



中国民用航空局

管理程序

文 号：民航规〔2026〕**号

编 号：AP-21-AA-2026-33

下发日期：2026年 月 日

无生产机构批准书生产的监管程序

目 录

1. 总则.....	1
1.1 目的.....	1
1.2 依据.....	1
1.3 废止.....	1
1.4 相关文件.....	1
1.5 适用范围.....	1
1.6 修订说明.....	1
2. 定义和缩略语	2
2.1 定义.....	3
2.2 缩略语.....	4
3. 无生产机构批准书生产的监管	4
3.1 概述.....	4
3.2 文件资料的提交和审核	6
3.3 生产检验系统评审.....	7
3.4 签署计划安排.....	10
3.5 局方的监督检查要求.....	10
4. 民用航空产品的试验	11
4.1 民用航空器的试验.....	11
4.2 发动机的试验.....	12
4.3 螺旋桨的试验.....	12
5. 制造符合性声明提交	12
6. 制造人的责任	14
7. 生产期限.....	14
8. 附则.....	15
9. 表格及填表说明	16
9.1 制造符合性声明.....	16
9.2 制造符合性检查记录表	21
10. 附录.....	24

无生产机构批准书生产的监管程序

1. 总则

1.1 目的

为了指导和规范民用航空产品、零部件及遥控台（站）在未取得生产机构批准书时开展生产活动的监督管理,制定本程序。

1.2 依据

本程序依据《中华人民共和国民用航空法》、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)制定。

1.3 废止

自本程序生效之日起，《依据型号合格证生产的监管程序》(AP-21-AA-2022-33)废止。

1.4 相关文件

本程序的相关文件主要包括:

- (1) 《型号合格审定程序》
- (2) 《生产机构审定和监督程序》

本程序中引用的文件都为现行有效版本，除非特别说明。

1.5 适用范围

本程序适用于尚未取得生产机构批准书而进行民用航空产品（含民用无人驾驶航空器）、零部件及遥控台（站）生产的监督管理。

按照零部件制造人批准书进行的生产除外。

1.6 修订说明

本程序依据CCAR-21第五章和第六章的规定对无生产机构批准书生产的要求进行相应修订。主要修订内容包括:

- (1) 程序名称更改为“无生产机构批准书生产的监管程序”，将

程序中“生产许可证”统一改为“生产机构批准书”，将“型号合格证”统一改为“设计批准”。

(2) 修订1.5条“适用范围”内容，按照CCAR-21第五章要求，增加程序对“零部件及遥控台（站）”的适用性。

(3) 修订3.1条“概述”相应内容，按照CCAR-21第五章要求，增加制造人资格相关要求内容，修订无生产机构批准书生产的计划安排相关要求。

(4) 将3.3条“局方开展生产检验系统评审”修改为“生产检验系统评审”，按照CCAR-21第五章要求，完善生产检验系统所需程序的要求，并删除“供应商控制程序”相关要求。

(5) 将3.4条“依据型号合格证生产的计划安排签署”修改为“签署计划安排”，按照CCAR-21第五章要求，增加制造人开展无生产机构批准书生产应符合的要求。

(6) 将3.5条“评审组的工作要求”更改为“局方的监督检查要求”，并将内容与原“6. 不符合CCAR-21-R4第五章相关规定的处理”进行合并。

(7) 将4条“航空器、发动机和螺旋桨的试验”更改为“民用航空产品的试验”。

(8) 增加“5. 制造符合性声明提交”，按照CCAR-21第五章要求，增加制造符合性声明内容及提交要求。

(9) 将“5. 依据型号合格证生产的制造人的责任”更改为“6. 制造人的责任”，按照CCAR-21第五章要求修订制造人责任相应内容。

(10) 将7条“六个月期限的延长”更改为“生产期限的延长”，按照CCAR-21第五章要求，完善生产期限延长的相关要求。

2. 定义和缩略语

2.1 定义

民用航空产品：指民用航空器（含民用无人驾驶航空器，下同）、航空发动机或者螺旋桨。

零部件：任何用于民用航空产品、遥控台（站）或者拟在民用航空产品、遥控台（站）上使用和安装的材料、零件、部件、机载设备或者软件。

无生产机构批准书生产：指当民用航空产品、零部件及遥控台（站）已经申请或取得设计批准，在未取得生产机构批准书时，设计批准申请人、持有人或其“设计生产协调协议”受让人经局方同意开展的民用航空产品、零部件及遥控台（站）的生产活动。

局方：指中国民用航空局或中国民用航空地区管理局。局方可以委托有关事业单位代表局方开展审查工作。

制造人：指按CCAR-21第五章和第六章生产民用航空产品、零部件及遥控台（站）的生产机构。

供应商：处于供应链各层级、向制造人提供民用航空产品、零部件及遥控台（站）设计或制造中使用或消耗的、或安装在民用航空产品、零部件及遥控台（站）上的产品或服务的任何机构。

制造符合性：指民用航空产品、零部件及遥控台（站）的制造、试验、安装等符合经批准的设计。

经批准的设计：经局方批准或由设计机构批准书（DOA）持有人在权限范围内批准的设计。如适用，经批准的设计资料应包括数字化产品定义（DPD）文件。注：对于设计批准阶段的原型机和试验件，设计可能尚未获得局方批准，但应经设计批准申请人确认。

设计批准：用以表明该民用航空产品、零部件及遥控台（站）

设计符合相关适航规章和要求的证件和文件，其形式可以是型号合格证、型号认可证、型号合格证更改、型号认可证更改、补充型号合格证、改装设计批准书、补充型号认可证、技术标准规定项目批准书、零部件设计批准认可证、零部件制造人批准书对设计部分的批准，设计机构批准书（DOA）持有人在权限范围内批准的设计或者是局方认可的其他设计批准形式。

2.2 缩略语

AP	Administrative Procedure	管理程序
CAAC	Civil Aviation Administration of China	中国民用航空局
CCAR	China Civil Aviation Regulation	中国民用航空规章
CS	Certifying Staff	生产放行人员
CTSOA	CAAC Technical Standard Order Authorization	技术标准规定项目批准书
DOA	Design Organisation Approval	设计机构批准书
DPD	Digital Product Definition	数字化产品定义
PMA	Parts Manufacturer Approval	零部件制造人批准书
POA	Production Organisation Approval	生产机构批准书

3. 无生产机构批准书生产的监管

3.1 概述

当制造人已申请生产机构批准书但尚未获得批准，欲生产该型

民用航空产品、零部件及遥控台（站），可以按照CCAR-21第五章的规定，向局方申请进行民用航空产品、零部件及遥控台（站）的生产活动，按照零部件制造人批准书（PMA）进行的生产除外。制造人在此期间生产的民用航空产品、零部件及遥控台（站），只有在取得生产机构批准书后方可获得适航证或批准放行证书。

3.1.1 申请条件

制造人申请进行无生产机构批准书生产应符合以下要求之一：

(1) 持有或已经申请涵盖所生产民用航空产品、零部件及遥控台（站）的设计批准；

(2) 已按照《生产机构审定和监督程序》要求，与上述设计批准持有人或申请人签署“设计生产协调协议”，可以确保设计和生产之间的满意协调。

如果制造人与设计批准持有人或申请人属于同一个法人实体，则不需要签订“设计生产协调协议”，但应建立协调和接口程序，规定两者的上述职责分工和工作衔接。

3.1.2 基本要求

制造人应当向局方说明其在取得生产机构批准书前生产民用航空产品、零部件及遥控台（站）的意向及必要性，表明其已经符合CCAR-21第五章规定的各项适用要求，且已按照CCAR-21第六章申请生产机构批准书。

制造人为满足CCAR-21第五章的要求，应建立生产检验系统和描述该生产检验系统的手册，以确保生产出来的民用航空产品、零部件及遥控台（站）符合经批准的设计并处于安全可用的状态。描述生产检验系统的手册可以称为生产检验系统手册，该手册应提交局方评审并获得认可。

当制造人按CCAR-21第六章的要求建立生产质量系统，尚未获得批准或不能覆盖拟生产的民用航空产品、零部件及遥控台（站）时，可使用该生产质量系统及质量手册来表明符合本程序中的生产检验系统及生产检验系统手册要求，但应确认生产质量系统及质量手册满足本程序中的生产检验系统及生产检验系统手册的各项要求。

3.1.3 无生产机构批准书生产的计划安排

当局方审查后认为制造人建立了生产检验系统，符合CCAR-21第五章的要求，应与制造人达成无生产机构批准书生产的计划安排（以下简称“计划安排”），同意制造人生产民用航空产品、零部件及遥控台（站）。

计划安排至少包括：

(1) 制造人已经申请CCAR-21第六章的生产机构批准书、并且正在建立生产质量系统，但在短期内无法获得生产机构批准书的说明，以及获得生产机构批准书前按照本程序开展生产活动的必要性说明；

(2) 按照无生产机构批准书生产民用航空产品、零部件及遥控台（站）的计划（包括待制造产品的描述、计划的生产数量和交付数量）；

(3) 符合CCAR-21第五章的生产检验系统手册及其程序文件清单；

(4) 生产设施、生产方法和人力资源的说明；

(5) 供应商的说明（包括供应商清单）；

(6) 局方和制造人的联系人；

(7) 局方的检查项目、检查点和检查计划，至少包括生产检验系统监督检查计划和制造符合性检查计划。

3.2 文件资料的提交和审核

3.2.1 文件资料提交

制造人应完整提交以下文件资料：

(1) 申请文件，设计批准、设计批准申请书或“设计生产协调协议”的相关材料；

(2) 关于生产地点、设施、人员、组织机构、生产检验系统手册以及运行情况的说明文件，以表明已建立生产检验系统，并符合CCAR-21第五章的要求；

(3) 建议的无生产机构批准书生产的计划安排。

3.2.2 文件资料审核

局方对制造人提交的文件资料进行审核，若发现提交的资料存在不完整等情形，应及时告知制造人补正资料。

3.3 生产检验系统评审

局方收到制造人提交的文件资料后，应当成立评审组开展生产检验系统评审，评审组通常由一名组长和若干名组员组成。

制造人应当向评审组表明建立了生产检验系统，评审组应当基于相关证据确认制造人建立了生产检验系统。该生产检验系统能够保证在生产地点具有开展生产活动所必须的组织机构、资料、人员、设施设备、程序和记录等，包括：

(1) 具有开展生产活动所必须的工程资料，包括图纸、技术规范、材料规范、工艺资料及其清单，且现行有效的资料应存放于制造地点，易于制造人员和检验人员使用。

(2) 具有局方可接受的开展生产活动所必需的程序。包括不合格品审理程序、接收检验程序、搬运和储存程序、制造过程控制程序、过程检验和最终检验程序、检验和试验记录程序、检验/测量和试验设备控制程序、构型管理程序、设计更改控制程序、与设计批准申

请人或者持有人的协调程序等程序。

(a) 不合格品审理程序，包括对“不合格品”的识别、隔离，向设计批准持有人或申请人报告并按其处置意见进行“原样使用”、“返工”、“返修”、“报废”等，返工 / 返修后的不合格品，应进行重新检验。对于报废件应进行标识、隔离控制，防止被误装到民用航空产品、零部件及遥控台（站）中。

(b) 接收检验程序，应明确检验方法、程序以确保制造人接收的零部件满足经批准的设计，需要明确当无法准确地确定其物理或化学特性时的检验方法。入库零部件均得到正确标识。

(c) 搬运和储存程序，建立适当的搬运和储存方法，避免在搬运、存储、保存和包装过程中导致每一民用航空产品、零部件及遥控台（站）损坏或性能退化。

(d) 制造过程控制程序，能够对制造过程进行全面控制，以实现按照经批准的设计、工艺文件完成民用航空产品、零部件及遥控台（站）的制造，并且满足质量标准。

(e) 过程检验和最终检验程序，应规定在各个主要生产设施设立检验点，使用足够数量的合格的检验人员，以保证有效地完成所有要求的零部件、工艺、过程和完工品的检验工作，能够确定对经批准设计的符合性。完成检验的民用航空产品、零部件及遥控台（站）应当进行恰当的标识。

(f) 检验和试验记录程序，应当规定记录完成的检验或试验所要求的数据、检验和试验的状态，并妥善保存这些记录。检验和试验记录应保存至该民用航空产品、零部件及遥控台（站）永久退役。

(g) 检验/测量和试验设备控制程序，用于确保在确定每一产品和零部件的制造符合性时，所使用的检验、测量和试验设备都得到

校准和控制，每一校准标准应当追溯到局方可接受的标准。

(h) 构型管理程序，应建立并实施有效的构型管理程序，确保民用航空产品、零部件及遥控台（站）的实际构型与经批准的设计保持一致，且构型控制信息的完整性、准确性和可追溯性得到充分保证。

(i) 设计更改控制程序，应控制在民用航空产品、零部件及遥控台（站）上进行的设计更改，包括使用替代的材料或零部件，在设计更改实施前应得到设计批准申请人或持有人的批准。在民用航空产品、零部件及遥控台（站）交付前，应确保该设计更改已得到局方批准或按照局方接受的方式批准。

(j) 与设计批准申请人或者持有人的协调程序，规定制造人与设计批准申请人或者持有人的协调和接口要求，以确保双方实现良好的合作，顺利履行各自的职责。

(3) 具有开展制造和检验试验所必须的过程控制和记录文件，这些文件应能保证所有要求的检验和试验在适当工序能够完成，生产的民用航空产品、零部件及遥控台（站）符合经批准的设计、具有合适的标牌和标记，完工的民用航空产品、零部件及遥控台（站）不存在不安全的状态。

(4) 具有开展生产活动所必须的工具、设施和设备。

(5) 具有与所开展的生产活动相匹配的合格人员。

(6) 已按照CCAR-21第五章适用要求制定民用航空产品试验程序和相应检查单。

评审组可以通过检查民用航空产品、零部件及遥控台（站）的设计批准阶段的制造过程记录、工艺过程记录、检验和试验记录、构型管理记录等，验证制造人生产检验系统的运行有效性。

若评审组在评审过程中发现存在不符合项，应在5个工作日内书面通知制造人进行纠正。制造人在收到评审组的不符合项通知后，应采取措施予以纠正，并在20个工作日内向评审组提交书面纠正措施答复，详细说明采取的措施或计划的纠正措施和完成时间。

3.4 签署计划安排

评审组应进行评估检查，确认制造人符合以下要求：

(1) 已建立生产检验系统，用以确保生产的每一民用航空产品、零部件及遥控台（站）符合经批准的设计并处于安全可用状态；

(2) 已提交包括以下内容的生产检验系统手册：

(a) 对于以上所要求的生产检验系统的描述；

(b) 用于确定生产检验系统的方法说明；

(c) CCAR-21第五章要求的试验说明。

评审组完成评估后，向局方书面报告评审结果，局方同意后与制造人签署计划安排，允许制造人按照本程序开展民用航空产品、零部件及遥控台（站）的生产。

在局方和制造人双方同意时，计划安排可进行修订。

除非局方同意，计划安排最长不得超过1年。计划安排在终止或期满后自动失效。

3.5 局方的监督检查要求

(1) 局方应对制造人的生产检验系统和生产活动进行监管，按照计划安排，开展生产检验系统监督检查和制造符合性检查工作。

(2) 局方通过必要的检查或试验确认生产检验系统的运行有效性，这些检查或试验可以是对制造人接收的零部件（必要时可在供应商的生产设施处完成），民用航空产品、零部件及遥控台（站）的制造过程，完工民用航空产品、零部件及遥控台（站），作为备件的

零部件的详细检查，以及对相应的飞行试验或功能试验的检查等。

(3)局方在生产检验系统监督过程中发现的不符合项，应书面通知制造人。制造人收到局方开具的不符合项通知后，应采取以下措施，并在与局方商定的期限内完成：

- (a) 查明不符合项的根本原因；
- (b) 制定纠正措施及其计划；
- (c) 向局方证明纠正措施已实施到位，且结果符合要求。

(4)局方在制造符合性检查中发现的问题，应使用“制造符合性检查记录表（无POA）”（参见9.2）记录并通知制造人。针对检查中发现的问题，制造人应采取相应纠正措施。

(5)工作记录的保存。局方开展的生产检验系统评审和制造符合性检查的工作记录，应当在工作完成后及时归档保存。

4. 民用航空产品的试验

制造人应当按照CCAR-21第五章的相应要求对完工的民用航空产品进行飞行试验或功能试验。

4.1 民用航空器的试验

制造人应当按照CCAR-21第五章相应要求，制定符合局方要求的生产试飞程序和试飞项目检查单，并经过局方的设计批准。生产的民用航空器应当按此检查单进行试飞。

生产试飞程序应当包含以下内容：

(1)对配平、操纵性或者其他飞行特性进行操作检查，以确定生产的民用航空器的操纵范围及角度与原型机相同；

(2)由试飞机组人员在飞行中对操作的每一部分或者每一系统进行检查，以确定在试飞过程中，仪表指示正常；

(3)试飞后确定所有仪表均有正确的标记，并已配齐各种标牌和

所需的飞行手册;

(4) 在地面检查民用航空器的操作特性;

(5) 检查民用航空器所特有的其他任何项目,该项检查应当在地面或者飞行操作中有利于检查的状态下进行。

4.2 发动机的试验

制造人应当按照CCAR-21第五章相应要求,对每台发动机进行以下内容的验收试车:

(1) 包括测定燃油和滑油的耗量,以及在额定最大连续功率(或者推力)状态下和在额定起飞功率(或者推力)状态下(适用时)测定功率特性在内的磨合试车;

(2) 在额定最大连续功率(或者推力)状态下至少运转5小时。对于额定起飞功率(或者推力)大于额定最大连续功率(或者推力)的发动机,5小时运行中应当包括以额定起飞功率(或者推力)运转30分钟。

(3) 本款第(1)项所要求的发动机试车可以安装于民用航空器上进行或在适当的安装条件下利用现有型号的功率(或者推力)测量设备进行。

4.3 螺旋桨的试验

制造人应当按照CCAR-21第五章相应要求,对每副变距螺旋桨进行功能验收试验,以确定在其整个工作范围内正常工作。

5. 制造符合性声明提交

(1) 进行无生产机构批准书生产的制造人,应在以下情况时向局方提交现行有效、由制造人授权的代表签署的“制造符合性声明(无POA)”(参见9.1):

(a) 其制造的民用航空产品、零部件或遥控台(站)首次转移所有权时;或

(b) 为其制造的航空器首次申请适航证时；或

(c) 拟为其制造的发动机、螺旋桨、零部件或遥控台（站）首次签发授权放行证书时。

(2) 制造符合性声明包含以下全部内容：

(a) 对于每一民用航空产品、零部件及遥控台（站），符合经批准的设计并处于安全可用状态；

(b) 对于每架航空器，已按照CCAR-21第五章航空器的试验要求完成了相应的地面和飞行检查试验；

(c) 对于每台发动机或每副变距螺旋桨，已按照CCAR-21第五章发动机和螺旋桨的试验要求进行了最终功能试验。

(d) 针对环境保护要求的附加声明：

1) 完工发动机在其制造日期符合适用的发动机排泄和排气排出物规定；并且，

2) 完工航空器在其适航证首次颁发之日符合适用的CO₂排放规定。

(3) 收到制造人提交的“制造符合性声明（无POA）”后，局方应视情对民用航空产品、零部件及遥控台（站）进行制造符合性检查，确认其符合经批准的设计并处于安全可用状态。检查情况应记录在“制造符合性检查记录表（无POA）”（参见9.2）中，包括检查内容以及检查中发现的问题。针对检查中发现的问题，制造人应采取相应纠正措施。

(4) 在制造人获得生产机构批准书，且民用航空产品、零部件及遥控台（站）获得设计批准后，民用航空器方可获得局方签发的适航证或出口适航证，发动机、螺旋桨、遥控台（站）和零部件方可由制造人授权的生产放行人员（CS）签发批准放行证书。

6. 制造人的责任

制造人应承担以下责任:

(1) 确保每一民用航空产品、零部件及遥控台(站)均可供局方检查或者试验,包括在供应商的设施实施检查或者试验;

(2) 在生产地点保存所有必需的技术资料和图纸以确定完工产品对适用技术资料的符合性;

(3) 保持生产检验系统,并且及时纠正发现的不符合项;

(4) 完成CCAR-21第五章要求的民用航空产品所有检查和试验后,将其记录保存至该民用航空产品永久退役;

(5) 按照局方要求为民用航空产品、零部件及遥控台(站)设置标牌或者标记;

(6) 用制造人的件号和名称、商标、代号或者局方接受的制造人其他标识方法,标识从制造人设施出厂的民用航空产品、零部件及遥控台(站)的任何部分(例如,组件、部件或者替换件);

(7) 制造人在提请局方对其生产的民用航空产品、零部件及遥控台(站)进行制造符合性检查前,应确认其符合经批准的设计并处于安全可用状态,并提交“制造符合性声明(无POA)”。

7. 生产期限

除非局方同意,在设计批准颁发1年之内应当按照CCAR-21第六章取得该民用航空产品、零部件及遥控台(站)的生产机构批准书。

若制造人未能按期取得生产机构批准书,但仍希望继续开展无生产机构批准书生产,可向局方申请延长无生产机构批准书生产的期限,并说明具体理由。对于因不可抗力导致延期或有其他充足理由的,局方将综合考虑延长期限对局方人力资源需求和对航空安全的影响,做出是否同意的决定。

若局方同意延长期限，则应与制造人重新确定并签署计划安排。
若局方不同意延长期限，则书面通知制造人，并说明理由。

8. 附则

本程序自2026年7月1日生效。

本程序由中国民用航空局负责解释。

征求意见稿

9. 表格及填表说明

9.1 制造符合性声明

制造符合性声明（无POA）	
表格编号：(a) 版次：(b) 项目编号：(c)	
第一部分 航空器	
1. 制造人：(1)	2. 型别：(2)
3. 序列号：(3)	4. 注册号：(4)
第二部分 发动机	
1. 制造人：(5)	2. 型别：(6)
3. 序列号：(7)	
第三部分 螺旋桨	
1. 制造人：(8)	2. 桨毂型别：(9)
3. 桨叶型别：(10)	4. 桨毂序列号：(11)
5. 桨叶序列号：(12)	
第四部分 遥控台（站）	
1. 制造人：(13)	2. 型别：(14)
3. 序列号：(15)	
第五部分 其他	
1. 制造人：(16)	2. 型别：(17)
3. 零部件/试验设施：(18)	4. 序列号：(19)
第六部分 保证	
我在此保证：（适用部分画圈）(20)	
<p>A. 上述无生产机构批准书生产（CCAR-21第五章）的航空器（含民用无人驾驶航空器）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。</p> <p>B. 上述无生产机构批准书生产（CCAR-21第五章）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。</p> <p>C. 上述无生产机构批准书生产（CCAR-21第五章）的遥控台（站）符合型号合格证的要求，并处于安全可用状态。</p>	

<p>D. 上述无生产机构批准书生产（CCAR-21第五章）的零部件符合经批准的设计，并处于安全可用状态。</p> <p>E. 上述试验设施或设备符合批准的设计要求。</p> <p>F. 针对环境保护要求的附加声明：</p> <p>1) 完工发动机在其制造日期符合适用的发动机排泄和排气排出物规定；并且，</p> <p>2) 完工航空器在其适航证首次颁发之日符合适用的CO2排放规定。</p>	
偏离：(21)	
保证人签名：(22)	职 务：(23)
部 门：(24)	日 期：(25)

表21-XXX-2026

共 页 第 页 (26)

填表说明:

a. 第(a)栏: 填写本表格的惟一识别号, 由制造人按照项目统一编号规则执行。

b. 第(b)栏: 填写同一编号的本表格的更改版次, 首次版次不填写, 第1次更改版次为1, 第2次更改版次为2, 依次类推。

c. 第(c)栏: 填写该项目编号。

第一部分航空器: 当审查包括整架飞机或其零部件时, 完成本部分内容。若仅适用于零部件, 在此栏“航空器”后部空白处填写不适用, 并注明仅适用于零部件。

1. 第(1)栏: 填写航空器制造人全称。

2. 第(2)栏: 填写航空器的型别。

3. 第(3)栏: 填写航空器的工厂系列号。

4. 第(4)栏: 填写航空器的登记号。

第二部分发动机: 当审查包括整台发动机或其零部件时, 完成本部分内容。

5. 第(5)栏: 填写发动机制造人全称。

6. 第(6)栏: 填写发动机的型别。

7. 第(7)栏: 填写发动机的系列号。

第三部分螺旋桨: 当审查包括整副螺旋桨或其零部件时, 完成本部分内容。

8. 第(8)栏: 填写螺旋桨制造人全称。

9. 第(9)栏: 填写螺旋桨桨毂型别。

10. 第(10)栏: 填写螺旋桨桨叶型别。

11. 第(11)栏: 填写螺旋桨桨毂的系列号。

12. 第(12)栏: 填写螺旋桨桨叶的系列号。

第四部分遥控台（站）：当审查包括遥控台（站）或其零部件时，完成本部分内容。

13. 第(13)栏：填写遥控台（站）制造人全称。

14. 第(14)栏：填写遥控台（站）型别。

15. 第(15)栏：填写遥控台（站）的系列号。

第五部分其他：当审查包括零部件或其他试验设施时，完成本部分的有关内容。

16. 第(16)栏：填写零部件制造人名称或试验单位名称。

17. 第(17)栏：填写零部件的型号或试验设施/设备的型号。

18. 第(18)栏：填写零部件的产品名称或试验设施/设备的名称。

19. 第(19)栏：填写零部件的系列号或试验设施/设备的系列号，没有填写N/A（不适用）。

第六部分保证：

20. 第(20)栏：“我在此保证”下的空白处填写保证人所属的单位名称、地址和邮政编码。若提交检查的是零部件或试验设施时，还应注明检查项目（零部件或试验设施等）的名称、件号、系列号和数量；图号、版次或试验大纲编号、版次等（适用时）；若提交检查的是供应商提供的零部件，还应注明供应商名称。如果填写不下，可另附一页，并注明。

A. 当制造人按无生产机构批准书生产航空器，并将其所有权首次转让他人时，或申请航空器适航证件时，检查此项的要求。并在此项字母上画圈。

B. 当制造人按无生产机构批准书生产发动机或螺旋桨，并将其所有权首次转让他人时，或申请首次签发批准放行证书时，检查此项的要求。并在此项字母上画圈。

C. 当制造人按无生产机构批准书生产遥控台（站），并将其所有权首次转让他人时，或申请首次签发批准放行证书时，检查此项目的要求。并在此项字母上画圈。

D. 当制造人按无生产机构批准书生产零部件，并将其所有权首次转让他人时，或申请首次签发批准放行证书时，检查此项目的要求。并在此项字母上画圈。

E. 当试验设施或设备符合批准的设计要求。在此项字母上画圈。

F. 当民用航空器和发动机满足相应环境保护要求。在此项字母上画圈。

21. 第(21)栏：填写提交检查项目上所有与型号设计资料要求不符合的内容，即偏离，注明零件号、系列号及偏离内容等。偏离内容填写偏离单的编号（如材料代用单号、故障拒收报告编号、工艺偏离单号等），如果填写不下，可另附一页。如果没有偏离，则填“无”。此处列明的偏离应已提交工程审查代表审查，附上审查表的复印件。

22. 第(22)栏：此处保证人填写制造人负责人或其授权人员的印刷体姓名并亲笔签名。此处若是授权人签字，应有制造人的授权书，否则，局方不能接受此制造符合性声明。

23. 第(23)栏：填写签名者的职务。

24. 第(24)栏：填写签名者所在的部门。

25. 第(25)栏：填写签发的日期。

26. 第(26)栏：填写本表格共几页第几页。

填表说明:

a. 第(a)栏: 填写本表格的惟一识别号, 应按照项目统一编号规则执行。

b. 第(b)栏: 填写本表格的版次, 首次版次不填写, 第1次更改版次为1, 第2次更改版次为2, 依次类推。

1. 第(1)栏: 填写该项目的申请受理编号。

2. 第(2)栏: 填写申请人和制造人的名称。若被检查项目是由供应商完成, 还应列出供应商的名称。

3. 第(3)栏: 填写民用航空器、发动机、螺旋桨、遥控台(站)、零部件或试验设施的型别, 系列号及注册号(如适用)。

4. 第(4)栏: 填写检查开始日期和结束日期。

5. 第(5)栏: 填写完成该项检查的制造符合性检查代表姓名, 必须打印姓名并亲笔签名。委任生产检验代表还须填写其证件编号。

6. 第(6)栏: 填写被检查项目的名称, 如零部件的名称, 试验名称, 图纸、工艺规范等的名称, 或进行评估/检查的工艺、工序等的名称。在其下也可以列出具体的检查项目、内容等信息的描述, 应给每个不同的检查项目编流水号。

7. 第(7)栏: 填写列在第7栏中的图纸/技术资料的编号(例如, 图号, 文件号, 工艺规范号, 等等)。

8. 第(8)栏: 填写列在第7栏中的技术资料的版次和日期, 如适用。

9. 第(9)栏: 列出检查中发现的确定为满意或不满意的零件或项目的数量, 分别标注在相应的表栏下。注: 一个项目是指一个单独的零件或单元, 它可具有一个或多个尺寸特性或特征。此外, 对各类文件的项目数用“1”来表示。

10. 第(10)栏: 列出第6~10栏所列项目的检查情况信息及支持性说明, 例如: 完成的检查活动(目视检查、审查、工艺审查、材料核实、尺寸检查、最终检查、工程符合性检查等), 零部件的状态(如买方供货、新件、翻新件)等信息; 发现的不满意/不接受情况, 采取的纠正措施。对不满意项在其下留一些空白, 用于填写纠正措施计划。当纠正措施完成时, 将不满意项用箭头指向满意项栏并签字认可, 必要时可添加附页。该栏目内容的填写应言简意赅, 不使用缩写或简称, 它是检查人员检查活动的客观说明, 是判断是否符合型号设计资料或是否适航的证据。

11. 第(11)栏: 填写本表格共几页第几页。

10. 附录

本程序制修订历史记录

序号	程序名	文件编号
1	仅依据型号合格证生产的审定和监督程序	AP-21-08
2	依据型号合格证生产的监管程序	AP-21-AA-2022-33

征求意见稿