

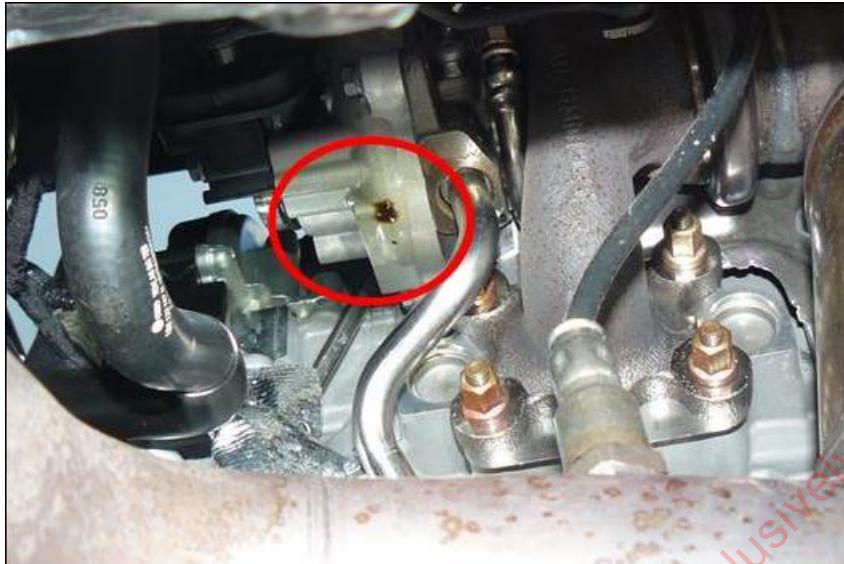
## Müşteri ifadesi / Atölye tespitı

### Müşteri şikayetisi:

---

### Atölye tespitı:

- Atölye ziyareti, bakım, servis ve atölyede onarım işlemleri kapsamında vs. egzoz turboşarjin gövdesinde motor yağı kalıntıları tespit edilmiştir (bakınız resim 1, kırmızı daireler).



Resim 1: Egzoz turboşarj gövdesinde motor yağı kalıntılarının örnek görünümü.

### **NOT**

Şikayet durumunda sadece aşağıda açıklanan onarım önlemi uygulanabilir. Onarım setinin önlem olarak takılması egzoz turboşarjında geri alınamayacak farklılıklara neden olabilir.

### Dokümana ait geçmiş veriler:

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2048945/3	<p>Değişiklik:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Başlık bilgileri</li><li>Müşteri şikayetisi/Atölye tespitı</li><li>Önlem</li><li>Faturalandırma bilgileri</li><li>YP bilgileri</li></ul>

### **NOT**

Eğer revizyon sadece teknik servis bülteninin (TPI) başlığındaki verilerle sınırlıysa bu durumda tablo içeriği değişmez.

## Teknik açıklama

Egzoz turboşarj gövdesinde bir yapı parçası nedeniyle kaynaklanan tolerans farklılığı.

## Seri uygulama

İyileştirilmiş egzoz turboşarj gövdesinin kullanıma alınacağı üretim tarihi:

- 10.11.2016 (bakınız resim 2, kırmızı daire/ kırmızı ok).



Resim 2: Egzoz turboşarjında üretim tarihinin örnek görünümü  $101116 = 10.11.2016$

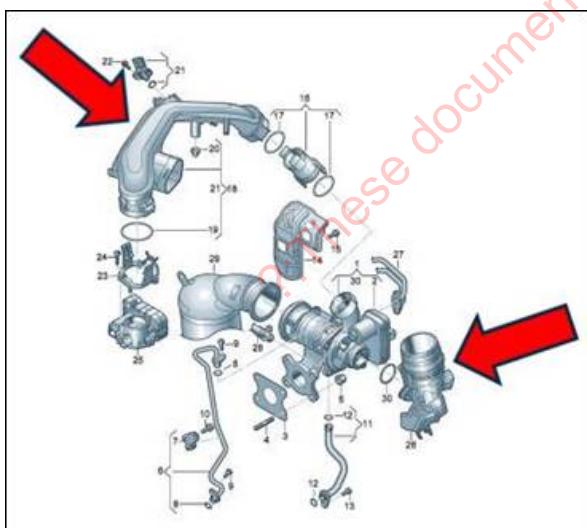
## Önlem

Şikayet durumunda ve sapmanın onaylanması halinde şu onarım çalışmaları uygulanmalıdır:

### NOT

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

- Komple hava filtre muhafazasını SEAT atölye el kitabı uyarınca sökünen.
- Şarj basınç borusunu (Bakınız resim 3, kırmızı oklar) Atölye el kitabı doğrultusunda sökünen



Resim 3: Emme manifoldunda şarj basınç borusunun örnek görünümü.

- Egzoz turboşarj üretim tarihini (bakınız resim 2, kırmızı daireler/ kırmızı ok) bir ayna yardımıyla okuyun.
- 

### NOT

Egzoz turboşarj üretim tarihi (bakınız resim 2, kırmızı daireler)  $\leq 10.11.2016$ 'dan sonra ise, aşağıda açıklanan onarım akışı UYGULANMAMALIDIR. Bu TPI önlemi burada sona erer! Onarım setinin önlem olarak takılması egzoz turboşarjında geri alınamayacak farklılıklara neden olabilir.

Egzoz turboşarj üretim tarihi (bakınız resim 2, kırmızı daireler)  $\pm$  10.11.2016 öncesi ise, onarım akışını aşağıda açıklandığı gibi uygulayın.

- Egzoz turboşarj gövdesini bilindik fren temizleyici madde ile özenle temizleyin.
- Şarj basıncı ayarının üç sabitleme somununu (bakınız resim 4, kırmızı oklar) gevşetin. Turboşarj aktüatörünü egzoz turboşarja erişim sağlamak için dikkatlice arkaya doğru kaldırın.



Resim 4: Egzoz turboşarjin şarj basıncı ayarlayıcısının sabitleme civatalarının örnek görünümü.

#### NOT

Onarım setinin takılması için egzoz turboşarjin sökülmesi gereklidir. Daha iyi görüntüleyebilmek için aşağıdaki işlem akışları egzoz turboşarj sökülu konumda gösterilmektedir.

#### NOT

Egzoz turboşarj dışısında farklılıklarla önlemek için aşağıdaki işlemlerin sıralamasına riayet edilmelidir:

1. Egzoz turboşarj gövdesinin dört sabitleme civatasını (bakınız resim 5, yeşil oklar) gevşetin.
2. Dört civatadan birini (bakınız resim 5, yeşil oklar) komple sökün. Ardından sabitleme civatalarını onarım setinden (bakınız "OP bilgileri") alınan bir montaj pimi (bakınız resim 5, kırmızı ok) ile değiştirin. Montaj pimini elle dayanma noktasına kadar sıkın ve tekrar yaklaşık 45° gevşetin.



Resim 5: Egzoz turboşarj gövdesi sabitleme civatalarının örnek görünümü.

3. Kalan üç sabitleme civatasını rastgele sıralamada sökün ve onarım setinden (bakınız "OP bilgileri") alınan bir montaj pimi (bakınız resim 5, kırmızı ok) ile değiştirin. Montaj pimlerini adım 2'de belirtildiği gibi takın.



## NOT

Egzoz turboşarjın dışısında farklılıklarını önlemek için dört montaj pimi (bakınız resim 6, kırmızı oklar) zorunlu olarak kullanılmalıdır.



Resim 6: Egzoz turboşarj gövdesinde montaj pimleri örnek görünümü.

4. Egzoz turboşarj gövdesini dikkatlice sağa dayanma noktasına kadar montaj pimleri üzerine itin (bakınız resim 7, ok yönünde).



Resim 7: Egzoz turboşarj gövdesinin sökülmesi örnek görünümü.

5. Yuvarın O bileziğini onarım setinden (bakınız "OP bilgileri") alınan plastik kama (bakınız resim 8) ile çıkartın.



Resim 8: Yuvaldaki O bileziğin sökülmesi örnek görünümü.

6. Yuva ve sisdirmaz yüzeyi piyasadan temin edilebilen fren temizleyicisi ile temizleyin.

7. Onarım setinin O bileziğini (bakınız bölüm "OP bilgileri") yuvaya yerleştirin. Ardından bir ayna yardımıyla O bileziği doğru yerleşim açısından kontrol edin.

#### **! NOT**

Montaj işlemini, işlem adımlarını tersten takip ederek sürdürün. Bu işlem sırasında dikkate alınacak husus:

- Egzoz turboşarj gövdesi sabitleme civatalarını sıkarken sıkma sıralamasını (bakınız resim 9) dikkate alın - **Sıkma torku: 7 Nm ile devam edin.**



Resim 9: Egzoz turboşarj gövdesi sabitleme civatalarının sıkma sıralaması örnek görünümü.

#### **! NOT**

Şarj basınç ayarının sabitleme civataları onarım setinde (bakınız bölüm "OP bilgileri") yer alır ve değiştirilmelidir - **Sıkma torku: 8 Nm + 90°.**

#### **! NOT**

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

### Faturalandırma Bilgileri

MH no./Hasar tipi/Üretici: 2130 / 0050 / ...

#### **! NOT**

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

İşçilik kodu no.	İşçilik kodu açıklaması	Zaman birimleri (ZB)
21 41 19 XX	Basınç borusunun sökülmesi ve takılması	Zaman tarifesine göre 1)
21 13 19 99	Emme hortumunun sökülmesi ve takılması	20 1)
21 30 29 99	Egzoz turboşarji temizleme	10 1)
21 30 41 99	Egzoz turboşarj gövdesi sızdırmazlığı	50 1)

**Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları ve bağlılılı işlemleri de dikkate alın.**

1) Verilen süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti hizmetleri üzerinden işlem yapılması durumunda işlemi kolaylaştıracığı için uygulanan TPI numarası girilmelidir.

## NOT

- Bu TPI'de açıklanmış işçilik süreleri, yayına tarihinde geçerli zaman birimleriyle (ZB) aynıdır. Zaman birimleri (ZB) işçilik kodu kataloğunun güncellemesi nedeniyle kolaylıkla farklılık gösterebilir. Şu an için işçilik süreleri kataloğuunda bulunan süreler geçerlidir, manuel uygulanan işçilik pozisyonları hariç (... 99).
- Ön işlemler için işlem pozisyon kataloğuunda belirtilen işlem pozisyonları kullanılmalıdır.
- Eğer tarif edilen şikayetin giderilmesi için başka çalışmalar mevcut ise, çalışma pozisyonları kataloğundaki çalışma pozisyonları uygulayın. Bu tür işlemler de aynı şekilde faturalandırılabilir. SAGA2'deki ilgili metin alanında düzeltilmelidir.

## OP notları

### NOT

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

YP numarası	Açıklama	Adet
04C 198 701 B	Onarım seti	1

İhtiyaç durumunda parçanın en yeni sürümü YP kataloğuunda bulunabilir.