



管理程序

中国民用航空局

文 号：民航规〔2023〕43号

编 号：AP-21-AA-2023-32R1

下发日期：2023年12月6日

轻小型航空器 生产许可及适航批准审定程序

目 录

1 总 则	- 1 -
1.1 依 据	- 1 -
1.2 目 的	- 1 -
1.3 废 止	- 1 -
1.4 相关文件	- 1 -
1.5 适用范围	- 1 -
1.6 背景说明	- 2 -
2 定义	- 2 -
2.1 轻小型航空器	- 2 -
2.2 局方	- 3 -
2.3 适航检查人员	- 3 -
2.4 主管检查员	- 3 -
2.5 委任代表	- 3 -
2.6 生产许可审定	- 3 -
2.7 质量系统文件	- 3 -
2.8 发现的不符合项	- 4 -
2.9 质量系统复查	- 4 -
2.10 质量手册	- 4 -
2.11 质量记录	- 4 -
2.12 永久保存	- 4 -
2.13 制造文件	- 4 -
2.14 授权工厂	- 5 -
2.15 适航批准审定	- 5 -
3 生产许可审定	- 5 -
3.1 生产许可证的申请和受理	- 5 -

3.2	生产许可审定	- 7 -
3.3	生产许可证颁发.....	- 11 -
3.4	生产许可证或许可生产项目单的更改.....	- 11 -
3.5	审查资料的保存.....	- 12 -
3.6	生产许可证持有人的责任与权利	- 13 -
3.7	轻小型航空器套材的生产和交付	- 14 -
3.8	生产许可证的展示.....	- 14 -
3.9	轻小型航空器的标牌或标记要求	- 14 -
3.10	质量系统复查.....	- 15 -
3.11	生产许可证持有人的管理与监督	- 15 -
4	适航批准审定	- 16 -
4.1	一般要求	- 16 -
4.2	轻小型航空器适航证件的颁发	- 17 -
5	附则	- 18 -
附录 A	审定工作流程图和各阶段职责分配	- 20 -
附录 B	权益转让协议书的要求.....	- 25 -
附录 C	对质量手册的批准函件（样例）	- 26 -
附录 D	审查计划（样例）	- 28 -
附录 E	质量系统复查反馈函（样例）	- 29 -
附录 F	轻小型航空器生产许可审查检查单.....	- 30 -
附表 1	民用航空产品生产许可证申请书	- 40 -
附表 2	生产许可证	- 44 -
附表 3	许可生产项目单.....	- 47 -
附表 4	生产设施地址及生产能力范围清单.....	- 49 -
附表 5	轻小航空器生产许可审查质量系统文件审查记录表	- 51 -

附表 6 轻小型航空器生产许可审查发现问题通知书	- 53 -
附表 7 轻小型航空器生产许可审查纠正措施答复	- 55 -
附表 8 轻小型航空器生产许可审查报告	- 57 -
附表 9 轻小型航空器适航性声明	- 59 -
附表 10 轻小型生产批准证件管理活动报告	- 61 -
附表 11 民用航空器适航证申请书	- 63 -

1 总 则

1.1 依 据

本程序依据中国民用航空规章《民用航空产品和零部件合格审定规定》（CCAR-21）及国际民航公约附件 8《航空器适航性》制定。

1.2 目 的

本程序规定了轻小型航空器生产许可及适航批准的申请、受理、审查和颁发，以及对生产许可证持有人的监督和管理。

1.3 废 止

自本程序生效之日起，《轻小型航空器生产许可及适航批准审定程序》（AP-21-AA-2019-32）废止。

1.4 相关文件

本程序相关文件主要包括：

- (1) 《民用航空产品和零部件合格审定规定》
- (2) 《民用航空器适航委任代表和委任单位代表的规定》
- (3) 《载人自由气球适航规定》
- (4) 《生产批准和监督程序》

如无特殊说明，本程序中引用的上述文件及相关表格均指其现行有效版本。

1.5 适用范围

本程序适用于除正常类、实用类、特技类、通勤类、运输类飞机，正常类和运输类旋翼航空器，航空发动机、螺旋桨之外的民用航空器，包括甚轻型飞机、轻型运动类航空器、载人自由气球等按照或能够按照轻小型航空器型号合格审定程序申请或颁发型号合格证的航空器生产许可审定和适航审定活动。本程序用于指导局方审查人员开展生产许可审定和航空器适航审定活动，也可以指导申请人、持证人开展

申请工作和配合局方的各项许可审查、证后监管活动。

1.6 背景说明

为满足公众对轻小型航空器的需求和促进我国轻小型航空器的设计、生产和安全运行，根据中国民用航空规章《民用航空产品和零部件合格审定规定》（CCAR-21）研究轻小型航空器生产许可审定和适航审定的基本原则。也就是在局方认为申请人符合 CCAR-21 中 21.137 的要求或等效于 21.137 的要求，在有效的质量系统控制下能够重复生产出符合经批准的型号设计，并处于安全可用状态的航空器时，为申请人颁发生产许可证。当航空器在满足 CCAR-21 中 21.174、21.175 的适航证件的颁发要求时，可以获得 CCAR-21 中 21.171 规定的适航证件。

按照基于风险的适航审定理念，可以将申请人或持证人对民航规章的持续符合程度作为评判其符合性成熟度的判据。局方可以适当降低成熟度高的申请人或持证人的审定力度或检查频度，而加强对成熟度低的申请人或持证人的审定力度或检查频度。另外基于对自用、娱乐、训练用的轻小型航空器与商用或运输类航空器的安全风险加以识别和区分，简化了轻小型航空器的生产许可审定和适航审定程序。

适航审定程序简化后，需要申请人或持证人加强自身的组织建设和能力建设，强化质量系统建设，不断提高对民航规章符合性的成熟度，以保证重复制造的航空器的所有特性的一致性，确保航空器的生产质量，确保航空器符合经批准的设计并处于安全可用状态。

2 定义

2.1 轻小型航空器

本程序所指的轻小型航空器是指除正常类、实用类、特技类、通勤类、运输类飞机，正常类和运输类旋翼航空器，航空发动机、螺旋

浆之外的民用航空器，包括甚轻型飞机、轻型运动类航空器、载人自由气球等按照或能够按照轻小型航空器型号合格审定程序申请或颁发型号合格证的航空器。

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 适航检查人员

指从事适航审定工作的局方人员，包括局方的制造检查人员、工程人员、试飞工程师和试飞员等。

2.4 主管检查员

主管检查员（PI）指经局方指派，对某一生产许可证持有人进行证件管理和监督的适航检查人员。

2.5 委任代表

指民航行政机关委派的民航行政机关以外、在授权范围内从事适航管理中有关审定、检查工作的个人。委任代表为民航行政机关颁发适航证件进行技术检查所出具的技术检查结果，作为民航行政机关颁发适航证件的依据。

2.6 生产许可审定

是指局方对已获得或欲获得民用航空产品型号设计批准并欲重复生产该产品的申请人所进行的资格性审定，以保证该产品符合经批准的型号设计并处于安全可用状态。生产许可审定的最终批准形式是颁发生产许可证。

2.7 质量系统文件

指满足民用航空规章中的质量系统要求的资料，包括生产民用航空产品和零部件所需的质量手册、管理程序、作业性文件（工艺规范、

检验规范、试验规范、图表、清册和表格等）、采购订单/规范以及质量记录等。

2.8 发现的不符合项

指在生产许可证申请人或持有人处发现的与民用航空规章、局方批准或认可的质量系统文件以及经局方批准的设计资料不一致的情况，也包括发现的与采购订单/规范的要求不一致的情况。

2.9 质量系统复查

指在一定的时间间隔内，局方对生产许可证持有人的质量系统进行的全面审查。

2.10 质量手册

质量手册（QM）是文件化的质量系统，用于书面描述申请人或持证人的质量系统的各个组成要素及其相互关系和控制方法，以保证生产的每一件零部件和产品满足经批准的型号设计并处于安全可用状态。

2.11 质量记录

指制造的每一架轻小型航空器的生产记录，包括：器材（含发动机、螺旋桨）的接收检验记录、零部件的制造、装配记录和检验记录，制造偏差及其处理记录，轻小型航空器的最终检验记录，地面检查和试飞阶段的检查、测试和试验记录，不符合项处理记录等。

2.12 永久保存

是指申请人或持证人生产的每一架轻小型航空器的质量记录应保存至该架航空器永久退役为止。

2.13 制造文件

制造文件是指在生产过程中使用的各类文件和生成的记录，用于表明对经批准的型号设计和局方要求的符合性。包括，但不限于：产

品/材料规范、材料清单/部件清单、检验方法和标准、制造方法和工艺、零部件图纸、装配图纸、工具和量具图纸、过程工作单/工艺路线单等。

2.14 授权工厂

指由其它独立机构（单位）拥有，通过与申请人或持证人的合同或协议由申请人或持证人委托或授权生产、组装和/或交付轻小型航空器的单位，而且作为申请人或持证人质量系统控制下的一个生产设施地点。

2.15 适航批准审定

是指局方对与轻小型航空器交付状态有关的技术文件和记录以及航空器适航状态开展适航检查工作，确认航空器及其零部件符合经批准的型号设计并处于安全可用状态，以进行适航批准、颁发适航证件的活动。

3 生产许可审定

3.1 生产许可证的申请和受理

3.1.1 申请

持有型号合格证或与型号合格证持有人签订的权益转让协议书或者已经申请型号合格证的且生产设施位于中国境内的申请人，当其拥有相应的生产设施设备和专业人员，具有相应的组织机构和质量系统，具备质量保证、生产制造和工程保证能力时，可以向其工商注册所在地的民航地区管理局申请生产许可证。

3.1.2 申请材料

申请人应填写并提交“民用航空产品生产许可证申请书”（表-21-301），并应同时提交CCAR-21中21.135条要求的说明文件、符合CCAR-21中21.138条的质量手册，以及“民用航空产品生产许可证申

请书”（表-21-301）要求的相关附件。

3.1.3 授权工厂的管理

申请人或持证人欲委托授权工厂从事轻小型航空器的生产、组装和/或交付工作，并且来自授权工厂的航空器欲获得局方颁发的适航证件，则可以将质量职责委托给授权工厂实施。这时需要申请人或持证人与授权工厂签署质量管理委托协议/合同，但申请人或持证人仍要对轻小型航空器生产活动的全过程的质量负责。

轻小型航空器申请人或持证人须在其质量手册中对此种质量职责的委托予以规定，说明如何对授权工厂的各类工作实施管理，以表明授权工厂的制造、装配和交付工作是可以达到和申请人或持证人同等的质量水平。各类质量管理人员和检验人员应由申请人或持证人委任。

申请人或持证人委托的授权工厂应作为一个生产设施地点进行审查，在审查组开展审查并认为满足要求后列在生产许可证上。生产许可证持有人欲委托授权工厂开展有关生产活动时，应按照生产设施地点发生变化向民航地区管理局提出申请。

3.1.4 受理

(1) 在收到申请书的 5 个工作日内，民航地区管理局对申请人提交的资料进行审查，做出是否受理的决定，并书面通知申请人。不予受理的，应当书面说明理由。

申请人在收到受理通知书后，应该按照受理通知书的要求，缴纳相关费用。

(2) 对申请人提交的资料的审查：

应从以下几个方面审查申请人提交的资料：

(a) 提交文件中是否表明申请人已经建立了有效的质量系统，是

否具备生产制造、质量保证和工程能力；申请人是否具有合适的厂房设施和各类人员；

(b) 质量手册中的组织机构和职责权限是否明确，各质量要素表述是否清晰完整；

(c) 申请人提交的管理程序文件是否满足质量系统所包含的要素。

3.2 生产许可审定

3.2.1 审查组的设立

审查组由民航地区管理局负责组织设立，通常由一名组长和若干名适航检查人员组成，包括制造检查人员和工程人员。

(1) 审查组成员资格：具有大学本科以上学历，并在航空制造、设计或适航审定方面具有至少 3 年以上工作经历，至少参加过 1 次完整的生产许可审查活动；并且经过局方相关的专门培训和考核，能够正确理解和掌握适航法规和程序，具有良好的团队精神及清晰的语言和文字表达能力，具备监察员资质。

(2) 审查组组长资格：除符合前款要求的条件外，至少参加过 2 次完整的生产许可审查活动，具有较强的组织和协调能力。

3.2.2 审查计划

审查组长应根据被审查单位的质量系统和生产规模等情况编制审查计划，至少包括审查活动的时间安排、审查内容和范围、审查组成员。该计划经与申请人协调确认后并在首次审查前 10 个工作日书面通知被审查单位和审查组成员。

3.2.3 审查首次会议

审查组全体人员和被审查单位的高级管理人员应参加首次会议。会议由审查组长介绍审查组成员、审查的依据、要求、审查计划等。

被审查单位介绍参加会议的人员，详细说明申请人的质量系统和生产情况等。

3.2.4 审查过程

(1) 质量手册的审查

质量手册应该至少包含组织机构图、质量系统组织机构图及职责和权限分配；涵盖所有的工程、质量和各类生产活动，且各类工作和程序要求明确，且具有很好的协调性；对质量系统文件的控制要求（包括需要提交局方批准或认可的要求）。对质量手册进行审查后，如认为符合要求，由审查组长使用审定信函的形式，通知申请人其质量手册已经通过审查，并予以批准。审定信函的格式与内容见附录 C。

(2) 现场审查

现场审查要评审质量系统的实际运行与质量系统文件的符合性和有效性，包括组织机构、厂房设施、工装设备、人员能力、设计资料、质量系统文件等，以确定被审查单位贯彻执行质量系统文件各项规定的情况，确认质量系统能够保证生产的航空器符合经批准的设计并处于安全可用状态。

现场审查时，可以进行产品审查，即通过检查对零部件关键尺寸特性和关键工艺参数或某些非关键特性或工艺参数的控制来评审质量系统的有效性和产品的适航性。包括从原料毛坯，到零件、组件、部件，再到最终产品，审查内容涵盖化学物理特性、硬度、尺寸、特种工艺、制造工艺、批次标识、文件依据、标识标牌、外观和功能等。

若现场审查时，没有产品或零部件的生产活动，可以审查申请人在型号合格证审定期间的试验件制造、装配、总装记录或其他类似记录以评价质量系统的运行状况。

3.2.5 发现的不符合项及整改要求

审查活动中，审查组使用本程序附录 F《轻小型航空器生产许可审查检查单》（表-21-331）记录发现的不符合项。

对质量系统文件审查中发现的不符合项，使用《轻小型航空器生产许可审查质量系统文件审查记录表》（表-21-326）通知被审查单位。

对现场审查中发现的不符合项，使用《轻小型航空器生产许可审查发现问题通知书》（表-21-327）通知被审查单位。

如发现的不符合项涉及安全且需要立即采取措施的，应通知被审查单位立即采取措施予以纠正。

不符合项按照涉及安全的不符合项、系统性的不符合项和孤立的不符合项进行分类。

涉及安全的不符合项：有客观证据表明发现的不符合项可能导致无法控制的不符合经批准的设计资料，且可能影响航空器的安全。无法控制的不符合经批准的设计资料的不符合项是指无法通过系统的分析方法发现或是无法识别受影响的产品或零部件的不符合项。

系统性的不符合项：不符合适用的民用航空规章条款或经批准的设计资料、生产许可证持有人质量系统文件、采购订单/规范的要求，同时有客观证据表明是普遍存在或重复发生的，是一个系统管理缺陷或失效的情况。

孤立的不符合项：不符合适用的民用航空规章条款或经批准的设计资料、生产许可证持有人质量系统文件、采购订单/规范的要求，但属于孤立的且与安全无关的情况。

生产许可证持有人在收到发现问题通知书后，需要按照以下要求采取措施并提交纠正措施答复。

(1) 涉及安全的不符合项：审查组组长/PI 应立即书面通知生产许可证持有人存在的涉及安全的不符合项，生产许可证持有人需要立

即采取措施予以纠正，并在不超过 20 个工作日内完成整改。在不超过 20 个工作日内提交纠正措施答复，表明采取的纠正措施已经消除了不安全因素，且能够保证避免再次发生。

该类不符合项可能会影响到生产许可证的有效性，必须在 20 个工作日内或局方要求的期限内完成整改。

(2)系统性的不符合项:审查组组长/PI 应书面通知生产许可证持有人存在的系统性的不符合项，生产许可证持有人需要采取措施予以纠正，并在不超过 20 个工作日内提交纠正措施答复。生产许可证持有人需按照不符合项的性质立即采取措施，或采取措施并确定纠正措施的完成期限，但最长期限不得超过 3 个月。生产许可证持有人确定的纠正措施的完成期限需要经审查组组长/PI 同意。特殊情形时，若生产许可证持有人的纠正措施需要超过 3 个月，则生产许可证持有人需要提交经审查组组长/PI 同意的纠正措施计划。

该类不符合项可能会影响到生产许可证的有效性，必须在三个月内或审查组组长/PI 同意的整改期限内完成整改。

(3)孤立的不符合项：审查组组长/PI 书面通知生产许可证持有人存在的孤立的不符合项，生产许可证持有人需要采取措施予以纠正，并在不超过 20 个工作日内提交纠正措施答复。该类不符合项不要求立即采取措施。

3.2.6 审查末次会议

审查组全体人员和被审查单位的高级管理人员应参加末次会议。审查组长通报审查结果、下发《轻小型航空器生产许可审查发现问题通知书》（表-21-327），同时确认局方和被审查单位负责本次审查后纠正措施等相关事宜的联络人员。

3.2.7 纠正措施

(1) 纠正措施答复

被审查单位对审查中发现的不符合项，应在 20 个工作日内向审查组提交《轻小型航空器生产许可审查纠正措施答复》（表-21-328）。

(2) 纠正措施验证

被审查单位应按照纠正措施完成对不符合项的纠正，并将有关的证明文件提交审查组。必要时，审查组应安排对被审查单位进行检查，确定纠正措施得到贯彻、落实。

3.2.8 审查报告

完成生产许可审查活动后，当确认申请人的质量系统文件和质量系统运行符合民用航空规章《民用航空产品和零部件合格审定规定》（CCAR-21）和本程序相关要求时，审查组应向民航地区管理局提交《轻小型航空器生产许可审查报告》（表-21-329），并在报告中提出向申请人颁发生产许可证的建议。

3.3 生产许可证颁发

(1) 审查组在向民航地区管理局提交轻小型航空器生产许可审查报告前，应确认审查组长已经使用审定信函完成了对申请人提交的质量手册及其修订的审核和批准。

(2) 民航地区管理局在审议了审查组的生产许可审定项目审查报告后，认为满足颁发生产许可证的条件，由民航地区管理局向申请人颁发生产许可证（表-21-308）（附表 2）和许可生产项目单（表-21-309）（附表 3）。

3.4 生产许可证或许可生产项目单的更改

(1) 当增加民用航空产品型号或者型别，或者两者同时增加时，生产许可证持有人必须按照局方规定的格式和方式申请生产许可证的更改。生产许可证持有人应按照初次申请生产许可证时的方式向民

航地区管理局提出申请，局方在受理申请后，按照本程序 3.2 生产许可审查的要求成立审查组，并开展审查活动。审查组在确认组织机构、生产设施、质量系统能够持续保证生产出经批准的型号设计的航空器后，完成审查报告，做出同意颁发生产许可证或增加许可生产项目的建议。由民航地区管理局颁发生产许可证或新的许可生产项目单。

(2) 当生产许可证持有人的生产设施地点发生变化时，生产许可证持有人应按照初次申请生产许可证时的方式向民航地区管理局提出申请。审查组在确认组织机构、生产设施、质量系统能够持续保证生产出经批准的型号设计的航空器后，完成审查报告后由民航地区管理局颁发生产许可证。

(3) 生产许可证持有人的名称发生变化，而质量手册中涉及的组织机构、生产设施、质量系统方面未发生实际变化，且没有可能影响轻小型航空器的检验、制造符合性或适航性的变化时，生产许可证持有人应书面报告局方并提供相关的资料，待局方确认质量手册中涉及的组织机构、生产设施、质量系统方面未发生变化，且不存在可能影响轻小型航空器的检验、制造符合性或适航性的变化后，批准修订后的质量手册，颁发新的生产许可证。

(4) 增加授权工厂时，生产许可证持有人按照 3.4 (2) 生产设施地点发生变化的要求，向民航地区管理局提出申请。审查组确认组织机构、生产设施、质量系统能够持续保证生产出经批准的型号设计的航空器后，在生产许可证上增加授权工厂的地址或生产的型号和型别。

3.5 审查资料的保存

当完成生产许可审查后，审查组应将《轻小型航空器生产许可审查报告》（表-21-329）、质量手册批准函件、《轻小型航空器生产许

可审查发现问题通知书》（表-21-327）、《轻小型航空器生产许可审查质量系统文件审查记录表》（表-21-326）、《轻小型航空器生产许可审查检查单》（表-21-331）以及其它所有与审查活动有关的会议纪要、函件、表格等文件和生产许可证的复印件交由民航地区管理局保存。

3.6 生产许可证持有人的责任与权利

(1) 生产许可证持有人的责任

(a) 确保质量系统持续符合局方批准或认可的质量系统文件和程序，保证生产的每一项产品符合经批准的型号设计并处于安全可用状态。

(b) 对可能影响到产品或零部件的检验、制造符合性或者适航性的质量系统的更改，持证人应当立即书面通知局方。对质量系统的每一变更，应向局方提交质量手册的修订部分，以获得局方的审查和批准。

(c) 能够获取为确认依据生产许可证生产的每一民用航空产品和零部件的制造符合性和适航性所必需的型号设计资料。

(d) 生产许可证持有人在确认其生产的产品出现的故障、失效或缺陷造成了民用航空规章 CCAR-21 中 21.5 条所述的任一情况时，应当按规定的的时间和方式向民航地区管理局或主管检查员报告。

(e) 保存已交付的航空器的质量记录直至该航空器永久退役。

(f) 应当接受局方为确认质量系统持续符合局方批准或认可的质量系统文件和程序而进行的检查。

(g) 按照局方批准或认可的质量系统文件的标识要求对航空产品或零部件进行标识。

(h) 保证符合现行有效的中国民用航空规章中适用的关于生产许

可批准的条款，当相应的中国民用航空规章适用部分发生变化后，应适时修订质量系统文件。

(2) 生产许可证持有人的权利

(a) 除局方要求检查轻小型航空器是否符合批准的型号设计并处于安全可用状态外，无需进一步符合性验证即可获得轻小型航空器的适航证。

(b) 除局方要求检查作为备件交付的航空发动机、螺旋桨和零部件是否符合批准的型号设计并处于安全可用状态外，无需进一步符合性验证即可获得航空发动机、螺旋桨和零部件的适航批准证书，并将其安装在经过合格审定的轻小型航空器上。

(c) 签署《轻小型航空器航空器适航性声明》（表-21-502）

(d) 可向局方推荐委任制造检查代表。

(e) 可以生产、交付轻小型航空器套材。

3.7 轻小型航空器套材的生产和交付

持证人应按照经批准或认可的质量系统和程序制造轻小型航空器套材。在交付任何轻小型航空器套材之前，应确认制造过程已经完成，且记录完整。

持证人应至少为轻小型航空器组装者提供适用的生产接收检验过程中使用的地面检查程序和试飞程序。

3.8 生产许可证的展示

生产许可证持有人应当在其主要办公地点的显著位置展示其生产许可证。

3.9 轻小型航空器的标牌或标记要求

生产许可证持有人应按照 CCAR-21 中 21.421 条的规定在其制造的轻小型航空器上设置耐火和不易损坏的清晰的标牌或标记。其内容

应包含型号合格证/型号设计批准书编号或生产许可证编号、制造人名称或姓名、产品型号、制造序号、及制造日期。

轻小型航空器上的标牌或标记应当固定在主舱门或后舱门入口附近或者机尾附近的机身明显位置处。

3.10 质量系统复查

质量系统复查是局方对生产许可证持有人的管理与监督的一种形式，由民航地区管理局成立审查组完成。质量系统复查按照本程序 3.2 生产许可审定规定的程序进行，一般每 2 年进行一次。

在质量系统复查活动中，对于审查过程发现的不符合项，由审查组发出《轻小型航空器生产许可审查发现问题通知书》（表-21-327），并按照本程序 3.2.7 节要求进行后续跟踪处理。

质量体系复查活动结束后，由审查组长向生产许可证持有人发出审定信函，对质量体系审查活动和发现问题的纠正措施的可接受性做出说明（样例见附录 E）。同时，使用《轻小型航空器生产许可审查生产批准证件管理活动报告》（表-21-330）向民航地区管理局报告。

民航地区管理局可根据质量系统复查的结果、产品出现的故障或事故以及使用困难报告、存在的涉及安全的其它情况等，对质量系统复查周期进行调整，最长不超过 3 年。

如延长了质量系统复查时间，则在 3 年期间内，主管检查员至少进行一次主管检查员审查。

生产许可证持有人应该在复查年的年初，向主管检查员提出进行质量系统复查的时间安排，与局方商定合适的时间安排。

3.11 生产许可证持有人的管理与监督

(1) 民航地区管理局将指定主管检查员，负责对生产许可证持有人的管理与监督。

(2) 主管检查员应根据生产许可证持有人生产的航空器的质量状况、质量系统运行情况、使用困难报告等，制定监督检查计划和量系统复查计划，开展主管检查员审查工作。

(3) 适航检查员或局方委派的委任制造检查代表需要对获得特殊适航证的航空器的标识进行检查，确认其满足 CCAR-21 中 21.175 的规定。

(4) 如发生严重危及飞行安全的情形，局方随时对生产许可证持有人进行监督检查。

(5) 主管检查员在对生产许可证持有人的管理与监督活动中，使用《轻小型航空器生产许可审查检查单》（表-21-331）记录主管检查员审查活动，如发现不符合项，应使用《轻小型航空器生产许可审查发现问题通知书》（表-21-327）通知生产许可证持有人，并要求其提交《轻小型航空器生产许可审查纠正措施答复》（表-21-328）。管理和监督活动结束后，使用《轻小型航空器生产批准证件管理活动报告》（表-21-330）向民航地区管理局报告。

(6) 如发现生产许可证持有人存在违反民用航空规章《民用航空产品和零部件合格审定规定》（CCAR-21）有关规定的严重情形，局方将按照《民用航空产品和零部件合格审定规定》（CCAR-21）的适用规定对生产许可证持有人进行处罚。

4 适航批准审定

4.1 一般要求

(1) 生产许可证持有人应按照规定完成轻小型航空器的试飞工作。

(2) 在交付前，持证人应保证交付的该架轻小型航空器所提供的飞行手册（AFM）和持续适航文件、构型文件（安装的设备清单）

等完整、正确、有效，交付的轻小型航空器满足批准的型号设计并处于安全可用状态。

(3) 从事试飞工作的飞行员应该持有相应类别的飞行执照，并且经过持证人的培训、全面资格考核和相应的授权。

(4) 当轻小型航空器交付时需要进行分解、恢复组装工作，在分解发运前需要完成生产许可证持有人质量系统文件规定的各类检查、试验和试飞工作，表明其符合经批准的型号设计并处于安全可用状态。应向轻小型航空器所有人或使用人提供恢复组装工作的说明和轻小型航空器恢复组装后的检查、试验和试飞要求，并应由有资质的人员完成恢复组装以及检查、试验和试飞工作。

4.2 轻小型航空器适航证件的颁发

4.2.1 适航证的申请

轻小型航空器的所有人或使用人作为申请人，应通过国籍适航证件管理系统提出适航证的申请，并提交以下文件：

- (1) 《民用航空器适航证申请书》（表-21-501）；
- (2) 与经批准构型的差异说明；
- (3) 《轻小型航空器适航性声明》（表-21-502）；
- (4) 航空器未注册或取消注册声明（如适用）。

4.2.2 受理

民航地区管理局在收到申请书后的 5 个工作日内，通知申请人受理意见。

申请人应按照受理通知书的要求，缴纳相关费用。

4.2.3 适航检查

(1) 民航地区管理局指定负责适航检查或核实工作的适航检查员或局方授权的委任制造检查代表。

(2) 除局方要求检查航空器是否符合经批准的型号设计外，无需对依据生产许可证制造的新航空器进行进一步的符合性验证，可以在完成对申请资料的符合性检查后，即认为完成了适航检查工作。

(3) 适航检查员或局方授权的委任制造检查代表在检查工作结束后，应确认申请人填写的《轻小型航空器适航性声明》（表-21-502）所有信息正确后，在《轻小型航空器适航性声明》（表-21-502）相应栏目签字。

注：上述适航检查要求不适用于已按照 CCAR21.29 条取得型号认可证、但未在中国民航局批准的生产许可证下制造的进口轻小型航空器的适航批准审定。

4.2.4 适航证件的颁发

民航地区管理局适航检查员或局方授权的委任制造检查代表完成了所有检查工作后，在国籍适航证件管理系统上传工作记录和有关文件，由民航地区管理局颁发适航证，在国籍和适航证件管理系统打印适航证件，移交申请人。

4.2.5 存档

申请文件、《轻小型航空器适航性声明》（表-21-502）、航空器交接证明、适航证复印件、国籍登记证的复印件、航空器未注册或取消注册声明由民航地区管理局存档（或将有关文件和记录上传至国籍和适航证件管理系统保存）。

当局方授权的委任制造检查代表开展轻小型航空器适航证颁发前的技术检查时，前述所有存档文件先由委任制造检查代表妥善保存，定期交由具有管辖权的民航地区管理局存档（或上传至国籍和适航证件管理系统保存）。

5 附则

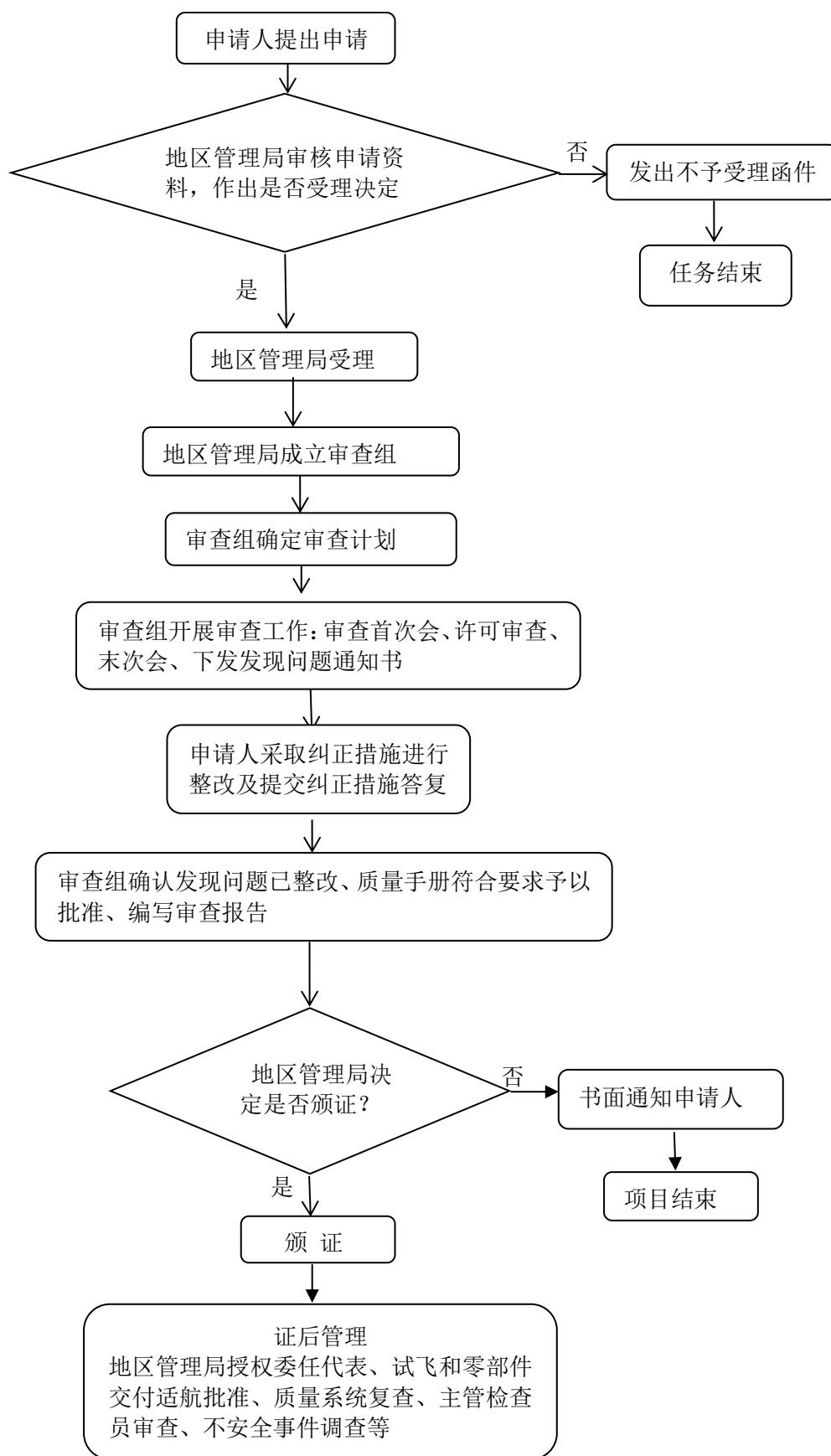
5.1 本程序自 2023 年 12 月 6 日起生效。

5.2 本程序由中国民用航空局负责解释。

附录 A 审定工作流程图和各阶段职责分配

- A.1 轻小型航空器生产许可审定流程图
- A.2 轻小型航空器生产许可审定职责分配
- A.3 轻小型航空器适航批准审定流程图
- A.4 轻小型航空器适航批准审定职责分配

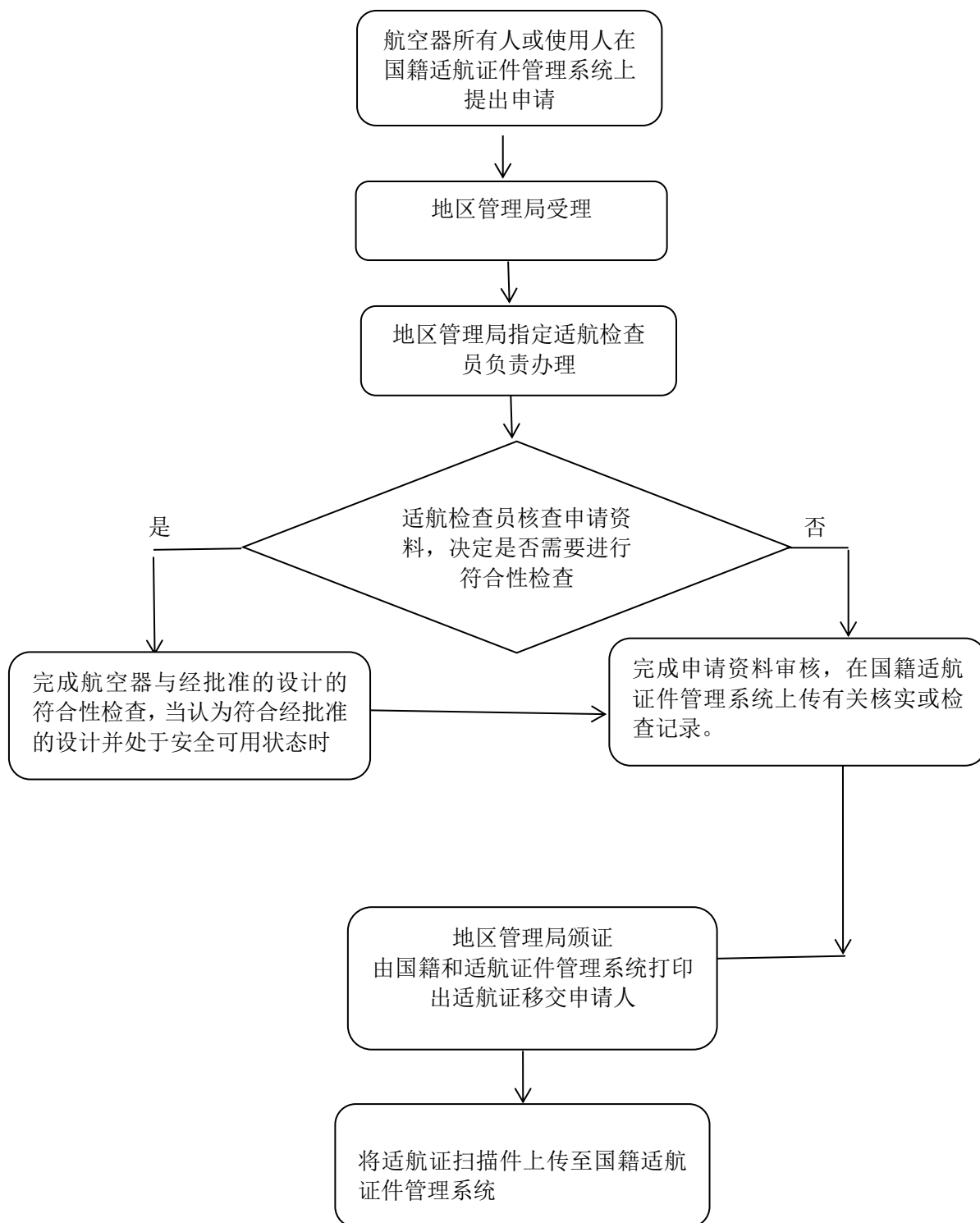
A.1 轻小型航空器生产许可审定流程图



A.2 轻小型航空器生产许可审定职责分配

	申请人职责	局方职责	相关文件
申请	据实填写申请书并提交，提交质量手册和符合性说明，核实并提交质量、生产制造和工程能力说明文件	提供法律法规和适航管理咨询	<ul style="list-style-type: none"> ● 申请书 ● 质量手册及符合性说明 ● 质量、生产制造和工程能力说明文件
受理	配合局方，做好解释说明工作	<p>检查申请书的填写，评估申请人的能力，评估收到的质量手册和说明文件。</p> <p>发出受理通知书。</p> <p>若认为收到的申请资料不符合要求或申请人不具备资格，将作出不予以受理的决定。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 受理通知书 ● 不予受理函件
审查	积极配合好局方做好各项工作；确认发现的问题；对发现问题予以整改并提交纠正措施报告；	<p>成立审查组，将审查计划通知申请人；开展审查活动；</p> <p>确认发现问题与申请人沟通；将发现问题通知申请人；</p> <p>评审纠正措施答复并确认完成整改；编写审查报告；</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 适航管理文件 ● 审查计划 ● 检查单和不符合项记录 ● 审定函件 ● 发现问题通知书 ● 纠正措施答复 ● 审查报告。
颁证	理解持证人的责任和义务	颁证；告知持证人的责任与义务；归档审查文件和记录；	<ul style="list-style-type: none"> ● 生产许可证及项目单
证后	履行持证人的责任和义务；接受局方的监督检查。	<p>指定主管检查员；授权委任代表；生产试飞和零部件交付适航批准；质量系统复查；</p> <p>主管检查员审查；不安全事件调查。</p>	<ul style="list-style-type: none"> ● 适航管理文件 ● 特许飞行证 ● 发现问题通知书 ● 纠正措施答复 ● 生产批准证件管理活动报告。

A.3 轻小型航空器适航批准审定流程图



A.4 轻小型航空器适航批准审定职责分配

	申请人职责	局方职责	相关文件
申请	填写并提交申请书，提交与批准构型的差异说明，航空器适航性声明，航空器未注册或取消注册声明。	地区管理局负责受理。	<ul style="list-style-type: none"> ● 申请书 ● 与批准构型的差异说明 ● 航空器适航性声明 ● 航空器未注册或取消注册声明。
受理	配合局方，做好解释说明工作	地区管理局检查申请书的填写，核实或评估申请资料的完整性、准确性。	<ul style="list-style-type: none"> ● 受理通知书
审查	积极配合好局方做好各项工作；确认发现的问题；对发现问题予以整改并提交纠正措施报告；	民航地区管理局指定检查员，由指定的检查员负责开展检查或核实活动；确认发现问题与申请人沟通；将发现问题通知申请人；评审纠正措施报告并确认完成整改。	<ul style="list-style-type: none"> ● 与批准构型的差异说明 ● 航空器适航性声明 ● 航空器未注册或取消注册声明。
颁证	明白持证人的责任和义务	地区管理局颁证，上传工作记录，打印证件，移交证件；告知持证人的责任与义务；	<ul style="list-style-type: none"> ● 适航证

附录 B 权益转让协议书的的要求

为确保设计单位和制造单位能够实现良好的合作，以顺利地履行各自的职责，在双方责任方面，权益转让协议书至少应明确：

a) 设计单位负责：

1) 保证及时、准确地传递现行有效适航资料的职责（如图纸、材料规范、尺寸数据、工艺、表面处理、发运状态、质量要求等）；

2) 在提供经局方批准设计资料时，提供有关信息，如：资料提供者名称、目的、件号、名称、资料发放日期、使用限制、备注、局方批准的索引号和设计单位的授权资料发放人员的签署等。

b) 制造单位负责：

1) 协助设计单位处理有关持续适航的事务和要求的措施。例如：向设计单位报告潜在的或已经发生的设计或制造质量问题；对直接发运给用户的零件进行追溯、排故，对工艺过程及批准的制造偏离进行追溯（如适用）、技术信息及支持等；

2) 在取得设计更改批准之前，协助设计单位进行符合适航标准的验证工作；

3) 必要时，按设计资料编制制造文件。

c) 设计单位和制造单位共同负责：

1) 处理制造偏离或不合格零部件；

2) 对制造的零部件进行构型控制，以保证制造单位能够对产品或零部件的适航批准或制造符合性及安装资格做出最终判定和标识。

在权益转让协议书中还应有一个直接向最终用户进行发运的授权，以保证放行的航空产品及零部件的持续适航管理。并且在权益转让协议书中设计单位确认按此协议提供、控制或修订的设计资料是经局方批准的设计资料。必要时，在协议书中应引用有关文件或程序以确保落实各自的责任。

附录 C 对质量手册的批准函件（样例）

审定信函		审定信函编号： PC-XB-2018-01-LOC01	
标题	关于对西安航空技术公司《质量手册》批准的函		
正文：			
西安航空技术公司：			
<p>经审查，贵公司的《质量手册》（编号：Q/17C 600-2018）符合《民用航空产品和零部件合格审定规定》(CCAR-21)及ASTM 2972-14质量保证规范的要求，现予以批准。</p> <p>当组织机构、生产设施或者质量系统发生变化，《质量手册》需要修订时，修订后的《质量手册》应提交局方审查和批准。</p>			
审查组组长/主管检查 员 姓名及签字： 李达 李 达	所在单位及部门： 西北地区管理局	职务： PI	日期： 2018. 08. 16

填写说明：

局方用于与生产许可证申请人/持有人沟通有关事宜，包括批准质量系统文件或更改后的质量系统文件，用途广泛。

(1) 审定信函编号：（审查项目编号-LOC 流水号）由审查项目编号和“LOC”字样组成，如 PC-HD-2018-01-LOC01 表示民航华东地区管理局在 2018 年受理的第一个生产许可证申请项目中，生成的第 01 份“审定信函”。如果用于 PC 证后，则 PC 编号、年代号和 LOC 流水号，如 PC 019A-HD-2019-LOC01，表示对证书号 PC019A 的持证人在 2019 年的证后管理活动中产生的第 1 份审定信函。

(2) 正文：根据实际需求填写，如民航地区管理局成立的审查组正式通知申请人关于开展审定活动、批准质量手册等情况。描述应简洁清晰，不能出现歧义。

附录 D 审查计划（样例）

中国民用航空西北地区管理局

适航管理文件

编 号：XA2020052

部门代号：XAC

日 期：2020 年 12 月 2 日

标题： 关于开展 DP-100 系列飞机生产许可审查的通知

西安航空设计公司：

你公司于 2020 年 11 月 24 日提交的关于 DP-100 系列飞机生产许可证件（PC）的申请书已于 2020 年 11 月 27 日由民航西北地区管理局受理。西北地区管理局适航审定处已经成立以下审查组，负责对你公司进行 DP-100 系列飞机的生产许可审查。

审查组组长：李 达

审查组成员：田 忠、侯 军、王 平

审查工作计划从 2020 年 12 月 10 日至 15 日开展文件审查，2021 年 1 月 15 日至 20 日开展现场审查。

望你公司做好审查的相关配合工作。并按 CCAR-21、AP-21-AA-2019-32 的相关要求作好审查前的各项准备工作。

特此通知。

抄报：管理局李副局长

主题词：L

批准人：李 达

经办人：田 忠

机 型：DP-100

部 门：西北适航审定处

电 话：029-88793017

附录 E 质量系统复查反馈函（样例）

中国民用航空西北地区管理局

适航管理文件

编 号：XA2019054

部门代号：XAC

日 期：2019年12月4日

标题：关于质量系统复查的情况反馈

西安航空设计公司：

根据中国民用航空规章 21 部的规定及西北局 2019 年行政监察计划，我处于 2019 年 8 月 20 日至 25 日对贵公司开展了质量系统复查工作。

在审查期间，贵公司给予了很好的配合和大力支持。审查组对质量手册（QS600，M 版，2018 年 5 月 12 日生效）和相关程序的实际运行情况进行了检查。对人员资格评估或授权、设计资料和制造文件的有效性控制、工量具计量、特种工艺、零部件制造和装配、飞机总装以及试飞、生产记录 and 不合格品处理等过程对质量系统文件的符合性和有效性进行了检查。

审查中发现热处理车间使用的计量热处理时长的计时器没有任何标识，也没有计量记录；飞机总装车间正在使用的燃油箱渗漏检查装置没有任何标识；不符合 QM600 中第 7.4 条关于生产用工量具和工装的要求。另外，审查中发现质量手册 QM600 未对已修订的 ASTM2972-14e1 标准做符合性说明。如发现存在任何不符合，需对质量手册 QM600 相应的修订。

2019 年 9 月 15 日，审查组收到了贵公司提交的纠正措施报告。经审查组评估，认为纠正措施可以接受。

请及时将修订后的质量手册提交主管检查员审查和批准。

特此通知。

抄报：管理局李副局长

主题词：L

批准人：李达

经办人：田忠

机 型：DP-100

部 门：西北适航审定处

电 话：029-88793017

附录 F 轻小型航空器生产许可审查检查单

注：本检查单所列各项内容是对制造轻小型航空器应建立的质量、工程和制造、及生产接收检验的检查要求。

项目编号：（0）

申请人名称和 PC 证书号	（1）	所在国家/地区	（2）
申请人注册地址和制造地址	（3）	生产的航空器型号和型别	（4）
CAAC 的型号设计批准	型号合格证/型号认可证/型号设计批准书编号： 批准的型号和型别：（5）		
所在国/地区民航当局的批准证书	证书名称及证件号码： 批准的项目：（6）		
向 CAAC 提交的申请资料 (<input type="checkbox"/> 适用于初次申请)	1、申请书（表-21-301-2019）； （7） 2、申请人提交的质量（保证）手册； （8） 3、申请人的工程、生产、质量系统（包含组织机构、人员、厂房设施设备）的说明。 （9）		备注： （16）
生产许可证持有人的基本情况 (<input type="checkbox"/> 适用于质量系统复查)	1、质量手册的修改及批准情况 （10） 2、申请人的工程、生产、质量系统（包含组织机构、人员、厂房设施设备）的变化。 （11）		备注： （16）
检查地点	（12）	检查时间	（13）
审查组组长：（14）	审查成员：（15）		备注：（17）

表-21-331-2019

序号	检查项目	未 评 估	不 适 用	无 要 求	有 要 求	发现问题记录或说明
1	质量系统	(20)	(20)	(20)	(20)	(21)
1.1	<p>质量手册(QM)</p> <p>应至少使用中文编制 QM，QM 的编制格式和获取形式应能被 CAAC 所接受。</p> <p>应建立文件化的质量系统，将质量系统的各个组成要素及其控制方法以 QM 的形式固定下来。</p> <p>QM 应包含以下内容：</p> <p>1) 组织机构图；</p> <p>2) 质量系统组织机构图及职责和权限分配；</p> <p>3) 手册涵盖所有的工程、质量和各类生产活动，各类工作和程序要求明确，且具有很好的协调性；应包括：设计资料和制造文件及其更改控制，产品构型控制，制造过程控制（含特殊过程（特种工艺）控制），检验和试验要求，检验、测量和试验设备的控制，器材管理与检验，人员资格及能力，不合格品的确认和处理，质量记录及其控制，质量系统内部审核（包括纠正和预防措施），向设计批准书持有人的报告和软件质量控制（如适用）等。</p> <p>4) 对质量系统文件及其更改的控制要求（包括需要提交局方批准或认可的要求）。</p>	(20)	(20)	(20)	(20)	(21)
	质量系统文件					

1.2	<p>1) 质量系统文件齐全，相关资料协调一致，各项要求明确，易于使用，可以保证生产的各项活动正常开展；</p> <p>2) 质量检验系统文件能充分保证所检验的产品、零部件符合经批准的型号设计并处于安全可用状态；</p> <p>3) 对质量系统文件的控制（包含标题、版次、日期、章节号、引用文件，表格有编号、版次等）；</p> <p>4) 对质量系统文件的修订控制。</p>				
1.3	<p>质量记录</p> <p>应该规定永久保存生产的每一架轻小型航空器的质量记录直至该架飞机退役。应有证据表明符合该规定。每一份记录应包括以下内容：</p> <p>1) 生产的轻小型航空器序列号和制造日期</p> <p>2) 零部件或子部件的制造和检验记录、部件及飞机的装配和检验记录、飞机各系统的测试记录、发现的不符合项及其处理记录、制造偏差及其处理记录；</p> <p>3) 飞机的最终检验记录、地面检查和试飞阶段的检查、测试和试验记录；</p> <p>4) 每一架飞机交付时的构型状态，包括相关的部件清单和安装的设备清单；</p> <p>5) 器材的接收检验记录。</p>				
1.4	<p>质量系统内部审核</p> <p>1) 应有程序规定进行质量系统年度内部审核，并编制审核计划、保存所有审核记录；</p> <p>2) 具有纠正和预防措施程序，以保证任何不符合项都能够得到纠正，以消除实际产生的或潜在的</p>				

	<p>不符合经局方批准的设计、或不符合经批准的质量系统的原因；</p> <p>3) 为解决发现的不符合项，应适时对QM作相应的修订。</p>					
1.5	<p>器材管理与检验</p> <p>1) 有程序规定对供应商的评价、选择和控制；</p> <p>2) 原材料、零件、部件、设备、发动机、螺旋桨以及加工过程的采购应满足生产许可证申请人或持有人的采购规范，采购规范应符合适用的经批准的设计资料；</p> <p>3) 建立的采购程序可以保证采购人员订购的所有项目的采购要求清晰明确；</p> <p>4) 接收检验的方法能够保证入厂的原材料、零件、部件、设备和发动机、螺旋桨符合适用的规范；</p> <p>5) 有程序控制器材能够合适的储存和发放；</p> <p>6) 对于外购的加工过程，供应商应书面证明完成的工作满足申请人的适用规范。</p>					
1.6	<p>检验系统</p> <p>1) 建立单个零件和完整部件及完整航空器的检验和/或试验程序，以保证生产的零件和部件符合所有适用的工程要求和制造规范，满足经批准的设计。包括：接收检验、过程检验；特殊过程（特种工艺）控制、航空器的最终检查、试飞程序和试飞项目单；合格的或不合格的以及等待检验的器材的隔离或标识。</p> <p>2) 每一检验、测量和试验设备满足型号设计的检验、测量和试验要求，且每一计量校验标准应追溯至局方可接受的标准。</p> <p>3) 检验人员具有相应的资格和能力。</p>					

1.7	<p>对不合格器材的评审和处理</p> <p>1) 建立不合格器材评审程序，包括成立不合格品处理委员会（MRB）来处理不合格器材。</p> <p>2) 永久保留不合格品处理记录。</p>					
1.8	<p>不合格器材的报废</p> <p>1) 有程序规定报废器材的处理。</p> <p>2) 报废的器材必须毁坏或明显地标识出“报废”字样，以确保不会被再次使用。或者一个报废的器材可以先放置在一个指定的存放区域等待处理或毁坏。</p>					
1.9	<p>质量职责的委托</p> <p>生产许可证申请人或持有人可以将质量职责委托给生产许可证持有人以外的机构，作为授权工厂管理航空器的制造、组装、交付工作及其设施设备、人员等方面。</p> <p>这种情形下，轻小型航空器生产许可证申请人或持有人须在其QM中对此种质量职责的委托予以规定，说明如何对授权工厂的各类工作实施管理，以表明授权工厂的制造、装配和交付工作是可以满足申请人或持有人同等的质量水平。</p> <p>授权工厂应符合生产许可证申请人或持有人的质量体系对其管控的要求，由生产许可证申请人或持有人对授权工厂进行管理。</p> <p>生产许可证申请人或持有人委托的授权工厂应得到局方的批准。</p>					

2	工程和制造					
2.1	<p>设计资料及其更改的控制</p> <p>1) 应有程序保证只能使用经过局方批准的设计资料（如产品/材料规范、材料/部件清单、图纸、制造方法/工艺、构型控制文件）及其随后的更改。</p> <p>2) 按适用性，确保与设计批准书持有人签订了权益转让协议书，以保证获取设计资料及其更改。</p> <p>3) 永久保存设计资料及其更改的使用记录，以反映所有生产的轻小型航空器的构型是受到控制的。</p>					
2.2	<p>制造文件</p> <p>1) 应保存所有的制造文件及其修订。制造文件应至少包括：产品/材料规范、材料清单/部件清单、检验方法和标准、制造方法和工艺、零部件图纸、装配图纸、工具和量具图纸、过程工作单/工艺路线单。若经批准的设计资料中包含软件，还应包括软件的加载、防护等要求，以确保加载前核对机载软件及其版本的正确性，以及与运行环境的一致性。</p> <p>2) 应有程序保证只能使用有效的制造文件。</p> <p>3) 在制造过程中，作为质量记录而使用的制造文件应记录清晰、完整。</p>					
2.3	特殊过程（特种工艺）					

	<p>1) 应建立一个程序和系统来控制各类特种工艺和作业，以保证每一个特种工艺和作业都是按照经批准的规范进行的。</p> <p>2) 有证据表明使用的特殊过程（特种工艺）的各项要求符合经批准的规范。</p> <p>3) 操作人员具有相应的资格和能力。</p>					
3	生产接收检验					
3.1	<p>最终检验</p> <p>1) 确认生产的每一架轻小型航空器的制造过程已经完成，且记录完整。</p> <p>2) 有程序规定最终检验的要求。</p>					
3.1.1	<p>轻小型航空器套材</p> <p>1) 生产许可证持有人在发送任何轻小型航空器套材之前，应确认制造过程已经完成，且记录完整。</p> <p>2) 生产许可证持有人应至少为轻小型航空器组装者提供适用的生产接收检验过程使用的地面检查程序和试飞程序。</p> <p>3) 有程序对轻小型航空器套材制造与交付做出规定。</p>					

3.2	<p>试飞员</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 试飞员应该持有相应类别的飞行执照。 2) 试飞员应该经过 PC 申请人或持有人合适的培训和资格考核，并给与相应授权。 3) 试飞员的培训、考核和授权记录完整。 4) 有规定表明试飞员的培训、考核和授权是受控的。 					
3.3	<p>轻小型航空器地面检查程序和试飞程序</p> <p>有程序规定在轻小型航空器交付前，应确认制造过程及记录已正确完成，且成功地完成了地面检查程序和试飞程序，并完成了相应记录。</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 地面检查记录单符合地面检查程序要求，检查记录单的记录应清晰、准确、完整； 2) 试飞项目检查记录单符合试飞程序的要求，检查记录单的记录应清晰、准确、完整； 3) 有程序保证在生产接收检验过程中发现的不符合项得到纠正； 4) 生产接收检验过程中产生的工作记录作为质量记录永久保存。 					
3.4	<p>航空器标牌</p> <p>生产许可证持有人应按照民用航空规章 CCAR-21 第 21.421 条的规定在其制造的航空器上设置防火和不易损坏的清晰的标识。标识的内容应包含型号合格证或生产许可证编号、制造人名称、制造序号、产品型号、制造日期。标牌或标记应当固定在便于检查的适当位置。</p>					

3.5	向设计批准书持有人的报告 确保向设计批准书持有人报告所有情况的程序,应包括生产交付航空器及认为其有可能存在偏离设计的所有情形,需要与设计持有人一起调查以识别这些偏离是否会导致航空器不安全的情况。					
-----	--	--	--	--	--	--

表-21-331-2019

填写说明:

对于初次申请的,在“适用于初次申请”前面的□中做出标记 X;对于质量系统复查的,在“适用于质量系统复查”前面的□中做出标记 X。

- (0) 填写项目编号,如是初次申请,则是受理编号+流水号(如 01);如 PC0001-XB-201901,表示西北地区局对 PC0001-XB 在 2019 年第一次审查。
- (1) 填写申请人的名称。
- (2) 填写申请人所在国家或地区的名称。
- (3) 填写申请人的注册地址和制造地址,如注册地址与制造地址一致,则无需分开填写。
- (4) 填写生产的轻小型航空器的型号和型别。
- (5) 填写 CAAC 颁发的型号合格证/型号设计批准书编号和批准的型号和型别。
- (6) 填写所在国/地区民航局的批准证书情况,包括证书名称及编号和批准的项目。如所在国是中国,则此栏目不适用,可填写不适用或 N/A。
- (7) 简述提交的申请书(表-21-301-2019)中申请类型,如新产品生产许可证或现有生产许可证的补充。
- (8) 简述申请人提交的质量(保证)手册的情况,如基本满足或需要进一步修订。
- (9) 填写申请人提交的工程、生产、质量系统(包含组织机构、人员、厂房设施设备)的说明是否需要补充。
- (10) 简述质量(保证)手册自上次审查后的修改及审查和批准情况。
- (11) 说明自上次审查后申请人的工程、生产、质量系统(包含组织机构、人员、厂房设施设备)的变化。
- (12) 填写实施检查的地点。
- (13) 填写实施检查的时间,如 2020 年 5 月 12 日至 20 日。
- (14) 填写审查组长姓名并签名。
- (15) 填写审查组成员姓名并签名。
- (16) 备注中填写需要补充说明事项。
- (17) 如有观察员参加审查,则填写观察员的姓名。
- (18) - (19) 备用

(20) - (21) 在对应的适用项“未评估”、“不适用”、“无要求”、“有要求”使用 X 做出标识,当由于某种原因对对应的检查项目没有进行审查,则在“未评估”栏目做出标识,并在(21)栏目说明原因;如对应的检查项目不适用本次审查,则在“不适用”栏目做出标识;如果对应的适用检查项目经审查没有发现有满足该要求的管理规定或程序,则在“无要求”栏目做出标识,并在(21)栏目记录具体缺失的内容或发现的问题;当审查对应的适用检查项目,发现有满足该检查项目要求的管理规定或程序,在“有要求”栏目做出标识;仅当有证据表明不符合检查项目要求时,即表明不符合相关的民航规章和程序、标准、管理规定,在(21)栏目记录不符合的项目或发现的问题。

注:1.涉及安全的不符合项:发现与航空器安全有关并且需要立即采取行动的情况。出现涉及安全的不符合项时,应该在(21)栏目记录的不符合项目或发现的问题前,标注“涉及安全的不符合项”。2.系统性的不符合项:不符合CCAR-21 条款、局方批准的质量系统和设计资料或认可的资料和采购订单/规范的要求,同时有客观证据证明是一个系统缺陷或失效的情况,标注为“系统性的不符合项”;3.孤立的不符合项:不符合CCAR-21 条款、局方批准的质量系统和设计资料或认可的资料和采购订单/规范的要求,但属于孤立的情况。

附表 1 民用航空产品生产许可证申请书

民用航空产品生产许可证申请书		
单位名称:		注册地址:
生产设施地址: (如有多处, 请全部列明)		
责任经理姓名及其职务:	质量经理姓名及其职务:	所需的其他高级管理人员 (如生产经理) 姓名及其职务:
民用航空产品类型		
<input type="checkbox"/> 航空器	型号/型别:	
<input type="checkbox"/> 航空发动机	型号/型别:	
<input type="checkbox"/> 螺旋桨	型号/型别:	
申请人资格		
<input type="checkbox"/> 持有型号合格证	证件编号:	批准日期:
<input type="checkbox"/> 已申请型号合格证	项目受理编号:	受理日期:
<input type="checkbox"/> 持有补充型号合格证 或改装设计批准书	证件编号:	批准日期:
<input type="checkbox"/> 已申请补充型号合格证 或改装设计批准书	项目受理编号:	受理日期:
<input type="checkbox"/> 与设计证件持有人签订 订权益转让协议书	证件类型: <input type="checkbox"/> 型号合格证 <input type="checkbox"/> 补充型号合格证	证书编号: 批准日期:

	<input type="checkbox"/> 改装设计批准书	权益转让协议书名称： 双边适航协议或安排名称（如适用）：	
<input type="checkbox"/> 与设计证件申请人签订权益转让协议书	证件类型： <input type="checkbox"/> 型号合格证 <input type="checkbox"/> 补充型号合格证 <input type="checkbox"/> 改装设计批准书	项目受理编号： 受理日期： 权益转让协议书名称：	
所附资料清单（如适用）：			
我声明本申请书所填内容及提交的其他申请资料均准确无误。 <div style="text-align: right;"> 责任经理姓名及签字： 日期： 单位盖章： </div>			
申请人的联系人信息			
姓名：	所在部门及职务：	电话：	邮箱：

表-21-301-2019

填写说明:

- (1) 单位名称、注册地址: 填入与营业执照一致信息。
- (2) 生产设施地址: 填写完整的生产设施地址, 具体到门牌号。如有多处地址, 请逐一列明。
- (3) 民用航空产品类型: 选择相应的产品类别, 并填写型号/型别信息。
- (4) 申请人资格: 选择相应申请人资格, 将对应方框涂黑, 并填写设计证件或设计申请信息。对于设计、生产分离的情况, 还应填写权益转让协议书和双边协议(如适用)等信息。
- (5) 所附资料清单: 申请人还应附带如下表明申请人资格、生产能力现状的适用文件或其复印件, 以及建议的项目审定计划等文件:
 - 公司营业执照;
 - 本程序第 3.1.1 节中适用的证件或其“中国民用航空局受理申请通知书”, 以及权益转让协议书(如适用);
 - 与生产相关的双边适航协议或安排(如适用);
 - 《民用航空产品和零部件合格审定规定》(CCAR-21)第 21.131 条规定的责任经理、质量经理以及所需的其他高级管理人员(如生产经理)的相关工作经历说明, 及其完成相关培训的证明材料;
 - 现有的与所申请民用航空产品生产活动相关的生产能力说明, 如人力资源、生产文件、厂房设施、工具设备、供应商、资质说明、生产设施布局图等;
 - 建议的项目审定计划, 至少包括如下内容:
 - (a) 申请人情况说明:
 - 单位概述及联系方式等;
 - 本程序第 3.1.1 节规定的证件或文件情况;
 - 责任经理、质量经理及所需的其他高级管理人员(如生产经理)的姓名、职务、培训情况等;
 - 组织机构图;
 - 所生产民用航空产品的类型、型号/型别等;

- 各生产设施地址及相应生产能力范围；
 - 与质量系统运行有关的员工结构及数量；
 - 供应商情况；
 - 自我暴露问题，如质量系统的薄弱环节、质量管理的不稳定因素、自我检查中发现的突出问题或以往出现的严重质量问题等。
- (b) 审查活动的初步进度计划，包括质量系统文件审查和现场审查的初步时间节点及审查安排等；
- (c) 供应商控制审查的供应商选择、初步时间节点及审查安排等。
- (6) 在不适用的栏内填写 N/A。

附表 2 生产许可证

生产许可证

PRODUCTION CERTIFICATE

编号 (No.) -----

本生产许可证发给 This certificate is issued to:

 公司注册地址 whose business address is:

总装设施地址 whose final assembly facilities are located at:

序号

No.

总装设施地址

final assembly facilities

经审查，上述制造人的生产设施、质量系统及其质量手册和程序等符合中国民用航空规章 CCAR-21 的相关规定，准予在上述生产设施处、对本证所附许可生产项目单 (No. _____) 中列明产品按照批准的型号资料进行重复生产。

The manufacturing facilities, quality system, quality manual and procedures of the manufacturer listed above are demonstrated to be in compliance with Chinese Civil Aviation Regulations CCAR-21. This certificate authorizes to duplicate production products listed in the Production Limitation Record (No. _____) attached to this Production Certificate according to the approved type design at the facilities listed above.

质量手册 Quality Manual

名称 Name:

编号 No. :

版次 Rev.: 版及以后批准的版次 and later revisions approved by CAAC

局长授权 By direction of the Administrator

姓名 Name _____

签字 Signature _____

职务 Title _____

单位 Department _____

首次颁发日期 Original issue date:

修订后颁发日期 Revision issue date:

本证不可转让。除局方另行规定终止日期外，本证长期有效。

This certificate shall continue in effect indefinitely, unless the certificate is suspended, revoked or surrendered by manufacturer. This Certificate is not Transferable.

表-21-308-2019

填表说明:

- (1) 编号：生产许可证编号由三部分组成。第一部分：共六位，其中前两位为生产许可证代码-PC，中间三位阿拉伯数字为全国流水号，最后一位为民用航空产品代码（A-民用航空器，E-航空发动机，P-螺旋桨）；第二部分：连接线；第三部分：民航地区管理局代码，HB-民航华北地区管理局，HD-民航华东地区管理局，ZN-民航中南地区管理局，DB-民航东北地区管理局，XB-民航西北地区管理局，XN-民航西南地区管理局，XJ-民航新疆地区管理局。如 PC019A-HD。
- (2) 公司注册地址：与营业执照信息一致。
- (3) 总装设施地址：准确完整地填写总装设施地址，需具体到门牌号。如有多处总装设施，应逐一列明。
- (4) 签发人员：民航地区管理局相关负责人。

附表 3 许可生产项目单

中国民用航空局
CIVIL AVIATION ADMINISTRATION OF CHINA

许可生产项目单
PRDUCTION LIMITATION RECORD

编号 (No.) _____

本许可生产项目单是生产许可证 No. _____ 的附件。

生产许可证 No. _____ 的生产许可证持有人可以制造下列民用航空产品：

This production limitation record is the attachment to Production Certificate No. _____. The holder of Production Certificate No. _____ may manufacture civil aviation products listed below:

型号合格证（型号认可证）/补充型号合格证 （补充型号认可证）/改装设计批准书编号 Type Certificate (Validation of Type Certificate)/ Supplemental Type Certificate (Validation of Supplemental Type Certificate)/ Modification Design Approval No.	型号/型别 Model	批准生产的日期 Date Production Authorized
--	----------------	--

限制 Limitations: （如有 If any）

局长授权 By direction of the Administrator

姓 名 Name _____

签 字 Signature _____

职 务 Title _____

单 位 Department _____

签发日期 Date of issuance _____

填表说明:

- (1) 编号: 许可生产项目单编号由生产许可证编号、连接线及两位数字流水号组成, 如 PC019A-HD-01。
- (2) 限制: 按需填写, 如“仅可开展相应零部件的生产及交付活动”。
- (3) 签发人员: 民航地区管理局相关负责人。

附表 4 生产设施地址及生产能力范围清单

生产设施地址及生产能力范围清单

本清单详细列出了生产许可证 No. _____ 的各生产设施地址及相应的生产能力范围。

生产许可证持有人: _____

各生产设施地址及其生产能力范围为:

序号	生产设施地址	生产能力范围
----	--------	--------

最近更新时间: _____

姓名及签字: _____

职务: _____

单位: _____

盖章

表-21-310-2019

填表说明:

- (1) 生产设施地址: 准确完整地填写各生产设施地址(也包括生产许可证中列出的总装设施地址), 需具体到门牌号。如有多处地址, 应逐一系列明。
- (2) 生产能力范围: 针对各生产设施地址(包括生产许可证中列出的总装设施地址, 以及与生产活动有关的 PAH 各生产设施地址), 准确填写对应的生产能力, 并根据实际情况进行更新, 如某型航空器的总装、部装及零部件生产; 某型航空器的总装; 复合材料部件生产; 备用零部件的存储和交付等。
- (3) 签发人员: 民航地区管理局相关负责人。若质量系统重要更改导致该清单中的信息发生变化, PAH 应及时向民航地区管理局报告, 并获得更新后的清单。

填写说明:

局方用于记录在质量系统文件审查或各类系统现场审查活动中发现的质量系统文件问题。每一问题填写一份对应的“质量系统文件审查记录表”。

(1) 质量系统文件审查记录表编号: 由审查活动编号、“DRR”字样和流水号三部分组成, 如是初次申请, 则是受理编号+ DRR+流水号(如 01); 如是证后管理 PC019A-HD-2018-QSRA-01-DRR01 表示在 2018 年民航华东地区管理局对证件号为 PC019A-HD 的持有人在 2018 年开展的第一次质量系统文件审查活动中, 生成的第 01 份质量系统文件审查记录表。

(2) 审查日期: 此次审查活动的起止日期。

(3) 质量系统文件问题描述: 详细描述质量系统文件不符合适用的规章条款或本程序要求的事实, 并按需附客观证据。

(4) 系统要素: 如按照申请人按照 CCAR21.137 建立质量系统或局方认可的质量标准, 选择适用项(按 CCAR21.137 或质量要素)进行简述。

(5) 适用的 CCAR-21-R4 条款编号及名称: 如适用, 填写 CCAR21 的条款号和条款名称。如 CCAR21.135 机构。

(6) 在不适用的栏内填写 N/A。

附表 6 轻小型航空器生产许可审查发现问题通知书

轻小型航空器生产许可审查 发现问题通知书		编号： 审查活动编号-NOF
被审查单位名称：		审查日期：
序号	发现的不符合项	
1		
2		
.....		
备注： 1. 本通知是对不符合中国民用航空规章要求情况的正式通知。 2. 自收到此通知单起 20 个工作日内，被审查单位应以纠正措施答复（表-21-328-2019）的形式，向签发本通知的审查人员提交针对每一项问题的纠正措施答复。 3. 审查员有权针对纠正措施的实际落实情况进行必要的现场检查。		
局方人员 姓名： 签字： 日期：		被审查单位 姓名： 职务： 签字： 日期：

表-21-327-2019

填写说明：

局方用于将质量系统现场审查活动中发现的不符合项汇总在一起并发放给生产批准书申请人/持有人的表格。每一次现场审查活动对应一份发现问题通知书。

(1)发现问题通知书编号：由审查活动编号和“NOF”字样组成，如是初次申请，则是受理编号+NOF+流水号（如01）；如是证后管理活动，PC019A-HD-2018-QSRA-01-NOF表示民航华东地区管理局在2018年对证件号为PC019A-HD的持有人开展的第一次质量系统审查活动中，发放给生产许可证申请人/持有人的发现问题通知书。

(2)审查日期：此次审查活动的起止日期。

(3)发现的不符合项：将审查活动中发现的所有不符合项进行清晰表述。对于发现的涉及航空器安全的不符合项，标识出“涉及安全，应立即采取措施”，对于发现的系统性的不符合项，标识出“系统性的”，如需要立即采取措施，标识出“系统性的，应立即采取措施”。

(4)局方人员、被审查单位：每一位局方审查组组员的名字打印在姓名一栏，由局方审查组组长或主管检查员签发，并填写日期。被审查单位由责任经理或质量经理签字并填写日期。

附表 7 轻小型航空器生产许可审查纠正措施答复

轻小型航空器生产许可审查 纠正措施答复		编号:发现问题通知书 编 号-CAR-流水号	
审查类别: <input type="checkbox"/> 质量系统审查 <input type="checkbox"/> 主管检查员审查 <input type="checkbox"/> 产品审查 <input type="checkbox"/> 其他			
不符合项说明			
纠正:		纠正完成计划或时间:	
不符合项类别: <input type="checkbox"/> 涉及安全的 <input type="checkbox"/> 系统性的 <input type="checkbox"/> 孤立的			
纠正措施			
根本原因:			
纠正措施:			
纠正措施完成计划或完成时间:			
生产许可书申请人/持有人对纠正措施的验证			
证据			
验证意见			
验证人员姓名及签字:		所在部门及职务:	验证时间:
局方 (以下由局方填写)			
<input type="checkbox"/> 接受		<input type="checkbox"/> 不接受	
<input type="checkbox"/> 文件审查 <input type="checkbox"/> 现场审查 姓名及签字: 日期:		理由: 姓名及签名: 日期:	

表-21-328-2023

填写说明:

生产许可证申请人/持有人对局方发放的发现问题书的回复文件，每一份纠正措施答复对应一份的发现问题通知书中一个不符合项。

(1) 纠正措施答复编号：由发现问题通知书编号和“CAR”字样及流水号组成，如是初次申请，则是受理编号+NOF+流水号（如01）+CAR+01，表明是生产许可审查发现问题通知书01号的01号纠正措施；如是证后管理活动，PC019A-HD-2018-QSRA-01-NOF01-CAR-01表示对应于发现问题通知书PC019A-HD-2018-QSRA-01-NOF的第01号纠正措施答复。

(2) 不符合项说明：简述发现问题通知书中给出的不符合项。

(3) 审查类别：选择相应的审查活动类别，并将对应方框做标记。若选择产品审查，还应同时将质量系统审查或主管检查员审查其中之一选中，以表明开展产品审查所对应的活动类型。

(4) 纠正：填写为消除已发现的不符合项所采取的措施、完成计划或完成时间。

(5) 纠正措施：当生产许可证申请人或持证人根据局方发现的不符合项的性质，判断为涉及安全的或系统性的不符合项的，需要申请人或持证人采取纠正措施时填写。纠正措施不仅应描述为消除不符合项的根本原因防止其再次发生所采取的措施，还包括对其他可能存在相同不符合项区域或项目所采取的措施；纠正措施应视情描述为消除潜在不符合项的根本原因所采取的措施。

(6) 生产许可书申请人/持有人对纠正措施的验证：除表明验证意见外，还应描述或附加验证证据。

(7) 局方：局方的验证应在生产许可书申请人/持有人对纠正措施的验证之后进行，验证方式可选择文件审查或现场审查其一，也可以同时选择。若不接受验证结果，还应描述不接受的理由。

(8) 在不适用的栏内填写 N/A。

附表 8 轻小型航空器生产许可审查报告

轻小型航空器生产许可审查报告			
申请人名称:		审查项目编号:	
责任经理姓名及其职务		质量经理姓名及其职务	
申请人情况及质量系统简介			
审查过程概述			
遗留问题及处理意见			
质量手册信息			
名称:	编号:	版次:	对应的审定信函编号:
审查组的结论性意见			
<input type="checkbox"/> 建议颁发生产许可证		<input type="checkbox"/> 建议不颁发生产许可证	
建议不颁发生产许可证的原因:			
审查组组长姓名及签字:		所在单位及部门:	日期:
审查记录			
序号	记录名称	份数	备注

表-21-329-2019

填写说明：

审查组用于记录生产许可审定项目的总体情况和结论性意见。

(1) 单位名称、责任经理姓名及其职务、质量经理姓名及其职务：与民用航空产品生产许可证申请书中的相应信息一致。

(2) 审查项目编号：按照受理通知书编号。

(3) 申请人情况和质量系统简、审查过程概述：分别介绍申请人的情况和质量系统，简述审查过程，要求内容清晰准确。

(4) 批准的质量手册信息：填写质量手册的名称、编号及版次等信息。

(5) 审查组的结论性意见：选择相应的选项，标记对应方框。对于建议不颁发生产许可证的情况，需详细描述原因，并按需另附相应证据。

(6) 审查记录：将审查过程中产生的各类记录名称和数量列明。

(7) 在不适用的栏内填写 N/A。

附表 9 轻小型航空器适航性声明

轻小型航空器适航性声明 Statement of Compliance for a Light & Very Small Aircraft 中国民用航空局 C A A C			
1. 申请人名称 Manufacturer Name		2. 申请人地址 (城市、街道、邮政编码) Manufacturer Address (street, city, zip)	
3. 生产许可证编号 Production Certification No.		4. 型号合格证/型号设计批准书编号 Type Cert No./Type Design Approval No.	
5. 航空器型号 Aircraft Type	6 申请人生产序列号 Aircraft Series No.	7. 制造日期 Date of Manufacture	8. 使用小时和起落 Operating Hours & Flights
9. 发动机型号和序号 Engine Model and Series No.	10. 发动机工作时间 Engine Operating Hours	11. 螺旋桨型号和序号 Propeller Type and Series No.	12. 螺旋桨工作时间 propeller Operating Hours
13. 飞机构型差异说明 (可另附) The Discrepancy to Approved Configuration (Here or Attached)			
14. 适航指令完成情况 (可另附) Airworthiness Directives Involved (Here or Attached)			
15. 航空器的标识要求 Aircraft Marks Requirements <input type="checkbox"/> 轻型运动类 Light Sport Aircraft <input type="checkbox"/> 限用类 Restricted <input type="checkbox"/> 初级类 Primary <input type="checkbox"/> 符合 CCAR21.175(二) 的要求 Compliance with CCAR21.175(2)			
16. 航空器标牌 Identification Marking/Placard <input type="checkbox"/> 符合 CCAR21.421 的要求 Compliance with CCAR21.421			
17. 航空器外部国籍和登记标记 The Condition of Aircraft Registration and Mark <input type="checkbox"/> 未在中国之外的国家进行国籍登记或已取消在中国之外国家的国籍登记的证明 A Statement of No Registration or Cancellation of Registration Outside the China <input type="checkbox"/> 中国国籍和登记标记 Chinese Registration and Mark. <input type="checkbox"/> 符合 CCAR45 部的要求 Compliance with the requirements of CCAR45			
18. 偏差、例外或豁免说明 (可另附) Concessions, Exceptions or Waivers (Here or Attached)			
19. 用户使用手册清单 (名称、版次、出版日期) (可另附) List Applicable User Manuals(Name, Revision and Issued Date)(Here or Attached)			
20. 符合性声明 Statement of Conformity 在此保证, 这架飞机完全符合该型航空器的设计批准, 本表中各个栏目所述信息正确、完整。且该架航空器已完成试飞并合格, 航空器处于安全可用状态。航空器已满足 CCAR21.174 条关于适航证件颁发的条件, 建议颁发相应适航证。 It is hereby certified that this aircraft conforms fully to the type-certified design and the items furnished herein are fully correct. And the aircraft has been satisfactorily test in flight. The Aircraft is in a condition for safe operation. It is suggested that the Airworthiness Certification should be issued to this aircraft under the requirement of CCAR21.174.			
21. 姓名 (打印) Name(Printed)		22. 签名 Sign	
23. 职务 Position		24. 日期 Date	
25. 联系电话 Phone		26. 传真 Fax	
经适航检查员或委任制造检查代表检查确认, 上述各项内容属实。(以下内容由适航检查员或授权的委任制造检查代表填写) Every items above are verified by airworthiness inspector or DMIR.(Below only for airworthiness inspector or DMIR)			
27. 签名 sign		28. 姓名 (打印) Name(Printed)	
29. 授权编号 Authorization No		30. 日期 Date	

表-21-502-2019

填写说明：

本表与适航证申请人提交的《航空器适航证申请书》(表-21-501)一同由适航证申请人提交，用于办理适航证。

1-12. 在相应栏目据实填写申请人的名称、地址和生产许可证书编号、型号合格证/型号设计批准书编号以及航空器的型号、生产序列号、制造日期和已经使用的时间和起落次数、所安装发动机和螺旋桨的型号、序号和已经使用的时间

13. 填写交付的轻小型航空器的构型状态差异说明(相比已批准的型号设计或交付给中国用户的前一架轻小型航空器的构型)，可附完成的设计更改清单或对应的通告清单。如没有构型差异，注明没有差异。

14. 填写交付前已完成的适航指令情况进行说明，应附完成的适航指令清单。如没有应执行的适航指令，请注明此栏目“不适用”。

15. 在确认轻小型航空器的标识“轻型运动类”或“限用类”或“初级类”字样、标识方法和尺寸大小符合 CCAR21.175(二)的要求后，在相应的口中使用 X 做出标识。

16. 当检查航空器标牌符合 CCAR21.421 的要求时，在口中使用 X 做出标识。

17. 确认在其他国家没有进行国籍注册或已取消其他国家的国籍注册时，在口中使用 X 做出标识；航空器外部国籍和登记标记符合 CCAC45 的要求时，在口中使用 X 做出标识。

18. 偏差、例外或豁免说明：填写批准的与型号设计的偏差和批准的例外或豁免。如填写内容较多，可附另附清单。

19. 填写适用的用户使用手册清单，如飞行手册、飞机使用手册或维修手册等，包括名称、版次、出版日期。如填写内容较多，可附另附清单。

20. 无需填写。

21 - 26. 指签署声明的申请人的责任经理或质量经理，需要填写姓名、签名、联系电话和传真。

27 -30. 由适航检查员或委任制造检查代表填写。

附表 10 轻小型生产批准证件管理活动报告

轻小型生产批准证件管理活动报告

申请人名称	(1)	批准证书编号	(2)
申请人地址	(3)	项目号	(4)
申请人情况及质量系统简介	(5)		
生产批准证件管理活动概述	(6)		
质量手册编号、版次、日期	(7)		
审查意见	(8)		
相关资料	<input type="checkbox"/> 轻小型航空器生产许可审查检查单（表-21-331-2019），共 份 (9) <input type="checkbox"/> 轻小型航空器生产许可审查发现问题通知书（表-21-327-2019），共 份 <input type="checkbox"/> 轻小型航空器生产许可审查纠正措施答复(表-21-328-2019)，共 份 <input type="checkbox"/> 申请人纠正措施完成情况的说明 <input type="checkbox"/> 有关的正式文件或函件，共 份 <input type="checkbox"/> 其 他		
审查人员			
姓名	职务	监察员证件编号	
(10)	(10)	(10)	
审查组长/主管检查员签名 (11)		审查单位：(12) 日 期：(13)	

表-21-330-2019

填写说明：

- (1) 填写申请人的名称，与批准证书一致。
- (2) 填写生产批准证书的编号，如 PC0001A-XB。
- (3) 填写本次检查的申请人的地址，而不是持证人的注册地址。
- (4) 项目号是指局方审查活动的项目编号，如 PC0001A- XB -2020 -01 表示西北地区管理局 2020 年对证件号轻小型航空器 PC0001A-XB 持证人执行的第一次证件管理审查活动。
- (5) 填写申请人的情况，如生产设施、生产能力、已生产和交付飞机的数量、人数等，以及对质量系统的简介，比如已建立质量系统可以满足 CCAR21 部的要求或满足 ASTM2972-14e1 等，质量系统文件的构成（如质量手册和程序文件）。
- (6) 生产批准证件管理活动是指质量系统复查或主管检查员审查、产品审查等审查活动，概述所进行的审查活动过程和发现的问题。
- (7) 列出质量手册的编号、版次、日期。
- (8) 在完成审查活动后，审查组或主管检查员提出审查意见，即提出对持证人的质量系统运行情况和对生产许可证有效性的影响的评估意见，以及对持证人的证件管理建议。
- (9) 按审查活动实际产生的记录和文件如实填写。
- (10) 无需解释。
- (11) 当进行质量系统复查时，由审查组长签名；当进行主管检查员审查或产品审查时，由主管检查员签名。
- (12) 填写审查活动的实施单位，如西北地区管理局适航审定处。
- (13) 填写完成报告的日期。

附表 11 民用航空器适航证申请书

中国民用航空局 民用航空器适航证申请书

申请说明	依适用情况在“□”内打“×” ”首次申请： <input type="checkbox"/> 更 换： <input type="checkbox"/> 适航证再次签发记录已填满 <input type="checkbox"/> 适航证破损或丢失 重新颁发： <input type="checkbox"/> 适航证被吊销 <input type="checkbox"/> 适航证类别变更 <input type="checkbox"/> 国籍登记号变更 <input type="checkbox"/> 航空器型号发生变 化 其 它： <input type="checkbox"/>					
航空器	国籍和登记标志		制造人			
	航空器型别		出厂序号		制造日期	
	发动机型别		装机数量	制造人		
	螺旋桨型别		制造人			
本航空器是： <input type="checkbox"/> 国产 <input type="checkbox"/> 进口 <input type="checkbox"/> 新的 <input type="checkbox"/> 使用过的(飞行小时 / 起落次数)：						
类	<input type="checkbox"/> 标准适航证		1. <input type="checkbox"/> 运输类(<input type="checkbox"/> 客运 <input type="checkbox"/> 货运 <input type="checkbox"/> 客/货运) 2. <input type="checkbox"/> 正常类 <input type="checkbox"/> 实用类 <input type="checkbox"/> 特技类 <input type="checkbox"/> 通勤类 3. <input type="checkbox"/> 运输类旋翼航空器 4. <input type="checkbox"/> 正常类旋翼航空器 5. <input type="checkbox"/> 载人自由气球 6. <input type="checkbox"/> 特殊类别			

别	<input type="checkbox"/> 特殊适航证				
	1. <input type="checkbox"/> 初级类 2. <input type="checkbox"/> 限用类 作业类别： <input type="checkbox"/> 农业（喷洒药剂和播种等） <input type="checkbox"/> 森林和野生动植物保护 <input type="checkbox"/> 航测（摄影、测绘、石油及矿藏勘测等） <input type="checkbox"/> 巡查（管道、电力线和水渠的巡查等） <input type="checkbox"/> 天气控制（人工降雨等） <input type="checkbox"/> 空中广告 <input type="checkbox"/> 局方规定的任何其他用处				
表 -2 1- 50 1- 20 19 设计 批准	中国民航颁发或认可的证件：				
	型号合格证(TC)	编号		数据单的版次	
	型号设计批准书(TDA)/ 民航总局同意的其他情 况	编号		数据单的版次	
	外国适航当局颁发的型 号	编号		数据单的版次	
	型号认可证(VTC)	编号		数据单的版次	
	其它设计批准（可另附）：				
生产 批准	补充型号合格证（可另附）：				
	生产 / 制造依据及符合性文件： <input type="checkbox"/> 生产许可证（PC）（给出生产许可证编号）： <input type="checkbox"/> 经批准的生产检验系统（APIS） <input type="checkbox"/> 仅依据型号合格证生产（TC Only） <input type="checkbox"/> 生产机构批准书（POA）（给出POA编号）： <input type="checkbox"/> 其它制造批准（可另附）：				
补充 文件	申请人需随本申请书一起提交： <input type="checkbox"/> 航空器交付时构型与批准或认可型号的差异说明（另附） <input type="checkbox"/> 预检报告（适用于使用过航空器）； <input type="checkbox"/> 适航审定司认为必要的其他文件。				
	航空器 所有人	名称		电话	
	地址		传真		
航空器 占有人	名称		电话		
	地址		传真		

申 请 人 声 明	兹声明：上述所填各项属实，本航空器随机文件齐全，技术状态良好，航空器上所装设备符合预期的运行要求，处于适航状态。	
	申请人姓名：	申请人签字：_
	职 务	单位
	日 期	(盖章)
	注：申请人为法人的，盖单位公章。	

表-21-501-2019

程序制修历史记录

序号	程序名	文件编号及发布时间
1	生产许可审定程序	AP-21-04 (1991年)
2	生产许可审定程序	AP-21-04R1
3	生产许可审定和监督程序	AP-21-04R2 (1992年8月10日)
4	生产许可审定和监督程序	AP-21-04R3 (2004年12月1日)
5	生产批准和监督程序	AP-21-AA-2010-04R4 (2010年8月9日)
6	轻小型航空器生产许可及适航 批准审定程序	民航规〔2019〕62号 AP-21-AA-2019-32 (2019年10月31日)