当检验机构经评估认定，相关认证材料足以证明机场设备合格适用的，可以直接给予检验合格的结论，并及时报告中国民航局。

第九章 结论判定

第六十六条 审核工作结束后，审核人员应当向制造商通报发现的问题，并告知初步审核结论。

质量一致性审核结论分为通过、存在问题需要整改和不通过三种。

检验机构应当于 5 个工作日内书面通知制造商审核结论。

第六十七条 检验机构现场审核未发现制造商存在不符合项的，应当告知制造商审核通过，并于 10 个工作日内出具质量一致性审核报告。

第六十八条 检验机构现场审核发现制造商出现偶发的、独立的未对机场设备质量、质量管理体系有效运行产生严重影响不符合项的，应当告知制造商存在问题并需要整改。

检验机构应当于 10 个工作日内出具整改通知，并明确整改期限（精确到日期），整改期限最长不超过 3 个月。

制造商应当在整改期限内完成整改后，向检验机构提交整改报告。

经检验机构确认符合要求的，应当给予质量一致性审核通过

的结论；整改逾期仍不符合要求的，或不配合开展整改工作的，应当给予检验不通过的结论，并撤销有关机场设备的通告。

第六十九条 制造商存在以下情形的，审核结论应当为不通过：

（一）在设备检验过程存在弄虚作假或隐瞒真实情况等行为获得设备通告的；

（二）在通告有效期内发生企业名称、地址变更等情况，或发生质量一致性重大变化逾期未告知检验机构的；

（三）工作场所面积不满足要求，缺少符合标准规定的出厂检验设备的；

（四）人员数量及能力已不满足设计、生产、检验及销售等要求的；

（五）关键部件、图纸、清单与申请书和备案信息不一致的；

（六）制造商因自身原因不再从事生产机场设备，主动放弃机场设备通告或被依法撤销设立登记或吊销营业执照的；

（七）现场审核发现制造商出现系统性、区域性的对机场设备质量、质量管理体系有效运行产生严重影响的或质量体系未有效实施造成失控的；

（八）现场审核未发现制造商存在不符合项，但对制造商申请复审的机场设备进行抽样检测时，存在抽样检测项目不合格情况的。

第七十条 检验机构出具审核不通过结论后，应当及时报告

中国民航局，中国民航局将撤销有关同类机场设备的通告。

因质量一致性复审不通过撤销机场设备通告的，制造商申请重新检验时，检验机构可以仅针对不符合项目以及与其相关联的项目开展检验，也可以根据实际需要增加检验内容，经检验合格的，应当按程序申请恢复通告。

第七十一条 已通告机场设备质量一致性审核有效期到期的，制造商重新申请通告时，检验机构可以依据实际情况判断是否需要进行全面检验。其中，样品的检测项目应当符合现行标准和技术规范的要求，并覆盖标准和技术规范中的变更内容。

第十章 附 则

第七十二条 本办法由中国民航局负责解释。

第七十三条 本办法自 2026 年 3 月 1 日起施行。