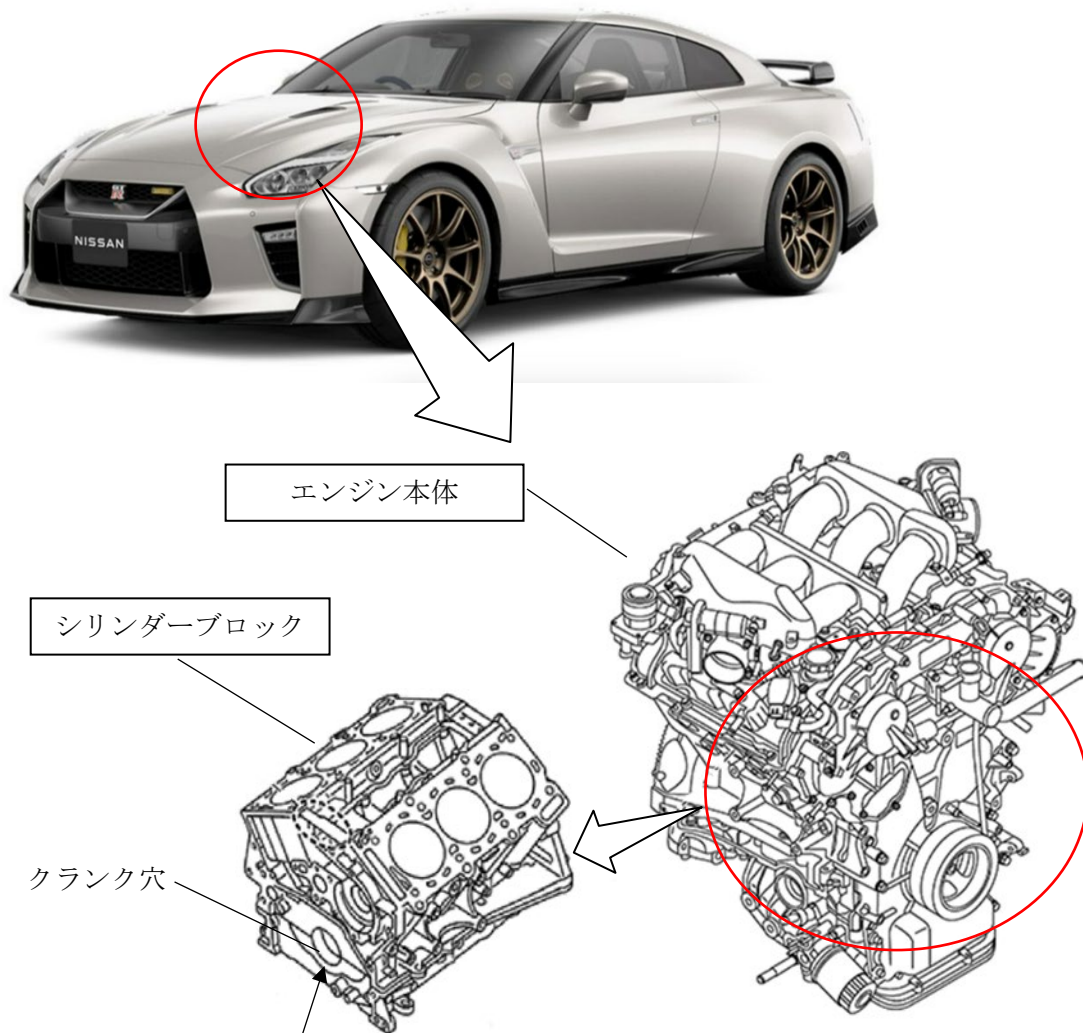


改善箇所説明図



基準不適合発生箇所

VR38型エンジンの交換修理用部品において、クランク穴加工の設備計測機の設定が不適切であったため、クランク穴径が規格より小さく加工されたものがある。そのため、極低温環境下ではクランク穴とクランクシャフトのメインベアリングとのクリアランスが確保できずメインベアリングが焼き付くことで異音が発生する。そのままの状態で使用を継続すると、メインベアリングの焼き付きが進行し、最悪の場合、エンジンが破損するおそれがある。

改善の内容

当該エンジン本体またはシリンダーブロックを正規品と交換する。

識別：銀色のシールをモデルナンバープレートの右横に貼り付ける。

注： は、交換部品を示す。