

**Müşteri ifadesi / Atölye tespiti**

Fotoğraflı belgeler gereklidir.

*Fotoğraf dokümantasyonunda insanların ve yüzlerin yer almaması gerektiğini lütfen unutmayın. Ekleri eklerken (fotoğraflar) yalnızca ilgili içerik veya verileri içerdiğini kontrol edin.*

**Müşteri şikayeti:**

- Aracın ön kısmı/motor bölümü/DQ381 şanzıman (ayırılma yeri/mekatronik ünite alanı) altında yağ sızıntısı.

**Atölye tespiti:**

- Bildirilen sorun tekrar oluşturulabilir niteliktedir.
- Sızıntı, kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasındaki ayırılma yeri/mekatronik ünitesinin bulunduğu alandan geliyor (bkz. Şekil 1, kırmızı oval ve Şekil 2, kırmızı ve sarı oklar).



Şekil 1: Kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasındaki ayırılma yeri/mekatronik ünitesinin bulunduğu alandaki yağ sızıntısı örneği.



Şekil 2: Kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasındaki ayrılma yeri/mekatronik ünitesinin bulunduğu alandaki yağ sızıntısı örneği.

#### Doküman geçmişi:

Öge no./Revizyon no.:	Değişiklik tipi:
2077015/1	İlk yayın.
<b>NOT</b> Aşağıdaki revizyonun tek nedeni TPI başlık bilgisindeki değişiklikler ise, bu tablonun içeriği değiştirilmez.	

#### Teknik açıklama

---

#### Seri uygulama

---

#### Önlem

Müşterinin şikayette bulunması halinde, söz konusu sorun teyit edildikten sonra aşağıdaki onarım prosedürü izlenmelidir:

<b>NOT</b> Prosedürleri doğru şekilde gerçekleştirmek ve gerekli takım-teçhizatın kullanım ve referans bilgilerini edinmek için ilgili Atölye El Kitabına bakın.
---

DQ381 vites kutusunu temizleyin/DQ381 şanzımanı ısıtın/sızıntının yerini tespit edin ve gerekirse kutudaki cıvataları sızdırmaz hale getirin

- Atölyede bulunan imkanları kullanarak, etkilenen bölgenin etrafındaki DQ381 şanzıman mahfazasını iyice temizleyin.
- DQ381 vites kutusunun etkilenen bölgesine, sızıntı tespit spreyi sıkın (referans: G 001 900 A1).
- DQ381 şanzımanı ısıtın (minimum motor yağ sıcaklığı: 80°C) ve sızıntıyı tekrar değerlendirin (bkz. Şekil 2, kırmızı ve sarı oklar ve Şekil 3, kırmızı oval).



Şekil 3: Kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasındaki ayrılma yeri/mekatronik ünitesinin bulunduğu alandaki yağ sızıntısı örneği.

- Tespit edilen sızıntıya bağlı olarak "**Vaka 1**" veya "**Vaka 2**" ile devam edin.

**NOT**

Fotoğrafları (sızıntıya ait) DISS Kalite Raporuna ekleyin.

- Sızıntı, kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasında bulunan ayrılma yeri/mekatronik ünitesi altındaki alanlardan gelmiyorsa (bkz. Şekil 2, kırmızı ve sarı oklar ve Şekil 3, kırmızı oval) bu TPI geçerli değildir. Bu durumda araç onarım masraflarının bu TPI'ya dayalı olarak belirlenemeyeceğini unutmayın.

**Vaka 1: Sızıntı yalnızca net bir şekilde kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasındaki ayrılma yeri/mekatronik ünitesi yakınındaki alandan geliyorsa:**

**NOT**

Sızıntı net bir şekilde kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasındaki ayrılma yeri/mekatronik ünitesi yakınındaki alandan geliyorsa sızıntıya ait fotoğraflar çekilmelidir.

- Fotoğrafları (sızıntıya ait) DISS Kalite Raporuna ekleyin.

Etkilenen alanı aşağıdaki açıklandığı şekilde onarın:

- DQ381 şanzımanı Onarım El Kitabı uyarınca sökün.
- DQ381 vites kutusu civatasını sökün (bkz. Şekil 4, kırmızı oval).



**Şekil 4:** Sökülen DQ381 şanzıman/sökülmesi gereken DQ381 şanzıman cıvatası örneği (kırmızı oval).

- DQ381 vites kutusunda yağ birikintisi olup olmadığını kontrol edin.
- DQ381 vites kutusu açıklığında yağ izleri olup olmadığını kontrol edin (bkz. Şekil 5).



**Şekil 5:** DQ381 vites kutusu açıklığında yağ izleri örneği.

- Atölye gereçleri ile DQ381 vites kutusu cıvatasını ve açıklığını ayrıntılı bir şekilde temizleyin.
- Dolgu macununu (referans: D 188 300 M2) DQ381 vites kutusundaki temizlenen cıvataya boydan boya uygulayın (bkz. Şekil 6).



Şekil 6: Dolgu macununun uygulandığı DQ381 vites kutusu cıvatası (referans: D 188 300 M2).

- Cıvataı DQ381 vites kutusuna takın - Sıkma torku: **20 Nm + 90°**.
- DQ381 şanzımanı Onarım El Kitabı uyarınca takın:
  - Gerekirse Atölye El Kitabı/Orijinal Parça Bilgileri uyarınca DQ381 şanzıman yağı ilave edin.

**NOT**

Henüz motoru çalıştırmayın; dolgu macununun (referans: D 188 300 M2) sertleşmesi yaklaşık 24 saat sürer.

- Burada **"Vaka 1 ve 2"** ile devam edin.

**Vaka 2: Yalnızca ayrılma yeri alanı üzerinde veya altında bir sızıntı görülüyorsa (bkz. Şekil 2, kırmızı ve sarı oklar):**

**NOT**

Ayrılma yeri alanının üzerinde veya altında bir sızıntı görülüyorsa (bkz. Şekil 2, kırmızı ve sarı oklar) sızıntıya ait fotoğraflar çekilmelidir.

- Fotoğrafları (sızıntıya ait) DISS Kalite Raporuna ekleyin.

Etkilenen alanı aşağıdaki açıklandığı şekilde onarın:

- DQ381 şanzımanı Onarım El Kitabı uyarınca sökün.
- Çift kavramayı Atölye El Kitabı uyarınca sökün.
- DQ381 vites kutusu cıvatasını sökün (bkz. Şekil 4, kırmızı oval).
- DQ381 vites kutusunda yağ birikintisi olup olmadığını kontrol edin.
- DQ381 vites kutusu açıklığında yağ izleri olup olmadığını kontrol edin (bkz. Şekil 5).
- Atölye gereçleri ile DQ381 vites kutusu cıvatarını ve açıklıklarını ayrıntılı bir şekilde temizleyin.
- Dolgu macununu (referans: D 188 300 M2) DQ381 vites kutusundaki temizlenen cıvatalara boydan boya uygulayın (bkz. Şekil 6).
- Cıvataları DQ381 vites kutusuna takın - Sıkma torku: **20 Nm + 90°**.
- DQ381 vites kutusu cıvatarını (bkz. Şekil 7, kırmızı daireler) art arda (tek tek) sökün.

**NOT**

Sızdırmazlık yüzeyinin yırtılmasını önlemek için DQ381 vites kutusundaki cıvatalar (bkz. Şekil 7, kırmızı daireler) art arda ve tek tek sökölüp takılmalıdır.





Şekil 7: Sökülmesi gereken DQ381 vites kutusu cıvataları (kırmızı daireler).

- DQ381 vites kutusunda yağ birikintisi olup olmadığını kontrol edin.
- DQ381 vites kutusu açıklığında yağ izleri olup olmadığını kontrol edin (bkz. Şekil 5).
- Atölye gereçleri ile DQ381 vites kutusu cıvatalarını ve açıklıklarını ayrıntılı bir şekilde temizleyin.
- Dolgu macununu (referans: D 188 300 M2) DQ381 vites kutusundaki temizlenen cıvatalara boydan boya uygulayın (bkz. Şekil 6).
- Cıvataları DQ381 vites kutusuna takın - Sıkma torku: **20 Nm + 90°**.
- Çift kavramayı Atölye El Kitabı uyarınca takın.
- DQ381 şanzımanı Onarım El Kitabı uyarınca takın:
  - Gerekirse Atölye El Kitabı/Orijinal Parça Bilgileri uyarınca DQ381 şanzıman yağı ilave edin.

**NOT**

Henüz motoru çalıştırmayın; dolgu macununun (referans: D 188 300 M2) sertleşmesi yaklaşık 24 saat sürer.

**Vaka 1 ve 2:**

- Bir test sürüşü yaparak DQ381 şanzımanı ısıtın (minimum motor yağ sıcaklığı: 80°C).
- Yaklaşık 1 saat boyunca park ettikten sonra DQ381 vites kutusunu tekrar değerlendirin:
  - DQ381 vites kutusunun sızdırmazlığı sağlandıysa başka bir çalışmaya gerek yoktur. Araç müşteriye teslim edilebilir.
  - Vites kutusunun sızdırmazlığı hala sağlanmadıysa bir DISS Kalite Raporu gönderin.

**NOT**

Ayrıntılı bir şekilde temizlenmesine rağmen kavrama muhafazası ve DQ381 vites kutusu arasındaki ayrılma yeri/cıvata bağlantısından şanzıman yağı çıkabilir. DQ381 vites kutusundaki cıvata sızdırmaz hale getirilmiş olsa bile bir test sürüşü sırasında/sonrasında küçük miktarda şanzıman yağı sızabilir/görülebilir. Az miktardaki yağ izleri bir sızıntı olarak değerlendirilmez.

**NOT**

Verilen bilgilere göre gerçekleştirilmeyen onarımlar "gereksiz" olarak değerlendirilebilir.

## Faturalandırma Bilgileri

Servis Kimliği / Sorun / Üretici: 3435 / 0213 / ...

### NOT

Üretici tarafından garanti işleminin daha kolay yürütülmesi için, TPI numarası (işlem numarası) mutlaka belirtilmelidir. "DISS/ SAGA Kopplung" kullanılan pazarlarda, TPI numarası DISS sisteminden otomatik olarak kopyalanır. "DISS/ SAGA Kopplung" kullanılmayan pazarlarda, "MST işlem numarası (Teknik Servis El Kitabı)" alanına TPI numarası manuel olarak girilmelidir.

İşçilik No.	İşçilik tanımı	Birim Süre (TU)
10 82 19 XX	Ses yalıtımlı karter; sökme ve takma	Zaman birimlerine göre 1 ) 2)
34 35 01 99	Şanzıman: kontrol <u>Şunu içerir:</u> <ul style="list-style-type: none"><li>Şanzıman kontrolü, temizliği ve düzenlemesi</li><li>Fotoğraflı dokümantasyon</li></ul>	20 1)
06 92 00 99	İş emrine göre hazırlık süresi (okuma süresi)	10 1)
Vaka 1 ile ilgili olarak:		
34 35 19 XX	Şanzıman; sökme ve takma	Zaman birimlerine göre 1 ) 2)
Vaka 2 ile ilgili olarak:		
30 60 19 XX	Çoklu kavrama; sökme ve takma	Zaman birimlerine göre 1 ) 2)
İki vaka için:		
34 35 41 99	Şanzıman, onarım	10 1)
34 01 35 XX	Şanzıman yağı kontrolü ve doldurma	Zaman birimlerine göre 1 ) 2)
İş öğelerinde belirtilen pozisyonlarda Öncesi, Dahil ve Hariç pozisyonlardaki bilgilerin yanı sıra, ilgili mevcut öğelerdeki bilgileri dikkate alın.		

1) Belirtilen süreler sadece bu TPI için geçerlidir. Garanti talebinde bulunurken, süreci kolaylaştırmak için lütfen kullanılan TPI numarasını da dahil edin.

2) Modeller çeşitlilik gösterdiğinden, işçilikleri ve bunlara ait ön ve son işlemleri İşçilik Kataloğundan bağımsız olarak kullanın.

### NOT

Bu TPI'de belirtilen işçilik süreleri, bu yayının tamamlandığı tarihte geçerli olan zaman birimlerine denktir. İşçilik Kataloğunda sonradan gerçekleştirilen olası güncellemelerden dolayı birim sürelerde (TU) küçük değişiklikler olabilir. İşçilik Kataloğuna göre halihazırda yürürlükte olan süreler geçerli olup, manuel olarak girilen işçilikler buna dahil değildir (... 99)."

## OP notları

### NOT

Bu TPI'da ve ilgili mektuplarda yayınlanan orijinal parça numaraları, yayın tarihindeki güncel referansları belirtir. Orijinal Parça Kataloğunda yapılan ara güncellemelerden dolayı farklılıklar olabilir. Bu durumda güncel orijinal parça numaraları ve yürürlükteki harfler Orijinal Parça Kataloğuna göre geçerlidir.

Referans	Açıklama	Adet	Gözlem
G 001 900 A1	Kaçak tespit spreyi		Sarf malzemeleri/Minimum atölye miktarları:

D 188 300 M2	Dolgu macunu	—	<ul style="list-style-type: none"><li>Ayrı ayrı işleme alınamaz. (Maliyetler zaten işçilik ücretine dahil edilmiştir).</li></ul>
G 055 529 A2	DSG çift kavramalı şanzıman yağı	Talep üzerine	—

?:These documents are exclusively for internal use.