

3765, KJ*: Gösterge panelindeki mesaj: "Hata: Lütfen atölyeyi ziyaret edin! "Araçtan yalnızca P pozisyonunda çıkın"

Yayınlama Tarihi: 07.Kas.2023

Müşteri ifadesi / Atölye tespiti

Müşteri şikayeti:

Gösterge paneli ekranında aşağıdaki mesaj görüntüleniyor:

"Hata: Lütfen atölyeyi ziyaret edin! "Aracı ancak vites kolu P konumundayken terk edin."

Atölye tespiti:

Bildirilen sorun tekrar oluşturulabilir niteliktedir.

BCM elektrikli kontrol ünitesinde (arıza teşhis adresi: 0009) aşağıdaki vaka kaydı kaydedilmiştir geçici/kalıcı:

B116229 - Vites kolu kilitleme düğmesi P konumunda - Tutarsız sinyal // Semptom **267784**

ve/veya

Direksiyon kolunu elektroniği kontrol ünitesinde (arıza teşhis adresi: 0016) aşağıdaki vaka kaydı kaydedilmiştir geçici/kalıcı:

B116229 - Vites kolu kilitleme düğmesi P konumunda - Tutarsız sinyal // Semptom 17752

Doküman geçmişi:

Öge no./Revizyon no.:	Değişiklik tipi:
2066941/3	Değişiklik yeri: <ul style="list-style-type: none">Başlık bilgisi.Atölye tespiti.Önlem.Faturalandırma bilgileri.
NOT Aşağıdaki revizyonun tek nedeni TPI başlık bilgisindeki değişiklikler ise, bu tablonun içeriği değiştirilmez.	

Teknik açıklama

Vites kolundaki P konumu (Park) için mikro anahtarda bileşen sapması.

NOT "Önlem" bölümünde açıklanan vites kolunun onarımı yalnızca "ESC/Küster GEN 2" vites kolu için geçerlidir (bkz. Şekil 1).
--

Seri uygulama

Önlem

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

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

- Vites kolu üreticisini kontrol edin ("ECS/Küster GEN 2").
- Vites kolundaki P konumu (harici) için yeni mikro anahtarı takın.
- Yeni mikro anahtarın temel ayarını yapın.
- Yeni mikro anahtarın çalışmasını kontrol edin.

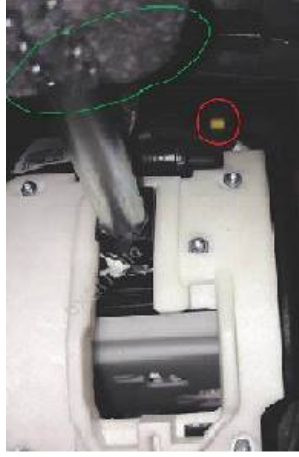
1. Vites kolu üreticisini kontrol edin ("ECS/Küster GEN 2"):

1.1. SEAT Atölye El Kitabı uyarınca vites kılavuzunun körüğüne basın ve körüğü yukarı çekin. Bunu yapabilmek için kolu tamamen sökmeniz gerekir (bkz. Şekil 2, yeşil oval).

1.2. Vites kolunun "ECS/Küster GEN 1 mi yoksa ECS/Küster GEN 2" mi olduğuna bakın (bkz. Şekil 1 ve 2):



Şekil 1: "ECS/Küster GEN 2" vites kolu örneği.



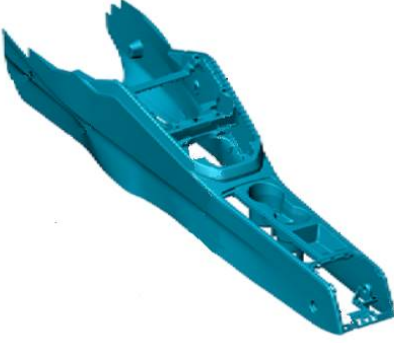
Şekil 2: "ECS/Küster GEN 1" vites kolu örneği.

! NOT

"ECS/Küster GEN 1" vites kolu ise (bkz. Şekil 2), TPI 2060165/* uygulayın.

2. Vites kolundaki P konumu (harici) için yeni mikro anahtarı takın:

2.1. SEAT Onarım Kılavuzundaki talimatları izleyerek orta konsolu (bkz. Şekil 3) çıkarın. Bunu yapabilmek için kolu tamamen sökmeniz gerekir (bkz. Şekil 2, yeşil oval).



Şekil 3: Orta konsolun görünümü.

2.2. Aşağıdaki talimatları izleyerek, P konumu (harici) (bkz. Şekil 4) için yeni mikro anahtarı takın:



Şekil 4: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın onarım kiti örneği.

NOT

Onarım işlemine başlamadan önce, onarım sırasında aracın hareket etmemesi için el frenini çekin.

2.3. El frenini çekin.

2.4. Vites kolunu "D" (Sürüş) konumuna alın ve açıklığını yapışkan bant ile kapatarak vidaların veya aletlerin kontrol ünitesine düşmesini önleyin (bkz. Şekil 5).



Şekil 5: Vites kolu açıklığının yapışkan bant ile kapatılmış görünümü.

2.5. Kırmızı daire ile işaretlenmiş T-20 civatasını sökün (bkz. Şekil 6).

NOT

Söktüğünüz T-20 civatasını onarımda kullanılmayacağı için atabilirsiniz.



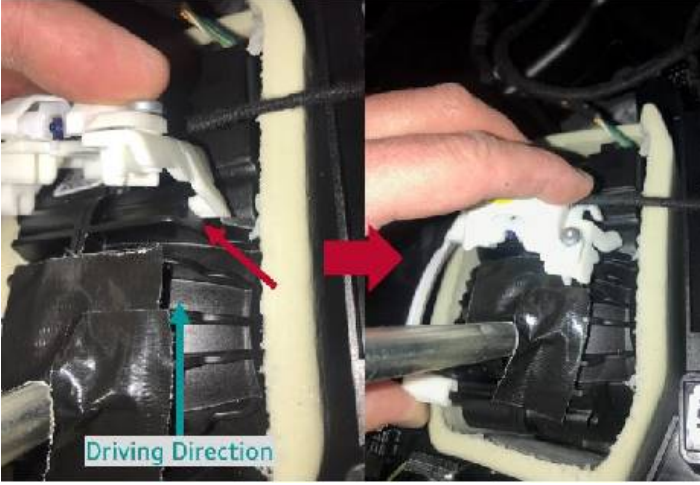
Şekil 6: Çıkarılan T-20 civatası örneği (kırmızı daire).

2.6. P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın onarım kitinde yer alan ara burcu takın (bkz. Şekil 7, kırmızı ovaler).



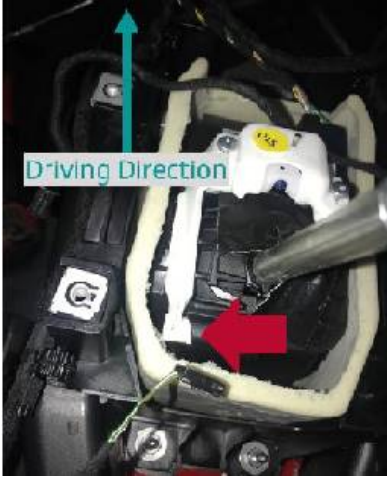
Şekil 7: Ara burcun montajı için örnek.

2.7. Öncelikle yolcu tarafındaki tutma tırnağını takıp konuma çevirerek P konumu (harici) yeni mikro anahtarını takın (bkz. Şekil 8).



Şekil 8: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın montaj örneği.

2.8. P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın arka esnek uzantısını, vites kolu yuvasının arka boşluğuna takın (bkz. Şekil 9).



Şekil 9: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın arka uzantısının montaj konumu örneği.

2.9. Onarım kitinde yer alan yeni ve daha uzun T-20 cıvatayı kullanarak, P konumu (harici) için yeni mikro anahtarı vites koluna sabitleyin. Cıvatayı 2.0 Nm torka sıkın (bkz. Şekil 10).



Şekil 10: Yeni T-20 cıvatanın montajı için örnek.

2.10. Vites kolu konektörünü söküp ve yerine, P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın konektörünü bağlayın.

3. Yeni mikro anahtarın temel ayarını yapın:

Yeni mikro anahtarı şu şekilde ayarlayın:

3.1. Vites kolu açıklığını kapatan yapışkan bandı sökün.

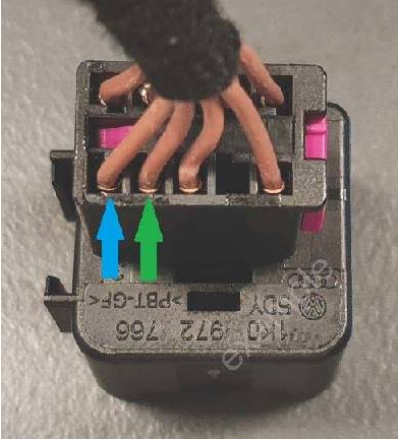
3.2. Vites kolunu "P" (Park) konumuna alın.

NOT

Mikro anahtar konektöründeki temas veya izolasyon anormalliklerini önlemek adına, ölçüm kabloları yalnızca işaretli pimler takılmalıdır.

3.3. Yardımcı ölçüm seti VAG 1594 D'den gelen ölçüm kablolarını, yeni mikro anahtardaki serbest konektörün pimlerine (bkz. Şekil 11, oklar) dikkatli bir şekilde yerleştirin (ölçüm kablolarını olabildiğince ileri itin).

- Siyah ölçüm kablosu => Pim 1 (bkz. Şekil 11, mavi ok).
- Kırmızı ölçüm kablosu => Pim 2 (bkz. Şekil 11, yeşil ok).



Şekil 11: Yeni mikro anahtardaki serbest konektör pimlerine örnek.

3.4. Yardımcı ölçüm seti VAG 1594 D'den gelen ölçüm kablolarını bir voltaj test cihazına bağlayın (örnek: -VAS 6762/ 45-).

- Voltaj test cihazındaki LED açık olmalıdır.

NOT

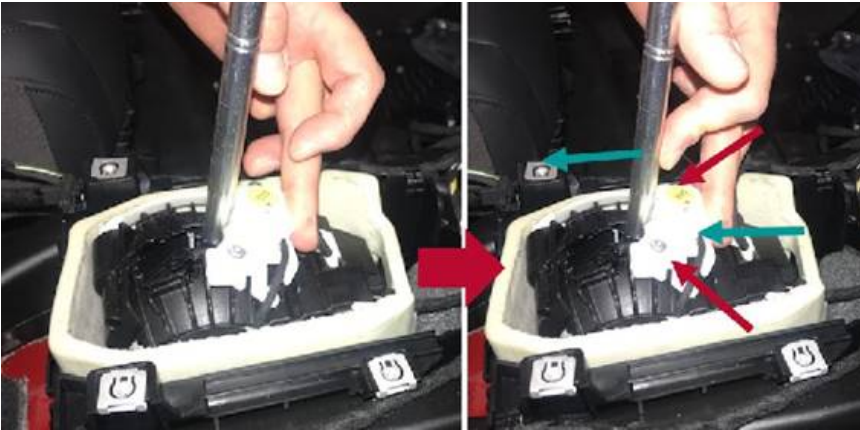
Yeni mikro anahtarın temel ayarını yapmak için vites kolu ve varsa Start/Stop (Başlat/Durdur) düğmesi elektrik bağlantılı olmalıdır.

3.5. Vites kolunu "P" konumuna alın. Kilit pimi yeni mikro anahtara takılı olmalıdır. Yeni mikro anahtarın üst kısmını hareket yönünde yavaşça itin ve bu konumda tutun.

- Voltaj test cihazındaki LED sönmelidir

3.6. Vites kolunu hareket yönünün tersinde hafifçe çekin (vites topuzundaki geri vites kilit açma düğmesine basmayın) ve bu konumda tutun (bkz. Şekil 12).

3.7. Yeni mikro anahtardaki ayarlanabilir kılavuz plakayı, vites koluyla tamamen temas halinde olana kadar hareket ettirin ve iki adet T-8 vidasını 1.0 Nm torka sıkın (bkz. Şekil 12).



Şekil 12: P konumu (harici) için yeni mikro anahtarın konumuna ve sabitlenmesine ilişkin örnek.

3.8. Vites kolunu, hareket yönünün tersine hafifçe bastırarak P konumuna getirin (vites kolundaki geri vites açma düğmesine basmadan "oynamay"ı giderin) ve bu konumda tutun. Yayın kuvvetinin, yeni mikro anahtarın üst kısmını yavaşça vites koluna doğru itmesine izin verin (bkz. Şekil 12, mavi ok).

- Voltaj test cihazındaki LED yanmalıdır

3.9. Vidaları sıktıktan sonra kilit pimini sökün (bkz. Şekil 13). Ayarı tekrar yapmanız gerekmesi ihtimaline karşı pimi saklayın.



Şekil 13: Yeni mikro anahtarın kilit piminin sökülmesi örneği.

4. Yeni mikro anahtarın çalışmasını kontrol edin:

- Çalışma kontrolü (aşağıdaki tabloda yer alan madde 1 ile 4).

1	Vites kolu "P" konumunda	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 2'ye gidin.	HAYIR. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.
2	Vites kolu "P" konumundayken hareket yönünde hafifçe bastırın ve bu konumda tutun.	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 3'e gidin.	HAYIR. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.
3	Vites kolu "P" konumundayken hareket yönünün tersinde hafifçe bastırın (oynamayı giderin) ve bu konumda tutun.	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	EVET. Adım tamamlandı. Madde 4'e gidin.	HAYIR. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.
4	Frene ve vites kolundaki düğmeye basmadan, vites kolunu kuvvet uygulayarak hareket yönünün tersinde çekin (yaklaşık 30 N ila 60 N kuvvet uygulayın) ve bu konumda tutun.	Voltaj test cihazındaki LED yanıyor mu?	HAYIR. Adım tamamlandı	EVET. Yeni mikro anahtarın temel ayarını tekrar yapın.

- Çalışma testini doğru bir şekilde yaptıktan sonra ölçüm kablolarını yeni mikro anahtar konektöründen (konektör pimlerinden) sökün.
- Yeni mikro anahtarın serbest konektörü aracın kablo tesisatına bağlayın ve gürültüyü önlemek için bu bağlantıyı, kabloda yer alan köpük kaplamayla koruyun (bkz. Şekil 14, kırmızı oval).
- Devredeki daha küçük kabloları köpük kapak ile vites kolu arasından geçirin (bkz. Şekil 14, kırmızı ok).



Şekil 14: Elektrik bağlantısı örneği.

- Vites kolunun yeni mikro anahtarı doğru çalışıyorsa, BCM elektrikli kontrol ünitesindeki (arıza teşhis adresi: 0009) veya direksiyon kolunu elektroniği kontrol ünitesindeki (arıza teşhis adresi: 0016) vaka belleği girdisi silinmelidir.
- Çalışmıyorsa yeni mikro anahtarın temel ayarını **"Madde 3" uyarınca tekrar yapın.**
- SEAT Atölye El Kitabındaki talimatları izleyerek orta konsolu (bkz. Şekil 3) takın.
- SEAT Atölye El Kitabındaki talimatları izleyerek vites kolu körüğünü takın.

NOT

İşlemi bitirmek için başlatma sürüşü yapın; bu sürüş sırasında hızınız minimum 30 km/sa olmalıdır.

- Minimum 30 km/sa hızda bir başlatma sürüşü yapın.

NOT

Verilen bilgilere göre gerçekleştirilmeyen onarım veya değişimler "gerekçesiz" olarak değerlendirilebilir.

Faturalandırma Bilgileri

Servis Kimliği / Sorun / Üretici: 3765 / 0055 / ...

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)
01 50 00 00	Rehberli arıza arama/rehberli fonksiyon	Arıza teşhis prosedürüne göre. 1)
27 06 89 50	Batarya geriliminin onaylanması	10 1)
Madde 1 ile ilgili olarak:		
34 10 01 99	Vites kolu yuvası: kontrol Şunu içerir: 34 06 09 XX Vites kolu körüğü: gevşetme ve sıkma	10 1)
Madde 2 ila 4 ile ilgili olarak:		
68 17 19 XX	Konsol: sökme ve takma	Süre değerlerine göre. 1) 2)
34 10 23 99	Mikro anahtar takıldı	20 1)

Belirtilen işçilikler, iş talimatlarında verilen tüm testleri içermektedir.

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)."
- Offboard Arıza Teşhis Bilgi Sistemi (ODIS) için gereken süre, aşağıda belirtilen sürelere dahil değildir. Bu süre, Offboard Arıza Teşhis Bilgi Sistemi (ODIS) arıza teşhis cihaz formu kullanılarak ayrıca faturalandırılmalıdır.

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	Miktar
3Q0 713 128 A	Mikro anahtar onarım kiti	1

Gerekirse, parçanın en güncel halini temin etmek için Orijinal Parça Kataloğuna bakın.