

Müşteri ifadesi / Atölye tespiti

Müşteri şikayeti:

- Gösterge panelindeki egzoz kontrol sisteminin kontrol lambası yanıyor.

Atölye tespiti:

- Şikayete neden olan durum tespit edilebiliyor.
- Motor kontrol ünitesinde (arıza teşhis adresi: 0001) aşağıdaki vaka bellek kayıtlarından birisi (geçici/ kalıcı) kayıtlıdır:
 - P02CD00 - Silindir 1 Enjektör en düşük miktar adaptasyonu, üst sınıra ulaşıldı
veya
 - P02CF00 - Silindir 2 Enjektör en düşük miktar adaptasyonu, üst sınıra ulaşıldı
veya
 - P02D100 - Silindir 3 Enjektör en düşük miktar adaptasyonu, üst sınıra ulaşıldı
veya
 - P02D300 - Silindir 4 Enjektör en düşük miktar adaptasyonu, üst sınıra ulaşıldı

Dokümana ait geçmiş veriler:

| İşlem No./Revizyon numarası: | Değişiklik tipi: |
|--|--|
| 2075743/2 | Değişiklik: <ul style="list-style-type: none">Başlık bilgileriMüşteri şikayeti/Atölye tespitiTeknik arka planSeride kullanımÖnlemFaturalandırma bilgileri |
| NOT Eğer revizyon sadece teknik servis bülteninin (TPI) başlığındaki verilerle sınırlıysa bu durumda tablo içeriği değişmez. | |

Teknik açıklama

Enjeksiyon valflerinde yapı parçası kaynaklı sorun

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. |
|---|

1. Motor kodunun/Motor numarasının kontrol edilmesi
2. Triger kayış koruması etiketini kırmızı nokta açısından kontrol edin
3. Tüm enjeksiyon valflerini değiştirin (gerekirse)
4. Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın yapılması

1'e ilişkin. Motor kodunun/Motor numarasının kontrol edilmesi:



NOT

Motor kodu ve motor numarası ilgili aralıkta değilse (bkz. aşağıdaki tablo) bu TPI geçerli değildir. Şikayetin daha fazla sınırlandırılması için rehberli arıza aramasını kullanın. Bu durumda aracın onarım masrafları bu TPI üzerinden faturalandırılmaz.

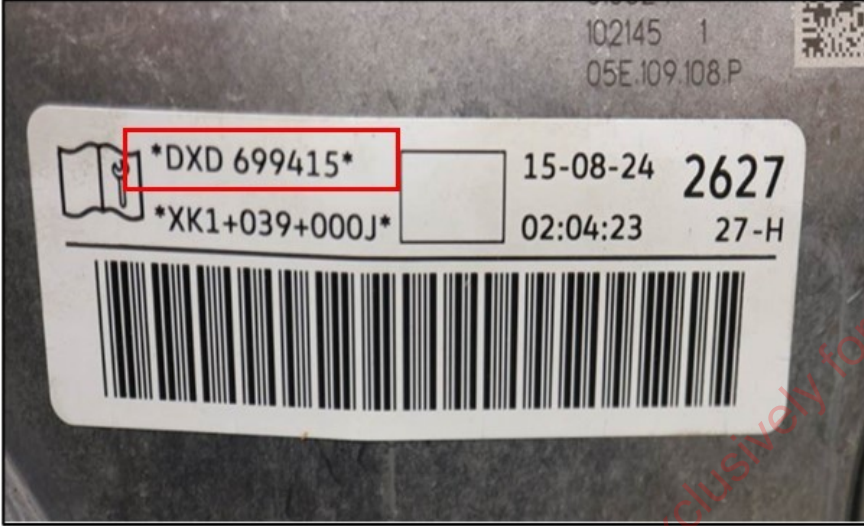
Yalnızca aşağıdaki motor kodu ve motor numarası aralıklarındaki motorlar için geçerlidir:

| Motor kodları | Motor numarası başlangıcı | Motor numarası bitişi |
|---------------|---------------------------|-----------------------|
| DLA* | 0R79065 | 0R80732 |
| | 0S64639 | 0S66517 |
| DUC* | 0003888 | 0005381 |
| DUS* | 0003897 | 0004670 |
| | 0072002 | 0073248 |
| | 0077922 | 0084623 |
| | 0100009 | 0100063 |
| | 0137405 | 0139320 |
| | 0141451 | 0141942 |
| | 0355504 | 0355600 |
| | 0376801 | 0379293 |
| | 0388397 | 0394046 |
| | 0398385 | 0398674 |
| | 0470778 | 0473640 |
| | 0500303 | 0503000 |
| DXD* | 0508101 | 0508700 |
| | 0378480 | 0380375 |
| | 0662368 | 0662878 |
| | 0667224 | 0673715 |
| | 0701616 | 0702249 |
| | 0875592 | 0877158 |
| | 0886695 | 0895895 |
| | 0898060 | 0898941 |
| | 0971525 | 0972822 |
| | 0974145 | 0979712 |
| | 0980019 | 0986016 |

| | |
|---------|---------|
| 0988188 | 0989188 |
| 0A08095 | 0A09542 |
| 0A11167 | 0A11816 |
| 0A14755 | 0A23196 |
| 0B28254 | 0B29643 |

NOT

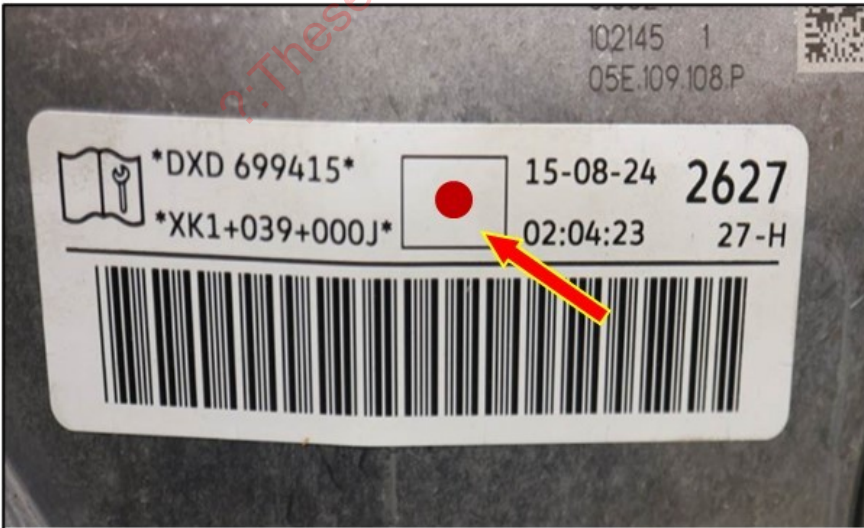
Motor kodu/Motor numarası triger kayış korumasının üzerinde yer alan etiketten (bkz. Resim 1, kırmızı vurgulanmış) okunabilir.



Resim 1: Triger kayış koruması etiketinin örnek görünümü (motor numarasının/motor üretim tarihinin tanımlanması için)

2'ye ilişkin. Triger kayış koruması etiketini kırmızı nokta açısından kontrol edin:

- Motor kodu/motor numarası ilgili aralıktaysa (bkz. yukarıdaki tablo) ve triger kayışı koruması etiketinde kırmızı bir nokta yoksa "3'e ilişkin" ile devam edin.
- Triger kayış koruması etiketinde zaten bir kırmızı nokta varsa (bkz. Resim 2) bu TPI geçerli değildir. Şikayetin daha fazla sınırlandırılması için rehberli arıza aramasını kullanın. Bu durumda aracın onarım masrafları bu TPI üzerinden faturalandırılmaz.



Resim 2: Kırmızı noktalı triger kayış koruması etiketinin örnek görünümü

3'e ilişkin. Tüm enjeksiyon valflerini değiştirin (gerekirse):

- Tüm enjeksiyon valflerini Atölye el kitabı/ YP kataloğu uyarınca değiştirin.

- Ardından "4'e ilişkin" ile devam edin.

4'e ilişkin. Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın yapılması

- Tüm enjeksiyon valfleri değiştirildikten sonra yağa karşı dayanıklı bir keçe kalem ile triger kayış koruması etiketinin üzerine kırmızı bir nokta yapılmalıdır (bkz. Resim 2).

NOT

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

Faturalandırma Bilgileri

MH No. / Hasar tipi: 2440 / 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 arama/ Rehberli fonksiyon | Arıza teşhis protokolü uyarınca. 1) |
| 27 06 89 50 | Bataryanın şarj edilmesi | 10 1) |
| Madde 1 ve 2'ye yönelik: | | |
| 10 01 01 99 | Motor kodunun/Motor numarasının kontrol edilmesi <u>Aşağıdaki işlemleri kapsar:</u> <ul style="list-style-type: none">Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın kontrol edilmesi | 20 1) |
| Gerekirse: | | |
| 24 40 20 XX | Enjeksiyon valflerinin sökülmesi ve takılması | Zaman tarifelerine göre 1) 2) |
| 15 87 49 99 | Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın yapılması | 10 1) |
| Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları ve bağlantılı işlemleri de dikkate alın. | | |

1) Belirtilen referans süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti hizmetleri üzerinden işlem yapılması durumunda işlemi kolaylaştıracak 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 NF'de faturalandırma:

| İşçilik kodu no. | İşçilik kodu açıklaması | Zaman birimleri (ZB) |
|---------------------------------|--|--|
| 001500 V1 | Rehberli arıza arama/ Rehberli fonksiyon hazırlığı | APOS NF bilgilerinin kullanılması |
| 001500 A8 | Rehberli arıza arama/ Rehberli fonksiyon uygulaması | Arıza teşhis protokolündeki işçilik süresi |
| Madde 1 ve 2'ye yönelik: | | |
| 100010 02 | Motor kodunun/Motor numarasının kontrol edilmesi <u>Aşağıdaki işlemleri kapsar:</u> | 10 1) |

| | | |
|---|---|-----------------------------------|
| | <ul style="list-style-type: none">Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın kontrol edilmesi | |
| Gerekirse: | | |
| 204 400 19 | Enjeksiyon valflerinin sökülmesi ve takılması | APOS NF bilgilerinin kullanılması |
| 105 870 50 | Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın yapılması | 10 1) |
| Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları ve bağlantılı işlemleri de dikkate alın. | | |

1) Belirtilen referans süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti hizmetleri üzerinden işlem yapılması durumunda işlemi kolaylaştıracağı için uygulanan TPI numarası girilmelidir.

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 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.
- İşçiliğin arıza teşhis protokolü uyarınca faturalandırılması için 001500 A8 işçilik kodu, APOS NF tarafından otomatik olarak oluşturulur ve alışveriş sepetine eklenir.