

## P0633 - SKIM-KENNCODE NICHT IM PCM GESPEICHERT

Vollständige Schaltpläne **siehe Kapitel “Schaltpläne”**.

- **Wann aufgetreten:**

Zündung eingeschaltet.

- **Aufnahmebedingung:**

Die geheimen SKIM-Schlüsseldaten wurden nicht in den Computer/Motorsteuerung (PCM) programmiert.  
Fehler eine Fahrt. Zum Ausschalten der Systemkontrollleuchte (MIL) sind drei fehlerfreie Fahrten nacheinander erforderlich.

Mögliche Ursachen
PROGRAMMIERUNG DES GEHEIMEN KENNCODE IN DEN PCM
COMPUTER/MOTORSTEUERUNG (PCM)

**Vor weiteren Arbeiten erst die Vorab-Überprüfung durchführen. (Siehe Kapitel 28 - Diagnose auf Fehlercodebasis/STEUERGERTÄT, Computer/Motorsteuerung (PCM) - Standardverfahren).**

### PROGRAMMIERUNG DES GEHEIMEN KENNCODE IN DEN PCM

1. Zündung ein, Motor aus.
2. Die Fehlercodes mit dem Handtestgerät löschen.
3. Mit dem Handtestgerät die Geheimschlüsseldaten in den Computer/Motorsteuerung (PCM) einprogrammieren, anhand des Verfahrens MODUL-PROGRAMMIERUNG. (Siehe Kapitel 08 - Elektrik/8E - Elektronische Steuergeräte - Standardverfahren).
4. Motor starten.

**HINWEIS:** Springt der Motor nicht an, die Kurbelwelle mit dem Anlasser mindestens 15 Sekunden lang durchdrehen. Diesen Vorgang mindestens zweimal durchführen und dabei jeweils die Zündung aus- und wieder einschalten.

5. Warten, bis der Motor seine normale Betriebstemperatur erreicht hat.
6. Fehlercodes am Handtestgerät ablesen.

### Erscheint der Fehlercode erneut?

**Ja**

- Den Computer/Motorsteuerung (PCM) anhand der Anweisungen im Werkstatthandbuch austauschen. (Siehe Kapitel 28 - Diagnose auf Fehlercodebasis/STEUERGERTÄT, Computer/Motorsteuerung (PCM) - Standardverfahren).
- ANTRIEBSSTRANGNACHPRÜFUNG durchführen. (Siehe Kapitel 28 - Diagnose auf Fehlercodebasis/Computer/Motorsteuerung (PCM) - Standardverfahren)

- Nein**
- Die geheimen SKIM-Schlüsseldaten wurden erfolgreich in den Computer/Motorsteuerung (PCM) einprogrammiert. Test beendet.
  - ANTRIEBSSTRANGNACHPRÜFUNG durchführen. (Siehe Kapitel 28 - Diagnose auf Fehlercodebasis/ Computer/Motorsteuerung (PCM) - Standardverfahren)