



交通部民用航空局 民航通告

主旨：適航掛籤使用說明 (Procedures for Completion and Use of Authorized Release Certificate, CAA Form 1)

發行日期：2016.05.31	編號：AC 21-001B	發行單位：飛航標準組
------------------------	----------------------	-------------------

一、目的：

本民航通告係說明適航掛籤 (CAA Form 1) 之使用、填寫說明及格式。適航掛籤為航空器產品、裝備及其零組件之適航核准文件，供民航局、製造許可持有者、航空器維修廠所及使用人確認該產品、裝備及其零組件之適航性及可溯性，但不自動構成裝機之核准文件。

二、修正說明：

- (一) 第一次修訂，係因應民航法對於適航掛籤名稱以及 06-01A 恢復可用簽證法源之修訂，且為使我國適航掛籤與國際通用格式有一致性，修訂民航通告。並取代民國 89 年 10 月 30 日訂定之 AC 21-001。
- (二) 第二次修訂，更新法規名稱，並刪除航空產品分類，修訂本民航通告。並取代民國 97 年 12 月 27 日訂定之 AC 21-001A。

三、背景說明：

為證明航空器產品、裝備及其零組件之製造及維修之適航性，本局依據民用航空法、航空產品與其各項裝備及零組件適航維修管

理規則、航空產品與其各項裝備及零組件維修廠設立檢定管理規則及航空產品與其各項裝備及零組件適航檢定管理規則發布本民航通告，訂定適航掛籤使用說明、填寫說明及相關程序。

四、需求說明：

- (一) 國內航空器發動機、螺旋槳、裝備及其零組件製造新品之國內適航核准。
- (二) 製造符合性檢驗後證明原型件 (prototype) 產品及零組件之製造符合性。
- (三) 發動機、螺旋槳、技術標準件或零組件之出口適航證明。
- (四) 航空器產品、裝備及其零組件經維修、預防性維修或改裝工作後恢復可用之簽證 (Release to Service)。

五、執行要點說明：

(一) 使用說明：

- 1、適航掛籤之空白表格如本通告之規定，申請單位可預先自行印製，但不可變更表格之格式，或增減表格內之任何文字。表格各欄位之大小允許稍做調整，但仍應保持於原有之相對位置。適航掛籤可視情況縮小尺寸以節省紙張，但不可小至無法閱讀或辨視。「使用者/安裝者職責 User/Installer Responsibilities」欄位可移至背面，此時適航掛籤正面及背面左下角皆須有 CAA Form 1 表格編號及版期 (12/2008)。
- 2、適航掛籤各欄所應填入資料均應依本通告之規定以耐久不褪色之墨水筆正確填寫，或以電腦列印各欄位資料。
- 3、若表格欄位不夠填寫應載之資料，可分頁或使用附表並於該欄位中述明，為確保能追溯已完成之工作，適航掛籤與附屬文件之間須有相互的參考索引。

- 4、適航掛籤可摺疊置入封袋後，附隨產品出貨。
- 5、航空器產品製造之適航核准與完成維修工作之恢復可用簽證不可使用同一張適航掛籤。
- 6、製造許可持有者欲申請產品之適航核准或出口適航證明時，應依 06-07A 附件規定格式，填寫完整屬實的適航掛籤申請書（CAA Form 8130-01），向民航局提出申請。
- 7、作為發動機、螺旋槳、零組件或機載設備國內適航核准之適航掛籤不可用於出口適航證明，且不是申請出口適航證明文件之先決條件或其替代性文件。
- 8、若以適航掛籤作發動機、螺旋槳、技術標準件或零組件之出口適航證明文件時，申請者須注意進口國是否有特殊要求（例如：我國與國外民航主管機關之雙邊適航協議內容等）。若進口國有其特殊要求時，申請者須於出口前確認其產品已可符合。如有無法符合之情形，須在取得進口國可接受該產品進口之相關聲明或文件後始得申請出口之適航掛籤，並將進口國聲明文件與適航掛籤合併留存備查。
- 9、製造許可持有者可使用適航掛籤作為其所出貨標準件之適航證明文件，以增進其追溯性。
- 10、適航掛籤並非航空產品及其零組件之安裝許可，使用者有責任確認適航掛籤所列產品之安裝適用性。

（二）填寫說明：

- 1、第 1 欄：核准之民航主管機關/國家填入「CAA/Taiwan, R.O.C.」。
- 2、第 2 欄：適航掛籤 Authorized Release Certificate。
- 3、第 3 欄：表單編號。填入第 4 欄單位所建立之編號系統中之單一編號，作為追溯本掛籤時使用；編號可包含字母及數字。
- 4、第 4 欄：單位名稱及地址。填入產品製造或核准簽放之單位

全銜及地址，並視需要填入製造許可持有者之證書編號或維修廠所檢定證書編號。

供應商經製造許可持有者授權直接出貨，或代表製造許可持有者經製造符合性檢查確認時，應填入製造許可持有者全銜及地址及供應商全銜及地址。

供應商為製造許可持有者生產及出貨時，供應商應持有製造許可持有者之直接出貨授權，或另持有本局發給之製造許可。當供應商持有本局發給之製造許可並據以生產及出貨時，應依本項第一款之規定填入相關資料。

- 5、第5欄：工作單／合約／發貨單。填入出貨清單所載之相關工作單、合約編號、發貨單編號或其他單據編號；若無前述相關編號，填入「無（N/A）」。

本表如有附件時，應載明附件頁數及日期。若出貨清單已含第6欄至第11欄應填之資料時，得檢附出貨清單正本或原件影本，第7欄至第11欄資訊可免填，並於第12欄填入「謹此聲明本適航掛籤（表單編號__）所附年__月__日第__頁至第__頁之出貨清單所列產品、裝備或零組件之資料屬實（This is the certification statement for the products, parts, and appliances listed on the attached document dated __, containing pages __ through __.）」之聲明文字，且所檢附出貨清單正本或原件影本上須填註本適航掛籤之表單編號。

- 6、第6欄：項目。產品項目多於一項時，分行填入項目編號；本欄應與第12欄所載事項相互對應。

相同件號可包含單一或多個項目號碼；若使用多個項目號碼則應依序列出。若使用項目清單為附件時，則於本欄填入「如所附清單（List Attached）」，其餘第7欄至第11欄之資訊可免填。

- 7、第7欄：產品。填入產品名稱或產品敘述；應優先填入持續

適航文件或維修資料（如：IPC、AMM 或 SB）中所載之產品名稱。

- 8、第 8 欄：件號。填入標示於產品、貨籤或包裝上之件號。若為發動機或螺旋槳，可填入型別／型號。

若維修之零組件為次組件並無屬於自身之件號時，則填入其上一層之組件件號，並於其後附註"次組件 (Subassembly)"以資識別。

- 9、第 9 欄：數量。填入項目數量。

- 10、第 10 欄：序號／批號。

(1) 製造：若該項目需以適用之設計資料中所載之序號識別時，填入該項目之序號；亦可填入單一識別碼、批號或任何等效之編號。若無，填入「無 (N/A)」。

(2) 維修：若該項目以序號、批號或任何等效之編號識別時，填入該項目之序號／批號。若無，填入「無 (N/A)」。

- 11、第 11 欄：產品狀態/工作。

(1) 製造：填入「原型件 (PROTOTYPE)」或「新品 (NEW)」。

該項目之製造符合未核准設計資料時，填入「原型件 (PROTOTYPE)」。

該項目之製造符合已核准設計資料且為新產品時，填入「新品 (NEW)」。

產品在使用前，經過改裝或改正（如：設計變更、缺陷修正、檢查或測試），由原適航掛籤第4欄單位申請重新檢定時，可填入「新品 (NEW)」；並於第12欄填入原有適航掛籤資訊及相關改裝工作詳細說明。

原型件在設計資料經核准且設計資料未曾變更下，可改列新品，由原適航掛籤第4欄單位申請重新檢

定，於本欄位填入「新品（NEW）」，並於第12欄填註「產品經重新檢定，由『原型件』改為『新品』。本掛籤僅證明製造本項目之設計資料已核准，但不保證本產品在原適航掛籤（表單編號____）簽放後之符合性及狀態（RE-CERTIFICATION OF ITEMS FROM “PROTOTYPE” TO “NEW”. THIS DOCUMENT ONLY CERTIFIES THE APPROVAL OF THE DESIGN DATA TO WHICH THIS ITEM （THESE ITEMS） WAS/WERE MANUFACTURED, BUT DOES NOT COVER CONFORMITY/CONDITION AFTER RELEASE OF THE INITIAL AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE NUMBER （*Fill in the Certificate tracking number.*）」。

（2）維修：依下列情況填入

「翻修（Overhauled）」，為一種使產品可完全符合型別檢定證持有者或設備製造者持續適航文件要求，或民航局另行核准或接受技術資料所述適用操作容差之維修作業。產品之翻修，必須依上述核准或接收資料，進行拆解、清潔、檢查、必要之修理，以及再裝配及測試等作業。

「修理（Repaired）」，依適用之標準執行缺陷之改正，將航空器與其發動機、螺旋槳、各項裝備及零組件依適用之適航標準及要求，回復至適航狀況。

「檢查／測試（Inspected/Tested）」，依適用之標準執行檢查及量測，如目視檢查、功能測試、平台測試及操作檢查等，並於第12欄填入測試及檢查結果。

「改裝（Modified）」，指增減航空器與其發動機、螺旋槳、各項裝備或改變其既有之性能、功用所從事之技術修改工作。

「重造 (Rebuilt)」，指依民航局同意之方法、技術或實作，及合格之零件，從事拆解、清潔、檢查、修理及組裝，並以等同於新產品之容差及限制進行測試，使發動機、螺旋槳、各項裝備及零組件回復至適用之適航標準。

前述「適用之標準」指經民航局核准或接受之製造／設計／維修／品質管制之規範、方法、技術或實作；應將適用之標準填入第12欄。

12、第 12 欄：備註。填入相關資訊或參考文件，俾利使用者或安裝者確認第 6 欄所載項目之適航性；本欄所填之內容須與第 6 欄所載項目相關。例如：

(1) 製造：

適航掛籤使用目的，例如：「適航核准Airworthiness Approval、製造符合性Conformity Inspection」。

用於原型件 (PROTOTYPE) 件時，須填入「不適於裝用在已獲型別檢定並使用中之航空器 (NOT ELIGIBLE FOR INSTALLATION ON IN-SERVICE TYPE-CERTIFICATED AIRCRAFT.)」。

用於證明製造符合性時，須填入「製造符合性檢查 (CONFORMITY INSPECTION)」，並應提供產品、裝備或零組件之用途說明，與製造符合性檢查相關之設計資料、版別、日期、專案編號，及於製造符合性檢查請求單 (CAA Form 8120-10) 中所載之特殊檢查說明。

用於第二類及第三類航空產品之出口適航證明文件時，若進口國有其特殊要求，且申請者於出口前已確認其產品可符合時，可填入「出口適航證明 — 且符合 (填入進口國國名) 之特殊進口要求

(EXPORT – this part meets the special requirements of “enter country”)」。若進口國無特殊要求時，則僅填入「出口適航證明EXPORT APPROVAL」。

用於供應商進行製造許可持有者所授權之直接交運時，須填入「直接交運授權（DIRECT SHIPMENT AUTHORIZATION）」。

用於新製造之發動機或螺旋槳時，填入「適航核准—發動機[或螺旋槳]，僅供國內出貨使用（AIRWORTHINESS APPROVAL — ENGINE [or PROPELLER]. FOR DOMESTIC SHIPMENTS ONLY.）」。

TSO件所適用之技術標準規定。

藍圖號碼與其版次。

儲存年限（Shelf life）資料，以及年限管制資訊，如：總使用時間、總使用次數、自新品後使用時間等。

符合之適航指令（AD）或技術通告（SB）。

零件短缺或未完成之工作，如裝配時短缺零件、運送後再裝配等。

用於交運屬於PMA或TSO件之零組件時，可填入「此產品為PMA或TSO件之零組件（The part is a subcomponent of a PMA/TSOA）」。

其他本通告中所述及任何應載於本欄之敘述，或其他欄位不適合敘述之相關資訊。

（2）維修：

敘述第11欄所述工作之內容及其執行結果，以協助使用者判定安裝適用性。

所依據之維修文件及其版別。

符合之適航指令（AD）或技術通告（SB）。

完成之修理。

完成之改裝。

裝配之更換件。

年限管制件狀態。

與客戶工作要求之偏異情形。

滿足外國民航局維修要求之簽放聲明。

- 13、第 13a 欄：第 13a 欄至第 13e 欄僅供產品製造之適航核准使用；使用第 13a 欄至第 13e 欄時應將第 14a 欄至第 14e 欄劃去或塗黑以免誤用。本欄為聲明上述產品已依下列資料進行製造，應勾選其中一項，不可同時勾選；依核准之設計資料所製造之產品，不可與依未核准之設計資料所製造之產品使用同一適航掛籤簽放。
- (1) 產品若依已核准之設計資料進行製造，並確認處於安全可用狀態，勾選「經核准之設計資料，並處於安全可用狀態 (approved design data and are in a condition for safe operation.)」。若本適航掛籤係作為出口適航證明文件時，勾選此欄亦代表此產品可符合進口國之特殊要求（如適用）。
- (2) 產品若依檢定專案尚未核准設計資料進行製造，勾選「如第 12 欄所述之未核准之設計資料 (non-approved design data specified in block 12)」，並於第 12 欄中填入未核准之設計資料（如：待核准之型別檢定、僅供測試，或待核准之設計資料等）。
- 14、第 13b 欄：核准人員簽名。由民航局或依法授權之合格人員方可簽署本欄。若以電子簽章取代親筆簽名時，亦應經民航局核准。
- 15、第 13c 欄：核准／授權證書編號。填入民航局人員編號或民航局授權之檢定代表／機構證書編號。
- 16、第 13d 欄：核准人員姓名。以清晰之字體或電腦列印填入第 13b 欄核准人員之姓名。
- 17、第 13e 欄：核准日期（月／日／年）。填入核准人員簽名時之日期；日期之格式應為月／日／年（月：英文月份之前 3 個字母，日：2 位數字，年：4 位數字）。

18、第 14a 欄：第 14a 欄至第 14e 欄僅供完成產品維修之適航簽證使用；使用第 14a 欄至第 14e 欄時應將第 13a 欄至第 13e 欄劃去或塗黑以免誤用。本欄為聲明除第 12 欄之其他說明外，已依民航局適航法規完成第 11 欄所述及第 12 欄所記載之工作，該產品可以核准放行使用。至少應勾選其中一項完成維修工作所適用之法規，或可同時勾選。

(1) 依「航空器適航檢定維修管理規則 (06-01A)」第 8 條簽放。

(2) 依其他載於第 12 欄之法規簽放。

19、第 14b 欄：簽證人員簽名。由民航局依法授權之合格人員方可簽署本欄。若以電子簽章取代親筆簽名時，亦應經民航局核准。

20、第 14c 欄：證書編號。填入民用航空運輸業或普通航空業許可證證號，或航空器維修廠證書編號。簽證人員須確認所填證書編號之正確性，如證書編號有所更新時，須填入最新之證書編號，以防止簽證無效。

21、第 14d 欄：簽證人員姓名。以清晰之字體或電腦列印填入第 14b 欄合格簽證人員之姓名。

22、第 14e 欄：簽證日期 (月／日／年)。填入簽證人員簽名時之日期；日期之格式應為月／日／年 (月：英文月份之前 3 個字母，日：2 位數字，年：4 位數字)。

(三) 豁免與例外：

適航掛籤為發動機、螺旋槳、裝備及其零組件裝用於國籍航空器上之適航核准證明，裝用未經民航局核發之適航掛籤或等效證明文件之航空產品、裝備及其零組件，而為民用航空局察覺者，或未經民航局核准私自簽發適航掛籤者，民航局均將依「民用航空法」之相關罰則辦理。

前述與適航掛籤等效之證明文件為：

- 1、航空器原製造國發給之出口適航證明文件。
- 2、航空器原製造國核准之零件、材料製造許可持有人簽署之零件、材料符合證明。
- 3、航空器使用人或維修廠使用經民航局備查之表單。
- 4、其他經民航局核准之文件。

(四) 適航掛籤之重發

- 1、適航掛籤正本如在簽發後遺失，可經由原簽署機關或機構，取得原來民航局人員或依法授權之合格人員所簽署之適航掛籤副本。
- 2、申請重發出口適航證明之適航掛籤之申請人，須聲明適航掛籤已經遺失，並提供證據證明該產品確已獲准出口。
- 3、若原簽發適航掛籤內容有誤時，可申請重發正確之適航掛籤，民航局人員或依法授權之合格人員於檢視原適航掛籤副本後重發之。重發之適航掛籤應使用新的表單編號，核准／授權人員應重新簽名，並填入新的核准/簽證日期，並於第 12 欄填入"本表更正[填入原簽發日期]簽發之適航掛籤[填入表單編號]，第[填入欄位號碼]欄內容，但不涉及符合性／狀態／維修簽證"或"THIS FORM CORRECTS THE ERROR (s) IN BLOCK (s) [enter block number (s) corrected] OF CAA FORM 1 [enter original form tracking number] DATED [enter original issuance date] AND DOES NOT COVER CONFORMITY/CONDITION/RELEASE TO SERVICE"。重發之適航掛籤須連同原適航掛籤合併留存備查。
- 4、對於民航局授權人員或機構於執行適航掛籤之重發作業時，為有利作業之明確及標準化，可將相關流程擬訂作業程序呈報民航局同意備查，做為相關重發作業之執行依據。

六、相關規定及參考文件：

- 1、FAR PART 21 Certification Procedures for Products and Parts
- 2、FAR PART 43 Maintenance, Preventive Maintenance, Rebuilding, and Alteration
- 3、FAA Order 8130.21 Procedures for Completion and Use of Authorized Release Certificate, FAA Form 8130-3, Airworthiness Approval Tag
- 4、EASA Form 1, Authorized Release Certificate

簽署：林俊良

飛航標準組組長林俊良