

Müşteri ifadesi / Atölye tespitı

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2059909/1	İlk yayın

Not:
Eğer revizyon sadece teknik servis bülteninin (TPI) başlığındaki verilerle sınırlıysa bu durumda tablo içeriği değişmez.

Müşteri şikayetisi:

- Kontrol panelindeki şanzıman kontrol lambası yanıyor.

ve/veya

- Kontrol panelinde vites göstergesi yanıp söüyor.

ve/veya

- Şanzıman DQ200 acil durum modunda. Şanzıman sadece 1-3-5-7 veya 2-4-6-R viteslerine geçiş yapabiliyor.

Atölye tespitı:

- Bir veya birden fazla müşteri şikayetine neden olan durum tespit edilebiliyor.
- Şanzıman DQ200 kontrol ünitesinde aşağıdaki vaka belleği kayıtlarından en az biri kayıtlıdır:
 - P084000 Şanzıman hidrolik basınç sensörü 1 - Elektrik devresinde arıza
 - P066600 - Dahili sıcaklık sensörü 1 - Elektrik arızası
 - P177900 - Şanzıman giriş mili 1 - Devir hızı yüksek
 - P177A00 - Şanzıman giriş mili 2 - Devir hızı yüksek
 - P072600 - Motor kontrol ünitesinin devir sinyali - Mantıksız sinyal
 - P172F00 - Vites konumlandırıcı yol sensörü 1 - Elektrik arızası
 - P173000 - Vites konumandrıcı yol sensörü 2 - Elektrik arızası
 - P173100 - Vites konumandrıcı yol sensörü 3 - Elektrik arızası
 - P173200 - Vites konumandrıcı yol sensörü 4 - Elektrik arızası
 - P173500 - Kavrama konumu sensörü 1 - Elektrik arızası
 - P173600 - Kavrama konumu sensörü 2 - Elektrik arızası
 - P177F00 - Hidrolik pompa motoru - Düşük gerilim
 - P174A00 - Kısmi şanzıman 1'de valf 3 - Elektrik arızası
 - P173E00 - Kısmi şanzıman 1'de valf 1 - Elektrik arızası
 - P174C00 - Kısmi şanzıman 1'de valf 2 - Elektrik arızası
 - P173F00 - Kısmi şanzıman 2'de valf 1 - Elektrik arızası
 - P174D00 - Kısmi şanzıman 2'de valf 2 - Elektrik arızası
 - P174B00 - Kısmi şanzıman 4'de valf 1 - Elektrik arızası
 - P174E00 - Kısmi şanzıman 3'de valf 2 - Elektrik arızası
 - P17C700 - Şanzıman devir sayısı sensörü 3 - Elektrik devresinde arıza
 - P071500 - Şanzıman devir sayısı sensörü 1 - Elektrik devresinde arıza
 - P276500 - Şanzıman devir sayısı sensörü 2 - Elektrik devresinde arıza
 - P160400 - Kontrol ünitesi arızalı
 - P056200 - Gerilim beslemesi - Gerilim çok düşük
 - P172700 - Şanzıman sürüş yönüne izin verilmiyor

□ **Dikkat:**

Eğer araç arıza teşhis cihazıyla:

- Mekatronikte arıza teşhis yapılamıyorsa (ne parça numarası ne de yazılım sürümü okunabiliyor), mekatronik SEAT atölye el kitaplarına/YP Kataloğına bakılarak değiştirilmelidir.

veya

- YP No'su 0AM 325 025 K/ N olan bir mekatroniğin monte edildiği tespit ediliyorsa, mekatronik SEAT atölye el kitaplarına/YP Kataloğına bakılarak değiştirilmelidir.

Teknik açıklama

Seri uygulama

Önlem

Müşteri şikayetçi olduğunda ve atölye tarafından farklılığın tespit edilmesinden sonra ve yukarıda bahsedilen iki koşulun sağlanmadığı durumlarda aşağıdaki işlemi uygulayın:

□

Dikkat:

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

Şanzıman DQ200'ün mektronik kontrol ünitesi (-J743-) aşağıdaki gibi değiştirilmelidir:

- Mekatroniğin elemanları ODIS'teki aşağıdaki dizinle boş'a alınmalıdır:
 - Birim 02 çağrıları
 - Rehberli işlevler
 - 02 Vites konumlandırıcısını boş'a alın
- Mekatronik kontrol ünitesini (-J743-) ODIS'te aşağıdaki dizinde değiştirin:
 - Özel işlevler
 - Yedek parça durumu DQ

□

Dikkat:

Mekatronik kontrol ünitesi değiştirilmeden önce parça numarasının (donanım) araç arıza teşhis test cihazının yardımıyla arıza teşhis adresi 0002'nin (şanzıman elektroniği) altından okunması sağlanmalıdır. Ardından aynı kontrol ünitesi (daha önce monteli olanla aynı YP numarası) "YP Kataloğu" altındaki tablodan sipariş edilmelidir.

□

Dikkat:

Mekatronik kontrol ünitesi değiştirilmeden önce, şanzıman DQ200 SEAT atölye el kitabı uyarınca elektronik olarak boş'a alınmalıdır (araç arıza teşhis test cihazını bağlayın, rehberli işlevleri seçin, 7 ileri vitesli DSG şanzımanı seçin, temel ayar, demontaj konumu).

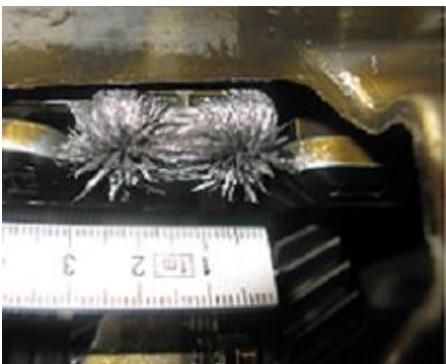
Söktükten sonra vites miknatışlarında talaşlar olup olmadığı kontrol edilmelidir (resim 1 ve 2'ye bakın).

Resim 1: Mevcut çapaklar sorun yaratmamaktadır. Yatağın etkilenmemiş olduğu kabul edilmelidir.



Resim 1: Sorun yaratmayan talaş örneğine konu; mektronik kontrol ünitesini (-J743-) değiştirin.

Resim 2: Mevcut çapaklar sorun yaratmaktadır. DQ200 şanzıman yatağının etkilenmiş olduğu kabul edilmelidir. Böyle bir durumda mekatronik kontrol ünitesini (-J743-) değiştirmeyin. Bu durumda tüm şanzıman DQ200 atölye el kitapları/YP kataloğuna göre değiştirilmelidir.



Resim 2: Sorun yaratan talaşların gösterildiği örnek; şanzıman DQ200 komple değiştirilmelidir.

□

Dikkat:

Eğer mekatronik kontrol ünitesinin (-J743-) onarım/değişim işlemi için gerekli koşullar sağlanıyorsa (resim 1'e bakın) ve şanzıman DQ200 yatağının etkilendiği sonucuna varılmamışsa, mekatronik kontrol ünitesi (-J743-) eke (stg_dq200) ve "YP Kataloğu" altındaki bilgilere bakarak değiştirilmelidir. Ardından kontrol planını uygulayın.

□

Dikkat:

Mekatronik kontrol ünitesinin (-J743-) yazılımı güncellenmeden önce şu hususlara dikkat edilmelidir ve koşullar yerine getirilmelidir:

- **Offboard Arıza Teşhis Bilgilendirme Sistemi (ODIS):** Arıza teşhis test cihazı mevcut en yeni sürümle güncelleştirilmiş olmalıdır. Mutlaka her güncelleme yapılmış olmalıdır.
- Gerilim beslemesinin sağlanması için araca, SEAT tarafından onaylanmış bir akü şarj aletinin bağlanması gereklidir.
- Yazılım güncelleme esnasında gereksiz tüm elektrikli tüketicileri (fan, koltuk kaloriferi, iç/dış aydınlatma vs) kapatın.
- Kontrol ünitelerinin yazılım güncellemesi sırasında elektromanyetik radyasyon kaynaklarının (örneğin cep telefonları veya DECT kablosuz telefonlar) araçta veya yakınında kullanılmamasına dikkat edin.
- ODIS (Offboard Arıza Teşhis Bilgilendirme Sistemi) test cihazı ve araç arasındaki kablo bağlantısı kullanımı zorunludur. Bluetooth® (Frekans başlığı) üzerinden bağlantı kurulduğunda yazılım konfigürasyonunda istem dışı kesintiler oluşabilir!
- ODIS teşhis cihazı (Offboard Arıza Teşhis Bilgilendirme Sistemi) ve atölye ağı arasında kablo bağlantısı kullanımı zorunludur. WLAN üzerinden bağlantı kurulduğunda yazılım konfigürasyonunda istem dışı kesintiler oluşabilir.
- Sürücü kapısı yazılım güncelleme sırasında açık olmalıdır.
- Yazılım güncelleme işlemi esnasında aracın sinyal lambasını araçtaki CAN veri hattının sürekli çalışmasını sağlamak için etkinleştirin.

□

Not:

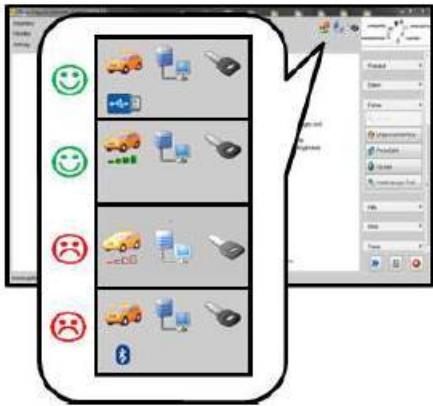
Flaşlama hem USB kablosu hem de yeterli WiFi çekişi ile gerçekleştirilebilir.

Yetersiz WiFi alanında bir uyarı görüntülenir (bkz. resim 3) ve USB kablosu kullanılmalıdır.

Halen Bluetooth kullanımına izin verilmez.

USB kablosunu bağlamak için arıza teşhis yuvasından frekans başlığı dışarı çekilmelidir!

USB kablosu frekans başlığı takılıken bağlandığında iletişim yine de Bluetooth üzerinden gerçekleştir.



Resim 3: WiFi / Bluetooth üzerinden alış yeterli veya yetersiz olması durumunda bilgilendirme sembollerinin örnek görünümü.

□

Dikkat:

Flaş sürecinin uygulanması sırasında güncellemenin sona ermesinin ardından geçici olarak diğer kontrol ünitelerinde vaka bellek kayıtlarının kaydedilmesi söz konusu olabilir. Bu durumda bağlantıyı ayırm (CAN durgun konuma geçinceye kadar bir kaç dakika bekleyin) bağlantıyı tekrar oluşturun ve düzensiz moda geçmiş olan vaka bellek kayıtlarını silin.

□

Dikkat:

Bu işlem esnasında farklılıklar oluşursa üreticiye mevcut TPI 2059909/* belirtilerek bir DISS bildiriminde bulunun.

□

Dikkat:

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

Fiyatlandırma uyarıları

MH No./ Hasar tipi / Üretici: 3730 / 0040 / ...

İşçilik kodu no.	İşçiliğin tanımı	Zaman birimleri (ZB)
01 50 00 00	Rehberli arıza arama/ Rehberli fonksiyon	Arıza teşhis protokolü gereğince. 1)
27 06 89 50	Akü geriliminden emin olunması	10) 1)
35 11 19 XX	Mekatroniğin sökülmesi ve takılması	Zaman tariflerine göre 1)

Eğer gerekiyorsa:

35 11 55 99	Mekatronik kontrol ünitesini değiştirin	30) 1)
-------------	---	--------

Eğer gerekiyorsa:

İşçilik kodu kataloğunun aşağıdaki işçilik kodlarını ve aynı zamanda bu işlemden önce ve sonra tesis edilecek işçilik kodlarını da kullanın.

34 35 55 XX	Şanzımanı değiştirin	Zaman tariflerine göre 1)
-------------	----------------------	---------------------------

Belirtilen işçilik kodları çalışma talimatında yer verilen tüm önlemleri kapsamaktadır.

1) Verilen süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti prosedürüni uygulamak için prosedürü kolaylaştmak için uygulanan TPI numarasının girilmesi gerekir.

□

Not:

- Bu TPI'da belirtilen işçilik süreleri yayınlandığı tarih itibarıyle geçerli zaman birimleriyle (ZB) aynıdır. Zaman birimleri (ZB) işçilik kodu kataloğunun güncellemesi nedeniyle kolaylıkla farklılaşabilir. Şu an için işçilik süreleri katalogunda bulunan süreler geçerlidir, manuel uygulanan işçilik pozisyonları hariç (... 99).
- Offboard arıza teşhis bilgilendirme sistemi (ODIS) arıza teşhis test cihazının sistemleri için gerekli işçilik süresi aşağıda

belirtilen referans sürelerde yer almamaktadır. İşçilik süresi Offboard arıza teşhis bilgilendirme sistemi (ODIS) arıza teşhis test cihazından çıktı alınarak ayrıca hesaplanmalıdır.

OP notları

□

Dikkat:

Bu TPI'da sunulan orijinal yedek parça (YP) numaraları yayına alınma 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
OAM 927 769 D	PQ kontrol ünitesi	1
OAM 927 769 G	Kontrol ünitesi – MQB (CAN-WakeUp yok)	1
OAM 927 769 K	Kontrol ünitesi – MQB (CAN-WakeUp var)	1
G 004 000 M2	Hidrolik ya��	1
N904 142 03	Keçeli kilit civatası	2
WHT 001 165	Basınç haznesi O-Ringi	1
WHT 001 922	Alyan ba��lı silindirik civata (Kombi)	4
01X 301 127 C	Yassı ba��lı civata	3
N 107 378 01	Sökme pimi	2
N 106 806 01	�� Torx yassı ba��lı civata (Mekatronik)	7
010 409 841 A	��anzıman hava tahliyesi kapa�� (ihtiyaca göre)	1