



M7.3.1 维修记录签署

修订批准页:

版次	修订时间	编写/改版	修订说明	审核/日期	审批/日期
R0	2020.06.11	连志纯	新编课件	谈海军 /2020.08.09	张玉 /2020.08.12
R1	2021.02.24	王化建	修订课件	谈海军 /2021.03.01	张玉 /2021.03.01
R2	2022.05.05	单军杰	修订课件	谈海军 /2022.05.16	张玉 /2022.05.17

目的与要求:

1

目的	通过本次课程的学习，学会工作单卡、飞行记录本签署规范及适航批准标签的识别与检查
要求	<ol style="list-style-type: none">1.明确工作单、记录本等签署的方法和重要性。2.提高工作责任心和素质。


课程安排:

序号	内容	等级	课时
1	工作单卡、飞行记录本签署规范	1	2H
2	适航批准标签的识别与检查	1	

目录

- 1 工作单卡签署规范
- 2 飞行记录本签署规范
- 3 适航批准标签的识别与检查



A large, light-colored silhouette of a commercial airplane is centered in the background, facing forward. The aircraft has two engines mounted on the wings and a tail fin.

1、工作单卡签署规范

1.1 工作单签署规范

① 概述

- 飞机维修工作单（工卡）是航空公司的飞机维修人员在检查、维修和勤务等工作中执行的指令性文件
- 该文件用于指导飞机维修人员的日常检查、维修和勤务等维修工作，完成工作后需要按照统一规定正确的签署文件
- 飞机维修工作单（工卡）的正确的签署是保障航空器的维修质量和适航性的重要依据和证明，是航空器维修历史记录的一部分

		SCHEDULED JOB CARD 例行工作单		CARD NO. 卡号: 28-AWL-17 	
A/C TYPE 机型	A/C REG 机号	TITLE 标题		AIRLINES 航空公司	SEQ NO. 顺序号
733BEJ	B-2535	Surge Tank Access Doors - Lightning Protection Bond 通气油箱接近门-防雷电击绝缘保护带		CCA	
WORK ORDER NO. 定检指令号	TASK 工作	INTERVAL 间隔	SKILL 专业	ACTUAL MH 实际工时	REV. DATE 修正日期
			ME		2011-11-01
CATEGORY 工卡类别		ZONE 区域		ACCESS PANEL 接近面板	
<input checked="" type="checkbox"/> CAB/AD <input type="checkbox"/> OMR <input type="checkbox"/> MFB <input checked="" type="checkbox"/> RII <input type="checkbox"/> BTOPS <input type="checkbox"/> ALI <input checked="" type="checkbox"/> CDCL					
REF. DOCUMENTS/REV. DATE 参考文件/版次					
C/AMP B737-300CAMPR7					
C/AD 2008-B737-16R1					
AD 2008-10-09R1					
SPARES REPLACEMENT DATA 替换件信息					
P/N REMOVED 拆下件序号		S/N 序号	P/N INSTALLED 装上件序号		S/N 序号
Only for Training 仅供培训使用					
RECORD THE NON-ROUTINE JOB CARD NO (IF APPLICABLE) 记录非例行工作单号(如适用)					
PREPARED BY 编写		AUDITED BY 审核		APPROVED BY 批准	
CERTIFIED BY: 完工签署	签字+盖章	DATE 完工日期	日期	STATION 维修站	航站代码
				PAGE 页码	PAGE 1 OF 2

1.1 工作单签署规范

② 工作单（工卡）的定义

- 工作单（工卡）是飞机维修中，体现每一项工作具体内容的文本工艺文件，是设定并记录工作顺序和步骤的文件，它不必列出维修工作实施方法和标准，可以称为工作单、工作卡、工作指令、数据记录单等或其组合的工作包。
- 工作单（工卡）中列出了具体工作步骤的实施方法，给出维修工作实施依据文件和参考的标准等等。同一份工作单（工卡）有可能需要参照多个不同的维修工作实施依据文件。

1.1 工作单签署规范

② 工作单（工卡）的定义

- 维修工作实施依据文件是指载明某一具体维修工作实施方法和标准的技术文件，维修单位可视具体情况根据适航性资料自己制定或直接使用有关适航性资料中已核准其适用性的内容
- 在维修实际工作中，维修单位自己指定的文件可以称为施工指南、施工说明或施工工艺等等

1.1 工作单签署规范

③ 维修记录填写规范

- 维修记录应用黑色或蓝色墨水或圆珠笔填写，字迹应工整、清晰
- 签名应用全称，并应前后一致，不应代签
- 填写维修记录应使用叙述或说明性语言，内容明确，不应使用模棱两可的词语
- 测试数据应填实测值，不应使用“正常”、“性能良好”、“检查合格”、“试验合格”等代替。

工作 内 容 CONTENTS	工作者 MECHANIC	检查者 INSPECTOR
用油脂润滑两个螺栓，用这两个螺栓和两个垫片将回油滤组件安装在附件齿轮上。 (a) Tighten the bolts to 150-160 pound-inches (41-45 Newton meters). 将螺栓拧紧至150-160磅英寸（41-45牛米） 实际值： <u>155</u> 磅英寸 CAL# <u>00001</u>		
(3) Lightly lubricate the gaskets with engine oil and install them between the inlet and outlet tubes and assembly. 用发动机滑油轻轻润滑密封垫，并将密封垫分别安装到进、出油管和组件之间。	张三	李四
(4) Connect the inlet and outlet tubes to the assembly with the bolts (4 locations each), lubricated with engine oil. 用发动机滑油润滑四个螺栓，用这四个螺栓将进、出口油管和组件安装到一起。 (a) Make sure there are no unusual forces on the tube. 确保管路没有受到不正常的外力。	STA/00	盖章
(5) Tighten the flange bolts to 25-30 pound-inches (6.5-7.0 Newton meters). 将法兰上的螺栓拧紧至25-30磅英寸（6.5-7.0牛米） 实际值： <u>27</u> 磅英寸 CAL# <u>00002</u>	2020.3.3	2020.3.3

1.1 工作单签署规范

③ 维修记录填写规范

- 无需填写或不适用的记录栏目，应用斜杠划掉或写明“不适用”。
- 维修记录填写后不应涂改，，如需更改应经授权人签署后，用单横线将其划掉，在附近重新填写正确内容，并签署姓名和日期。
- 工作单应有工作者的签署，需检验的项目检验员也应签署，不应代签。

JOB DESCRIPTION 工作内容	PERF BY 工作者	INSP BY 检查者
注释：禁止直接冲洗轴承，衬套，电插头和电子部件。 禁止直接对开口区域及开口区域相邻的表面进行冲洗。 NOTE: Avoid direct rinsing of all bearings, bushings, electrical connectors and electrical components. Avoid directing spray into openings or onto surfaces adjacent to openings. 4. 对周围区域进行最终的冲洗，以冲除过量的清洗剂。 Conduct a final rinse of the surrounding areas to remove all cleaning compounds which might have been over sprayed. 5. 使用标准 PH 试纸对表面的 PH 值进行检查，持续的冲洗直至表面的 PH 值在 6.0-8.0 之间。	董树刚 5/5/2011 4/24/2011	

工作内 容 CONTENTS	工作者 MECHANIC	检查者 INSPECTOR
A. Job Set-Up/准备 (1) Prepare aircraft for safe ground maintenance. See Safe Ground Maintenance Procedure, 20-00-00, Maintenance Practices. 按照AMM20-00-00维修操作，地面安全维修程序将飞机设置为地面安全维修状态。 (2) Remove trash receptacle fire extinguishing bottle from aircraft per manufacturer's instructions. 参考厂家说明从飞机拆下垃圾箱灭火器。 B. Procedure/步骤 (1) Position trash receptacle fire extinguishing bottle on platform scale. 将垃圾箱灭火器放置在称重平台上。 (2) Weigh fire extinguishing bottle. Record weight. 灭火器称重并记录重量。 实测值: <u>387g</u> ; CAL# <u>1969d</u> STA 113 (3) Remove trash receptacle fire extinguishing bottle from scale. 从称重平台上取走垃圾箱灭火器。 (4) Compare weight in Step B.(2) to total weight marked on decal minus 15 grams. 将步骤B.(2)中记录的重量与垃圾箱灭火器瓶体标注的重量相比，减少的重量不能超过15克。 记录瓶体标准重量: <u>387g</u> STA 113 记录差值: <u>0g</u> STA 113	李可 5/6/4/8 4/24/2011	李可 5/6/4/8 4/24/2011

1.1 工作单签署规范

③ 维修记录填写规范

- 内容分项的应按工作顺序逐项签署，定检工作单为多份时，既应签工作单也应签汇总单。
- 工作单应在工作现场填写或签署，同一工作记录应使用统一的工作单或表格。
- 国内维修单位的维修记录应至少使用中文签署

JOB DESCRIPTION	工作内容	PERF BY 工作者	INSP BY 检查者
二、工作步骤 PROCEDURE			
A. 工作参考 / References			
● 安全地面维护程序, AMM 20-00-00, 维护操作		2/SS SS267	18 JUN 2015
Safe Ground Maintenance Procedure, 20-00-00, Maintenance Practices			18 JUN 2015
B. 工作准备 /Aircraft Preparation			
1. 将飞机准备至安全地面维护状态。参考安全地面维护程序, AMM 20-00-00, 维护操作。		2/SS SS267	18 JUN 2015
Prepare aircraft for safe ground maintenance. See Safe Ground Maintenance Procedure, 20-00-00, Maintenance Practices.			18 JUN 2015
C. 工作程序 /Procedure			
NOTE: A general visual inspection is an inspection for obvious unsatisfactory conditions /discrepancies.		2/SS SS267	18 JUN 2015
Refer to Figure 601 only for the location.			18 JUN 2015
注释: 一般目视检查是一种对明显不合要求的情形/缺陷的一种检查方法。			
部件位置参考图 601。			

1.1 工作单签署规范

④ 工作单 (工卡) 签署实例

- 工作者签署必须是有相关专业 (ME 或AV) 授权的合格维修人员完成, 签署方式为 “签字+盖章+日期”。
- 检查者签署要求必须是具有相关专业和相关资质授权的合格维修人员或维修检验人员完成, 签署方式为 “签字+盖章+日期”。

A/C REG 机号	REV. DATE 修正日期	TITLE 标题	CARD NO. 卡号	
B-2535	2011-11-01	Surge Tank Access Doors - Lightning Protection Bond 通气油箱接近门-防雷电击绝缘保护带	28-AWL-17	
ITEM 工序	JOB DESCRIPTION 工作内容		MECH 工作者	INSP 检查者
1	Surge Tank Access Doors - Lightning Protection Bond 通气油箱接近门-防雷电击绝缘保护带 Concern: Potential for arcing or sparking inside the tank at the interface between the door and the tank structure as a result of a direct strike or conducting currents through the wing skin. 关注: 由于通过大翼蒙皮的雷电击或导电电流, 在油箱内部的油箱接近门和油箱结构的结合面可能产生电弧或火花。 During surge tank access door installation, perform the following actions per Boeing AMM 28-11-11: 按照波音AMM28-11-11, 安装通气油箱接近门时必须执行如下工作: Clean the countersinks on the access door. 清洁接近门上的埋头孔区域。		TL/ME 签字+ 盖章+ 日期	XXX 签字+ 盖章+ 日期
2	If the Pressure Relief Valve is removed and replaced, maintain the electrical fay surface bond between the pressure relief valve and the door 1 ohm or less per Boeing AMM 28-13-41. 如拆下和更换安全释压阀, 按照AMM28-13-31, 确保压力释放活门和门之间的接触面搭接电阻小于或等于1欧姆。		T2/ME 签字+ 盖章+ 日期	RTI 签字+ 盖章+ 日期

JOB DESCRIPTION 工作内容	PERF BY 工作者	INSP BY 检查者
二、工作步骤 PROCEDURE		
A. 工作参考 / References		
<ul style="list-style-type: none"> 安全地面维护程序, AMM 20-00-00, 维护操作 Safe Ground Maintenance Procedure, 20-00-00, Maintenance Practices 	18 JUN 2015	18 JUN 2015
B. 工作准备 /Aircraft Preparation		
1. 将飞机准备至安全地面维护状态, 参考安全地面维护程序, AMM 20-00-00, 维护操作。 Prepare aircraft for safe ground maintenance. See Safe Ground Maintenance Procedure, 20-00-00, Maintenance Practices.	18 JUN 2015	18 JUN 2015
C. 工作程序 /Procedure		
NOTE: A general visual inspection is an inspection for obvious unsatisfactory conditions /discrepancies. Refer to Figure 601 only for the location. 注释: 一般目视检查是一种对明显不合要求的情形/缺陷的一种检查方法。 部件位置参考图 601。	18 JUN 2015	18 JUN 2015

1.1 工作单签署规范

④ 工作单 (工卡) 签署实例

- 完工签署要求必须是经过有资质授权的合格维修人员维修检验人员完成, “签字+盖章”, 完工日期按照 “年-月-日” 填写, 维修站按照 航站代码填写, 例如: “PEK”。

		SCHEDULED JOB CARD 例行工作单		CARD NO. 卡号: 28-AVL-17	
A/C TYPE 机型	A/C REG 机号	TITLE 标题		AIRLINES 航空公司	SEQ. NO. 顺序号
733ERJ	B-2535	Surge Tank Access Doors - Lightning Protection Bond 通气油箱接近门-防雷击电击绝缘保护罩		CCA	
WORK ORDER NO. 定检指令号	TASK 工作	INTERVAL 间隔	SKILL 专业	ACTUAL TIME 实际工时	REV. DATE 修正日期
			ME		2011-11-01
CATEGORY 工卡类别		ZONE 区域		ACCESS PANEL 接近面板	
<input checked="" type="checkbox"/> CAD/AD <input type="checkbox"/> MRB <input type="checkbox"/> BTOPS <input checked="" type="checkbox"/> CDCL		<input type="checkbox"/> OMR <input checked="" type="checkbox"/> RI <input type="checkbox"/> ALI			
REF. DOCUMENTS/REV. DATE 参考文件/版次					
CAMP B737-300CAMPR7					
CAO 2008-B737-16R1					
AD 2008-10-09R1					
SPARE REPLACEMENT DATA 拆换件信息					
P/N REMOVED 拆下件序号		S/N 序号	P/N INSTALLED 装上件序号	S/N 序号	
Only for Training 仅供培训使用					
RECORD THE NON-ROUTINE JOB CARD NO. (IF APPLICABLE) 记录非例行工作单号(如适用)					
PREPARED BY 编写					
毛永红		AUDITED BY 审核		潘洪斌	
APPROVED BY 批准		潘洪斌			
CERTIFIED BY: 完工签署	签字+盖章	DATE 完工日期	日期	STATION 维修站	航站代码
				PAGE 页码	PAGE 1 OF 2

编写/日期 Editor/Date	李勇 2015-06-01	审核/日期 Checked By/Date	李洪斌 2015-06-01	批准者/日期 Approved By/Date	李洪斌 2015-06-01
完工签署/日期 Sign / Date	李勇 [Stamp]	18 JUN 2015	实际工时/完工地点 Act. MH/Station	1.0	TNA
记录结果: <input checked="" type="checkbox"/> 正常 NORMAL					
<input type="checkbox"/> 不正常 ABNORMAL NRC No.: (注: 如不正常, 请填写非例行工卡号)					

NSJ-0407-01

1.1 工作单签署规范

④ 工作单 (工卡) 签署实例

- 工作完成后由监管人员，领班或组长确认并签署（签署要求：签名+盖章）。
- 要求的数据记录已签署（签署要求：签名+盖章+日期）完整，印章字迹清晰，检查文件并按要求在各栏目中填写完整；工作单（工卡）上的修改或改版由授权的人员实施。
- 注：非复写的工作记录文件(如：工作单和指令等) 明确采用盖印章的形式（签名+盖章+期）。


		SCHEDULED JOB CARD 例行工作单		CARD NO. 卡号: 28-AVL-17	
A/C TYPE 机型	A/C REG 机号	TITLE 标题		AIRLINES 航空公司	SEQ. NO. 顺序号
733ERJ	B-2535	Surge Tank Access Doors - Lightning Protection Bond 通气油箱接近门-防雷电击绝缘保护罩		CCA	
WORK ORDER NO. 定检指令号	TASK 工作	INTERVAL 间隔	SKILL 专业	ACTUAL 实际工时	REV. DATE 修正日期
			ME		2011-11-01
CATEGORY 工卡类别		ZONE 区域		ACCESS PANEL 接近面板	
<input checked="" type="checkbox"/> CAD/AD <input type="checkbox"/> MRB <input type="checkbox"/> BTOPS <input checked="" type="checkbox"/> CDCL		<input type="checkbox"/> OMR <input checked="" type="checkbox"/> RI I <input type="checkbox"/> ALI			
REF. DOCUMENTS/REV. DATE 参考文件/版次					
CAMP B737-300CAMPR7					
CAO 2008-B737-16R1					
AD 2008-10-09R1					
SPARE REPLACEMENT DATA 替换件信息					
P/N REMOVED 拆下件序号		S/N 序号	P/N INSTALLED 装上件序号	S/N 序号	
Only for Training 仅供培训使用					
RECORD THE NON-HOURLY JOB CARD NO. (IF APPLICABLE) 记录非例行工作单号(如适用)					
PREPARED BY 编写					
毛永红		AUDITED BY 审核		潘洪斌	
APPROVED BY 批准		潘洪斌			
CERTIFIED BY: 完工签署		签字+盖章	DATE 完工日期	日期	STATION 航站楼 代码
					PAGE 页码 PAGE 1 OF 2


编写/日期 Editor/Date	李勇 2015-06-01	审核/日期 Checked By/Date	李洪斌 2015-06-01	批准者/日期 Approved By/Date	李洪斌 2015-06-01
完工签署/日期 Sign / Date	李勇 [STAMP]	18 JUN 2015	实际工时/完工地点 Act. MH/Station	1.0	TNA
记录结果: <input checked="" type="checkbox"/> 正常 NORMAL					
<input type="checkbox"/> 不正常 ABNORMAL NRC No.: (注: 如不正常, 请填写非例行工卡号)					

NSJ-0407-01

1.1 工作单签署规范

⑤ 故障保留单的填写

		FAULT CONTROL							
保留缺陷控制单				NO:					
飞机号		章节		航站		日期		转录自	
故障或缺陷描述及临时措施:									
保留依据		保留原因		修复期限		计划保留时间/飞行小时/循环			
保留依据评估意见:				所需工时		是否挂警告	是 <input type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>	
				运行限制		是 <input type="checkbox"/>	否 <input type="checkbox"/>		
				运行限制:					
工程师		日期		所需部件名称	件号	数量	所需工具名称	件号	数量
后续处理措施: 是 <input type="checkbox"/> 否 <input type="checkbox"/>									
检查间隔									
执行标准		关闭条件							
				件号来源			件号来源		
				申请人			批准人		
关闭信息									
纠正措施									
关闭日期		关闭人员		批准人员		机上缺陷单撤出人员			
注: 保留原因代码: 缺航材: LS 无足够停放时间: SG 需特殊准备: SP									

A large, faint, light-colored silhouette of a commercial airplane is centered in the background, showing the fuselage, wings, and engines.

2、飞行记录本签署规范

2.1 飞行记录本签署

① 说明

为了使飞机随机记录本在分发、填写、使用、回收和保存等各个环节符合适航法规要求制定飞行记录本管理程序，飞行记录本分为：

- 飞行记录本(FLB)
- 技术记录本(TLB)
- 客舱记录本 (CLB)组成

2.1 飞行记录本签署

② 定义

➤ 飞行记录本(FLB)

用以记录飞机飞行操纵数据资料等与飞行安全有关的使用信息

- 是公司营运状态统计工作的重要文件
- 是实施飞行前/过站和其它维修工作后提供适航性放行签证的文件

北京航空
BEIJING AIRLINES
FLIGHTLOG 飞行记录本
NO.FL 0000454

AC REG NO.		AC TYPE		DEPARTURE UTC		ARRIVAL UTC		AC TIME IN SERVICE		PAX TOTAL NO.	ALL WEIGHTS IN KILOGRAM					
DATE OF ORIGIN											TOTAL TRAFFIC WEIGHT	TOTAL TAKE OFF WEIGHT	REMAINING FUEL	FUEL ADDED	TOTAL FUEL ON BOARD	
LEG NO.	FLIGHT NO.	FROM	TO	HRS	MIN	HRS	MIN	HRS	MIN	HRS	MIN					
1	7886	TNA	YAT	09	30	10	50	11	45	12	50	28	570	1400	2103	4500
2																
3																
4																
5																
AC TIME IN SERVICE TOTAL LOG AIR TIME/LANDINGS										08 45 12 50		TOTAL LOG BLOCK TIME				

TITLE	NAME OF CREW MEMBER	ID NO.	LEIS	TITLE	NAME OF CREW MEMBER	ID NO.	LEIS	FUEL DUMPED	FLIGHT TRAINING ONLY	
									NO. OF TOUCH AND GOES	
								REMARKS:	NO. OF FULL STOPS	

FORM-BJN-M-004

ORIGINAL-WHITE-REMAIN IN FLIGHT LOG. 1. COPY-YELLOW-BASEMAINTENANCE QC. 2. COPY-PINK-MAIN DISPATCH. 08/12/2011 23:29

原页(白色)保留在记录本内 第一份副页(黄色)送航空维修基地/协议维修单位质量部门 第二份副页(粉色)送维修单位PPC

2.1 飞行记录本签署

② 定义

➤ 技术记录本(TLB)

用于记录飞机在运营中机组报告故障及维修人员的处理措施，以及所有的计划维修作业，是真实记载飞机适航状况与维修状态的证明文件。

北京航空 BEIJING AIRLINES Technical Log Book 技术记录本		PREFLIGHT/TRANSIT CHECK 起飞/过站检查	TRANSIT CHECK 过站检查	TRANSIT CHECK 过站检查	MAINTENANCE CHECK 维护检查					
STATION ID NO SIGNATURE 航班 执照号 签名		STATION ID NO SIGNATURE 航班 执照号 签名	STATION ID NO SIGNATURE 航班 执照号 签名	STATION ID NO SIGNATURE 航班 执照号 签名	STATION MAINTENANCE CHECK REFORMED 航班 完成的维护控制					
DATE ACCEPTANCE CAPT.SIGN. 飞机接收日期 机长签名		DATE ACCEPTANCE CAPT.SIGN. 飞机接收日期 机长签名	DATE ACCEPTANCE CAPT.SIGN. 飞机接收日期 机长签名	DATE ACCEPTANCE CAPT.SIGN. 飞机接收日期 机长签名	DATE ID NO SIGNATURE 日期 执照号 签名					
08/12-2011					08/12-2011					
TLB-NO. 技术记录本号	T 0001876	REP 故障报告	ACT 处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE 密封罩注解	ATT TO					
A/C-REG 飞机号	B-8266			STATION 航班						
FLIGHT NO. 航班号	BT11816			DATE 日期	D D M M Y Y					
DATE 日期	01 29 11 21 11			ID NO /SIGN 人员编号 签名						
LEG 航段	YIMT-SQAT			PART NO. 件号						
TLB-REFER TLB 参照号				SN OFF 拆下序号						
TLB-NO. 技术记录本号	T 0001877	REP 故障报告	ACT 处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE 密封罩注解	ATT TO					
A/C-REG 飞机号				STATION 航班						
FLIGHT NO. 航班号				DATE 日期	D D M M Y Y					
DATE 日期				ID NO /SIGN 人员编号 签名						
LEG 航段				PART NO. 件号						
TLB-REFER TLB 参照号				SN OFF 拆下序号						
TLB-NO. 技术记录本号	T 0001878	REP 故障报告	ACT 处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE 密封罩注解	ATT TO					
A/C-REG 飞机号				STATION 航班						
FLIGHT NO. 航班号				DATE 日期	D D M M Y Y					
DATE 日期				ID NO /SIGN 人员编号 签名						
LEG 航段				PART NO. 件号						
TLB-REFER TLB 参照号				SN OFF 拆下序号						
TLB-REFER TLB 参照号				SN ON 装上序号						
OIL REF.ENG NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU 时间 / 循环	DATE 日期	STAT 航班	ID NO SIGN 人员号 签名	APU 日期	STAT 航班	ID NO SIGN 人员号 签名
0	0	0	0	286 / 248	08/12 2011	SYD				
OIL REF.ENG NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU 时间 / 循环	DATE 日期	STAT 航班	ID NO SIGN 人员号 签名	APU 日期	STAT 航班	ID NO SIGN 人员号 签名
0	0	0	0							
OIL REF.ENG NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU 时间 / 循环	DATE 日期	STAT 航班	ID NO SIGN 人员号 签名	HYDR 液压油 日期	STAT 航班	ID NO SIGN 人员号 签名
0	0	0	0							

ORIGINAL-WHITE LOG BOOK 白色原页-留在记录本内
 1. COPY-PINK-BASE MAINTENANCE RELIABILITY 第一份 粉红色副页-各执管维修基地/协议 维修单位可靠性信息站
 2. COPY-GREEN-BASE MAINTENANCE QC 第二份 绿色副页-执管维修基地/协议 维修单位质量部门
 3. COPY-BLUE-MAINTENANCE 第三份 蓝色副页-执管维修基地/协议

08/12/2011 22:03

2.1 飞行记录本签署

② 定义

➤ 客舱记录本 (CLB)

对飞机客舱内服务设施、设备使用状况真实记载的证明文件，也是改善服务工作的重要手段。

春秋航空有限公司 客舱记录本 Cabin Log Book - SPRING AIRLINES

机号 A/C	航班号 Flt.No.	航段 LEG	航站 Station	日期 Date	CLB编号 CLB No.
B-66469C8814		From To T S N S H A	SHA	Y Y Y Y M M D D 2 0 1 0 1 0 0 8	0016443
缺陷报告 Defect Report			处理措施 Maintenance Action		
<input type="checkbox"/> 乘务员报告 Attrep			<input checked="" type="checkbox"/> 维修人员报告 Marep		
8DEF 天花板灯不亮, The ceiling lamp of 8DEF is not on;			ATA 3300 航站 Station SHA From [C] 更换灯管, 测试正常. Replace the lamp, and Test ok.		
签名 Sign 李xx			签名 Sign 日期 Date 李xx 2010.10.8 To [C]		
项次 Item	拆下件号 Part No.off	序号 Serial No.Off	装上件号 Part No.On	序号 Serial No.On	挂签号 Tag No.
1	ABS0201-07G	NA	ABS0201-07G	NA	NA
2					
3					
4					

MED-005 版次REV00 第一联:白色(档案) 第二联:红色(统计) 第三联:黄色(维修单位)

2.1 飞行记录本签署

③ 随机记录本的分发与回收

- 每架飞机上配有**两本FLB**、**两本TLB**和**两本CLB**，放行人员在每次放行飞机时应检查随机记录本使用情况；若飞机使用中的随机记录本有效空内页**仅剩5页**时，则放行人员应**确认备用**记录本配备在飞机上，并通知MCC以便航后配备新本。放行人员发现旧飞机技术记录本未使用完而新记录本已经使用，则放行人员将未使用完的记录本页标注“**作废**”，并撕下副页交MCC。

2.1 飞行记录本签署

③ 随机记录本的分发与回收

- 航后工作完成后，放行人员将所填写的FLB、TLB、CLB 附页撕下交MCC。
随机记录本使用完后，在飞机上存放7天后由航后放行人员取下交回MCC，
填写“交接记录”完成交接后并领用新本配上飞机。

2.1 飞行记录本签署

④ 飞行记录本 (FLB)的使用管理程序

- 所有与飞机飞行安全有关的飞行操纵数据和使用信息，及实施飞行前/过站和其它维修工作后的适航性放行签署，均必须记录在飞行记录本上。适航性放行人员负责签署放行飞机，飞行中的机长负责签署接收飞机并负责填写在本次飞行中飞机的飞行数据和使用信息。
- 主要包括：应运人名称、地址、飞机型号、注册号、起飞降落的日期时间和地点、飞行时间、起落次数、飞机起飞重量、燃油总量、剩余油量、添加油量、机组成员姓名及编号等信息。

2.1 飞行记录本签署

④ 飞行记录本 (FLB)的使用管理程序

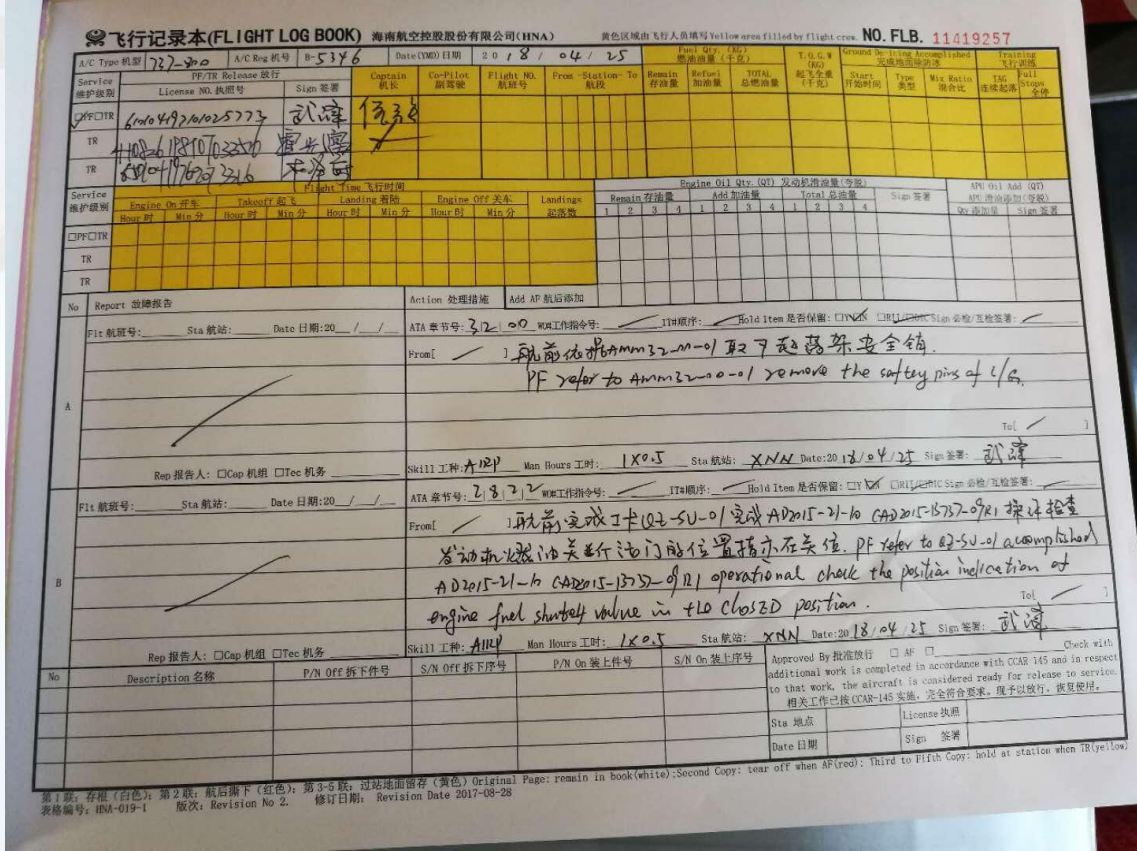
- 飞行记录本为一式二联碳复写的编号记录单A4 幅面纸，原页（白色）保留在记录本中由维修单位负责单机档案保存存档，副页（粉色）送维修单位生产计划部门用于日常的数据流通和备存联。
- 飞行记录本按FLB 编号顺序填写，相邻两个航后之间的各飞行航段的数据应记录在同一页上，每次飞行前，放行人员在FLB 上签署放行。每次航后结束或飞机离场完成工作后，放行人员在FLB 上填写航后所完成的工作级别并签署放行。

2.1 飞行记录本签署

⑤ 飞行记录本 (FLB) 填写

➤ 飞行记录本填写和撕页要求

飞行记录本应使用黑色或蓝色签字笔或圆珠笔填写，字迹应清晰可认；签名应该使用全称，不能代签；不得涂改，如需涂改应用单划线将内容划掉，在附近重新填写正确的内容，并签署姓名和日期。

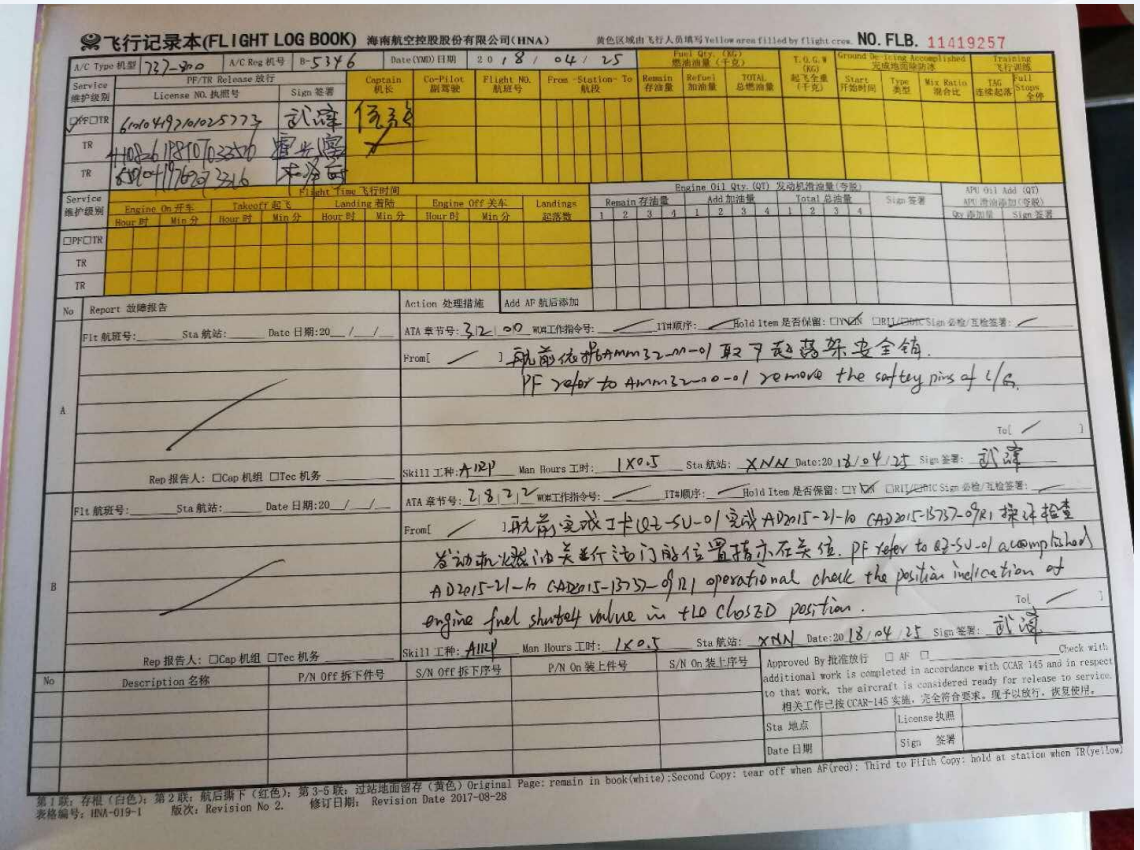


2.1 飞行记录本签署

⑤ 飞行记录本 (FLB) 填写

➤ 飞行记录本填写和撕页要求

如果放行人员撕页时，误将白页撕下或发现内页有破损，需补好以防白页丢失。对于因某种原因而跳过未填的一页，应由技术员在此页当中书写“作废”，并整联保留。放行人员在航前/短停撕页时，应确保飞行机组在机组签署栏目等相关栏目中完成后，方可撕页。



2.1 飞行记录本签署

⑤ 飞行记录本 (FLB) 填写

FLIGHTLOG 飞行记录本

NO.FL

A/C REG NO		A/C TYPE		ALL WEIGHTS IN KILOGRAM																					
DATE OF CRIGN		DEPARTURE UTC		ARRNAL UTC		A/C TIME IN SERVICE				PAX TOTAL NO	TOTAL TRAFFIC WEIGHT		TOTAL TAKE OFF WEIGHT		REMAINING FUEL		FUEL ADCEED		TOTAL FUEL ON BOARD						
D D M M Y Y		HRS MIN		HRS MIN		HRS MIN		HRS MIN			LD GS		HRS MIN		HRS MIN		HRS MIN		HRS MIN						
LEG NO	FLIGHT NO	LEG FROM TO		BLOCK HRS MIN		TAKE OFF HRS MIN		LANDNG HRS MIN			BLOCK HRS MIN		AIR HRS MIN		BLOCK HRS MIN		TOTAL TRAFFIC WEIGHT		TOTAL TAKE OFF WEIGHT		REMAINING FUEL		FUEL ADCEED		TOTAL FUEL ON BOARD
1	④	⑤	⑥	⑦	⑧	⑨	⑩	⑪	⑫	⑬	⑭	⑮	⑯	⑰	⑱	⑲	⑳	㉑	㉒	㉓	㉔	㉕	㉖	㉗	㉘
2																									
3																									
4																									
5																									

A/C TIME IN SERVICE TOTAL LOG AIR TIME/LANDINGS →

← TOTAL LOG BLOCK TIME

2.1 飞行记录本签署

⑥ 技术记录本 (TLB)使用管理程序

- 所有维修工作和维修作业细节以及与飞机安全有关联的使用信息，均应记录在技术记录本；
- 记录本中的报告单填写应按TLB 编号顺序填写，飞行中发现的故障，机组应在事件报告栏内填写；



2.1 飞行记录本签署

⑥ 技术记录本 (TLB)使用管理程序

- 多条故障应逐条分开填写，一张已编号的报告单只能填写一条故障（缺陷）或其它单项维修工作；
- 每次飞行和地面航线维修中所发现的故障及排除措施，机长和技术员都应按要求详细填写到TLB上，包括判明原因、所在位置及有关情况；



2.1 飞行记录本签署

⑥ 技术记录本 (TLB)使用管理程序

- TLB 上的所有故障和工作项目的处理和完成记录均应在下次飞机离港前完成填写;
- 在过站维护过程中, 若某一故障因故需保留放行时, 工作者应完成故障处理或工作项目完成情况记录区相关项目的填写。

2.1 飞行记录本签署

⑥ 技术记录本 (TLB)使用管理程序

- 技术记录本一式**五份**，**原页（白色）**保留在技术记录本中作为单机档案，由各个维修单位负责保存，第二张**副页（粉色）**送各个维修单位可靠性信息站，第三至第五副页**（黄色）**作为各航站对所实施的维修工作以及各种维修检查完工签署的文件记录，在每次实施了维修或勤务工作，由放行人员进行签署，在机长接收签署后，由相关航站放行人员依次撕下一页与工作单同时保存。

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 排故工作前，工作者应按必检项目清单确定该项是否是或包含必检项目；必检项目如判断不清，必须通知航线放行工程师，由航线放行工程师负责标记报告中的RII 标识；
- 对属于必险项RII 的工作，检验员必须到场并对该工作认可后在记录本上签字。
- 对完成的计划工作（例行工卡、EO、MAO、定检、部件更换指令）不要在事件报告栏中填写，应填写在“处理措施” 栏中。

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 一条故障或一项工作的处理结果如果在一张报告单上不能填写完全，可顺序记录下一页报告单；
- 当使用一页以上的报告单记录同一故障或工作项目的处理措施时，应在续页的“故障报告”栏内注明被续页的TLB 编号。

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 机务检查发现的故障/缺陷及处理措施要在“故障报告”和“处理措施”栏内分开填写，避免出现“轮子磨损更换”、“氧气不足已充氧”等混填写法。
- 对于排故的“处理措施”或后续“处理措施”必须填写ATA 章节，对于完成计划工作可不填写此栏。
- 对于“故障报告”及“处理措施”栏的填写要详尽、规范，要有相应的数据和技术标准，如“超标”需写出具体标准，处理措施中要填写实施维修工作的文件依据。
- 对发生串件时，必须填写清楚串件原因、故障件的飞机和原工作正常的飞机或部件。

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 对不适用的栏目，应划上斜线表示此栏不适用。
- 对因填写错误等原因整联作废的情况，要在此页注明“本页作废” TLB 填写后理论上不得涂改，如需涂改应用单划线将内容划掉，就近重新填写正确的内容，并签署姓名和日期。
- 每架飞机在完成航后时，由本架飞机的放行人员负责确认所有故障已排除或正确处理，记录填写规范清楚，所做工作都已填入记录本。

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 记录本使用**黑色**或蓝色签字笔或圆珠笔填写。
- 签名应用全称，并应前后一致，**不允许代签**。
- 对于因某种原因而跳过未填的一联，为保证记录本流水号的连续，应由技术员在此页当中书写“作废”，并签署姓名和日期。

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

 Technical Log Book 技术记录本	PREFLIGHT/TRANSIT CHECK 航前/过站检查		TRANSIT CHECK 过站检查		TRANSIT CHECK 过站检查		MAINTENANCE CHECK 维护检查			
	STATION ID NO SIGNATURE		STATION ID NO SIGNATURE		STATION ID NO SIGNATURE		STATION MAINTENANCE CHECK PERFORMED			
	①		②		③		④			
	DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN		DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN		DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN		DATE ID NO SIGNATURE			
⑤		⑥		⑦		⑧				

TLB-NO	技术记录本号	T	⑨	REP	故障报告	ACT	处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE	见封套内注释	⑬	ATT TO	⑭			
AC/REG	飞机号		⑩					STATION MAINT LEVEL	维护级别	⑮		⑯			
FLIGHT NO	航班号		⑪					DATE	日期	D	D	M	M	Y	Y
DATE	日期		⑫					ID NO SIGN	人员编号签字	⑰		⑱			
LEG	航段		⑬					PART NO	件号	⑲		⑳			
TLB-REFER TLB	参考号		⑭					SN OFF	取下序号	㉑		㉒			
TLB-REFER TLB	参考号		⑮					SN ON	装上序号	㉓		㉔			

TLB-NO	技术记录本号	T		REP	故障报告	ACT	处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE	见封套内注释		ATT TO				
AC/REG	飞机号							STATION MAINT LEVEL	维护级别						
FLIGHT NO	航班号							DATE	日期	D	D	M	M	Y	Y
DATE	日期							ID NO SIGN	人员编号签字						
LEG	航段							PART NO	件号						
TLB-REFER TLB	参考号							SN OFF	取下序号						
TLB-REFER TLB	参考号							SN ON	装上序号						

TLB-NO	技术记录本号	T		REP	故障报告	ACT	处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE	见封套内注释		ATT TO				
AC/REG	飞机号							STATION MAINT LEVEL	维护级别						
FLIGHT NO	航班号							DATE	日期	D	D	M	M	Y	Y
DATE	日期							ID NO SIGN	人员编号签字						
LEG	航段							PART NO	件号						
TLB-REFER TLB	参考号							SN OFF	取下序号						
TLB-REFER TLB	参考号							SN ON	装上序号						

OIL REF ENG	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HR/S/CYC	DATE	STAT	ID NO SIGN	APU	DATE	STAT	ID NO SIGN
⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲

OIL REF ENG	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HR/S/CYC	DATE	STAT	ID NO SIGN	APU	DATE	STAT	ID NO SIGN
⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲

OIL REF ENG	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HR/S/CYC	DATE	STAT	ID NO SIGN	HYDR	DATE	STAT	ID NO SIGN
⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲	⑲

ORIGINAL - WHITE LOG BOOK
白色原页 - 黄在记录本内


1 COPY - PINK BASE MAINTENANCE RELIABILITY
第一份 粉红色原页 - 否机群维护基地/站或维修单位可靠性记录簿

2-4 COPY - YELLOW - RAMP MAINTENANCE OR OUTSTATIONES
2-4 第二份至第四份 黄色原页 - 机坪维护或外站

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注1. 航前过站检查签署, 签署航站代码放行人员执照号码和签字。(维修放行人员签字)
- 标注2. 过站检查签署, 签署航站代码、放行人员执照号码和签字。(维修放行人员签字)
- 标注3. 过站检查签署, 签署航站代码、放行人员执照号码和签字。(维修放行人员签字)
- 标注4. 维修检查签署, 签署航站代码和完成的维护组列。(维修放行人员签字)

 Technical Log Book 技术记录本	PREFLIGHT/TRANSIT CHECK 航前/过站检查	TRANSIT CHECK 过站检查	TRANSIT CHECK 过站检查	MAINTENANCE CHECK 维护检查
	STATION ID NO SIGNATURE 航站 执照号 签名	STATION ID NO SIGNATURE 航站 执照号 签名	STATION ID NO SIGNATURE 航站 执照号 签名	STATION MAINTENANCE CHECK PERFORMED 航站 完成的维护组列
	①	②	③	④
	DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN 飞机接收日期 机长签名	DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN 飞机接收日期 机长签名	DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN 飞机接收日期 机长签名	DATE ID NO SIGNATURE 日期 执照号 签名
	⑤	⑥	⑦	⑧

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注5. 航前/过站检查签署，飞机接收日期和机长签字。（飞行员机长签字）
- 标注6. 过站检查签署，飞机接收日期和机长签字。（飞行员机长签字）
- 标注7. 过站检查签署，飞机接收和机长签字。
- 标注8. 维修检查签署，日期、执照号码和签字。（维修放行人员签字）

 Technical Log Book 技术记录本	PREFLIGHT/TRANSIT CHECK 航前/过站检查	TRANSIT CHECK 过站检查	TRANSIT CHECK 过站检查	MAINTENANCE CHECK 维护检查
	STATION ID NO SIGNATURE 航站 执照号 签名	STATION ID NO SIGNATURE 航站 执照号 签名	STATION ID NO SIGNATURE 航站 执照号 签名	STATION MAINTENANCE CHECK PERFORMED 航站 完成的维护组别
	①	②	③	④
	DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN 飞机接收日期 机长签名	DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN 飞机接收日期 机长签名	DATE ACCEPTANCE CAPT SIGN 飞机接收日期 机长签名	DATE ID NO SIGNATURE 日期 执照号 签名
	⑤	⑥	⑦	⑧

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注9. 技术记录本故障报告顺序编码，自动印刷号码。（不需填写）
- 标注10. 机号:填写飞机的注册号，必须填写。（飞行员机长填写）
- 标注11. 航班号：填写发生故障的航班号，如果是飞航班时报告的故障（飞行员机长填写）否则不需要填写。
- 标注12. 日期：填写报告故障的日期（飞行员机长填写），完成计划工作时，不需要填写。

TLB-NO 技术记录本号	T	⑨	REP 故障报告	ACT 处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE 见封面页注释	①	ATT TO	②
AC/REG 飞机号		⑩			STATION MAINT LEVEL 航站维护级别	③		④
FLIGHT NO 航班号		⑪			DATE 日期	D	D	M
DATE 日期	D	D	⑫	⑬	ID NO SIGN 人员编号签字			⑭
LEG 航段		⑬			PART NO 件号			⑮
TLB-REFER TLB 参考号		⑭			SN OFF 卸下序号			⑯
					SN ON 装上序号			⑰

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注13. 航段：填写发生故障的航段，如果是飞航班时报告的故障（飞行员机长填写），否则不需要填写。
- 标注14. 参考号：同一故障描述超出一栏内容填写内容，在此引用技术记录本号。（飞行员机长填写）
- 标注15. 故障描述和信息。（飞行员机长填写）
- 标注16. 故障处理结果信息。（维修人员填写）

TLB-NO 技术记录本号	T	REP 故障报告	ACT 处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE 见封面页注释	ATT TO
AC/REG 飞机号				STATION MAINT LEVEL 航站 维护级别	
FLIGHT NO 航班号				DATE 日期	D D M M Y Y
DATE 日期	D D M M Y Y			ID NO SIGN 人员编号 签字	
LEG 航段				PART NO 件号	
TLB-REFER TLB 参考号				SN OFF 拆下序号	
				SN ON 装上序号	

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注17. 故障处理结果代码，代码A-代表办理“记录本保留”时使用，代码D-代表办理“故障保留单保留”时使用，代码H-代表该空白项目由于更换更高级组件而得到排出时，必须填入此代码，代码F-代表任何项目得到正确排除后，必须填写此代码（维修人员填写）
- 标注18. 到达航站代码。（维修人员填写）
- 标注19. 故障处理航站代码。（维修人员填写）
- 标注20. 维护级别代码，代码PF-代表航前检查，代码TR-代表过站检查，代码AF-代表航后检查，代码DY-代表日检，代码WK-代表周检，定检维护还有其它级别（1A、2A、3A、4A、1C、2C、3C、4C、5C、6C、7C、8C 和D 等等）。（维修人员填写）

TLB-NO 技术记录本号	T	⑨	REP 故障报告	ACT 处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE 见封面页注释	①	ATT TO	⑧
AC/REG 飞机号		⑪			STATION MAINT LEVEL 航站维护级别	⑩		⑫
FLIGHT NO 航班号		⑬			DATE 日期	D	D	M
DATE 日期	D	D	⑭	⑮	ID NO SIGN 人员编号等字			⑯
LEG 航段		⑰			PART NO 件号			⑲
TLB-REFER TLB 参考号		⑳			SN OFF 取下序号			㉑
					SN ON 装上序号			㉒

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注21. 日期：填完工的日期（维修人员填写）。
- 标注22. 人员编号和签字，填写工作者的职工编号和签字。
- 标注23. 件号：如果拆下了件，填写拆下件件号（维修人员填写），否则不需要填写。
- 标注24. 拆下序号：如果拆下了有序号的件，填写拆下件的序号（维修人员填写），否则不需要填写。
- 标注25. 装上序号：如果装了有序号的件，填装上件的序号（维修人员填写），否则不需要填写

TLB-NO 技术记录本号	T	⑨	REP 故障报告	ACT 处理措施	SEE NOTE COVER INSIDE 见封面页注释	①	ATT TO	⑧			
AC/REG 飞机号	⑩				STATION MAINT LEVEL 航站维护级别	⑬		⑫			
FLIGHT NO 航班号		⑪			DATE 日期	D	D	M	M	Y	Y
DATE 日期	D	D	⑭	⑮	ID NO SIGN 人员编号签字		⑲				
LEG 航段	⑬				PART NO 件号			⑳			
TLB-REFER TLB 参考号		⑬			SN OFF 拆下序号		㉑				
					SN ON 装上序号			㉒			

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注26. 1号发动机滑油箱添加滑油量。(维修人员填写)
- 标注27. 2号发动机滑油箱添加滑油量。(维修人员填写)
- 标注28. 3号发动机滑油箱添加滑油量。(维修人员填写)
- 标注29. 4号发动机滑油箱添加滑油量。(维修人员填写)
- 标注30. APU 运行时间/循环次数。(维修人员填写)
- 标注31. 检查日期, 按照XX年XX月XX日填写。(维修人员填写)
- 标注32. 检查航站代码, 如:PEK。(维修人员填写)
- 标注33. 检查者人员编号和签字 (维修人员填写)

OIL REF ENG 发动机加滑油量	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU时间/循环	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字	APU	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字
OIL REF ENG 发动机加滑油量	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU时间/循环	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字	APU	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字
OIL REF ENG 发动机加滑油量	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU时间/循环	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字	HYDR 液压油	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字

ORIGINAL - WHITE LOG BOOK
白色原页 - 留在记录本内

1 COPY - PINK BASE MAINTENANCE RELIABILITY
第一份 粉红色彩页 - 各执管维修基地/协议维修单位可靠信息站

2-4 COPY - YELLOW - RAMP MAINTENANCE OR OUTSTATIONES
2-4 第二份至第四份 黄色彩页 - 机坪维护或外站

2.1 飞行记录本签署

⑦ 技术记录本 (TLB)的填写

- 标注34. APU 检查者填写APU 工作状态，正常不填写。（维修人员填写）
- 标注35. 检查日期，按照XX 年XX 月XX 日填写，正常不填写。（维修人员填写）
- 标注36. 检查航站代码，例如:PEK，正常不填写。（维修人员填写）
- 标注37. 检查者人员编号和签字，正常不填写。（维修人员填写）
- 标注38. 液力油添加量，正常不填写（维修人员填写）
- 标注39. 液力油添加日期，正常不填写（维修人员填写）
- 标注40. 液力油添加航站代码，正常不填写。（维修人员填写）
- 标注41. 液力油添加人员编号和签字，正常不填写。（维修人员填写）

OIL REF ENG 发动机加滑油量	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU时间/循环	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字	APU	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字
OIL REF ENG 发动机加滑油量	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU时间/循环	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字	APU	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字
OIL REF ENG 发动机加滑油量	NO 1	NO 2	NO 3	NO 4	APU HRS/CYC APU时间/循环	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字	HYDR 液力油	DATE 日期	STAT 航站	ID NO SIGN 人员号 签字

ORIGINAL - WHITE LOG BOOK
 白色原页 - 留在记录本内

1 COPY - PINK BASE MAINTENANCE RELIABILITY
 第一份 粉红色彩页 - 各执管维修基地/协议维修单位可置信页站

2-4 COPY - YELLOW - RAMP MAINTENANCE OR OUTSTATIONES
 2-4 第二份至第四份 黄色彩页 - 机坪维护或外站

2.1 飞行记录本签署

签署实例

飞行记录本 (FLIGHT LOG BOOK) 海南航空控股股份有限公司 (HNA) 黄色区域由飞行人员填写 Yellow area filled by flight crew. NO. FLB. 11419257

A/C Type 机型	727-200	A/C Reg 机号	B-5346	Date (YMD) 日期	2018/04/25	Fuel Qty. (KG) 燃油重量 (千克)	T.O.G.W. (KG) 起飞重量 (千克)	Ground Dr. being Accomplished 完成地面维护	Training 飞行训练						
Service 维护类别	PF/TR Release 放行	License No. 执照号	Sign 签署	Captain 机长	Co-Pilot 副驾驶	Flight No. 航班号	From - Station - To 航段	Remain 存量	Refuel 加油量	TOTAL 总油量	Start 开始时间	Type 类型	Mix Ratio 混合比	TAG 连续记录	Full Stops 全停
PF/TR		61004192101025773	武峰	侯斌											
TR		410226118107032200	霍光博												
TR		581011760293216	李海青												

Service 维护类别	Engine On 开车		Taxi/CT 起飞		Flight Time 飞行时间		Landing 着陆		Engine Off 关车		Landings 起落次数	Engine Oil Qty. (QT) 发动机油量 (夸脱)				Sign 签署	APC Oil Add (QT) APC 滑油添加 (夸脱)				
	Hour 时	Min 分	Hour 时	Min 分	Hour 时	Min 分	Hour 时	Min 分	Hour 时	Min 分		1	2	3	4		1	2	3	4	Sign 签署
PF/TR																					
TR																					
TR																					

No.	Report 故障报告	Action 处理措施	Add AP 航后添加
A	Flt 航班号: _____ Sta 航站: _____ Date 日期: 20__/__/__ ATA 章节号: 32.00 WOP 工作指令号: _____ IT# 顺序: _____ Hold Item 是否保留: <input checked="" type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> C (PIC Sign 公检/互检签署) _____ From: 1 航前依 AMM 32-01 取下起落架安全销。 PF refer to AMM 32-01 remove the safety pins of L/G. To: _____		
	Rep 报告人: <input type="checkbox"/> Cap 机组 <input type="checkbox"/> Tec 机务	Skill 工种: AIRP Man Hours 工时: 1x0.5 Sta 航站: XNN Date: 2018/04/25 Sign 签署: 武峰	
B	Flt 航班号: _____ Sta 航站: _____ Date 日期: 20__/__/__ ATA 章节号: 23.22 WOP 工作指令号: _____ IT# 顺序: _____ Hold Item 是否保留: <input checked="" type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> N <input type="checkbox"/> C (PIC Sign 公检/互检签署) _____ From: 1 航前完成工卡 Q2-5U-01 完成 AD 2015-21-10 CAD 2015-1375-09 R1 操作检查 发动机燃油关断活门的位置指示在关位。PF refer to Q2-5U-01 accomplished AD 2015-21-10 CAD 2015-1375-09 R1 operational check the position indication of engine fuel shutoff valve in TO CLOSED position. To: _____		
	Rep 报告人: <input type="checkbox"/> Cap 机组 <input type="checkbox"/> Tec 机务	Skill 工种: AIRP Man Hours 工时: 1x0.5 Sta 航站: XNN Date: 2018/04/25 Sign 签署: 武峰	

No.	Description 名称	P/N Off 拆下序号	S/N Off 拆下序号	P/N On 装上序号	S/N On 装上序号	Approved By 批准放行 <input type="checkbox"/> AP <input type="checkbox"/> _____ additional work is completed in accordance with CCAR-145 and in respect to that work, the aircraft is considered ready for release to service. 相关工作已按 CCAR-145 实施, 完全符合要求。准予放行, 恢复使用。
						Sta 地点 _____ License 执照 _____ Date 日期 _____ Sign 签署 _____

第1版: 存根(白色); 第2版: 航后撕下(红色); 第3-5版: 过站地面留存(黄色) Original Page: remain in book(white); Second Copy: tear off when AP(red); Third to Fifth Copy: hold at station when TR(yellow).
 表格编号: HNA-019-1 版次: Revision No 2. 修订日期: Revision Date 2017-08-28

2.1 飞行记录本签署

签署实例

依据文件 Reference	AMM	依据文件号 REF NO.	01975	机不运转 ATA Chapter	10-11
标题: 飞机存储, 可飞状态			工卡版本号 TC Ver. NO.	R01.0	

亚捷通用航空无锡有限公司 Asian Express General Aviation Wuxi Co. Ltd Version 第3版 FLB Flight Log Book 飞行记录本 A/C Type 机型: PC-6 A/C Reg 航空器注册号: B-0008049											
日期 Date	航段 Leg		航站 Sta	维护级别 Service Type	放行签署 Release	执照号 License No.			Oil Qty 滑油添加量	Sign 工作者	
2020.05.28	—		包头	PF航前	董信涛	14272419840903001X			0	董信涛	
序号	Crew Accept 机组检查接收	Block Off 轮档时间	Take Off 起飞时间	Touch Down 落地时间	Block On 轮档时间	Landings 起落	Gross WT 起飞全重	Eng Start No. 启动次数	Remain 燃油余油量	Add 燃油加油量	Total 燃油总油量
1	董信涛	09:25	09:55	15:40	15:45	1		1			
2											
3											
4											
5											
A. 故障报告				处理措施				拆换件/维修签署			
				依据工卡 Y106-HX-FSR 完成飞机存储, 可飞状态下 恢复, 检查正常。 Ref job card Y106-HX-FSR completed aircraft storage - flying status return to service, check ok.				PN ON: — SN ON: — PN OFF: — SN OFF: — ATA章节 10-11 签名/日期 董信涛 2020.05.28			
B. 故障报告				处理措施				拆换件/维修签署			
				依据工卡 Y106-28-102 完成更换燃油滤芯, 测试 通过。 Ref Job card Y106-28-102 completed replace the filter element, test ok.				PN ON: 9683521147 SN ON: — PN OFF: 9683521147 SN OFF: — ATA章节 28 签名/日期 董信涛 2020.05.28			
签名	日期	执照号 License No.		航站 Sta		日期 Date					
董信涛	2020.05.28	14272419840903001X		包头		2020/05/28					

2.1 飞行记录本签署

签署实例


BRIMFAR 飞行记录本(FLIGHT LOG BOOK) 无国界航空技术 AVIATION TECHNIC <small>黄色区域由飞行员填写 Yellow area filled by flight crew.</small> FL0000001																										
A/C Type 机型		1 A/C Reg. 机号		B-		Date (VMD) 日期		2 0 2 / /		Fuel Qty. (KG) / (LBS) 燃油油量 (千克) / (磅)		T. O. G. W (KG) 起飞全重 (千克)		Ground De-icing Accomplished 完成地面除冰		Training 飞行训练										
Service 维护级别	PF/TR Release 放行 License No. 执照号			Sign 签署		Captain 机长	Co-Pilot 副驾驶	Flight No. 航班号		From -Station- To 航段		Remain 存油量	Refuel 加油量	Total 总燃油量	Start 开始时间	Type 类型	Mix Ratio 混合比	TAG 连续 起落	Full 全停							
PF/ TR/ DC/ 24h	3			4		5		6				7		8	9		10									
Service 维护级别	Flight Time 飞行时间								Fuel Oil Qty. 发动机燃油量								APU Oil Add (QT) APU 滑油添加 (夸脱)		Hydraulic Add (QT) 液压油添加 (夸脱)							
PF/ TR/ DC/ 24h	Engine On 开关 Hour Min		Takeoff 起飞 Hour Min		Landing 着陆 Hour Min		Engine Off 关 Hour Min		Landings 起落数		Remain 存油量 1 2 3 4				Add 加油量 1 2 3 4				Sign 签署		Sign 签署		Sign 签署			
PF/ TR/ DC/ 24h			11								12				13				14							
No.	Report (Please fill in Chinese & English 故障报告 (请用中英文填写))										Action 处理措施															
A	Flt 航班号: 15		Sta. 航站: 16		Date 日期: 20 / 17 /		ATA 章节号: 20		WOM 工作指令号: 21		IT# 顺序: 22		Defer defect 是否保留: <input type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> N		RII Sign 必检项目签署: <input type="checkbox"/> RII 23											
	19										24								26							
	Rep 报告人: <input type="checkbox"/> Pilot 机组 <input type="checkbox"/> Maint. 机务 18										Skill 工种: 27		Man Hours 工时: 28		Defer 依据文件: 29		Sta. 航站: 30		Date: 20 / /		Sign 签署: 31		To [25]			
B	Flt 航班号: _____		Sta. 航站: _____		Date 日期: 20 / /		ATA 章节号: _____		WOM 工作指令号 _____		IT# 顺序: _____		Defer defect 是否保留: <input type="checkbox"/> Y <input type="checkbox"/> N		RII Sign 必检项目签署: <input type="checkbox"/> RII _____											
	From [_____]																		To [_____]							
	Rep 报告人: <input type="checkbox"/> Pilot 机组 <input type="checkbox"/> Maint. 机务 _____										Skill 工种: _____		Man Hours 工时: _____		Defer 依据文件: _____		Sta. 航站: _____		Date: 20 / /		Sign 签署: _____					
No.	Description 拆下件名称		P/N Off 拆下件号		S/N Off 拆下序号		P/N On 装上件号		S/N On 装上序号		Approved By 批准放行 <input type="checkbox"/> AF <input type="checkbox"/> Check 33 <input type="checkbox"/> Other _____ with additional work is completed in accordance with CCAR-145 and in respect to that work, the aircraft is considered ready for release to service. 相关工作已按 CCAR-145 部实施, 完全符合要求。现予以放行, 恢复使用。															
					32						34															
	Date 日期		License 执照		Sign 签署																					

第1联: 存根 (白色); 第2联: 航后撕下 (粉红色); 第3-6联: 航前或过站地面留存 (黄色) Original Page: remain in book (white); Second Copy: tear off when AF (pink); Third to Sixth Copy: hold at Station when PF/TR (yellow) 版本: RP VERSION:R0

2.1 飞行记录本签署



签署实例

春秋航空有限公司 客舱记录本 Cabin Log Book - SPRING AIRLINES 

机号 1 A/C		航班号 2 Flt No.		航段 3 LE		航站 4 Station		日期 5 Date				CLB编号 CLB No.									
B	-	6	6	4	6	9	0	8	8	1	4	SHA	2	0	1	0	1	0	0	8	0016443
缺陷报告 Defect Report										处理措施 Maintenance Action											
<input type="checkbox"/> 乘务员报告 Attrep					<input checked="" type="checkbox"/> 维修人员报告 Marep					ATA 3300					航站 Station SHA						
8DEF 天花板灯不亮										From [C]											
The ceiling lamp of 8DEF is not on.										更换灯管, 测试正常											
is not on.										Replace the lamp, and Test OK.											
签名 Sign										签名 Sign 日期 Date											
李xx										李xx 2012.12.8											
项次 Item	拆下件件号 11 Part No.off		序号 Serial No.Off		装上件件号 12 Part No.On		序号 Serial No.On		挂签号 Tag No.												
1	ABS0201-07G		NA		ABS0201-07G		NA		NA												
2																					
3																					
4																					

MED-005 版次REV00 第一联: 白色(档案) 第二联: 红色(统计) 第三联: 黄色(维修单位)



3、适航批准标签的识别与检查

3.1 适航批准标签的识别与检查

① 概述

- 适航批准标签是在依据零部件制造人批准书生产的材料、零部件和机载设备上标明该产品的设计与生产符合相应适航要求的标志。
- 批准“放行证书/适航批准挂签”是国际上通行的用来控制、管理和鉴别民用航空产品和零部件适航状态的重要文件。
- 国内飞机上安装的零部件主要有美联邦航空管理局(FAA)、欧洲航空安全局(EASA)和中国民航管理局(CAAC)的适航批准挂签。

3.1 适航批准标签的识别与检查

② 批准放行证书/适航批准标签的作用

- 航空运营人在航空器的使用和维修中使用的部/附件通常称作航材，包括两个非常重要的属性，
- 第一是航材的**合法性**，也就是说流入市场的航材应当满足民航法规中关于**适航性的规定**，并且具备完整、有效的合格证明文件。
- 第二则是航材的**来源**。是指装于航空器的除航空器机体以外的所有航空器部件和原材料，不论采用何种技术制造出来的航空产品，都要符合合格的**航材标准**，才能最终用于航空器。

3.1 适航批准标签的识别与检查

② 批准放行证书/适航批准标签的作用

- “批准放行证书/适航批准标签”是国际上通行的用来控制、管理和鉴别民用航空产品和零部件适航状态的重要文件。
- 航材适航标签就像汽车，出厂时有合格证，但要上路运行就必须办理行驶证一样，航材要用于飞机上，除了有合格证外，还要有批准放行证书/适航批准标签（不包括标准件和原材料）。

3.1 适航批准标签的识别与检查

② 批准放行证书/适航批准标签的作用

- “批准放行证书/适航批准标签”的作用分为两部分：
 - 一是用于航材在维修、预防维修及改装后返回使用的批准
 - 二是用于新航材在完成制造符合性检查、国内适航批准或出口适航批准后签发

3.1 适航批准标签的识别与检查

③ CAAC 批准的放行证书/适航批准标签的填写与识别

1 国家Country 中国 CHINA		2 中国民用航空总局 CAAC <input type="checkbox"/> 符合性 Conformity <input checked="" type="checkbox"/> 适航性 Airworthiness 批准放行证书/适航批准标签 AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE/AIR WORTHINESS APPROVAL TAG				3 标签编号 Certificate Ref No. SX10-19980	
4 单位 Organization 山东翔宇航空技术服务有限责任公司 济南遥墙国际机场 250107				5 工作单/合同单/货单 Work Order/Contract /Invoice 10TT190			
6 序号 Item	7 内容 Description	8 件号 Part No.	9 适用性 Eligibility*	10 数量 Qty	11 系列号/批准号 Serial/batch No.	12 产品状态 Status/Work	
1	备用高度表	WL102AMS5	CRJ-200	1	AN929	修理	
13 备注 Remarks 依据 CMM34-10-61 R12 2008-11-14 修理							
14 新产品 New Parts 兹声明上述产品除第13项的其它规定以外,已按照上述国家适航条例进行制造/检查,并且该产品(出口产品)符合经批准的型号设计资料和进口国提出的专用要求。 Certifies that the Part(s) identified above except as otherwise specified in block 13 Was (were) manufactured/inspected in accordance with the airworthiness regulations of the stated country and /or in the case of parts to be exported with the approved design data and with the notified special requirements of the importing country.				15 使用过的产品 Used Parts 兹声明上述产品除第13项的其它规定外,已按照上述国家适航条例和进口国通知的特殊要求进行了工作,该产品处于安全可用状态可以批准放行使用。Certifies that the work specified above except as otherwise specified in block 13 was carried out in accordance with the airworthiness regulations of the stated country and the notified special requirements of the importing country and in respect to that work, the part(s) is (are) in condition for safe operation and considered ready for release to service. (over)			
16 批准人签名 Signature 丁志强		18 批准日期 Date 2010.7.8		19 中国民航总局授予权 Issued by or on behalf of the CAAC D.200068 JMM070			
17 批准人姓名(打印的) Name (printed) 丁志强 执照编号: 612301197508140013							

AAC-038 (12/94)

*参阅产品目录详细查找适用性
Cross-check eligibility for new design with parts data base

3.1 适航批准标签的识别与检查

③ CAAC 批准的放行证书/适航批准标签的填写与识别

- 1 栏：填写“中国”，可预先印好。
- 2 栏：选择“适航性”，可预先印好。
- 3 栏：填写标签的编号。作为对本份文件的控制和可追溯性的目的，应预先以流水号的形式印好，除非使用有编制序号的计算机制定本文件时，可不预先印好。
- 4 栏：填写全称和地址
- 5 栏：填写有关的工作单/合同单、货单号，目的是通过参考本栏内容，建立一个快速可追溯性系统。

1 国家 Country 中国	2 中国民用航空总局 CAAC <input type="checkbox"/> 符合性 Conformity <input checked="" type="checkbox"/> 适航性 Airworthiness 批准放行证书 / 适航批准标签 AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE / AIRWORTHINESS APPROVAL TAG	3 证书编号 Certificated Ref No. RC2010057
4 单位 Organization 雅奇（上海）航空材料有限公司 地址：上海市闵行区莲花南路 2129 弄 118 号 1 号厂房	5 工作单/合同单/货单 Work Order/Contract/Invoice STAECO SDH1027	

3.1 适航批准标签的识别与检查

③ CAAC 批准的放行证书/适航批准标签的填写与识别

- 6 栏：填写用本标签放行的零部件的项目编号，本栏不强制要求填写，目的是便于第13栏参照注解。
- 7 栏：填写零部件的名称，应使用《图解零件目录》（IPC）的名称。
- 8 栏：填写零部件的件号，应使用IPC 的件号
- 9 栏：填写零部件所能装用于的飞机或发动机的型号。参照使用的有关手册或零部件能装在多种型号的飞机或发动机上，则可填写“适用于多种型号”。如不知道能装用的型号，则注明“不知道”。
- 10 栏：填写放行的零部件的数量。
- 11 栏：填写零部件的序号或批次号。如均没有填“不适用”。
- 12 栏：填写放行的零部件的技术状态：检测、修理、改装或翻修，根据实际情况也可能是，检测+改装、修理+改装或翻修+改装。

6序号 Item	7 内容 Description	8件号 Part No.	9适用性 Eligibility*	10 数量 Qty	11 系列号/批准号 Serial/batch No.	12产品状态 Status/Work
1	备用高度表	WL102AMS5	CRJ-200	1	AN929	修理

3.1 适航批准标签的识别与检查

③ CAAC 批准的放行证书/适航批准标签的填写与识别

- 13 栏：此栏须注明（12）中维修工作形式所依据的经批准的数据/手册/技术规范，并填写出对放行的零部件的特定数据和限制，以助于使用人/安装人确定该零部件的最终适航性。
- 14 栏：用斜线划去。
- 15 栏：使用过的产品。

13备注Remarks		依据	CMM34-10-61	R12	2008-11-14	修理	STAECD 027907
14 新产品 New Parts 兹声明上述产品除第13项的其它规定以外,已按照上述国家适航条例进行制造/检查,并且该产品(出口产品)符合经批准的型号设计资料和进口国提出的专用要求。 Certifies that the Part(s) identified above except as otherwise specified in block 13 Was (were) manufactured/inspected in accordance with the airworthiness regulations of the stated country and /or in the case of parts to be exported with the approved design data and with the notified special requirements of the importing country.				15 使用过的产品 Used Parts 兹声明上述产品除第13项的其它规定外,已按照上述国家适航条例和进口国通知的特殊要求进行了工作,该产品处于安全可用状态可以批准放行使用。Certifies that the work specified above except as otherwise specified in block 13 was carried out in accordance with the airworthiness regulations of the stated country and the notified special requirements of the importing country and in respect to that work, the part(s) is (are) in condition for safe operation and considered ready for release to service. (over)			

3.1 适航批准标签的识别与检查

③ CAAC 批准的放行证书/适航批准标签的填写与识别

- 16 栏： 部件授权的放行人员签署，须使用**亲笔签字**形式。
- 17 栏： 至少打印在第16 栏进行签署的授权人员的中文名字。对于在第16 栏进行签署的外籍人员应至少打印英文名字。
- 18 栏:填写签署放行日期。
- 19 栏:填写维修许可证书号。

16 批准人签名 Signature	18 批准日期 Date	19 中国民航总局授予权 Issued by or on behalf of the CAAC
丁志强	20/07.8	D.200068 JMM070
17 批准人姓名 (打印的) Name (printed)	丁志强 执照编号: 612301197508140013	

3.1 适航批准标签的识别与检查

④ EASA 适航批准标签的填写与识别

1. Approving Competent Authority /Country EASA		2. AUTHORISED RELEASE CERTIFICATE EASA FORM 1			3. Form Tracking Number E.
4. Organisation Name and Address: Ameco Beijing		北京飞机维修工程有限公司北京基地 Aircraft Maintenance & Engineering Corporation Beijing-Beijing Base 中华人民共和国北京首都机场 663 信箱 100621 (P. O. Box 563, Capital Airport, Beijing 100621, P.R.China)			5. Work Order/Contract/ Invoice
6. Item	7. Description	8. Part No.	9. Qty.	10. Serial No.	11. Status/Work
12. Remarks					
13a. Certifies that the items identified above were manufactured in conformity to: <input type="checkbox"/> approved design data and are in condition for safe operation <input type="checkbox"/> non-approved design data specified in block 12			14a. <input type="checkbox"/> Part-145 A.50 Release to Service <input type="checkbox"/> Other regulation specified in block 12 Certifies that unless otherwise specified in block 12, the work identified in block 11 and described in block 12, was accomplished in accordance with Part-145 and in respect to that work the items are considered ready for release to service.		
13b. Authorized Signature		13c. Approval/Authorisation Number	14b. Authorized Signature		14c. Certificate/Approval Ref. No. EASA.145.0021
13d. Name		13e. Date (dd mm yyyy)	14d. Name		14e. Date (dd mm yyyy)
USER/INSTALLER RESPONSIBILITIES This certificate does not automatically constitute authority to install the item(s). Where the user/installer performs work in accordance with regulations of an airworthiness authority different than the airworthiness authority specified in block 1, it is essential that the user/installer ensures that his/her airworthiness authority accepts items from the airworthiness authority specified in block 1. Statements in blocks 13a and 14a do not constitute installation certification. In all cases aircraft maintenance records must contain an installation certification issued in accordance with the national regulations by the user/installer before the aircraft may be flown.					
EASA Form 1-MF/145 Issue 2					

3.1 适航批准标签的识别与检查

④ EASA 适航批准标签的填写与识别

- 1: EASA ,系统自动产生。
- 2: EASA FORM 1 的标题, 系统自动产生。
- 3: 唯一识别的表格追溯号, 系统自动产生。
- 4: 颁发此证书的批准的维修单位全称、地址及公司标志, 系统自动产生。
- 5: 为了便于追溯, 填入工作指令号、合同号、发票编号或其他类似的参考编号。

1. Approving Competent Authority/Country LUFTFAHRT-BUNDESAMT /GERMANY	2. AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE EASA FORM 1	3. Form Tracking Number: 8239569001 Page 1 of 1
4. Organization Name and Address: GOODRICH LIGHTING SYSTEMS GMBH BERTRAMSTRASSE 8 59557 LIPPSTADT/ GERMANY		5. Work Order/Contract/Invoice Number: 0001408733/S16641

3.1 适航批准标签的识别与检查

④ EASA 适航批准标签的填写与识别

- 6: 如果本栏目包含2个(含)以上的行项时, 此栏填入行的顺序编号, 便于12栏交叉参考
- 7: 填写项目的名称或描述。应使用持续适航指令或维修资料(如IPC, AMM, SB, CMM)中的术语
- 8: 填写该放行项目本身或其挂签/包装上使用的件号。如果放行项目是一台发动机或螺旋桨, 应填入其型号。
- 9: 说明放行项目的数量
- 10: 如果放行的项目按法规要求需要通过序号来识别, 将序号填入此栏。另外, 法规没有要求的其他序号也可以填入此栏。如果没有序号, 应写“N/A”
- 11: 填入规定的术语。如果多种描述均适用, 选择填入与所实施的主要工作或产品状态最接近的一个术语。

6. Item:	7. Description:	8. Part Number:	9. Quantity:	10. Serial:	11. Status/Work:
000010	LED READING LIGHT 2.13	2LA455163-02 2LA455163-02	3	N/A	NEW

3.1 适航批准标签的识别与检查

④ EASA 适航批准标签的填写与识别

- 12: 对11 中的工作直接描述或通过参考支持性文件的方式进行阐述，便于用户或安装者判断所放行项目的适航性.如有必要，可以使用附加文件，但EASA Form 1 中必须引用此文件。每一项声明应能够清晰的阐明其在Block 6 中所对应的放行项目。
Block 12 中应填入相关信息，
- 13a-13e: 此栏不适用于维修放行，无需填写。

13a. Certifies that the items identified above were manufactured in conformity to: <input type="checkbox"/> approved design data and are in condition for safe operation <input type="checkbox"/> non-approved design data specified in block 12		14a. <input type="checkbox"/> Part-145. A.50 Release to Service <input type="checkbox"/> Other regulation specified in block 12 Certifies that unless otherwise specified in block 12, the work identified in block 11 and described in block 12, was accomplished in accordance with Part-145 and in respect to that work the items are considered ready for release to service.	
13b. Authorized Signature	13c. Approval/Authorisation Number	14b. Authorized Signature	14c. Certificate/Approval Ref. No. EASA.145.0021
13d. Name	13e. Date (dd mmn yyyy)	14d. Name	14e. Date (dd mmn yyyy)

3.1 适航批准标签的识别与检查

④ EASA 适航批准标签的填写与识别

- 14a: 选择完成的工作所适用的法规，并在方框内做选择标识。
- 14b :授权的EASA 放行人员在此栏签名，为了便于识别，唯一识别的职工编号也可填入此栏
- 14c:维修单位批准证书号，系统自动产生。
- 14d :打印在第14b 栏进行签署的授权人员中文名字和英文名字（拼音）。对于在第14b 栏进行签署的外籍人员应至少打印英文名字。
- 14e:填写签署Block 14b 的日期，日期必须是dd mmm yyyy 的格式，如，01 Jan

13a. Certifies that the items identified above were manufactured in conformity to: <input type="checkbox"/> approved design data and are in condition for safe operation <input type="checkbox"/> non-approved design data specified in block 12		14a. <input type="checkbox"/> Part-145.A.50 Release to Service <input type="checkbox"/> Other regulation specified in block 12 Certifies that unless otherwise specified in block 12, the work identified in block 11 and described in block 12, was accomplished in accordance with Part-145 and in respect to that work the items are considered ready for release to service.	
13b. Authorized Signature	13c. Approval/Authorisation Number	14b. Authorized Signature	14c. Certificate/Approval Ref. No. EASA.145.0021
13d. Name	13e. Date (dd mmm yyyy)	14d. Name	14e. Date (dd mmm yyyy)

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑤ FAA 适航批准标签的填写与识别

1. Approving Civil Aviation Authority /Country: FAA/United States		2. AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE FAA Form 8130-3, AIRWORTHINESS APPROVAL TAG			3. Form Tracking Number:
4. Organization Name and Address: Ameco Beijing		北京飞机维修工程有限公司北京基地 Aircraft Maintenance & Engineering Corporation Beijing-Beijing Base Capital Airport, Beijing 100621, P.R.China (XYJY995L)			5. Work Order/Contract/ Invoice Number:
6. Item:	7. Description:	8. Part Number:	9. Quantity:	10. Serial Number:	11. Status/Work:
12. Remarks:					
13a. Certifies the items identified above were manufactured in conformity to: <input type="checkbox"/> Approved design data and are in a condition for safe operation. <input type="checkbox"/> Non-approved design data specified in Block 12.			14a. <input type="checkbox"/> 14 CFR 43.9 Return to Service <input type="checkbox"/> Other regulation specified in Block 12 Certifies that unless otherwise specified in Block 12, the work identified in Block 11 and described in Block 12 was accomplished in accordance with Title 14, Code of Federal Regulations, part 43 and in respect to that work, the items are approved for return to service.		
13b. Authorized Signature:		13c. Approval/Authorization No.:	14b. Authorized Signature:		14c. Approval/Certificate No.:
13d. Name (Typed or Printed):		13e. Date(dd/mm/yyyy):	14d. Name(Typed or Printed):		14e. Date(dd/mm/yyyy):
User/Installer Responsibilities					
<p>It is important to understand that the existence of this document alone does not automatically constitute authority to install the aircraft engine/propeller/article.</p> <p>Where the user/installer performs work in accordance with the national regulations of an airworthiness authority different than the airworthiness authority of the country specified in Block 1, it is essential that the user/installer ensures that his/her airworthiness authority accepts aircraft engine(s)/propeller(s)/article(s) from the airworthiness authority of the country specified in Block 1.</p> <p>Statements in Blocks 13a and 14a do not constitute installation certification. In all cases, aircraft maintenance records must contain an installation certification issued in accordance with the national regulations by the user/installer before the aircraft may be flown.</p>					
FAA Form 8130-3 (02-14)			NSN: 0052-00-012-9005		

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑤ FAA 适航批准标签的填写与识别

- 1: FAA, 系统自动产生。
- 2: FAA FORM 8130 的标题, 系统自动产生。
- 3: 唯一识别的表格追溯号, 系统自动产生。
- 4: 颁发此证书的批准的维修单位全称、地址及公司标志, 系统自动产生。
- 5: 为了便于追溯, 填入工作指令号、合同号、发票编号或其他类似的参考编号。

1. Approving Civil Aviation Authority /Country: FAA/United States	2. AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE FAA Form 8130-3, AIRWORTHINESS APPROVAL TAG	3. Form Tracking Number:
4. Organization Name and Address: 	北京飞机维修工程有限公司北京基地 Aircraft Maintenance & Engineering Corporation Beijing-Beijing Base Capital Airport, Beijing 100621, P.R.China (XYJY995L)	5. Work Order/Contract/ Invoice Number:

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑤ FAA 适航批准标签的填写与识别

- 6: 如果本栏目包含2个(含)以上的行项时, 此栏填入行的顺序编号, 便于12栏交叉参考
- 7: 填写项目的名称或描述。应使用持续适航指令或维修资料(如IPC、AMM、SB、CMM)中的术语。
- 8: 填写该放行项目本身或其挂签/包装上使用的件号。如果放行项目是一台发动机或螺旋桨, 应填入其型号。

6. Item:	7. Description:	8. Part Number:	9. Quantity:	10. Serial/Batch Number:	11. Status/Work:
0001	SELECTOR TEMP	607400-1-1 VALID UNTIL STAECO Ok 014355	1	077C-6546	REPAIRED

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑤ FAA 适航批准标签的填写与识别

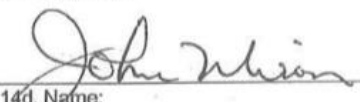
- 9: 说明放行项目的数量。
- 10: 如果放行的项目按法规要求需要通过序号来识别, 将序号填入此栏。另外, 法规没有要求的其他序号也可以填入此栏。如果没有序号, 应写“N/A”
- 11: 填入下述规定的术语。如果多种描述均适用, 选择填入与所实施的主要工作或产品状态最接近的一个术语。

6. Item:	7. Description:	8. Part Number:	9. Quantity:	10. Serial/Batch Number:	11. Status/Work:
0001	SELECTOR TEMP	607400-1-1 VALID UNTIL STAECO Ok 014355	1	077C-6546	REPAIRED

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑤ FAA 适航批准标签的填写与识别


- 12: 对 Block 11 中的工作直接描述或通过参考支持性文件的方式进行阐述, 便于用户或安装者判断所放行项目的适航性 (修理、改装、更换件、时寿件等)
- 13a-13e: 此栏目不适用于维修放行, 无需填写。

12. Remarks: 0001 IN ACCORDANCE WITH CMM 21-60-51 REV. 3 DATED 27 Oct 2008. EASA Part-145 Approval Cert.Ref No. EASA.14 5.7011.			
13a. Certifies that the items identified above were manufactured in conformity to: <input type="checkbox"/> Approved design data and are in a condition for safe operation. <input type="checkbox"/> Non-approved design data specified in block 12		14a. <input checked="" type="checkbox"/> CAR 571.10 Maintenance Release <input checked="" type="checkbox"/> Other regulations specified in block 12 Certifies that unless otherwise specified in block 12, the work identified in block 11 and described in block 12, has been performed in compliance with the Canadian Aviation Regulations.	
13b. Signature: N/A	13c. Approved Organization No.: N/A	14b. Signature: 	14c. Approved Organization No.: 1-70
13d. Name: N/A	13e. Date (dd/mmm/yyyy): N/A	14d. Name: JOHN MIRON	14e. Date (dd/mmm/yyyy): 08-SEP-2009

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑤ FAA 适航批准标签的填写与识别

- 14a: 选择完成的工作所适用的法规，并在方框内做选择标识。
- 14b :授权的FAA 放行人员在此栏签名，为了便于识别，唯一识别的职工编号也可填入此栏
- 14c:维修单位批准证书号，系统自动产生
- 14d:打印在第14b 栏进行签署的授权人员中文名字和英文名字（拼音）。对于在第14b 栏进行签署的外籍人员应至少打印英文名字。
- 14e:填写签署Block 14b 的日期，日期必须是dd mmm yyyy 的格式，如，01 Jan.

12. Remarks: 0001 IN ACCORDANCE WITH CMM 21-60-51 REV. 3 DATED 27 Oct 2008. EASA Part-145 Approval Cert. Ref No. EASA.14 5.7011.			
13a. Certifies that the items identified above were manufactured in conformity to: <input type="checkbox"/> Approved design data and are in a condition for safe operation <input type="checkbox"/> Non-approved design data specified in block 12		14a. <input checked="" type="checkbox"/> CAR 571.10 Maintenance Release <input checked="" type="checkbox"/> Other regulations specified in block 12 Certifies that unless otherwise specified in block 12, the work identified in block 11 and described in block 12, has been performed in compliance with the Canadian Aviation Regulations.	
13b. Signature: N/A	13c. Approved Organization No.: N/A	14b. Signature: 	14c. Approved Organization No.: 1-70
13d. Name: N/A	13e. Date (dd/mm/yyyy): N/A	14d. Name: JOHN MIRON	14e. Date (dd/mm/yyyy): 08-SEP-2009

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑥ FAA 适航批准标签的检查与重新颁发

➤ 对于丢失或损坏的适航批准标签重新颁发

应具有附件制造生产厂商或附件修理单位颁发的原始适航批准标签的复印件；如不能得到该复印件，但可以通过对应的FAA8130-3 或EASA Form 1 追溯到当时附件制造生产厂商或附件修理单位颁发的适航放行标签。

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑥ FAA 适航批准标签的检查与重新颁发

➤ 对于存在文字错误的适航放行标签重新颁发

使用者或客户应出具书面的说明，并在原始的适航放行标签复印件上清楚地标识出具体的文字错误；放行人员应仔细核对附件制造生产厂商或附件修理单位存档的工作包，使用者或客户出具的书面说明，及其提供的原始适航放行标签的复印件，并确认该文字错误属实。

3.1 适航批准标签的识别与检查

⑥ FAA 适航批准标签的检查与重新颁发

- 重新颁发适航放行标签时，**放行人员**应负责将原始适航放行标签中的相关信息转入到新的适航放行标签中，
- 同时，在表格的第13 栏中注明，“此放行标签用于更换YYYY— MM-DD日签发的适航放行标签（证书编号）”；
- 在表格的第16 栏中签署重新颁发适航放行标签的放行人员的姓名并盖章；
- 在表格的第17 栏中打印出重新颁发适航放行标签的放行人员的姓名；
- 在表格的第18 栏中填入重新颁发适航放行标签的时间。

小结:

序号	本节重点知识要点
1	了解飞行记录本签署规范、适航标签识别、作用
2	掌握工卡签署方法、规范。

小结:

序号	思考题
1	工单签署者的注意事项?
2	飞行记录本签署的意义?
3	AAC-038表的识别?



感谢聆听，欢迎指正