

## Müşteri ifadesi / Atölye tespitı

### Müşteri şikayeti:

- Motor çalışmıyor.

veya

- Motor çalışıyor ancak ardından hemen duruyor.

ve/veya

- Alt taban/ araç önü/ araç arkası/ motor bölümü alanlarında sesler duyuluyor.

### Atölye tespitı:

- Bir veya birden fazla müşteri şikayeti tespit edilebiliyor.

### Dokümana ait geçmiş veriler:

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2073588/1	İlk yayın

**! NOT**  
Eğer revizyon sadece teknik servis bülteninin (TPI) başlığındaki verilerle sınırlıysa bu durumda tablo içeriği değişmez.

### Teknik açıklama

Egzoz sisteminde donmuş kondensat (yoğuşmuş su). Sık gerçekleştirilen soğuk start ve düşük dış sıcaklıklarda gerçekleştirilen kısa mesafe sürüsler vasıtıyla yapısal olarak özellikle son susturucuda olmak üzere egzoz sisteminde kondensat (yoğuşmuş su) oluşabilir/toplanabilir. Kondensat (yoğuşmuş su) düşük dış sıcaklıklarda donabilir ve motor startını/ motor çalışmasını engelleyebilir.

### Seri uygulama

---

### Önlem

Bir müşteri şikayeti olduğunda ve farklılığın teyit edilmesinden sonra aşağıdaki işlemler gerçekleştirilmelidir:

<b>! NOT</b>
Süreçleri uygun şekilde uygulamak, kullanılacak alet ve cihazların YP numaralarını öğrenmek için Atölye El Kitabını dikkate alın.

- Ön susturucuyu kontrol edin ve gerekiğinde değiştirin
- Son susturucuya kondensatın (yoğuşmuş su) boşalabileceği bir tahliye deliği açılır

### Madde 1'e ilişkin: Ön susturucuyu kontrol edin ve gerekiğinde değiştirin

- Ön susturucuyu sorunlar/sızıntılar açısından kontrol edin. Ön susturucuda sorunlar/sızıntılar tespit edilirse:
  - Ön susturucuyu Atölye El Kitabı/ YP Kataloğu doğrultusunda değiştirin.

**! NOT**

Aşağıdaki çalışma adımı (son susturucuya tahliye deliği açılması), ön susturucu değiştirilmemişse de (sorun/ sizıntı mevcut değil) uygulanmalıdır.

**Madde 2'ye ilişkin: Son susturucuya kondensatın (yoğuşmuş su) boşalabileceği bir tahliye deliği açılır**

Kondensatın (yoğuşmuş su) boşalabileceği tahliye deliğinin delineceği tam yeri belirlemek amacıyla aşağıdaki şekilde işlem gerçekleştirin:

- Uygun atölye gereçleriyle (örn. piyasa tipi şerit metre), resim 1'de sergilendiği şekilde son susturucudaki kondensat (yoğuşmuş su) tahliye deliği ölçümü alınır.
  - Ölçü "A" = 260 milimetre (dış kenardan [ok yönünden] ölçülür)
  - Ölçü "B" = 235 milimetre (son susturucuda arka kıvrımdan ölçülmüş)



Resim 1: Son susturucuda kondensat (yoğuşmuş su) tahliye deliği pozisyonunun (sarı daire) örnek görünümü

- Ölçülen pozisyon uygun atölye gereçleriyle işaretlenir (bkz. resim 1 sarı daire).
- İşaretlenmiş yerden/ pozisyonдан piyasa tipi bir matkapla (çap: 3 milimetre), son susturucuda kondensat (yoğuşmuş su) için bir tahliye deliği delinir.

**NOT**

Tahliye deliğinin, son susturucuda kullanılan malzemeler sebebiyle korozyona karşı korunması gerekmekz.

**NOT**

Açıklanan talimatlara göre yapılmayan onarım veya değişim işlemleri yetkisiz olarak değerlendirilebilir.

**Faturalandırma Bilgileri**

MH no./Hasar tipi/Üretici: 2625 / 0010 / ...

**NOT**

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

İşçilik kodu no.	İşçilik kodu açıklaması	Zaman birimleri (ZB)
26 25 01 99	Ön susturucunun kontrolü	20 1)
<b>Gerekirse:</b>		
26 25 19 XX	Ön susturucunun sökülmesi ve takılması	Zaman tarifelerine göre 1) 2)
26 33 43 99	Kondensat tahliye deliği oluşturun	10 1)

**Lütfen işçilik kodlarında belirtilen önceki, sonraki ve bulunmayan pozisyonları ve bağlılı işlemeleri de dikkate alın.**

- 1) Verilen süreler sadece bu TPI için kullanılmalıdır. Garanti hizmetleri üzerinden işlem yapılması durumunda işlemi kolaylaştıracağı için uygulanan TPI numarası girilmelidir.
- 2) Geniş model yelpazesi nedeniyle işçilik kodlarını ve ana işlemden önce ve sonra yapılacak işlemleri işçilik kodu kataloğuundan ayrı olarak uygulayınız.

 NOT

Bu TPI'da belirtilen işçilik süreleri yayınladığı tarihte geçerli zaman birimleriyle aynıdır. Zaman birimleri (ZB) işçilik kodu kataloğunun güncellemesi nedeniyle kolaylıkla farklılık gösterebilir. Şu an için işçilik süreleri katalogunda bulunan süreler geçerlidir, manuel uygulanan işçilik pozisyonları hariç (... 99).