

## Müşteri ifadesi / Atölye tespitı

### Müşteri şikayetisi:

- Gösterge panelindeki egzoz kontrol sisteminin kontrol lambası yanıyor.

### Atölye tespitı:

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

### Dokümana ait geçmiş veriler:

İşlem No./Revizyon numarası:	Değişiklik tipi:
2075743/2	<p>Değişiklik:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Başlık bilgileri</li><li>Müşteri şikayetisi/Atölye tespitı</li><li>Teknik arka plan</li><li>Seride kullanım</li><li>Önlem</li><li>Faturalandırma bilgileri</li></ul>

### **! 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:*

<b>NOT</b>	
Motor kodu ve motor numarası ilgili aralıkta değilse (bkz. aşağıdaki tablo) bu TPI <u>geçerli</u> değildir. Şikayetin daha fazla sınırlanırılması için rehberli arıza aramasını kullanın. Bu durumda aracın onarım masrafları bu TPI üzerinden faturalandırılamaz.	

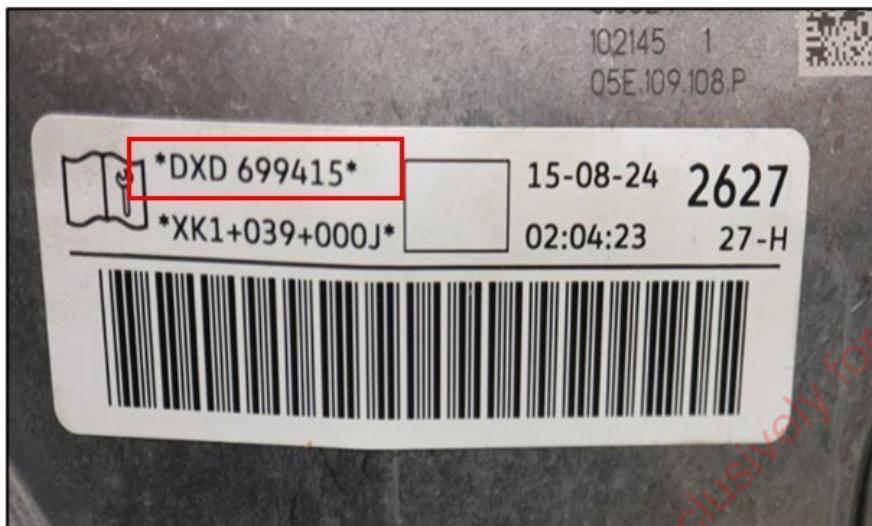
*Yalnızca aşağıdaki motor kodu ve motor numarası aralıklarındaki motorlar için geçerlidir:*

<b>Motor kodları</b>	<b>Motor numarası başlangıcı</b>	<b>Motor numarası bitisi</b>
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
	0508101	0508700
	0378480	0380375
DXD*	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 araliktaysa (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 sınırlanırılması için rehberli arıza aramasını kullanın. Bu durumda aracın onarım masrafları bu TPI üzerinden faturalandırılamaz.



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 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.

#### **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 <b>Aşağıdaki işlemleri kapsar:</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın kontrol edilmesi</li> </ul>	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 kolaylaştıracağı için uygulanan TPI numarası girilmelidir.

2) Geniş model yelpazesi nedeniyle işçilik kodlarını ve ana işlemden 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 <b>Aşağıdaki işlemleri kapsar:</b>	10 1)
-----------	--	-------

- |  |   |
|--|---|
|  | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Triger kayış korumasının etiketine kırmızı renkli noktanın kontrol edilmesi</li> </ul> |
|--|---|

**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 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). - 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.	