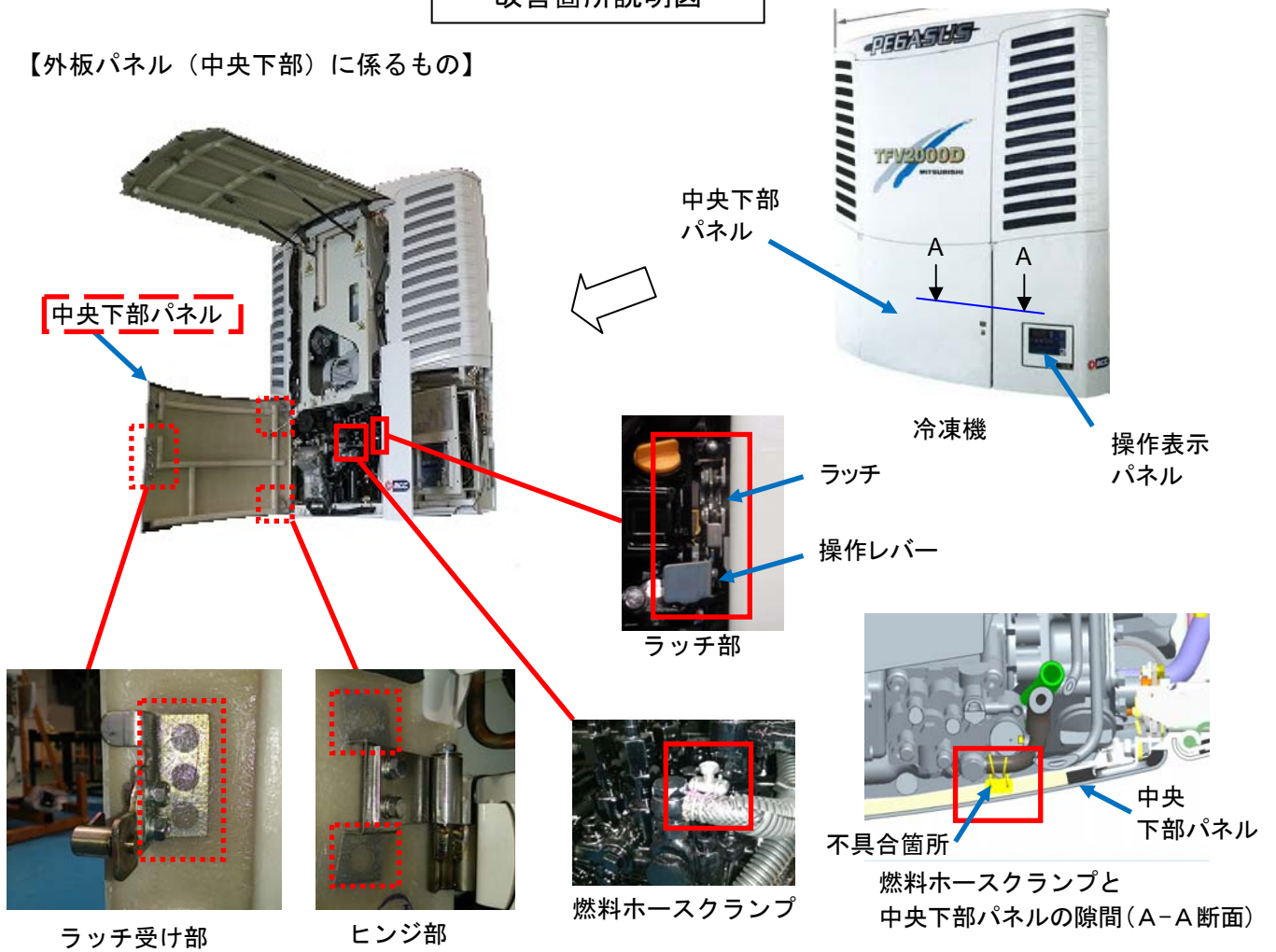


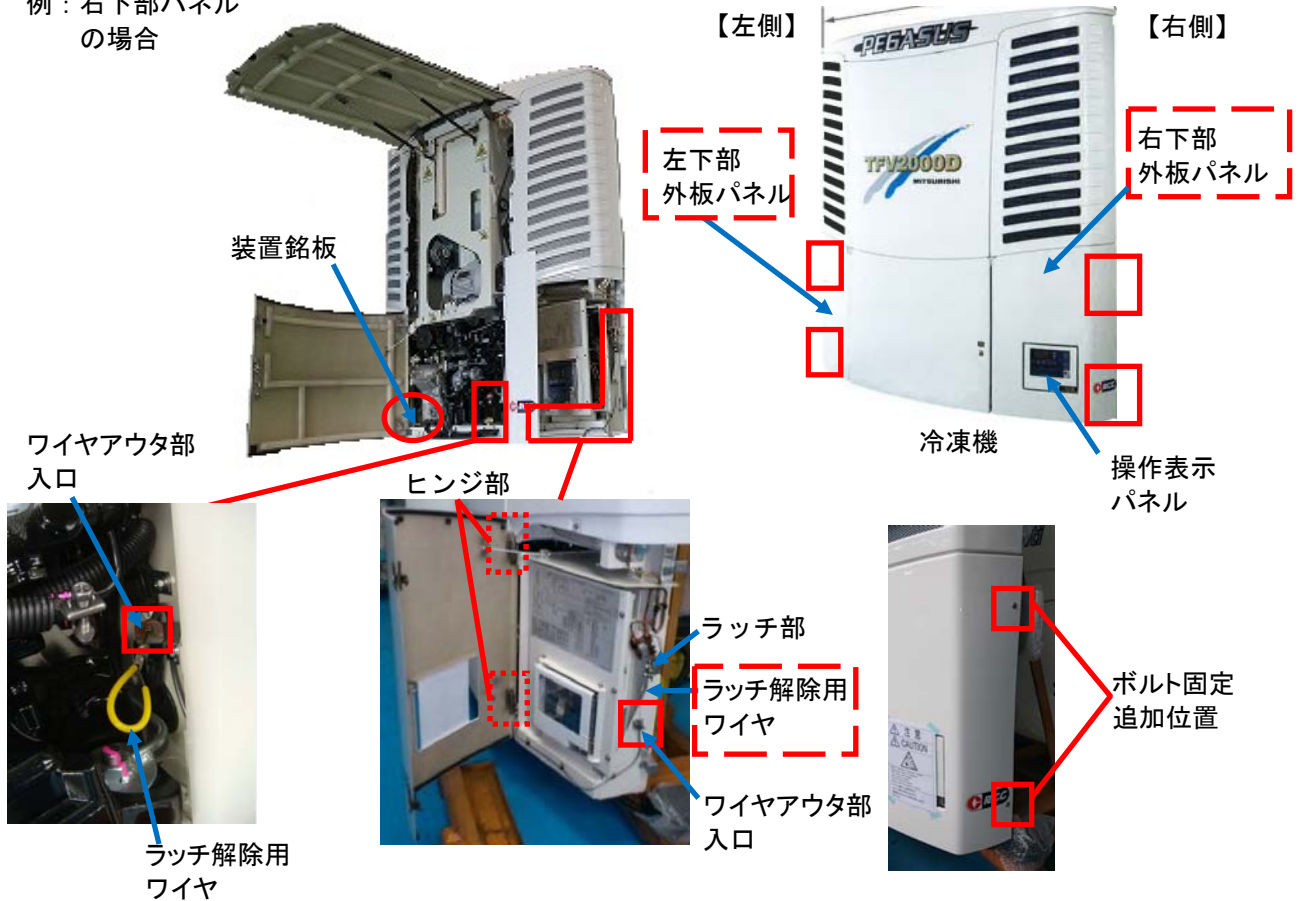
改善箇所説明図

【外板パネル（中央下部）に係るもの】

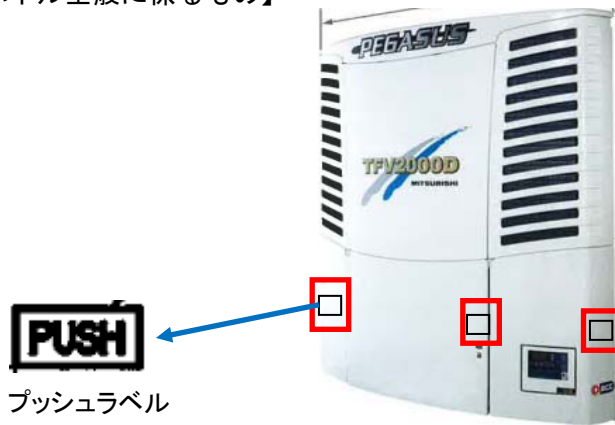


【外板パネル（左右下部）に係るもの】




例：右下部パネルの場合



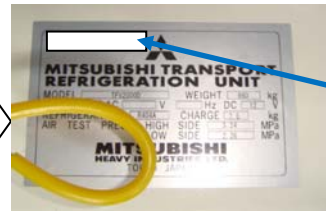
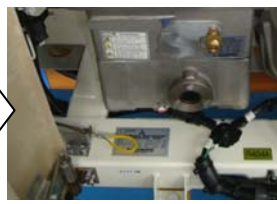
【外板パネル全般に係るもの】



ラッチ位置を指示するラベル
(プッシュラベル) の貼付位置

-  は、破損部位を示す。
-  は、交換部品及び改善部位を示す。
-  は、損傷または作動不良の際に交換する部品を示す。

製造号機の確認方法：冷凍機の製造号機は、装置銘板にて確認可能。



製造号機

不具合発生箇所

- ① 大型自動車用に販売した冷凍機において、以下の原因により外板パネルが開き、最悪の場合、外板パネルのヒンジが破損し、外板パネルが脱落するおそれがある。
 - ・ 走行振動等によりラッチ解除用の操作レバーの操作力を超える衝撃が印加された場合、ラッチのロックが外れる。
 - ・ 燃料ホース固定用クランプ向きが不適切なため、外板パネル（中央下部）のラッチ部付近のパネルと燃料固定用クランプの隙間がなく、ラッチの受け部に無理な応力がかかるものがある。そのままの状態で使用を続けると、ラッチの受け部が破損する。
 - ・ 外板パネル（左右下部）のラッチ解除用ワイヤ部の腐食や異物が付着することにより摺動抵抗が増大しラッチが不完全ロックになる。
- ② 大型自動車用に販売した冷凍機において、走行振動等によりラッチ及び操作レバーに解除力を超える衝撃が印加された場合、外板パネル（中央下部）のラッチのロックが外れるとともに外板パネルが開き、最悪の場合、外板パネルのヒンジが破損し、外板パネルが脱落するおそれがある。

改善内容

- ①の対象機については、以下(1)～(7)の改善措置を実施する。
 - (1) 外板パネル（中央下部）のラッチ部を対策品（固定力大）に交換する。
 - (2) 燃料ホース固定用クランプ向きを変更し、外板パネルとの隙間を拡大する。
 - (3) 外板パネル（中央下部）と冷凍機フレームを金属ワイヤで接続する。
 - (4) 外板パネル（左右下部）にボルト固定（2箇所）を追加する。
 - (5) 外板パネル（左右下部）のラッチ解除用ワイヤとワイヤアウト部入口にグリスを塗布する。
 - (6) 外板パネル（中央及び左右下部）に、ラッチ位置を指示するラベルを貼付する。
 - (7) 改善措置実施時に、ラッチ受け部及びヒンジ部に損傷（周辺外板パネルを含む）を確認した場合は、外板パネルを交換する。また、ラッチ解除用ワイヤに作動不良を確認した場合は、当該ワイヤ一式を交換する。
 - ②の対象機については、以下(1)～(2)の改善措置を実施する。
 - (1) 外板パネル（中央下部）のラッチ部を対策品（固定力大）に交換する。
 - (2) 外板パネル（中央及び左右下部）に、ラッチ位置を指示するラベルを貼付する。
- なお、①及び②の改善措置については、(1)の対策品の供給に時間を要するため、当該対策品が供給されるまでの間の暫定対策として、ラッチ部の交換以外の改善措置を先行実施し、ラッチ部の対策品が供給可能となった時点で、(1)の対策措置を実施する。

識別

改善措置実施済車には、操作表示パネル付近に、TU-R3529 のステッカーを貼付する。