



# 管理程序

中国民用航空局航空器适航审定司

---

编 号: AP-21-AA-2017-39R1

下发日期: 2017 年 XX 月 XX 日

## 自制航空器 特许飞行证和限用类特殊适航证 颁发和管理程序

---

# 目 录

1. 总则.....	1
1.1 目的.....	1
1.2 依据.....	1
1.3 相关文件.....	1
1.4 参考文件.....	1
1.5 定义.....	2
1.6 背景和说明.....	2
2. 管理机构及职责.....	4
2.1 航空器适航审定司.....	4
2.2 各地区管理局适航审定处/新疆适航处.....	4
2.3 自制航空器适航检查委任单位.....	5
3. 一般要求.....	5
3.1 “大部分”的要求.....	5
3.2 对申请人的要求.....	7
3.3 飞行试验区域要求.....	11
3.4 自制航空器的型号和序号.....	13
4. 特许飞行证的颁发程序.....	14
4.1 申请.....	14
4.2 受理.....	15
4.3 颁发特许飞行证所需的检查.....	16
4.4 使用限制.....	20
4.5 特许飞行证的颁发和有效期.....	24
5. 限用类特殊适航证的颁发程序.....	25
5.1 原则.....	25
5.2 申请.....	25

5.3	受理	26
5.4	适航检查	26
5.5	限用类特殊适航证的颁发	27
5.6	对获得限用类特殊适航证的自制航空器的要求和限制	27
6.	存档	29
6.1	特许飞行证检查材料的存档	29
6.2	限用类特殊适航证检查材料的存档	30
7.	附则	30
8.	附录	30
附录一	自制航空器符合性声明	31
附录二	自制航空器制造和组装检查单	32
附录三	受理申请通知书	73
附录四	自制航空器特许飞行证评审和检查记录单	74
附录五	自制航空器特许飞行证（样例）	79
附录六	自制航空器限用类特殊适航证评审和检查记录单	81
附录七	自制航空器限用类特殊适航证（自制）样例	86

# 自制航空器特许飞行证 和限用类特殊适航证颁发和管理程序

## 1. 总则

### 1.1 目的

本程序规定了自制航空器取得特许飞行证和限用类特殊适航证的颁发和管理程序。

### 1.2 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）制定。

### 1.3 相关文件

(1) 民用航空器及其相关产品适航审定程序（AP-21-AA-2008-05R2）；

(2) 自制航空器、套材组装轻型运动类航空器、航空比赛和展览航空器及无人驾驶航空器适航检查委任单位代表管理程序（AP-183-AA-2016-04）。

### 1.4 参考文件

(1) Airworthiness Certification of Aircraft and Related Products, FAA Order 8130.2H, 2015-02-04;

(2) Certification and Operation of Amateur-Built Aircraft, FAA AC20-27G, 2009-09-30;

(3) Amateur-Built Aircraft and Ultralight Flight Testing

Handbook, FAA AC 90-89B, 2015-04-27。

## 1.5 定义

(1) 自制航空器：指主要部分(50%以上)由个人制造和组装、并且仅为了个人娱乐目的而制造和组装的航空器。

(2) 自制航空器散件包：指自制航空器散件包厂家设计和制造的散件包，该散件包经过局方的评审，符合自制航空器的“大部分原则”，即厂家完成航空器的工作量小于 49%，留给自制者制造和组装的工作量大于 51%。自制航空器申请人可以购买该散件包的全部或者部分组件用来完成自制航空器。

注：例如 FAA 对自制航空器散件包进行评审，对于符合“大部分原则”的散件包厂家列入 FAA 认可的自制航空器散件包厂家清单。

## 1.6 背景和说明

### 1.6.1 背景

为了鼓励航空爱好者出于娱乐目的自己制作航空器，制定本管理程序，提供自制航空器获取特许飞行证和限用类特殊适航证的程序要求。

对于自制航空器，可以按照 CCAR-21 部第 21.212 条“特许飞行证的分类”和本程序的要求取得第一类特许飞行证。申请人持有特许飞行证完成各项飞行试验后，验证该自制航空器在使用限制范围内和规定的试飞时间内可以安全飞行，该自制航空器可以申请限用类特殊适航证（自制），取得限用类特殊适航证后在规定使用限制范围内飞行。

### 1.6.2 修订说明

自制航空器特许飞行证和限用类特殊适航证颁发和管理程序

(AP-21-AA-2015-39) (2015年2月9日)自颁发以来,在业界和广大飞行爱好者中影响较大,原版中不包含直升机、自转旋翼机的制造和组装检查单,流程和部分语言表达不便于自制者开展相关的申请活动,为进一步明确自制航空器特许飞行证和限用类特殊适航证的管理,本次修订在广泛征求业界和广大飞行爱好者的意见的基础上,修订了以下内容:

(1)增加了自制航空器、自制航空器散件包的定义;

(2)增加了管理机构和职责,明确民航局航空器适航审定司(以下简称适航司)、各地区管理局审定处/新疆适航处(以下简称审定处)管理自制航空器的职责;

(3)更改程序格式,将原版中2.2“大部分”的要求、2.3对申请人的要求和2.4飞行试验区域要求,调整到第三章“一般要求”进行阐述;

(4)关于3.2.1 a. (2)中关于使用标准件的说明;

(5)增加了3.4关于自制航空器型号和序号的要求;

(6)明确特许飞行证和限用类特殊适航证的申请单位,申请人可自主选择向户口或居住证所在地所在地区管理局审定处申请,或者向航空器自制场所所在地的地区管理局审定处申请;

(7)增加了自制航空器适航检查委任单位(以下简称委任单位),地区管理局审定处可以委任自制航空器适航检查委任单位开展自制航空器“大部分”评审、特许飞行证所需检查、限用类特殊适航证所需的检查等工作,并根据检查结果颁发自制航空器特许飞行证和限用类特殊适航证;

(8) 将原程序 3.5 中由适航司颁发限用类特殊适航证修订为由地区管理局审定处或委任单位颁发限用类特殊适航证（自制）；

(9) 详细定义了自制航空器申请材料和检查材料的存档要求；

(10) 修订了 附录二 自制航空器制造和组装检查单（固定翼），增加了自制航空器制造和组装检查单（直升机）和自制航空器制造和组装检查单（旋翼机）；

(11) 增加了附录五 自制航空器特许飞行证样例；

(12) 修订原版的文字性错误。

## **2. 管理机构及职责**

### **2.1 航空器适航审定司**

(1) 负责本管理程序的制修订和颁发；

(2) 负责自制航空器临时国籍登记证和国籍登记证的颁发；

(3) 负责自制航空器特许飞行证和限用类特殊适航证颁发工作的监督和管理。

### **2.2 各地区管理局适航审定处/新疆适航处**

(1) 负责自制航空器特许飞行证和限用类特殊适航证的受理；

(2) 负责自制航空器“大部分”评审、特许飞行证颁发所需的检查、限用类特殊适航证颁发所需的检查；

(3) 负责根据检查结果颁发自制航空器特许飞行证和限用类特殊适航证；

(4) 根据《自制航空器、套材组装轻型运动类航空器、航空比赛和展览航空器及无人驾驶航空器适航检查委任单位代表管理程序》(AP-183-AA-2016-04)，负责授权自制航空器适航检查委任单位。

## 2.3 自制航空器适航检查委任单位

根据地区管理局的授权，开展自制航空器“大部分”评审、特许飞行证所需检查、限用类特殊适航证所需的检查，并根据检查结果颁发自制航空器特许飞行证和限用类特殊适航证。

### 3. 一般要求

#### 3.1 “大部分”的要求

##### 3.1.1 “大部分”的定义

该工作量是相对于完成整架飞机所必需的总的工作量而言的，不包括购买的标准件。“大部分”是指制造和组装工作的50%以上，通常被称为“51%规则”。如果航空器加工和制造的“大部分”任务不是由自制者完成，该航空器就不适用于按本管理程序的要求申请特许飞行证和限用类特殊适航证。

##### 3.1.2 “大部分”的确定

如果该航空器未使用自制航空器散件包，申请人依据本管理程序附录二《自制航空器制造和组装检查单》〔AAC-282〕确定该航空器是否满足“大部分”的要求。在设计和制造过程中以日志、照片、视频的方式记录航空器的设计、制造和组装、工序检查和关闭前检查等过程，以供局方在进行颁发特许飞行证所需的检查时，向局方表明该航空器满足“大部分”的要求。

如果该自制航空器使用自制航空器散件包，申请人应向局方表明该散件包已经通过局方或者外国局方的“大部分”评审，并且按照散件包厂家的说明完成制造和组装。

如果该自制航空器散件包未经过局方的评审，申请人依据本管理



程序附录二《自制航空器制造和组装检查单》〔AAC-282〕确定该航空器是否满足“大部分”的要求。在设计和制造过程中以日志、照片、视频的方式记录航空器的设计、制造和组装、工序检查和关闭前检查等过程，以供局方在进行颁发特许飞行证所需的检查时，向局方表明该航空器满足“大部分”的要求。

### 3.1.3 使用自制航空器散件包的评估

#### (1) 概述

局方评审自制航空器使用的散件包，评审自制者是否按照散件包生产厂家的说明制造和组装，是否满足“大部分”的要求。

#### (2) 确定贡献值 (Credit)

对于散件包的评审，通常采用基于任务型的方法 (task-based approach) 评估散件包是否满足“大部分”要求，其他变量 (例如完成任务需要的时间) 不需要评估。对于简单的重复性加工任务 (例如铆接、测量、切割、焊接、打磨、钻孔、涂胶和绞合)，这些对于自制者容易熟练的学会，因此，不会在所有重复的任务给予“Credit”，自制者应在《自制航空器制造和组装检查单》中记录和确定“Credit”百分比。

### 3.1.4 使用商业援助的说明

自制者可以使用商业援助，在加工或组装特定部件、完成任务或过程中采用商业援助。如果使用商业援助，必须提前告知局方。

自制者可以采用散件包制造商提供的商业援助，当确定“大部分”时，对于指导目的的商业援助，局方可能给予 Credit，但是，这些商业援助不能超过如何执行该任务的说明。

关于商业援助的说明:

(1) 如果自制者在航空器制造过程中使用商业援助, 需要说明商业援助的来源和数量, 并在《自制航空器制造和组装检查单》[AAC-282]上标注, 表明具体的部件品牌和型号;

(2) 商业援助者(包括散件制造商)提供的任何制造或组装帮助, 不得妨碍自制者满足“大部分”要求;

(3) 局方可以要求目击任何商业援助的制造和组装活动, 以确定项目是否能满足“大部分”的要求。

## 3.2 对申请人的要求

### 3.2.1 设计和制造

大多数情况下, 申请人只有一架航空器申请特许飞行证和限用类特殊适航证。因此, 局方不要求自制者有详细的设计数据、质量保证体系、TC/PC 持证人获得批量重复生产航空器的管理程序。通常, 仅要求自制者具有本程序第 3.2.5 条要求的文档。

#### a. 使用商业制造产品或物品

(1) 自制航空器可以采用商业零部件、散件包或物品;

(2) 使用从市场上购买的诸如发动机及其附件、螺旋桨、旋翼桨叶、旋翼桨毂、轮胎和刹车组件、仪表, 标准飞机硬件包括诸如滑轮、钟形摇臂、关节轴承、轴承、螺栓、铆钉、燃油箱等标准航空金属构件是可接受的, 这些不包含在自制航空器制造和组装检查单中, 自制者或者散件包厂家使用这些组件与“大部分”原则不冲突。

b. 具有型号合格证的航空器上可回收使用的航材(已报废航空器的可用件)

(1) 允许使用已获得 CAAC 型号合格证或 CAAC 认可型号合格证的航空器上使用过的或可回收利用的，并处于安全的使用状态的航材作为主要组件(例如：起落架、水平安定面和发动机支架等)；

(2) 在自制航空器表明是否符合“大部分”要求时，任何步骤中使用可回收的航材将不给予任何“Credit”值，这包括任何“重建”或“恢复”工作使得这些材料回到安全可用状态；

(3) 所有的加工、安装和组装任务中采用使用过的或可回收使用的组件将记录在《自制航空器制造和组装检查单》上；

(4) 制造和组装航空器时，过度使用回收航材可能导致该航空器不符合“大部分”要求。例如使用已获得型号合格证航空器的显著完整的机身或重要大部件组合(机翼和机身、尾翼组件)，有可能使航空器不符合“大部分”要求。

#### c. 具有型号合格证的航空器

改装、重建或修理已取得型号合格证或认可型号合格证的航空器，申请自制航空器特许飞行证，不适用于本管理程序。

#### d. 使用军机剩余件、备件

在自制航空器项目中使用军机剩余件、备件，自制者将不会得到 Credit，可能使该航空器不满足“大部分”的要求。

#### e. 使用厂家的散件包

(1) 允许自制者使用散件包生产厂家的散件包，散件包的大部分应该由毛坯构成，诸如有一定长度的木料、管材、挤压型材等，它们可以是已经切割至大致所需长度。一定数量的预制零部件也是可接受的，诸如热处理翼肋、隔框或金属板材、玻璃纤维或聚苯乙烯制造的

复杂零部件；

(2) 为了简化制造和组装工艺，一些散件包可能包括装配夹具、模板、毛坯或其它装置；

(3) 如果申请人使用上述散件包或设施，局方将评审该散件包和设施的使用，以确定该航空器是否满足“大部分”要求。并且申请人必须向局方检查员表明该航空器的完成并不仅仅是组装操作；

(4) 建议自制者要求散件包生产厂家提供一份完整的局方评审单或者评审结果，以帮助自制者确定有多少制造和组装工作量需要完成，使用商业协助的工作百分比等。

### 3.2.2 重量和平衡

(1) 如果自制航空器是自己设计的，申请人应该制定重量和平衡程序，确定航空器的空重、总重、重心前限值和后限值的相关数据范围；

(2) 如果该航空器通过散件包组装或通过购买方案组装，并且方案中包括重量和平衡程序，定义了航空器的空重、总重、重心前限值和后限值的相关数据范围，可以采用该程序和相关数据；

(3) 如果自制者更改了散件包，并影响了重量和平衡、重心相关数据，必须根据更改重新计算重心数据值。

(4) 完整的重量和平衡报告，应该包括对乘员、滑油、燃油和行李的载荷限制，并置于航空器上。

### 3.2.3 工序检验(In-Process Inspections)

在制造和组装过程中，自制者必须提前与局方沟通，确定局方是否参加工序检验。自制者必须有文档表明所有工序间检验是由具备知

识的人员完成。所有工序间检验文档需要包含日期和检验人员的姓名、签字等。

#### 3.2.4 关闭前检查 (Pre-Cover Inspection)

在制造和组装过程中，自制者必须提前与局方沟通，确定局方在哪个节点到现场目击检查，局方必须目击关闭前检查，评审该航空器是否满足“大部分”的要求。与工序检查一样，所有的关闭前检查需要完整地记录日期和所有检查人员的姓名、签字等。

#### 3.2.5 文档要求

自制者需要提供充分的和足够的文档或日志，包括航空器详细的设计、制造和检查过程。

(1) 这些记录必须清楚的表明，哪些是自制，哪些是组装，由谁检查，执行这些工作的日期。

(2) 文档必须清晰的表明谁执行了工作，描述何时何地执行该工作，描述可接受的航空器制造方法和操作，记录商业和非商业援助。

(3) 自制者必须提供充分的信息确定“大部分”，下列文件必须包括：

(a) 《自制航空器制造和组装检查单》〔AAC-282〕；

(b) 记录过程，包含任何形式日志，所有步骤的相片，包含航空器加工和组装的每一步、使用的材料和组装技术等等，日期、地点和详细的描述；

(c) 图片/录像/DVD；

(d) 图纸和工程说明；

(e) 散件包生产商提供的相关数据（如适用）；

- (f) 相关文件 (例如计划) 和使用的参考文件 (例如, 工作手册);
- (g) 使用的任何商业援助, 包括收入的记录;
- (h) 使用的任何非商业援助的记录;
- (i) 物品存货和历史;
- (j) 收据和目录;
- (k) 航空器履历本。

### 3.2.6 驾驶员执照

自制航空器特许飞行证的申请人应持有局方颁发的或认可的相应等级的驾驶员执照。该航空器仅允许由特许飞行证的申请人驾驶。该限制应记录在特许飞行证的使用限制中。

### 3.2.7 目视飞行规则运行的仪表和设备

自制航空器应按照 CCAR91.403 条的要求安装目视飞行规则运行所需的仪表和设备。

### 3.2.8 无线电通信设备

如果自制航空器上安装了无线电通信设备, 必须按照局方规定的频率同地面通信站进行通信。同时必须满足 CCAR91.411 条关于无线电通信设备的要求。

## 3.3 飞行试验区域要求

### 3.3.1 飞行试验大纲

自制航空器申请人首次申请特许飞行证必须编制飞行试验大纲, 该大纲规定飞行试验的要求、目标和目的。可以参照 FAA AC 90-89《自制航空器飞行试验手册》或在范围和内容上与其等效的材料编制。飞行试验大纲实现两个目的:

(1) 它确保航空器已充分试验，并被确认在航空器飞行包线内能安全运行。

(2) 飞行试验数据用于制定精确的和全面的飞行员操作手册，并确定应急程序。

### 3.3.2 指定的飞行试验区域

根据 CCAR 91.211 条和 CCAR 91.203 条，所有持有特许飞行证的航空器的飞行活动都仅限于在指定的飞行试验区域内进行，即飞行试验应当在空中交通不繁忙的开阔水面或人口稀少区域上空实施。直至航空器已表明在其正常的速度范围内和所有机动中是可操控的，并且没有表现出任何危险的操作特性或设计特征。

(1) 如果航空器从至少具有一个可接受的进近/离场通道、人口密集区包围的机场进行首次飞行，申请人应该确保飞行通道选择在人数最少和财产受到伤害可能性最低的地方。如果申请人选择的进近/离场通道可以确保航空器能够实施远离机场的应急着陆并且不会损害他人或财产，则该通道可以作为可接受的进近/离场通道。此外，一旦离开了该机场，应要求航空器远离机场飞行直至确定其可操纵性和安全性之后，航空器方可回到其基地并使用为后续飞行所确定的通道。对申请人选择并经所在地区的空管部门批准的区域的描述应作为使用限制的一部分；

(2) 如果航空器从没有任何可接受的进近/离场通道、人口密集区包围的机场进行首飞，局方应拒绝颁发特许飞行证，并且建议申请人通过其它方式将航空器转移至适合的机场。

### 3.3.3 指定飞行试验区域内的运行时间

自制航空器应在指定的飞行试验区域内完成规定的飞行时间，直至申请人已验证并向局方表明该航空器在其正常的速度范围内和所有机动中是可操控的，并且没有表现出任何危险的操作特性或设计特征，规定的飞行时间定义如下：

(1) 当安装了具有型号合格证的发动机、螺旋桨或发动机/螺旋桨组合，自制航空器取得特许飞行证应该在指定飞行试验区域内限制飞行至少 25 小时；

(2) 当安装了未取得型号合格证的发动机、螺旋桨或发动机/螺旋桨组合，自制航空器取得特许飞行证应在指定飞行试验区域内限制飞行至少 40 小时；

(3) 如果安装的发动机、螺旋桨或发动机/螺旋桨组合经过设计更改，且与批准的型号设计数据单有区别，自制航空器取得特许飞行证应在指定飞行试验区域内限制飞行至少 40 小时；

(4) 自制的滑翔机、气球、飞艇和超轻型飞机，应该在指定的飞行试验区域内限制运行至少 10 小时，其中包括至少 5 个起飞和着陆；

(5) 取得特许飞行证的自制航空器经过任何构型更改后，需在指定飞行试验区域内运行至少 5 小时。

局方得出的结论可以是对航空器履历本的评审，该记录包含了驾驶员做出的声明，即在其整个速度的正常范围内和所有拟进行的机动中航空器是可操纵的并且航空器没有危害性的操作特性或设计特征。在试验区域飞行试验期间，维修情况应是令人满意的。如果认为必要，局方可以现场观看飞行或检查航空器。

### **3.4 自制航空器的型号和序号**



申请人应定义自制航空器航空器的型号和序号。如果该航空器在自制过程中使用散件包，建议航空器的型号与散件包的型号保持一致，并定义航空器的序号。如果自制航空器的申请人自己定义航空器的型号和序号，应避免与已定义型号航空器的名称冲突，不得采用已注册型号航空器的名称，详细请查阅 ICAO Doc 8643 Aircraft Type Designators ， 网址详见 ICAO 官方网站（<http://www2010.icao.int/publications/DOC8643/Pages/default.aspx>）。

## 4. 特许飞行证的颁发程序

### 4.1 申请

获得特许飞行证之前，申请人应按照中国民用航空规章《民用航空器国籍登记规定》(CCAR-45)和适航管理程序《民用航空器国籍登记程序》(AP-45-01)申请民用航空器临时登记证〔AAC-196〕。获得临时登记证之后按照 CCAR-21 第 21.212 条“局方同意的其他飞行”和本程序的要求，申请自制航空器验证飞行的第一类特许飞行证。

申请人可以自主选择向户口或居住证所在地所在地区管理局审定处申请，或者向航空器自制场所所在地的地区管理局审定处申请，并提交下述材料：

- (1) 《民用航空器特许飞行证申请书》〔AAC-083〕；
- (2) 《自制航空器符合性声明》〔AAC-281〕(附录一)；
- (3) 《自制航空器制造和组装检查单》〔AAC-282〕(附录二)；
- (4) 申请人相关信息和知识水平的相关证明文件；
- (5) 提供充分的图片、视频、日志表明申请人出于个人的娱乐目

的自己制造和组装完成该航空器的大部分；

(6) 使用散件包和商业援助的说明；

(7) 项目信函；

(8) 建议的使用限制；

(9) 局方认为必要的其他文件。

上述第(7)项的项目信函至少应包括下述内容：

(1) 飞行目的。申请人应使用项目信函描述飞行目的。该信函应足够详细，以便局方规定航空器安全使用所必需的条件和限制。

(2) 飞行时间或起落架次。申请人的项目信函应包括完成项目所需的预计飞行时间或起落架次。为了给特许飞行证确定一个合理有效期，局方将评估申请人建议的飞行时间以确定有效期。波安排，

(3) 飞行试验区域。自制航空器首次申请特许飞行证必须进行飞行试验，表明该航空器符合 CCAR21.212 和 CCAR91.211 条的相关要求。该飞行试验应当在指定的飞行试验区域内进行。申请人应在项目信函中详细描述预计飞行所在区域的情况。对飞行所在区域的描述应当包括飞行区域的边界，以及起飞、离场和着陆进近的通道。申请人确定飞行所在区域的原则是：所确定的飞行区域应最大程度地降低对人口密集区或繁忙航路上人员和财产的危害。

(4) 描述航空器构型。申请人应描述航空器外部构型，并定义航空器的型号。使用三视图或者三维图是可接受的。

## **4.2 受理**

4.2.1 地区管理局审定处应在收到申请资料后 5 个工作日内，审核申请人提交的资料，做出是否受理的决定并通知申请人。

4.2.2 对于符合受理条件的，地区管理局审定处发出受理申请通知书（见附录三）；对于不符合受理条件的，则以信函方式通知申请人并说明不受理的理由。

4.2.3 申请人在收到受理申请通知书后，应完成该通知书中所规定的各项受理手续，并按规定交纳适航检查费。

4.2.4 地区管理局审定处可根据 AP-183-AA-2016-04 程序的要求，授权自制航空器适航检查委任单位开展自制航空器的评审工作，并通知申请人与委任单位联系，商定特许飞机证的检查流程，包括文件审查和现场审查的具体时间。

### 4.3 颁发特许飞行证所需的检查

#### 4.3.1 概述

由局方授权的适航监察员或委任单位对所申请的航空器进行检查，授权的局方代表应在航空器制造结束后并在特许飞行证颁发之前，在组装现场对航空器进行检查。如果申请人能够提供制造过程和工序检查的记录证明，该适航检查仅是一般性检查，授权的局方代表不应该要求分解该航空器。当缺乏如上所述足够的文件或怀疑有安全问题可能危及公众安全时，可以要求分解该航空器。

授权的局方代表将检查内容和结果记录在附录四《自制航空器特许飞行评审和检查记录单》〔AAC-283〕上。

#### 4.3.2 文件检查

授权的局方代表在进行航空器检查之前，应评审申请人提交的下述文件：

- (1) 正确填写的《民用航空器特许飞行证申请书》〔AAC-083〕表

格和审定要求的其它文件；

(2) 《自制航空器符合性声明》〔AAC-281〕(附录一)；

(3) 自制航空器的设计方案、制造和加工、工序检查、关闭前检查的日志和列举实例的相片或视频(参考本程序 3.2.5 条的完整清单)；

(4) 《自制航空器制造和组装检查单》〔AAC-282〕(附录二)；

(5) 购买散件包、设计方案或商业援助的说明和记录文件；

(6) 重量和平衡报告；

(7) 项目信函；

(8) 航空器操作说明/飞行员操作手册；

(9) 维护和检查程序/大纲；

(10) 首次申请特许飞行证，必须提供试飞大纲；

(11) 航空器履历本；

(12) 驾驶员执照复印件。

评审《自制航空器符合性声明》〔AAC-281〕的精确性和完整性，该符合性声明的原件应保存在航空器履历记录中。

评审上述(2)、(3)、(4)、(5)所要求的文件，并且所提供文件足够、可靠和充足，可以确定航空器符合“大部分”的要求。如果申请人不能或不愿提供《自制航空器符合性声明》〔AAC-281〕或相关文档，无法确定“大部分”的定义要求，应告知申请人该航空器不能按照自制航空器评审。

检查上述(2)、(3)、(4)、(5)所要求的文件时应注意以下：

(1) 制造和加工过程的工序检查应由具有专业知识的人员进行；

(2) 记录应该表明检查了什么、由谁检查和检查日期;

(3) 自制者应该拍摄制造各阶段(如使用油漆前或完成前相应的时间)的照片。照片应该清晰地表明制造方法和工艺质量。这类照片应该与制造者的工作记录或其它制造记录一起保存。

检查重量和平衡报告时应注意以下内容:

依据已经建立的重量和平衡程序检查航空器的重量和平衡报告,确定航空器的空重、总重、前后重心值的范围。

(1) 如果该航空器是自己设计的,这些限制需要自制者计算获得;

(2) 如果该航空器通过散件包组装或通过购买方案组装,可以使用相关已有文档;

(3) 如果自制者更改了散件包,并影响了重心,必须根据更改重新计算重心数据;

(4) 完整的重量和平衡报告,包括飞行机组、燃油、和行李载荷限制,应与其他适用的标牌、列表一起在放在航空器上。

申请人参考 FAA AC 90-89 《自制航空器飞行试验手册》制定该航空器的《试飞大纲》和《航空器操作说明》/《飞行员操作手册》。

评审《维护和检查程序/大纲》时应注意以下内容:

(1) 该手册的内容对于该型号的航空器是正确的,手册中指明航空器的型号和序号。

(2) 发动机/动力装置的维护和翻修文件(可选)包含在《维护和检查程序/大纲》中。如果发动机/动力装置的维护和翻修文件(可选)是一份单独的手册(例如, ROTAX 发动机原始设备装机清册),则在航空器的《维护和检查程序/大纲》中描述可以使用发动机/动力装置的维护

和翻修文件的文件号、版次和日期。对于所有其他设备和零部件，当《维护和检查程序/大纲》引用其他手册或程序时，这些被引用的手册和程序应当真实有效，《维护和检查程序/大纲》必须描述这些手册或程序的文件号、版次和日期；

(3) 定义关键部件的更换时间、检查间隔或相关程序。装上航空器的这些部件永久地和清晰地标识了序列号；

(4) 规定谁可以执行每一项任务，维护的内容和详细方法；

(5) 包含在上述手册的数据与标牌数据是一致的。例如，在《航空器操作说明》/《飞行员操作手册》、《维护和检查程序/大纲》、飞机燃油箱标牌上标注的燃油要求的内容是一致的。

(6) 所有适用的适航指令已经完成，并记录在航空器履历本中，执行适航指令和记录履历本的维护人员具有相应资质。

评审航空器履历本以确定任何要求的维修、检查等已经完成。相关的和适用的适航指令和服务指令已经完成，并且记录应该是完整的。

#### 4.3.3 航空器检查

授权的局方代表进行航空器检查的根本目的是物理验证申请特许飞行证的自制航空器可以实施本次飞行，应检查以下内容：

(1) 航空器的临时国籍和登记标志满足 CCAR-45 第四章“民用航空器的标识”的要求，并与《民用航空器特许飞行证申请书》[AAC-083]的信息一致。

(2) 航空器国籍和登记标志喷涂在机身外的左右两面，确保国籍登记信息在机身喷涂和注册文档是一致的，并且在机身上国籍登记标志满足 CCAR-45 第二十五条的要求；

(3) 在维护和检查手册中规定了更换时间、检查间隔、或相关程序的关键部件。按照手册安装了适用的部件，并且部件的标识件号和序列号永久的和清晰地标识；

(4) 在航空器上显示如下标牌让所有乘员看见：“乘员警告：本航空器是自制航空器，不符合颁发标准适航证的适航规章要求，按照特许飞行证规定的使用限制飞行”；

(5) 飞行操纵系统、发动机、螺旋桨、皮托管静压系统和相关的仪表工作正常。

(6) 驾驶舱仪表合适的标识，所需标牌内容容易参考和所放位置容易接近；

(7) 系统控制(例如油门、电气开关和断路器)适当的、清晰的放置，容易接近和操作，满足自制者预期的功能；

(8) 如果安装了弹射紧急降落伞，机身紧急降落伞是弹射的、援助的或可展开的，并正确的标识和识别。

注：航空器必须规定所有弹射降落伞连接的引爆装置提供清晰的标识和识别。标识表明航空器装有弹射降落伞引爆装置，必须外部实施并且站在地面上能够阅读。

#### **4.4 使用限制**

申请人应根据具体情况制定适当的使用限制。出于安全考虑，局方可能会增加必要的附加限制。授权的局方代表应当与申请人评审每一项使用限制，确保申请人了解这些使用限制。

使用限制应至少包括下述内容：

(1) 申请人必须持有相应等级的驾驶员执照，该航空器在取得特许飞行证后仅允许该申请人驾驶；

(2) 除持有驾驶员执照的特许飞行证申请人以外，任何人不得驾驶该航空器，不允许搭乘任何其他人员；

(3) 必须在航空器的客舱、驾驶舱或者驾驶员工作位置的入口附近展示“特许飞行证”。

(4) 该航空器不满足国际民航公约附件 8 规定的适航标准。该航空器飞入或飞越他国前，其所有人应从该国民航当局获得书面许可。该书面许可应与中国的特许飞行证一起随机携带，一旦要求，应提供给中国民航的监察员或飞越国的民航当局检查。

(5) 所有的试验飞行应限制在指定的区域内进行：该区域应标明半径、坐标和/或界标。该指定区域应是位于开阔水域或空中交通不繁忙的非居民稠密区上空。区域大小应满足能够安全进行预期机动和试验的要求。

(6) 不得在人口稠密区域或空中交通密集的航路运行。局方或许会允许在人口稠密区域或交通密集航路上起飞和着陆。若颁发这条使用限制，则应当描述为：“除起飞和着陆外，该航空器不得在人口稠密区上空或空中交通繁忙航路上运行。”

(7) 飞行试验仅允许昼间目视 (VFR) 飞行规则运行，并在指定的试飞区域内完成规定的飞行小时。当该航空器满意地完成了飞行试验区域内所要求的飞行小时数之后，驾驶员应在履历本中描述下述语句或相似的语句：“我证明已经完成了规定的飞行小时数并且航空器在其整个正常速度范围和拟进行的所有机动范围内是可操纵的，没有危害的使用特性或设计特征，并且能安全运行。在飞行试验期间下列航空器使用数据已经得到了演示：最大运行的重量、机翼的各种构型、最大



空速和最小失速速度”。

(8) 航空器取得特许飞行证之后，除非受到空中交通管制的指引或除非在动力装置失效的情况下有足够的高度以实施一个安全的应急着陆而不致造成对地面人员或财产的危害，航空器禁止在拥挤的空域中飞行。

(9) 在完成了首次特许飞行证申请要求的飞行试验后：

(a) 该航空器可进行夜间目视飞行规则运行，但应按照 CCAR 91.407 条的要求安装适用设备；

(b) 该航空器可进行仪表飞行规则（IFR）运行，但应按照 CCAR91.405 条的要求安装适用设备。

(10) 任何人不得使用该航空器从事取酬为目的飞行。

(11) 该航空器应具备 CCAR-21 和 CCAR-45 要求的标牌、标记。另外，标牌和标记必须是易读的和清晰的，并且附着在系统上方便检查、容易接近和操作，确保在每一次状态检查时他们的功能符合生产厂家的说明。必要时，适航监察员或委任代表也应当检查所要求的飞行操作手册、标记、图纸等。

(12) 飞行试验期间，该航空器禁止特技飞行，即涉及到正常飞行所不必要的航空器姿态的突变、非正常姿态或非正常加速的故意机动。

(13) 只有在取得特许飞行证之后，航空器表明在其正常的速度范围内和所有机动中是可操控的，并且没有表现出任何危险的操作特性或设计特征之后，该航空器才能尝试根据 CCAR 91.201 条进行特技飞行，包括飞行姿态的突然改变、非正常姿态、非正常加速等正常飞行不必要的故意机动等。应当制定适当限制，用以规定特技机动及其实

施条件。如果认为需要，局方可现场目击特技机动。在试飞期间，有意的特技机动应正确实施，并通过使用下列语句或相似语句说明记录在航空器履历本上：“我证明已经飞行试验了下列特技机动并且航空器在整个机动的正常速度范围内是可操纵的以及是安全运行的。飞行试验的特技机动和速度为：-----在-----、-----在-----、-----在-----、和-----在-----。”

(14) 该航空器不应该用于滑翔机拖曳、旗帜牵引或故意的跳伞。

(15) 特许飞行证的申请人驾驶该航空器进入或飞离有塔台的机场时，应告知空中交通管制本次飞行为试验飞行。进行目视飞行规则运行时，机长应拟定能够避开人口稠密区或空中交通繁忙航路的航线。当申请仪表飞行时，该航空器必须列在飞行计划的备注部分。

(16) 航空器上根据 CCAR-91 第 91.403 条、第 91.405 条和第 91.407 条规定所安装和使用的仪表和设备应遵照 CCAR 43 部和 CCAR 91 部的要求进行检查和维修。任何维修或检查都应记录在航空器维修记录中。

(17) 航空器应当按照 CCAR-43 部附录 A 的规定或其他局方接受的项目进行年度检查，并表明其处于安全可用状态。检查结果应记录在航空器维修记录中。

(18) 只有根据 CCAR-43 第 43.11 条授权、持有具有类似等级的维修人员执照的人员才可进行这些使用限制所要求的检查。

(19) 检查应记录在航空器维修记录中，并使用以下或相似的声明：“我证明，该航空器已在[插入日期]按照 CCAR-43 部附录 A 或其他经局方接受的维修方案进行了检查，并处于安全可用状态。”该记录应

包括航空器总的服役时间和进行检查的人员的姓名、签字、证件号码和所持证件的类型。

(20) 完成特许飞行证的试验飞行后，航空器的使用目的应符合《民用航空器特许飞行证申请书》〔AAC-083〕中规定的目的。此外，该航空器应符合 CCAR-91 部中适用的空中交通和一般运行规则，以及 CCAR-91 第 91.211 条规定的所有附加使用限制。这些使用限制和取得特殊适航证定义的使用限制是特许飞行证〔AAC-054〕的一部分，并且所有时间内应携带在航空器上。

(21) 如果要对这些使用限制进行任何修改，应向相应的适航审定部门提出申请。

#### 4.5 特许飞行证的颁发和有效期

一旦满意地完成了航空器颁发特许飞行证所需的检查和文件评审，申请人表明该航空器处于安全可用状态后，授权适航监察员或委任代表将颁发特许飞行证，详见附录五 自制航空器特许飞行证（样例）。

在特许飞行中规定使用限制，使用限制作为特许飞行证的一部分：

(1) 应在指定飞行试验区域内完成规定的飞行小时数，表明规章 CCAR-21 第 21.214 条和 CCAR-91 第 91.211 条的符合性，并记录在航空器履历本中。

(2) 授权适航监察员或委任代表根据飞行任务的小时数定义有效期。

(3) 一般为自制航空器而颁发的特许飞行证的有效期不应超过一年。

(4) 为了公众安全，局方可以增加任何必要的补充使用限制。

(5) 如果航空器不满足审定的要求并且拒绝颁发第一类特许飞行证，授权的适航监察员或委任代表应告知申请人。

## 5. 限用类特殊适航证的颁发程序

### 5.1 原则

在依据颁发的特许飞行证完成规定的飞行试验项目之后，驾驶员应在航空器履历本中以日志形式记录“航空器已经完成了规定的飞行小时数，并且在其正常的速度范围内和拟进行的所有机动范围内是可操控的，没有表现出任何危险的操作特性或设计特征”的内容。此后，申请人可以按照 CCAR-21 部第 21.171 条“局方同意的其他情况”，申请限用类特殊适航证（自制），并在项目信函中提出解除飞行试验区域的限制。

获得限用类特殊适航证之前，申请人应按照中国民用航空规章《民用航空器国籍登记规定》(CCAR-45)和适航管理程序《民用航空器国籍登记程序》(AP-45-01)申请民用航空器国籍登记证〔AAC-016〕。

### 5.2 申请

除适航司另有规定外，申请人优先在特许飞行证申请地区管理局提交申请，也可以自主选择向户口或居住证所在地所在地区管理局审定处申请，或向航空器自制场所所在地的地区管理局审定处申请，并提交下述材料：

- (1) 《适航证申请书》〔AAC-018〕；
- (2) 表明飞行试验项目的特许飞行证（复印件）；
- (3) 航空器履历本关于飞行试验项目的记录（复印件）；

- (4) 项目信函，提出解除飞行试验区域的限制；
- (5) 局方认为必要的其他资料。

注：申请人必须是表明飞行试验项目的特许飞行证的持有人。

### 5.3 受理

5.3.1 地区管理局审定处应在收到申请资料后 5 个工作日内，审核申请人提交的资料，做出是否受理的决定并通知申请人。

5.3.2 对于符合受理条件的，地区管理局审定处发出受理申请通知书（见附录三）；对于不符合受理条件的，则以信函方式通知申请人并说明不受理的理由。

5.3.3 申请人在收到受理申请通知书后，应完成该通知书中所规定的各项受理手续，并按规定交纳适航检查费。

5.3.4 地区管理局审定处可根据 AP-183-AA-2016-04 程序的要求，授权自制航空器适航检查委任单位开展颁发限用类特殊适航证所需的评审和检查工作，并通知申请人与委任单位联系，商定限用类特殊适航证的检查流程，包括文件审查和现场审查的具体时间。

### 5.4 适航检查

(1) 经授权的适航监察员或委任代表参照《民用航空器及其相关产品适航审定程序》(AP-21-AA-2008-05R2)第 2.2.3 条第(1)、(2)款中的适用部分，以及依据附录六《自制航空器限用类特殊适航证适航性评审和检查记录单》〔AAC-284〕的要求，对航空器进行适航检查。

(2) 经授权的适航监察员或委任代表在检查中如发现问题，应参照 AP-21-AA-2008-05R2 第 2.2.3 条第(3)款的规定以《民用航空器适航检查发现问题通知单》〔AAC-199〕的形式通知申请人。申请人应

对所发现的问题予以纠正，纠正措施应被适航监察员或委任代表所接受。

(3) 检查结束后，适航监察员或委任代表应完成附录四《自制航空器限用类特殊适航证评审和检查记录单》〔AAC-284〕的填写，并在《适航证申请书》上签署意见。

## 5.5 限用类特殊适航证的颁发

一旦满意地完成了航空器颁发限用类特殊适航证所需的检查和文件评审，申请人表明该航空器处于安全可用状态后，授权的适航监察员或委任代表完成的《自制航空器限用类特殊适航证评审和检查记录单》〔AAC-284〕，并签发《民用航空器特殊适航证》〔AAC-231〕，类别是限用类（自制），样例详见附录七。

## 5.6 对获得限用类特殊适航证的自制航空器的要求和限制

### 5.6.1 航空器的标识要求

获得限用类特殊适航证的自制航空器，应当在航空器的主舱门入口附近或者驾驶舱附近（或按民航局批准的位置）标记“限用类（自制）”字样，该标识应采用耐久的方法附着在该航空器上并清晰可见，其字样的尺寸大小应当在 5 至 20 厘米之间。

5.6.2 除持有驾驶员执照的限用类特殊适航证申请人以外，任何人不得驾驶该航空器，不允许搭乘任何其他人员；

5.6.3 该航空器不得从事取酬为目的的飞行。

5.6.4 该航空器不满足国际民航公约附件 8 规定的适航标准。该航空器飞入或飞越他国前，其所有人应从该国民航当局获得书面许可。该书面许可应与该机的限用类特殊适航证一起随机携带，一旦要求，应

提供给中国民航的监察员或飞越国的民航当局检查；

5.6.5 该航空器不得用于滑翔机拖曳、旗帜牵引或故意的跳伞；

5.6.6 除非申请人有充分证据表明该航空器能够进行特技飞行，否则该航空器禁止特技飞行，即涉及到正常飞行所不必要的航空器姿态的突变、非正常姿态或非正常加速的故意机动。

5.6.7 该航空器如果尝试根据 CCAR-91 第 91.201 条进行特技飞行，包括飞行姿态的突然改变、非正常姿态、非正常加速等正常飞行不必要的故意机动等。应当制定适当限制，用以规定特技机动及其实施条件。另外，局方必须到现场目击特技机动。在验证期间，有意的特技机动应正确实施，并通过使用下列语句或相似语句说明记录在航空器履历本上：“我证明已经飞行试验了下列特技机动并且航空器在整个机动的正常速度范围内是可操纵的以及是安全运行的。飞行试验的特技机动和速度为：-----在-----、-----在-----、-----在-----、和-----在-----。”

5.6.8 航空器上根据 CCAR-91 第 91.403 条、第 91.405 条和第 91.407 条规定所安装和使用的仪表和设备应遵照 CCAR-43 部和 CCAR-91 部的要求进行检查和维修。任何维修或检查都应记录在航空器维修记录中。

5.6.9 航空器应当按照 CCAR-43 附录 A 的规定或其他局方接受的项目进行年度检查，并表明其处于安全可用状态。检查结果应记录在航空器维修记录中。

5.6.10 只有根据 CCAR-43 第 43.11 条授权、持有具有类似等级的维修人员执照的人员才可对该航空器进行检查。

5.6.11 检查应记录在航空器维修记录中，并使用以下或相似的声明：

“我证明，该航空器已在[插入日期]按照 CCAR-43 附录 A 或其他经局方接受的维修方案进行了检查，并处于安全可用状态。”该记录应包括航空器总的服役时间和进行检查的人员的姓名、签字、证件号码和所持证件的类型。

5.6.12 如果要对这些使用限制进行任何修改，应向相应的适航审定部门提出申请。

## 6. 存档

### 6.1 特许飞行证检查材料的存档

地区管理局审定处或授权适航检查委任单位应将下述文件存档：

- (1) 《民用航空器特许飞行证申请书》〔AAC-083〕(原件)；
- (2) 《自制航空器特许飞行证评审和检查记录单》〔AAC-283〕(原件)；
- (3) 《特许飞行证》〔AAC-054〕和使用限制(复印件)；
- (4) 项目信函(原件)；
- (5) 飞行试验大纲(原件)；
- (6) 《自制航空器符合性声明》〔AAC-281〕(原件)；
- (7) 《自制航空器制作和装配操作检查单》〔AAC-282〕(原件)；
- (8) 受理通知书；
- (9) 申请人驾驶员执照复印件；
- (10) 申请人表明符合“大部分”要求，表明航空器制造和组装过程的所有文件、视频、图片，该航空器工序检查、关闭检查等记录文件和过程的电子版；
- (11) 上述文件保存到该航空器取消注册，如果该航空器未取得



限用类特殊适航证，上述材料保存到特许飞行证失效后 2 年。

## 6.2 限用类特殊适航证检查材料的存档

地区管理局审定处或授权适航检查委任单位应将下述文件存档：

(1) 《适航证申请书》〔AAC-018〕；

(2) 《自制航空器限用类特殊适航证评审和检查记录单》  
〔AAC-284〕；

(3) 《民用航空器特殊适航证》〔AAC-231〕和使用限制(复印件)；

(4) 文件检查和现场检查的过程记录和必要的资料的复印件或电子扫描文件；

(5) 申请人提交的其他资料；

(6) 上述文件保存到该航空器取消注册后 2 年。


## 7. 附则

本管理程序由中国民用航空局航空器适航审定司负责解释。

本管理程序自 2017 年 XX 月 XX 日生效。

## 8. 附录

## 附录一 自制航空器符合性声明

	<h3>自制航空器 符合性声明</h3>	<p><b>说明：</b>除签名外，一律以印刷体或者打印填写。向局方提交表格原件。申请人填写第 I 至 III 部分。</p>							
<h4>I—自制航空器所有人信息</h4>									
姓名	身份证								
地址	省	城市	街道	邮编					
手机	电话								
<h4>II—航空器信息</h4>									
航空器型号	航空器序号								
发动机型号	发动机序号								
螺旋桨型号	螺旋桨序号								
旋翼件号	旋翼序号								
注册号									
购买	方案 <b>Plan</b> <input type="checkbox"/>	散件包 <b>Kit</b> <input type="checkbox"/>							
<h4>III—申请人“大部分”符合性声明</h4>									
<p>兹声明上述第 II 部分填写的航空器的“大部分”制造和组装工作由本人完成，工作量为 _____，该航空器的使用安全由本人负责。</p> <p>自制者签名（用印刷体打印+签字）</p> <p>本航空器仅用于个人娱乐。依据 CCAR-21《民用航空产品和零部件合格审定程序》和本管理程序的要求，申请使用本自制航空器，本人有支持本声明的记录，随时可以提交局方。</p> <p>在本航空器的制作和装配过程中，我使用了下述商业援助(如果未使用商业援助签署 N/A)和散件包（如果未使用散件包为 N/A）</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 40%;">公司或个人名称(商业援助)</td> <td style="width: 30%;">城市&amp;国家</td> <td style="width: 30%;">电话</td> </tr> <tr> <td>公司或个人名称（散件包）</td> <td>城市&amp;国家</td> <td>电话</td> </tr> </table>				公司或个人名称(商业援助)	城市&国家	电话	公司或个人名称（散件包）	城市&国家	电话
公司或个人名称(商业援助)	城市&国家	电话							
公司或个人名称（散件包）	城市&国家	电话							
<p><b>-通告-</b></p> <p>如果发现任何人有意或故意地采用欺诈、贿赂等不正当手段，伪造、隐瞒或掩盖重要事实，或提出伪造、虚构的欺诈性声明或陈述，提出或使用已知其含有伪造、虚构的欺诈性声明的文件或文本，局方责令其停止违法行为，处以吊销所持证件的处罚。</p>									
<p><b>-申请人声明-</b></p> <p>兹证明本人在本声明表中提供的全部陈述和回答已尽我所知做到完整和详实，本人也同意把其视为获得特许飞行证的依据部分。本人也已阅读并理解了本表格所附加的通告。</p>									
申请人签名	日期								

AAC-281 (02/2015)

## 附录二 自制航空器制造和组装检查单

### 自制航空器制造和组装检查单

(固定翼)

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包 /零件/ 部件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
机身-22 项工作#					
F1	制造纵向组件				
F2	制造机身复合核心或壳体				
F3	制造隔框、框架或横梁				
F4	制造飞行控制推拉导管/电缆				
F5	组装飞行控制推拉导管/电缆				
F6	组装完成机身基础结构				
F7	制造支架和连接件				
F8	组装支架和连接件				
F9	制造电缆、线束和电线				
F10	组装电缆、线束和电线				
F11	制造燃油系统部件				
F12	组装燃油系统部件				
F13	制造机身蒙布或蒙皮				
F14	组装机身蒙布或蒙皮				
F15	制造风挡玻璃				
F16	组装—在机身上安装挡风玻璃				
F17	制造窗户				
F18	组装—在机身结构上安装窗户				
F19	制造舱门/座舱罩部件				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
机身-22 项工作#					
F20	组装—将舱门/座舱罩安装到机身上				
F21	制造天线杆和撑杆组件				
F22	组装天线杆和撑杆组件				
F23	增加制造项目:				
F24	增加组装项目:				
F25	增加制造项目:				
F26	增加组装项目:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
机身工作 完成地址					
机身工作 完成时间					
机身工作 记录文件					
机身工作总数	机身小计	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	机身总共点数 ▶				

申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
机翼 - 51 项工作#					
W1	制造右机翼翼梁				
W2	制造右机翼翼肋				
W3	组装—将翼梁和翼肋组装形成右机翼的主要结构				
W4	制造左机翼翼梁				
W5	制造左机翼翼肋				
W6	组装—将翼梁和翼肋组装形成左机翼的主要结构				
W7	制造复合主体				
W8	组装—将复合主体安装在机翼上				
W9	制造机翼前缘和后缘				
W10	组装—将机翼前缘和后缘安装到机翼上				
W11	制造阻力/减阻桁架构件				
W12	组装—将阻力/减阻桁架构件组装到机翼上				
W13	制造机翼支架和连接件				
W14	组装—将支架和连接件组装到机翼上				
W15	制造机翼翼尖				
W16	组装—将机翼翼尖组装到机翼上				
W17	制造专用工具或固定装置				
W18	制造副翼翼梁				
W19	制造副翼翼肋或主体				
W20	组装—将副翼翼梁、翼肋和/或主体形成副翼的主要结构				
W21	制造副翼支架和连接件				

申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
机翼 - 51 项工作#					
W22	组装—将支架和连接件安装在副翼上				
W23	制造副翼蒙布或蒙皮（包括前缘和后缘）				
W24	组装—将副翼蒙皮或蒙布安装在副翼上				
W25	组装—将副翼安装在机翼上				
W26	制造襟翼翼梁				
W27	制造襟翼翼肋或主体				
W28	组装—将襟翼翼梁、翼肋或主体组装形成襟翼主要结构				
W29	制造襟翼支架和配件				
W30	组装—将支架和配件组装成襟翼				
W31	制造襟翼蒙布或蒙皮（包括前缘和后缘）				
W32	组装—将襟翼蒙布或蒙皮安装在襟翼上				
W33	组装—将襟翼安装在机翼上				
W34	制造机翼外部灯光部件				
W35	组装—将机翼外部灯光部件安装在机翼上				
W36	组装—机翼基础结构				
W37	制造机翼燃油系统部件				
W38	组装—将机翼燃油系统部件安装到机翼上				
W39	制造电缆线束和电线				
W40	组装—将电缆线束和电线组装到机翼上				
W41	制造机翼蒙布或蒙皮				
W42	组装—将机翼蒙布或蒙皮组装到机翼上				
W43	制造机翼支柱/线束				
W44	装机翼支柱/线束				

申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
机翼 - 51 项工作					
W45	制造燃油箱				
W46	组装—将燃油箱组装到机翼上				
W47	组装—将机翼安装在下一更高结构上				
W48	增加制造项目				
W49	增加组装项目				
W50	增加制造项目				
W51	增加组装项目				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
机翼工作 完成地址					
机翼工作 完成时间					
机翼工作 记录文件					
机翼工作总数	机翼小计	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	机翼总共点数 ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
尾部- 42 项工作					
E1	制造水平安定面翼梁				
E2	制造水平安定面翼肋或主体				
E3	组装—将水平安定面翼肋或主体组装形成主要的水平安定面结构				
E4	制造水平安定面支架&配件				
E5	组装—将水平安定面支架和配件安装在安定面上				
E6	制造水平安定面前缘和后缘				
E7	组装—将水平安定面前缘和后缘安装在安定面上				
E8	制造水平安定面电缆、线束和电线				
E9	组装—将水平安定面电缆、线束和电线安装在水平安定面上				
E10	制造水平安定面尾部蒙布或蒙皮				
E11	组装—将水平安定面尾部蒙布或蒙皮安装在安定面上				
E12	组装—将水平安定面结构安装在机身上				
E13	制造方向舵翼梁				
E14	制造方向舵翼肋主体				
E15	组装—将方向舵翼梁、翼肋或主体组装形成方向舵的主要结构				
E16	制造方向舵支架和配件				
E17	组装—将方向舵支架和配件安装在方向舵上				
E18	制造方向舵蒙布或蒙皮（包括前缘和后缘）				
E19	组装—将方向舵蒙布或蒙皮安装在方向舵上				
E20	制造方向舵配平片				



申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
尾部- 42 项工作#					
E21	组装—将配平片安装在方向舵上				
E22	组装—将方向舵安装在水平安定面上				
E23	制造垂直安定面翼梁				
E24	制造垂直安定面翼肋核心				
E25	组装—将翼梁、翼肋和/或核心组装形成垂直安定面的主要结构				
E26	制造垂直安定面支架和配件				
E27	组装—将支架和配件安装在垂直安定面上				
E28	制造垂直安定面电缆、线束和电线				
E29	组装—将电缆、线束和电线安装在垂直安定面上				
E30	制造垂直安定面蒙布或蒙皮（包括前缘和后缘）				
E31	组装—将蒙布或蒙皮安装在垂直安定面上				
E32	组装—将垂直安定面安装在下一更高结构上				
E33	制造方向舵翼梁				
E34	制造方向舵翼肋或核心				
E35	组装—将翼梁、翼肋和/或核心组装形成方向舵的主要结构				
E36	制造方向舵支架和配件				
E37	组装—将支架和配件安装在方向舵上				
E38	制造方向舵蒙布或蒙皮（包括前缘和后缘）				
E39	组装—将蒙布或蒙皮安装在方向舵上				
E40	制造方向舵配平片				
E41	组装—将配平片安装在方向舵上				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
尾部- 42 项工作 #					
E42	组装—将方向舵安装在垂直安定面上				
E43	增加制造项目:				
E44	增加组装项目:				
E45	增加制造项目:				
E46	增加组装项目:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
尾翼工作 完成地址					
尾翼工作 完成时间					
尾翼工作 记录文件					
尾翼工作总数	尾翼小计	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	尾翼总共点数 ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
起落架系统- 14 项工作					
LG1	制造起落架支柱或者大部件				
LG2	组装一支柱或大部件组装形成起落架的主要结构				
LG3	组装一将起落架系统部件安装在下一级结构上				
LG4	制造起落架刹车系统部件				
LG5	组装一将刹车系统部件安装在机轮/起落架架上				
LG6	组装一将轮毂、轮胎安装在起落架上				
LG7	制造起落架支架和配件				
LG8	组装一将支架和配件安装在起落架上				
LG9	制造起落架作动系统部件				
LG10	组装一将作动系统部件安装在下一级结构上				
LG11	制造起落架电缆、线束和电线				
LG12	组装一将电缆、线束和电线安装在下一级结构上				
LG13	制造起落架整流罩/起落架舱门				
LG14	组装一将整流罩/起落架舱门安装在下一级结构上				
LG15	增加制造项目:				
LG16	增加组装项目:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
起落架系统- 14 项工作					
起落架工作 完成地址					
起落架工作 完成时间					
起落架工作 记录文件					
起落架 工作总数	起落架小计	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	起落架总共点数 ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
推力系统 - 26项工作					
P1	制造发动机支架				
P2	组装—将发动机支架安装在下一级结构				
P3	制造发动机冷却系统/导流片				
P4	组装—将发动机冷却系统导流片组装到发动机上				
P5	制造发动机舱热部件/防火系统				
P6	组装—将发动机舱热部件/防火系统安装在发动机机舱上				
P7	制造发动机进气系统				
P8	组装—将发动机进气系统组装到发动机舱上				
P9	制造发动机排气系统				
P10	组装—将排气系统组装到发动机上				
P11	制造发动机控制组件				
P12	组装—将发动机控制组件组装到下一层结构上				
P13	制造所有发动机部件支架和连接件				
P14	组装—将所有支架和连接件安装在下一级结构上				
P15	制造电缆、线束和电线				
P16	组装—将电缆、线束和电线安装在下一级结构上				
P17	组装发动机（可能不适用）				
P18	组装—将发动机安装在支架上				
P19	制造发动机螺旋桨（可能不适用）				
P20	制造螺旋桨毂组件				
P21	组装—将螺旋桨和毂安装在发动机上				
P22	制造发动机整流罩				

申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
推力系统 - 26 项工作					
P23	组装—将发动机整流罩安装在机身上				
P24	组装—将发动机燃油系统部件安装在下一级结构上（滑轮、阀门等）				
P25	制造防火墙				
P26	组装—将防火墙安装在下一级结构上				
P27	增加制造项目				
P28	增加组装项目				
P29	增加制造项目				
P30	增加组装项目				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
推力系统工作 完成地址					
推力系统工作 完成时间					
推力系统工作 记录文件					
推力系统 工作总数	推力系统小计	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	推力系统 总共点数 ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
驾驶舱内部 - 23 项工作#					
C1	制造仪表板				
C2	制造仪表子面板、支架和配件				
C3	组装—将仪表板、子面板、支架和配件安装在下一更高级结构上				
C4	组装—将电子件安装在仪表板上				
C5	制造座椅				
C6	制造座椅支架和配件				
C7	组装—将座椅、支架和配件安装在驾驶舱				
C8	制造所有座椅背带/安全肩带支架和配件				
C9	组装—将座椅背带/安全肩带, 支架和配件安装在下一级结构上				
C10	制造电子线路、控制和开关				
C11	组装—将电子线路、控制和开关组装到下一层结构上				
C12	制造控制轭/操纵杆				
C13	组装—将控制轭/操纵杆安装在飞行控制系统				
C14	制造所有飞行控制推动管道和/或电缆				
C15	组装—将飞行控制推动管道和/或电缆安装在下一更高级结构上				
C16	制造方向舵脚蹬				
C17	组装—将方向舵脚蹬安装在下一更高级结构上				
C18	制造横滚俯仰和偏航配平系统				
C19	组装—将横滚俯仰和偏航配平系统安装在下一更高结构上				
C20	制造襟翼/扰流板控制				

申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
驾驶舱内部 - 23 项工作 #					
C21	组装—将襟翼/扰流板控制安装在下一更高结构上				
C22	制造门面板/地板面板				
C23	组装—将面板/地板面板安装在下一级结构上				
C24	添加制造项目				
C25	添加组装项目				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
驾驶舱内部工作完成地址					
驾驶舱内部工作完成时间					
驾驶舱内部工作记录文件					
驾驶舱内部工作总数	驾驶舱内部小计	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	驾驶舱内部总共点数				



申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
飞机工作总数	▶总数 1# (备注 1)				
制造和组装合计		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
1、每类工作的总点数 (总数 #1) (注 2)					
2、完成航空器构造的总点数 (总数#2 应等于上述的总数#1) (注 3)		(总数 #2)			
3、作为航空器构造的一部分, 每类工作的百分比 (注 4)					
4、完成航空器构造的总百分比 (将第 4 行的百分比相加) (总数应等于 100% (±0.5%)) (注 5)					
5、自制者工作量的总点数——仅第 1 行第 C 和第 D 列的点数相加 (注 6)					
6、自制者工作量的百分比——仅第 3 行第 C 和第 D 列的百分比相加。 (注 7)					

# 自制航空器制造和组装检查单

(直升机)

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
工作 机身-20 项工作#					
F1	制造纵向结构件/管道				
F2	制造机身复合核心或壳体				
F3	制造隔框, 框架或横梁				
F4	组装部件自 F1, F2 或者 F3 到形成机身主要结构				
F5	制造所有的机身支架、滑轮和连接件				
F6	组装支架、滑轮和连接件在机身机构上				
F7	组装任何机构部件不包括 F1, F2, F3 的机身(可能不适用)				
F8	制造所有机身线缆、电线和线(包括但不限于全静压管路和燃油线路)				
F9	组装—将线缆、电线和线组装到机身机构上				
F10	制造燃油箱				
F11	组装—将燃油箱组装到机身上				
F12	组装—将燃油系统部件(阀门、泵、排气阀等)组装到机身上				
F13	制造机身蒙布或蒙皮				
F14	组装—在机身结构上组装蒙布或蒙皮				
F15	制造挡风玻璃				
F16	组装—在机身上组装挡风玻璃				
F17	制造窗户				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
工作 机身-20项工作					
F18	组装—在机身结构上组装窗户				
F19	制造门和座舱罩部件				
F20	组装—在机身上组装门/座舱罩				
F21	增加制造项目:				
F22	增加组装项目:				
F23	增加制造项目:				
F24	增加组装项目:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
	添加项:				
机身工作 完成地址					
机身工作 完成时间					
机身工作 记录文件					
机身工作总数#	<b>机身小计</b>	散件包 /零件/ 部件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	<b>机身总共点数</b> ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
主旋翼驱动系统和控制机构- 9 项工作					
MR1	组装—将主旋翼驱动机构安装在下一级结构上				
MR2	组装—将主旋翼轴/桅杆安装在下一级结构上				
MR3	组装—将主旋翼桨毂安装在下一级结构上				
MR4	制造主旋翼转速控制				
MR5	组装—将主旋翼转速控制安装在下一级结构上				
MR6	制造—主旋翼非转速控制				
MR7	组装—将主旋翼非转速控制安装在下一级结构上				
MR8	组装—将旋翼桨叶安装在旋翼毂上				
MR9	完成所有主旋翼系统静态和动态轨迹和平衡要求（视为组装工作）				
MR10	增加制造项目：				
MR11	增加组装项目：				
MR12	增加制造项目：				
MR13	增加组装项目：				
	添加项：				
	添加项：				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
主旋翼驱动系统和控制机构- 9 项工作					
主旋翼工作 完成地址					
主旋翼工作 完成时间					
主旋翼工作 记录文件					
主旋翼工作总 数#	<u>主旋翼小计</u>	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	<u>主旋翼总共点数</u> ▶				

申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
尾梁&尾桨驱动系统和控制机构 -16 项工作					
T1	制造尾梁或框架结构部件				
T2	组装—将尾梁或框架结构部件构成主要的尾翼结构				
T3	制造尾梁蒙皮或蒙布				
T4	组装—将蒙皮或蒙布安装在尾梁结构上				
T5	组装—将尾梁或框架安装在机身结构上				
T6	制造所有安定面部件(包括结构部件和蒙皮)				
T7	组装—将 T6 任务列出的所有安定面部件组装完成安定面结构				
T8	组装—将所有安定面安装在下一级结构上				
T9	组装—将尾桨传动装置安装在下一级结构上				
T10	组装—将尾桨轴和尾桨毂安装在下一级结构上				
T11	组装—将尾桨叶片安装在下一级结构				
T12	制造尾桨旋转控制				
T13	组装—将尾桨旋转控制件安装在下一级结构上				
T14	制造尾桨非旋转控制				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
尾梁&尾桨驱动系统和控制机构 -16 项工作					
T15	组装—将尾桨非旋转控制组件安装在下一级结构上				
T16	完成所有尾桨系统静态和动态轨迹和平衡要求（视为组装工作）				
T17	增加制造项目：				
T18	增加组装项目：				
T19	增加制造项目：				
T20	增加组装项目：				
	添加项：				
	添加项：				
尾梁&尾桨工作完成地址					
尾梁&尾桨工作完成时间					
尾梁&尾桨工作记录文件					
尾梁&尾桨工作总数	尾梁&尾桨小计	散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
	尾梁&尾桨总共点数 ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
起落架 - 6 项工作					
LG1	制造支柱、刹车、管子、撑杆或者支柱部件				
LG2	组装—将所有部件安装在 1 号起落架上				
LG3	制造起落架支架和配件				
LG4	组装—将起落架支架和配件安装在起落架系统上				
LG5	组装—将轮毂、轮胎和刹车安装在起落架上				
LG6	组装—将起落架系统安装在下一级结构上				
LG7	增加制造项目				
LG8	增加组装项目				
	添加项:				
	添加项:				
起落架工作完成地址					
起落架工作完成时间					
起落架工作记录文件					
起落架工作总数	<u>起落架小计</u>	散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
	<u>起落架总共点数▶</u>				



申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
推力系统 - 19 项工作					
P1	制造发动机支架				
P2	组装—将发动机支架安装在下一级结构				
P3	制造发动机冷却系统/导流片				
P4	组装—将发动机冷却系统导流片组装到发动机上				
P5	制造发动机进气系统				
P6	组装—将发动机进气系统组装到发动机舱上				
P7	制造发动机排气系统				
P8	组装—将排气系统组装到发动机上				
P9	制造发动机控制组件				
P10	组装—将发动机控制组件组装到下一层结构上				
P11	制造所有发动机部件支架和连接件				
P12	组装—将所有支架和连接件安装在下一级结构上				
P13	制造防火墙				
P14	组装—将防火墙安装在机身				
P15	组装发动机				
P16	组装—将发动机安装在支架上				
P17	制造发动机整流罩				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
推力系统 - 19 项工作					
P18	组装—将发动机整流罩安装在机身上				
P19	组装—将发动机燃油系统部件安装在下一级结构上（滑轮、阀门等）				
P20	增加制造项目				
P21	增加组装项目				
P22	增加制造项目				
P23	增加组装项目				
	添加项目：				
	添加项目：				
推力系统工作完成地址					
推力系统工作完成时间					
推力系统工作记录文件					
推力系统工作总数	<u>推力系统小计</u>	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	<u>推力系统总共点数</u> ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
驾驶舱内部 - 20 项工作					
C1	制造仪表板、子面板、支架和配件				
C2	组装—将仪表板、子面板、支架和配件安装在下一级结构上				
C3	制造座椅和所有座椅支架和配件				
C4	组装—将座椅、支架和配件安装在下一级结构上				
C5	制造所有座椅背带/安全带支架和配件				
C6	组装—将座椅背带/安全带, 支架和配件安装在下一级结构上				
C7	制造电子线路、控制和开关				
C8	组装—将电子线路、控制和开关组装到下一层结构上				
C9	制造门/密封面板				
C10	组装—将门/密封面板安装在下一级结构上				
C11	制造反向扭矩脚踏				
C12	组装—将反向扭矩脚踏安装在下一级结构上				
C13	制造所有飞行控制管路和线缆				
C14	组装—将所有飞行控制管路和线缆安装在下一级结构上				
C15	制造驾驶杆组件				
C16	组装—将驾驶杆组件安装在下一级结构上				
C17	制造总距操纵杆组件				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
驾驶舱内部 - 20 项工作					
C18	组装—将总距操纵杆组件安装在下一级结构上				
C19	制造旋翼制动器组件				
C20	组装—将旋翼制动器组件安装在下一级结构上				
C21	添加制造项目				
C22	添加组装项目				
	添加项目:				
	添加项目:				
驾驶舱内部工作完成地址					
驾驶舱内部工作完成时间					
驾驶舱内部工作记录文件					
驾驶舱内部工作总数	<u>驾驶舱内部小计</u>	散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
	<u>驾驶舱内部总共点数</u> ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
飞机工作总数					
	▶总数 1# (备注 1)				
制造和组装合计		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
1、每类工作的总点数 (总数 #1) (注 2)					
2、完成航空器构造的总点数 (总数#2 应等于上述的总数#1) (注 3)		(总数 #2)			
3、作为航空器构造的一部分, 每类工作的百分比 (注 4)					
4、完成航空器构造的总百分比 (将第 4 行的百分比相加) (总数应等于 100% (±0.5%)) (注 5)					
5、自制者工作量的总点数——仅第 1 行第 C 和第 D 列的点数相加 (注 6)					
6、自制者工作量的百分比——仅第 3 行第 C 和第 D 列的百分比相加。 (注 7)					

# 自制航空器制造和组装检查单

(自转旋翼机)

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包 /零件/ 部件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
<b>机身和机壳-15项工作</b>					
A1	制造基本的机身结构部件 (通常是金属框架)				
A2	组装基本的机身结构				
A3	制造所有的机身/机壳支架和配件				
A4	组装—将支架和配件安装在机身/机壳上				
A5	制造机壳 (复合材料或者金属座椅区域)				
A6	组装机壳				
A7	制造机壳蒙布或蒙皮				
A8	组装—将所有机壳蒙布或蒙皮安装在机壳上				
A9	组装—将机壳安装在下一级结构上				
A10	制造挡风玻璃				
A11	组装—在机身上组装挡风玻璃				
A12	制造门/座舱罩和窗户部件				
A13	组装—在门/座舱罩和窗户部件安装在下一级结构上				
A14	制造燃油箱				
A15	组装—将燃油箱安装在下一级结构上				
A16	增加制造项目:				
A17	增加组装项目:				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		<b>A</b>	<b>B</b>	<b>C</b>	<b>D</b>
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
机身和机壳-15 项工作#					
A18	增加制造项目:				
A19	增加组装项目:				
	添加项目:				
	添加项目:				
机身和机壳工 作完成地址					
机身和机壳工 作完成时间					
机身和机壳工 作记录文件					
机身和机壳工 作总数#	<b>机身小计</b>	散件包/零 件/部件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	<b>机身总共点数</b> ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
<b>旋翼- 9 项工作</b>					
R1	组装—将旋翼叶片安装到轮毂杆上				
R2	组装—将部件安装形成旋翼在下一级结构上				
R3	组装—将主旋翼桨毂安装在下一级结构上				
R4	组装—将转子轴承座/主轴安装在下一级结构上				
R5	组装—将变距铰链/转铰链部件安装在下一级结构上				
R6	制造预旋转部件				
R7	组装—将预旋转部件安装在下一级结构上				
R8	制造跳跃起飞部件				
R9	组装—将跳跃起飞部件安装在下一级结构上				
R10	增加制造项目:				
R11	增加组装项目:				
	添加项目:				
	添加项目:				
旋翼工作 完成地址					
旋翼工作 完成时间					
旋翼工作 记录文件					
旋翼工作总数 #	<b>旋翼小计</b>	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	<b>旋翼总共点数</b> ▶				



申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
尾部机构 -17 项工作					
T1	制造水平安定面结构部件（翼梁、翼肋、隔框或复合材料）				
T2	组装—将结构部件组装形成水平安定面基本结构				
T3	制造水平安定面蒙皮或蒙布				
T4	组装—将蒙皮或蒙布安装在水平安定面				
T5	组装—将水平安定面安装在下一级结构上				
T6	制造所有垂直安定面部件（翼梁、翼肋、隔框、复合材料等）				
T7	组装—将所有结构部件组装完成垂直安定面的基本结构				
T8	制造垂直安定面蒙布或蒙皮				
T9	组装—将蒙布或蒙皮组装到垂直安定面上				
T10	组装—将垂直安定面安装在下一级结构上				
T11	制造方向舵机构部件（翼梁、翼肋、隔框、复合材料等）				
T12	组装—将所有结构部件组装完成方向舵的基本结构				
T13	制造方向舵蒙布或蒙皮				
T14	组装—将蒙布或蒙皮安装在方向舵上				
T15	组装—将方向舵安装在垂直安定面上				
T16	制造所有的尾部机构配平部件				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
尾部机构 -17 项工作					
T17	组装—将所有配平部件安装在下一级结构上				
T18	增加制造项目:				
T19	增加组装项目:				
T20	增加制造项目:				
T21	增加组装项目:				
	添加项目:				
	添加项目:				
尾部机构工作完成地址					
尾部机构工作完成时间					
尾部机构工作记录文件					
尾部机构工作总数	<u>尾部机构小计</u>	制造商的散件/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
	<u>尾部机构总共点数</u> ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
起落架 - 9 项工作					
L1	制造起落架支架和配件				
L2	组装—将起落架支架和配件安装在起落架系统上				
L3	制造支柱撑杆或者支柱部件				
L4	制造起落架系统管子和线缆部件				
L5	组装—将起落架系统管子和线缆安装在下一级结构上				
L6	组装—将机轮、轮胎、刹车安装在起落架上				
L7	制造整流罩/机轮罩				
L8	组装—将整流罩/机轮罩安装在机轮上				
L9	组装—将起落架安装在下一级结构上				
L10	增加制造项目				
L11	增加组装项目				
起落架工作完成地址					
起落架工作完成时间					
起落架工作记录文件					
起落架工作总数	<u>起落架小计</u>	散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
	<u>起落架总共点数</u> ▶				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
推力系统 - 22 项工作					
P1	制造发动机支架				
P2	组装—将发动机支架安装在下一级结构				
P3	制造发动机冷却系统/导流片				
P4	组装—将发动机冷却系统导流片组装到发动机上				
P5	制造发动机进气系统				
P6	组装—将发动机进气系统组装到发动机舱上				
P7	制造发动机排气系统				
P8	组装—将排气系统组装到发动机上				
P9	制造发动机控制组件				
P10	组装—将发动机控制组件组装到下一层结构上				
P11	制造所有发动机部件支架和连接件				
P12	组装—将所有支架和连接件安装在下一级结构上				
P13	制造电缆、线路和电线				
P14	组装—将所有电缆、线路和电线安装在下一级结构上				
P15	制造防火墙（包括保险和垫片）				
P16	组装—将防火墙安装在机身				
P17	组装发动机（可能不适用）				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
推力系统 - 22 项工作					
P18	组装—将发动机安装在支架上				
P19	制造旋转部件				
P20	组装—将螺旋桨和安旋转部件安装在发动机上				
P21	制造发动机整流罩				
P22	组装—将发动机整流罩安装在机身上				
P23	增加制造项目				
P24	增加组装项目				
P25	增加制造项目				
P26	增加组装项目				
	添加项目:				
	添加项目:				
推力系统工作完成地址					
推力系统工作完成时间					
推力系统工作记录文件					
推力系统工作总数	推力系统小计	散件包/零件/部件	商业援助	自制者组装	自制者制造
	推力系统总共点数 ▶				

申请人		地址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
驾驶舱/飞行控制 - 24 项工作					
C1	制造仪表盘				
C2	制造仪表子面板、支架和配件				
C3	组装—将仪表盘、支架和配件安装在下一级结构上				
C4	制造座椅				
C5	组装—将座椅安装在下一级结构上				
C6	制造所有座椅背带/安全带支架和配件				
C7	组装—将座椅背带/安全带，支架和配件安装在下一级结构上				
C8	制造电子线路、控制和开关				
C9	组装—将电子线路、控制和开关组装到下一层结构上				
C10	制造门/密封面板				
C11	组装—将门/密封面板安装在下一级结构上				
C12	制造方向舵脚蹬部件				
C13	组装—将方向舵脚蹬部件组合形成方向舵组件				
C14	组装—将方向舵脚蹬组件安装在下一级结构上				
C15	制造所有飞行控制管路和线缆				
C16	组装—将所有飞行控制管路和线缆安装在下一级结构上				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
制造和组装工作		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
驾驶舱/飞行控制 - 24 项工作					
C17	制造俯仰/横滚驾驶杆组件				
C18	将俯仰/横滚驾驶杆组件安装在下一级结构上				
C19	制造旋翼配平控制组件				
C20	组装—将旋翼配平控制组件安装在下一级结构上				
C21	制造旋翼制动器组件				
C22	组装—将旋翼制动器组件安装在下一级结构上				
C23	制造电缆、线束和电线				
C24	组装—将电缆、线束和电线安装在下一级结构上				
C25	添加制造项目				
C26	添加组装项目				
	添加项目:				
	添加项目:				
驾驶舱工作 完成地址					
驾驶舱工作 完成时间					
驾驶舱工作 记录文件					
驾驶舱任务 工作总数	<u>驾驶舱/飞行控制小计</u>	散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
	<u>驾驶舱/飞行控制总共点数▶</u>				

申请人		地 址			
航空器型号		航空器序号			
申请日期		联系方式			
飞机工作总数	▶总数 1# (注 1)				
制造和组装合计		A	B	C	D
		散件包/ 零件/部 件	商业 援助	自制者 组装	自制者 制造
1、每类工作的总点数 (注 2)					
2、完成航空器制造的总点数 (总数#2 应等于上述的总数#1) (注 3)		(总数 #2)			
3、作为航空器构造的一部分，每类工作的百分比 (注 4)					
5、完成航空器构造的总百分比 (将第 4 行的百分比相加) (总数应等于 100% (±0.5%)) (注 5)					
6、自制者工作量的总点数——仅第 1 行第 C 和第 D 列的点数相加 (注 6)					
7、自制者工作量的百分比——仅第 3 行第 C 和第 D 列的百分比相加。 (注 7)					



## 自制航空器制造和组装检查单 (AAC-282) 的填写说明

每分(每个任务等于 1 分)可分为多个类别(散件包/零件/部件、商业援助、自制者组装和自制者制造)为 1/10 的分数。商业援助(雇佣或补偿)可能来自于散件包制造商、商业援助中心或者个人(飞机和发动机机械或者电子技术人员)的援助。

例如, 0.5 分(半分)可以给予制造商(散件包、零件、部件), 0.3 分(3/10)给予商业援助, 0.2 给予自制者的制造工作, 共计 1 分。

如果所列的任务不适用于被评估的特定的航空器, 则在对应框中输入“N/A”。在每一部份的结尾使用“添加项”框, 以增加适用的但未列上的任务和奖励点数(award credit)。

注 1: 航空器任务总数(总数#1): 将所有任务的贡献值相加得到航空器任务总数, 即将航空器每个子任务左下角框图中“任务总数#”相加得出。

注 2: 每类工作的总点数(第 A、B、C、D 列): 将每部分(如, 机身、机翼、尾翼、起落架、推力系统、主旋翼系统和驾驶舱)的每一个任务中给予每一格的工作的点数相加来计算每列的总点数。包括分给每个部分的添加项的点数, 填有 N/A(不适用)的框内的点数为 0。

注 3: 完成航空器制造的总点数:

总数#2, 即第 3 行总点数, 将第 2 行每个框中的数相加, 将 4 个来自每个列的类别总数相加(即, 列 A+B+C+D)。

比较总数#1 和总数#2。总数#1 应等于总数#2。(两个总数的差异在  $\pm 0.5$  之内相等)。每架飞机的总点数都是不一样的, 这取决于 N/A

(不适用)的数量和所用的“添加项”(例如: 133个列出的任务工作点数加上5个添加项减去22个N/A项目数=116任务数)。

注4: 飞机总的构造部分的每一类的百分比。为了计算每一类的百分比, 用第2行每一个格的数值除以第3行的总任务数#2。例如, 如果A列“散件包/零件/部件”的总点数为40, 总任务数#2为120, 则40除以120等于33.3%, 以此计算出这4列各自的百分比。百分比可以四舍五入保留小数点后1位(如, 22.86%四舍五入为22.9%)。

注5: 完成航空器构造的总百分比。将第4行中每个类别的百分比相加(列A+B+C+D)。总数必须等于100%, 偏差在 $\pm 0.5\%$ 内。例如, 算出的百分比在99.5%和100.5%之间是可以被接受的。如果计算结果在可接受的偏差范围外, 那么误差发生在第2、3或4行。

注6: 总的制造者点数。将第2行中列C和D的点数相加。每架航空器的总数不同, 这取决于所使用的N/A数量。

注7: 总的制造者百分比。将第4行中列C和D的百分比相加。为了满足自制航空器的资格和符合“大部分”原则, 总数必须超过50%。

### 解释和举例

所有点数是指将表格中将各分模块总结部分的数相加, 总点数由总的贡献值构成, 包括所定义的主要任务数加上任务增加项目给予的贡献值

在“制造和组装合计”表中, 每个对应类别的点数相加。总点数由分给所描述的主要任务的点数加上添加项对应的点数。

如果没有在输入中反映出来的工作或零件需要计入点数, “增加

任务”，则添加项同所列出的主要任务一样，可以给予贡献值点数。

申请人完成任务，可以以下列方式来记录：

- (1) 自制者日志
- (2) 照片/视频/DVD。
- (3) 图纸
- (4) 工程数据，必要时
- (5) 相关文档（如，计划）和所使用的参考资料（如，手册）
- (6) 所使用的商业援助有关的文档
- (7) 所使用的非商业援助有关的文档
- (8) 零件目录和履历
- (9) 收据和目录，和
- (10) 日志记录

除了使用这份检查单，自制者应使用文档记录全部的制造和组装过程。通过此检查单和记录过程向局方检查员表明符合“大部分”原则（航空器的主要部分由自制者制造和组装），从而获得特许飞行证和，做出这个结论需要足够的、可信任的和适当的纪录。

### 附录三 受理申请通知书

中国民用航空局

## 受理申请通知书

受理编号:

日期:

---

1. 申请单位名称:

地 址:

邮政编码:

---

2. 申请理由:

---

3. 申请日期:

---

4. 受理意见:

---

审查费 人民币:                      元

请电付至: 银行帐号: 11001007400059555555

中国建设银行北京东四支行

中国民用航空局清算中心

---

\_\_\_\_\_  
受理人签字

职务:

受理部门:

---

AAC-150 (12/2010)

## 附录四 自制航空器特许飞行证评审和检查记录单

自制航空器特许飞行证评审和检查记录单								
1. 自制航空器基本信息								
1.1 航空器	类型:		开始日期:			完成日期:		
	型号:		序号:			组装人:		
	飞行小时/起落:		最多乘员数量:			最大起飞重量 (MTOW):		
	注册号:		V <sub>R</sub> :			V <sub>SI</sub> :		
1.2 商业援助	<input type="checkbox"/> 购买方案			<input type="checkbox"/> 购买散件 Kit			<input type="checkbox"/> 无	
1.3 发动机	1#	制造商	型号	序号	TSN	TSO	CSN	CSO
	2#	制造商	型号	序号	TSN	TSO	CSN	CSO
1.4 螺旋桨	型号:		序号:		制造厂家:			
	TSN		TSO		CSN		CSO	
1.5 旋翼	件号:		序号:		制造商:			
	TSN		TSO		CSN		CSO	
2. 文件检查记录								
2.1 申请材料	项目 Inspected items		要求 Requirement		是否符合要求 Accept or not		备注 Note	
	《民用航空器特许飞行证申请书》		符合表格填写要求		<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No			
	制造人相关信息		(1) 航空制造经历 (2) 学历证书		<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No			
自制者:			检查员:			日期:		

2. 文件检查记录 (续)				
	项目 Inspected items	要求 Requirement	是否符合要求 Accept or not	备注 Note
2.1 申请材料 (续)	使用散件和商业援助的说明	(1) 制造和加工过程检查应该由具有专业知识的人员进行;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	建议的使用限制	(2) 记录应该表明检查了什么、由谁检查和检查日期;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	《自制航空器制造和组装检查单》	(3) 制造者应该拍摄制造各阶段(如使用油漆前或完成前相应的时间)的照片。照片应该清晰地表明制造方法和工艺质量。这类照片应该与制造者的工作记录或其它制造记录一起保存。	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	项目信函	(1) 飞行目的; (2) 飞行时间或架次; (3) 飞行试验区域; (4) 航空器构型;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.2 文档检查	制造过程文档或日志	(1) 表明哪些是自制, 哪些是购买散件, 检查人及日期; (2) 记录制造方法和操作, 商业和非商业援助;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	履历本	(1) 加工和组装的步骤、使用的材料和组装技术等等, 日期、地点和详细的描述; (2) 图片/录像/DVD、图纸和工程说明; (3) 散件生产商提供的相关数据(如适用); (4) 相关文件(例如计划)和使用的参考(例如, 工作手册); (5) 使用的任何商业援助, 包括收入的记录; (6) 使用的任何非商业援助的记录; (7) 物品存货和历史; (8) 收据和目录;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	驾驶员执照	局方颁发的或认可的相应级别	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	飞行试验大纲	规定飞行试验的要求、目标和目的	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
自制者:		检查员:	日期:	

2. 文件检查记录 (续)				
2.2 文档检查 (续)	项目	要求	是否符合要求	备注
	Inspected items	Requirement	Accept or not	Note
	重量和平衡报告	(1) 航空器的总重、前后重心值的范围; (2) 包括飞行机组、燃油、和行李载荷限制; (3) 标牌;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	航空器操作说明	(1) 包含序列号; (2) 包含发动机、螺旋桨维护手册或指明相应的手册版本号; (3) 定义了关键部件的更换时间、检查间隔或相关程序;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
维护和检查程序/大纲	(4) 定义了每一项任务的维护内容和详细方法; (5) 适用的适航指令和服务通告已经完成	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No		
3. 航空器检查记录				
3.1 现场检查	设备标牌	与手册文档一致	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	临时国籍和登记标志	满足 CCAR-45 第四章“民用航空器的标识”的要求, 并与申请书的信息一致	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	喷涂	航空器国籍和登记标志喷涂在机身外的左右两面	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	部件和设备	与手册 AOI/POH 一致; 并正确标识;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	标牌	“乘员警告: 本航空器是自制航空器, 不符合颁发标准适航证的适航规章要求, 按照特许飞行证规定的使用限制飞行”	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	飞行操纵系统	(1)工作正常 (2)确认文档包含的信息与航空器检查确认的信息一致; (3)确认航空器安装的设备与 AOI 一致; (4)确保空速指示标记与 AOI 和 POH 要求的计算限制相匹配;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
自制者:		检查员:	日期:	

### 3. 航空器检查记录 (续)

	项目 Inspected items	要求 Requirement	是否符合要求 Accept or not	备注 Note
3.1 现场检查 (续)	发动机	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	螺旋桨	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	皮托管静压系统	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	驾驶舱仪表	(1) 合适的标识, 容易阅读; (2) 所放位置容易接近;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	系统控制(例如油门、 电气开关和断路器)	(1) 适当的、清晰的放置; (2) 容易接近和操作; (3) 满足组装者预期的功能;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	机身紧急降落伞 (如适用)	(1) 弹射的、援助的或可展 开 (2) 正确的标识和识别;	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	至少一个磁罗盘	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	至少一个指示时、分、 秒的准确的计时表	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	至少一个灵敏的气压 高度表	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	至少一个空速表	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	防撞灯光系统 (涡轮 动力固定翼飞机适 用)	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
	其他仪表	工作正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	

### 4. 使用限制

自制者:

检查员:

日期:



### 5. 总结

根据《民用航空产品和零部件合格审定规定》(CCAR-21)及本管理程序的相关要求，  
经检查，认为本航空器

符合            不符合

中国民用航空规章的有关规定，建议/决定，对该航空器：

颁发            暂缓颁发            不颁发

第一类特许飞行证（自制航空器）

授权人：

日 期：

### 6. 审核

签 字：

日 期：

### 7. 备注

## 附录五 自制航空器特许飞行证（样例）

### 中国民用航空总局 General Administration of Civil Aviation of China

类别 Categories :	<b>民用航空器特许飞行证</b>		编号/No.:
<b>SPECIAL FLIGHT PERMIT</b>			
国籍和登记标志 Nationality and Registration Marks	航空器型号及制造者 Manufacturer and Manufacturers' Designation of Aircraft	航空器出厂序号 Aircraft Serial No	
飞行目的 The Purpose of Flight:			
起飞/经停/着陆 From/To:			
使用限制 Operating Limitation :			
局长授权 For the Minister		颁发日期 Date of Issuance:	
签 发 人: Signature	部 门/职 务: Dept./Title		
有效期 Date of Expiry:			
<b>备 注:</b> I. 本航空器仅允许本特殊适航证的申请人驾驶。 <b>Remarks</b> II. 本航空器不得从事取酬为目的的飞行。 III. 本航空器的飞行必须在局方规定的使用限制条件下运行。			

AAC-054 (04/2007)

第 1 页 共 2 页

## 附录五 自制航空器特许飞行证（样例）续

特许飞行的基本要求和限制如下：

- (1) 申请人必须持有相应等级的驾驶员执照，该航空器在取得特许飞行证后仅允许该申请人驾驶；
- (2) 除持有驾驶员执照的特许飞行证申请人以外，任何人不得驾驶该航空器，不允许搭乘任何其他人员；
- (3) 必须在航空器的客舱、驾驶舱或者驾驶员工作位置的入口附近展示“特许飞行证”。
- (4) 该航空器不满足国际民航公约附件 8 规定的适航标准。该航空器飞入或飞越他国前，其所有人应从该国民航当局获得书面许可。该书面许可应与中国的特许飞行证一起随机携带，一旦要求，应提供给中国民航的监察员或飞越国的民航当局检查。
- (5) 所有的试验飞行应限制在指定的区域内进行；该区域应标明半径、坐标和/或界标。该指定区域应是位于开阔水域或空中交通不繁忙的非居民稠密区上空。区域大小应满足能够安全进行预期机动和试验的要求。
- (6) 不得在人口稠密区域或空中交通密集的航路运行。局方或许会允许在人口稠密区域或交通密集航路上起飞和着陆。若颁发这条使用限制，则应当描述为：“除起飞和着陆外，该航空器不得在人口稠密区上空或空中交通繁忙航路上运行。”
- (7) 飞行试验仅允许昼间目视(VFR)飞行规则运行，并在指定的试飞区域内完成规定的飞行小时。当该航空器满意地完成了飞行试验区域内所要求的飞行小时数之后，驾驶员应在履历本中描述下述语句或相似的语句：“我证明已经完成了规定的飞行小时数并且航空器在其整个正常速度范围和拟进行的所有机动范围内是可操纵的，没有危害的使用特性或设计特征，并且能安全运行。在飞行试验期间下列航空器使用数据已经得到了演示：最大运行的重量、机翼的各种构型、最大空速和最小失速速度”。
- (8) 航空器取得特许飞行证之后，除非受到空中交通管制的指引或除非在动力装置失效的情况下有足够的高度以实施一个安全的应急着陆而不致造成对地面人员或财产的危害，航空器禁止在拥挤的空域中飞行。
- (9) 在完成了首次特许飞行证申请要求的飞行试验后：
  - (a) 该航空器可进行夜间目视飞行规则运行，但应按照 CCAR 91.407 条的要求安装适用设备；
  - (b) 该航空器可进行仪表飞行规则 (IFR) 运行，但应按照 CCAR91.405 条的要求安装适用设备。
- (10) 任何人不得使用该航空器从事取酬为目的飞行。
- (11) 该航空器应具备 CCAR-21 和 CCAR-45 要求的标牌、标记。另外，标牌和标记必须是易读的清晰的，并且附着在系统上方便检查、容易接近和操作，确保在每一次状态检查时他们的功能符合生产厂家的说明。必要时，适航监察员或委任代表也应当检查所要求的飞行操作手册、标记、图纸等。
- (12) 飞行试验期间，该航空器禁止特技飞行，即涉及到正常飞行所不必要的航空器姿态的突变、非正常姿态或非正常加速的故意机动。
- (13) 只有在取得特许飞行证之后，航空器表明在其正常的速度范围内和所有机动中是可操控的，并且没有表现出任何危险的操作特性或设计特征之后，该航空器才能尝试根据 CCAR 91.201 条进行特技飞行。
- (14) 该航空器不应该用于滑翔机拖曳、旗帜牵引或故意的跳伞。
- (15) 特许飞行证的申请人驾驶该航空器进入或飞离有塔台的机场时，应告知空中交通管制本次飞行行为试验飞行。进行目视飞行规则运行时，机长应拟定能够避开人口稠密区或空中交通繁忙航路的航线。当申请仪表飞行时，该航空器必须列在飞行计划的备注部分。
- (16) 航空器上根据 CCAR-91 第 91.403 条、第 91.405 条和第 91.407 条规定所安装和使用的仪表和设备应遵照 CCAR 43 部和 CCAR 91 部的要求进行检查和维修。任何维修或检查都应记录在航空器维修记录中。
- (17) 航空器应当按照 CCAR-43 部附录 A 的规定或其他局方接受的项目进行年度检查，并表明其处于安全可用状态。检查结果应记录在航空器维修记录中。
- (18) 只有根据 CCAR-43 第 43.11 条授权、持有具有类似等级的维修人员执照的人员才可进行这些使用限制所要求的检查。
- (19) 检查应记录在航空器维修记录中，并使用以下或相似的声明：“我证明，该航空器已在[插入日期]按照 CCAR-43 部附录 A 或其他经局方接受的维修方案进行了检查，并处于安全可用状态。”该记录应包括航空器总的服役时间和进行检查的人员的姓名、签字、证件号码和所持证件的类型。
- (20) 完成特许飞行证的试验飞行后，航空器的使用目的应符合《民用航空器特许飞行证申请书》[AAC-083]中规定的目的。此外，该航空器应符合 CCAR-91 部中适用的空中交通和一般运行规则，以及 CCAR-91 第 91.211 条规定的所有附加使用限制。这些使用限制和取得特殊适航证定义的使用限制是特许飞行证 [AAC-054] 的一部分，并且所有时间内应携带在航空器上。
- (21) 如果要对这些使用限制进行任何修改，应向相应的适航审定部门提出申请。

## 附录六 自制航空器限用类特殊适航证评审和检查记录单

自制航空器限用类特殊适航证评审和检查记录单		
国籍登记号:	型号:	
检查地点:	序号:	
检查日期:	检查员签字:	
一、申请资料		
检查内容	是否符合要求	备注
1.1 《适航证申请书》	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
1.2 特许飞行证（复印件）	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
1.3 航空器履历本 关于飞行试验项目的记录（复印件）	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
1.4 项目信函 提出解除飞行试验区域的限制	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
二、证件/记录检查		
检查内容	是否符合要求	备注
2.1 国籍登记证	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.2 航空器状态声明	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.3 适航指令执行状态清单	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.4 服务通告执行状态清单	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.5 试飞报告	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.6 故障记录和排故报告	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.7 装机设备清单	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.8 时寿/寿命部件控制项目清单	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.9 改装记录	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.10 更换件记录	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
2.11 航空器目前重心位置与重量和平衡手册的符合性	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
三、文档检查		
检查内容	是否符合要求	备注
3.1 航空器操作说明（AOI）/ 飞行操作手册（POH）	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
3.2 维护手册	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
3.3 载重平衡手册	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	

自制航空器限用类特殊适航证评审和检查记录单		
3.4 发动机维护手册	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
3.5 螺旋桨维护手册	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
<b>四、航空器检查</b>		
检查内容	是否符合要求	备注
<b>机身外部检查</b>		
4.1 国籍登记标志与 CCAR-45 的符合性	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.2 外部标志清晰	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.3 静压管/皮托管未被堵塞	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.4 无液体渗漏	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.5 安装牢固	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.6 外观正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.7 起落架安装牢固、无变形	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.8 轮胎无划伤	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
<b>发动机和螺旋桨</b>		
4.9 标牌信息准确	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.10 无损伤	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.11 无磨损或变形	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.12 安装牢固	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.13 桨叶安装牢固	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.14 桨距检查	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
<b>驾驶舱</b>		
4.15 AOI/POH 随机资料配备	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.16 标牌完整、准确	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.17 安全带功能正常	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.18 应急设备齐全可用	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
<b>功能测试</b>		
4.19 飞行操纵系统	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.20 发动机	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.21 螺旋桨	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
4.22 皮托管静压系统	<input type="checkbox"/> 是 Yes <input type="checkbox"/> 否 No	
<b>其他</b>		

五、航空器评审和检查情况概述

六、评审和检查中发现的主要问题和纠正措施

上述问题是否已通知申请人：

申请人提交的纠正措施是否被接受：

## 七、航空器的使用限制

八、航空器评审及检查结论

根据《民用航空产品和零部件合格审定规定》(CCAR-21)及本管理程序的相关要求,经检查,认为本套材组装航空器

符合            不符合

中国民用航空规章的有关规定,建议/决定对该航空器:

颁发            暂缓颁发            不颁发

限用类特殊适航证(自制航空器)

授权人:

日期:

九、审核

签字:

日期:

十、备注



## 附录七 自制航空器限用类特殊适航证（自制）样例

### 中国民用航空总局 General Administration of Civil Aviation of China

	<b>民用航空器特殊适航证</b>	编号/No.:
<b>SPECIAL AIRWORTHINESS CERTIFICATE</b>		
1. 国籍和登记标志 Nationality and Registration Marks	2. 航空器制造人和型号 Manufacturer and Manufacturers' Designation of Aircraft	3. 航空器出厂序号 Aircraft Serial No.
4. 类别 Categories: <b>限用类（自制）</b>		
5. 本适航证根据 1944 年 12 月 7 日《国际民用航空公约》和《中华人民共和国民用航空法》及根据该法发布的有关规定颁发。本航空器在按照各项规定进行维修和各项运行限制运行时是适航的。This Certificate of Airworthiness is issued pursuant to the Convention on International Civil Aviation dated 7 December 1944, and to the Civil Aviation Law of the People's Republic of China and regulations issued thereunder, in respect of the above-mentioned aircraft which is considered to be airworthy when maintained and operated in accordance with the foregoing and the pertinent operating limitations.		
局长授权 For the Minister:		签发日期 Date of Issuance:
签 发 人: Signature	部 门/职 务: Dept./Title	
6. 在中国注册登记期间，除非被暂扣、吊销或局方另行规定终止日期外，航空器在按照各项规定进行维修并按照各项运行限制运行时，本适航证长期有效。Unless suspended, revoked or a termination date is otherwise established by the authority, this airworthiness certificate is effective as long as the maintenance is performed in accordance with the appropriate Civil Aviation Regulations of China and the aircraft is operated according to the prescribed limitations when the aircraft is registered in the People's Republic of China.		
备 注: Remarks	<b>I.</b> 本航空器仅允许本特殊适航证的申请人驾驶。 <b>II.</b> 本航空器不得从事取酬为目的的飞行。 <b>III.</b> 本航空器的飞行必须在局方规定的使用限制条件下运行。	

AAC-231 (04/2007)

第 1 页 共 2 页

附录七 自制航空器限用类特殊适航证（自制）样例（续）

**民用航空器特殊适航证**  
SPECIAL AIRWORTHINESS CERTIFICATE

民用航空器特殊适航证再次签发记录 Re-issue record			
日期 Date	再次签发原因 Description	签署部门 Organization	签名 Signature