



Automobiles and
Light Commercial Vehicles



25-08 bd

Volvera, 27 febbraio 2008

Spett.li **CONCESSIONARI FIAT
MIRAFIORI MOTOR VILLAGE
OFFICINE AUTORIZZATE**

COMMESSA 5279 – CAMPAGNA DI SERVIZIO

**Modelli Fiat Punto e Punto Van, G. Punto e G. Punto Van, Idea e Idea Van, 500, Panda e Panda Van, Linea T.T. con motorizzazione 1.3 multijet.
- circuito raffreddamento motore**

Rif. Ns. Blocco 15-08 bd del 20/02/2008 e Rif. Ns. precedente comunicazione 19-08 bd del 25/02/2008

Facciamo riferimento alle nostre precedenti comunicazioni per informarVi che è stato definito un nuovo ciclo operativo da adottare immediatamente sui veicoli interessati dalla commessa in oggetto.

Rispetto al precedente, il nuovo ciclo non prevede la prova dinamica iniziale.

Vi ricordiamo quindi che su un lotto di veicoli Fiat Punto, Grande Punto, Idea, 500, Panda, Linea, i cui telai sono compresi negli intervalli specificati nella tabella sotto riportata, a causa di una non conformità della guarnizione della testa cilindri su motori avente numero seriale compreso tra 2451169 e 2582915, in alcuni casi potrebbe verificarsi la fuoriuscita del liquido di raffreddamento del motore dalla vaschetta di espansione del liquido refrigerante.

Modello		Da telaio	A telaio
Punto e Punto Van		1045712	1067581
Grande Punto e Grande Punto Van	Mirafiori	2052081	2055947
	Melfi 1 [^] linea	0379199	0398251
	Melfi 2 [^] linea	1327142	1377678
Idea e Idea Van		0176677	0179565
500		0067402	0092130
Panda e Panda Van		1079422	1118594
Linea		3073350	3074800

E' tassativo intervenire in preconsegna per i veicoli ancora in stock, e contattando tramite lettera (che vi sarà inoltrata nei prossimi giorni) i Clienti per i veicoli già consegnati, operando secondo il nuovo ciclo riportato in allegato (all.1), in modo da aggiornare l'intero parco.

Non occorrerà tuttavia ripetere l'intervento per le vetture già risanate secondo il ciclo a vostre mani sino ad ora.

Vi trasmettiamo infine le modalità da seguire per la pratica attuazione in Rete dell'intervento (all 2).

Cordiali saluti

N.B.. Gli allegati sono disponibili sul Fiat Link eService



Customer Services
Technical Service
Mercato Italia
Il Responsabile

R. Mossino

All.ti

Fiat Group Automobiles S.p.A.
C.so G. Agnelli 200, 10135 Torino, Italia
Tel. +39 011 003 1111

Sede Legale: C.so G. Agnelli 200, 10135 Torino, Italia
Capitale sociale deliberato Euro 2.500.000.000
Capitale sociale sottoscritto e versato Euro 645.031.979
Reg. Impr. di Torino, Cod. Fiscale e P. IVA n. 07973780013
REA Torino n. 934697, Comm. estero – Posizione n. TO 084920

Società a socio unico
Direzione e coordinamento
ex art. 2497 c.c.: Fiat S.p.A.



Fiat Group Automobiles S.p.A.

Customer Services
Technical Service

MODELLO: PUNTO 188/PUNTO VAN 288, G.PUNTO/G.PUNTO VAN, IDEA/ IDEA VAN, 500, PANDA/PANDA VAN, LINEA

VERSIONE: 1.3 Mjet 70cv, 75cv, 85cv, 90cv,

COMPONENTE: Guarnizione testa cilindri

ANOMALIA: Mancata conformità

CAMPAGNA DI SERVIZIO

INCONVENIENTE DA PREVENIRE:

Presenza di gas di scarico all'interno del circuito di raffreddamento motore

CAUSA TECNICA:

Mancata conformità della guarnizione testa cilindri.

INTERVENTI IN PRODUZIONE:

Garantito il montaggio di guarnizioni testa cilindri conformi

MODALITA' DI INTERVENTO

INTERVENTO PREVENTIVO:

Procedere con la sostituzione della guarnizione testa cilindri

Eseguire prova **finale** su strada

CICLO DI INTERVENTO

Posizionare la vettura sul ponte elevatore.

-Rimuovere il riparo sotto motore (se presente) **Op. 7055B54**

-Scaricare il liquido di raffreddamento motore

-Scaricare il circuito refrigerante del condizionatore

-Rimuovere la batteria **Op. 5530B10**

-Rimuovere il cestello batteria **Op. 5530B52.**

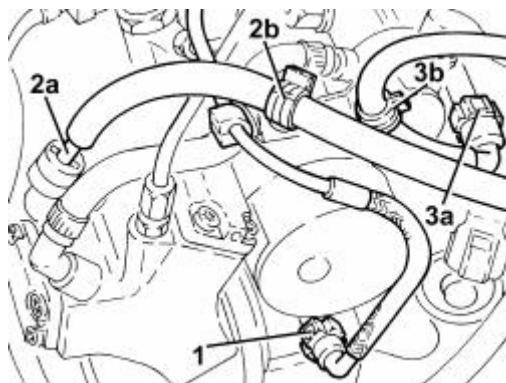
-Rimuovere il fascio cavi su testa superiore **Op. 1060G90**

-Scollegare l'innesto rapido della tubazione di ritorno liquido di raffreddamento al serbatoio alimentazione raffreddamento motore, lato termostato.

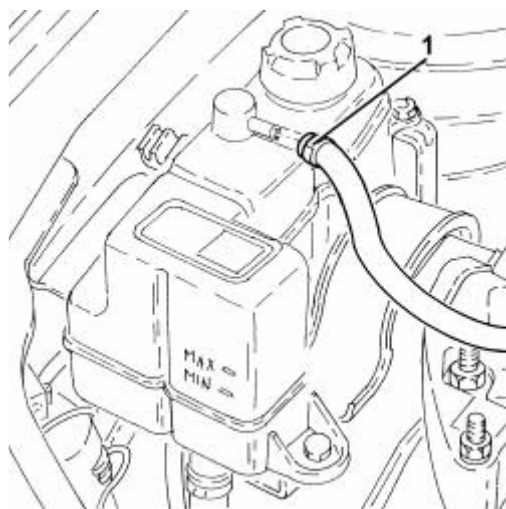
-Svitare e rimuovere il tappo introduzione combustibile per scaricare la pressione presente nell'impianto.

-Scollegare l'innesto rapido (2a) della tubazione di mandata combustibile da filtro a pompa di pressione, lato pompa di pressione e disimpegnarla dal fissaggio (2b).

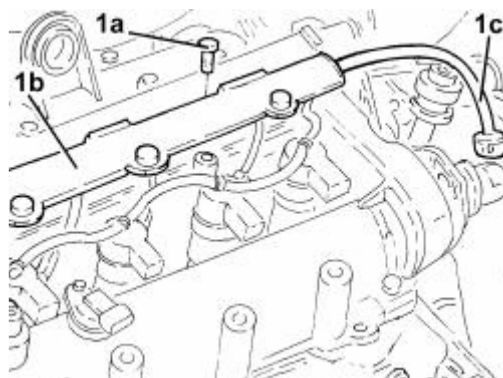
-Scollegare l'innesto rapido (3a) della tubazione di ritorno combustibile al serbatoio, lato tubo collettore combustibile unico e disimpegnarla dal fissaggio (3b).



-Allentare la fascetta e scollegare la tubazione di ritorno liquido di raffreddamento al serbatoio alimentazione raffreddamento motore, lato serbatoio.



-Svitare le viti (1a) quindi rimuovere la canalina (1b) completa di tubazione ritorno liquido di raffreddamento al serbatoio alimentazione

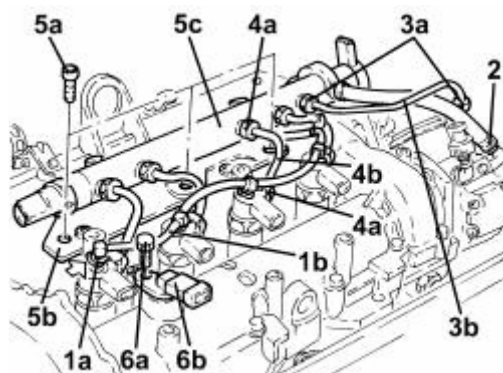


-Spingere manualmente le mollette (1a) e scollegare il tubo di ritorno da elettroiniettori a collettore (1b), lato elettroiniettori.

-Allentare la fascetta e scollegare la tubazione di ritorno combustibile dalla pompa di pressione, lato pompa di pressione.

-Svitare i raccordi (3a) e rimuovere la tubazione da pompa di pressione a collettore combustibile (3b).

-Svitare le viti (5a).

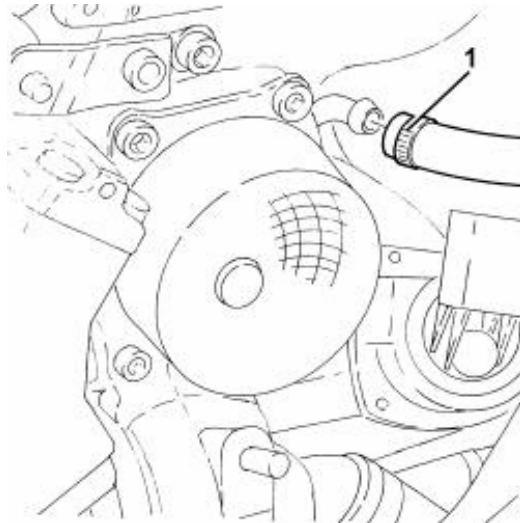


-Svitare il dado delle staffe di fissaggio elettroiniettori.

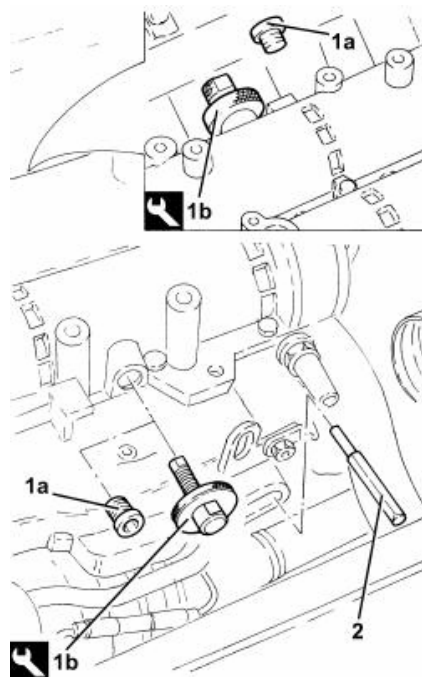
-Rimuovere le rondelle (2a) e le rondelle coniche (2b).



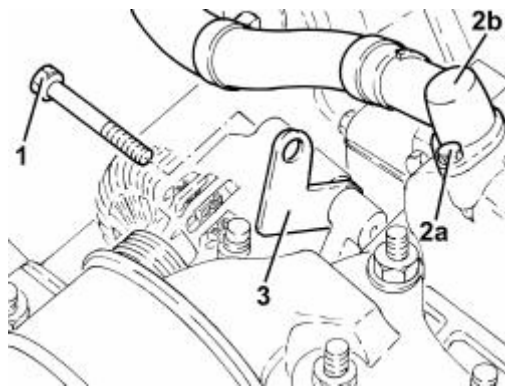
- Sfilare contemporaneamente i quattro elettroiniettori collegati alle quattro tubazioni rigide ed il common rail. (non scomporli)
- Se presente scollegare il collettore ricircolo carburante dalla testa cilindri superiore.
- Scollegare la tubazione di presa depressione per servofreno, lato depressore.



- Rimuovere i tappi (1a) ed al loro posto montare gli attrezzi (1b) sugli alberi distribuzione.
- Montare gli attrezzi **1.871.000.900** posizionandoli con le fresature presenti sugli stessi in senso orizzontale e verificando il loro corretto inserimento nelle relative sedi sugli alberi distribuzione, ruotando l'albero motore se necessario.
- Inserire un idoneo piolo (diametro 8 mm) attraverso l'apposito foro presente sul cambio accertandosi del suo corretto inserimento nella relativa sede sul volano motore.

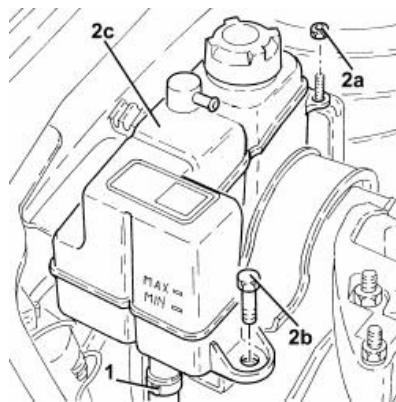


- Svitare la vite (2a) e scollegare il raccordo (2b) della tubazione di recupero vapori olio
- Montare una idonea staffa per la supportazione del gruppo motopropulsore.



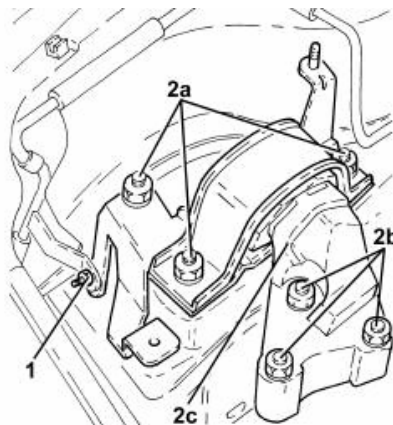
-Allentare la fascetta e scollegare la tubazione di alimentazione impianto, lato serbatoio alimentazione raffreddamento motore.

-Svitare il dado (2a), la vite (2b) e rimuovere il serbatoio alimentazione raffreddamento motore (2c). (quando come in figura).

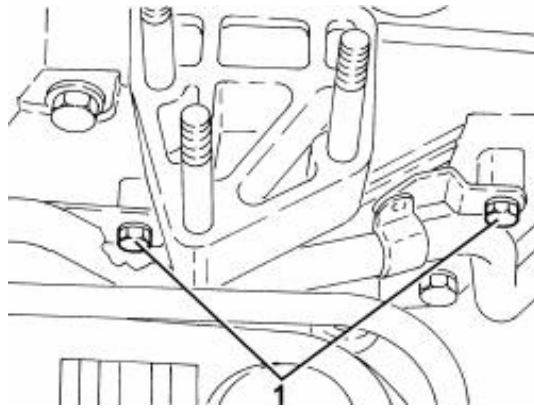


-Svitare il dado di fissaggio staffa supporto tubazione impianto condizionamento al tassello elastico supporto gruppo motopropulsore lato distribuzione (quando come in figura).

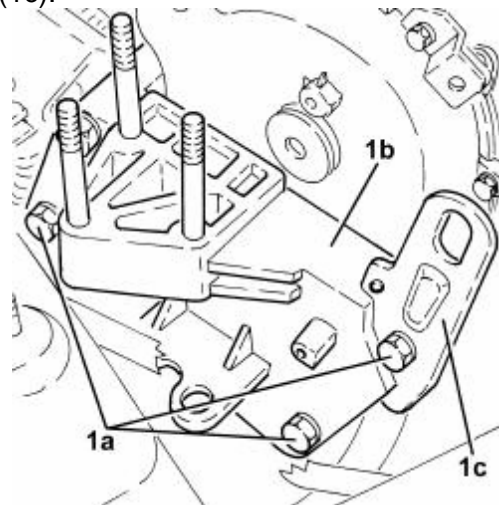
-Svitare i dadi (2a) e (2b), quindi rimuovere il tassello elastico supporto gruppo motopropulsore lato distribuzione (2c).



-Svitare le viti di fissaggio staffe supporto tubazione condizionamento al supporto rigido motore lato distribuzione. (quando come in figura).

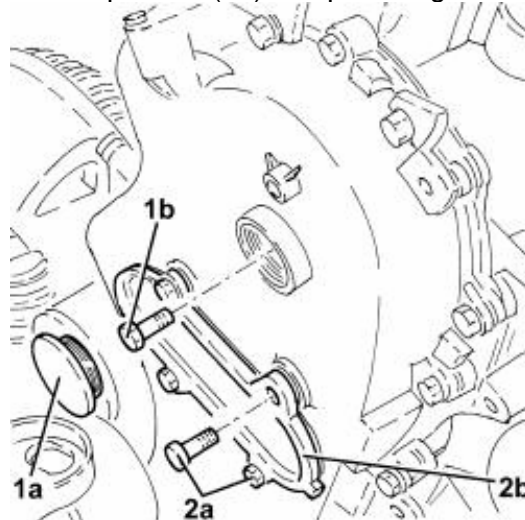


-Svitare le viti (1a) e rimuovere il supporto rigido motore lato distribuzione (1b) completo di staffa sollevamento motore (1c).

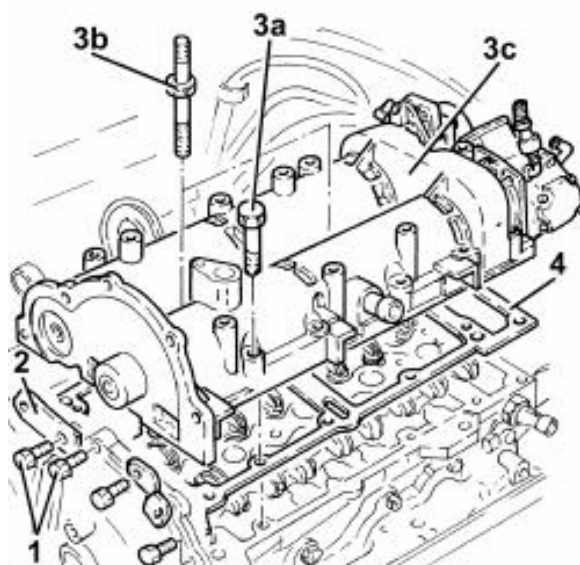


-Svitare il tappo (1a) completo di anello O-Ring e la vite (1b) di fissaggio puleggia dentata comando albero distribuzione lato scarico.

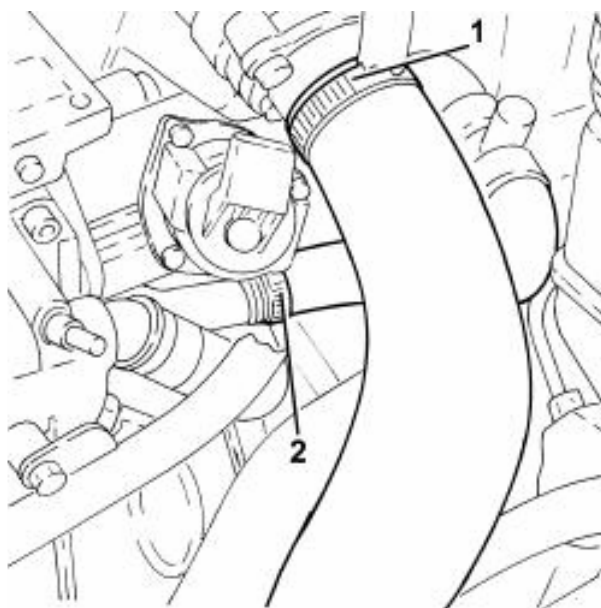
-Svitare le viti (2a) e rimuovere il coperchio (2b) completo di guarnizione.



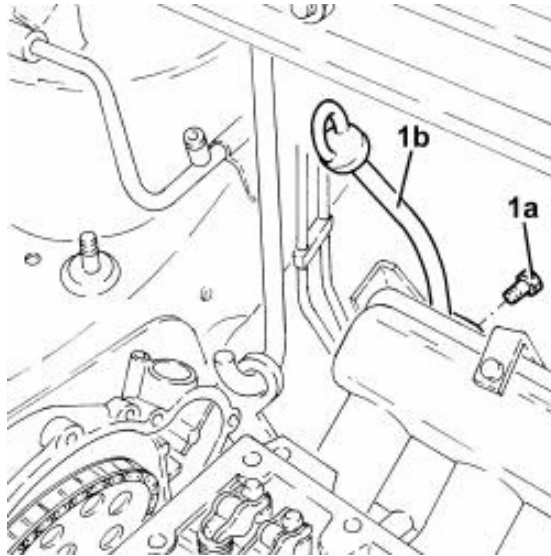
- Disimpegnare la puleggia dentata dall'albero distribuzione lato scarico agendo attraverso il foro sul coperchio distribuzione adagiandola sulla nervatura interna presente sul coperchio distribuzione.
- Dopo questa operazione si ha la completa fuoriuscita del pistoncino del tenditore mobile del comando distribuzione.
- Svitare le viti di fissaggio coperchio distribuzione alla testa superiore unica.
- Recuperare le staffe.
- Svitare le viti (3a) e (3b), quindi rimuovere la testa superiore unica.
- Rimuovere la guarnizione testa superiore unica.



Svitare n°3 viti M6 fissaggio flangia al collettore aspirazione

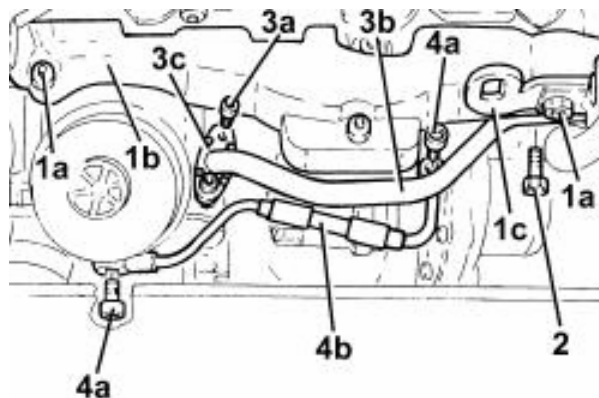


-Svitare la vite di fissaggio (1a) e rimuovere il tubo per asta livello olio motore (1b) completo.

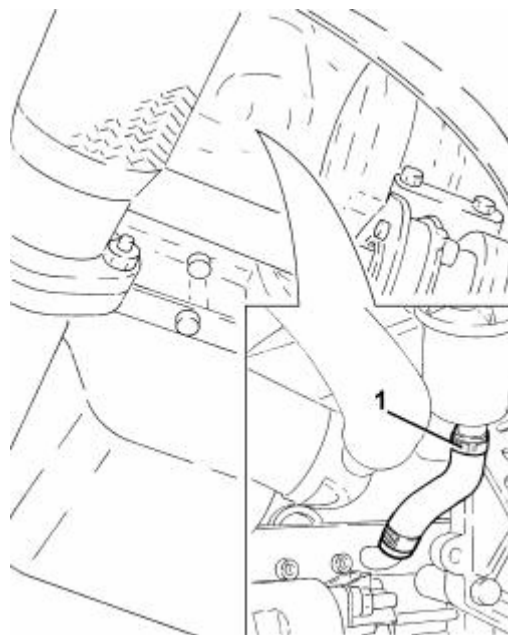


-Svitare i dadi (1a) e rimuovere la paratia paracalore collettore di scarico (1b) completa di staffa sollevamento motore (1c).

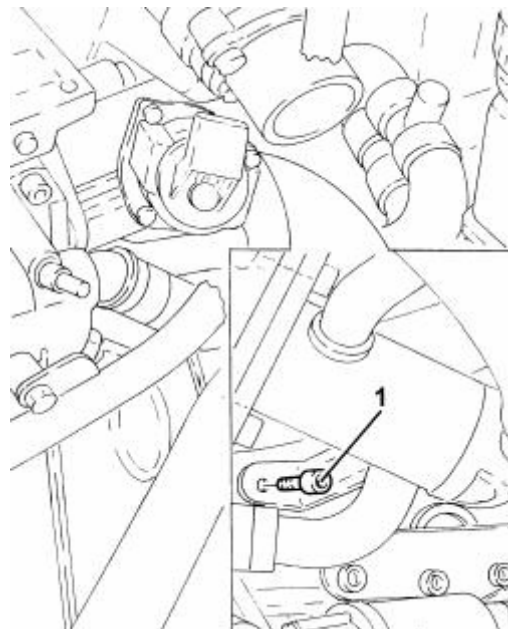
Svitare il raccordo (4a) lato turbo compressore



-Allentare la fascetta e scollegare il tubo di recupero olio motore condensato, lato separatore vapori olio.

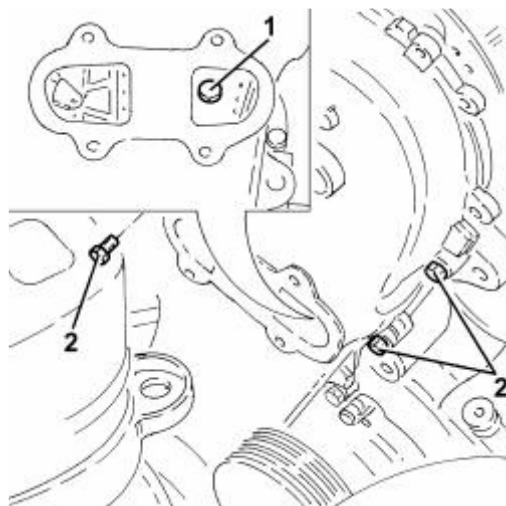


-Svitare la vite di fissaggio scambiatore di calore acqua/gas di scarico per impianto E.G.R. al basamento motore.

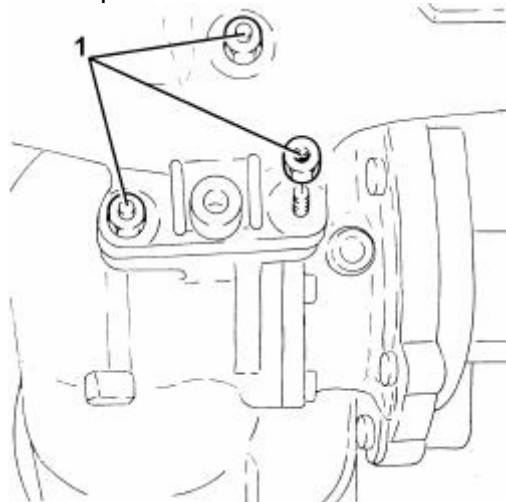


-Operando dal foro del coperchio distribuzione, svitare la vite 1 di fissaggio pattino fisso catena distribuzione alla testa cilindri.

-Svitare le viti 2 di fissaggio coperchio distribuzione alla testa cilindri.



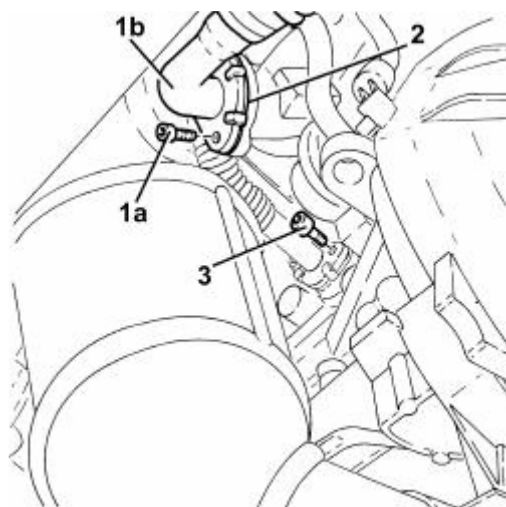
-Svitare i dadi di fissaggio turbocompressore al collettore di scarico.



-Svitare le viti (1a) e scollegare la tubazione di mandata aria tra turbocompressore e scambiatore di calore (1b), lato turbocompressore.

-Rimuovere la relativa guarnizione.

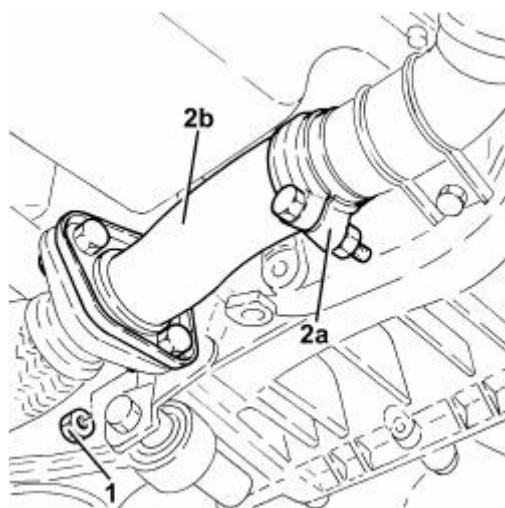
-Svitare le viti di fissaggio tubazione ritorno olio motore dal turbocompressore, lato basamento motore.



-Svitare i dadi di fissaggio tubo rigido della tubazione di scarico tra convertitore catalitico e silenziatore, lato silenziatore.

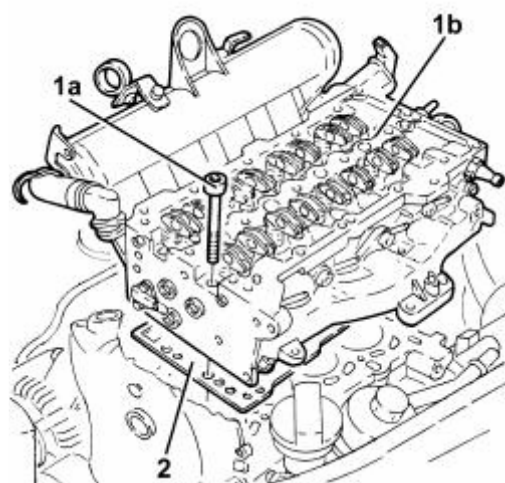
-Disimpegnare il tubo rigido della tubazione di scarico tra convertitore catalitico e silenziatore dal silenziatore.

-Allentare il collare (2a) e rimuovere il tubo rigido della tubazione di scarico tra convertitore catalitico e silenziatore (2b).

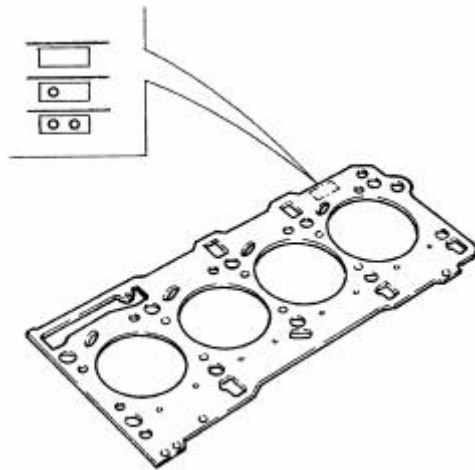


-Scollegare il termostato agendo sulle due viti M8.

-Svitare le viti (1a) e rimuovere la testa cilindri (1b) completa di collettore di aspirazione e scarico



-Rimontare stesso spessore guarnizione smontata.



-Applicare in corrispondenza della zona di contatto fra basamento e coperchio distribuzione del sigillante siliconico 71712569 o prodotto similare.

-Posizionare le boccole di centraggio testa cilindri sul basamento motore come indicato in figura.

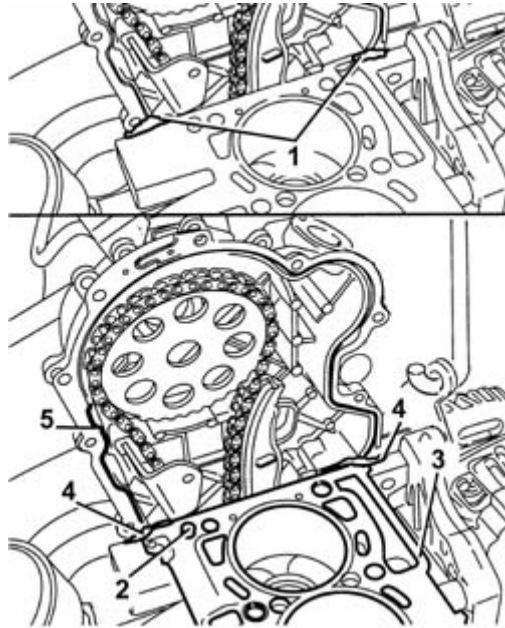
-Le boccole di centraggio tra basamento motore e testa cilindri sono più corte (10.0 mm) rispetto a quelle tra la testa cilindri e la testa cilindri superiore; prestare pertanto attenzione a non invertirle in quanto potrebbe essere compromessa la funzionalità del motore.

-Posizionare sul basamento la guarnizione testa cilindri dello spessore selezionato in precedenza, inserendola sulle boccole di centraggio.

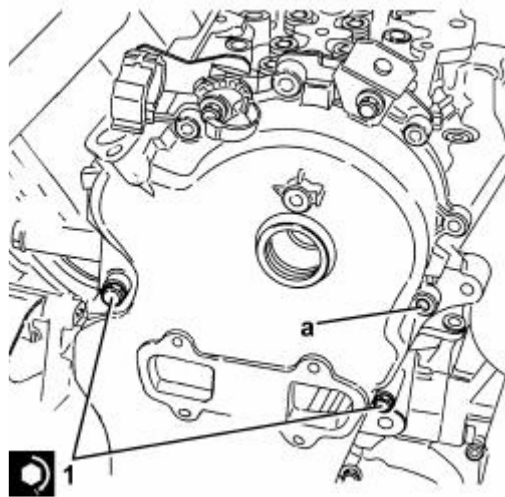
-Applicare sulla guarnizione testa cilindri, in corrispondenza della zona di contatto con il coperchio distribuzione del sigillante siliconico 71712569 o prodotto similare.

-Applicare inoltre un cordone del medesimo sigillante sulla superficie di contatto con la testa cilindri della guarnizione coperchio distribuzione seguendo la linea nera di silicone presente sulla guarnizione stessa.

-Applicare uno strato sottile di sigillante sulla guarnizione coperchio distribuzione in modo da non creare un eccessivo spessore e da evitare che il sigillante debordi all'interno del coperchio distribuzione.

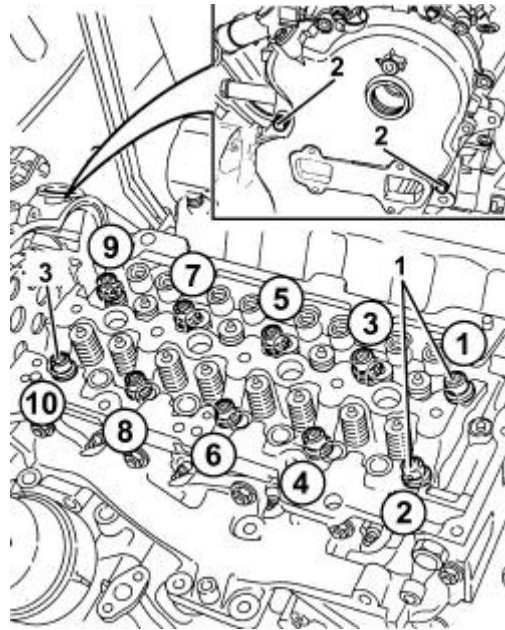


- Posizionare la testa cilindri sul basamento inserendola nelle rispettive boccole di centraggio.
- Prima di movimentare la testa cilindri, applicare del grasso sul pistoncino del tendicatena in modo da evitare che possa fuoriuscire accidentalmente durante la movimentazione.
- Avvitare e serrare alla coppia di 9 Nm le viti indicate di fissaggio del coperchio distribuzione alla testa cilindri.
- Durante questa fase non avvitare sul foro (a) la relativa vite.



- Posizionare nelle relative sedi le viti di fissaggio della testa cilindri ed avvitarle parzialmente senza serrarle.
- Serrare alla coppia prescritta di 25 Nm solo le due viti indicate in figura di fissaggio della testa cilindri al basamento.
- Allentare le viti di fissaggio coperchio distribuzione serrate precedentemente.

-Proseguire nel serraggio delle viti di fissaggio testa cilindri alla coppia di 25 Nm seguendo l'ordine riportato in figura in modo da avanzare gradatamente verso il coperchio distribuzione.

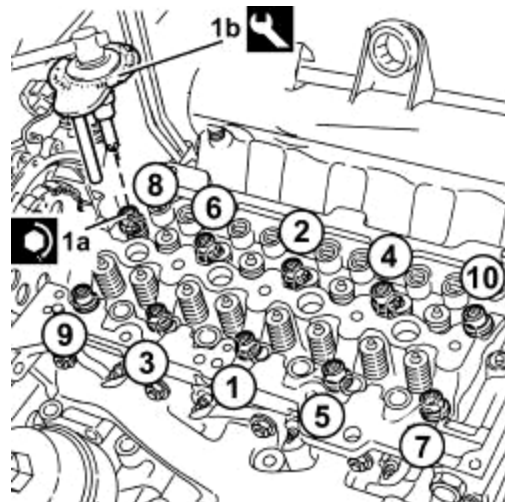


-Serrare le viti (1a) della testa cilindri alla coppia prescritta, utilizzando l'attrezzo (1b) per il serraggio ad angolo.

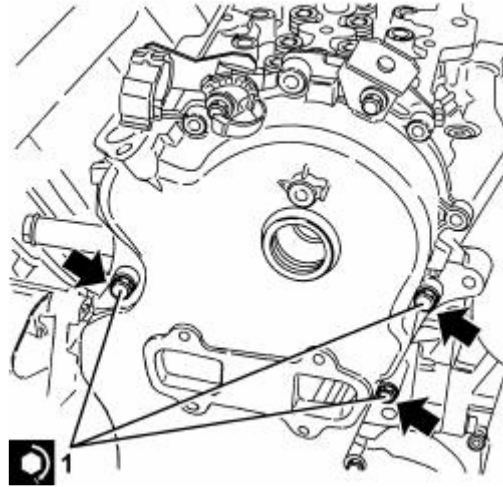
-Per ogni sequenza di serraggio, seguire l'ordine indicato in figura.

-Il serraggio nominale di 4.0 daNm va eseguito in due fasi distinte: una fase di accostamento a 20 Nm seguita da un ulteriore incremento di serraggio di 20 Nm.

-Quindi 90° + 90° utilizzando l'attrezzo 1860942000



-Inserire la terza vite di fissaggio del coperchio distribuzione alla testa cilindri, quindi serrare alla coppia di 9 Nm le tre viti di fissaggio coperchio distribuzione alla testa cilindri.



-Fissare il termostato

-Applicare in corrispondenza della zona di contatto fra testa cilindri e coperchio catena distribuzione, del sigillante siliconico 71712569 o prodotto similare.

-Posizionare le boccole di centraggio testa cilindri superiore sulla testa cilindri come indicato in figura.

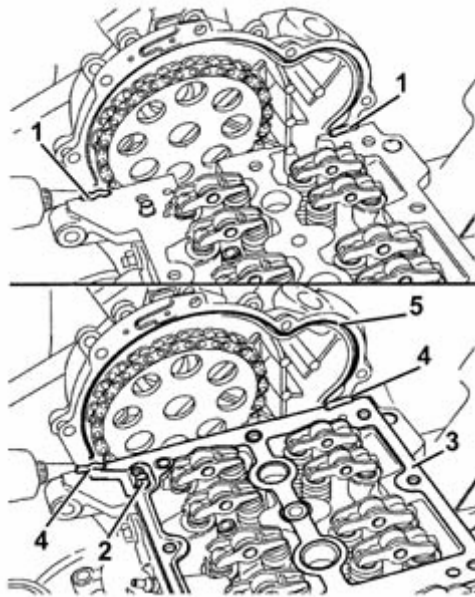
-Le boccole di centraggio tra testa cilindri e testa cilindri superiore sono più lunghe (13.0 mm) rispetto a quelle tra basamento motore e testa cilindri; prestare pertanto attenzione a non invertirle in quanto potrebbe essere compromessa la funzionalità del motore.

-Posizionare sulla testa cilindri la guarnizione, inserendola sulle boccole di centraggio.

-Applicare sulla guarnizione fra testa cilindri inferiore e testa cilindri superiore, in corrispondenza della zona di contatto con il coperchio distribuzione, del sigillante siliconico tipo 71712569 o prodotto similare.

-Applicare inoltre un cordone del medesimo sigillante, sulla superficie della guarnizione coperchio distribuzione seguendo la linea nera di silicone presente sulla guarnizione stessa.

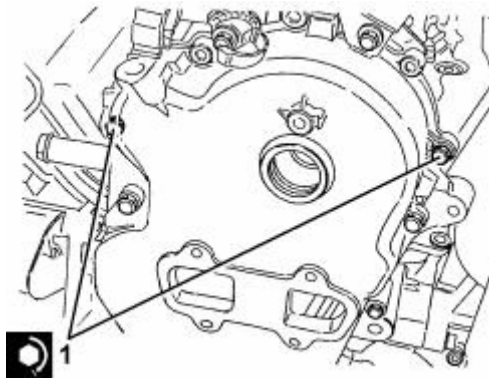
-Applicare uno strato sottile di sigillante sulla guarnizione coperchio distribuzione in modo da non creare un eccessivo spessore e da evitare che il sigillante debordi all'interno del coperchio distribuzione.



-Operando con gli attrezzi **1.870.896.900** per la fasatura degli alberi distribuzione inseriti, posizionare la testa superiore unica prestando attenzione a non spostare dalla loro posizione i bilancieri.

-Accostare, senza serrarle, le viti di fissaggio della testa superiore unica alla testa cilindri.

-Avvitare e serrare alla coppia di 10 Nm le viti indicate di fissaggio del coperchio distribuzione alla testa superiore unica.

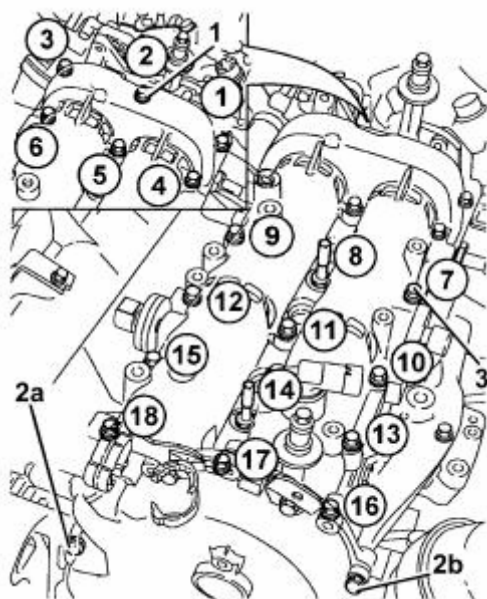


-Durante questa fase non avvitare le rimanenti viti di fissaggio del coperchio distribuzione

-Serrare le sei viti posteriori di fissaggio testa superiore unica alla coppia di 9 Nm.

-Allentare le viti (2a) e (2b) di fissaggio coperchio distribuzione serrate precedentemente.

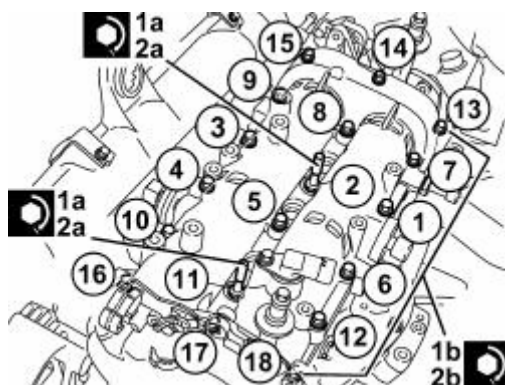
-Proseguire nel serraggio delle viti di fissaggio della testa cilindri superiore alla coppia di 9 Nm seguendo l'ordine riportato in figura in modo da avanzare gradatamente verso 1. Serrare le sei viti posteriori di fissaggio testa superiore unica alla coppia di 9 Nm.



-Serrare le viti di fissaggio testa superiore unica M8 (1a) alla precoppia di 15 Nm e M7 (1b) alla precoppia di 12 Nm.

-Serrare le viti (2a) a 25 Nm e (2b) a. 18 Nm

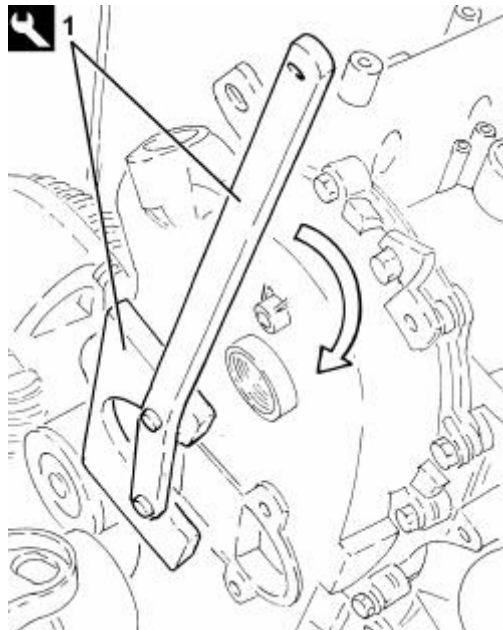
-Per ogni sequenza di serraggio, seguire l'ordine indicato in figura.



-Inserire le restanti viti di fissaggio del coperchio distribuzione alla testa superiore unica, quindi serrare alla coppia di 9 Nm tutte le viti di fissaggio del coperchio distribuzione alla testa superiore unica.

-Il disallineamento testa superiore unica - testa cilindri non deve superare il valore di 0,1 mm. E' ammessa la sola sporgenza della testa superiore.

-Fissare al coperchio distribuzione, in corrispondenza del foro di ispezione, l'attrezzo **1.870.900.400** in modo che il piolo agisca sulla nervatura del pattino mobile; agendo sulla leva dell'attrezzo stesso, arretrare il pistoncino del tendicatena in modo da portarlo in posizione di bloccaggio.



-Calettare la puleggia dentata sull'albero distribuzione lato scarico agendo attraverso il foro presente sul coperchio distribuzione.

-Posizionare la vite di fissaggio dell'ingranaggio ed avvitare senza serrarla in modo da impedire che l'ingranaggio possa fuoriuscire accidentalmente dalla relativa sede.

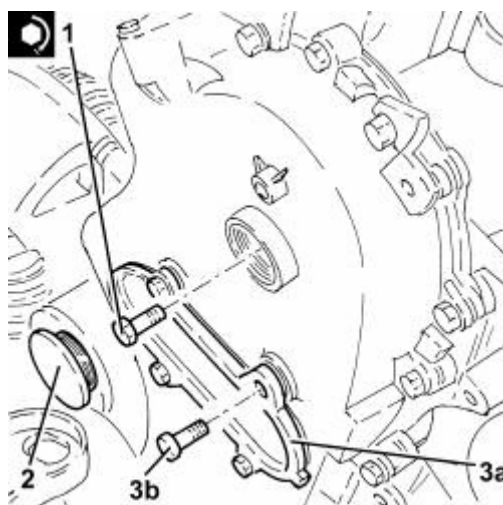
-Agendo sulla leva dell'attrezzo arretrare completamente il pistoncino del tendicatena in modo da consentire alla molla interna di ricaricarsi e garantire il corretto tensionamento della catena distribuzione.

-Rilasciare il pistoncino del tendicatena verificando che vada a contatto con il pattino mobile.

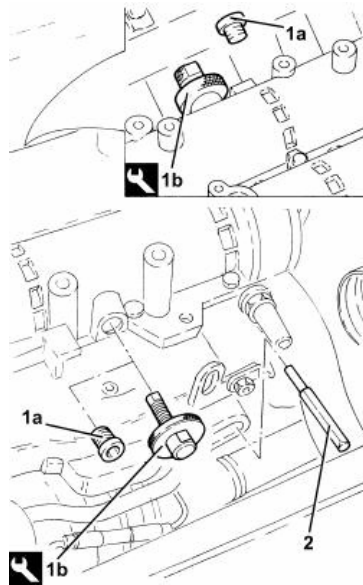
-Rimuovere l'attrezzo.

-Avvitare la vite fissaggio pattino fisso.

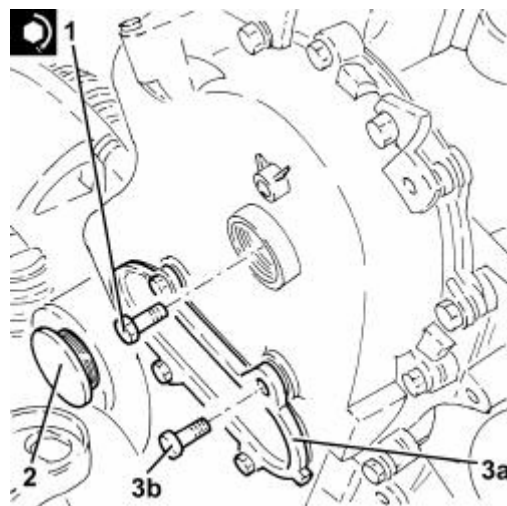
-Operando con gli attrezzi di fasatura alberi distribuzione montati, serrare a **150 Nm** la vite 1 di fissaggio puleggia dentata comando albero distribuzione lato scarico alla coppia prescritta.



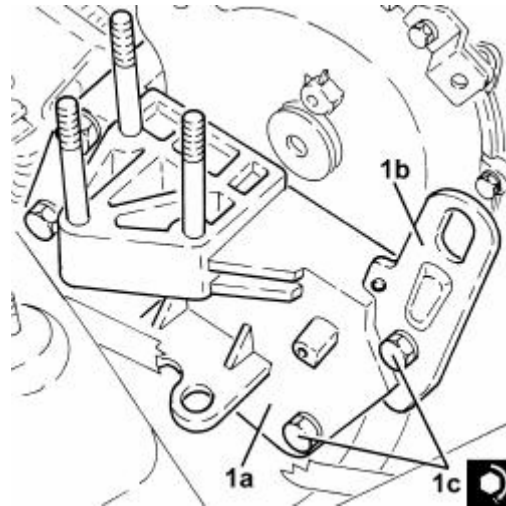
- Rimuovere gli attrezzi
- Pulire la filettatura dei tappi
- Applicare sui tappi il sigillante LOCTITE 510
- Avvitare i tappi



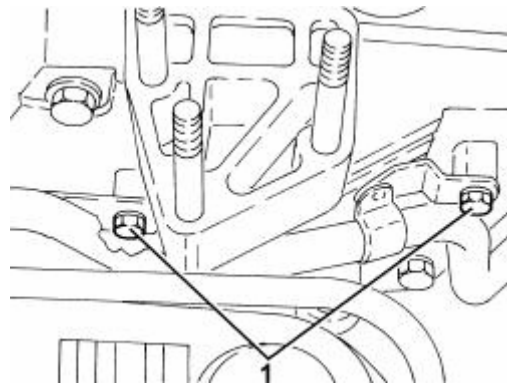
- Serrare relativo il tappo completo di anello O-Ring.
- Riporre nella sua sede il coperchio (3a) completo di guarnizione e fissarlo con le relative viti (3b).



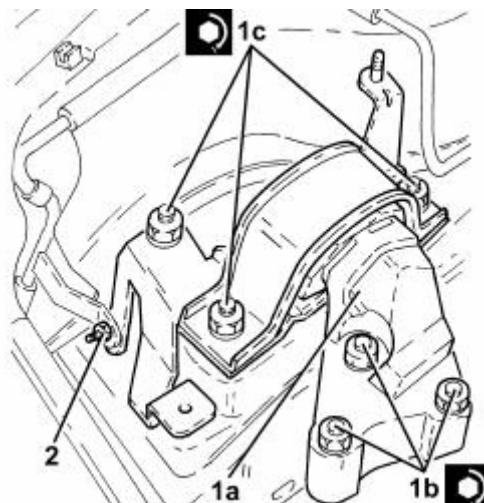
-Riporre nella sua sede il supporto rigido motore lato distribuzione (1a) completo di staffa sollevamento motore (1b) e fissarlo con le viti (1c) alla coppia di 60 Nm.



-Serrare le viti di fissaggio staffe tubazione condizionamento al supporto rigido motore lato distribuzione (quando come in figura)



-Riporre nella sua sede il tassello elastico supporto gruppo motopropulsore lato distribuzione (1a) e fissarlo con i dadi (1b) e (1c) alla coppia di 50 Nm.



-Serrare il dado di fissaggio staffa supporto tubazione impianto supporto gruppo motopropulsore lato distribuzione. (quando come in figura).

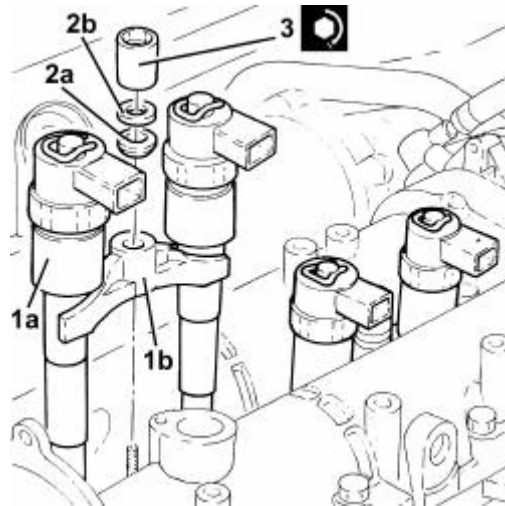
-Collegare la tubazione depressione servofreno al depressore.

-Riporre nelle loro sedi i quattro elettroiniettori (1a) completi di staffe (1b) e common rail e dove presente il collettore ricircolo carburante.

-Prima del rimontaggio sostituire l'anello di rame sugli elettroiniettori.

-Riporre nelle loro sedi la rondella conica (2a) e la rondella (2b).

-Serrare il dado della staffa di fissaggio elettroiniettori alla coppia di 20 Nm.



-Riporre nelle loro sedi le staffe di supporto (2a) e fissarle con le relative viti (2c).

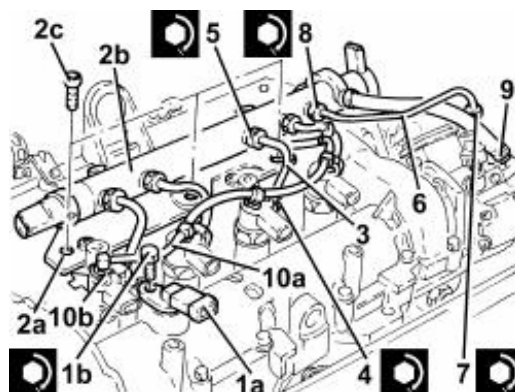
-Ricollegare il raccordo ricircolo carburante alla testa cilindri superiore.

-Riporre nella sua sede una nuova tubazione da pompa di pressione a collettore combustibile unico e fissarla con i relativi raccordi senza serrarli.

-Serrare il raccordo della tubazione da pompa di pressione a collettore combustibile unico, lato pompa alla coppia di 24Nm con una idonea chiave commerciale.

-Serrare il raccordo della tubazione da pompa di pressione a collettore combustibile unico lato collettore combustibile alla coppia di 28 Nm con una idonea chiave commerciale.

-Collegare la tubazione di ritorno combustibile dalla pompa di pressione, lato pompa di pressione e serrare la relativa fascetta.

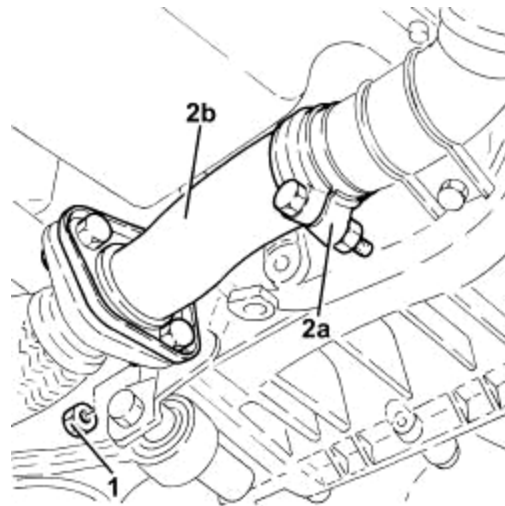


-Riporre nella sua sede il turbocompressore completo di convertitore catalitico

-Serrare la vite di fissaggio staffa supporto convertitore catalitico alla staffa unione cambio-motore

-Riporre nella sua sede il tubo rigido della tubazione di scarico tra convertitore catalitico e silenziatore e fissarlo con il relativo collare.

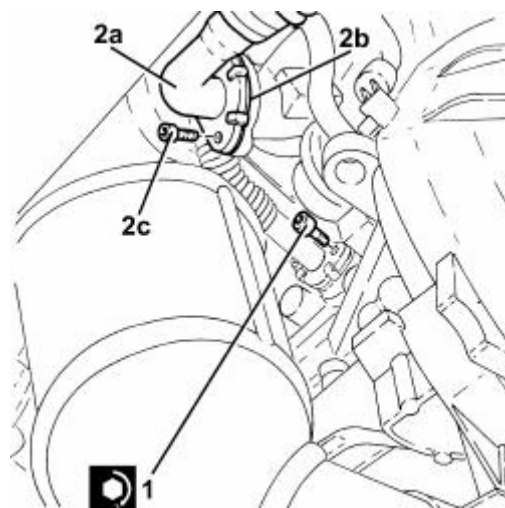
-Serrare i dadi fissaggio tubazione di scarico tra convertitore e silenziatore lato silenziatore.



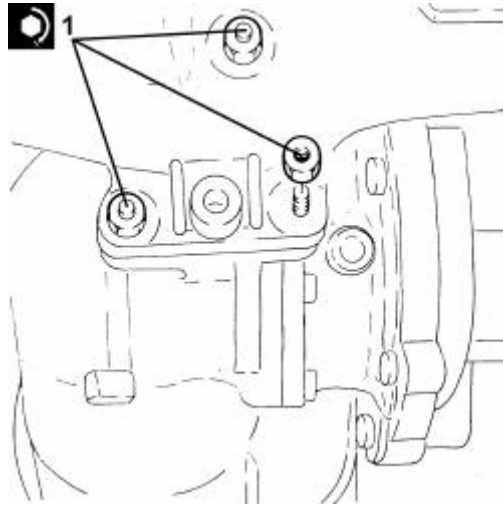
-Posizionare una nuova guarnizione tra basamento motore e tubazione ritorno olio motore dal turbocompressore.

-Serrare le viti di fissaggio tubazione ritorno olio motore dal turbocompressore, lato basamento alla coppia di 9 Nm

-Collegare la tubazione di mandata aria tra turbocompressore e scambiatore di calore (2a) completa di guarnizione (2b), lato turbocompressore e fissarla con le relative viti (2c)



-Serrare i dadi di fissaggio turbocompressore al collettore di scarico alla coppia di 25 Nm.



-Serrare la vite di fissaggio scambiatore di calore acqua/gas di scarico per impianto EGR.

-Collegare il tubo recupero olio lato separatore vapori olio e serrare la fascetta.

-Riporre nella sua sede la tubazione mandata olio motore al turbocompressore e fissarla con il raccordo avendo cura di sostituire le rondelle di tenuta in rame.

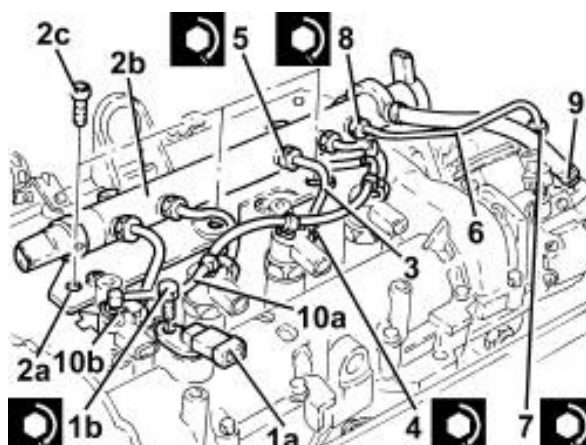
-Collegare il tubo di uscita combustibile dagli elettroiniettori (10a), lato elettroiniettori spingendolo fino ad avvertire lo scatto delle mollette (10b).

-Riporre nella sua sede la canalina completa di tubazione ritorno liquido di raffreddamento al serbatoio alimentazione raffreddamento motore e fissarla con le relative viti.

-Collegare l'innesto rapido della giunzione intermedia della tubazione di ritorno combustibile al serbatoio.

-Collegare l'innesto rapido della tubazione di ritorno combustibile al serbatoio, lato tubo collettore combustibile unico e fissarla.

-Collegare l'innesto rapido della tubazione di mandata combustibile da filtro a pompa di pressione, lato pompa di pressione e fissarla.



- Collegare l'innesto rapido della tubazione di ritorno liquido di raffreddamento al serbatoio alimentazione raffreddamento motore, lato termostato.

Riporre nella sua sede la tubazione mandata liquido di raffreddamento allo scambiatore di calore olio motore completa di guarnizione, quindi serrare la fascetta e le viti

Serrare la vite di fissaggio tubazione mandata liquido di raffreddamento allo scambiatore di calore olio motore, al basamento motore.

Riporre nella sua sede la paratia paracalore collettore di scarico completa di staffa sollevamento motore e fissarla con i relativi dadi.

Riporre nella sua sede il tubo per asta livello olio motore completo e fissarlo con la relativa vite.

Collegare il tubo di mandata liquido di raffreddamento al riscaldatore dell'impianto di climatizzazione, lato scambiatore di calore gas di scarico/acqua per impianto E.G.R. e serrare la relativa fascetta.

Collegare la tubazione da scambiatore di calore a collettore, lato cassoncino e serrare la relativa fascetta.

Collegare la tubazione uscita liquido di raffreddamento dal riscaldatore dell'impianto di climatizzazione, lato tubo rigido entrata liquido alla pompa acqua e serrare la relativa fascetta.

Riporre nella sua sede la tubazione entrata aria al turbocompressore e serrare la relativa fascetta.

Collegare la tubazione flessibile di ricircolo vapori olio alla tubazione rigida e serrare la relativa fascetta.

Collegare il manicotto superiore entrata liquido di raffreddamento al radiatore, lato termostato e serrare la relativa fascetta.

-Procedere con il riattacco del fascio cavi, del supporto/cestello batteria, e della batteria operando inversamente allo stacco.

-Eeguire accuratamente il riempimento e lo spurgo dell'impianto di raffreddamento motore come da Op. 0010T20

-Eeguire la deidratazione e la ricarica dell'impianto condizionatore Op. 0010T84

-Rimuovere la vettura dal ponte elevatore.

PROVA FINALE SU STRADA

Eeguire il test di verifica finale su strada di circa 15 Km in normale condizione di utilizzo cliente senza carichi motore eccessivi (esempio: strada piana terza/quarta marcia, 80/110 Km/h)

Alla fine del Test verificare:

- Assenza di perdite / trafiletti di liquido trafiletto motore dalle guarnizioni / raccordi
- Assenza di perdite / trafiletti di olio motore dalle guarnizioni / raccordi
- Assenza di perdite / trafiletti di carburante dai raccordi
- Assenza di fuoriuscita di liquido di raffreddamento dal serbatoio di espansione a seguito di allentamento del tappo di pressurizzazione.

Allentare con cautela il tappo del serbatoio di espansione utilizzando quanti e occhiali protettivi

IDENTIFICAZIONE INTERVENTO:

Segno di vernice bianca sul raccordo blow by posizionato sul coperchio distribuzione

REPERIBILITA' RICAMBI**Elenco materiali per motorizzazione 70 Cavalli:**

Guarnizione testa 0,82	part. 55209071	q.tà	01
Guarnizione testa 0,92	part. 55209072	q.tà	01
Guarnizione testa 0,72	part. 55209070	q.tà	01
<i>(da ordinare esclusivamente quando non si possono utilizzare le altre due guarnizioni)</i>			
Guarnizione testa superiore	part. 73500063	q.tà	01
Guarnizione EGR	part. 73502579	q.tà	01
Tubazione rigida com. rail 70	part. 55203467	q.tà	01
Guarnizione rosetta di tenuta	part. 55215424	q.tà	04
Dadi fissaggio turbo-collettore scarico	part. 55192175	q.tà	03
Guarnizione tenuta scarico olio turbo	part. 73501347	q.tà	01
Guarnizione lubrificazione turbo	part. 55201946	q.tà	02
Collare tubazione intercooler	part. 10861370	q.tà	01
Collare condotto asp. turbo e blow-by	part. 71714114	q.tà	02

Elenco materiali per motorizzazione 75 Cavalli:

Guarnizione testa 0,82	part. 55209071	q.tà	01
Guarnizione testa 0,92	part. 55209072	q.tà	01
Guarnizione testa 0,72	part. 55209070	q.tà	01
<i>(da ordinare esclusivamente quando non si possono utilizzare le altre due guarnizioni)</i>			
Guarnizione testa superiore	part. 73500063	q.tà	01
Guarnizione EGR	part. 73502579	q.tà	01
Tubazione rigida com. rail 75	part. 55204106	q.tà	01
Guarnizione rosetta tenuta	part. 55215424	q.tà	04
Dadi fissaggio turbo-collettore scarico	part. 55192175	q.tà	03
Guarnizione tenuta scarico olio turbo	part. 73501347	q.tà	01
Guarnizione lubrificazione turbo	part. 55201946	q.tà	02
Collare tubazione intercooler	part. 10861370	q.tà	01
Collare condotto asp. turbo e blow-by	part. 71714114	q.tà	02

Elenco materiali per motorizzazione 85/90/105 Cavalli

Guarnizione testa 0,82	part. 55209071	q.tà	01
Guarnizione testa 0,92	part. 55209072	q.tà	01
Guarnizione testa 0,72	part. 55209070	q.tà	01
<i>(da ordinare esclusivamente quando non si possono utilizzare le altre due guarnizioni)</i>			
Guarnizione testa superiore	part. 73500063	q.tà	01
Guarnizione EGR	part. 73502579	q.tà	01
Tubazione rigida com. rail 90/105	part. 55204107	q.tà	01
Guarnizione rosetta tenuta	part. 55215424	q.tà	04
Dadi fissaggio turbo-collettore scarico	part. 55192175	q.tà	03
Guarnizione tenuta scarico olio turbo	part. 73501347	q.tà	01
Guarnizione lubrificazione turbo	part. 55201946	q.tà	02
Collare tubazione intercooler	part. 10861370	q.tà	01
Collare condotto asp. turbo e blow-by	part. 71714114	q.tà	02
Sigillante (per circa 100 vetture)	part. 71712569	q.tà	01

TEMPO INTERVENTO

PUNTO 188/ PUNTO VAN 288

Intervento A: Intervento di sostituzione guarnizione testa cilindri + prova finale su strada
..... **Tempo M.O. 6.95**

G. PUNTO/G PUNTO VAN

Intervento A: Intervento di sostituzione guarnizione testa cilindri + prova finale su strada
..... **Tempo M.O. 6.95**

IDEA/IDEA VAN

Intervento A: Intervento di sostituzione guarnizione testa cilindri + prova finale su strada
..... **Tempo M.O. 7.75**

CINQUECENTO

Intervento A: Intervento di sostituzione guarnizione testa cilindri + prova finale su strada
..... **Tempo M.O. 6.95**

PANDA/PANDA VAN

Intervento A: Intervento di sostituzione guarnizione testa cilindri + prova finale su strada
..... **Tempo M.O. 7.40**

LINEA

Intervento A: Intervento di sostituzione guarnizione testa cilindri + prova finale su strada
..... **Tempo M.O. 6.95**

GESTIONE MATERIALE TOLTO D'OPERA

IL MATERIALE TOLTO D'OPERA VI SARA' SEGNALATO SULLE RICHIESTE DEL D.R.S.
(SOLO PER MERCATO ITALIA) E DOVRA' ESSERE SPEDITO AL SEGUENTE INDIRIZZO :

FIAT GROUP AUTOMOBILES S.p.A. - SERVIZIO RESI DA RETE - CORSO UNIONE
SOVIETICA 460 - RICEVIMENTO MERCI MIRAFIORI – PORTA 14 - 10135 – TORINO

(Il mancato invio dei particolari comporta l'addebito degli stessi)

COMMESSA 5279 – CAMPAGNA DI SERVIZIO

**Modelli Fiat Punto e Punto Van, G Punto e G Punto Van, Idea e Idea Van, 500, Panda e Panda Van, Linea T.T. con motorizzazione 1.3 multijet
– circuito raffreddamento motore**

RIEPILOGO MODALITA' OPERATIVE

a) Parco globale veicoli interessati all'intervento

Sono interessati al risanamento tutti i veicoli i cui numeri di telaio saranno presenti a SIGI all'attivazione della campagna.

b) Individuazione veicoli interessati

- veicoli a voi assegnati - fare riferimento all'archivio telai soggetti a campagna presente sul Vostro PC

- veicoli in transito

- Prima di eseguire l'intervento verificare :

- 1) con "inquiry Sigi " se il telaio è soggetto a campagna;
- 2) presenza di eventuali segni di identificazione a conferma che il risanamento è già stato eseguito

c) Materiale necessario

Elenco materiali per motorizzazione 70 Cavalli:

Guarnizione testa 0,82	part. 55209071	q.tà	01
Guarnizione testa 0,92	part. 55209072	q.tà	01
Guarnizione testa 0,72	part. 55209070	q.tà	01
<i>(da ordinare esclusivamente quando non si possono utilizzare le altre due guarnizioni)</i>			
Guarnizione testa superiore	part. 73500063	q.tà	01
Guarnizione EGR	part. 73502579	q.tà	01
Tubazione rigida com. rail 70	part. 55203467	q.tà	01
Guarnizione rosetta di tenuta	part. 55215424	q.tà	04
Dadi fissaggio turbo-collettore scarico	part. 55192175	q.tà	03
Guarnizione tenuta scarico olio turbo	part. 73501347	q.tà	01
Guarnizione lubrificazione turbo	part. 55201946	q.tà	02
Collare tubazione intercooler	part. 10861370	q.tà	01
Collare condotto asp. turbo e blow-by	part. 71714114	q.tà	02

Elenco materiali per motorizzazione 75 Cavalli:

Guarnizione testa 0,82	part. 55209071	q.tà	01
Guarnizione testa 0,92	part. 55209072	q.tà	01
Guarnizione testa 0,72	part. 55209070	q.tà	01
<i>(da ordinare esclusivamente quando non si possono utilizzare le altre due guarnizioni)</i>			

Guarnizione testa superiore	part. 73500063	q.tà	01
Guarnizione EGR	part. 73502579	q.tà	01
Tubazione rigida com. rail 75	part. 55204106	q.tà	01
Guarnizione rosetta tenuta	part. 55215424	q.tà	04
Dadi fissaggio turbo-collettore scarico	part. 55192175	q.tà	03
Guarnizione tenuta scarico olio turbo	part. 73501347	q.tà	01
Guarnizione lubrificazione turbo	part. 55201946	q.tà	02
Collare tubazione intercooler	part. 10861370	q.tà	01
Collare condotto asp. turbo e blow-by	part. 71714114	q.tà	02

Elenco materiali per motorizzazione 85/90/105 Cavalli

Guarnizione testa 0,82	part. 55209071	q.tà	01
Guarnizione testa 0,92	part. 55209072	q.tà	01
Guarnizione testa 0,72	part. 55209070	q.tà	01
<i>(da ordinare esclusivamente quando non si possono utilizzare le altre due guarnizioni)</i>			
Guarnizione testa superiore	part. 73500063	q.tà	01
Guarnizione EGR	part. 73502579	q.tà	01
Tubazione rigida com. rail 90/105	part. 55204107	q.tà	01
Guarnizione rosetta tenuta	part. 55215424	q.tà	04
Dadi fissaggio turbo-collettore scarico	part. 55192175	q.tà	03
Guarnizione tenuta scarico olio turbo	part. 73501347	q.tà	01
Guarnizione lubrificazione turbo	part. 55201946	q.tà	02
Collare tubazione intercooler	part. 10861370	q.tà	01
Collare condotto asp. turbo e blow-by	part. 71714114	q.tà	02
Sigillante (per circa 100 vetture)	part. 71712569	q.tà	01

Il materiale soprariportato sarà fornito dalla Ricambi dietro Vostro specifico ordine.

d) Trattamento economico

Le spese che sosterrete relativamente a:

- mano d'opera secondo il tempo indicato nel ciclo allegato
- materiale che Vi sarà fornito dalla Ricambi Volvera (il rimborso viene riconosciuto secondo le condizioni di rimborso previste al momento dell'intervento)
- spese varie (telefono , postali ect.) dovranno essere addebitate sulla commessa **5279** utilizzando la normale Segnalazione Reclamo imputando i costi alle voci di spesa :

A 01 = Mano d'opera e materiale

A 10 = Spese varie