

SIGNIFICANT OCCURRENCE REPORT

資料日期：APR-01-2007~ JUN-30-2007

製造廠	型別	序號	ATA	名稱	件號	零件情況	零件製造廠	零件型別	零件使用 總時間	日期
Fokker Aircraft B.V.	FK-28- MK100	11496	2700	Flight Control System		Malfunction			24044:00	Jun-20-2007
<p>事件經過：</p> <p>一、航機起飛滾行時組員發現"Lift Dumper Unsafe Warning"警示。</p> <p>二、航機放棄起飛，滑回檢修。</p> <p>檢討改善：</p> <p>一、地面執行Lift Dumper System Operational Check，情況正常。</p> <p>二、執行系統機構附件潤滑，含Bellcranks、Rod ends等。</p> <p>三、後續航班隨機觀察，情況正常。</p> <p>四、過夜檢查時機，加強系統電器接頭及線路檢查，情況正常。</p> <p>五、將參照公司新增"System Component Mangement Program"品質改善計畫，於進廠執行C-Check時機，對機隊每架飛機增加"Lift Dumper System"系統操作及運作各零附件、電接頭及電線等（System Control and Operational Installations）檢查，以提升維護品質及航班正常營運。</p>										
Airbus Industrie	A-330-300	607	7200	Engine		Flame out	GE	CF6-80E1A4	6814:00:00	May-19-2007

SIGNIFICANT OCCURRENCE REPORT

資料日期 : APR-01-2007~ JUN-30-2007

製造廠	型別	序號	ATA	名稱	件號	零件情況	零件製造廠	零件型別	零件使用 總時間	日期
<p>事件經過：</p> <p>一、飛航中航機發生二具發動機空中熄火（Flame out）隨後又自動點火事件，二具發動機回復正常運作。</p> <p>二、空中熄火原因為發動機於"惡劣天候（Inclement Weather）"情況下，大量水汽湧入發動機造成。</p> <p>檢討改善：</p> <p>一、熄火事件屬發動機設計上瑕疵，全球同型發動機已發生多起。</p> <p>二、發動機製造廠GE公司及其民航主管官署FAA已就設計瑕疵，發布"技術通報及適航指令（Service Bulletin, SB and Airworthiness Directive, AD）"，提升"發動機控制器（Engine Control Unit, ECU）之軟體功能。</p> <p>三、經完成"發動機控制器（Engine Control Unit, ECU）"之軟體功能提升後之發動機，後續飛航情況正常。</p>										
Bombardier INC.	DHC-8- 311	407	7100	Engine		Malfunction	PWC	PW123	1933:00:00	Jun-18-2007

SIGNIFICANT OCCURRENCE REPORT

資料日期：APR-01-2007~ JUN-30-2007

製造廠	型別	序號	ATA	名稱	件號	零件情況	零件製造廠	零件型別	零件使用 總時間	日期
	<p>事件經過：</p> <p>一、航機飛航中No.2發動機扭力儀表指示歸零No.2發動機發生空中自動關車，機長依據 QRH規範處理航機安全降落目的地機場。</p> <p>二、落地後檢查發現發動機附件齒輪箱"塔軸（Tower Shaft）"無法轉動，造成燃油泵失常及空中關車。</p> <p>檢討改善：</p> <p>一、因"塔軸（Tower Shaft）"作用異常或斷裂而造成空中關車事件，已發生四次。。</p> <p>二、發動機製造廠PWC公司已就事件原因發布"技術通報（Service Bulletin, SB）"，並修訂發動機翻修之"標準程序及作法（Standard Procedures and Practices）"。</p> <p>三、航空公司就管理發動機之使用可靠性，除依發動機維護計畫及翻修規定與要求標準外，亦另增訂"塔軸（Tower Shaft）"每累積二次翻修時間，即予更換新件之維護需求。</p> <p>四、上述發動機製造廠及航空公司之加強改善事項，雖均已配合執行，惟仍無法確保發動機使用可靠性。</p> <p>五、航空公司將採與發動機翻修廠結合策略聯盟方式以達資源共享，維修費用共攤，責任共扛，風險分擔及增進翻修品質及使用安全性。</p> <p>六、透過發動機原製造廠PWC、航空公司、民航局及翻修廠之團隊合作，應可改善發動機使用品質及安全性，進而防範事件再發生。</p> <p>註： 1. PWC SB改善作為：Tower Shaft安裝由原人工安裝改變為由液壓定位裝備安裝，以減低人為疏失。</p> <p>2. PWC Standard Procedures and Practices改善作為：檢查Tower Shaft及其相關介面附件，如Bearing、Bevel Gears等，如發現其中有一項異常則需全部予以更換，以維持原設計上之接合緊密度。</p>									