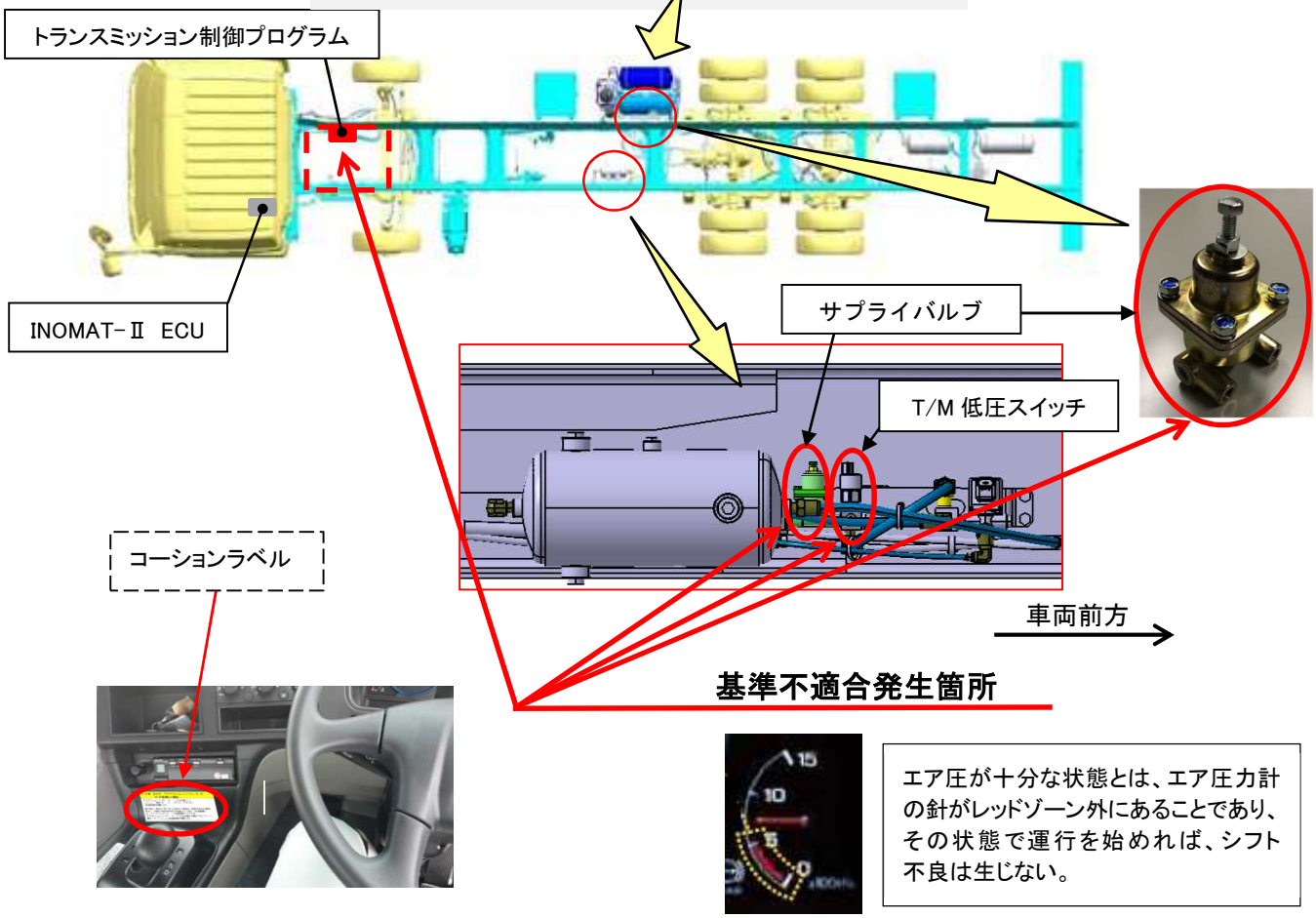
改 善 箇 所 説 明 図



エア圧が十分な状態とは、エア圧力計の針がレッドゾーン外にあることであり、その状態で運行を始めれば、シフト不良は生じない。

12段機械式自動変速機を搭載した大型トラックにおいて、

① エアの供給を制御するサプライバルブの耐久性が不足しているため、制御圧の基準値を外れるものがある。そのため、トランスミッションの制御系に十分なエアが供給されずにシフト不良が生じる場合があり、最悪の場合、路上故障に至るおそれがある。但し、エア圧が十分な状態で運行を始めれば、シフト不良は生じない。

② 変速制御系のエア圧低下を検知する低圧スイッチの作動領域の設定が不適切なため、エア圧低下の警報が遅れる場合がある。

③ トランスミッション制御プログラムが不適切なため、トランスミッション制御の警告灯が点灯してシフト不良が生じるおそれがある。なお、シフト不良が生じてもリセット操作によってシフト不良は解消するため、路上故障には至らない。

改善措置の内容

① 全車両、サプライバルブを対策品に交換する。また、全ユーザに対し、運行前のエア圧確認とサプライバルブの定期点検の重要性についての注意喚起を行なう。

② 全車両、低圧スイッチを対策品に交換する。

③ トランスミッション制御プログラムを対策プログラムに書換える。なお、制御プログラム書換え用ツール(ケーブル等)の準備に時間を要するため、当該ツールが間に合わなかった場合は、ECU 本体を交換する。
また、対策プログラムに適応しないINOMAT-Ⅱ ECUを搭載している車両は、当該ECUを対策プログラムに適応する ECU に交換する。

更に、シフト不良が発生した場合の復帰方法について、コーションラベルをシフトレバー前方のコンソールボックス付近に貼付ける。

注 ： ▭ は交換する部品を、⬚ は追加する部品を示す。

識別：作業完了車には、助手席リヤドアピラーストライカー付近に「HD194」の文字が記載された白黄色のシールを貼付ける。