

Müşteri ifadesi / Atölye tespitı

Müşteri şikayetisi:

Gösterge paneli ekranında aşağıdaki mesaj görüntüleniyor:

"Hata: Lütfen atölyeyi ziyaret edin! Aracı ancak vites kolu P konumundayken terk edin."

Atölye tespitı:

Bildirilen sorun tekrar oluşturulabilir niteliktedir.

BCM elektrikli kontrol ünitesinde (ariza teşhis adresi: 0009) aşağıdaki vaka kaydı kaydedilmiştir geçici/kalıcı:

B116229 - Vites kolu kilitleme düğmesi P konumunda - Tutarlısız sinyal // Semptom **267784**

ve/veya

Direksiyon kolonu elektroniği kontrol ünitesinde (ariza teşhis adresi: 0016) aşağıdaki vaka kaydı kaydedilmiştir geçici/kalıcı:

B116229 - Vites kolu kilitleme düğmesi P konumunda - Tutarlısız sinyal // Semptom 17752

Doküman geçmişi:

Öge no./Revizyon no.:	Değişiklik tipi:
2066941/3	Değişiklik yeri: <ul style="list-style-type: none">Başlık bilgisi.Atölye tespitı.Önlem.Faturalandırma bilgileri.

NOT

Aşağıdaki revizyonun tek nedeni TPI başlık bilgisindeki değişiklikler ise, bu tablonun içeriği değiştirilmez.

Teknik açıklama

Vites kolundaki P konumu (Park) için mikro anahtarda bileşen sapması.

NOT

"Önlem" bölümünde açıklanan vites kolunun onarımı yalnızca "ESC/Küster GEN 2" vites kolu için geçerlidir (bkz. Şekil 1).

Seri uygulama

Önlem

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

NOT

Prosedürleri doğru şekilde gerçekleştirmek ve gerekli takım-teçhizatın kullanım ve referans bilgilerini edinmek için ilgili SEAT Atölye El Kitabına bakın.

1. Vites kolu üreticisini kontrol edin ("ECS/Küster GEN 2").

2. Vites kolundaki P konumu (harici) için yeni mikro anahtarları takın.

3. Yeni mikro anahtarın temel ayarını yapın.

4. Yeni mikro anahtarın çalışmasını kontrol edin.

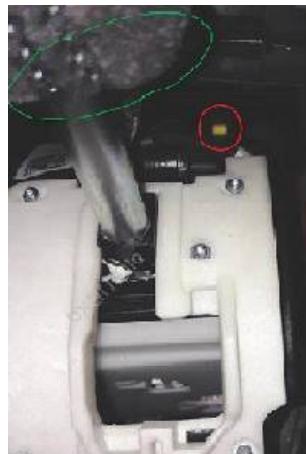
1. Vites kolu üreticisini kontrol edin ("ECS/Küster GEN 2"):

1.1. SEAT Atölye El Kitabı uyarınca vites kılavuzunun körüğüne basın ve körüğün yukarı çekin. Bunu yapabilmek için kolu tamamen sökmeniz gereklidir (bkz. Şekil 2, yeşil oval).

1.2. Vites kolumnun "ECS/Küster GEN 1 mi yoksa ECS/Küster GEN 2" mi olduğuna bakın (bkz. Şekil 1 ve 2):



Şekil 1: "ECS/Küster GEN 2" vites kolu örneği.



Şekil 2: "ECS/Küster GEN 1" vites kolu örneği.

NOT

"ECS/Küster GEN 1" vites kolu ise (bkz. Şekil 2), TPI 2060165/* uygulayın.

2. Vites kolundaki P konumu (harici) için yeni mikro anahtarları takın:

2.1. SEAT Onarım Kılavuzundaki talimatları izleyerek orta konsolu (bkz. Şekil 3) çıkarın. Bunu yapabilmek için kolu tamamen sökmeniz gereklidir (bkz. Şekil 2, yeşil oval).



Şekil 3: Orta konsolun görünümü.

2.2. Aşağıdaki talimatları izleyerek, P konumu (harici) (bkz. Şekil 4) için yeni mikro anahtarları takın:



Şekil 4: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarların onarım kiti örneği.

NOT

Onarım işlemine başlamadan önce, onarım sırasında aracın hareket etmemesi için el frenini çekin.

2.3. El frenini çekin.

2.4. Vites kolu "D" (Sürüş) konumuna alın ve açılığını yapışkan bant ile kapatarak vidaların veya aletlerin kontrol ünitesine düşmesini önleyin (bkz. Şekil 5).



Şekil 5: Vites kolu açılığının yapışkan bant ile kapatılmış görünümü.

2.5. Kırmızı daire ile işaretlenmiş T-20 civatasını söküün (bkz. Şekil 6).

NOT

Söktüğünüz T-20 civatasını onarımda kullanılmayacağı için atabilirsiniz.



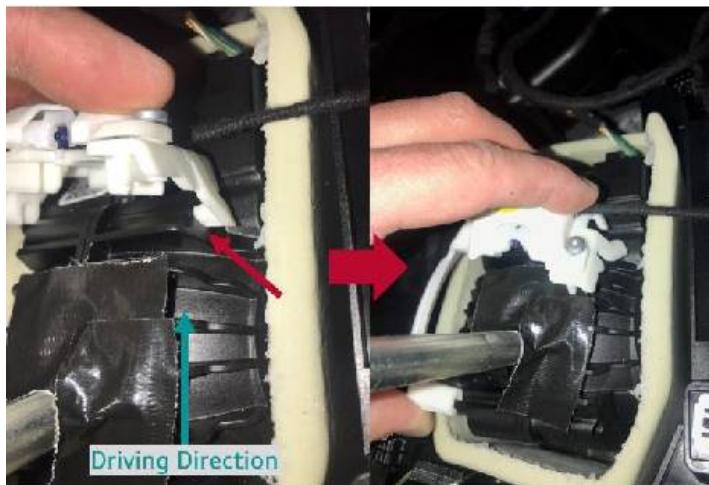
Şekil 6: Çıkarılan T-20 civatası örneği (kirmizi daire).

2.6. P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın onarım kitinde yer alan ara burcu takın (bkz. Şekil 7, kırmızı ovaler).



Şekil 7: Ara bircun montajı için örnek.

2.7. Öncelikle yolcu tarafındaki tutma tırnağını takip konuma çevirerek P konumu (harici) yeni mikro anahtarını takın (bkz. Şekil 8).



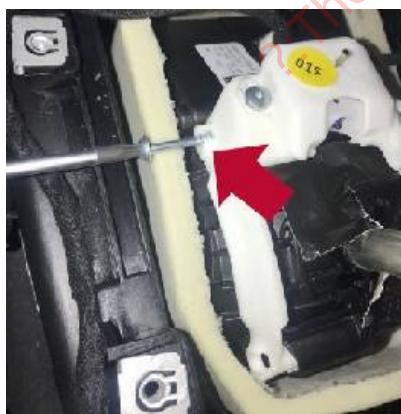
Şekil 8: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın montaj örneği.

2.8. P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın arka esnek uzantısını, vites kolu yuvasının arka boşluğununa takın (bkz. Şekil 9).



Şekil 9: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın arka uzantısının montaj konumu örneği.

2.9. Onarım kitinde yer alan yeni ve daha uzun T-20 civatayı kullanarak, P konumu (harici) için yeni mikro anahtarı vites koluna sabitleyin. Civatayı 2.0 Nm torka sıkın (bkz. Şekil 10).



Şekil 10: Yeni T-20 civatânın montajı için örnek.

2.10. Vites kolu konektörünü söküp ve yerine, P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın konektörünü bağlayın.

3. Yeni mikro anahtarın temel ayarını yapın:

Yeni mikro anahtarı şu şekilde ayarlayın:

3.1. Vites kolu açığını kapatan yapışkan bandı sökü.

3.2. Vites kolunu "P" (Park) konumuna alın.

NOT

Mikro anahtar konektöründeki temas veya izolasyon anormalliklerini önlemek adına, ölçüm kabloları yalnızca işaretli pimler takılmalıdır.

3.3. Yardımcı ölçüm seti VAG 1594 D'den gelen ölçüm kablolalarını, yeni mikro anahtardaki serbest konektörün pimlerine (bkz. Şekil 11, oklar) dikkatli bir şekilde yerleştirin (ölçüm kablolalarını olabildiğince ileri itin).

- Siyah ölçüm kablosu => Pim 1 (bkz. Şekil 11, mavi ok).
- Kırmızı ölçüm kablosu => Pim 2 (bkz. Şekil 11, yeşil ok).



Şekil 11: Yeni mikro anahtardaki serbest konektör pimlerine örnek.

3.4. Yardımcı ölçüm seti VAG 1594 D'den gelen ölçüm kablolalarını bir voltaj test cihazına bağlayın (örnek: -VAS 6762/ 45-).

- Voltaj test cihazındaki LED açık olmalıdır.

NOT

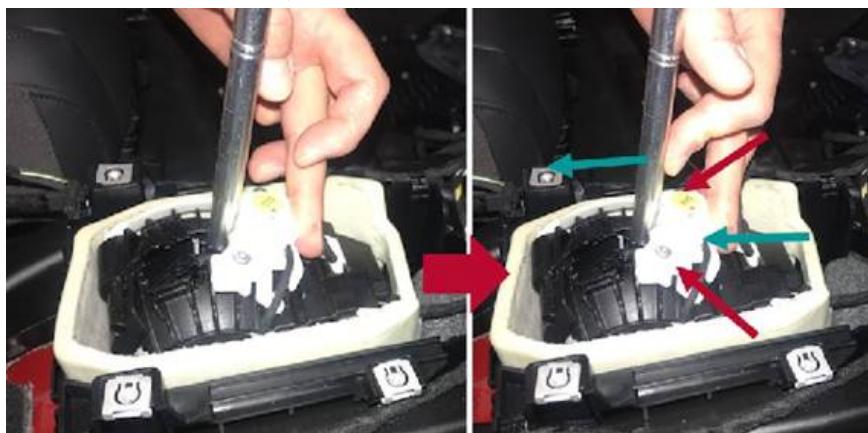
Yeni mikro anahtarın temel ayarını yapmak için vites kolu ve varsa Start/Stop (Başlat/Durdur) düğmesi elektrik bağlantılı olmalıdır.

3.5. Vites kolunu "P" konumuna alın. Kilit pimi yeni mikro anahtara takılı olmalıdır. Yeni mikro anahtarın üst kısmını hareket yönünde yavaşça itin ve bu konumda tutun.

- Voltaj test cihazındaki LED sönmeli dir

3.6. Vites kolunu hareket yönünün tersinde hafifçe çekin (vites topuzundaki geri vites kilit açma düğmesine basmayın) ve bu konumda tutun (bkz. Şekil 12).

3.7. Yeni mikro anahtardaki ayarlanabilir kılavuz plakayı, vites kolıyla tamamen temas halinde olana kadar hareket ettirin ve iki adet T-8 vidasını 1.0 Nm torka sıkın (bkz. Şekil 12).



Şekil 12: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın konumuna ve sabitlenmesine ilişkin örnek.

3.8. Vites kolunu, hareket yönünün tersine hafifçe bastırarak P konumuna getirin (vites kolundaki geri vites açma düğmesine basmadan "oynamayı" giderin) ve bu konumda tutun. Yayın kuvvetinin, yeni mikro anahtarın üst kısmını yavaşça vites koluna doğru itmesine izin verin (bkz. Şekil 12, mavi ok).

- Voltaj test cihazındaki LED yanmalıdır

3.9. Vidaları sıkıktan sonra kilit pimin söküün (bkz. Şekil 13). Ayarı tekrar yapmanız gerekmesi ihtimaline karşı pimi saklayın.



Şekil 13: Yeni mikro anahtarın kilit piminin sökülmesi örneği.

4. Yeni mikro anahtarın çalışmasını kontrol edin:

- Çalışma kontrolü (aşağıdaki tabloda yer alan madde 1 ila 4).

1	Vites kolu "P" konumunda	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 2'ye gidin.	HAYIR. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.
2	Vites konu "P" konumundayken hareket yönünde hafifçe bastırın ve bu konumda tutun.	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 3'e gidin.	HAYIR. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.
3	Vites kolu "P" konumundayken hareket yönünün tersinde hafifçe bastırın (oynamayı giderin) ve bu konumda tutun.	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 4'e gidin.	HAYIR. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.
4	Frene ve vites kolundaki düğmeye basmadan, vites kolunu kuvvet uygulayarak hareket yönünün tersinde çekin (yaklaşık 30 N ile 60 N kuvvet uygulayın) ve bu konumda tutun.	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	HAYIR. Adım tamamlandı	EVET. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.

- Çalışma testini doğru bir şekilde yaptıktan sonra ölçüm kablolarını yeni mikro anahtar konektöründen (konektör pimlerinden) söküün.
- Yeni mikro anahtarın serbest konektörü aracın kablo tesisatına bağlayın ve gürültüyü önlemek için bu bağlantıya, kabloda yer alan köpük kaplamaya koruyun (bkz. Şekil 14, kırmızı oval).
- Devredeki daha küçük kabloları köpük kapak ile vites kolu arasından geçirin (bkz. Şekil 14, kırmızı ok).



Şekil 14: Elektrik bağlantıları örneği.

- Vites kolumnun yeni mikro anahtarı doğru çalışıyorsa, BCM elektrikli kontrol ünitesindeki (ariza teşhis adresi: 0009) veya direksiyon kolunu elektroniği kontrol ünitesindeki (ariza teşhis adresi: 0016) vaka belleği girdisi silinmelidir.
- Çalışmıyorsa yeni mikro anahtarın temel ayarını **"Madde 3" uyarınca tekrar yapın.**
- SEAT Atölye El Kitabındaki talimatları izleyerek orta konsolu (bkz. Şekil 3) takın.
- SEAT Atölye El Kitabındaki talimatları izleyerek vites kolu körüğünü takın.

NOT

İşlemi bitirmek için başlatma sürüsü yapın; bu sürüş sırasında hızınız minimum 30 km/sa olmalıdır.

- Minimum 30 km/sa hızda bir başlatma sürüsü yapın.

NOT

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

Faturalandırma Bilgileri

Servis Kimliği / Sorun / Üretici: **3765 / 0055 / ...**

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)
01 50 00 00	Rehberli arıza arama/rehberli fonksiyon	Arıza teşhis prosedürüne göre. 1)
27 06 89 50	Batarya geriliminin onaylanması	10 1)
Madde 1 ile ilgili olarak:		
34 10 01 99	Vites kolu yuvası: kontrol <i>Şunu içerir:</i> 34 06 09 XX Vites kolu körüğü: gevşetme ve sıkma	10 1)
Madde 2 ila 4 ile ilgili olarak:		
68 17 19 XX	Konsol: sökme ve takma	Süre değerlerine göre. 1) 2)
34 10 23 99	Mikro anahtar takıldı	20 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 Kataloğu'ndan bağımsız olarak kullanın.

! NOT

- Bu TPI'de belirtilen işçilik süreleri, bu yayının tamamlandığı tarihte geçerli olan zaman birimlerine denktir. İşçilik Kataloğu'nda sonradan gerçekleştirilen olası güncellemlerden dolayı birim sürelerde (TU) küçük değişiklikler olabilir. İşçilik Kataloğu'na göre halihazırda yürürlükte olan süreler geçerli olup, manuel olarak girilen işçilikler buna dahil değildir (... 99)."
- Offboard Ariza Teşhis Bilgi Sistemi (ODIS) için gereken süre, aşağıda belirtilen sürelerle dahil değildir. Bu süre, Offboard Ariza Teşhis Bilgi Sistemi (ODIS) ariza teşhis cihaz formu kullanılarak ayrıca faturalandırılmalıdır.

OP notları**! NOT**

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

Referans	Açıklama	Miktar
3Q0 713 128 A	Mikro anahtar onarım kitabı	1

Gerekirse, parçanın en güncel halini temin etmek için Orijinal Parça Kataloğu bakın.