

## Müşteri ifadesi / Atölye tespiti

### Müşteri şikayeti:

- Motor soğuk başlatma sonrasında aracın motor bölgesinden/ön kısmından tıkrıtı/titreşim sesi geliyor.

### Atölye tespiti:

- Bildirilen sorun tekrar oluşturulabilir niteliktedir.
- Tıkrıtı/titreşim sesi net şekilde turboşarj ünitesinden gelmektedir. Tıkrıtı/titreşim sesi motor bölgesinde oluşmaktadır ve bunun sebebi, katalitik konvertörünün sıcaklık artış aşamasından turboşarj ünitesi basınç kontrol bağlantısında oluşan titreşimlerdir.

### Doküman geçmişi:

Öge no./Revizyon no.:	Değişiklik tipi:
2067379/5	Değişiklik yeri: <ul style="list-style-type: none"><li>Başlık bilgisi.</li></ul>
<b>NOT</b> Aşağıdaki revizyonun tek nedeni TPI başlık bilgisindeki değişiklikler ise, bu tablonun içeriği değiştirilmez.	

### Teknik açıklama

---

### Seri uygulama

---

### Önlem

Müşterinin şikayette bulunması halinde, söz konusu sorun teyit edildikten sonra aşağıdaki onarım prosedürü izlenmelidir:

<b>NOT</b> Prosedürleri doğru şekilde gerçekleştirmek ve gerekli takım-teçhizatın kullanım ve referans bilgilerini edinmek için ilgili SEAT Atölye El Kitabına bakın.
--

**Turboşarj ünitesi kontrol çubuğunun yeni sabitleme parçalarını (onarım kiti) takın.**

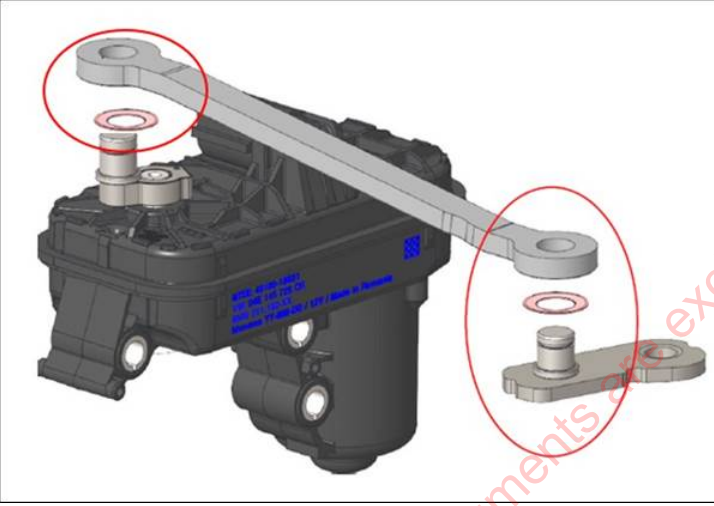
Tıkrıtı/titreşim sesi net şekilde turboşarj ünitesinden geliyorsa öncelikle turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğunu çıkarın. Ardından, onarım kitindeki yeni sabitleme parçalarını kullanarak turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğunu takın (bkz. "Orijinal Parçalarla ilgili göstergeler").

- Turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğundaki iki adet segmanı sökün (bkz. Şekil 1, kırmızı ovaler).
- Turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğunu çıkarın (bkz. Şekil 1).

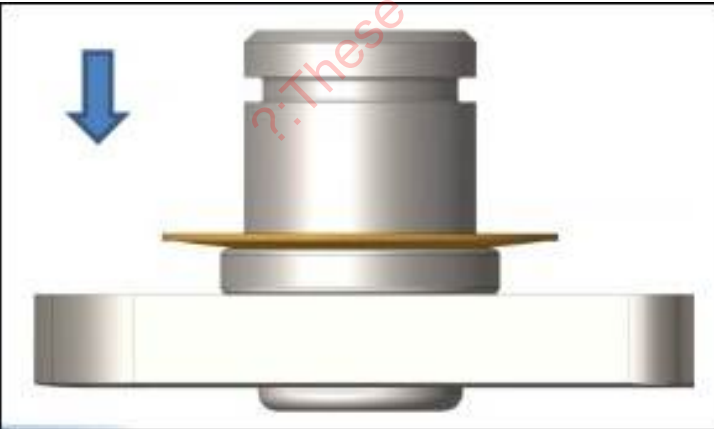


**Şekil 1:** Turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğu segmanlarına örnek (bkz. Kırmızı ovaler).

- Onarım kitindeki iki adet yaylı rondelayı takın (bkz. "Orijinal Parçalarla ilgili göstergeler") (bkz. Şekil 2). Yaylı rondelanın montaj konumunu kontrol edin (bkz. Şekil 3).

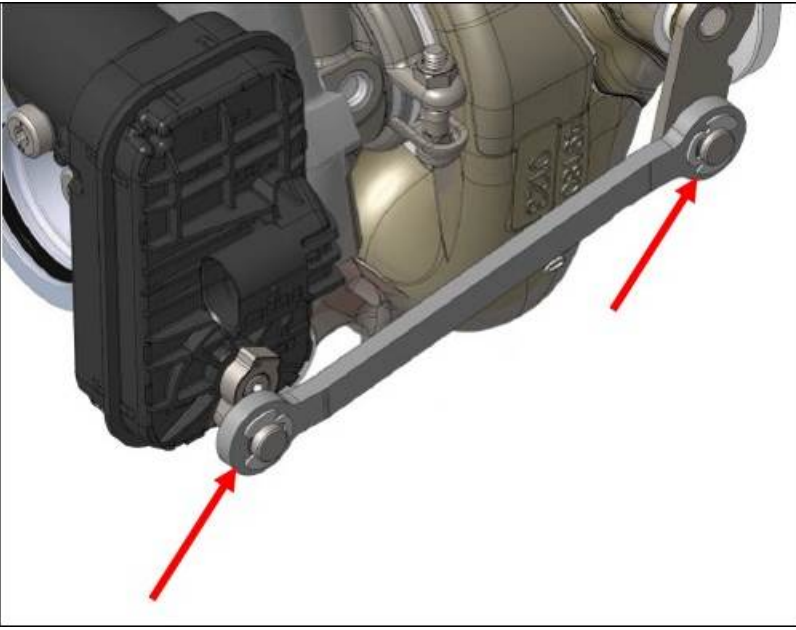


**Şekil 2:** Turboşarj ünitesi basınç regülatöründeki/pivot kolundaki iki adet yaylı rondelanın montajına örnek.



**Şekil 3:** Yaylı rondelaların montaj konumuna örnek.

- Onarım kitindeki yeni segmanları kullanarak turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğunu takın (bkz. "Orijinal Parçalarla ilgili göstergeler"). Turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğunun ve segmanların montaj konumunu kontrol edin (bkz. Şekil 4, kırmızı oklar).



Şekil 4: Turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğunun/segmanların montaj konumuna örnek.

**NOT**

Verilen bilgilere göre gerçekleştirilmeyen onarım veya değişimler "gerekçesiz" olarak değerlendirilebilir.

### Faturalandırma Bilgileri

Servis Kimliği / Sorun / Üretici: 2130 / 0010 / ...

**NOT**

Üretici tarafından garanti işleminin daha kolay yürütülmesi için, TPI numarası (işlem numarası) mutlaka belirtilmelidir. "DISS/ SAGA Kopplung" kullanılan pazarlarda, TPI numarası DISS sisteminden otomatik olarak kopyalanır. "DISS/ SAGA Kopplung" kullanılmayan pazarlarda, "MST işlem numarası (Teknik Servis El Kitabı)" alanına TPI numarası manuel olarak girilmelidir.

İşçilik No.	İşçilik tanımı	Birim Süre (TU)
24 38 19 XX	Giriş hortumu: sökme ve takma	Süre değerlerine göre 1) 2)
21 32 19 XX	Deflektör plakası: sökme ve takma	Süre değerlerine göre 1) 2)
21 58 41 99	Onarım, turboşarj ünitesi basınç kontrol çubuğu (Montaj onarım kiti)	10 1)
Belirtilen işçilikler, iş talimatlarında verilen tüm testleri içermektedir.		

1) Belirtilen süreler sadece bu TPI için geçerlidir. Garanti talebinde bulunurken, süreci kolaylaştırmak için lütfen kullanılan TPI numarasını da dahil edin.

2) Modeller çeşitlilik gösterdiğinden, işçilikleri ve bunlara ait ön ve son işlemleri İşçilik Kataloğundan bağımsız olarak kullanın.

**NOT**

Bu TPI'de belirtilen işçilik süreleri, bu yayının tamamlandığı tarihte geçerli olan zaman birimlerine denktir. İşçilik Kataloğunda sonradan gerçekleştirilen olası güncellemelerden dolayı birim sürelerde (TU) küçük değişiklikler olabilir. İşçilik Kataloğuna göre halihazırda yürürlükte olan süreler geçerli olup, manuel olarak girilen işçilikler buna dahil değildir (... 99)."

### OP notları



NOT

Bu TPI'da ve ilgili mektuplarda yayınlanan orijinal parça numaraları, yayın tarihindeki güncel referansları belirtir. Orijinal Parça Kataloğunda yapılan ara güncellemelerden dolayı farklılıklar olabilir. Bu durumda güncel orijinal parça numaraları ve yürürlükteki harfler Orijinal Parça Kataloğuna göre geçerlidir.

Referans	Açıklama	Miktar
05E 198 701 A	Onarım kiti	1

?:These documents are exclusively for internal use.