

## Müşteri ifadesi / Atölye tespiti

### Müşteri şikayeti:

- Araç hareket etmiyor/ kalkmıyor.

### ve/veya

- Kontrol panelindeki şanzıman kontrol lambası yanıyor.

### ve/veya

- Gösterge paneli ekranındaki vites göstergesi yanıp sönüyor.

### ve/veya

- Gösterge panelinin ekranında "Şanzıman arızası" yazılı mesajı görüntüleniyor.

### ve/veya

- Şanzıman acil durum modunda bulunuyor. Sadece 1-3-5-7 veya 2-4-6-R viteslerde sürüş yapılabilir.

### ve/veya

- Otomatik vites değişimi sırasında vitesler sert bir sarsıntıyla değişmektedir.

### ve/veya

- Araç ön tarafında, aracın altından yağ sızıntısı / yağ lekeleri mevcuttur.

### Atölye tespiti:

- Bir veya birden fazla müşteri şikayeti tespit edilebiliyor.
- Mekatroniğin hava tahliye kapağından hidrolik yağ sızmaktadır.
- Şanzıman kontrol ünitesinde (Arıza teşhis adresi: 0002) aşağıdaki vaka bellek kayıtları (kalıcı/geçici) kayıtlıdır:

- P0C2A00 - Şanzıman yağı ek hidrolik pompası - Motor kumanda edilemiyor // Semptom: 38527

### ve/veya

- P0B0C00 - Şanzıman yağı ek hidrolik pompası - hidrolik sızıntı // Semptom: 38528

### Dokümana ait geçmiş veriler:

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2064220/7	Değişiklik: <ul style="list-style-type: none"><li>Faturalandırma bilgileri</li></ul>
<div><div>NOT</div><div>Eğer revizyon sadece teknik servis bülteninin (TPI) başlığındaki verilerle sınırlıysa bu durumda tablo içeriği değişmez.</div></div>	

### Teknik açıklama

Mekatronik basınç haznesindeki (hidrolik pals haznesi) keçede, parçaya bağlı sorun.

### Seri uygulama

---

### Önlem

Bir müşteri şikayeti olduğunda ve farklılığın teyit edilmesinden sonra aşağıdaki işlemler gerçekleştirilmelidir:

**NOT**

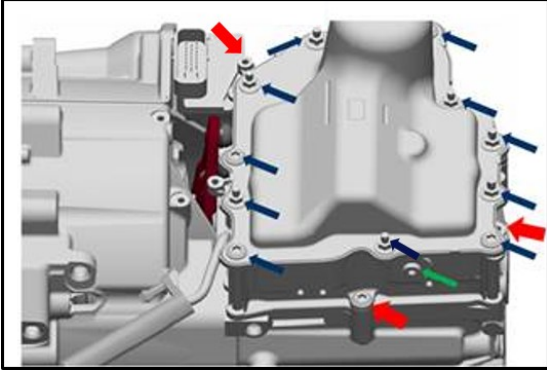
Süreçleri uygun şekilde uygulamak, kullanılacak alet ve cihazların YP numaralarını öğrenmek için SEAT Atölye El Kitabını dikkate alın.

Mekatroniğin basınç haznesini (hidrolik pals haznesi) kontrol edin ve gerekirse değiştirin.

**NOT**

DQ200 Şanzıman onarımı sırasında araç uyku moduna alınmalıdır.

- Mekatronik elektrik soket bağlantısını, Atölye El Kitabı gereğince ayırın.
- Mekatronik hidrolik yağını, tapa cıvata (bkz. Resim 1, yeşil ok) aracılığıyla boşaltın / toplayın.



Resim 1: Mekatronik kapağının örnek görünümü

- Çıkarmadan önce mekatronik kapağını / çevresini temizleme solüsyonuyla itinayla temizleyin (YP numarası için bkz.: "YP Bilgileri").
- Atölye El Kitabı gereğince mekatroniğe yeni bir tapa cıvata (bkz. Resim 1, yeşil ok) takın (YP numarası için bkz.: "YP Bilgileri").
- Mekatronik kapağına ait 11 vidayı (bkz. Resim 1, mavi oklar) sökün.
- Mekatronik kapağı dikkatlice çıkarın. Mekatronik kapağın contası bu işlem esnasında hasar .

**NOT**

Bazı araç modellerinde, mekatronik kapak çevresindeki yapı oldukça dardır. Bu sebeple mekatronik kapağının sökülmesi ve takılması işlemleri mutlaka Atölye El Kitabı doğrultusunda gerçekleştirilmelidir.

**NOT**

Mekatronik, arkasındaki sökülmemelidir. 3 cıvata (bakınız Resim 1, kırmızı oklar) çözülmemeli / sökülmemelidir.

- Basınç haznesini (hidrolik pals haznesi) bir Torx ucu (T70) ile mekatronik ünitenin üst kasasından sökün (bkz. Resim 2, kırmızı ok).



**Resim 2:** Basınç haznesinin bir Torx ucu ile mekatroniklerin üst kutusundan nasıl söküldüğünün örnek görünümü.

- Pals haznesi (hidrolik pals haznesi) söküldükten sonra pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) pistonunu kontrol edin.
  - Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) pistonu pals haznesinin üst alanında bulunuyorsa (bkz. resim 3), pals haznesinin pistonu doğru konumdadır. Bu durumda mekatronik, Atölye El Kitabı/YP Kataloğu gereğince değiştirilmelidir.



**Resim 3:** Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) örnek görüntüsü üstteki gibidir (doğru).

- Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) pistonu pals haznesinin alt alanında bulunuyorsa (bkz. Resimler 4 ve 5), pals haznesinin pistonu yanlış konumdadır. Böyle bir durumda pals haznesi aşağıda açıklandığı şekilde değiştirilmelidir:



**Resim 4:** Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) örnek görüntüsü alttaki gibidir (yanlış).



**Resim 5:** Pals haznesinin (hidrolik pals haznesi) örnek görüntüsü alttaki gibidir (yanlış).

- Yeni basınç akümülatörünü (hidrolik pals akümülatörü, YP numarası, bkz. "YP notları") mekatroniklerin üst kutusuna elle sıkıca vidalayın.
- Basınç haznesini (hidrolik pals haznesi) **240 Nm** sıkma torku ile sıkın.
- Daha önceden sökülmüş mekatronik kapağını tekrar yerleştirin. 4 yeni silindirik cıvatasını (M8 x 90, YP numarası için bkz. "YP talimatları") elle sonuna kadar çevirin (bakınız resim 6, mavi oklar).



**Resim 6:** 4 Silindirik cıvatanın örnek görünümü (M8 x 90)

- 4 yeni silindirik cıvatayı, **10 Nm** çaprazlama sıkın.
- Kalan 7 cıvatayı (YP numarası için bkz. "YP talimatları") mekatronik kapağına vidalayın. 7 yeni silindirik cıvatayı şu sıkma torkuyla sıkın: **5 Nm + 60°**.
- Uygun bir pense kullanarak mekatronik hava tahliye kapağını dikkatlice sökün (bkz. Resim 7).



**Resim 7:** Mekatroniklerin havalandırma kapağının sökülmesinin örnek görünümü (pense ile)

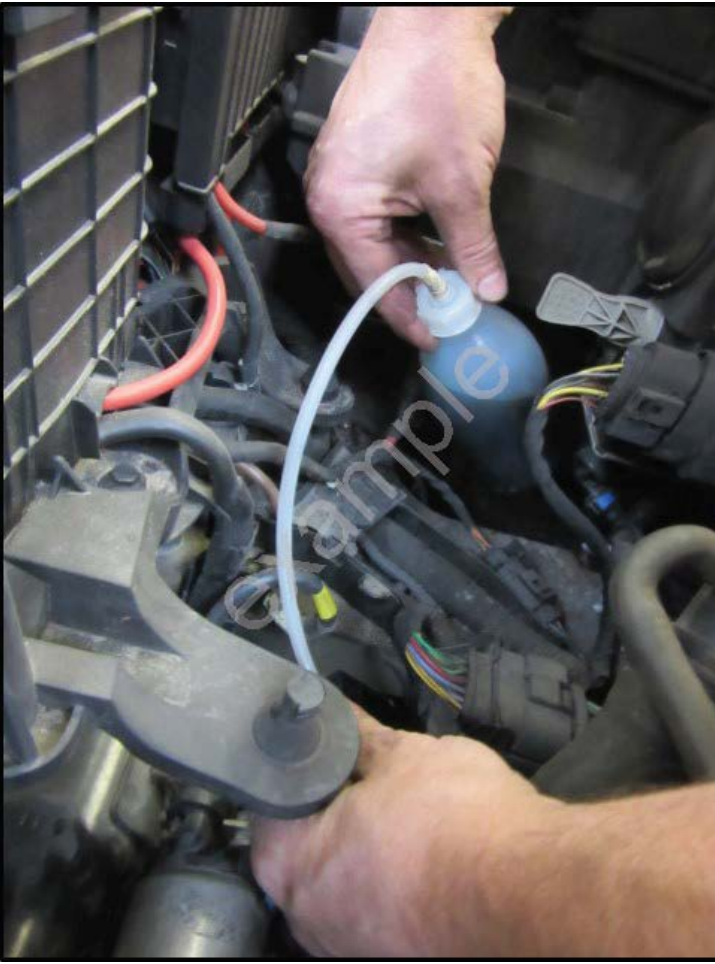
- Mekatroniği aşağıda açıklandığı şekilde hava tahliyesinden 1,1 litre hidrolik yağ ile doldurun:
  - Şişeyi (YP numarası için bkz. "YP talimatları") ilk başta gerekli hidrolik yağa ait gerekli yağ miktarının yaklaşık yarısına kadar (0,55 litre) doldurun.
  - Şişenin doldurma borusunu piyasa tipi yapışkan bantla sabitleyin (bkz. Resim 8, kırmızı ok).



**Resim 8:** Yapışkan bant ile sabitlenmiş şişenin doldurma borusunun örnek görünümü

- Tüpü, dolum borusuna hidrolik yağı gitmemesi amacıyla, (bkz. resim 9) motor bölmesinin en derin yerine konumlandırın.
- Doldurma borusunu mekatronik ünitenin hava tahliye deliğine sokun (bkz. Resim 9).





Resim 9: Havalandırmaya yerleştirilen doldurma borusunun örnek görünümü

- Şişeyi kaldırınız ve mekatroniği hidrolik yağla doldurmak amacıyla dikkatlice bastırınız (bkz. Resim 10).



**Resim 10:** Mekatroniklerin hidrolik yağ ile doldurulmasının örnek görünümü

- Şişe boşaldığında kalan 0,55 litre hidrolik yağı ekleyin.
- Doldurma borusunu mekatronik ünitenin hava tahliye deliğine sokun (bkz. Resim 9).
- Şişeyi kaldırın ve mekatroniği kalan hidrolik yağla doldurmak amacıyla dikkatlice bastırın (bkz. Resim 10).
- Yeni havalandırma kapağını atölye el kitabı / YP bilgilerine göre takınız.
- Mekatronik elektrik soket bağlantısını, Atölye El Kitabı gereğince bağlayın.

**NOT**

Açıklanan talimatlara göre yapılmayan onarım veya değişim işlemleri yetkisiz olarak kabul edilecektir.

## Faturalandırma Bilgileri

MH no./Hasar türü/Üretici: 3861 / 0010 / ...

**NOT**

Üretici tarafından garanti hizmetlerinin daha kolay işleme alınması için TPI numarasının (işlem numarası) belirtilmesi gerekir. DISS/ SAGA bağlantısı olan pazarlarda TPI numarası otomatik olarak DISS sisteminden devralınır. DISS/ SAGA bağlantısı bulunmayan pazarlarda "HST işlem numarası" alanı TPI numarası ile manüel olarak doldurulmalıdır.

İşçilik kodu no.	İşçilik kodu açıklaması	Zaman birimleri (ZB)
01 50 00 60	Rehberli arıza arama/ Rehberli fonksiyon	Arıza teşhis protokolü gereğince. 1)
27 06 89 50	Bataryanın şarj edilmesi	10 1)
10 82 19 00	Ses yalıtımının sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1)
06 92 00 99	Siparişin hazırlık süresi	10 1)
35 11 01 99	Mekatronik kontrolü <b><u>Aşağıdaki işlemleri kapsar:</u></b> <ul style="list-style-type: none"><li>• Mekatronik kapağının sökülmesi ve takılması</li><li>• Mekatronik hidrolik yağının boşaltılması ve doldurulması</li><li>• Basınç haznesinin kontrol edilmesi</li></ul>	80 1)
<b>Ek olarak gerekliyse:</b>		
24 25 19 XX • <b>Benzinli motorlar</b>	Hava filtresinin sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
23 25 19 XX • <b>Dizel motorlar</b>	Hava filtresinin sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
19 38 17 XX	Soğutma sıvısının tahliyesi ve doldurulması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
34 41 19 XX	Desteklerin sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
<b>Pals haznesinin pistonu doğruysa:</b>		
35 11 19/55 XX	Mekatroniğin sökülmesi ve takılması / değiştirilmesi	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
<b>Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları ve bağlantıları</b>		



#### İşlemleri de dikkate alın.

- 1) Verilen süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti hizmetleri üzerinden işlem yapılması durumunda işlemi kolaylaştıracağı için uygulanan TPI numarası girilmelidir.
- 2) Geniş model yelpazesi nedeniyle işçilik kodlarını ve ana işlemten önce ve sonra yapılacak işlemleri işçilik kodu kataloğundan ayrı olarak uygulayın.

#### NOT

- Bu TPI’de açıklanmış işçilik süreleri, yayınlama tarihinde geçerli zaman birimleriyle (ZB) aynıdır. Zaman birimleri (ZB) işçilik kodu kataloğunun güncellemesi nedeniyle kolaylıkla farklılık gösterebilir. Şu an için işçilik süreleri kataloğunda bulunan süreler geçerlidir, manüel uygulanan işçilik pozisyonları hariç (... 99).
- Offboard arıza teşhis bilgilendirme sistemi (ODIS) arıza teşhis test cihazının sistemleri için gerekli işçilik süresi aşağıda belirtilen referans sürelerde yer almamaktadır. İşçilik süresi Offboard arıza teşhis bilgilendirme sistemi (ODIS) arıza teşhis test cihazından çıktı alınarak ayrıca hesaplanmalıdır.

#### OP notları

#### NOT

Bu TPI’da sunulan orijinal yedek parça (YP) numaraları yayınlanma tarihindeki geçerli YP numaralarıyla aynıdır. YP kataloğunun ara güncellemesi nedeniyle bazen farklılıklar oluşabilir. Bu durumda YP kataloğunda güncel YP numarası ve endeksleri geçerlidir.

YP numarası	Açıklama	Adet	Not
0AM 325 587 F	Hidrolik pals haznesi	1	—
N 904 142 03	Tapa cıvata	1	Mekatronik kapağında bulunan karter tapası
010 409 841 A	Havalandırma kapağı	1	Mekatronik hava tahliye kapağı
WHT 001 922	Silindirik cıvata	4	Mekatronik kapak cıvataları
N 101 243 06	Kapak cıvatası	2	Mekatronik kapak cıvataları
N 911 012 01	Kapak cıvatası	5	Mekatronik kapak cıvataları
000 012 147 A	Şişe	—	İşletim sıvısı - Faturalandırmak mümkün değil, tekrar kullanılabilir!
D 009 401 04	Temizlik çözeltisi	—	İşletim sıvısı - Faturalandırmak mümkün değil, tekrar kullanılabilir!
G 004 000 M2	Hidrolik yağ	1,1 Litre	—

İhtiyaç durumunda parçanın en yeni sürümü YP kataloğunda bulunabilir.