

Müşteri ifadesi / Atölye tespiti

Müşteri şikayeti:

- Kalkış/ öne/arkaya yönlü sürüş sırasında yön değişikliği (örneğin manevra yaparken) sırasında araç arkasından/ motor bölmesinden takırtı sesi duyuluyor.

ve/veya

- Yük değişimleri sırasında aracın/motor bölmesinin arkasından takırtı sesi duyuluyor.

Atölye tespiti:

- Müşteri şikayetlerinden en az bir tanesi tespit edilebiliyor. Taklama sesleri, belirgin şekilde şanzımana bağlanabilmektedir.

ve

- TPI 2067682/* zaten uygulanmıştır.

Dokümana ait geçmiş veriler:

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2074023/4	Değişiklik: <ul style="list-style-type: none">Faturalandırma bilgileri
NOT Eğer revizyon sadece teknik servis bülteninin (TPI) başlığındaki verilerle sınırlıysa bu durumda tablo içeriği değişmez.	

Teknik açıklama

Seri uygulama

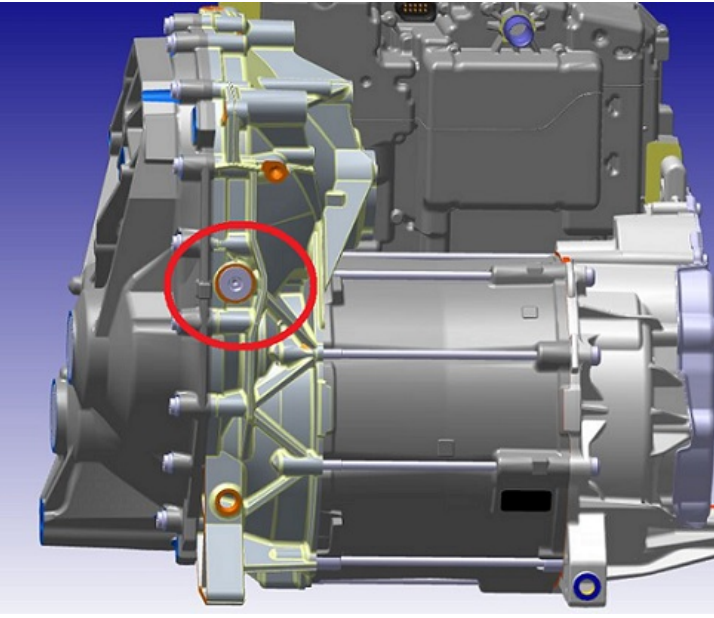
Önlem

Bir müşteri şikayeti olduğunda ve sorun teyit edildikten sonra aşağıdaki işlemler gerçekleştirilmelidir:

NOT Süreçleri uygun şekilde uygulamak, kullanılacak alet ve cihazların YP numaralarını öğrenmek için Atölye El Kitabını dikkate alın.

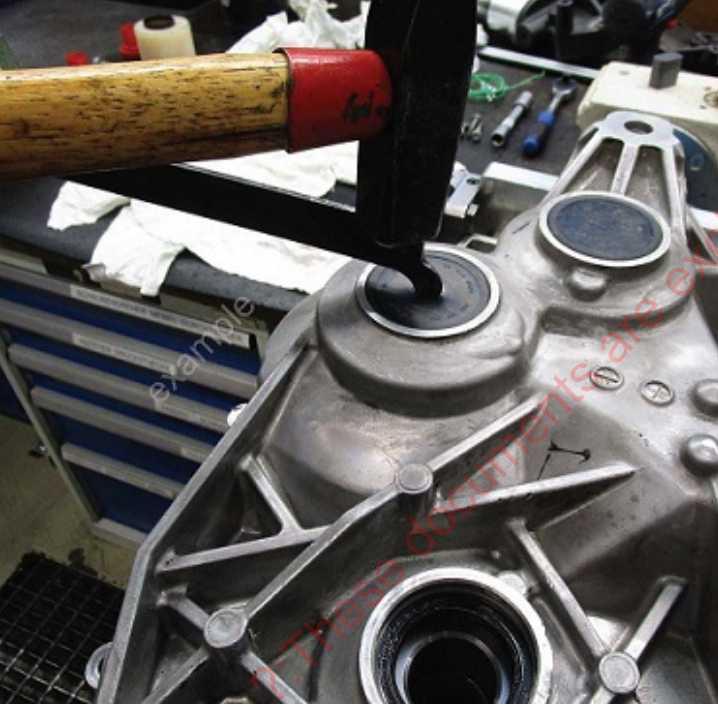
Tahrik mili emniyet segmanının değiştirilmesi

- Şanzımanı Atölye El Kitabı uyarınca sökün.
- Şanzımanı Atölye El Kitabı uyarınca motor ve şanzıman tutucusuna -VAS 6095A- takın.
- Şanzıman yağını, tapa civatası (bkz. Resim 1, kırmızı elips) üzerinden boşaltın.



Resim 1: Şanzıman yağı tapa civatasının örnek görünümü

- Orta kapağı, ayırma kolu -VW681- ile sökün (bkz. Resim 2).



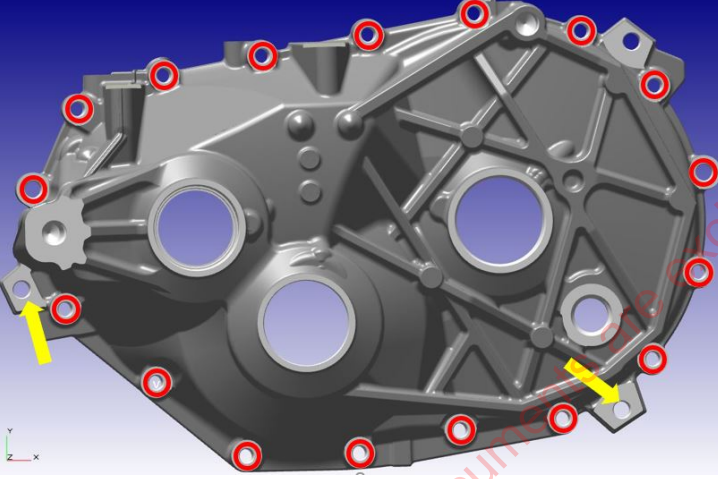
Resim 2: Kapağın ayırma kolu -VW681- ile sökölmesinin örnek görünümü

- Tahrik milinin emniyet segmanını (bkz. Resim 3) sökün. Emniyet segmanı bu sırada hasar görmemelidir ve onarımın devamında tekrar kullanılmalıdır.



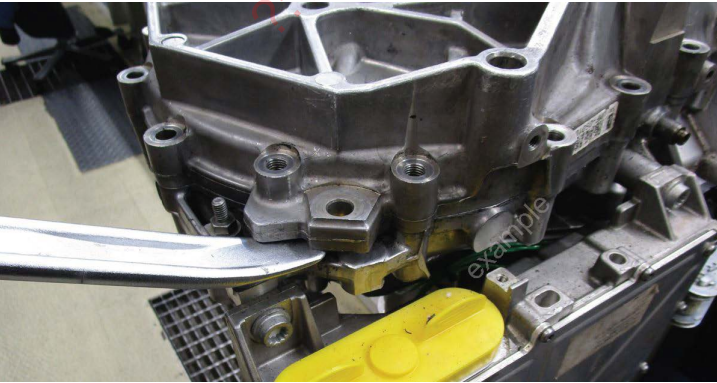
Resim 3: Tahrik mili iç emniyet segmanı sökölmesinin örnek görölümü

- 17 kutu cıvatasını (bkz. Resim 4, kırmızı daireler) sököl.



Resim 4: Kutu cıvataları konumunun (kırmızı daireler), temas noktaları konumunun (sarı oklar) örnek görölümü

- Piyasa tipi bir montaj kolu ile temas noktalarının (bkz. Resim 4, sarı oklar ve Resimler 5 ve 6) altından vites kutusunun iki yarısını dikkatlice birbirinden ayırın/çölölün ve vites kutusunu yerinden alın.

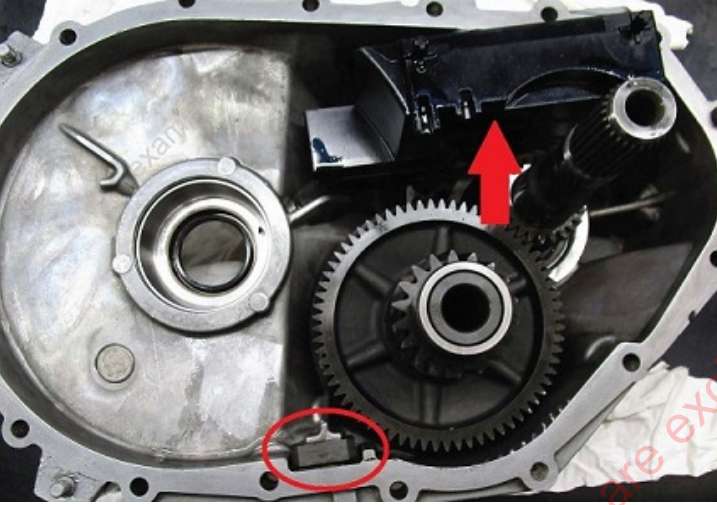


Resim 5: Vites kutusunun iki yarısının bir montaj kolu ile sökölmesinin örnek görölümü



Resim 6: Vites kutusunun iki yarısının bir montaj kolu ile sökülmesinin örnek görünümü

- Yap kabını (bkz. Resim 7, kırmızı ok) vites kutusundan çıkartın/sökün.
- Solenoidi (bkz. Resim 7, kırmızı elips) vites kutusundan çıkartın/sökün.



Resim 7: Yağ kabı ve vites kutusundaki solenoidi konumunun örnek görünümü

- Tahrik milini, dışarı ve içeri bastırma tertibatı -VW459/2- ile presleyerek çıkartın (bkz. Resim 8).



Resim 8: Örnek görünüm: Tahrik milinin preslenerek çıkartılması

- Tahrik mili yatağının dış emniyet segmanını (bkz. Resim 9) sökün. Emniyet segmanı bu sırada hasar görmemelidir ve onarımın devamında tekrar kullanılmalıdır.



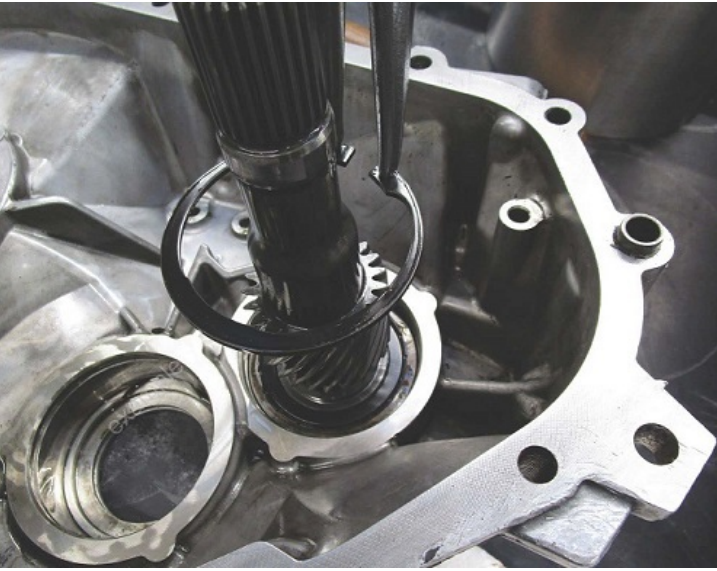
Resim 9: Örnek görünüm: Emniyet segmanının sökülmesi

- Tahrik mili yatağını, dışarı ve içeri bastırma tertibatı -VW459/2- ile presleyerek çıkartın (bkz. Resim 10).



Resim 10: Örnek görünüm: Tahrik mili yatağının preslenerek çıkartılması

- Tahrik milinin dış emniyet segmanını (bkz. Resim 11) sökün.



Resim 11: Örnek görünüm: Tahrik mili emniyet segmanının sökülmesi

- Tahrik mili yatağını piyasa tipi bir mandrel ve çekiç ile yatağın dış segmanının (bkz. Resim 12) çevresinden dikkatlice vites kutusunun daha da içine geçirin.

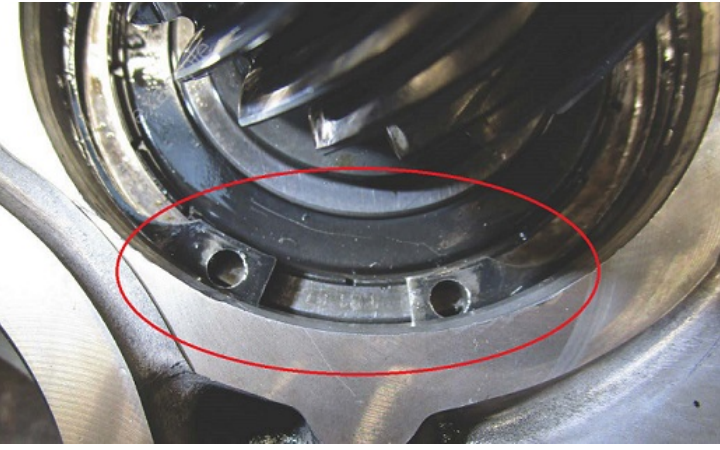


Resim 12: Örnek görünüm: Tahrik mili yatağının daha içine geçirilmesi

- Yeni emniyet segmanını (YP bilgileri uyarınca en büyük kalınlıkta) aşağıdaki açıklandığı şekilde takın:
 - Emniyet segmanı, en büyük kalınlık ile başlayarak takın. Emniyet segmanı oluğa oturmazsa sıradaki daha ince emniyet segmanını deneyin.
 - Gerekirse, uygun bir emniyet segmanı takılana kadar denemeye devam edin.

NOT

Emniyet segmanı, oluğun içine tamamen oturmalıdır (bkz. Resim 13, kırmızı elips).



Resim 13: Örnek görünüm: Oluğa tamamen oturtturulan emniyet segmanı

- Yeni tahrik mili yatağını (YP bilgileri uyarınca) boru parçası -3146- (bkz. Resim 14) ile vites kutusuna presleyin.



Resim 14: Örnek görünüm: Yeni tahrik mili yatağının boru parçası -3146- ile preslenmesi

- Tahrik mili yatağının önceden sökülen dış segmanını tekrar takın.
- Tahrik milini, dışarı ve içeri bastırma tertibatı -VW459/2- ile presleyin (bkz. Resim 15). Bu durumda iç segmanı baskı parçası -VW454- ile destekleyin (bkz. Resim 16).



Resim 15: Örnek görünüm: Tahrik milinin, dışa ve içeri bastırma tertibatı -VW459/2- ile preslenmesi



Resim 16: Örnek görünüm: Baskı parçası -VW454- ile desteklenen iç segman

- Tahrik milinin önceden sökülen iç emniyet segmanını takın.
- Vites kutusu iki yarısının conta yüzeylerini temizlik çözeltisi (YP numarası: D 291 091 A1) ile ayrıntılı bir şekilde temizleyin.

NOT

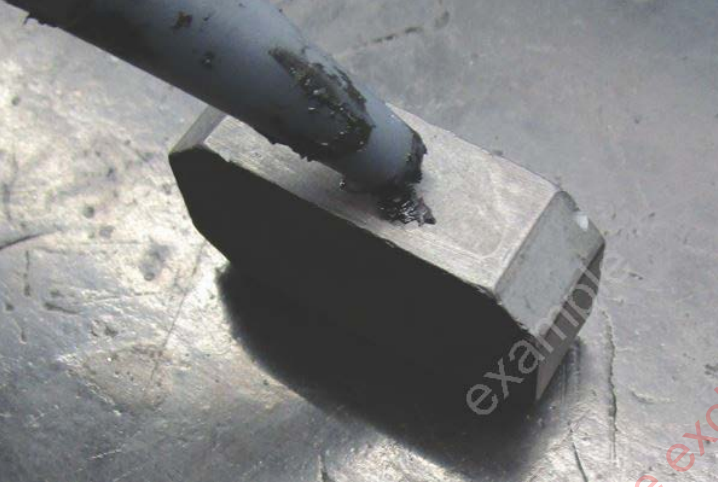
Temizlik çözeltisi (YP numarası: D 291 091 A1) dolgu macununun uygulanmasından önce yüzeyi aktiveştirmeye yarar ve işlevsel contanın yapışması amacıyla çok önemlidir.

- Conta yüzeylerini, 10 dakika havalandırmaya bırakın.
- Silikon sıvı contayı (YP numarası: D 176 650 M1) ara kutunun conta yüzeyinin her tarafına sürün (bkz. Resim 17)



Resim 17: Örnek görünüm: Ara kutunun üzerine çepeçevre sürülen silikon sıvı conta

- Önceden sökülen solenoidi (bkz. Resim 18) silikon sıvı conta (YP numarası: D 176 650 M1) ile vites kutusuna yapıştırın.

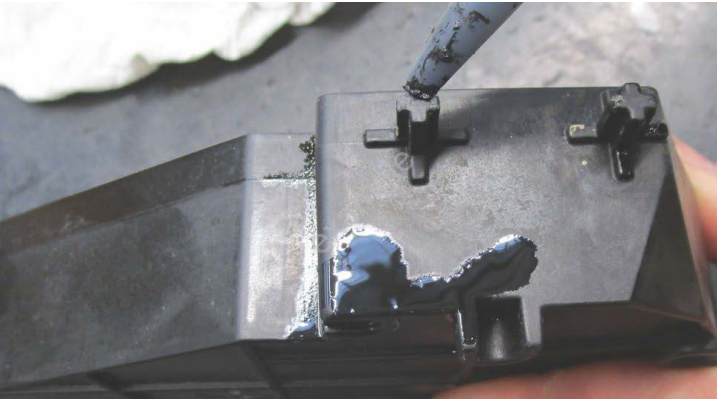


Resim 18: Silikon sıvı contalı solenoidin örnek görünümü

- Önceden sökülen yağ kabını 3 sabitleme noktasından (bkz. Resim 19 ve 20) silikon sıvı contayı (YP numarası: D 176 650 M1) ile kaplayın.

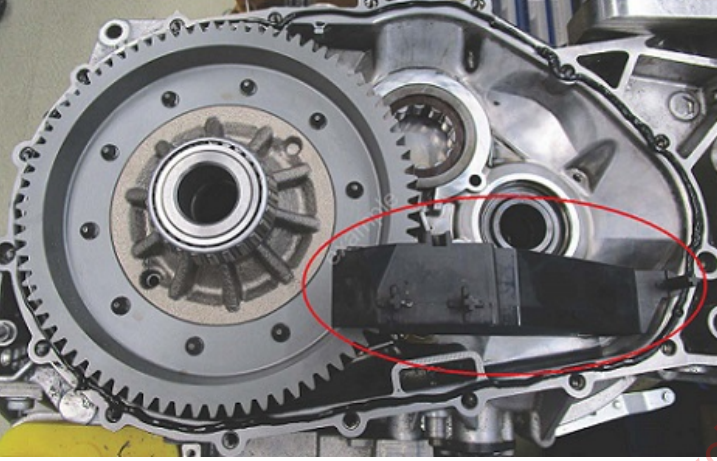


Resim 19: Örnek görünüm: Sabitleme noktasına silikon sıvı conta sürülmesi



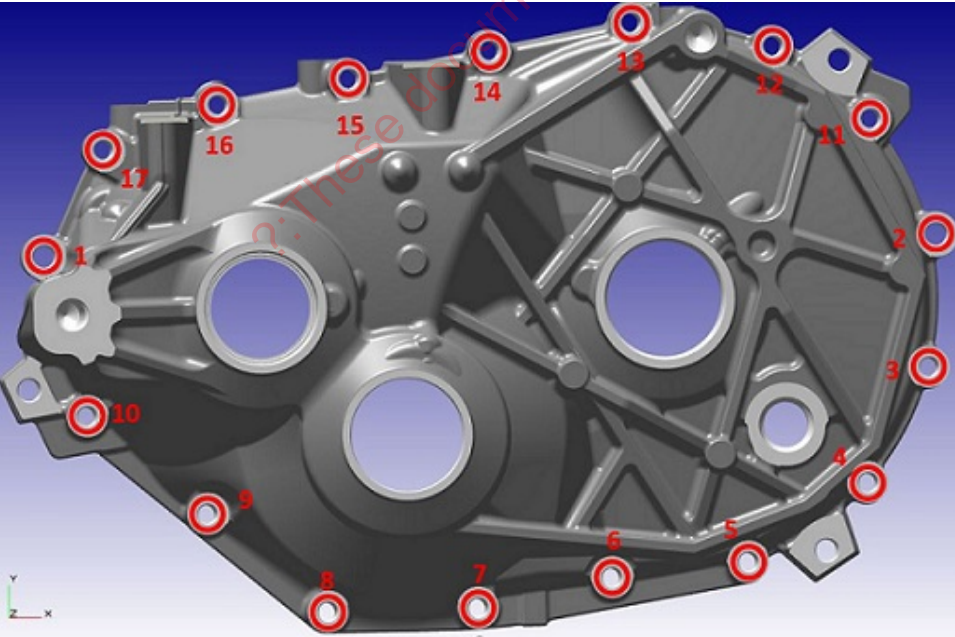
Resim 20: Örnek görünüm: Sabitleme noktasına silikon sıvı conta sürülmesi

- Yağ kabını (bkz. Resim 21, kırmızı elips) ara kutuya takın.



Resim 21: Ara kutuya takılan yağ kabının örnek görünümü

- Vites kutusunu ara kutuya yerleştirin.
- Vites kutusunu yeni içten çok dişli silindirik cıvatalarla 1 - 17 sıralamasıyla (bkz. Resim 22) takın – Sıkma torku: 20 Nm + 90°.



Resim 22: İçten çok dişli silindirik cıvataların örnek görünümü - Sıkma torku: 20 Nm + 90°

- Yeni (orta) kapağı (YP numarası için bkz. YP bilgileri) takın.
- Mil keçelerini Atölye El Kitabı/YP bilgileri uyarınca değiştirin.
- Yeni şanzıman yağı tapasını (YP numarası için bkz. YP bilgileri) takın - Sıkma torku: 45 Nm.

- Şanzımanı, motor ve şanzıman tutucusundan sökün.
- Şanzımanı Atölye El Kitabı uyarınca takın.
- Şanzımana Atölye El Kitabı/YP Kataloğu uyarınca şanzıman yağı doldurun.
- Bir test sürüşü uygulayın:
 - Takırtı sesi **artık duyulmuyorsa** önlem burada sona erer. Araç müşteriye teslim edilebilir.
 - Takırtı sesi **hala duyuluyorsa** bir DISS bildirimi oluşturun.

NOT

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

Faturalandırma Bilgileri

MH no./Hasar tipi/Üretici: 3561 / 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.

APOS'ta faturalandırma:

İşçilik kodu no.	İşçilik kodu açıklaması	Zaman birimleri (ZB)
01 50 00 60	Rehberli arıza araması/ Rehberli fonksiyon	Arıza teşhis protokolü gereğince. 1)
27 06 89 50	Bataryanın şarj edilmesi	10 1)
06 92 00 99	İş emrine bağlı donatım süresi (okuma süresi)	15 1)
93 46 19 XX	Arka elektrikli çekiş sistemine ait elektrik motorunun sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
93 46 41 99	Arka elektrikli çekiş sistemine ait elektrik motorunun onarılması	150 1)
Gerekirse:		
06 92 00 99	İş emrine bağlı donatım süresi (okuma süresi)	15 1)
06 91 00 99	Dokümantasyona ek işlemler	50 1)
Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları da dikkate alın.		

1) Belirtilen referans süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti hizmetleri üzerinden işlem yapılması durumunda işlemi kolaylaştıracakları 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.

APOS'ta faturalandırma (yeni versiyon):

İşçilik kodu no.	İşçilik kodu açıklaması	Zaman birimleri (ZB)
001500 A8	Rehberli arıza araması/ Rehberli fonksiyon	Arıza teşhis protokolü gereğince. 1)
207060 89	Bataryanın şarj edilmesi	10 1)
006920 A8	İş emrine bağlı donatım süresi (okuma süresi)	15 1)
903460 19	Arka elektrikli çekiş sistemine ait elektrik motorunun sökülmesi ve takılması	Yeni işçilik tarifesi (yeni versiyon) 1) 2)

903460 42	Arka elektrikli çekiş sistemine ait elektrik motorunun onarılması	150 1)
Gerekirse:		
006920 A8	İş emrine bağlı donatım süresi (okuma süresi)	15 1)
006910 A8	Dokümantasyona ek işlemler	50 1)
Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları da dikkate alın.		

1) Belirtilen referans 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
<ul style="list-style-type: none"> 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 Diagnostic Information System (ODIS) arıza teşhis test cihazının sistemleri için gerekli işçilik süresi aşağıda belirtilen referans sürelerde yer almamaktadır. İşçilik süresi Offboard Diagnostic Information System (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	Tanım	Adet	Not
N 911 021 01	İçten çok dişli silindir vidası	17	M8x45
D 176 650 M1	Silikon sıvı conta	1	—
N 012 295 6	Emniyet segmanı	1	72x2.75
N 012 295 5	Emniyet segmanı	1	72x2.70
N 012 295 4	Emniyet segmanı	1	72x2.65
N 012 295 3	Emniyet segmanı	1	72x2.60
OGC 301 211	Kapak	1	—
OMH 311 235	Oluklu bilyeli yatak	1	—
OMH 409 189 B	Radyal mil keçesi	2	—
D 291 091 A1	Temizlik çözültisi	1	—
WHT 003 487	Tapa civata	1	—