



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



WORK STEP
03

**BODY ASSEMBLY
LINE**

PAGE
1/2

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

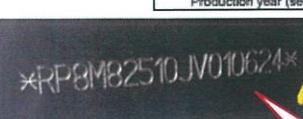
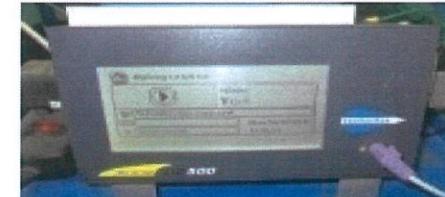
ISSUED DATE

07.05.2018

VER
00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	
1	Lấy máy tạo số gá vào khung, rồi gạt tay kẹp chặt jig với khung. Chú ý: Kiểm tra và chắc chắn máy đóng số đã được kẹp chặt. Sau đó dùng phiếu mã vạch vừa in, lấy đầu đọc barcode nhập số khung, sau đó ấn phím "ENTER" để điều khiển cho máy tạo số hoạt động. <i>Use jig put Stamping machine to Frame then clamp fixing to frame. Note:Checking & be sure that the clamp of machine is fix & can not moving. Use barcode scan the sticker of VIN. Press " ENTER" so Stamping machine run.</i>					Stamping machine	01		
2	Trong lúc máy tạo số làm việc, tiến hành sắp xếp hồ sơ xe. <i>When Stamping machine run, to arrange record of vehicle.</i>								
3	<p>Tháo dụng cụ tạo số ra khỏi khung xe, kiểm tra số khung vừa tạo xem có đúng, đầy đủ ký tự và rõ nét hay không, có bị trùng lặp, có bị nghiêng không? Nếu phát hiện bất thường: số đóng sai, thiếu nét, thiếu ký tự, nét không rõ ràng, bị trùng lặp, chữ bị nghiêng, lập tức dừng việc đóng số và thông báo cho quản lý của các bộ phận liên quan (T&M, QC, PD) để kiểm tra và xử lý. Đối với các khung bị lỗi đóng số, tuyệt đối không được mài đi đóng lại, treo thẻ vàng, cầu ra khỏi chuyền, tách riêng ra vị trí quy định, thông báo cho các bộ phận liên quan (T&M, QC, R&D, PD) và thực hiện theo quy trình PVOP-IW-33.01. Việc đóng lại số khung chỉ được áp dụng cho những thị trường cho phép & theo một kế hoạch riêng với sự chấp thuận & giám sát của các cấp quản lý.</p> <p>- Remove jig of Stamping machine and check VIN number: VIN must be complied with the one written on the homologation document. The marking must be clear & sharp, any engraving defect is not allowed. All surface must be smooth, scratch which may provide incorrect reading is not allowed.</p> <p>- If abnormal finding, immediately stop stamping and notify related department (T&M, QC, PD) for the checking & processing.</p> <p>For the Frame errors, Re-stamping, grinding is FORBIDDANCE, must be hanging yellow card, crane out of line and separate, notify to related departments (T&M, QC, R&D, PD) and follow the PVOP-IW-33.01. Re-stamping is apply for special market & following special plan which must be approved & supervised by Management level.</p>								



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	18.07.2018	N. Quoc Huy	N. Huy Thao	Add note for checking and rule to processing Frames with VIN errors			
02	04.11.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Moving process transcribe and put oil antirust from step 3-1 to step 3-2			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROC

WORK STEP

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

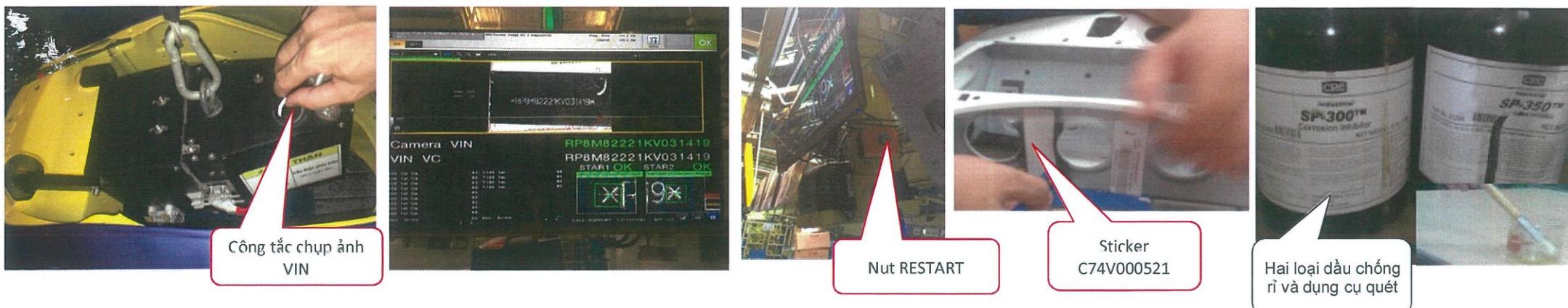
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP. No.	Operation Description	Part				Work Equipment/Tool				Cycle time (min)
		Code	Description	Q'ty	Standard	Code	Description	Q'ty	Standard	
1	<p>Dùng giẻ lau vệ sinh vị trí số VIN. Lấy máy camera gá vào khung xe tại vị trí đóng số khung. Xoay công tắc để kẹp đồ gá và chụp ảnh số khung. Xoay công tắc ngược lại để tháo máy camera. Phần mềm sẽ tự động so sánh số VIN thực tế với số VIN chụp được rồi in report. Lấy report dán vào hồ sơ xe. Nếu máy báo OK --> chuẩn bị làm xe tiếp theo. Nếu máy báo NG --> ghi lỗi vào hồ sơ xe và thông báo cho (T&M, QC, PD) để cùng xác nhận lỗi. Sau đó bấm nút RESTART để chuẩn bị làm cho xe tiếp theo.</p> <p><i>Use jig put Camera machine to Frame. Rotate to button to take photograph VIN. Rotate back button to remove camera. Program will automatic compare actual VIN with VIN from camera and print report. Take report and paste to record. If machine report OK --> Continue to do the same way for the next vehicle, If NG record to vehicle document and call to (TM&QC,PD) to confirm, press to RESTART button to do the next vehicle.</i></p>	C74V000751	Sticker	01			Camera system	01		
2	<p>Dùng tem để cà số khung rồi dán tem đó vào hồ sơ xe. Sau đó lấy chổi quét dầu chống rỉ vào vị trí vừa đóng số. (Chú ý Không quét dầu chống rỉ cho xe xuất khẩu đi Indonesia). Đánh dấu bút sơn sau khi đã thực hiện đầy đủ các bước trên.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Use sticker transcribe vin number and put to record. - Then put oil antirust to oil of VIN. (No put Oil antirust for Indonesia market) 	C74V000521	Sticker	01			Bút sơn, chổi quét	01		
		SP-300TM SP-350TM	Dầu chống rỉ	0.0015kg						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	04.11.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Add process using camera to check VIN.			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

04

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

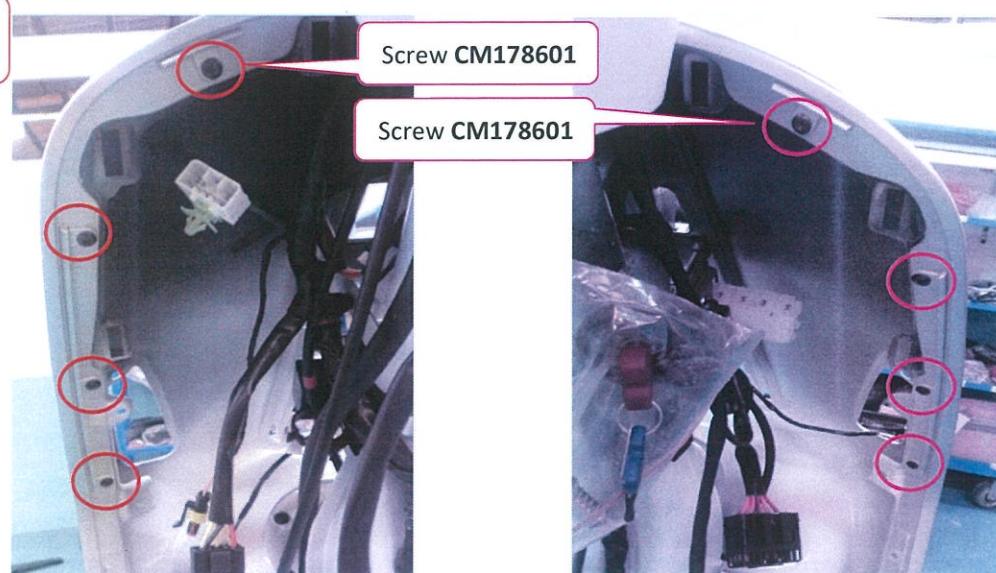
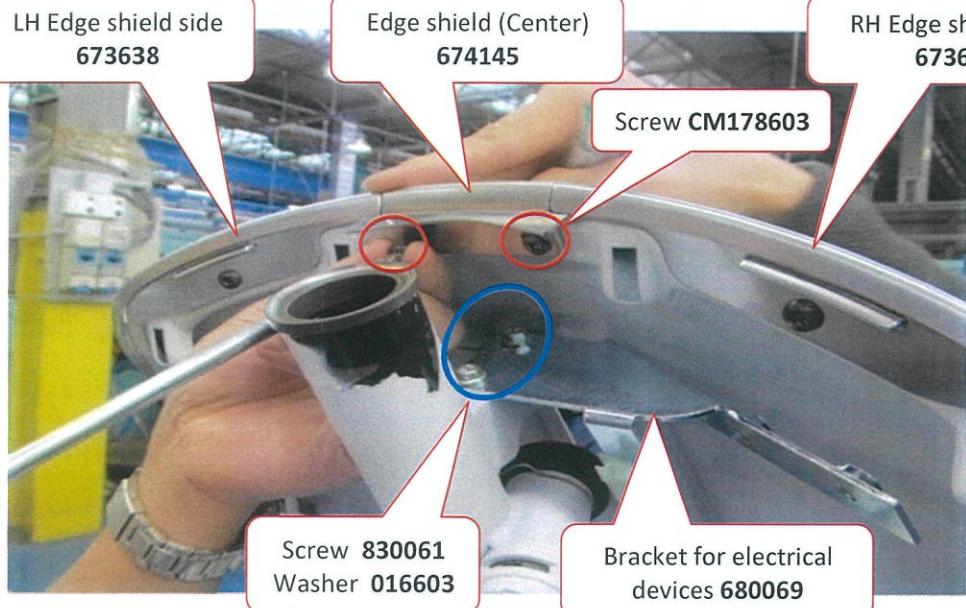
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy Bracket cho CDI 680069 bắt vào khung tại vị trí cỗ lái bằng 02 Screw và 02 Washer như hình ảnh. <i>Take Bracket for electrical devices and fixed to frame by 02 screw and 02 washer as the picture.</i>	680069	Bracket for electrical devices	01		LUM	Battery screwdriver	01	1-8Nm	
		830061	Screw	02	6-8 Nm	MDA8	Đầu chụp 8	01		
		016603	Washer	02						
2	Lấy chi tiết Shield edge (Center) 674145 lắp vào Shield bằng 02 screw. <i>Take Shield edge (Center) and fixing to frame by 02 screw CM178603. Same the picture.</i>	674145	Edge shield (Center)	01	1-1.7Nm	LUM	Battery screwdriver	01	1-8Nm	
		CM178603	Screw	02		TX25	Đầu hoa khê	01		
3	Lấy hai chi tiết L/R Side - shield edge lắp vào Shield bằng 04 Screw mỗi bên. <i>(Chú ý không bắt hai vít cuối cùng phía dưới).</i> <i>Take Left/ Right Edge shield assembly to frame by 04 screw for each side.</i> <i>(Note: No fixing 02 screw lower of edge shield)</i>	673638	Edge shield - LH Side	01	1-1.7Nm	LUM	Battery screwdriver	01	1-8Nm	
		673639	Edge shield - RH Side	01		TX25	Đầu hoa khê	01		
		CM178601	Screw	08						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER 00

COMPARE WITH

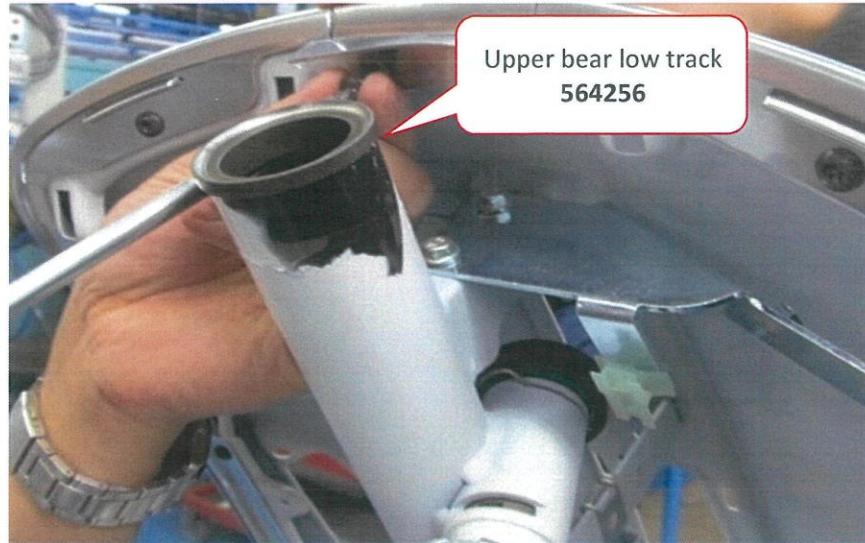
WORK STEP

05

PAGE

1/1

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy ca bi dưới lồng úp vào trục của máy ép bát phốt, sau đó đưa trục máy ép vào cổ phốt của khung và đặt bát phốt trên vào, lấy chi tiết hãm gá vào trục của máy rồi ấn nút công tắc điện cho máy thực hiện ép. <i>Insert steer low bear to Press machine then put pintle of machine to frame and put Upper bear, brake to pintle. Then press start so machine run.</i>	564259	Steer low bear	01			Press machine	01		
		564256	Upper bear low track	01						
2	Tháo máy ép bát phốt ra khỏi khung. <i>Remove press machine from frame.</i>									



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	07.08.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Remove process clean axle press machine and position add cover bearing in frame.			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS MY 2018 VIET NAM - VTF



PROC.
06

BODY ASSEMBLY LINE
1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

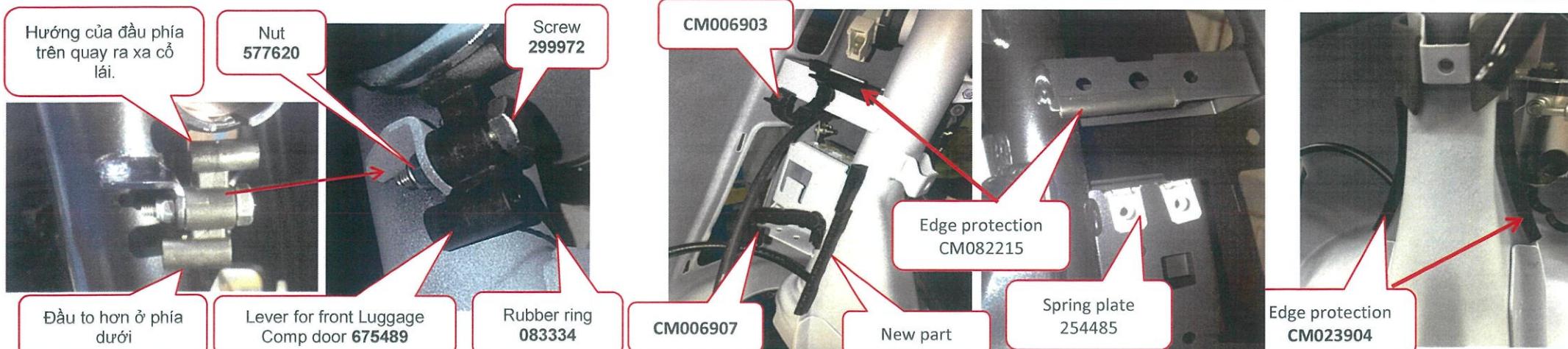
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy 01 Clamp CM006903 & 01 Clamp CM006907 lắp vào vị trí bên trái cỗ lái, lấy tiếp ống cao su CM007458 lồng vào clamp 646535 rồi lắp vào bracket bên trái cỗ lái như hình minh họa bên dưới. <i>Insert 01 Clamp CM006903 & 01 Clamp CM006907 to left of steering column. Continuous through Sheat CM007458 to clamp 646535 then insert to bracket on left right of steering tube as picture.</i>	CM006903	Clamp	01			Special toll	01		
		CM006907	Clamp	01						
		646535	Clamp	01						
		CM007458	Sheat	01						
2	Lấy cụm chi tiết support đóng mở lồng cùp đồ lắp vào khung bằng 01 bolt & 01 nut. Lấy 01 vòng cao su móc vào đầu phía dưới rồi móc vào clamp CM006903 bên trái cỗ lái. Chú ý: đầu to hơn của Lever ở phía dưới, chiều như hình ảnh minh họa. <i>Take Lever for front luggage compartment door and fixing to frame by 01 Screw, 01 Nut & 01 Rubber. Note: The bigger head at under and the direction of lever as the picture.</i>	675489	Lever for front luggage compartment door	01		LUM	Screwdriver	01	3-8Nm	
		083334	Rubber ring	01			Cle 7	01		
		299972	Screw	01	5-6.5 Nm		Socket 10	01		
		577620	Nut	01						
3	Lấy 03 Spring plate 254485 lắp vào bracket trên cỗ lái và dưới sàn để chân như HA. <i>Assemble 03 Spring plate 254485 to left of steering column & footboard.</i>	254485	Spring plate	03						
4	Lấy 02 protection CM023904 lắp vào 2 bên của cỗ khung và 02 protection CM082215 vào bên phải và trái cỗ lái như hình ảnh. Chú ý: Protection bên phải đẩy sát xuống gờ của chi tiết support như HA. <i>Put 02 protection CM023904 to steering column, and 02 protection CM082215 to bracket on right & left side same the picture.</i>	CM023904	Edge protection	02						
		CM082215	Edge protection	02						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	08.08.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Update torque fixing lock lever following drawing.			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



MODEL

VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

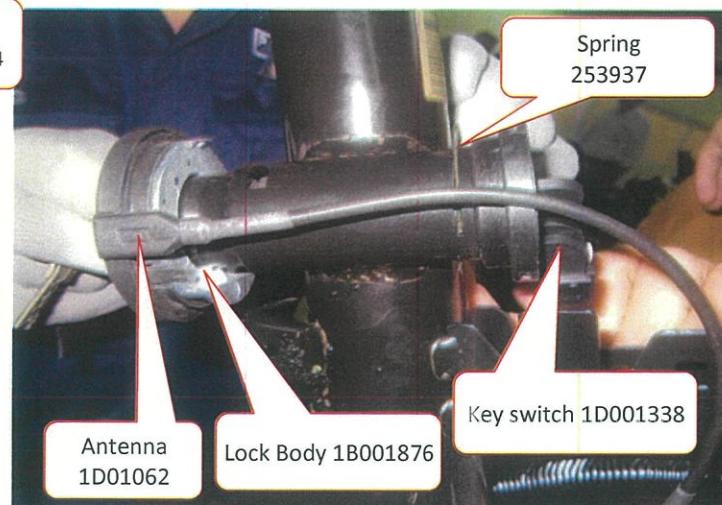
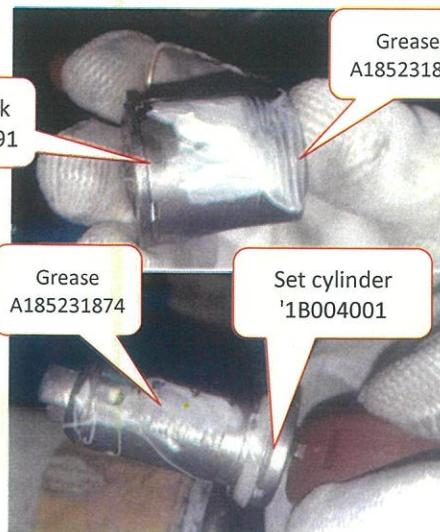
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy lõi khóa 1B006291, bôi một ít mỡ trắng (như hình ảnh minh họa) rồi lắp vào vị trí ổ khóa, lấy phanh kẹp cài vào rãnh để cố định lõi khóa và giắc điện của khóa, sau đó lấy giắc điện lắp vào ổ khóa. <i>Put grease to complete lock block 1B006291 as the picture, then assembly to lock support. Continuous assembly spring & key operat. Switch to lock support.</i>	1B006291	Complete lock block	01						
		253937	Spring	01						
		1D001338	Key operat. Switch	01						
		A185231874	Grease		0.0005Kg					
2	Lấy chi tiết Set cylinder từ bộ chìa khóa rồi bôi một ít mỡ trắng như hình ảnh minh họa, sau đó lắp vào chi tiết Lock Body. Lấy tiếp giắc Antenna lắp vào Lock body. Sau đó lắp cả cụm vào ổ khóa, xoay chìa khóa cho ăn khớp với lõi khóa. <i>Take Set cylinder from keys kit and put grease to it as the picture, then assembly to Lock body. Continuous assembly antenna for immobilizer to lock body, then assembly them to lock support.</i>	1B001876	Lock Body	01						
		58200R	Antenna for immobilizer	01						
		1B004001	Set cylinder and keys lock	01						
		A185231874	Grease		0.0005Kg					
3	Rút chìa khóa ra rồi nhúng phần thân khóa vào cốc dầu chống gỉ. Cắm chìa khóa vào ổ khóa và mở on & off 3 lần./ <i>Dip key to cup of anti-rust oil then rorate to On&Off about 3 times.</i>	C68V000011	WD40		0.5ml					



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	30.08.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Lock block from 298903 to 1B006291 according to the CNI 400000023279 valid from 28.08.2018			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

08

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy 01 clip CM006908 lắp vào lỗ bên gầm bên phải của khung. Lấy tiếp 01 clip CM013201 cài vào sườn trái khung để cài dây thông hơi sau này. <i>Assemble 01 clip CM006908 to frame same the picture. Assemble clip CM013201 to left of body so to keep pipe air vent later.</i>	CM006908	Clip	01			Kim bóp chuyên dụng	01		
		CM013201	Clip	01						
2	Lấy 02 dây mở khóa yên luôn qua lỗ bên sườn trái của khung, sau đó đi dọc theo sườn trái lên sàn để chân. Lấy 02 Spring CM013201 lồng vào hai dây mở khóa yên rồi cài vào sườn trái khung như HA. <i>Take 02 open lock saddle transmission and insert through the hole on left side of frame, go along left hand body side come to footboard as the picture. Insert 02 Spring CM013201 into saddle transmission, then pin to left hand body side as the picture.</i>	CM012851	Trans.Actuator lever saddle opening	01						
		CM012852	Lock saddle Com.Transmission	01						
		CM013201	Spring	02						
3	Lấy cụm họng hút gió từ giá để hàng, lắp chi tiết 675421 vào cỗ hút gió rồi bắt vào khung bằng 02 bu lông CM179301. Tiếp tục lấy chi tiết 1B000248 cài vào cụm họng hút gió tại vị trí chi tiết cao su 675421 rồi bắt vào khung bằng 01 Screw CM179301. Như hình minh họa. <i>Assemble 01 Gasket 675421 to complete tube inlet from trolley and fixing them to frame by 02 Screw CM179301. And Assemble Suction tube 1B000248 to complete tube inlet, then fixing to frame by 01 Screw CM179301.</i>	1B000248	Suction tube	01		LTV009R07	Screw driver	01	1.1-7Nm	
		675421	Gasket	01			Đầu Ph2	01		
		CM179301	Screw	03	4.5-7 Nm					



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy dây tiếp mát từ giá để hàng bắt vào lỗ bên sườn trái của khung bằng 01 bolt, 01 long đen phẳng và 01 long đen vên. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào đầu bolt sau khi bắt. <i>Take sleeve runner from trolley & fixing to left side of frame by 01 bolt, 01 plain washer & 01 Spring washer. Marking to head of bolt after tighten by yellow paint pen.</i>	581309	Sleeve Runner	01		LTV	Screw driver	01		
	641204	Screw	01	7.5-9.5 Nm	Socket 10		01			
	016406	Spring washer	01	CF1						
	003056	Plain washer	01							
2	Lấy dây phanh sau lồng từ cổ phốt xuống vị trí lắp ắc qui rồi luồn qua lỗ trên khung xuống phía dưới gần vị trí lắp silentblock. <i>Take rear brake transmission and put from steering column to space under of frame same the picture.</i>	1C002490	Complete rear brake contr.transmission	01						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tay lực siết lại 100% bolt bắt dây mắt vào khung, dùng bút sơn xanh đánh dấu vào đầu bolt. <i>Using click torque tighten again bolt fixing sleeve runner follow rate 100%. Marking to head of bolt by green paint pen.</i>				7.5-9.5 Nm	QL25	Click torque	01	0-25 Nm	
2	Lấy vòng bi 564260 để vào càng sao cho đế vòng chia bi quay xuống dưới như hình ảnh sau đó bơm mỡ vào vòng bi. <i>Take 01 oring bearing and put to steering column (so sole of bearing to down) then pump grease to oring bearing</i>	564260	Retainer with ball	01		A185231874	Grease PV2	0.001 Kg		
3	Lấy cụm càng trước từ xe đê hàng rồi lắp cụm càng trước vào xe sau đó xoay cụm càng sang trái và khóa cổ xe lại. Tiếp tục lấy vòng bi 564257 đặt vào cổ lái sao cho đế vòng chia bi quay xuống dưới như hình ảnh rồi bơm mỡ xung quanh vòng bi. <i>Take complete steering column from trolley and assemble that into vehicle, and then rotate the steering column to left and lock the neck of vehicle (so sole of bearing to down) Then add bearing and grease to steering column.</i>	564257	Steering bearing	01		A185231874	Grease PV2	0.001 Kg	Máy bơm mỡ	01
4	Tiếp tục đặt 01 vòng hám 564258 vào rồi scan VIN sau đó dùng súng điện siết nut vào trực cổ phốt. Sau đó lấy bút sơn vàng đánh dấu vào vòng nut. <i>Take 01 Ring nut put to steering column then scan VIN to tighten nut to steeringcolumn. Then marking to Ring nut by yellow paint pen.</i>	564258	Ring Nut	01	12-14 Nm	EAD80-650	Electrical gun	01		
					CF1	SF-17mm	Socket 17mm	01		



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	25.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Update Process using electrical screw driver and meter torque for fixing front fork to frame.			

P PIAGGIO	PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL		PROCES	BODY ASSEMBLY LINE		DOC' No.	PVTM-IW-08.417		
						ISSUED BY	T&M	ISSUED DATE	07.05.2018		
			VESPA PRIMAVERA ABS MY 2018 VIET NAM - VTF		WORK STEP	11		VER	00		
			PAGE			1/1		COMPARE WITH			
OP No.	OPERATING DESCRIPTION				DETAIL			USING EQUIPMENT			Cycle time
			CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng dụng cụ cân lực để kiểm tra lực xiết bulong bắt dây tiếp mát vào khung theo tỉ lệ 5%, rồi kiểm tra xem trên bolt có đủ hai dấu sơn thì ghi OK vào hồ sơ, nếu chưa có cần kiểm tra lại công đoạn trước đó. <i>Use checking torque wrench to tighten Bolt follow rate 5%. Check have enough 02 dot marked in the bolt then record OK to document. If not must re-check previously steps.</i>				7.5-9.5 Nm	MDA10	Socket 10	01			
2	Dùng cân lực xiết lại Ring nut 100% để đạt lực từ (12-14)Nm. Sau đó đánh dấu bằng bút sơn xanh vào nut. <i>Using meter torque to tighten 100% nut to torque from (12-14)Nm. Then marking to nut by green paint pen.</i>			CF1	DB25	Torque meter	01	0-25 Nm			
3	Đặt lần lượt 01 vòng đệm 003751 và 01 đai ốc 011109 vào cỗ lái sau đó giật công tắc rồi siết chặt lại bằng súng điện. Rồi dùng bút sơn vàng đánh dấu từ nut trên xuống nut dưới. <i>Put follow order 01 washer 003751 and 01 Nut 011109 to steering column then tighten by Electrical screw driver. Marking from nut 011109 to nut 564258 by yellow paint pen.</i>	003751	Washer	01			Tay vặn chuyên dụng	01			
		011109	Ring nut	01	35-40 Nm	QLFH50	Tatchet lực	01	0-50 Nm		
				CF1D	SF-17mm	Socket 17mm		01			



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	25.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Update Process using electrical screw driver and meter torque for fixing front fork to frame.			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

12

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

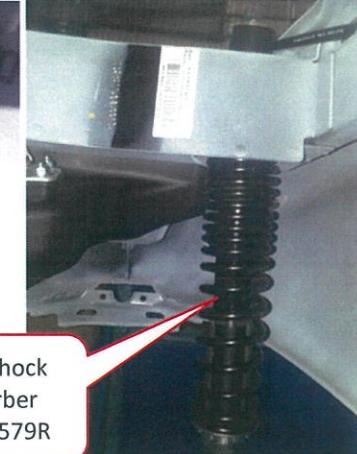
VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng cân lực siết 100% Nut 011109 để đạt lực (35-40)Nm. Sau đó đánh dấu từ nut trên xuồng nut bên dưới bằng bút sơn xanh. Rồi xác nhận vào hồ sơ xe. <i>Using meter torque tighten 100% nut to torque (35-40)Nm. Then marking from nut 011109 to nut 564258 by green paint pen. Confirm to record of vehicle.</i>			35-40 Nm	DB50	Torque meter	01	0-50Nm		
				CF1D	SF-17mm	Socket 17mm	01			
2	Mở khóa cổ rồi xoay càng để kiểm tra. Nếu xoay càng mà bị nặng thì kiểm tra lại công đoạn lắp càng hoặc cụm càng. <i>Unlock steering column then rotate steering column to check. If heavy rotation to re-check process fixing steering column or complete steering column.</i>									
3	Lấy 01 nắp chụp cao su chụp vào cổ phốt. <i>Assemble the rubber cover to steering column (as picture)</i>	665735	Protection cup	01						
4	Lấy giảm xóc sau gá vào khung xe bằng 01 đệm cao su, 01 đệm phẳng, 01 đệm lò xo & 01 Nut. <i>Take rear shock absorber & assembly to frame by 01 buffer, 01 washer, 01 spring washer & 01 Nut.</i>	1C000579R 178150 267038 016408 021108	Rear shock absorber Buffer Washer Spring washer Nut	01 01 01 01 01						

Check green paint pen
mark on ring nut



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	25.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Update Process using electrical screw driver and meter torque for fixing front fork to frame.			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIETNAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

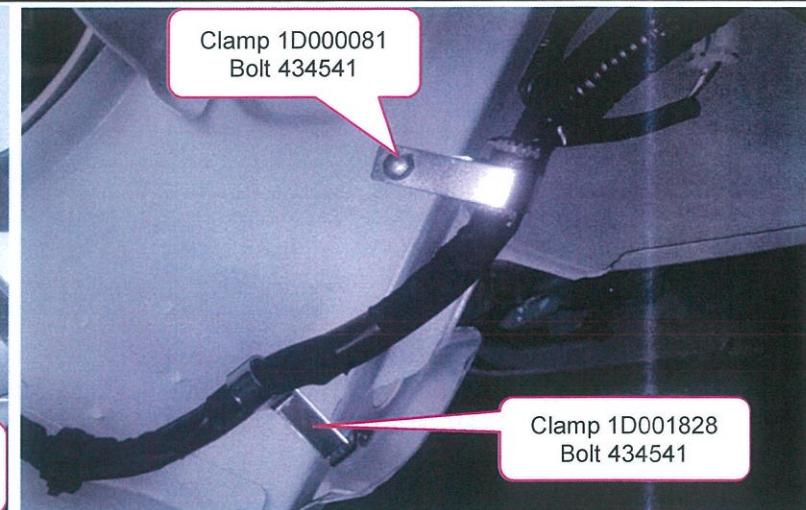
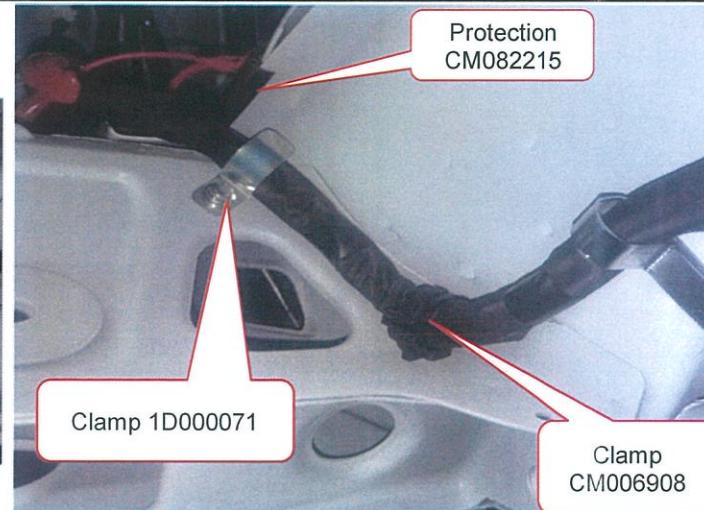
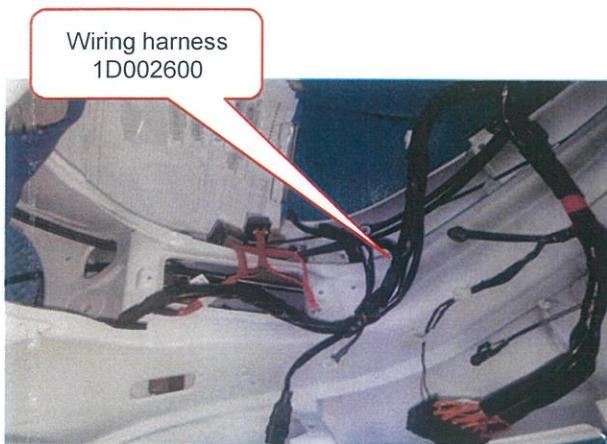
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy dây điện từ giá để hàng, luồn dây điện xuống phía dưới bên trong gầm khung vào khoang động cơ. Đưa nhánh dây điện phía trước qua cửa cao áp đến sàn để chân, tiếp tục đi nhánh dây điện phía trước dọc theo sườn phải của chassis lên cọc lái. <i>Take the Cable harness, pass through inside of frame, then bring wire group for headlamp, front signal lamp ... to spoiler, continuous install layout of front group follow right side of chassis to steering column.</i>	1D002600	Cable harness	01						
2	Cài 01 chi tiết bảo vệ CM082215 vào sườn bên phải của khung. Lấy 01 bracket 1D000071 và 01 Screw 434541 để cố định phần nhánh dây điện phía trên ép sát sườn phải của khung. <i>Pin 01 protection CM082215 to right of frame, use 01 bracket 1D000071 and 01 screw 434541 to fix the electric wire group into right of frame.</i>	CM082215	Protection	01			Battery driver	01		
		1D000071	Bracket	01			Đầu chụp 8	01		
		434541	Screw	01	6-8 Nm					
3	Đưa nhánh dây điện phía sau vào clip CM006908 đã cài trước đó rồi kẹp lại. Tiếp tục lấy 01 Clip 1D001828 & 01 Clip 1D000081 lồng vào dây điện rồi bắt vào sườn phải của khung bằng 02 Screw 434541 như hình ảnh minh họa. Sau đó điều chỉnh clip 1D001828 sao cho không cắt vào dây điện rồi ấn clip sát vào sườn phải. <i>Put the behind electric wire group into clip CM006908 (had inserted previously) and close clamp. Take 01 Clip 1D001828 & 01 Clip 1D000081 to pin the electric wire and assemble to right frame by 02 screw 434541 as below picture.</i>	1D001828	Clip	01			Battery driver	01		
		1D000081	Clip	01			Đầu chụp 8	01		
		434541	Screw	02	6-8 Nm					



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

14

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

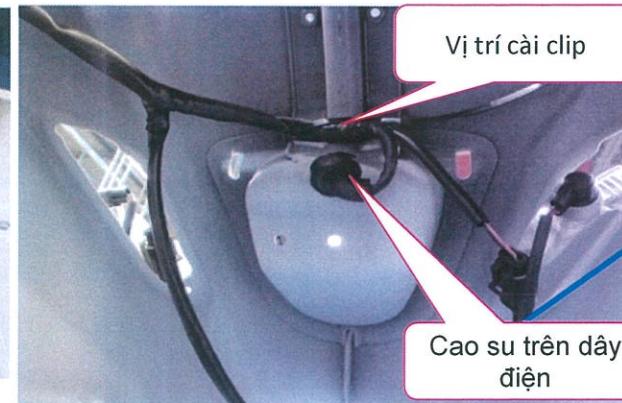
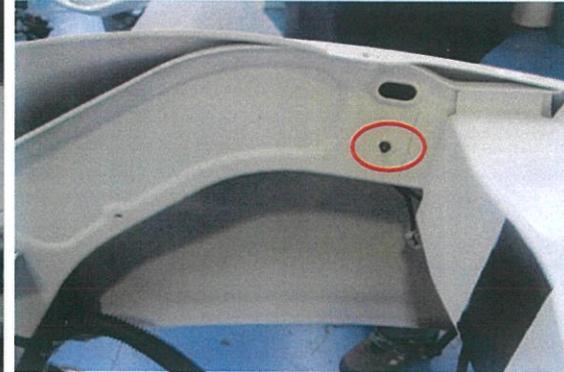
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Đi dây điện lên phía trên rồi cài clip có sẵn trên dây điện vào sườn bên phải của khung. Tiếp tục đi dây điện nhánh cho cụm đèn phía sau bám sát Hand body side, đến vị trí gần bình xăng án 1 clamp có sẵn trên dây điện vào lỗ trên khung. <i>Spread the wire harness which already have clip and assemble into the right of frame, continue assemble the group wire harness for rear lamp nearly the hand body side. Put 01 clamp to hole of frame on nearly fuel tank position.</i>									
2	Tiếp tục dải dây điện đến các vị trí lắp đèn hậu, đèn xi nhan và đèn soi biển số sau này cài chi tiết cao su trên dây điện cung cấp cho đèn hậu vào lỗ phía sau của khung. <i>Continue to spread the wire harness come to tail lamp, turn signal, lamp for licence plate position. Put buffer in cable harness to hole in rear of frame.</i>									
3	Cài clip có sẵn trên dây điện vào vị trí phía đuôi của xe như hình ảnh./ <i>To pin the clip which already have on electric wire into tail of vehicle as below picture.</i>									



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**

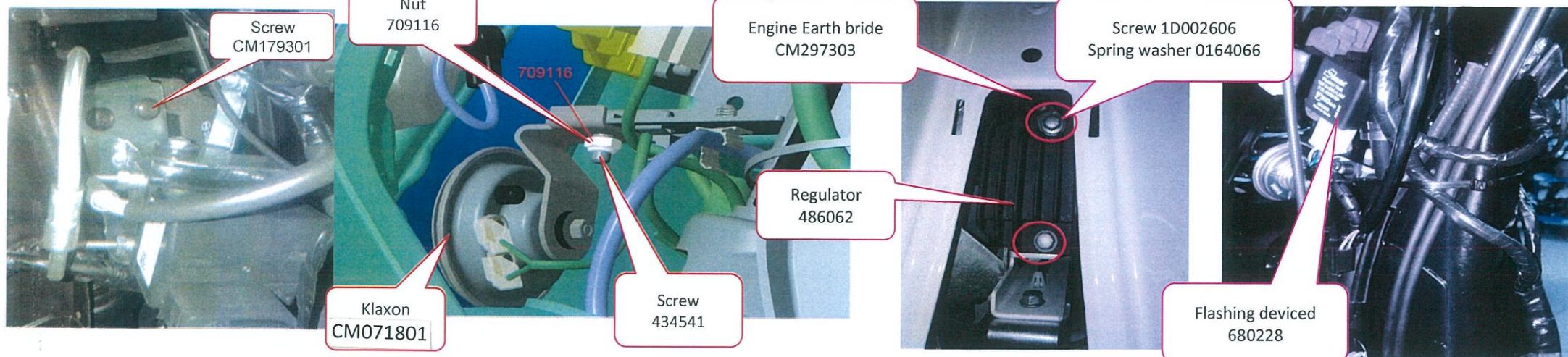


PROCESS
WORK STEP
PAGE

BODY ASSEMBLY LINE
15
1/1

DOC' No.	PVTM-IW-08.417
ISSUED BY	T&M
ISSUED DATE	07.05.2018
VER	00
COMPARE WITH	

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy cụm ABS Hecu bắt vào bracket trên cỗ lái bằng 03 screw như HA. <i>Take ABS Hecu group & fixing to bracket on the steering tube by 03 screw as the picture.</i>	CM179301	Screw	03	8-10Nm		Screw driver	01		
						TX30	Đầu hoa khé 30	01		
2	Lắp còi từ giá để hàng lắp vào bracket trên cỗ phớt bằng 01 Screw 434541 & 01 Nut 709116. <i>Assembly Klaxon to bracket in the steering column by 01 Screw 434541 & 01 Nut 709116.</i>	CM071801	Klaxon	01		LTV	Screw driver	01		
		434541	Screw	01	6-8Nm		Socket 8	01		
		709116	Nut	01			Clé 10	01		
3	Lắp Regulator kết nối với dây điện sao cho giắc cắm vào hết lẫy rồi bút sơn đánh dấu vào vị trí đã vào lẫy của giắc cắm. Sau đó lắp regulator và đầu côn lai của dây mát CM297303 vào khung bằng 02 screw 1D002606, 02 spring washer 016406 & 02 plane washer 003056. Chú ý: dây mát bắt cùng với ốc trên của regulator và úp mặt cong của dây mát vào regulator như hình ảnh <i>Connect Regulator to Cable Harness so connection come to end. Marking by yellow pen. Then fixing Regulator & 01 Engine earth bride CM297303 to frame by 02 screw 1D002606, 02 spring washer 016406 & 02 plane washer 003056. Note: Fix engine earth bride to bottom screw of regulator. Fix Engine earth bride at top screw and the curved surface of it near with regulator as the image</i>	486062	Regulator	01		LUM	Screw driver	01		
		1D002606	Screw	02	7.5-9.5Nm		Socket 8	01		
		016406	Spring washer	02						
		003056	Plane washer	02						
4	Lắp chi tiết cao su cài vào rơ le nháy sau đó kết nối dây điện cho rơ le rồi cài vào bên trái của cỗ lái. Cắm giắc điện cho ổ khóa. <i>Take the rubber part to pin with Flashing deviced and connect the wire harness for relay and pin into the left of steering column. Connect the connector for the lock.</i>	642317	Rubber	01						
		680228	Flashing deviced	01						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
					<i>PNT</i>	<i>HV</i>	<i>ATD</i>



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

BODY ASSEMBLY LINE

16

PAGE

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

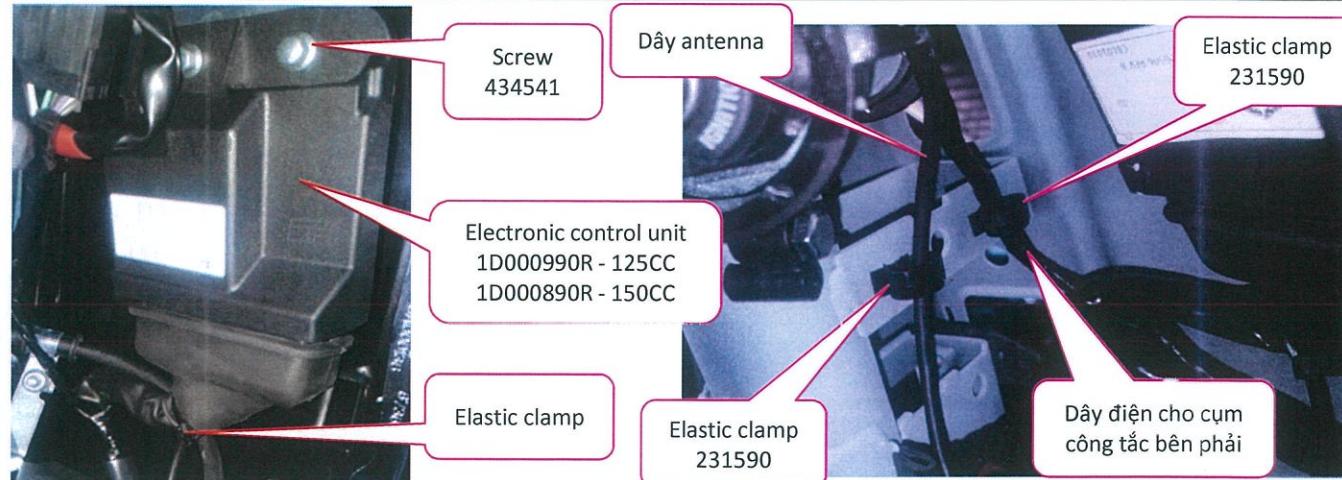
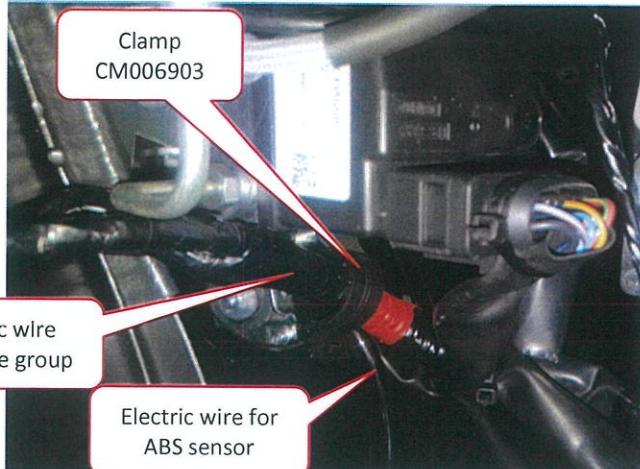
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Đưa nhánh dây điện bên trái và dây cảm biến ABS vào clamp CM006903 trên bracket cho ABS Hecu rồi đóng clamp lại. <i>Put electric group right side & ABS Sensor to clamp CM006903, then closed as the picture.</i>									
2	Kết nối giắc điện cho còi rồi cài clip màu trắng có sẵn trên dây điện vào bracket trên cỗ lái. <i>Connect electric socket for horn then insert clamp with available to bracket on the steering tube</i>									
3	Lấy bộ ECU kết nối với dây điện sao cho vào hết lỗ (nghe tiếng kêu tách) Dùng bút sơn đánh dấu vào vị trí kết nối. Lấy tiếp dây điện từ Antenna luồn qua chi tiết cao su rồi kết nối vào ECU. Dùng 01 dây đai thịt buộc chặt chi tiết cao su. <i>Connect electric for ECU, then marking by yellow paint pen. Continuous connect electric wire from Antenna to ECU. Then use clamp tighten rubber part.</i>	1D000990R	Electronic control unit	01	125CC					
4	Dùng 02 screw bắt ECU và bracket trên cỗ lái. <i>Fixing ECU to bracket on the steering tube by 02 screws.</i>	1D000890R	Electronic control unit	01	150CC	434541	Screw	02	6-8 Nm	Screwdriver 01
5	Lấy 02 Elastic clamp 231590 kẹp gọn nhánh dây điện cho cụm công tắc bên pháo và dây Antenna vào bracket trên cỗ lái như HA. Sau đó cài giắc điện cho cụm công tắc bên phải vào bracket cho ECU. <i>Take 02 Elastic clamp 231590 through into right side electric wire group & Antenna then insert them to bracket on the steering tube as the picture. Cotinuous insert socket of right side electric wire group into bracket for ECU.</i>	145298	Elastic clamp	01		231590	Elastic clamp	02		Chup 8



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
**VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

17

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

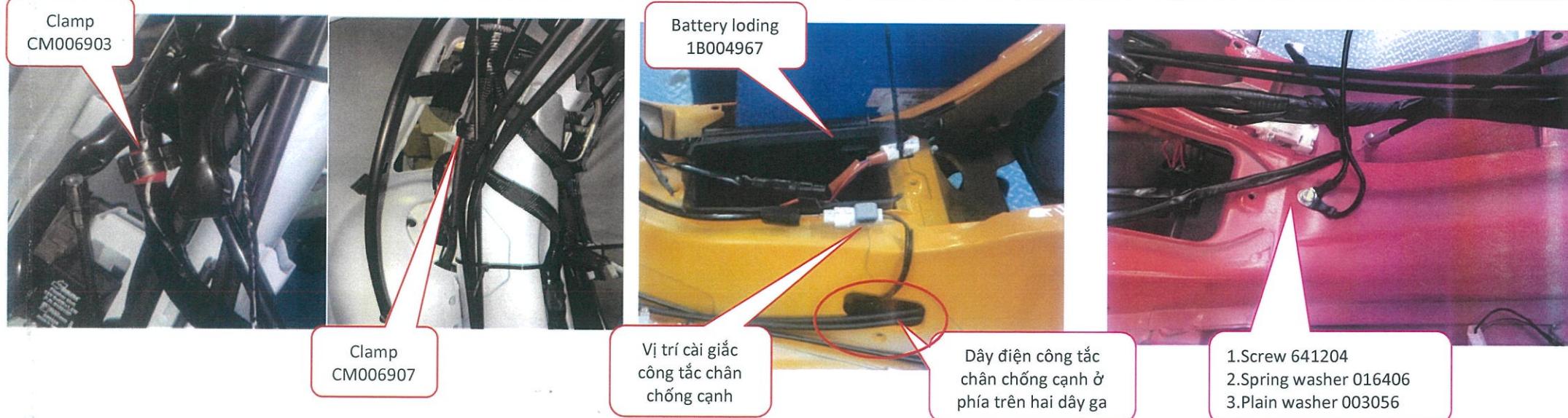
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	
1	Cài nhánh dây điện bên trái vào clamp CM006907 & clamp CM006903 đã cài trước đó như hình ảnh, sau đó cài giắc cắm cho cụm công tắc bên tay trái vào bracket. <i>Insert left side electric group into clamp CM006907 & clamp CM006903 as the picture, then close clamp. Continuous insert socket of electric wire for left push button to bracket.</i>								
2	Lấy hộp đế ắc qui gá vào khung tại vị trí sàn đế chân. Sao cho viền của hộp ôm được dây điện như hình ảnh. <i>Take the box of battery to assemble into the frame in footrest position as below picture.</i>	1B004967	Battery Loding	01					
3	Bắt dây tiếp mát vào khung bằng 01 Screw, 01 washer và 01 spring washer rồi dùng bút sơn đánh dấu vào đầu bolt. Sau đó kết nối dây cảm biến chân chống phụ vào rồi cài vào hộp đế ắc quy như hình ảnh. <i>Assemble ground wire into frame by 01 screw, 01 washer and spring washer then marking to head bolt by paint pen. And then connect the sensor wire of side stand and insert to battery loding as the picture.</i>	641204	Screw	01	7.5-9.5 Nm		Battery driver	01	
		003056	Washer	01	CF1	MDA10	Chụp 10	01	
		016406	Spring washer	01					



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

18

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

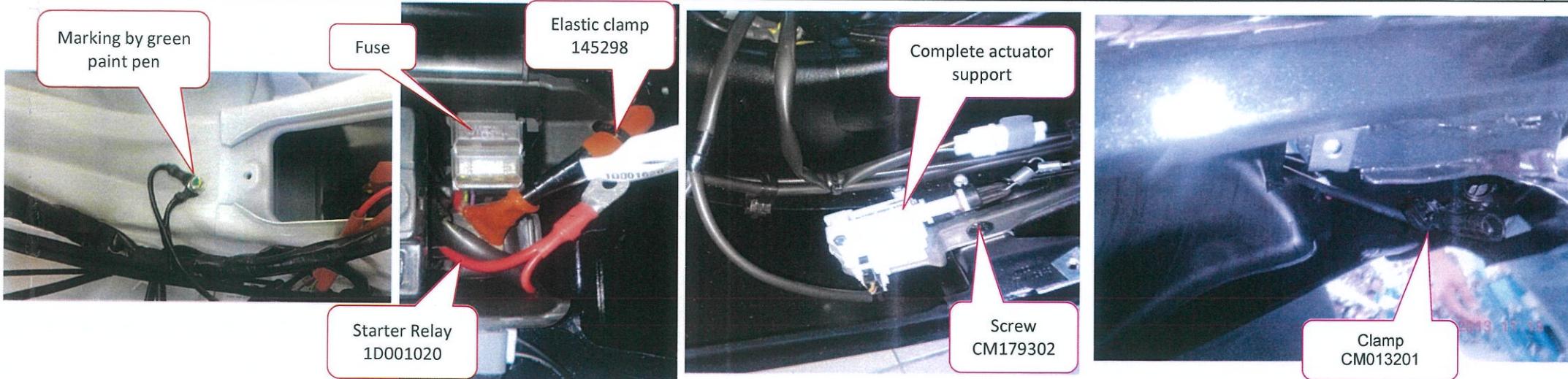
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	
1	Dùng tatchet lực siết lại 100% bolt bắt dây mát. Dùng bút sơn xanh đánh dấu vào đầu bolt. <i>Using click torque tighten again with rate 100% bolt fixing negative. Marking to head of bolt by green paint pen.</i>				7.5-9.5 Nm	QL12	Click torque	01	
					CF1		Chụp 10	01	
2	Lấy rơ le đề kết nối với dây điện sau đó cài cụm cầu chì và rơ le đề vào hộp để ắc quy như hình ảnh. Dùng 01 dây đai thít buộc gọn dây điện vào hộp để ắc quy. <i>Take starter relay and connect with electric, insert starter relay & fuse to battery loding as the picture. Use 01 elastic clamp to tighten electric wire.</i>	1D001020	Starter relay	01					
		145298	Elastic clamp	01					
3	Lấy cụm motor mở khóa yên bắt vào khung bằng 01 Screw CM179302 như hình ảnh, sau đó kết nối giắc điện cho motor mở khóa yên. Dùng bút sơn đánh dấu vào lẫy giắc. <i>Fixing complete actuator support to frame by 01 screw CM179302 as the picture, then connect with electric wire. Marking to PIN of connector.</i>	CM179302	Screw	01	4.5-7 Nm	TX30	Battery driver	01	
							Đầu hoa khé	01	
5	Lấy chi tiết CM013201 cài vào phía đuôi của khung để cài dây đèn soi biển số sau này. <i>Take part CM013201 to pin into the tail of frame for hang the wire of licence plate lamp afterwards.</i>	CM013201	Clamp	01					



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

19

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

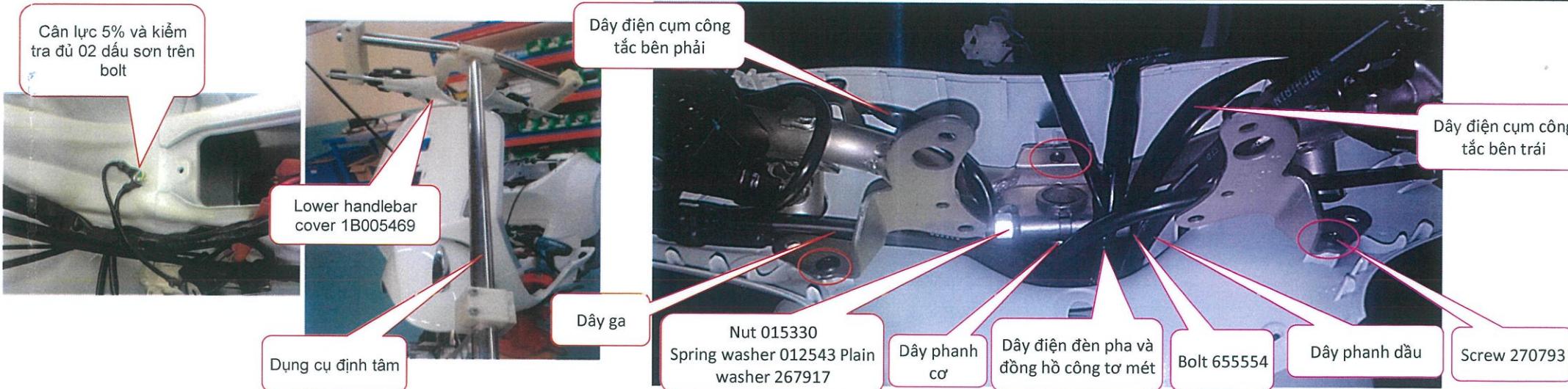
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

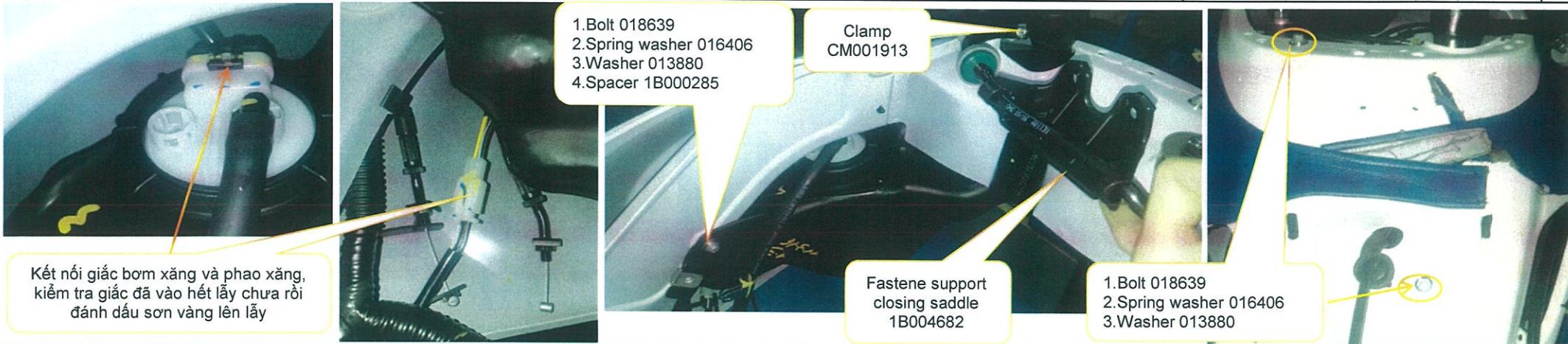
OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Kiểm tra cân lực bolt bắt dây vào khung theo tỉ lệ 5% (CF1). Kiểm tra đủ 02 dấu sơn dầu trên bolt thì ghi OK và ghi giá trị lực vào hồ sơ. Nếu không đủ cần kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque of Bolt fixing earth bride to frame follow rate 5%. Check marking paint point on head of bolt. If there are enough 02 paint pen marks on the bolt so record OK & force value to document. If not, worker must check previously steps.</i>				7.5-9.5Nm	DB25	Cân lực	01	0-25Nm	
					CF1	MDA10	Chụp 10	01		
2	Lấy cover phía dưới của tay lái đặt lên cỗ lái, rồi lấy cụm tay lái đặt lên cỗ phốt, dùng "kim đệm" đặt vào vị trí phía dưới tay lái. Lấy dụng cụ định tâm cân bằng tay lái để căn chỉnh vị trí tay lái sau đó lấy 01 bulong, 01 đệm phẳng, 01 đệm lò xo để gá tay lái vào cỗ phốt. Dùng súng siết chặt ecu trên tay lái. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào bolt. <i>Take the lower handle bar cover to put on steering column and take handle bar to put on column. Use the handle bar JIG to assemble handle bar into the handstock by 01 bolt, 01 spring washer, 01 plain washer. Use Electric gun to tighten bolt on handlebar, then use yellow paint pen to marking on the bolt.</i>	1B005469	Lower handlebar cover	01			Kim chét chuyên dụng	01		
		655554	Bolt	01		EAD160-650	Dụng cụ định tâm	01		
		012543	Spring Washer	01			Electric gun	01		
		267917	Plain washer	01			Đầu chụp/khẩu No17	01		
		015330	Nut	01	50-55 Nm		Bút sơn	01		
					CF1D		No17x100mm	01		
							Đầu lục giác No 08	01		
3	Sắp xếp dây điện, dây phanh cơ, dây phanh dầu và dây ga khu vực cỗ lái như hình ảnh minh họa bên dưới. Sau đó cố định cover bên dưới của tay lái bằng 03 screw. <i>Install layout electric wire, rear brake transmission, hydraulic brake hose, gas transmission as the picture below. Then fixed lower handlebar cover by 03 screws.</i>	270793	Screw	03	1-1.7Nm		Battery driver	01		
						PH2	Đầu vít 4 cạnh	01		



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by

P PIAGGIO	PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL VESPA PRIMAVERA ABS MY 2018 VIET NAM - VTF		PROCESS	BODY ASSEMBLY LINE	DOC' No.	PVTM-IW-08.417
							ISSUED BY	T&M
					WORK STEP	20	ISSUED DATE	07.05.2018
					PAGE	1/1	VER	00
					COMPARE WITH			

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tách lực kiềm tra 100% lực xiết Bolt & Nut bắt tay lái vào khung (CF1D). Dùng bút sơn xanh đánh dấu vào bolt sang nut. <i>Using click torque to tighten again Bolt & Nut fixing Complete handlebar to frame with rate 100%. Marking by green paint pen from bolt to nut.</i>				50-55Nm	DB100	Torque meter	01		
				CF1D	SF17	Đầu chụp No17	01			
					No17x100	Đầu lồi 100	01			
2	Lấy bình xăng hoàn thiện tháo bỏ nắp, kết nối giắc cắm cho sensor báo mức xăng và bơm xăng, bắt chốt bình xăng vào khung bằng 03 bolt 018639, 03 spring washer 016406 và 03 washer 013880 và 01 spacer 1B000285 ở phía trong của cổp sau. Sau đó lấy nắp bình xăng vặn lại. <i>Take the complete fuel tank and disassemble top cover, connect to connector for fuel level sensor and fuel pump. Assemble fuel tank into the frame by 03 bolts 018639, 03 spring washer 016406 & 03 washer 013880 & 01 spacer 1B000285 in inside of helmet case. And then take the top cover of fuel tank and assemble into the fuel tank.</i>	018639	Bolt	03	8-10Nm	LUM22HR12	Screw driver	01		
	016406	Spring washer	03			Đầu chụp 10	01			
	013880	Washer	03							
	1B000285	Spacer	01							
3	Lấy cụm ống thông hơi rồi lồng clamp CM001913 vào ống ngắn của cụm ống thông hơi sau đó lắp vào cổ bình xăng và cố định bằng clamp vừa lồng vào. Tiếp tục lấy chi tiết Fastenen support closing saddle 1B004682 lồng vào ống màu đen rồi cài ống thông hơi vào clip CM013201 ở gần vị trí bắt silent block đã cái vào khung từ nguyên công trước. <i>Take the complete valve pipe and put clamp CM001913 into the shorter pipe, and assemble into the neck of fuel tank by clamp (already put on). Continue take Fastenen support closing saddle and through to black pipe then put complete valve pipe into the clip CM013201 in near the silent block(already to pin in the last process).</i>	1B000694	Complete valve pipe	01			Kim kẹp chuyên dụng	01		
	CM001913	Clamp	01							
	1B004682	Fastenen support closing saddle	01							



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	26.01.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Remove Fuel pipe CM004103, CM004103, Safety valve CM179001, Clamp CM002908 and add more Complete valve pipe 1B000694 according to the CNI 400000012424 valid from 21.01.2019			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS
WORK STEP

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.
ISSUED BY
ISSUED DATE
VER
COMPARE WITH

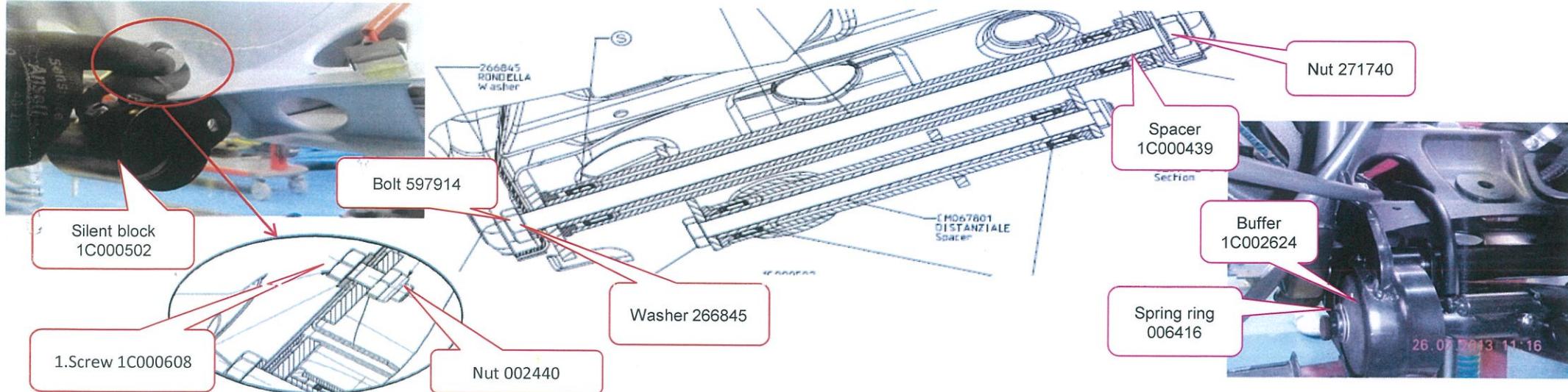
PVTM-IW-08.417

T&M

07.05.2018

00

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Cân lực Bolt & Nut bắt tay lái vào khung theo tỉ lệ 5% (CF1D). Kiểm tra đủ 02 dấu sơn thì ghi OK vào hồ sơ, nếu không đủ phải kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque of Bolt & Nut fixing Complete handlebar to frame. Check enough 02 paint marks on the Nut then record OK to vehicles document. If not must re-check previously steps.</i>				50-55Nm CF1D	DB100	Torque meter	01		
2	Lấy Silentblock bắt vào khung, lồng 01 washer 178790 vào 01 screw 1C000608 rồi lồng qua silentblock từ trái qua phải và bắt cố định lại bằng 01 nut 002440. <i>Take the silentblock to assemble into the frame, Thread through 01 washer 178790 pass 01 screw 1C000608 and thread through the silentblock from left to right and fixed them by 01 nut 002440.</i>	1C000502	Silentblock with IP	01		ETV ST61-100-13	Electric Gun	01		
	178790	Washer		01		SF17	Chụp 17	02		
	1C000608	Screw		01	67-75Nm		Bút sơn	01		
	002440	Nut	01		CF1					
3	Lấy 02 đệm cao su 1C002624 lồng vào silentblock, rồi lồng cụm swinging arm vào cụm silentblock. Tiếp tục lấy 01 washer 266845 lồng vào bolt 597914 sau đó luồn qua cụm silentblock và swinging arm tiếp đến 01 bạc 1C000439 rồi bắt vào khung bằng 01 nut 271740. Sau đó lấy 01 tanh lắp vào silentblock để hâm 02 đệm cao su. <i>Take the 02 rubber buffer 1C002624 to thread through silentblock and thread through Swinging arm with silentblock. Take 01 washer 266845 thread the bolt 597914, and thread through the silentblock group and swing arm, 01 spacer 1C000439 then assemble to the frame by 01 nut 271740. And then assemble 01 spring ring 006416 into the silentblock to fix 02 rubber buffer.</i>	1C002624	Buffer	02		ETV ST61-70-13	Electric Gun	01		
	266845	Washer	01			SF17	Chụp 19	02		
	597914	Bolt	01				Kim tanh	01		
	1C000439	Spacer	01							
	271740	Nut	01	76-83Nm						
	006416	Spring ring	01		CF1					



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
					<i>peer</i>	<i>HV</i>	<i>RD</i>



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

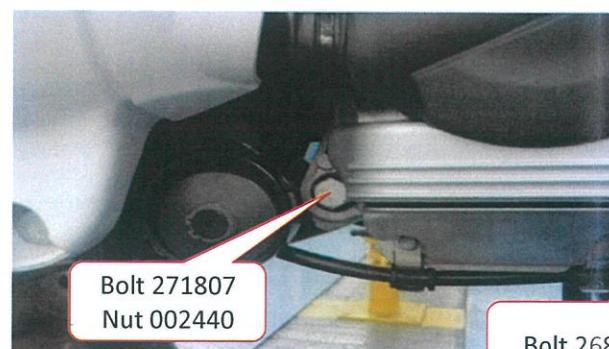
00

COMPARE WITH

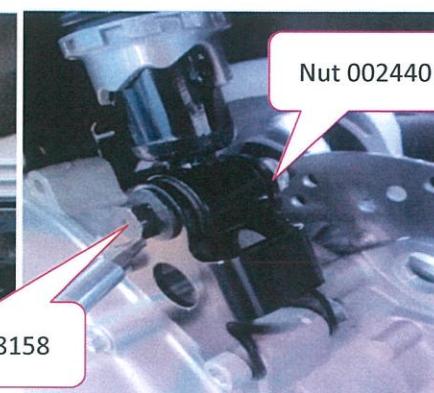
OP. No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tay cẩu cơ khí đưa jig vào gầm động cơ sao cho jig ôm sát với chân chống chính, rồi cẩu động cơ vào khung. Gá phần phía dưới của giảm xóc sau với động cơ bằng 01 bolt 268158 và 01 nut 002440. Tiếp tục gá động cơ với swinging arm bằng 01 bolt 271807 và 01 nut 002440. <i>User the JIG to take engine into the frame, assemble the under shock absorber with engine by 01 bolt 268158 and 01 nut 002440, assemble engine with swing arm by 01 bolt 271807 and 01 nut 002440.</i>	268158	Bolt	01			Tay cẩu cơ khí	01		
		271807	Bolt	01						
		002440	Nut	02						
2	Dùng súng bắt chât Nut và Bolt liên kết Swinging arm với động cơ. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào ốc. <i>Use screwdrive to tighten the nut and bolt to assemble swing arm with engine. Mark to nut by yellow paint pen.</i>			40-45 Nm	CF1	ETV ST61-70-13	Electric Gun	01		
						SF17	Đầu chụp 17	02		
							Cle 17			
3	Tiếp tục dùng súng bắt chât bolt liên kết giảm xóc sau với động cơ. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào đầu Bulong. <i>Continue use screwdrive tighten the bolt to assemble the rear shock absorber with engine. Mark to bolt by yellow paint pen.</i>			40-45Nm	CF1	ETV ST61-70-13	Electric Gun	01		
						SF13	Đầu chụp 13	01		
							Cle 17	01		
4	Dùng súng bắt chât đầu trên của giảm xóc liên kết với khung lại. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào ốc. <i>Use screwdrive to tighten the top of shock absorber with frame. Mark to nut by yellow paint pen.</i>			20-25Nm	CF1	ETV ST61-50-10	Electric Gun	01	20-42Nm	
							Kim chuyên dụng	01		



Jig ôm sát với chân
chống

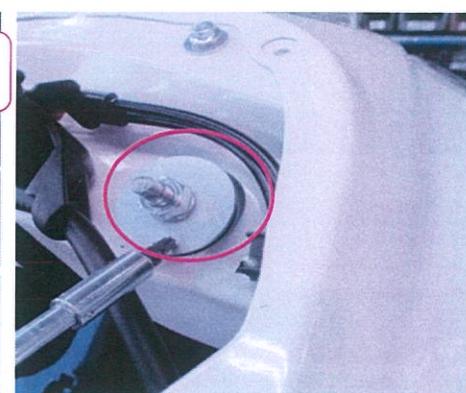


Bolt 271807
Nut 002440



Bolt 268158

Nut 002440



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

23

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tách lực xiết lại bolt bắt Silentblock vào khung theo tỉ lệ 100%. Sau đó đánh dấu từ đai ốc vào bolt bằng bút sơn xanh. <i>Use click torque tighten again 100% bolt fixing Silentblock. Then marking from Nut to Bolt by green paint pen.</i>			67-75 Nm	QL100	Tách lực	01	0-100Nm		
2	Dùng tách lực xiết lại bolt bắt Swingingarm vào khung theo tỉ lệ 100%. Sau đó đánh dấu từ đai ốc vào Bolt bằng bút sơn xanh. <i>Use click torque tighten again 100% bolt fixing Swinging arm. Then marking from Nut to Bolt by green paint pen.</i>			76-83 Nm	QL100	Tách lực	01	0-100Nm		
3	Dùng tách lực xiết lại bolt bắt Swingingarm vào động cơ theo tỉ lệ 100%. Sau đó đánh dấu từ đai ốc vào bulong bằng bút sơn xanh. <i>Use click torque tighten again 100% Bolt fixing Swinging arm. Then marking from Nut to Bolt by green paint pen.</i>			40-45 Nm	QL50	Tách lực	01	0-50Nm		
4	Dùng tách lực xiết lại bolt bắt giảm xóc sau vào động cơ theo tỉ lệ 100%. Sau đó đánh dấu từ đai ốc đến Bulong bằng bút sơn xanh. <i>Use click torque tighten again 100% Bolt fixing rear shock absorber to engine. Then marking from Nut to Bolt by green paint pen.</i>			40-45 Nm	QL50	Tách lực	01	0-50Nm		
5	Dùng tách lực xiết lại bolt bắt giảm xóc sau vào khung theo tỉ lệ 100%. Sau đó đánh dấu từ đai ốc vào ti giảm xóc bằng bút sơn xanh. <i>Use click torque tighten again 100% Bolt fixing rear shock absorber to frame. Then marking from Nut to axis of absorber by green paint pen.</i>			20-25 Nm	QL50	Tách lực	01	0-50Nm		

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIE T NAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

24

1/1

DOC' No.

PVTM-W-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng cân lực kiểm tra lực xiết Bolt bắt Silentblock vào khung theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có đủ 02 dấu sơn ở đầu Bulong và đai ốc không nếu đủ thì ghi giá trị lực vào hồ sơ, nếu chưa có phải kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing Silentblock, check enough 02 paint marks on Nut and Bolt then record force value to document. If not must re-check previously step.</i>			67-75 Nm	DB100	Cân lực	01	0-100Nm		
2	Dùng cân lực kiểm tra lực xiết Bolt bắt Swingingarm vào khung theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có đủ 02 dấu sơn ở đầu Bulong và đai ốc không nếu có thì ghi giá trị lực vào hồ sơ, nếu không thì cần kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing Swingingarm. Check enough 02 paint marks on Nut and Bolt then record force value to document. If not must re-check previously step</i>			76-83 Nm	DB100	Cân lực	01	0-100Nm		
3	Dùng cân lực kiểm tra lực xiết bolt bắt Swingingarm vào động cơ theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem đã có dấu sơn ở đầu Bulong và đai ốc nếu chưa nếu có thì ghi giá trị lực vào hồ sơ nếu chưa có thì phải kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing Swingingarm. Check enough 02 paint marks on Nut and Bolt then record force value to document. If not must re-check previously step</i>			40-45 Nm	DB50	Tách lực	01	0-50Nm		
4	Dùng cân lực kiểm tra lực xiết bolt bắt giảm xóc sau vào động cơ theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem đã có dấu sơn ở đầu Bulong và đai ốc nếu chưa nếu có thì ghi vào hồ sơ, nếu chưa có cần kiểm tra lại công đoạn trước đó. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing rear shock absorber to engine. check enough 02 paint marks on Nut and Bolt then record force value to document. If not must re-check previously step</i>			40-45 Nm	DB50	Tách lực	01	0-50Nm		
5	Dùng cân lực kiểm tra lực xiết đai ốc bắt giảm xóc sau vào khung theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem đã có hai dấu sơn ở đầu đai ốc. Nếu có thì ghi vào hồ sơ, nếu chưa thì cần kiểm tra lại công đoạn trước đó. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing rear shock absorber to frame. check enough 02 paint marks on Nut and Bolt then record force value to document. If not must re-check previously step.</i>			20-25 Nm	DB50	Tách lực	01	0-50Nm		
				CF1				01		
								Kim chuyên dụng	01	

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by

PIAGGIO
VIETNAMSTANDARD
OPERATING
PROCEDURE

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY
LINE

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

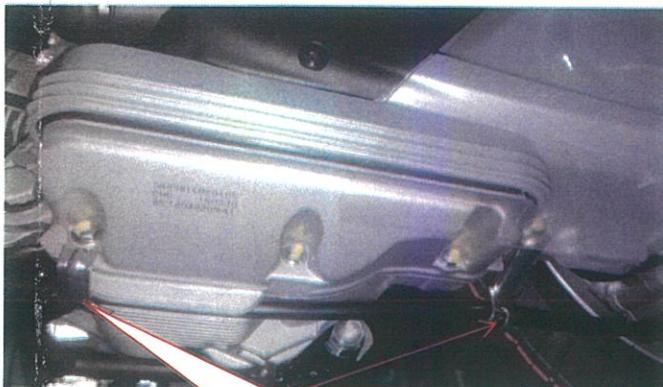
07.05.2018

VER

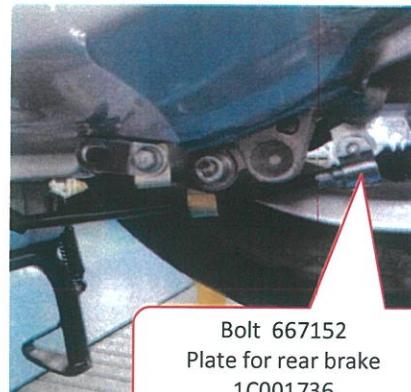
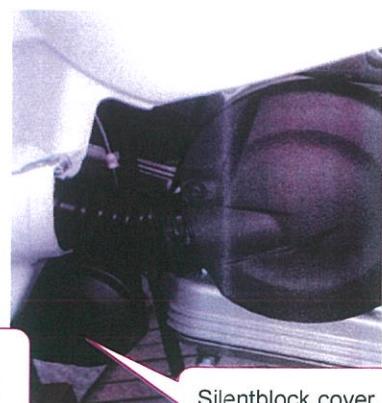
00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	
1	Dùng máy quét và máy tính để chuyển dữ liệu động cơ vào hệ thống SAP, sau đó ghi lại thông số vào hồ sơ xe. <i>Use the scan barcode and computer to transmit the data to SAP system and then note the parameter to record of vehicle.</i>								
2	Đi dây phanh sau xuống phía dưới động cơ, cài vào 02 clamp trên động cơ. Dùng tool không cho clamp xoay rồi bắt vào động cơ tại vị trí vừa tháo bolt ra. <i>Thread the brake transmission to under of engine, pin into 02 clamp on engine. Use Tool special to keep clamp then fix into the engine at the disassemble bolt position.</i>				11-13Nm		Battery driver	01	
3	Bắt cố định dây phanh sau vào động cơ bằng 01 plate và 01 bolt. Lấy chi tiết hám phanh sau và đai ốc điều chỉnh lắp vào dây phanh rồi gá vào động cơ. Dùng jig đặt vào vị trí dây phanh sau sao cho một đầu đặt vào chi tiết hình lục giác cạnh chi tiết cao su chỉnh ốc hám phanh sau sao cho chạm vào đầu còn lại của jig như hình minh họa bên dưới rồi xiết chặt đai ốc điều chỉnh 270310. Lấy kìm 11 siết ốc hám lại, rồi đánh dấu vào đai ốc 270310 bằng bút sơn. <i>To fixed the brake transmission into the engine by 01 plate & 01 bolt. Put jig to rear brake then adjust nut so touch to jig as below picture, then fixing Nut 270310 and marking to Nut 270310.</i>	667152	Bolt M6	01	9-11Nm	BLC	Battery driver	01	
		1C001736	Plate	01		AM-5MM	Đầu lục giác No5	01	
		179640	Pin	01	4.25-5.25Nm		Special tool	01	
		270310	Nut	01			Bút sơn	01	
							Cle 11	01	
							MDA 10	Đầu chụp 10	01
4	Lấy cover của silent block lắp vào cụm silent block. <i>Take the cover of silent block to assemble with silent block.</i>	1C000421	Silentblock cover.	01					



Vị trí kẹp dây phanh

Bolt 667152
Plate for rear brake
1C001736Silentblock cover.
1C000421

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	22.08.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Bolt from 709674 to 667152 according to the CNI 400000022554 valid from 20.08.2018			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

BODY ASSEMBLY LINE

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

**OP
No.**

OPERATING DESCRIPTION

DETAIL

CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	Cycle time
------	-------------	------	----------	------	-------------	------	----------	------------

1 Dùng tách lực siết chặt dây dầu 1C000330 vào ABS Hecu, sau đó dùng bút sơn xanh đánh dấu vào đầu Nut.
Using click torque to tighten Nut fixing brake hose 1C000330 to ABS Hecu, then marking to Nut by green paint pen.

13-20 Nm	QL25	Click torque	01	0-25 Nm	
----------	------	--------------	----	---------	--

CF1

2 Tiếp tục tháo bỏ cover nhựa còn lại trên ABS Hecu, sau đó lấy đầu dây dầu từ caliper bắt vào đó. Dùng tách lực siết chặt lại, sau đó đánh dấu sơn xanh lên Nut.
Remove remain cover on the ABS Hecu, then fixing brake hose from front caliper to ABS Hecu. Using click torque to tighten, then marking to Nut by green paint pen.

13-20 Nm	QL25	Click torque	01	0-25 Nm	
----------	------	--------------	----	---------	--

CF1

3 Tháo chụp bảo vệ dây phanh dầu trước, lắp dây phanh dầu vào cốc dầu phanh bằng Nut có sẵn trên dây dầu. Dùng tách lực xiết chặt lại. Dùng bút sơn xanh đánh dấu từ Nut vào cốc dầu.
Disassemble the protect cover of front brake hose, assemble the brake hose into the oil pump by nut with available on the brake hose. Use click wrench to tighten Nut. Then marking from Nut to oil pump by green paint pen.

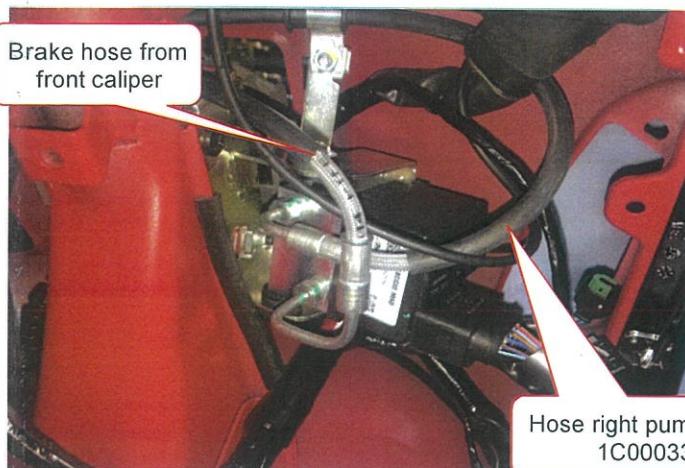
13-18 Nm	QL25	Tách lực	01	0-25 Nm	
----------	------	----------	----	---------	--

CF1

4 Chỉnh dây gas sao cho dây nằm ngang và không che mắt thăm dầu rồi dùng tách lực xiết chặt dây gas lại. Dùng bút sơn xanh đánh dấu vào nut của dây gas.
Adjust cable gas horizontal and do not hide eye of pump brake then use torque wrench fixing cable gas. Marking to nut in cable gas by green paint pen.

3-4Nm	QL12	Tách lực	01	0-12Nm	
-------	------	----------	----	--------	--

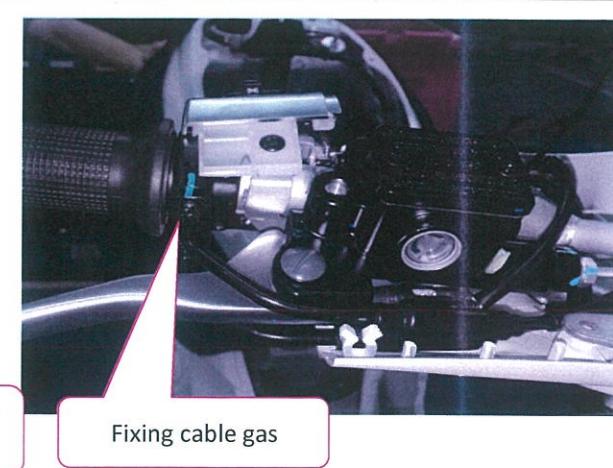
CF1



Brake hose from front caliper



Hose right pump - ABS
1C000330



Nut available on the brake hose

Fixing cable gas

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

27

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Cân lực Nut bắt hai dây dầu vào ABS Hecu theo tỉ lệ 5% (CF1). Kiểm tra dấu sơn xanh trên Nut rồi ghi giá trị lực kiểm tra được vào hồ sơ, nếu không có cần kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque of Nut fixing 02 brake hose to ABS Hecu. If have green paint marks on the Nut then record force value to vehicles document. If not must re-check previously step.</i>			13-20 Nm		DB25	Cân lực	01	0-25Nm	
2	Cân lực Bulong bắt dây dầu vào cốc dầu theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra dấu sơn xanh trên Nut rồi ghi giá trị lực kiểm tra được vào hồ sơ. Nếu không có cần kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque of Nut fixing brake hose to brake pump. Check green paint mark on the Nut then record force value to vehicles document. If not must re-check previously step.</i>			13-18 Nm		DB25	Cân lực	01	0-25Nm	
3	Đi hai dây ga dọc theo cổ lái xuống sàn để chân rồi vào khoang động cơ. Dùng lực bắt chặt dây ga vào động cơ. Đánh dấu vào đai ốc trên dây ga bằng bút sơn vàng. Chú ý: Dây ga có dấu màu trắng ở phía trên. <i>Install layout for gas control transmission follow steering tube, right side of spoiler come to space for Engine. Using click torque to fixed gas transmission to engine, marking to nut by yellow paint pen. Notes: The gas transmission have white marking at under.</i>			2-2.5 Nm		QL12	Tách lực	01	0-12Nm	
4	Cài clip CM017408 vào clamp 648891 rồi kẹp vào dây ga sau đó bắt cố định vào khung bằng 01 screw 015911 & 01 washer 013836. Lấy tiếp clamp 216369 lồng vào dây ga rồi cài vào khung. <i>Insert 01 Spring plate CM017408 to clamp 648891 then through it to gas transmission. Fixed clamp to frame by 01 screw & 01 washer. Continuous take clamp 216369 through to gas transmission then insert to frame as the picture.</i>	CM017408	Spring plate	01			Battery driver	01		
		648891	Clamp	01		PH1	Đầu vít 4 cạnh			
		015911	Screw	01	2-4 Nm					
		013836	Washer	01						
		216369	Clamp	01						



Dây ga có dấu màu
trắng ở trên



Clip CM017408
Clamp 648891



Screw '015911
Washer 013836

Clip 216369

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

28

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

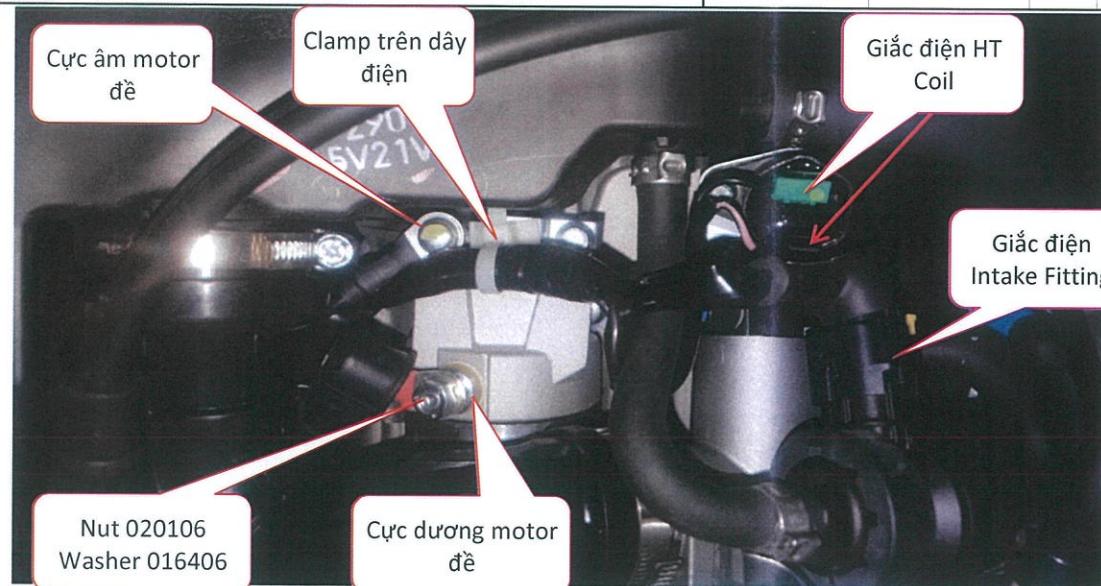
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Luồn nhánh dây điện cho motor đề, họng hút gió và HT coil dưới Coupling rồi đi sang bên trái. <i>Install layout for starter motor, intake fitting & HT coil under coupling and come to left side.</i>									
2	Cài clamp màu trắng trên nhánh dây điện cho HT Coil & Intake Fitting vào bracket trên motor đề. Sau đó cắm giắc điện cho HT Coil & Intake fitting, kiểm tra các giắc điện đã vào hết chưa rồi đánh dấu sơn vàng lên lẫy giắc. <i>Insert clamp on the electric wire for HT Coil & Intake Fitting to bracket on the starter motor. Connect electric for HT Coil & Intake Fitting then marking by yellow paint pen.</i>									
3	Lắp dây dương bắt vào motor đề bằng 01 Nut 020106 & 01 washer 016406, dùng bút sơn vàng đánh dấu vào nut. <i>Fixing positive wire to starter motor by 01 Nut & 01 washer, marking to nut by yellow paint pen.</i>	020106	Nut	01	6-8Nm	LTV	Screwdriver	01		
4	Tháo 01 bolt trên điện cực âm của củ đề rồi lắp dây âm vào đó bằng 01 washer và bolt vừa tháo ra. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào ốc. <i>Disassemble 01 bolt on cathode of start motor and assemble with cathode wire by 01 washer and bolt which have just disassemble. Marking to nut by yellow paint pen.</i>	016406	Washer	01	CF1	Chụp 10	01			
					11-13Nm	LUM	Screwdriver	01		
					CF1	Chụp 8	01			



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

29

1/1

DOC' No.

PVTM-M-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

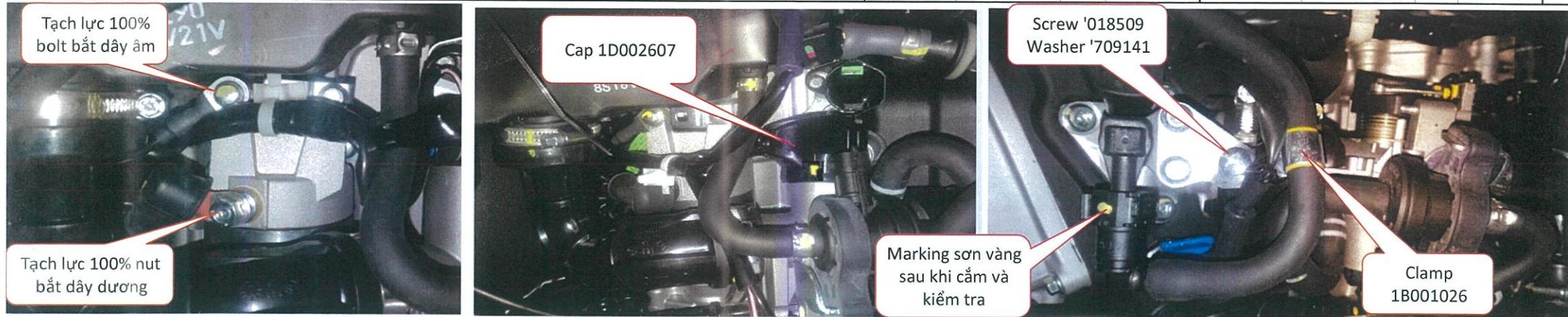
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tách lực siết lại 100% nut bắt dây dương vào motor đề. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào đầu bolt. Sau đó ấn nút cao su bảo vệ lại <i>Using click torque to tighten again 100% nut fixing negative to starting motor. Marking to nut by yellow paint pen. And then adjust rubber part to cover.</i>				6-8 Nm	QL12	Click torque	01	0-12 Nm	
					CF1		Chụp 8	01		
2	Dùng tách lực siết lại 100% bolt bắt dây âm vào motor đề. Dùng bút sơn vàng đánh dấu vào đầu bolt. <i>Using click torque to tighten again 100% bolt fixing negative to starting motor. Marking to head of bolt by yellow paint pen.</i>				11-13 Nm	QL25	Click torque	01	0-25 Nm	
					CF1		Chụp 8	01		
3	Kết nối giắc điện cho họng gió, kiểm tra giắc điện phải vào hết rồi đánh dấu sơn vàng rồi lấy cap lắp vào đầu kết nối sau đó đánh dấu vào cap bằng bút sơn vàng. <i>Connect electric for throttle body, then marking to cover of Connector by yellow paint pen. Take cap and insert to head connector then marking by yellow pain pen.</i>	1D002607	Cap	01						
4	Cắm dây dẫn xăng vào đầu kim phun. Sau đó kiểm tra để kim phun đã chắc chắn vào lỗ rồi đánh dấu sơn vàng lên lỗ dây dẫn xăng. <i>Connect the fuel pipe to injection head. Then check fuel pipe so fuel pipe sure to edge then marking by yellow paint pen.</i>									
5	Lấy Clamp 1B001026 kẹp vào dây dẫn xăng tại vị trí sơn vàng, rồi bắt cố định vào động cơ bằng 01 Screw 018509 & 01 washer 709141. Lấy 01 Clamp CM017817 để cài dây xăng và dây van khí lại với nhau. <i>Through clamp 1B001026 to fuel pipe at yellow marking, the fixed to engine by 01 Screw 018509 & 01 washer 709141. Using 01 clamp CM017817 to to fix fuel pipe & air pipe.</i>	1B001026	Clamp	01		BCP BL-08	Battery driver	01		
		018509	Screw	01	4.5-7 Nm	TX25	Đầu hoa khế			
		709141	Washer	01						
		CM017817	Clamp	01						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	24.10.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Add more Cap 1D002607 according to the CNI 400000022783 valid from 01.11.2018			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA PRIMAVERA ABS
MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCESS

BODY ASSEMBLY LINE

WORK STEP

30

PAGE

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

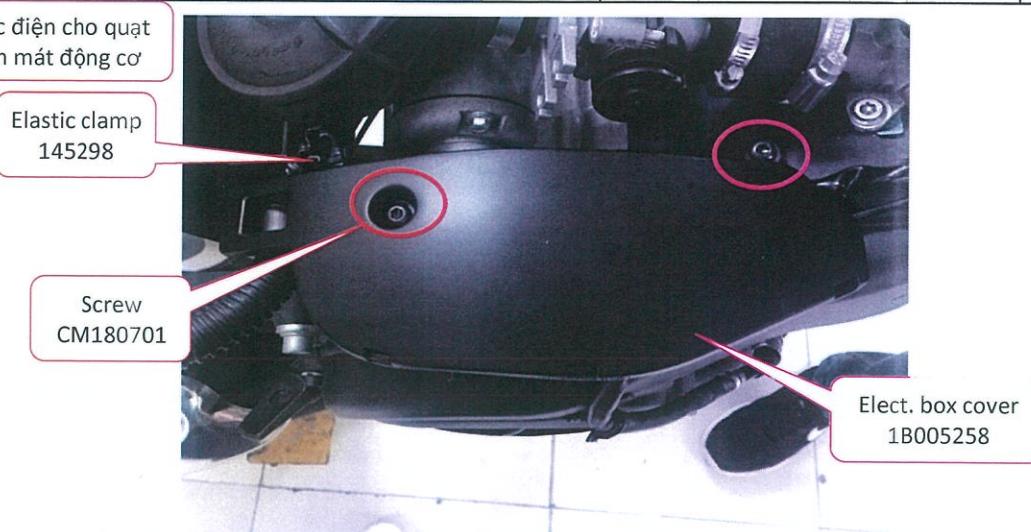
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP. No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Kết nối giắc điện cho quạt làm mát động cơ và lambda sensor. Sau đó cài vào cover bảo vệ như hình ảnh. Kiểm tra xem giắc điện đã vào hết chưa rồi dùng bút sơn vàng đánh dấu vào lỗ giắc điện. Dùng 01 clamp 145298 buộc nhánh dây điện vào cover như hình ảnh. <i>Connect electric for Fan & Lambda sensor then Install layout electric group as picture, then marking by yellow paint pen. Using 01 clamp 145298 to tighten wire harness to cover as the picture.</i>	145298	Elastic clamp	01						
2	Đưa nhánh dây điện cho kim phun xăng và cảm biến nhiệt độ luôn vào các rãnh của hộp cover bảo vệ, rồi cài clamp có sẵn trên dây điện vào cover. <i>Put wiring group for Lambda sensor, Injection fuel to cover as the picture, insert available clamp of wire harness to hole of cover.</i>									
3	Kết nối giắc điện cho kim phun (giắc màu xanh) và giắc cho cảm biến nhiệt độ (giắc màu đen). Kiểm tra các giắc đã vào hết chưa rồi đánh dấu sơn vàng lên lỗ giắc. <i>Connect electric for Injection fuel (blue color), temperature sensor (black color). Check & marking on the socket.</i>									
4	Lắp nắp bảo vệ 1B005258 vào cover bằng 02 screw CM180701. Lưu ý: Lắp nắp cover vào hết lỗ rồi mới bắt các bolt. <i>Fixing Elec. Box cover to cover by 02 screw CM180701.</i>	1B005258	Elect. box cover	01		Screwdriver				
		CM180701	Screw	02	1-1.7Nm	TX30	Đầu hoa khé			



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

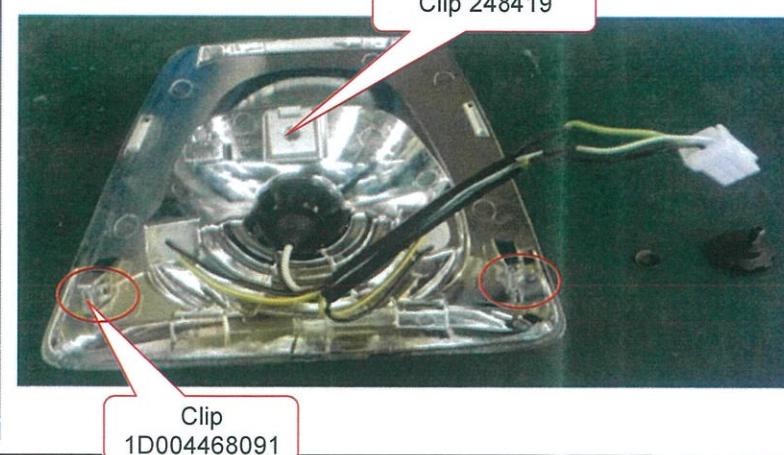
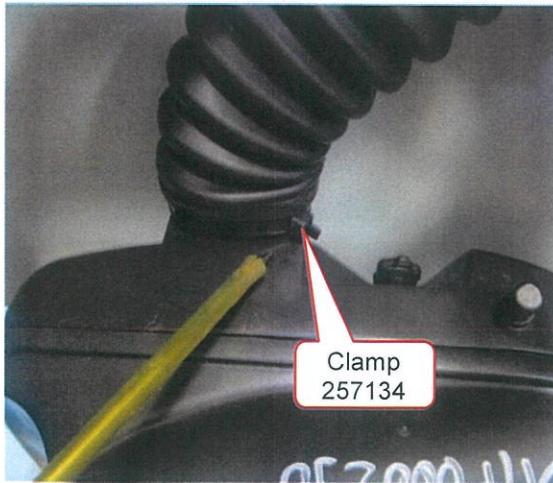
MODEL
**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS	BODY ASSEMBLY LINE
WORK STEP	31
PAGE	1/1

DOC' No.	PVTM-RW-08.417
ISSUED BY	T&M
ISSUED DATE	07.05.2018
VER	00
COMPARE WITH	

OP. No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			Cycle time						
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY							
1	Ấn phàn cao su của cụm họng hút gió vào bầu lọc gió trên động cơ, sau đó dùng 01 đai thít buộc chặt lại./ <i>Put bellow to air box and fixing that by 01 clamp 257134.</i>	257134	Clamp	01											
2	Lấy 02 clip D9004468091 cài vào đèn hậu 1D002118 và 01 clip 248419 cài vào giữa của đèn hậu./ <i>Insert 02 clip 1D9004468091 to tail lamp and 01 Clip 248419 to Tail lamp 1D002118 same picture.</i>	D9004468091	Clip	02											
3	Kết nối giắc điện cho đèn hậu, cài dây điện vào gờ trên đèn, sau đó lắp vào khung bằng 01 screw 1B000116 và 01 washer 620418./ <i>1st. Connection for Tail Lamp then insert wire electric to edge of Tail lamp. 2nd. Fixing Tail lamp to frame by 01 Screw 1B000116, Washer 620418.</i>	248419	Clip	01		1B000116	Knob	01	4-4.5Nm						
		1D002118	Rear lamp	01		620418	Washer	01		TH4	Screwdriver	01	Đầu vít 4 cạnh	01	



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

32

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

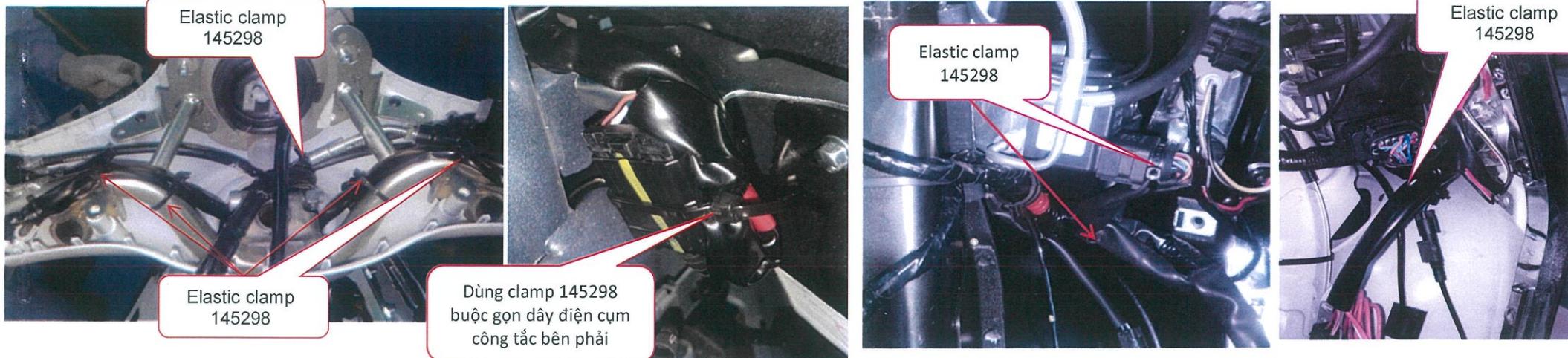
COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Cân lực Bulong bắt dây dầu vào cốc dầu theo tỉ lệ 5%. Sau đó kiểm tra xem có dấu sơn trên Bulong chưa. Nếu có thì ghi giá trị lực đo được vào hồ sơ, nếu chưa có cần kiểm tra công đoạn trước đó. <i>Check tighten torque of Bolt fixing brake hose to oil pump follow rate 5%. Then checking mark on Bolt and record force value to document. If not must re-check previously step.</i>				13-18 Nm CF1	DB50	Tách lực	01	0-50Nm	
2	Cân lực Nut bắt dây gas vào tay ga theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có dấu sơn trên nut không. Nếu có thì ghi giá trị lực đo được vào hồ sơ, nếu không có cần kiểm tra công đoạn trước. <i>Check tighten torque of Nut fixing gas trans to handle grip follow rate 5% then checking mark on nut and record force value to document. If not must re-check previously step.</i>				3-4 Nm CF1	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
3	Cân lực Nut bắt dây gas vào động cơ theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có dấu sơn trên Bulong không. Nếu có thì ghi giá trị lực đo được vào hồ sơ, nếu không có cần kiểm tra công đoạn trước. <i>Check tighten torque of Nut fixing gas trans to engine follow rate 5% then checking mark on nut and record force value to document. If not must re-check previously step.</i>				2-2.5 Nm CF1	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
4	Cân lực bolt bắt dây dương vào motor đề theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có dấu sơn trên nut không. Nếu có thì ghi giá trị lực đo được vào hồ sơ, nếu không có cần kiểm tra công đoạn trước. <i>Check tighten torque of bolt fixing positive to starting motot follow rate 5% then checking mark on bolt and record force value to document. If not must re-check previously step.</i>				6-8Nm CF1	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
5	Cân lực bolt bắt dây âm vào motor đề theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có dấu sơn trên nut không. Nếu có thì ghi giá trị lực đo được vào hồ sơ, nếu không có cần kiểm tra công đoạn trước. <i>Check tighten torque of bolt fixing negative to starting motot follow rate 5% then checking mark on bolt and record force value to document. If not must re-check previously step.</i>				11-13 Nm CF1	DB25	Cân lực	01	0-25Nm	

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by

PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL VESPA PRIMAVERA ABS MY 2018 VIET NAM - VTF		PROCESS WORK STEP PAGE	BODY ASSEMBLY LINE 33 1/1	DOC' No.	PVTM-IW-08.417
						ISSUED BY	T&M
						ISSUED DATE	07.05.2018
						VER	00

OP. No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy dây phanh sau kết nối vào tay phanh bên trái. Lấy 05 clamp 145298 buộc gọn dây điện cụm công tắc trái/phải vào tay lái, buộc 02 dây ga và dây phanh dầu lại với nhau. Layout khu vực tay lái như hình ảnh minh họa. <i>Assembly rear brake transmission to left handle brake lever. Use 05 Elastic clamp 145298 to tighten the wire of L/R handle switch to handlebar and tighten the gas transmission with brake hose. Layout of handlebar area like piture.</i>	145298	Elastic clamp	05						
2	Kết nối giắc điện cho cụm công tắc bên phải rồi cài vào bracket cho ECU, dùng 01 clamp buộc gọn dây điện như hình ảnh minh họa. <i>Connect electric for switch right side group, then insert to bracket for ECU, tighten electric wire by 01 Elastic clamp 145298 as the picture.</i>	145298	Elastic clamp	01						
3	Kết nối giắc điện cho củ ABS Hecu, sau đó dùng 02 clamp 145298 buộc gọn dây điện lại như hình ảnh minh họa. Tiếp tục dùng 01 dây 145298 buộc chňanh dây điện cho cụm cầu trì với dây điện củ ABS lại <i>Connect electric for ABS Hecu, then using 02 clamp 145298 to tighten electric wire as the picture. Continous using 01 Elastic clamp 145298 to tighten electric fuse with electric for ABS Hecu.</i>	145298	Elastic clamp	03						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
							



PIAGGIO
VIETNAM

STANDARD
OPERATING
PROCEDURE



MODEL

VESPA PRIMAVERA
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF



PROCE



BODY ASSEMBLY LINE

DOC' No.

PVTM-IW-08.417

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

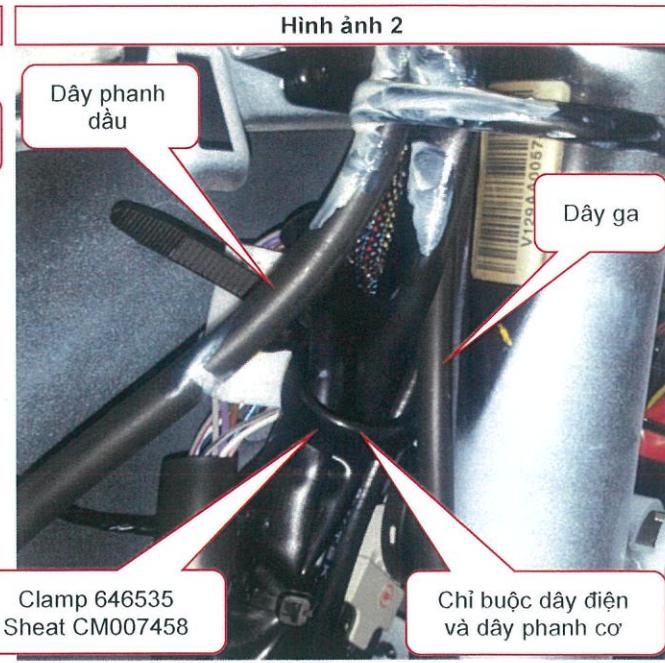
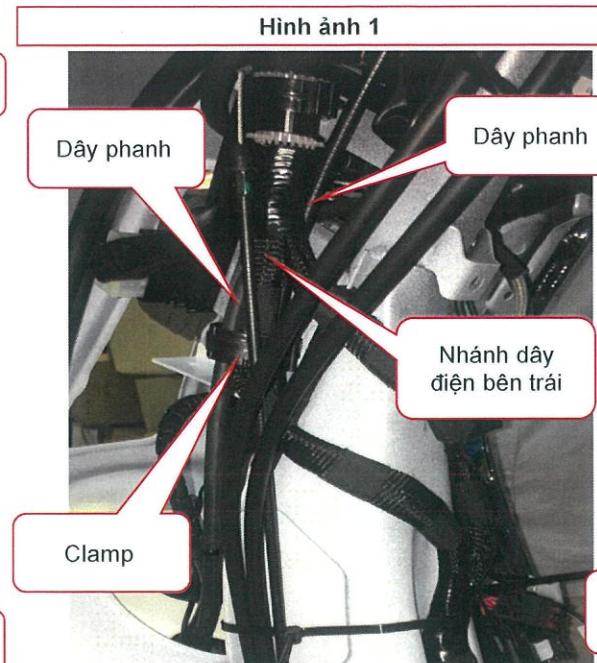
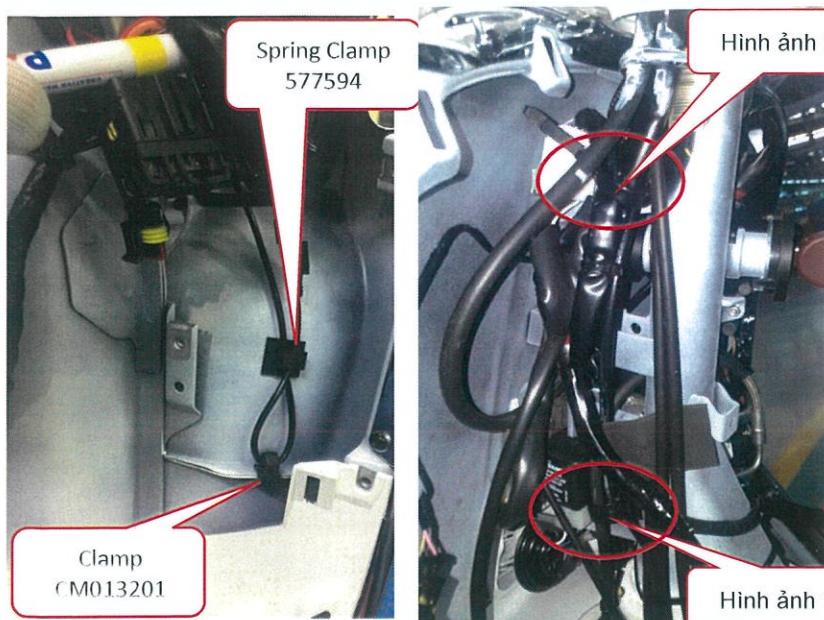
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	
1	Cài 01 clamp CM013201 vào gờ khung và dán 01 Spring clamp 577594 vào khung như hình ảnh. Kết nối giắc điện cho cảm biến ABS, sau đó đi layout cho dây cảm biến ABS như hình ảnh. <i>Insert 01 clamp CM013201 into edge of Shield & paste spring clamp 577594 to shield. Connect electric wire for ABS sensor & put wire of ABS sensor as the picture</i>	CM013201	Clamp	01					
2	Đưa dây phanh dầu từ Front caliper, dây phanh sau vào clamp CM006907 trên cỗ lái rồi đóng clamp lại - Hình ảnh 1 . Tiếp tục buộc gọn nhánh dây điện cho đèn pha, ĐHCTM, dây điện cụm công tắc bên phải, dây phanh cơ vào bracket bên trái cỗ lái bằng clamp 646535 đã cài trước đó - Hình ảnh 2 . <i>Put the brake hose from caliper, rear brake transmissions to clamp CM006907 then closed clamp as the picture below. Continuous put the rear brake control transmission and electric cable for head lamp and speedometer group inside clamp 646535 then tighten it.</i>	577594	Spring clamp	01					



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	29.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Using clamp CM013201 following drawing 1D002693			