



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

32

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

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	STANDARD	
1	Cân lực Nut bắt dây gas vào tay ga theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra đủ dấu sơn xanh trên nut thì ghi vào hồ sơ. Nếu chưa có cần kiểm tra công đoạn trước. <i>Check tighten torque of Nut fixing gas trans to handle grip follow rate 5%. Then checking marking green paint pen on nut and record. If not must recheck before process.</i>				3-4 Nm CF1	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
2	Cân lực Nut bắt dây gas vào động cơ theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra đủ dấu sơn xanh trên Bulong thì ghi vào hồ sơ. Nếu chưa có cần kiểm tra công đoạn trước. <i>Check tighten torque of Nut fixing gas trans to engine follow rate 5%. Then checking mark green paint pen on nut and record. If not must recheck before process.</i>				2-2.5 Nm CF1	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
3	Cân lực bolt bắt dây dương vào motor đề theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có đủ 02 dấu sơn trên nut thì ghi vào hồ sơ, nếu không có cần kiểm tra công đoạn trước. <i>Check tighten torque of nut fixing negative to starting motot follow rate 5%. Then checking 02 marking paint pen on nut and record. If not must recheck before process.</i>				7.5-9.5 Nm CF1	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
4	Cân lực bolt bắt dây âm vào motor đề theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có đủ 02 dấu sơn trên nut thì ghi 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 02 marking paint pen on bolt and record. If not must recheck before process.</i>				11-13 Nm CF1	DB25		01	0-25Nm	

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



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

33

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

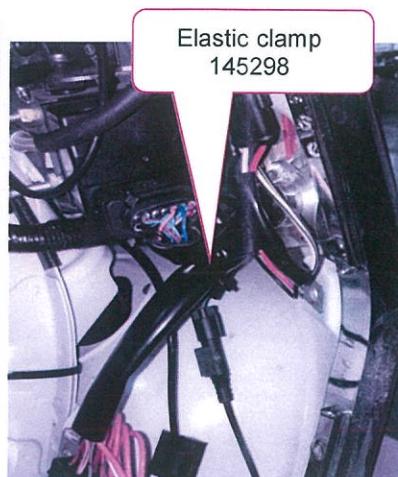
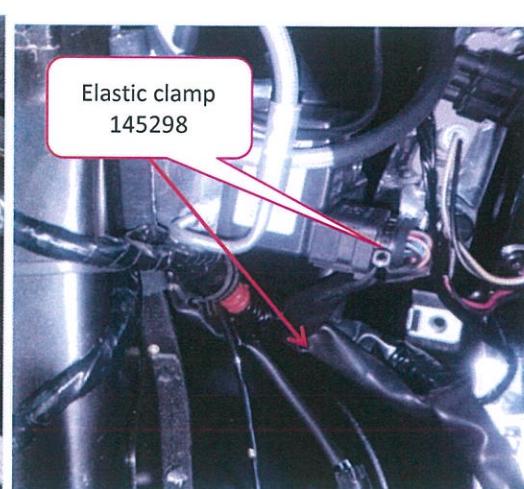
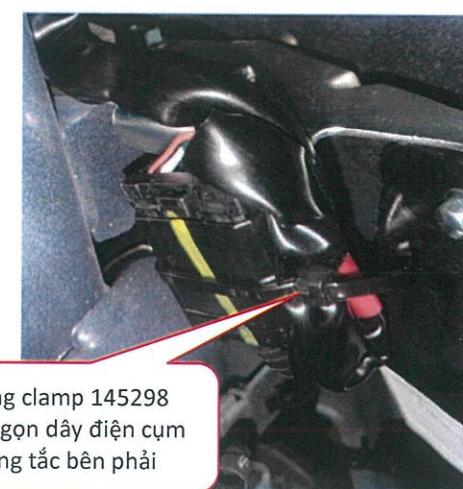
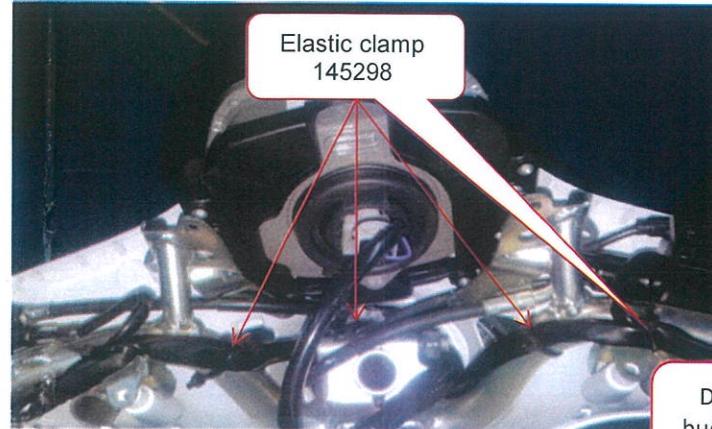
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy dây phanh sau kết nối vào tay phanh bên trái. Lấy 04 clamp 145298 buộc gọn dây điện cụm công tắc trái/phải vào tay lái, như hình ảnh minh họa. <i>Assembly rear brake transmission to left handle brake lever. Use 04 clamp 145298 to tighten the wire of L/R handle switch to handlebar. Layout as the picture below.</i>	145298	Elastic clamp	04						
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 clamp 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 buộcnhánh 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
1							



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF

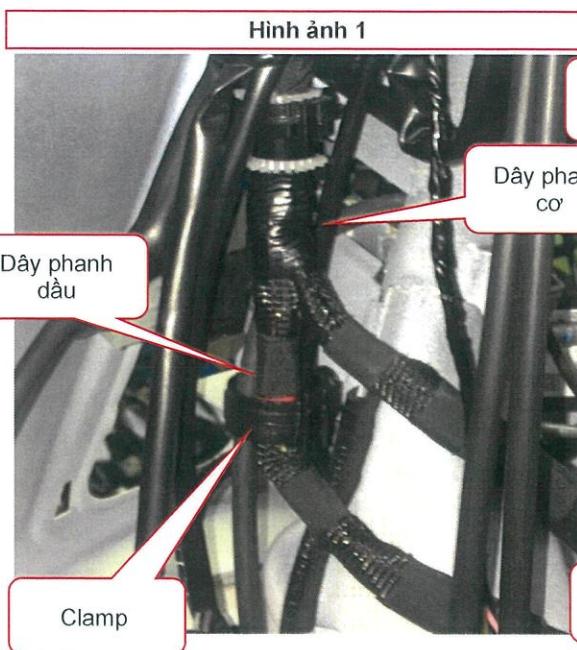


PROCESS
WORK STEP
PAGE

BODY ASSEMBLY LINE
34
1/1

DOC' No.	PVTM-IW-08.418
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	STANDARD	
1	Kết nối giắc điện cho cảm biến ABS, sau đó cài 01 clamp CM013201 vào gờ trên chi tiết Shield rồi cài dây cảm biến ABS vào đó. Lấy tiếp Spring clamp 577594 dán vào shield rồi kẹp dây cảm biến ABS vào đó như HA minh họa. <i>Connect electric wire for ABS sensor. Insert 01 clamp CM013201 into edge of Shield then put wire of ABS sensor into it as the picture. Continuous paste spring clamp 577594 to shield and put wire of ABS sensor into it as the picture</i>	CM013201	Clamp	01						
		577594	Spring clamp	01						
2	Dưa dây phanh dầu từ Front caliper, dây phanh sau, dây điện cho nhánh bên trái vào clamp CM006907 trên cổ 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 cổ lái bằng clamp 646535 đã cài trước đó - Hình ảnh 2 . <i>Put the brake hose from caliper, rear brake transmissions, left side electric group to clamp CM006903 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>									



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			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

35

1/1

DOC' NO.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

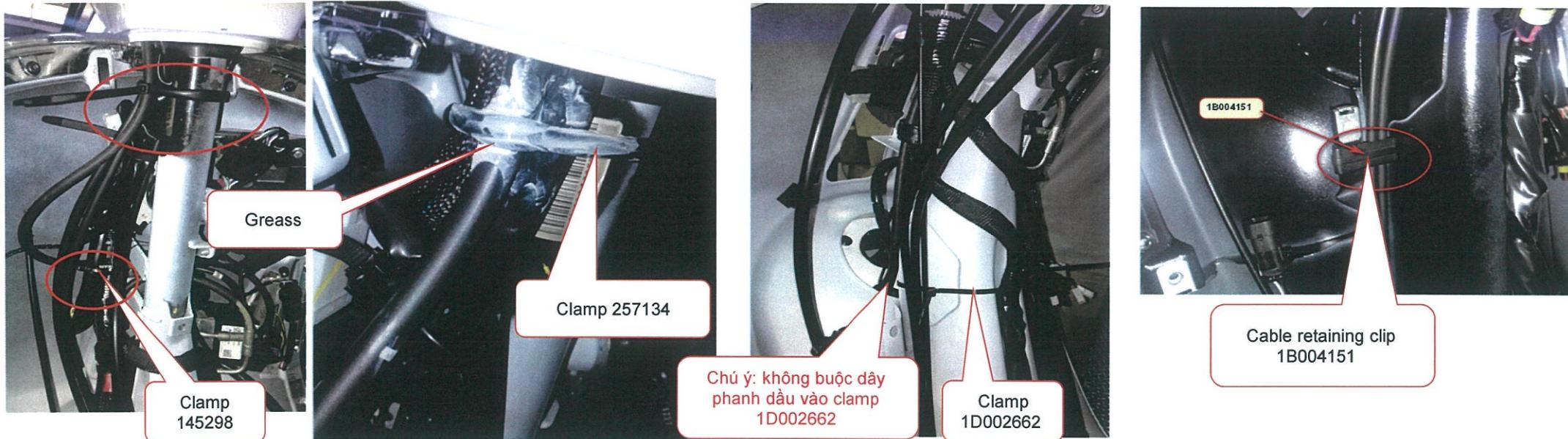
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Kết nối giắc tín hiệu cho cụm công tắc bên trái. Sau đó dùng 01 elastic clamp 145298 buộc gọn dây điện cho cụm công tắc bên trái như hình ảnh minh họa. <i>Connection for Left handle switch then use 02 clamp 145298 to tighten wire of Left handle switch as the picture below.</i>	145298	Elastic clamp	01						
2	Lấy clamp 257134 luồn vào ống cao su CM007407 rồi buộc gọn dây điện, dây phanh dầu, dây ga vào cỗ lái, layout như hình ảnh minh họa, dây ga nằm ở ngoài cùng. Lấy một ít mỡ trắng bôi vào dây đai thịt. Lấy tiếp 01 clamp 1D002662 buộc gọn dây điện, dây ga vào cỗ lái. Lấy clip 1B004151 giữ lấy hai dây gas và cài vào khung như HA. Chú ý: Không buộc dây phanh dầu vào clamp 1D002662 <i>Through clamp 257134 into Sheat CM007407 then tighten the wiring harness, brake hose, gas transmission to steering tube. The layout as the picture below. Add a little grease to clamp. Continuous use 01 clamp 1D002662 to tighten electric wire, gas transmission to steering tube. Take clip 1B004151 keep gas control & insert to frame as picture. Notes: Do not put front brake hose inside clamp 1D002662</i>	257134	Clamp	01						
		CM007407	Sheat	01						
		1D002662	Clamp	01						
		1B004151	Cable retaining clip	01						
		A185231874	Grease	0.003 Kg						



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 Cable retaining clip 1B004151 according to the CNI 400000012427 valid from 01.11.2018			
02	09.01.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Clamp from 561886 to 1D002662 according to the CNI 400000022124 valid from 15.01.2019			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

36

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

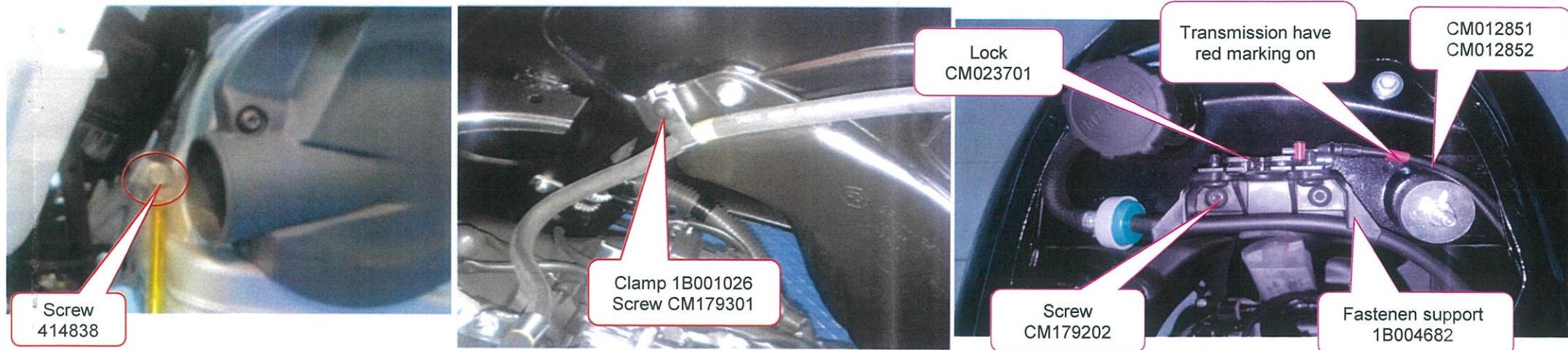
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lây 01 bolt 414838 sau đó lồng dây tiệp mát và bắt vào thân động cơ. Dùng bút sơn đánh dấu vào đầu bolt./ <i>Fixing Sleeve to engine by 01 Bolt 414838. Marking to head bolt by paint pen.</i>	414838	Screw	01	11-13 Nm		Battery driver	01		
2	Lấy 01 clamp 1B001026 kẹp vào ống dẫn xăng tại vị trí cạnh điểm sơn màu vàng trên ống dẫn xăng, rồi bắt vào khung bằng screw CM179301. Như hình ảnh./ <i>Put Clamp 1B001026 to near yellow paint in pipe fuel and fixing clamp to frame by 01 Screw CM179301 same the picture.</i>	1B001026	Clamp	01		MDA8	Đầu chụp 8	01		
3	Bắt đế cho khóa yên 673911 vào phía đuôi xe bằng 02 screw CM179202. Sau đó lấy khóa yên bắt vào đế khóa yên bằng 02 Screw CM179202 như HA. <i>Fixing Fasstenen support clousing saddle and lock saddle to frame by 04 screw CM179202 as the picture.</i>	CM023701	Lock	01			Battery driver	01		
4	Lắp 02 dây mở khóa yên vào khóa yên. Chú ý dây có marking màu đỏ ở trên. <i>Assembly 02 saddle transmission to lock. Note: The transmission have red marking on the upper.</i>	CM179202	Screw	04	4.5-7 Nm	TX30	Đầu hoa khé	01		



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

PIAGGIO
VIETNAMSTANDARD
OPERATING
PROCEDURE

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

37

1/1

DOC' No.

ISSUED BY

VER

PVTM-IW-08.418

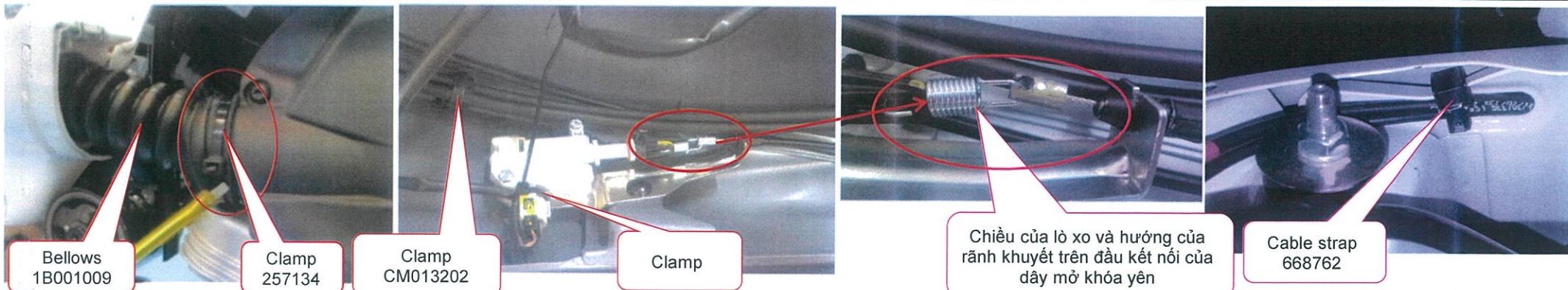
T&M

00

07.05.2018

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Tighten the screw with a torque wrench to 100% then mark the bolt with a green paint pen. <i>Use click wrench to tighten bolt fixing earth bride to engine follow rate 100% then marking on bolt by green paint pen.</i>			11-13 Nm		QL25	Click Torque	01	0-25 Nm	
2	Put Bellows to Hole in Engine near spoiler then fix by 01 clamp 257134. <i>Put Bellows to Hole in Engine near spoiler then fix by 01 clamp 257134.</i>	1B001009	Bellows	01						
3	Assembly the cable strap to left side of frame then insert 02 saddle transmission same the picture. Use 01 clamp 145298 to tighten 02 saddle transmission as the picture. <i>Assembly the cable strap to left side of frame then insert 02 saddle transmission same the picture. Use 01 clamp 145298 to tighten 02 saddle transmission as the picture.</i>	257134	Clamp	01		MDA8	Đầu chụp 8	01		
4	Kết nối dây mở khóa yên vào lò xo trên motor mở khóa yên, chiều của lò xo và hướng của rãnh khuyết trên đầu kết nối như hình ảnh minh họa bên dưới. Sau đó dùng bút sơn đánh dấu vào đầu kết nối. Lắp 01 clamp buộc gọn dây điện cho motor mở khóa yên <i>Connect the connector of saddle transmission to spring on the complete actuator, the direct of spring and connector same the picture below, then marking to connector. Tighten the electric cable for actuator motor by 01 clamp</i>	145298	Elastic clamp	01						
5	Lắp 01 clamp CM013202 cài vào gờ của chi tiết Chassis, sau đó đưa hai dây ga vào clamp rồi đóng lại. <i>Insert clamp CM013202 to edge of Chassis, put the gas transmission to it then closed.</i>	CM013202	Clamp	01						



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



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESSES

WORK STEP

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

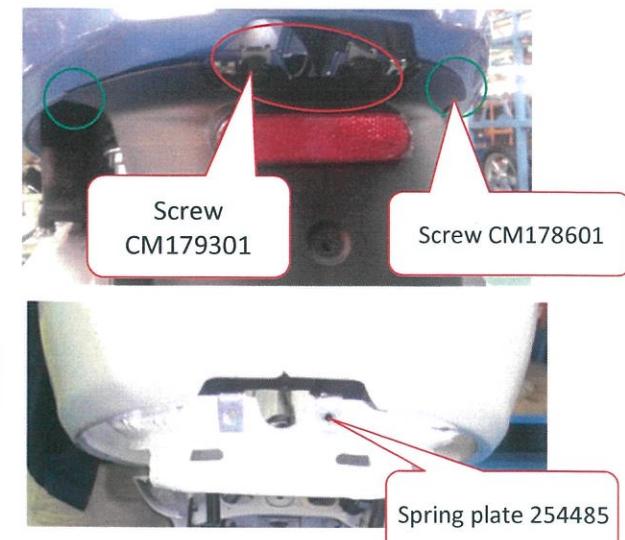
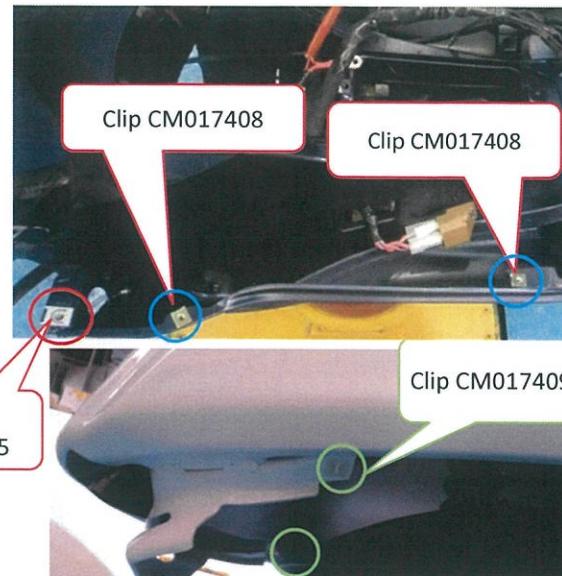
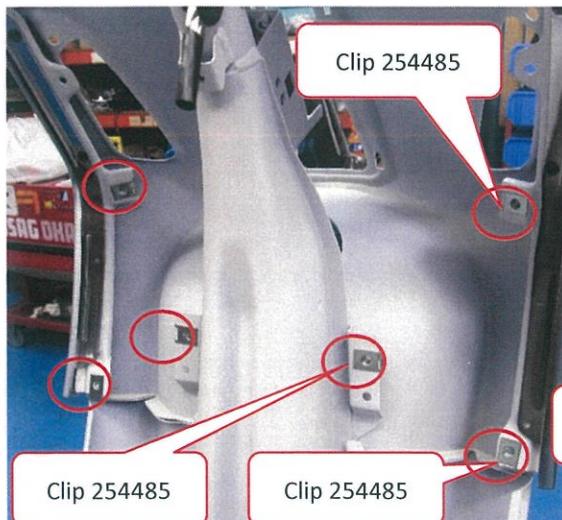
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
					11-13 Nm	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
1	Cân lực xiết Bulong bắt dây tiếp mát vào động cơ theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra xem có đủ hai dấu sơn chưa rồi ghi vào hồ sơ, nếu chưa có cần phải kiểm tra lại công đoạn trước đó sau đó dùng bút sơn chấm dấu lên bulong. <i>Use checking torque wrench to tighten bolt fixing earth bride to engine follow rate 5%. Then checking have 2 marked dot on bolt and record. Next mark point on bolt by yellow paint pen.</i>				11-13 Nm	DB12	Cân lực	01	0-12Nm	
2	Lấy 08 clip 254485 từ giá để hàng và 04 clip CM017408 vào 04 vị trí trên khung như hình ảnh minh họa bên dưới./ <i>Take 10pcs Clip 254485 and 04Pcs Clip AM017408 insert to frame same the picture.</i>	254485	Clip	08	CF1	MDA8	Chụp 8	01		
3	Lấy 02 Spring plate 254485 và 02 clip CM017409 cài vào phía đuôi xe để bắt chắn bùn sau. <i>Take 02Pcs Clip 254485 and 02 Clip CM017408 and insert to rear frame.</i>	CM017409	Clip	02						
4	Lắp cụm chắn bùn sau vào khung xe bằng 02 vít CM179301 Và 02 screw CM178601 ở hai bên sườn khung./ <i>Fixing rear mudguard to frame by 02 Screw CM179301 and 02 Screw CM178601.</i>	254485	Spring plate	02						
		CM179301	Screw	02	4.5-7Nm	LUM22HR6	Screw driver	01	1.5-6.5Nm	
		CM178601	Screw	02	1-1.7 Nm	TX30	Đầu vít	01		



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	03.04.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Clip from CM017406 to CM017408 according to the CNI 400000024914 valid 10.04.2019			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

39

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

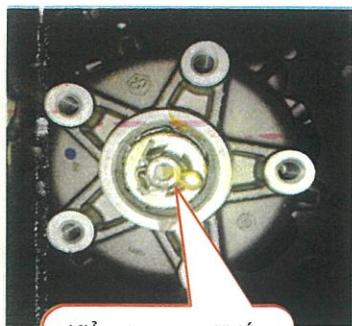
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

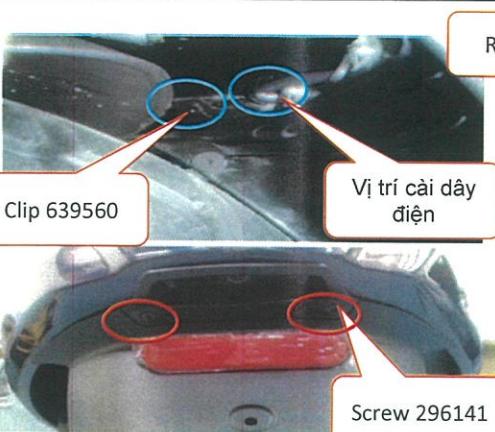
OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Trước khi bắt bánh trước, kiểm tra chi tiết Cap 177609 & Split pin 012787 đã được lắp và bẻ cong chưa, sau đó đánh dấu vào Cap & Split pin bằng bút sơn vàng <i>After assembly front wheel, must be check the Cap 177609 & Split pin 012787 has been installed, the Split pin has been bending. Marking to Cap & Split pin by yellow paint pen.</i>						Yellow paint pen	01		
2	Soi số VIN và code Engine rồi lắp bánh trước vào cùng trước bằng 05 bolt 598921, 05 washer 709047, 05 Flat washer 003058. Lấy bút sơn đánh dấu vào mũ bolt, Chú ý bắn theo thứ tự 1-2-3-4-5. Đánh dấu vào đầu Bolt. <i>Scan VIN and code engine to fix front wheel to Hub by 05 Bolt 598921, 05 Washer 709047,05 Flat washer 003058. Marking yellow to head of bolt.</i>	598921	Screw	05	20-25	EAD 70-800	Electric screw driver	01	20-70Nm	
		709047	Washer	05	CF1D	AM-6MM	Lục giác 6	01		
		003058	Flat washer	05						
3	Lấy chi tiết cao su lồng vào phía trong đèn soi biển số rồi lồng cả cụm đèn vào cover của đèn soi biển số sau đó kết nối với dây điện. Cài clip 639560 vào dây điện và án clip vào khung, tiếp tục cài dây điện vào clip CM013203 đã cài vào khung từ trước sau đó cố định lại bằng 02 screw 296141. <i>1st. Put Rear internal frame to inside of Licence plate lamp then put this complete to cover of Licence plate lamp and connection with wire electric.</i> <i>2nd. Insert Clip 639560 to wire electric and put clip to frame. Then insert wire electric to Clip CM013203.</i> <i>3rd. Fixing complete to frame by 02 Screw 296141.</i>	639560	Clip	01			Battery driver	01		
		673610000C	Cover for number plate	01			Đầu vít 4 cạnh	01		
		1D002215	Licence plate lamp	01						
		1B001016	Rear internal frame	01						
		296141	Screw	02	2-4 Nm					
4	Lấy Front suspension arm cover lắp vào Front suspension arm <i>Take Front suspension arm cover and assembly to Front suspension arm</i>	649113	Front suspension arm cover	01						



Kiểm tra xem đã lắp Cap & bẻ cong Split pin chưa, sau đó đánh dấu sơn vàng



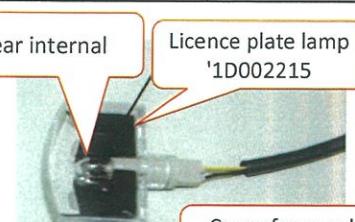
Bolt 598921
washer 709047
Flat washer 003058



Clip 639560

Vị trí cài dây điện

Screw 296141



Rear internal
Licence plate lamp
'1D002215'

Cover for number plate '673610000C'

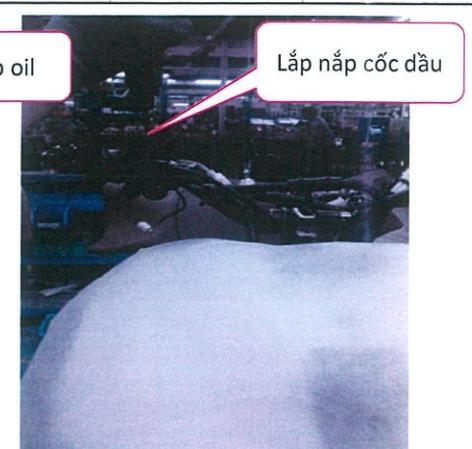
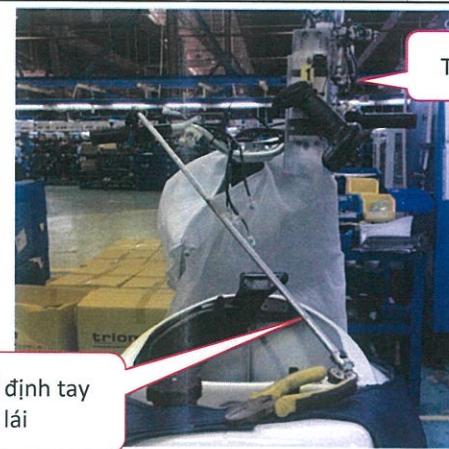


Front suspension arm cover 649113

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
O1	23.05.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change license plate lamp 1D000085 to 1D002215 according to the CNI 400000015055 valid from 22.05.2018.			
O2	21.06.2018	N. Quoc Huy	N. Huy Thao	Add process to check Cap & Split pin and marking by yellow paint pen. Moving process assembly the Plug - 5A000238 to OP41			
O3	01.09.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Screw from 015792 to 598921, add more washer 003058 according to the CNI 400000022270 valid from 10.09.2018			

P PIAGGIO	PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL		PROCESS	BODY ASSEMBLY LINE	DOC' No.	PVTM-IW-08.418
							ISSUED BY	T&M
			VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF		WORK STEP	40	ISSUED DATE	07.05.2018
					PAGE	1/1	VER	00
							COMPARE WITH	

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy tấm áo nilon khoác vào mặt trước và mặt sau của xe theo chiều từ trái qua phải, sau đó bắt tấm dính để khóa áo lại. (Tránh áo bật ra dầu phanh chảy vào xe)./ <i>Take protection and put to front shield then fixing that. (Avoid hydraulic brake to frame).</i>						Protection	01	01pcs/day	
2	Kết nối cable điện và cable tín hiệu, bật chìa khóa sang vị trí ON, sau đó dùng đầu đọc barcode nhập số VIN number để chọn đầu bơm và chương trình bơm. <i>Connect electric cable, ignition ON & read VIN number to choose head pump & program pump.</i>						Jig	01		
3	Tháo nắp đậy hộp dầu phanh, đặt nắp hộp tại vị trí sàn để chân. <i>Disassembly the cover of brake pump & put it to spoiler.</i>					LUM 22 HR6	Screw driver	01	1.5-6.5Nm	
4	Nhắc đầu bơm dầu phanh từ xe trước, lắp vào hộp dầu phanh rồi ấn nút cho chạy chu trình bơm. Đợi chu trình bơm kết thúc, tháo đầu bơm ra. <i>Take heap pump of brake oil & assembly to brake lever. Press the button to start the cycle.</i>	A185131594	DOT4 brake oil	0.036L			Đầu 4 cạnh PH1	01		
5	Lấy nắp hộp dầu phanh lắp lại bằng 02 screw, lau sạch dầu roi vãi xung quanh nêu có. Dùng tay bơm tay phanh để cho dầu đi xuống cơ cầu phanh bên dưới. Lấy bút sơn đánh dấu vào screw bắt nắp hộp dầu. <i>Tighten cover oil brake pump by 02 screw, cleaning position oil pump. Check force brake again then use pen marking.</i>					LUM 22 HR6	Screw driver	01	1.5-6.5Nm	
6	Tháo kết nối dây điện và cable tín hiệu khỏi xe, lấy kết quả từ máy in kẹp vào hồ sơ xe. <i>Disassembly cable, take result from printer & put to vehicles document.</i>						Đầu 4 cạnh PH1	01		



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



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK ST.

PAGE

BODY ASSEMBLY LINE

41

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

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 Jig chia độ gá lên tay nắm của tay gas để ôm lấy ta gas. Xoay tay ga về vị trí gốc 0 (Sao cho kim trên Jig trùng với một điểm trên Jig (90°)). <i>Take the special Jig and put to the handle, rotate handle to the 0 position when the indicator needle on the 90°.</i>									
2	Dùng tay giữ phần chia độ rồi quay nhẹ tay gas: - Nếu quay nhẹ hết độ rơ của tay gas mà đầu kim của Jig nằm trong khoảng 5°-10° (Tính từ điểm gốc 0 vị trí từ 80°-85°) thì dây gas OK. - Nếu quay nhẹ hết độ rơ của dây gas mà đầu kim của Jig nằm ngoài khoảng 5°-10° (Tính từ điểm gốc 0 vị trí từ 80°-85°) thì dây gas bị lỗi và phải điều chỉnh lại độ rơ dây gas như sau: - Tháo ốc hám dây gas đầu phía trên tay lái rồi chỉnh ốc còn lại để đảm bảo quay nhẹ dây gas hết độ rơ thì đầu kim trên Jig phải nằm trong khoảng 5°-10° (Từ 80°-85° đã vạch bút sơn vàng). Sau đó dùng tay lực bắt chặt lại. <i>Using the handle keep the Jig & rotate handle gas control:</i> - If the fee rotate of handle gas control about 5°-10° (From the original 0: It mean the needle indicator from 80°-85°) is OK. - If the fee play of gas control out of 80°-85°, we need to adjust the nut on the gas cable following below picture. Then using click torque to tighten bolt.			3-4 Nm	QL12N	Click torque	01			
3	Kiểm tra để chắc chắn chi tiết Cap & Split pin đã được lắp và bẻ cong, dùng bút sơn xanh đánh dấu vào Cap & Split pin, sau đó ghi vào hồ sơ. <i>Check to sure the Cap & Split pin has been installed & bending, then marking to Cap & Split pin by green paint pen and record to checksheet.</i>									
4	Lấy chi tiết chụp đầu trục trước 5A000238 lắp vào vành. <i>Assembly the Plug - 5A000238 to front wheel.</i>	5A000238	Plug	01						



Kiểm tra xem đã lắp Cap & bẻ cong Split pin chưa, sau đó đánh dấu sơn xanh

Plug
5A000238

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	21.06.2018	N. Quoc Huy	N. Huy Thao	Add more process to check Cap & Split pin and assemble the plug 5A000238			

P PIAGGIO	PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL		PROCESSES	BODY ASSEMBLY LINE	DOC' No.	PVTM-IW-08.418				
							ISSUED BY	T&M				
			VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF				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	STANDARD	
1	Dùng tay lực siết lại 100% bolts bắt bánh trước. Dùng bút sơn vàng đánh dấu từ bolt sang vành. <i>Using click torque to tighten again follow rate 100% the bolts fixing front wheel. Marking front bolts to wheel by yellow paint pen.</i>			20-25 Nm	QL50	Click torque	01	0-50 Nm				
2	Lấy xi nhan trái, phải phía trước, kết nối giắc điện cho xi nhan rồi cài 02 clip 584520 vào dây điện phải, trái rồi ấn vào khung tiếp tục lắp vào yếm trước của xe bằng 02 cap 192598, Washer, 2 Screw./ <i>1st. Take front turn signal lamp and connection to wire harness. 2nd. Insert clip 584520 to wire harness and put to frame. 3rd. Fixing front turn signal lamp to frame by 02 Cap, 02 Washer, 02 Screw.</i>	642650	LH FR turn signal lamp	01		BFT 008F	Battery driver	01	3-8 Nm			
		642651	RH RR turn signal lamp	01		942X	PH2	01				
		584520	Clip	02								
		013836	Washer	02								
		015727	Screw	02	1-1.7 Nm							
		192598	Cap	02								



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	03.04.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Add more Washer 013836 according to the CNI 400000024914 valid 10.04.2019			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

43

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

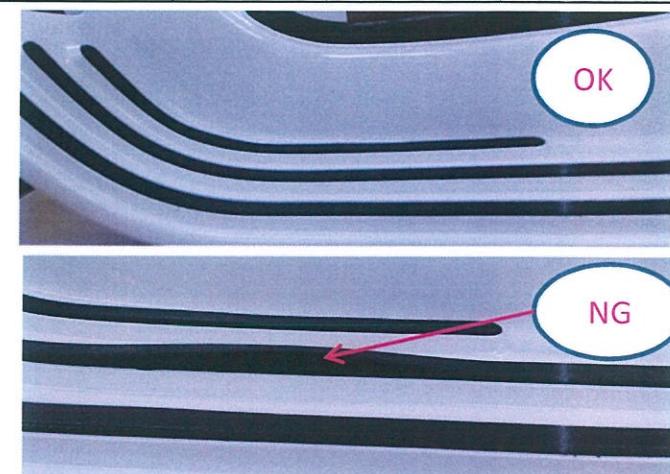
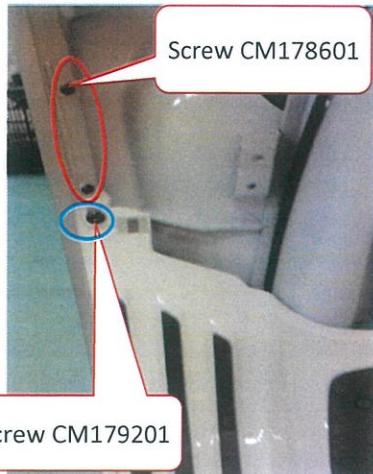
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng cân lực kiểm tra lực siết bolts bắt bánh trước theo tỉ lệ 5% (CF1D). Kiểm tra đủ 02 dấu sơn trên bolts, nếu không có kiểm tra lại công đoạn trước rồi ghi hồ sơ. <i>Check torque of the bolts fixing front wheel follow rate 5%. Checking 02 marking on bolts. If it's enough to record to documents. If It's not enough to must re-check last step.</i>				20-25 Nm CF1D	DB50 AM6	Cân lực Lực giác 6	01 01	0-50 Nm	
2	Lấy cụm sàn đẽ chân từ giá để hàng bắt vào khung xe bằng 02 screw CM178601 ở vị trí giữa của sàn đẽ chân và 02 screw CM179201 ở vị trí phía trên cùng của sàn đẽ chân và 02 screw CM178608 ở vị trí bắt đẽ chân sau. Chú ý: Sau khi bắt xong cần ấn lại các Stripe sao cho khít với sàn đẽ chân như hình ảnh bên dưới. <i>Take complete footboard and fixing to frame by 02 screw CM178601 in middle of footboard, 02 screw CM179201 in front of footboard and 02 screw CM178608 in rear of footboard. Notes: After tighten the screws for fixed Footboard, must be adjust Stripes so that the Stripe matching with Footboard.</i>	CM178601 CM179201 CM178608	Screw Screw Screw	02 02 02	1-1.7 Nm 4.5-7 Nm 1-1.7 Nm	LUM22HR12 TX25 TX30 BFT 008F	Screwdriver TX25 TX30 B .driver	01 01 01	3-8 Nm	
3	Chỉnh lại ốp viền hai bên cho tì nêng sàn đẽ chân rồi cố định lại bằng 04 screw CM178601./ <i>Adjust Edge shield side and fixing to frame by 04 screw CM178601.</i>	CM178601	Screw	04						



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

PIAGGIO
VIETNAMSTANDARD
OPERATING
PROCEDURE

MODEL

VESPA SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF

PROCESS

WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY
LINE

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

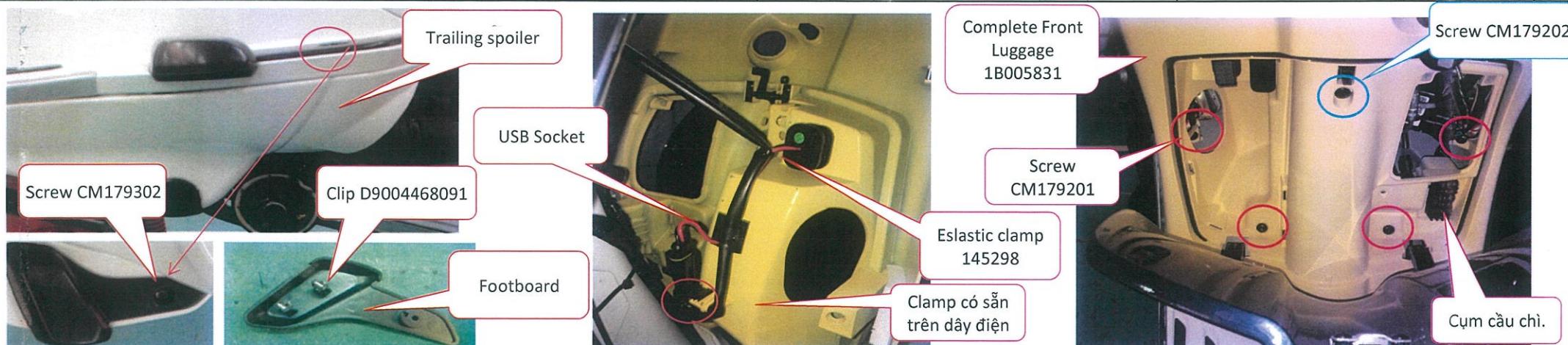
07.05.2018

VER

00

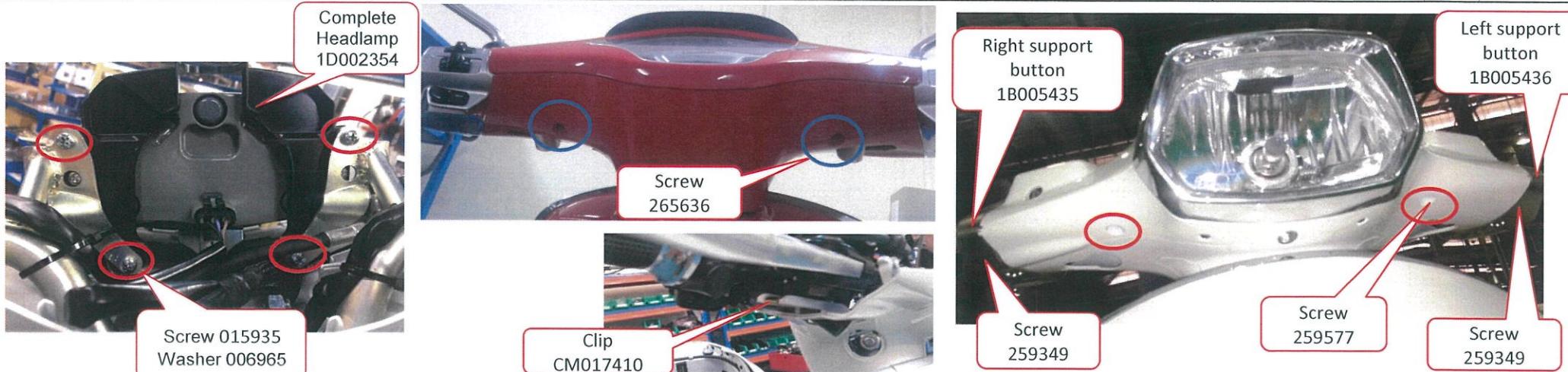
COMPARE WITH

OP. No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy 02 chi tiết nhựa trái, phải lắp vào bên trái và bên phải của sàn đẽ chân. Tiếp tục lấy chi tiết đẽ chân phải, trái rồi cài clip D9004468091 vào sau đó đóng chặt vào sàn đẽ chân./ <i>1st. Take Trailing spoiler left, right and insert to footboard.</i> <i>2nd. Insert clip D9004468091 to right/left footborad then put this complete to footboard.</i>	1B001011 673627 675053000C 675052000C D9004468091	Left trailing spoiler Right trailing spoiler Right footboard Left footboard Clip	01 01 01 01 04						
2	Bắt cố định cụm sàn đẽ chân và đẽ chân vào khung bằng 02 screw./ <i>Fixing complete footboard to frame by 02 screw CM179302.</i>	CM179302	Screw	02	4.5-7 Nm	LUM22-HR12	Screw driver	01	3.5-	
3	Rút chìa khóa ra khỏi ổ khóa đặt xuống sàn đẽ chân./ <i>Remove keys and put to footboard.</i>					TX30	Đầu hoa khé	01	12.5Nm	
4	Lấy cổng trù ốc từ giá để hàng kiểm tra bề mặt, rồi kết nối giắc cắm cho dây USB rồi cài vào cổng bằng lẫy trên dây và vào clamp như hình ảnh. Dùng 01 clamp 145298 buộc lại như hình ảnh. Sau đó luồn cụm dây cầu chì qua hốc phía trên bên phải, sau đó kết nối dây mở khóa yên <i>Check surface of complete Front Luggage, connect electric socket for USB socket & setup layout for it same the picture. Tighten it by clamp 145298 as the picture. And insert electric fuse to Front luggage, and then connect for Com.transmission saddle lock.</i>	1B005831 145298	Front Luggage Elastic clamp	01 01						
5	Bắt cổng vào xe bằng 04 screw CM179201 và 01 screw CM179202 ở chính giữa./ <i>Fixing Front luggage to frame by 04 screw CM179201 and 01 screw CM179202.</i>	CM179202 CM179201	Screw Screw	01 04	4.5-7 Nm	TX30 BFT 008F	Đầu hoa khé B .driver	01 01	3-8 Nm	



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

PIAGGIO VIETNAM		STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL		PROCS	BODY ASSEMBLY LINE	DOC' No.	PVTM-IW-08.418	
ISSUED BY	T&M						ISSUED DATE	07.05.2018	
VER	00		VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF		WORK STEP	45	COMPARE WITH		
OP No.	OPERATING DESCRIPTION		PAGE	1/1	TC				
1	Lắp đèn pha Complete Headlamp 1D002354 lắp vào tay lái bằng 04 screw. Sau đó kết nối giắc điện cho đèn pha./ <i>1st. Take Complete Headlamp 1D002354 and fixing to handlebar by 04 screw 015935 and 04 Washer 006965.</i> <i>2nd. Connection signal for headlamp.</i>		1D002354	Complete headlamp	01		LTV	Screw driver 01	
			015935	Screw	04	4-4.5 Nm		PH2 01	
			006965	Washer	04				
2	Lắp cụm ốp đầu trên đã lắp công tơ mét từ giá để, kết nối giắc điện cho đồng hồ công tơ mét rồi lắp vào tay lái 02 screw 259577 ở phía trước và 02 screw 265636 ở phía sau./ <i>1st. Take complete handlebar top cover connection with wire harness.</i> <i>2nd. Fixing to handlebar by 02 screw 259577 in front and 02 screw 265636 in rear of handlebar lower cover.</i>		259577	Screw	02	1-1.7 Nm	942X	PH2 01	
			265636	Screw	02	1-1.7 Nm	BFT 008F	B .driver 01	
3	Cài 02 clip CM017410 vào chi tiết lower cover trên tay lái rồi lấy Cover bằng nhựa bảo vệ cụm công tắc lắp vào hai bên trái phải của tay lái bằng 02 screw./ <i>1st. Insert 02 clip CM017410 to handlebar lower cover in handlebar.</i> <i>2nd. Take cover for switch and fixing to complete handlebar by 02 screw 259349.</i>		CM017410	Clip	02			Battery driver 01	
			1B005435	Right support button.	01		491X	PH1 01	
			1B005436	Left support button.	01				
			259349	Screw	02	1-1.7Nm			



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	22.04.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	To separate Right/Left support button 1B005435/1B005436 from complete Right/Left electrical device according to the CNI 400000024878 valid from 12.04.2019			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROC

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

46

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

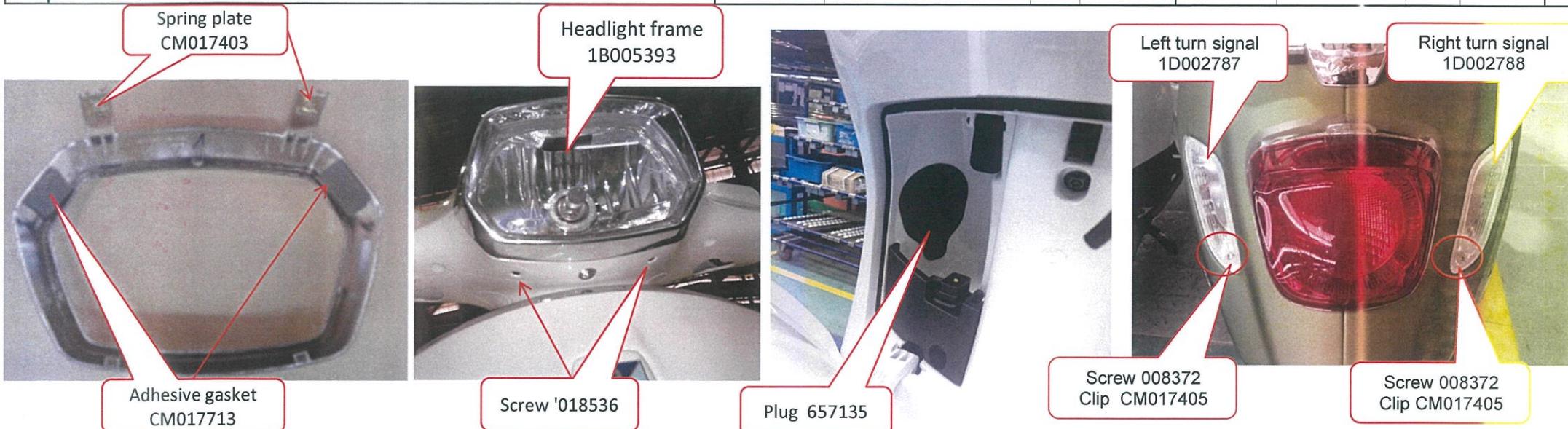
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy 02 clip CM017403 cài vào chi tiết headlight frame và lấy 03 miếng dán CM017713 dán vào hai bên như HA rồi lắp vào tay lái bằng 02 screw '018536. <i>1st. Insert 02 clip CM017403 to Headlight frame, then paste 03 Adhesive gasket into it as picture.</i> <i>2nd. Fixing headlight frame to complete handlebar by 02 screw '018536.</i>	1B005393	Headlight frame	01		AM 2.5	Đầu lục 2.5	01		
	CM017403	Spring plate	02				Panasonic	01		
	CM017713	Adhesive gasket	02	BoM don't have						
	018536	Screw	02	3-3.5Nm						
2	Lấy 01 chi tiết cao su lắp vào trong cõp trước như hình ảnh./ <i>Take 01 plug 657135 and assembly to Front Luggage same the picture</i>	657135	Plug	01						
3	Lấy 02 clip CM017405 cài vào khung vị trí lắp xi nhan. Sau đó đầu nối giắc điện cho xi nhan sau rồi cài dây điện vào giắc kết nối của đèn rồi bắt cố định đèn vào hai bên hông của xe bằng 02 vít./ <i>1st. Insert 02 clip CM017405 to rear of frame.</i> <i>2nd. Connection rear turn signal with wire harness.</i> <i>3rd. Fixing rear turn signal to frame by 02 screw 008372.</i>	1D002787	LH RR turn signal lamp	01		BFT080F	Screw driver	01	3-8 Nm	
	1D002788	RH RR turn signal lamp	01			491X	Đầu PH1 x50	01		
	CM017405	Spring plate	02					01		
	008372	Screw	02	1-1.7 Nm						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	02.06.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Clip from CM017418 to CM017403 and Screw from 581957 to 018536 according to the CNI 400000022281 valid from 15.05.2018			
02	26.12.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Rear Left/Right turn signal lamp from 642652/642653 to 1D002787/1D002788 according to the CNI 400000024324 valid from 01.01.2019			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

47

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

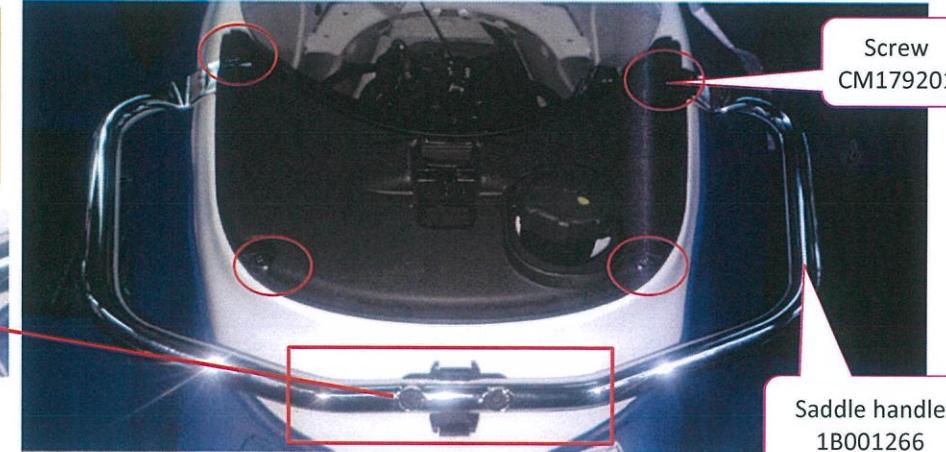
07.05.2018

VER

00

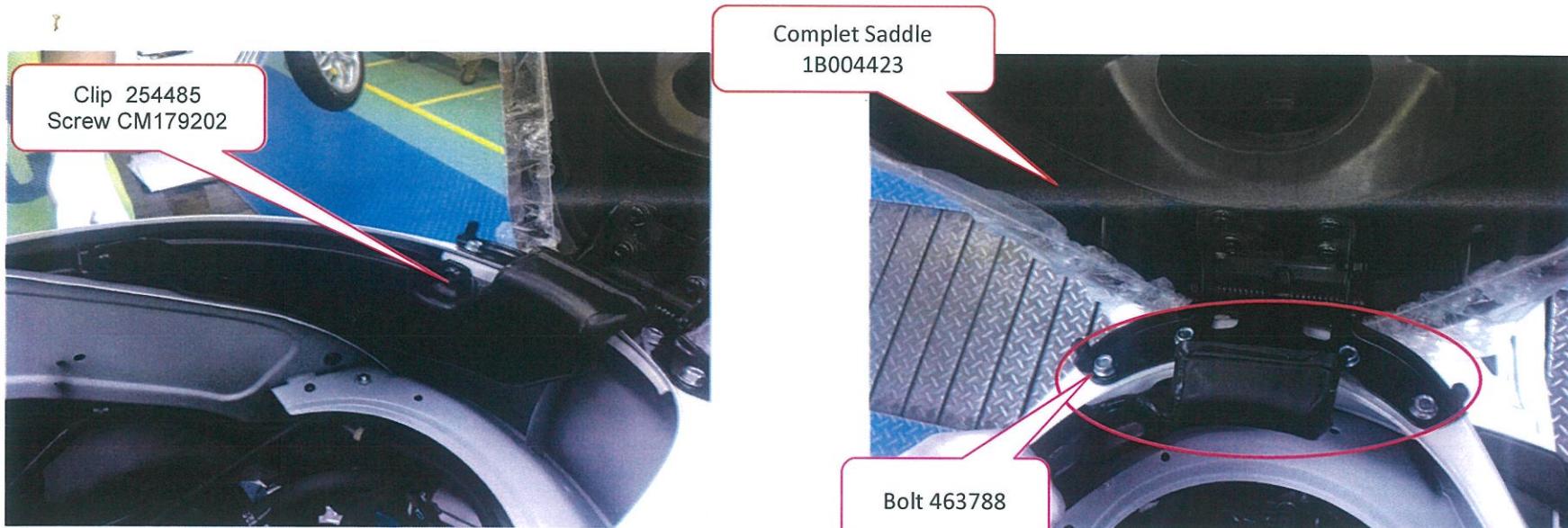
COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy 01 Adhesive gasket CM017713 dán vào Cover saddle handle, sau đó lắp vào tay dắt sau rồi gá cả cụm vào xe bằng 02 screw 847679 và 02 washer 012533. <i>Paste Adhesive gasket CM017713 to Cover Saddle Handle, then assembly it to Saddle Handle. Assembly Saddle Handle to frame by 02 screw & 02 washer.</i>	1B001266	Saddle handle with I.P	01						
		1B001310	Saddle handle cover	01						
		CM017713	Adhesive gasket	01						
		847679	Screw	02	8-10Nm					
		012533	Spring washer	02						
2	Tháo nắp bình xăng, lấy cover bình xăng lắp vào khung bằng 04 screw CM179201 như hình ảnh. <i>Disassembly the Fule tank cap, take Fuel tank cover and fixing to frame by 04 screw CM179201 as the picture.</i>	673629	Tank cover	01			Battery driver	01		
		CM179201	Screw	04	4.5-7 Nm	TX30	Đầu hoa khé	01		
3	Tiếp tục dùng súng bắn chặt 02 screw bắt tay dắt sau đã gá trước đó. <i>Continuous tighten 02 screw to fixed Saddle handle with I.P</i>				8-10Nm	LTV009R11-42	Screw driver	01		
							Lục giác 4	01		
4	Lấy chi tiết nhựa mạ crome ốp vào 02 screw phía sau của tay dắt. <i>Take saddle rear cover and assembly to saddle handle</i>	1B001288	Saddle handle cover	01						
5	Tháo nắp đầy bình xăng rồi lấy chi tiết cao su lắp vào cổ bình xăng sao cho chi tiết cao su bịt hết khe hở giữa cover của bình xăng với cổ bình xăng. <i>Open cover of fuel tank, insert Gasket for fuel tank close again.</i>	1B004806	Gasket for fuel tank	01						



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

P PIAGGIO	PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL		PROCESS	BODY ASSEMBLY LINE	DOC' No.	PVTM-IW-08.418			
						WORK STEP	48				
					PAGE	1/1	VER	00			
							COMPARE WITH				
OP No.	OPERATING DESCRIPTION			DETAIL				USING EQUIPMENT			
				CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD
1	Cài 01 Spring plate 254485 vào khung gần vị trí bắt yên rồi bắt bâu thông gió vào khung bằng 01 screw CM179202. <i>Insert 01 spring plate 254485 to the Handle body side and the fixed air cooling intake pipe by screw CM179202.</i>			CM179202	Screw	01		BFT080F	Screw driver	01	3-8 Nm
2	Lấy yên xe khỏi giá để hàng, lắp vào khung bằng 04 bolts và siết chặt lại. Chú ý: Lắp yên theo màu xe tương ứng với bảng bên dưới. <i>Take Complete Saddle from trolley and fixed to frame by 04 bolts. Note: Choose Saddle corresponding to color of vehicle follow table below.</i>			1B004423	Completee Saddle	01		LTV18R15-42	Screw driver	01	6-15 Nm
3	Tháo nắp bình xăng rồi đổ xăng cho xe, sau đó đậy nắp bình xăng lại. <i>Open tank plug, supply gasonline into fuel tank then close tank plug.</i>			C984110062	Gasonline		0.35 - 0.4 L				



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	11.06.2018	N. Quoc Huy	N. Huy Thao	Reduce volume of gasoline from 0.5 L to 0.35 - 0.4 L			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

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

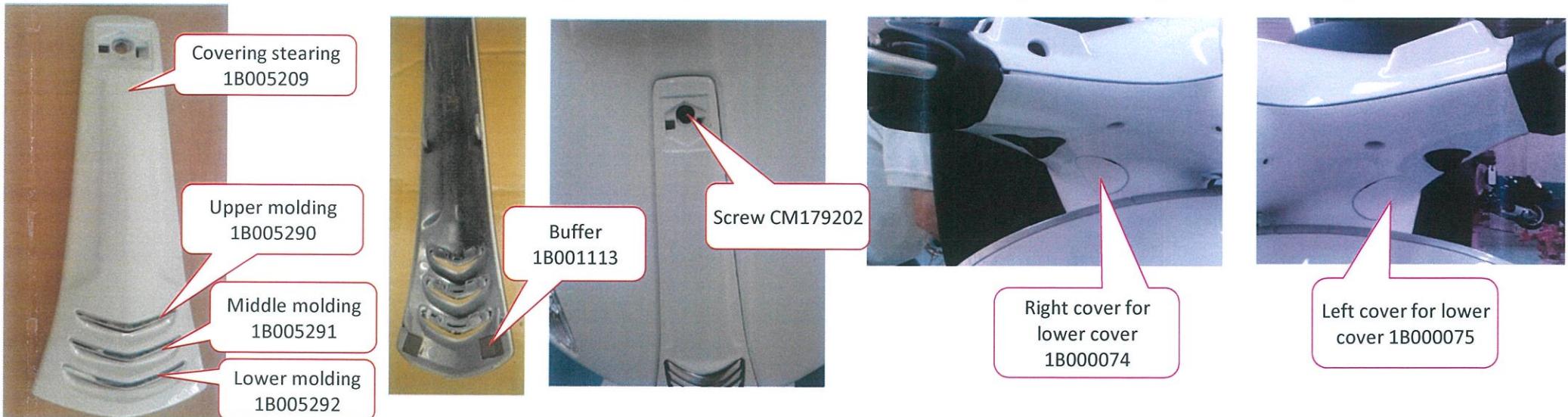


PROCESS
WORK STEP

BODY ASSEMBLY LINE
PAGE

DOC' No.	PVTM-NW-08.418
ISSUED BY	T&M
ISSUED DATE	07.05.2018
VER	00
COMPARE WITH	

OP. No.	Operation Description	Part				Work equipment/tool				TC
		Code	Description	Q'ty	Standard	Code	Description	Q'ty	Standard	
1	Lấy "mặt nạ"/front cover kiểm tra bề mặt, sau đó lắp chi tiết mạ crom vào mặt nạ như hình ảnh. Tiếp tục lấy hai miếng dán dán vào phía trong của mặt nạ. Sau đó lắp cả cụm vào phía trước cổ phốt/headstock bằng 01 screw CM179202./ 1st. Take the front cover, checking the surface & assembly the crome part as below picture. 2nd. Put 02 buffer to inside of covering then fixing on front shield by 01 screw CM179202.	1B005209	Covering steering.	01		BFT080F	Screw driver	01	3-8Nm	
		1B005292	Lower molding	01		492CX	Bit	01		
		1B005291	Middle molding	01						
		1B005290	Upper molding	01						
		1B001113	Buffer	02						
		CM179202	Seft tapping screw	01	4.5-7Nm					
2	Lấy logo lắp vào "mặt nạ"/Front cover./ <i>Assembly piaggio logo to Front cover.</i>	576464	Logo Piaggio	01						
3	Lấy 02 chi tiết 1B000074 và 1B000075 lắp vào hai bên của ốp đầu dưới tại vị trí cổ lái. <i>Assembly 02 lower cover to under side of under handlebar cover.</i>	1B000074	Right cover for lower cover	01						
		1B000075	Left cover for lower cover	01						



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



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



MODEL

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



PROC

**BODY ASSEMBLY
LINE**

WORK STEP

53

PAGE

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

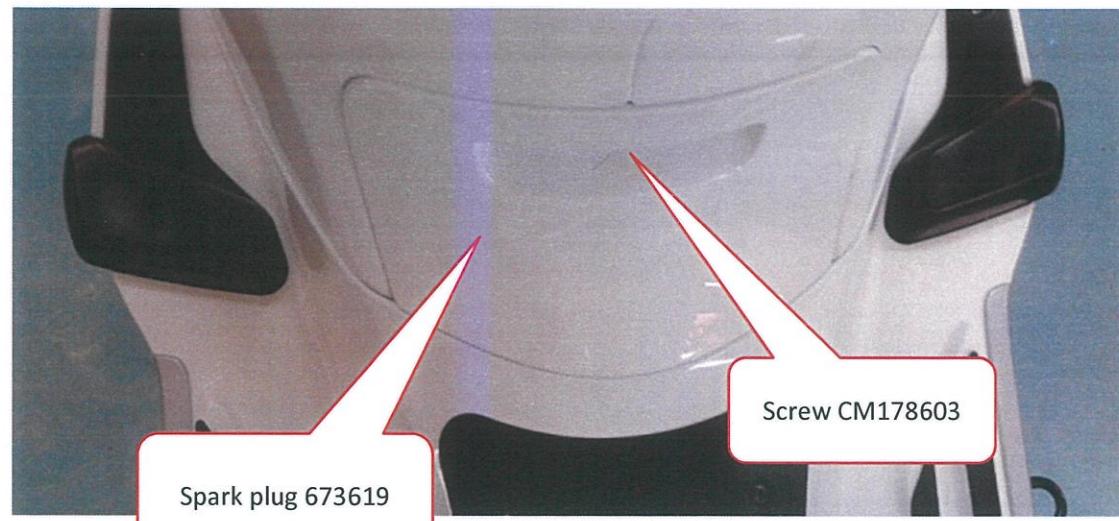
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP. No.	Operation Description	Part				Work equipment/tool				Cycle time
		Code	Description	Q'ty	Standard	Code	Description	Q'ty	Standard	
1	Lấy nắp cao áp 673619 gá vào khung bằng 01 screw CM178603. <i>Assembly spark plug door 673619 to the frame 01 screw CM178603.</i>	673619	Spark plug door	01		BFT080F	Screw driver	01	3-8Nm	
		CM178603	Screw	01	1-1.7 Nm	TX25	Đầu hoa khế	01		



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	15.12.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change battery from 5A000422R to 1D001213 and remove cap terminal 5A000568 and put battery & bracket, screw to housing according to the CNI 400000023259 valid from 13.12.2018			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

**BODY ASSEMBLY
LINE**

PAGE

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP. No.	Operation Description	Part				Work equipment/tool				TC
		Code	Description	Q'ty	Standard	Code	Description	Q'ty	Standard	
1	Lấy chi tiết Door - 1B000588 bắt vào hốc bên phải của cốp trước bằng 02 screws CM178604. <i>Take Door - 1B000588 and fixing to front glove compartment by 02 screw CM178603 as the picture.</i>	1B000588	Door	01		BFT080F	Screw driver	01	3-8Nm	
2	Tháo áo bảo vệ của xe ra rồi đặt lên xe chuyên dụng. <i>Remove the protection of vehicle and put to trolley</i>	CM178603	Screw	02	1-1.7Nm	TX25	Đầu hoa khé	01		
3	Lấy tem Shield Vespa sticker 656219 dán vào phía trước của yếm. Sau đó lấy tem Vespa 1B000944 dán vào sườn trái của khung và tem Sprint 1B000943 dán vào sườn phải của khung. Lấy tem "I-GET" dán vào động cơ như hình ảnh. <i>Take "Frontal Vespa" sticker and paste to right side of Shield. Continous take "VESPA" sticker paste on left side of Body and "PRIMAVERA" paste on right side of Body. Paste "I-GET" Sticker to engine as the picture.</i>	656219	"Frontal Vespa" sticker	01						
		1B000944	"VESPA" Sticker	01						
		1B000943	"SPRINT" Sticker	01						
		2H001199	"I-GET" Sticker	01						



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



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP. No.	Operation Description	Part				Work equipment/tool				TC
		Code	Description	Q'ty	Standard	Code	Description	Q'ty	Standard	
1	Lấy các chi tiết trong bộ tool kit: Double screwdriver, Socket Wrench, Shock-absorber wrench, Extractor for blade fuse, Double torx wrench TX25/30 và đưa vào trong túi màu đen. <i>Take Double screwdriver, Socket Wrench, Shock-absorber wrench, Extractor for blade fuse, Double torx wrench TX25/30 and put inside black bag.</i>	667498 781230 781329 648069 584654 665862	Tools kit Double screwdriver Socket wrench Shock-absorber wrench Extractor for blade fuse Double torx wrench T25/30	01 01 01 01 01 01						
2	Lấy vít, long đèn phǎng, long đèn vēnh và đai ốc để bắt tǎm treo biển số cho vào túi plastic nhỏ, dùng ghim ghim lại <i>Take screw, plaine washer, spring washer & nut and put inside plastic bag.</i>	013763 016404 018591 020104	Plain washer Spring washer Cylindrical screw Nut for number plate	03 03 03 03						
3	Lấy sách hướng dẫn, sách bảo hành, túi tool kits và túi đựng vít, đai ốc bắt biển số, tǎm treo biển số cho vào túi plastic 5A000178. <i>Take Warranty book, O.B book, tool kits ... and put inside plastic bag 5A000178.</i>	5A000178 1Q000111 1Q000708 1B006821	Packing bag Warranty B. 3 Years vehicles MIV O.B. Sprint 125_150 i-get Plate Holder	01 01 01 01						
4	Lấy tem "Castrol sticker" dán vào cōp đồ sau, lấy tiếp chi tiết Carpet để vào cōp đồ sau rồi đặt lên xe. Lấy miếng dán CM017710 dán vào bracket sau đó để vào cōp đồ sau cùng với ác quy, gương và túi đựng sách cùng các phụ kiện đi kèm để vào trong cōp đồ. <i>Paste "Castrol sticker" to inside of Helmet housing, continuous put the Carpet to Helmet housing then put to vehicle. Continuous put Pair rear-view mirror and plastic bag keep book and accessory inside of Helmet housing.</i>	1B000452 1B000972 CM260906 2H002046 1D001213 674076 CM017710 CM179302	Helmet housing Carpet Pair rear-view mirror Castrol sticker Yuasa YTX7L-BS-battery Battery fixing bracket Adhesive gasket Screw	01 01 01 01 01 01 01 02						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	24.08.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Add more Handbook 1Q000708 according to the CNI 400000023610 valid from 22.08.2018			
02	15.12.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change battery from 5A000422R to 1D001213 and remove cap terminal 5A000568 and put battery & bracket, screw to housing according to the CNI 400000023259 valid from 13.12.2018			
03	27.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Plate holder from 5A000226 to 1B006821 according to the CNI 400000027833 valid from 06.05.2019			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

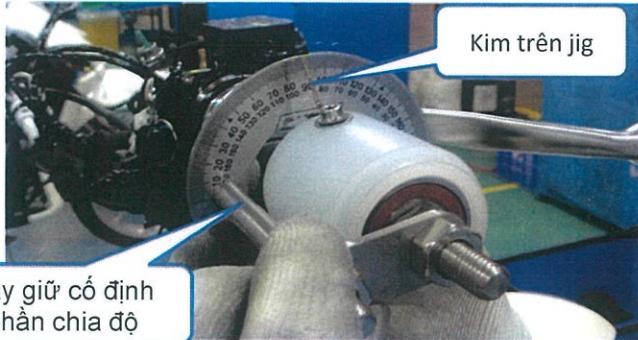
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

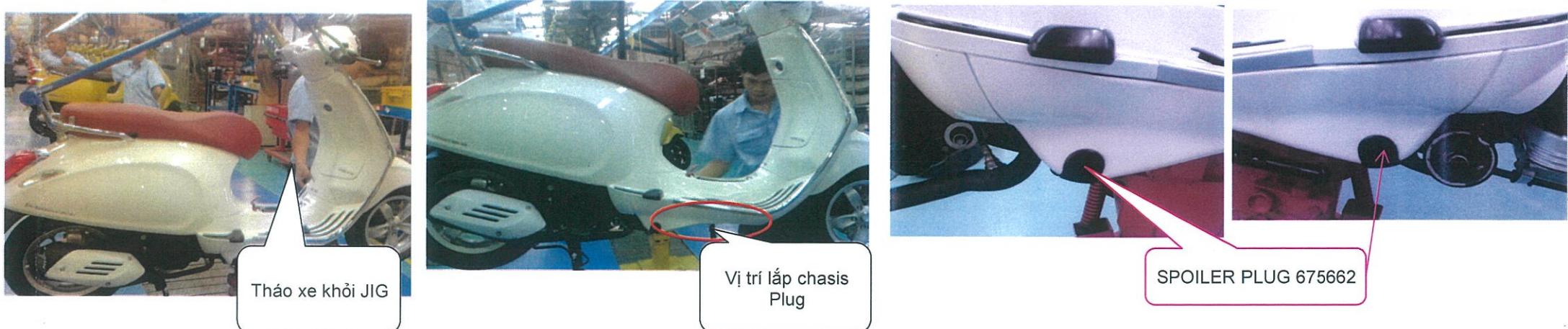
OP. No.	Operation Description	Part				Work equipment/tool				Cycle time
		Code	Description	Q'ty	Standard	Code	Description	Q'ty	Standard	
1	Dùng JIG kiểm tra lại độ rơ dây ga, điều chỉnh nếu cần thiết. <i>Use special JIG to check gas control, adjust if need.</i>						Jig	01		
2	Dùng jig áp sát vào bánh trước rồi quay bánh từ từ để kiểm tra nếu bracket hoặc dây dầu chạm vào jig thì ghi lỗi vào hồ sơ xe. Nếu không chạm là OK./ <i>Using jig adjoining to front tyre and rotate wheel. If Bracket or brake hose touch to jig --> note to record. Remain is OK.</i>						Jig	01		
3	Kiểm tra sơ đồ hệ thống điện./ <i>Checking vehicle following the checksheet from QC Dept'</i>									
4	Băng mắt thường kiểm tra việc lắp bánh xe, phanh, động cơ, giảm xóc và chấn bùn, ghi lại bất cứ sự khác thường./ <i>Checking around the surface of vehicle, checking bots fixing wheel, Brake, shock absorber,..</i>									
5	Tiến hành kiểm tra hoàn thiện các tính năng hệ thống theo bản hướng dẫn kiểm tra và dán tem kiểm tra vào hồ sơ xe./ <i>Checking plastic surface & Using plastic hammer to reduce the gap. Paste checking sticker to Vehicle data file.</i>									
6	Tiến hành kiểm tra bề mặt và việc xiết chặt các chi tiết nhựa, dán tem kiểm tra vào hồ sơ xe./ <i>Recording the defect to Vehicle data file if have.</i>									



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

P PIAGGIO	PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF		PROCESS WORK STEP PAGE	BODY ASSEMBLY LINE 57 1/1	DOC' No.	PVTM-IW-08.418
							ISSUED BY	T&M
							ISSUED DATE	07.05.2018
							VER	00

OP. No.	Operation Description	Part				Work equipment/tool				TC
		Code	Description	Q'ty	Standard	Code	Description	Q'ty	Standard	
1	Kiểm tra hồ sơ xe và nhập SAP. <i>Input Data to SAP system.</i>									
2	Chọn JIG cẩu xe cho xe New Vespa sau đó móc JIG vào tay lái và tay dắt của xe. <i>Using special jig to unloading vehicle</i>									
3	Dùng súng bắn vít nới lỏng JIG chứa khung, nhắc đầu xe lên rồi cẩu xe ra khỏi dây chuyền. <i>Using screw driver to loosen the bolt fixing vehicle on Jig. Using crane to unload vehicle out of line.</i>					LTV38R57-13	Screw driver	01		
4	Lấy 04 chi tiết cao su/chassis plug lắp vào gầm xe vaf02 chi tiết cao su/chassis plug lắp vào bên dưới sàn để chân. Rồi đóng cốp trước lại. <i>Assembly 04 rubber chanssis plug to under frame and 02 Rubber SPOILER PLUG 675662 to left & right side. Close front cover door.</i>	299557 1B000112 675662 299559	Chassis plug Chassis plug Spoiler plug. Chassis plug	02 01 02 01						
5	Dắt xe ra khu vực để xe chờ test offline <i>Moving vehicle to functional testing area</i>									



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



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**ENGINE ASSEMBLY
LINE**

01

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

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	STANDARD	
1	Gá dây cáp treo động cơ với tay nâng cơ khí, chuyển và đặt động cơ vào giá đỡ trên dây chuyền. <i>Use Fixture on the Crane to load Engine on the line and Fixing it on the fixture for prepare assembly.</i>	CM1680D9	ENG.125 3V V.SPRINT BL VN MY'16	01	125CC		Tay nâng cơ khí	01		
2	Đọc số máy từ động cơ ghi vào hồ sơ xe, sau đó so sánh với số động cơ tại Barcode, và tại vị trí ghi tay trên phiếu đi kèm (nếu khác so với số in trên động cơ thì gạch chéo như hình vẽ), kiểm tra xem có đúng loại động cơ cần lắp hay không (125cc hay 150 cc). <i>Read Engine number then record & recheck with the number on the Barcode & card on engine. if different with number on engine please masking on the card as picture.</i> - Compare engine number with model assembly.									



Nếu sai so với số in trên động cơ thì gạch chéo.



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



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**ENGINE ASSEMBLY
LINE**

02

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

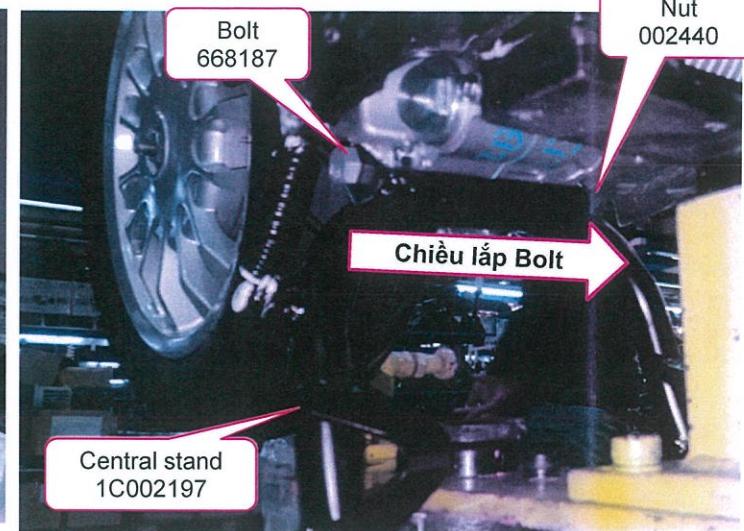
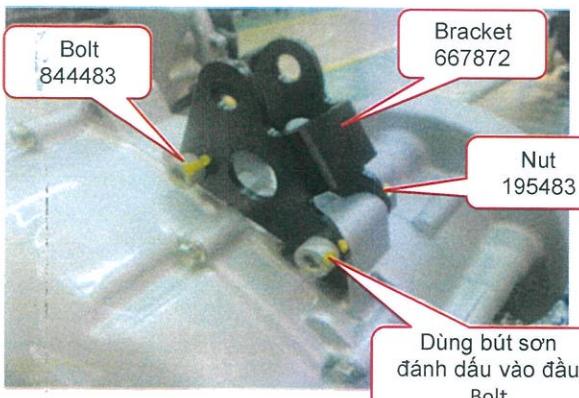
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy thanh gá giảm sóc sau 667872, lắp vào động cơ bằng 02 Bolts 844483 và 02 Nut 195483. Chú ý bắt theo qui trình 1-2-1. Sau đó lấy bút sơn vàng đánh dấu vào đầu 02 bolt. <i>Assembly the Bracket (667872) to engine by 02 Bolts 844483 and 02 Nut 195483. Marking to head of 02 bolt by yellow paint pen. Note: fixing follow process 1-2-1.</i>	667872	Bracket	01		ETV ST61-50-10	Electric gun	01	20-42Nm	
	195483	Nut	02	20-25Nm	AM-6mm	Lục giác No6	01			
	844483	Bolt	02	CF1	M-13mm43	Đầu chụp No.13	01			
2	Dùng dụng cụ chuyên dụng bơm mỡ vào vị trí bắt chân chống rồi lấy spacer 1C001867 lắp vào đó. <i>Use special tool to apply grease into position fixing Central Stand, then assembly spacer 1C001867 into it.</i>	1C001867	Spacer	01						
	A185040004	Grease	01	0.0005Kg						
3	Lắp chân chống chính 1C002197 (có dấu sơn xanh) gá vào động cơ bằng 01 Bolt 668187, 01 Nut 002440. Chú ý: Chiều lắp Bolt từ phải qua trái như hình ảnh minh họa, sau đó dùng súng khí siết chặt Rồi dùng bút sơn vàng đánh dấu vào đầu bolt. <i>Assembly Central Stand with I.P 1C002197 (have green marking) to the position then fix by 01 Bolt 668187, 01 Nut 002440. note direction of Bolt from right to left. Fix nut by gun with force as beside then marking to head of bolt by yellow paint pen.</i>	1C002197	Central Stand with I.P	01		LTV38R57-13	Screw driver	01	30-57Nm	
	668187	Bolt	01					Đầu chụp No.17		
	002440	Nut	01	40-45Nm				Cle chòng No.17		
				CF1						



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

PIAGGIO
VIETNAMSTANDARD
OPERATING
PROCEDURE

MODEL
VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF



PROCESS
03
1/1

ENGINE ASSEMBLY
LINE

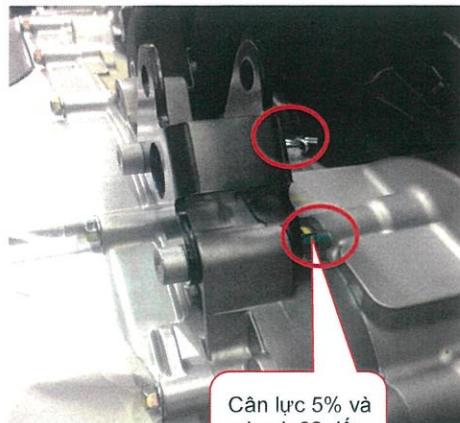
DOC' No.	PVTM-IW-08.418
ISSUED BY	T&M
ISSUED DATE	07.05.2018
VER	00
COMPARE WITH	

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tách lực xiết lại 100% bolt và nut bắt bracket vào động cơ, rồi dùng bút sơn xanh đánh dấu vào nut và bolt (Cả hai bolt). - Use click torque tighten CF1 points 100%. - Marking by green paint pen to nut & bolt (Both bolt)			20-25Nm	QL50	Click torque	01	10-50Nm		
			CF1		M-13mm43	Đầu chụp No.13	01			
					AM-6mm	Lục giác No6	01			
2	Dùng tách lực xiết lại 100% bolt và nut bắt chân chống chính vào động cơ, rồi dùng bút sơn xanh đánh dấu từ nut sang bolt. - Use click torque tighten CF1 points 100%. - Marking to head from nut to bolt by green paint pen..			40-45Nm	QL50	Click torque	01	10-50Nm		
			CF1		SF17	Đầu chụp No.17	01			
3	Bôi mỡ vào vị trí lắp lò xo trên động cơ và trên chân chống. Rồi lấy 02 lò xo, lồng vào nhau rồi lắp đầu ngắn vào chân chống giữa và dùng dụng cụ lắp đầu dài của lò xo vào động cơ. Put grease to position assembly spring in engine & central stand. Insert 01 Internal spring D12x85mm 581248 into 01 External spring D13.6x85mm 581249 then assembly longer site to the Engine and remain head into central stand.	581249	External spring D13.6x85mm	01			Dụng cụ lắp lò xo chuyên dùng	01		
		581248	Internal spring D12x85mm	01						
		A185040004	Grease	01	0.0005Kg					

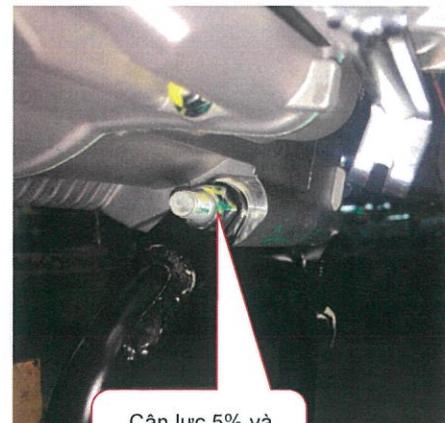


Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by

OP No.	PIAGGIO VIETNAM	STANDARD OPERATING PROCEDURE	MODEL VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF	PIAGGIO VIETNAM	PROCE WORK STEP PAGE	ENGINE ASSEMBLY LINE 04 1/1	DOC' No.	PVTM-IW-08.418		
							ISSUED BY	T&M		
							ISSUED DATE	07.05.2018		
							VER	00		
COMPARE WITH										
1	Kiểm tra lực xiết bu lông liên kết thanh gá giảm sóc sau với động cơ theo tỉ lệ 5% (CF1). Rồi kiểm tra nếu trên đầu nut có đủ 02 dấu sơn thì ghi OK vào hồ sơ, nếu không có phải kiểm tra lại các công đoạn trước. - Check torque tighten follow rate 5% - Check 02 marking point on nut. If there are 02 paint pen marks so record OK to document. If no must recheck previous steps.					20-25Nm CF1	DB50N M-13mm43 AM-6mm	Torquen check tool Đầu chụp No.13 Lục giác No6	01 01 01	0-50Nm
2	Kiểm tra lực xiết bu lông liên kết chân chống chính với động cơ theo tỉ lệ 5% (CF1). Rồi kiểm tra nếu trên đầu nut có đủ 02 dấu sơn thì ghi OK vào hồ sơ, nếu không có phải kiểm tra lại các công đoạn trước. - Check torque tighten follow rate 5% - Check 02 marking point on nut. If there are 02 paint pen marks so record OK to document. If no must recheck previous steps.					40-45Nm CF1	DB50N SF17	Torquen check tool Đầu chụp No.17	01	0-50Nm
3	Lấy 01 đệm cách 601205, đặt vào trục bánh xe phía sau. <i>Assembly Spacer 601205 into rear axial.</i>	601205	Spacer	01						
4	Lấy bánh xe phía sau rồi đên đệm 5A000190, Nut 1C004202 lắp vào trục bánh xe sau đó scan codde động cơ và siết chặt bánh sau vào động cơ. Sau đó lấy bút sơn vàng đánh dấu từ nut sang trục sau động cơ. - Take Complete rear wheel, Washer, Nut to rear axial then scan engine code to fix rear wheel to engine. - Marking to nut by yellow paint pen.	5A000190 1C004202	Washer Nut	01 01	CF1D 108-130Nm	EAD 160-430 SF-24mm45	Electric gun Đầu chụp No.24	01 01		



Cân lực 5% và
check 02 dấu
sơn trên nut



Cân lực 5% và
check 02 dấu
sơn trên nut



Spacer
601205



Washer 5A000190
Nut 1C004202

Dùng bút sơn VÀNG
đánh dấu từ nut sang
trục sau

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	20.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Nut From 563728 to 1C004202 and change torque from (104-126)Nm to (108-130)Nm according to the CNI 400000022762 valid from 20.05.2019			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

**VESPA SPRINT
ABS MY 2018
VIETNAM - VTF**



PROC

WORK STEP

PAGE

**ENGINE ASSEMBLY
LINE**

DOC' No.

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

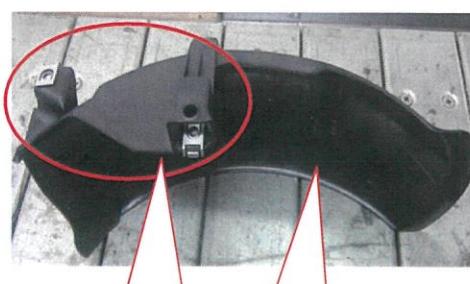
COMPARE WITH

PVTM-IW-08.418

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycl time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
					108-130Nm	DB200	Torque meter	01	0-200Nm	
1	Dùng tách lực xiết lại 100% lực xiết nut bắt bánh sau. Sau đó dùng bút sơn xanh đánh dấu vào đầu trục sau của bánh. <i>Use click torque tighten CF1 points 100%. Marking by green paint pen to head rear axle.</i>				CF1D	SF24	Chụp 24	01		
2	Lấy chắn bùn sau 1B005541, gỡ bỏ nilon bao bọc và lắp 02 Spring Plate 254485 vào chắn bùn rồi gá chắn bùn lên động cơ. Lấy 01 vít M6 CM179302, 01 đệm vén 012540, 01 đệm phẳng 003508 bắt chặt chấn bùn sau vào vỏ động cơ. <i>Take Rear mudguard 1B005541 the inseert 02 Spring Plate M6 (254485) then assembly to the engine by 01 screw M6 CM179302, 01 spring washer 012540, Flat washer 003508'</i>	1B005541	Rear mudguard	01		LUM22HR12	Screw driver	01	3.5-12.5Nm	
		254485	Spring Plate	02		TX30	Đầu hoa khé	01		
		CM179302	Screw	01	6-8Nm					
		003508	Flat washer	01						
		012540	Spring Washer	01						
3	Dùng súng tháo 03 bolt bên sườn động cơ rồi lắp Complete Elect. Box vào động cơ bằng 01 Screw B016763 ở phía trước, Screw 414838 ở phía sau, Screw 584202 và washer 828583 ở giữa như hình ảnh. Lưu ý lực bắt 3 bolt như bên dưới. <i>Use gun disassemble 03 bolt on Engine then assemble Complete Elect. Box to the engine by 01 Screw B016763 in front, Screw 584202 in rear, Screw 584202 và washer 828583 in middle as picture. Note: force to fix bolt as bellow.</i>	1B006124	Complete Elect. Box	01		LUM22HR12	Screw driver	01	3.5-12.5Nm	
		584202	Screw (M5x30)	01	3-4Nm	MDA-8MM	Đầu chụp No.8	01		
		828583	Elastic washer	01		Battery screwdriver	DDF343	01		
		B016763	Screw	01		AM4MM	Lục giác 4	01		
		414838	Hexagonal screw(M6X35)	01	11-13Nm					



Tách lực 100% và
đánh dấu bằng bút
sơn xanh

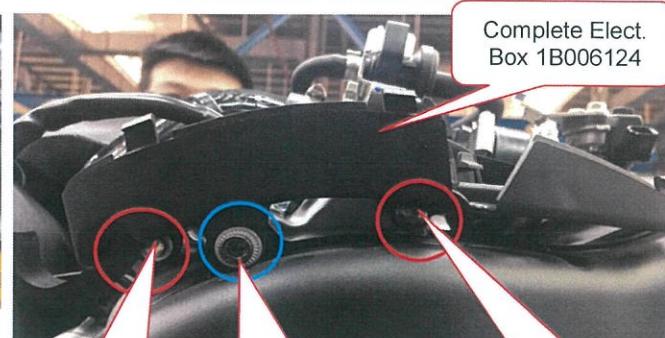


Spring plate 254485

Rear mudguard
1B005541



Screw CM179302
Spring washer 012540
Flat washer 003058



Screw 414838
Lực bắt 11-13Nm

Screw 584202 Washer
828583
Lực bắt 3-4Nm

Complete Elect.
Box 1B006124

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	25.08.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Rear mudguard from 1B000796 to 1B005541, Screw from CM179201 to CM179302, Washer from 709047 to 012540 and add more Flat washer 003058 according to the CNI 400000022168 valid from 12.07.2018.			
02	01.09.2018	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Electric box from 1B005478 to 1B006124, add more Screw 584202, Screw 414834, Screw 414838, Washer 828583 according to the CNI 400000022520 valid from 06.09.2018			
03	03.01.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change Screw from 414834 to B016763 according to the CNI 400000024195 valid from 07.11.2018			
04	20.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Change torque from (104-126)Nm to (108-130)Nm according CNI 400000022762 valid from 20.05.2019			

PIAGGIO
VIETNAMSTANDARD
OPERATING
PROCEDURE

MODEL

VESPA SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF

PROCE

WORK STEP

PAGE

ENGINE ASSEMBLY
LINE

06

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

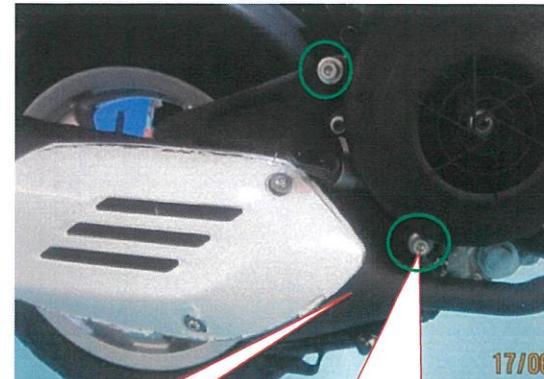
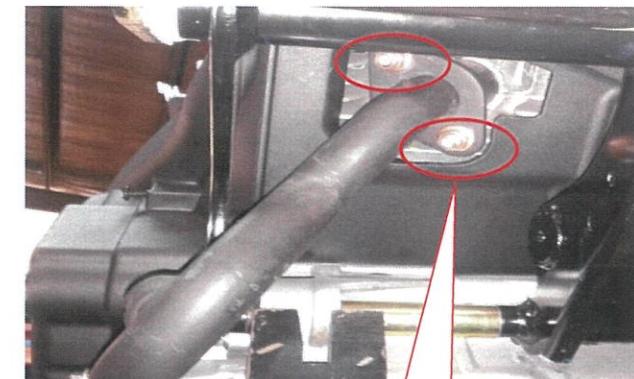
00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Cân lực theo tỉ lệ 5% lực siết nut bắt bánh sau. Kiểm tra nếu có vạch sơn vàng trên nut thi ghi OK vào hồ sơ nếu không có thi kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tighten 5% then check if have marking in the nut so note OK to record. If no marking recheck before process.</i>				108-130Nm	DB200	Torque meter	01	0-200Nm	
2	Lấy ống xả 1A011339R gỡ bỏ nilon bao gói. Đặt ống xả vào vỏ động cơ, dùng 02 bulong, 02 đệm lò xo, 02 đệm phẳng để gá ống xả vào vỏ động cơ. <i>Assembly Complete muffler to engine following order 02 Bolt 872997 & 02 Elastic washer 834187, 02 Plate washer 709012 as picture.</i>	1A011339R	Complete muffler	01		SF24	Chụp 24	01		
3	Gá đầu ống xả vào đầu thoát khói của động cơ bằng 02 Nut 436947, rồi xiết chặt lại. Lưu ý khi lắp phải không có khe hở giữa miệng ống xả với động cơ. <i>Fix inlet Muffler into outlet of engine by 02 Nut 436947</i>	436947	Nut for silencer	02	16-18 Nm	LTV18R42-10	Screw driver	01	6-15Nm	
4	Sau đó siết chặt lại 02 bu lông gá ống xả vào vỏ động cơ. <i>Tighten 2 bolts to fix Muffler to cover of the fan.</i>				27-30Nm	EP7PTX55 HR10-AT	Screw driver	01	30-55Nm	
						AM-6mm	Đầu lục giác	01		



Cân lực 5% và kiểm tra 02 dấu sơn trên Nut

Complete muffler
1A011339R1. Bolt 872997
2. Elastic washer 834187
3. Plate washer 709012

Nut 436947

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	20.05.2019	L. Huu Chien	N. Huy Thao	Remove Cap 194423, Split pin 5A000046 according to the CNI 400000022762 valid from 20.05.2019			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

**ENGINE
ASSEMBLY LINE**

PAGE

07

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP
No.

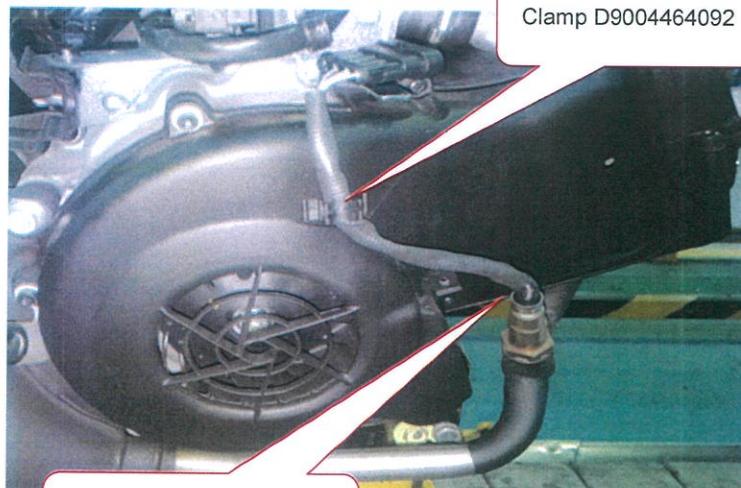
OPERATING DESCRIPTION

DETAIL

USING EQUIPMENT

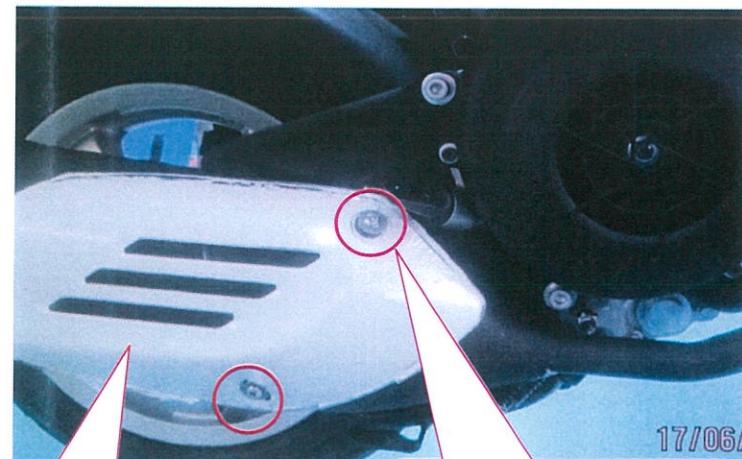
TC

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD
1	Lấy Lambda sensor lắp vào cỗ ống xả bằng dụng cụ tách lực chuyên dụng, cài dây vào kẹp có sẵn trên động cơ. Lấy Clamp D9004464092 kẹp dây Lambda Sensor lại rồi ấn vào vỏ động cơ như hình ảnh bên dưới. Dùng bút sơn đánh dấu vào mũ bulong gắn ống xả lên vỏ động cơ. <i>Assembly Lamda sensor 584344 on the position of the Muffler then use torque tool to fix with force as beside. masking pen.</i>	584344	Lambda Sensor	01	40-50 Nm	PCL100Nx15D	Tách lực	01	
		D9004464092	Clamp	01			Bút sơn	01	
2	Lấy chi tiết Thermal protection 1A006767 bắt vào Muffler bằng 3 vít 842908, 3 washer 844927 và 3 đệm cao su 841782. <i>Assembly Thermal protection B018955 to Muffler by 3 screw 842908, 3 washer 844927 và 3 washer 841782.</i>	1A006767	Thermal protection	01		LUM22HR12	Screw driver	01	3.5-12.5 Nm
		842908	Screw	03	4-6Nm	TX25	Đầu hoa khé	01	
		844927	Washer	03					
		841782	Rubber Grommet	03					



Clamp D9004464092

Lambda Sensor 584344



Thermal protection
1A006767

17/06/

1. Screw 842908
2. Washer 844927
3. Grommet 841782

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



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

**ENGINE
ASSEMBLY LINE**

PAGE

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

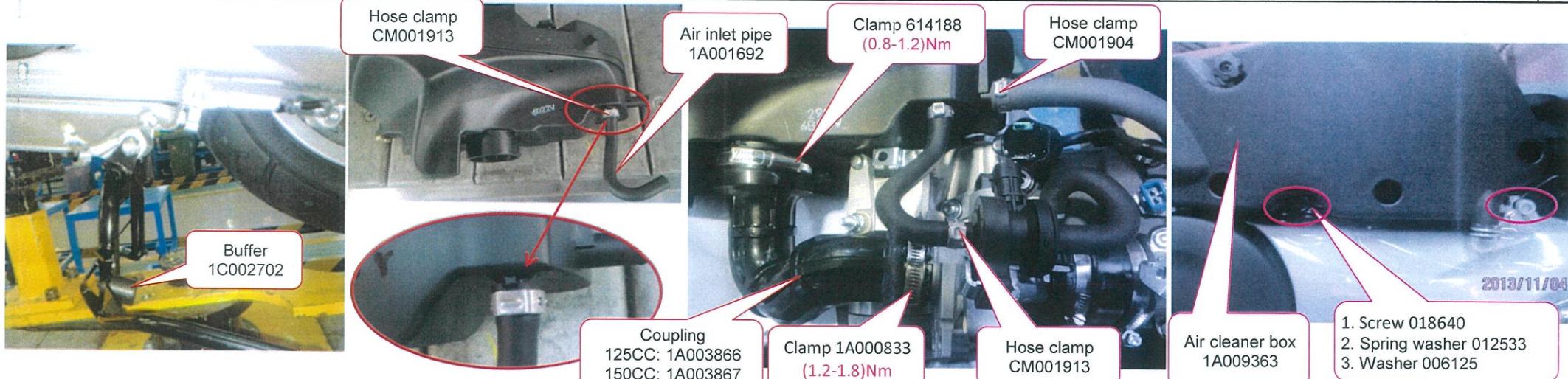
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy đệm cao su lắp vào phía bên dưới của chân chống. <i>Assembly Buffer 1C002702 to central stand as picture.</i>	1C002702	Buffer	01			Dụng cụ chuyên dụng	01		
2	Lấy coupling lắp vào họng hút gió trên động cơ bằng 01 clamp 1A000833. Chú ý rãnh trên Coupling vào khớp hết với rãnh trên họng hút gió. <i>Take Coupling fixing to engine by 01 clamp 1A000833.</i>	1A003866	Coupling	01	125CC	BFT080F	Battery screw	01		
		1A003867	Coupling	01	150CC	MDA-6MM	Đầu chụp	01		
		1A000833	Clamp	01	1.2-1.8 Nm		Kim bóp	01		
3	Lấy Bầu lọc gió từ giá để hàng, lấy Air Inlet Pipe lắp vào bầu lọc gió bằng 01 clamp CM001913. Chú ý: Rãnh trên Air inlet pipe ăn khớp hết với rãnh trên bầu lọc gió. Sau đó lắp tiếp đầu còn lại của Air inlet pipe vào động cơ bằng 01 clamp CM001913 và đầu của Coupling vào bầu lọc gió bằng 01 clamp 614188. Bắt tiếp đầu chòe của ống từ động cơ vào bầu lọc gió bằng 01 clamp CM001904. <i>The first assembly Air inlet pipe to Air cleaner box by 01 clamp CM001913 as the picture. Then continuous assembly Air inlet pipe to engine by 01 clamp CM001913 and coupling to Air cleaner box by 01 clamp 614188. Continuous assembly remain hose pipe from engine to air cleaner box by 01 clamp CM001904.</i>	1A009363	Air cleaner box	01		BFT080F	Battery screw	01		
		614188	CLAMP Ø40-60	01	0.8-1.2 Nm	MDA-6MM	Đầu chụp	01		
		CM001913	Hose clamp	02			Kim bóp	01		
		CM001904	Hose clamp	01						
		1A001692	Air inlet pipe	01						
4	Lấy 02 vít, 02 đệm phẳng, 02 đệm hoa khép bắt bầu lọc gió và chắn bùn sau vào động cơ. <i>Fixing Air cleaner box & rear mudguard to the engine by 02 Screw 018640, 02 Washer 006125 & 02 Spring washer 012533.</i>	018640	Screw	02	4-5 Nm	LUM22HR12	Screw driver	01	3.5-12.5 Nm	
		012533	Spring washer	02		492CX	Đầu vít	01		
		006125	Washer	02						



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



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**ENGINE ASSEMBLY
LINE**

09

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

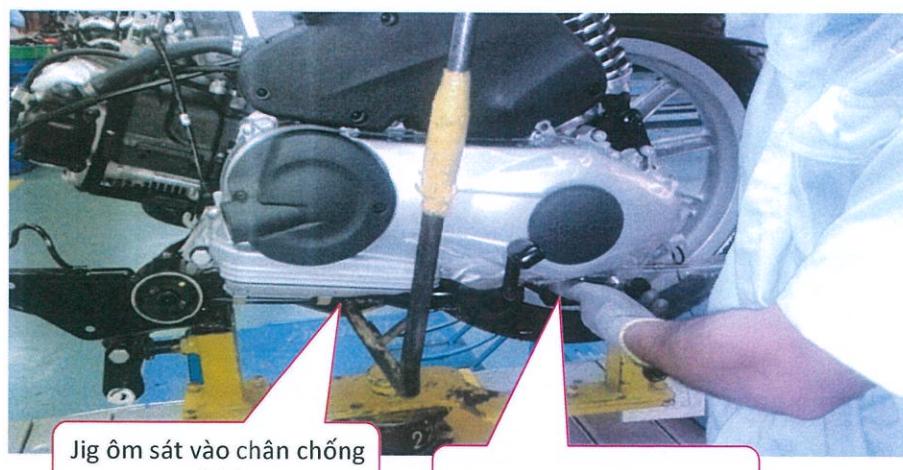
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	<p>Đưa jig vào gầm động cơ sao cho jig ôm sát vào chân chống chính sau đó rút cho lẫy giữ động cơ mở ra rồi cẩu động cơ xuống bằng tay cẩu chuyên dụng. So sánh số động cơ trên phiếu động cơ và trên hồ sơ xe (Nếu khác nhau thì gạch chéo trên phiếu động cơ), sau đó kẹp cả phiếu động cơ và hồ sơ xe vào động cơ.</p> <ul style="list-style-type: none"> - Moving fixture of crane to the hanging position of the engine. disassembly Engine from the conveyor fixture then unload engine to the trolley. - Check number of the engine & number on the card if difference please masking on the card. 						Tay cẩu chuyên dụng	01		
2	<p>Kiểm tra jig động cơ sao cho jig phải nằm dọc theo dây chuyền và đã vào chốt (Jig không có khả năng tự xoay ngang). Sau đó đẩy động cơ sang dây chuyền Body, kéo xe đẩy trống về.</p> <p><i>Rotate conveyor fixture following right direction. To avoid conveyor jam.</i></p>									



Jig ôm sát vào chân chống chính

Lẫy đóng, mở giữ động cơ

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