



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORKS

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

02

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

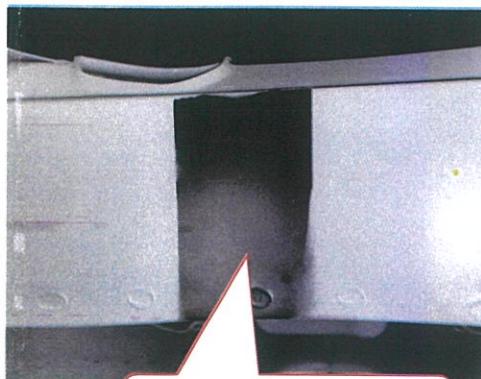
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	
1	<p>Kiểm tra khung trước khi cẩu khung vào chuyền:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Kiểm tra xung quanh bề mặt khung xem có móp méo, có gì bất thường không. - Bề mặt vị trí đóng số không được lồi lõm, biến dạng - Bề mặt đóng số đã được sơn phủ theo tiêu chuẩn <p>Nếu phát hiện bất thường, treo thẻ vàng, tách riêng ra vị trí quy định và báo cáo quản lý <i>Checking surface frame before loading:</i></p> <ul style="list-style-type: none"> - General checking all the surface of frame to be sure frame have no deformation & defects - The surface to be stamping must be smooth - The surface to be stamping already painted <p><i>If abnormal finding, hanging yellow card, separate and report to Leader.</i></p>								
2	<p>Chọn tay cẩu cho xe New Vespa sau đó móc tay cẩu vào đuôi xe tại vị trí đóng số khung và vào giữa khung tại vị trí lắp yên, sao cho chốt móc được vào khung như hình ảnh. Nhắc khung ra khỏi xe rồi bóp cơ cầu kẹp để khung quay thẳng bằng với mặt đất, tiếp tục kẹp chặt khung với jig body bằng súng</p> <p><i>Selecting correct Jig suitable with each frame & loading to Body Jig.</i></p>	1B003590	Frame	01			Tay nâng cơ khí	01	
						LTV38R 42-10	Jig cẩu khung	01	
							Screw driver	01	20-42 Nm
							Double square No 1/2	01	
3	Sử dụng áo bọc bảo vệ phần Body phía sau của khung như hình ảnh. <i>Using protect to cover Rear Body of Frame as the picture.</i>								
4	Sử dụng dụng cụ đọc mã thẻ để nạp số liệu khung vào máy tính, sau đó tiến hành in số khung ra phiếu kiểm tra./ <i>Use barcode scand sticker in the frame so print sticker of VIN.</i>	1T000253	Barcode sticker	15			Đầu đọc Barcode	01	
5	Lấy phiếu ghi số khung vừa được in ra từ máy in, dán phiếu vào hồ sơ xe, dán phiếu ghi mã màu, mã nhà sản xuất./ <i>Put the sticker to file record of vehicle.</i>								



Trước khi cẩu khung vào JIG, phải kiểm tra để đảm bảo khung không có gì bất thường

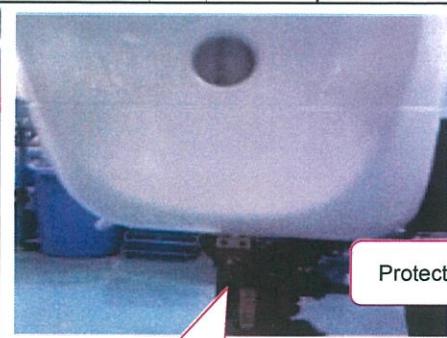


Vị trí chốt của jig móc vào khung

Vị trí jig ôm vào khung



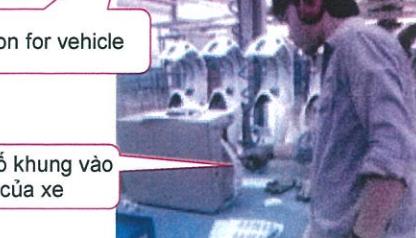
Tay xoay jig



Vị trí gá khung vào Jig



Protection for vehicle



In và dán số khung vào hồ sơ của xe

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	18.07.2018	N. Quoc Huy	N. Huy Thao	Additional / Clear process to check surface of frame & position for tamping VIN number before loading on the JIG			



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

03

1/2

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

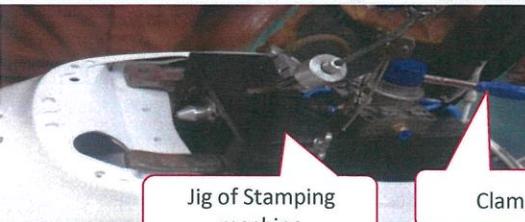
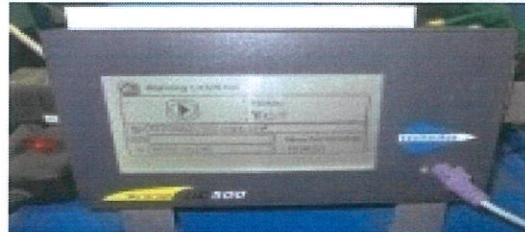
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

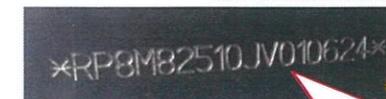
OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy máy tạo số gá vào khung, rồi gạt tay kẹp chặt jig với khung. Chú ý: Kiểm tra và chắc chắn máy đóng số đã được kẹp chặt. Sau đó dùng phiếu mã vạch vừa in, lấy đầu đọc barcode 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	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 kí 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, cẩu 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. - 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. - If abnormal finding, immediately stop stamping and notify related department (T&M, QC, PD) for the checking & processing. For the Frame errors, Re-stamping, grinding is FORBIDANCE , 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.									



Jig of Stamping
machine



Clamp



Kiểm tra sau đóng số để đảm bảo không đóng sai, không thiếu nét, thiếu kí tự, các kí tự thẳng hàng, rõ nét

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

03

2/2

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

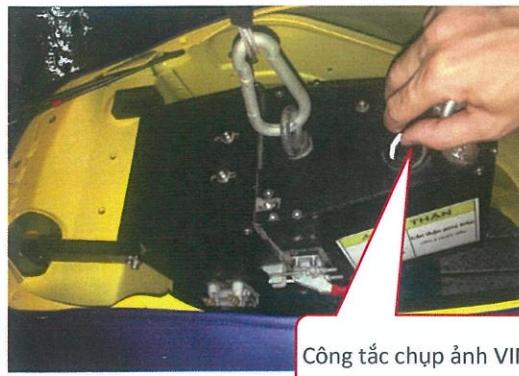
07.05.2018

VER

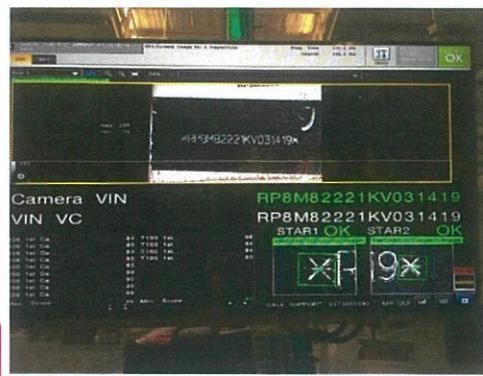
00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT			TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	
1	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. <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>	C74V000751	Sticker	01			Camera system	01	
2	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. <i>- Use sticker transcribe vin number and put to record. - Then put oil antirust to at of VIN. (No put Oil antirust for Indonesia market)</i>	C74V000521	Sticker	01			Bút sơn, chổi quét	01	
		SP-300TM SP-350TM	Dầu chống rỉ	0.0015kg					



Công tắc chụp ảnh VIN



Nut RESTART



Sticker
C74V000521



Hai loại dầu chống rỉ và dụng cụ quét

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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

04

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

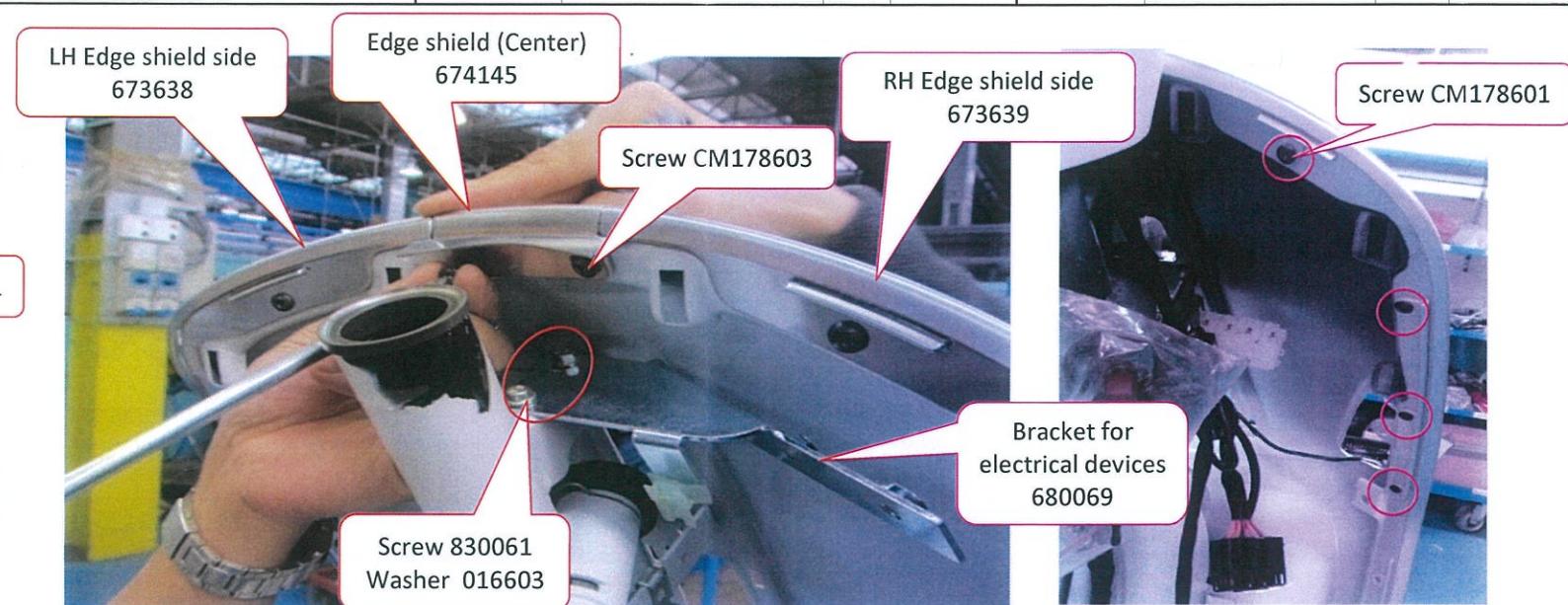
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy Bracket cho CDI 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	6-8Nm	MDA8	Đầu chụp 8	01		
		016603	Washer	02						
2	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						
3	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		



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

05

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 ca bi dưới lồng úp vào trục của máy ép bát phốt, sau đó đưa 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.EXT.Track	01			Press machine	01		
2	Tháo máy ép bát phốt ra khỏi khung. <i>Remove press machine from frame.</i>	564256	Upp.Bear.low.Track	01						



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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



BODY ASSEMBLY LINE

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

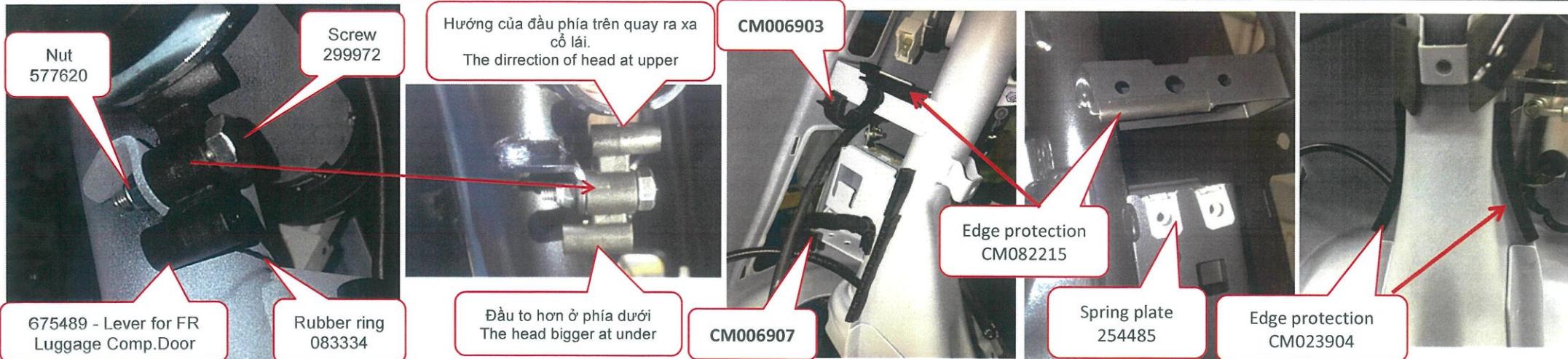
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy cụm chi tiết support đóng mở lẫy cốp đồ lắp vào khung bằng 01 bolt, 01 nut. Lấy 01 vòng cao su mỏc 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 head bigger at under and the direction of lever as the picture below.</i>	675489	Lever for front luggage compartment	01		LUM	Screwdriver	01	3-8Nm	
2	Lấy 01 clamp CM006903 & 01 clamp CM006907 lắp vào vị trí bên trái cỗ lái, lây tiếp ống cao su CM007458 lồng vào clamp 646535 rồi lắp clamp 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 same picture.</i>	083334	Rubber ring	01		Cle 7		01		
3	Lấy 03 Spring plate 254485 lắp vào bracket trên cỗ lái và dưới sàn để chân như HA. <i>Assembly 03 Spring plate 254485 to braket on steering column & footrest as the picture.</i>	299972	Screw	01	5-6.5 Nm	Socket 10		01		
4	Lấy 02 protection CM023904 lắp vào 2 bên của cỗ khung, và 02 protection CM082215 vào bracket bên phải & trái cỗ lái như hình ảnh. Chú ý: Protection bên phải đẩy sát vào cỗ lái như HA. <i>Put 02 protetion CM023903 to steering column, and 02 protection CM082215 to bracket on right & left side same the picture.</i>	577620	Nut	01		Special tool		01		



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 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

CODE

DESCRIPTION

Q'TY

STANDARD

CODE

DESCRIPTION

Q'TY

Cycle
time

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.
Put grease to complete lock block 1B006291 as the picture, then assembly to lock support. Continuous assembly spring & key operat. Switch to lock support.

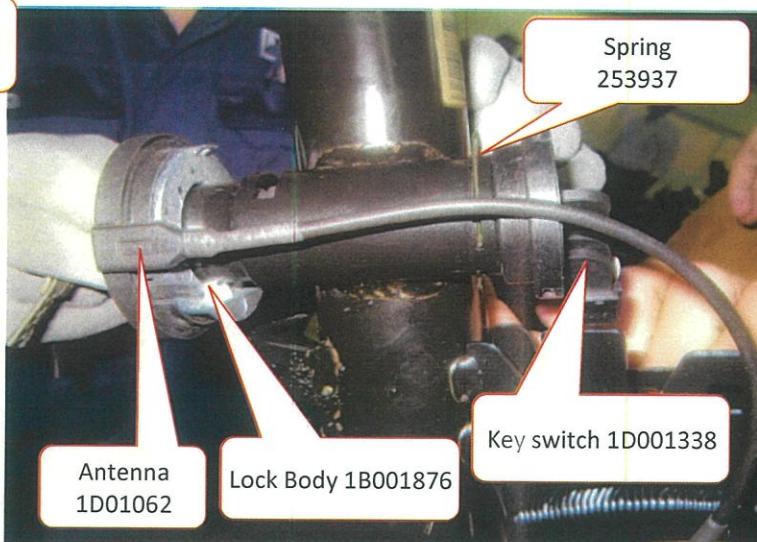
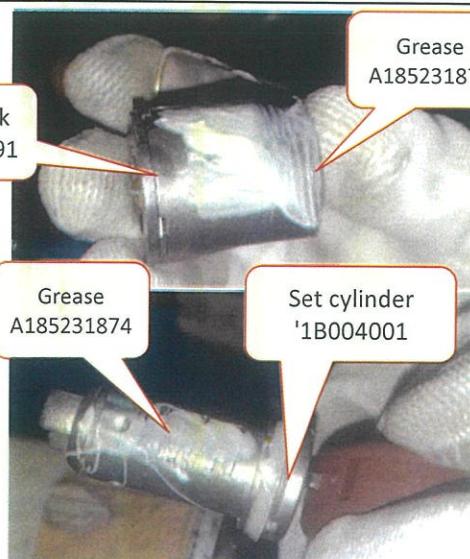
1B006291	Complete lock block	01	
253937	Spring	01	
1D001338	Key operat. Switch	01	
A185231874	Grease	0.0005Kg	

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.
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.

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./
Dip key to cup of anti-rust oil then rotate to On&Off about 3 times.

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 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

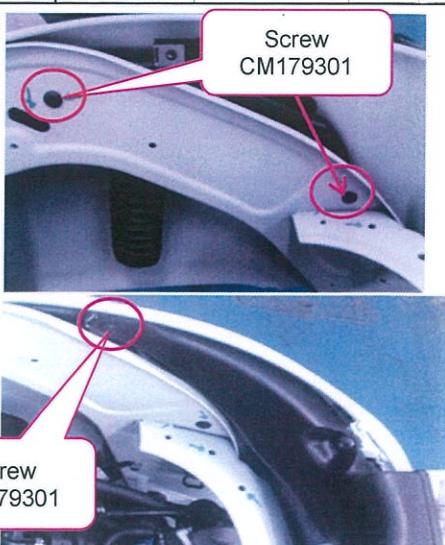
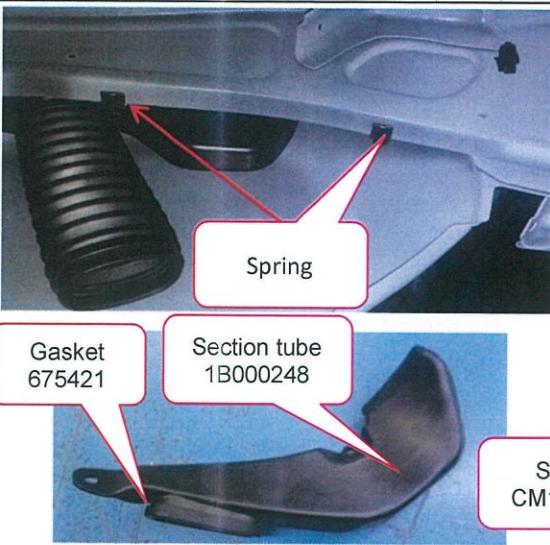
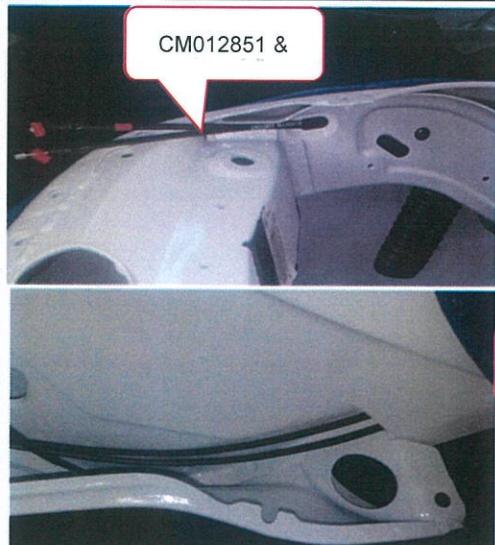
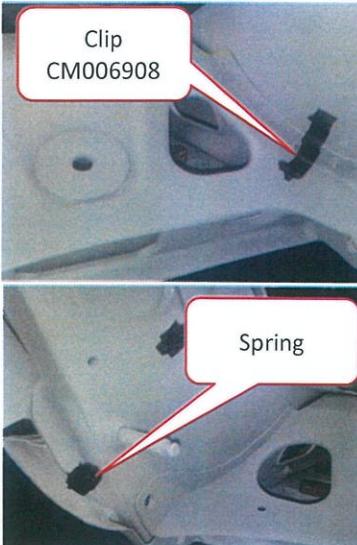
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy 01 clip CM006908 lắp vào lỗ bên kèm bên phải của khung. Lấy tiếp 01 clip CM013201 cài vào sườn trái khung để cài dây thông hơi. <i>Assembly clip CM006908 to frame same the picture. Assembly clip CM013201 to left of body so insert pipe air vent later.</i>	CM006908	Clip	01			Kim bóp chuyên dụng	01		
2	Lấy 02 dây mở khóa yên luồn 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 throught pass the hole on left side of frame, then take come soipler follow left hand body side as the picture. Throught Spring CM013201 to saddle transmission, then insert to LH Hand Body side as the picture below.</i>	CM012851	Trans. Actuator lever saddle opening	01						
3	Lấy cụm họng hút gió từ giá để hàng, lắp chi tiết 675421 vào cỗ hút gió rồi bắt vào khung bằng 02 bolt 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>Take complete Tube Inlet from trolley and fixing that to frame by 02 Screw CM179301. Assembly gasket 675421 to Suction tube 1B000248., then fixing them to frame by 01 Screw CM179301.</i>	CM012852	Lock saddle Com. Transmission	01						
		CM013201	Spring	02						
		1B000248	Suction tube.	01		LTV009R07	Screw driver	01	1.1-7Nm	
		675421	Gasket	01			Đầu Ph2	01		
		CM179301	Screw	03	4.5-7 Nm					



Spring

Gasket
675421

Section tube
1B000248

Screw
CM179301

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**

09

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

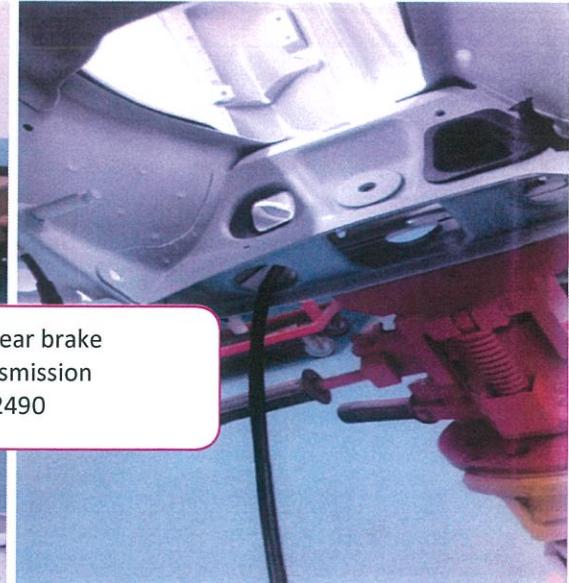
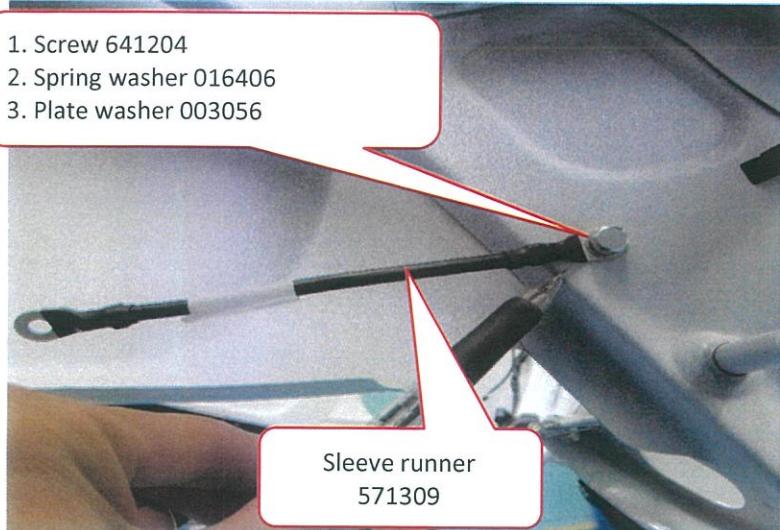
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Lấy dây tiếp mát từ giá để hàng bắt vào lỗ bên sườn trái của khung bằng 0 bolt, 01 long đèn phẳng và 01 long đèn vên. Dùng bút sơn 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.</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
					<i>PER</i>	<i>MR</i>	<i>GRUAR</i>



PIAGGIO
VIETNAM

STANDARD
OPERATING
PROCEDURE



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



PROCESS
WORK STEP

PAGE

BODY ASSEMBLY
LINE

10

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 tách lực siết lại 100% bolt bắt dây mát 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 để hàng rồi lắp cụm càng trước vào xe sau đó xoay cụm càng sang trái và khóa cỗ 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 hâm 564258 vào rồi scan VIN sau đó dùng súng điện siết nut vào trực cỗ 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.			



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL
VESPA SPRINT ABS MY 2018 VIET NAM - VTF



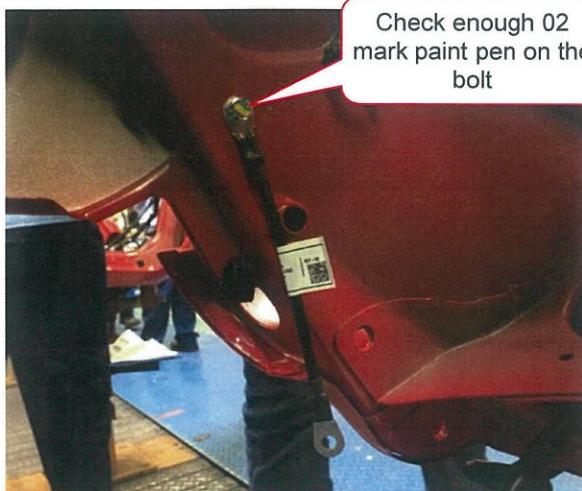
PROCESS
WORK STEP

BODY ASSEMBLY LINE
11

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

COMPARE WITH

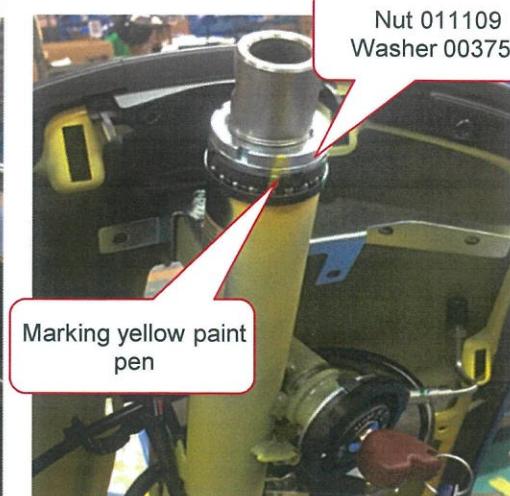
OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng dụng cụ cân lực để kiểm tra lực xiết bulong bắt dây tiếp mát vào khung theo tỉ lệ 5%, rồi kiểm tra xem trên bolt có đủ hai dấu sơn thì ghi OK vào hồ sơ, nếu chưa có cần 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			
				CF1	DB25	Torque meter	01	0-25 Nm		
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>			12-14 Nm	DB50	Torque meter	01	0-50 Nm		
				CF1	SF-17mm	Socket 17mm	01			
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	01	0-50 Nm	
				CF1D	SF-17mm	Socket 17mm	01			



Check enough 02
mark paint pen on the
bolt



Check green paint
pen mark on ring nut



Marking yellow paint
pen

Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
01	25.05.2019	L. Huy 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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF



PROC

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	Dùng cân lực siết 100% Nut 011109 để đạt lực (35-40)Nm. Sau đó đánh dấu từ nut trên xuống 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		
2	Mở khóa cỗ 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>			CF1D	SF-17mm	Socket 17mm	01			
3	Lấy 01 nắp chụp cao su chụp vào cỗ 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						



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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

13

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

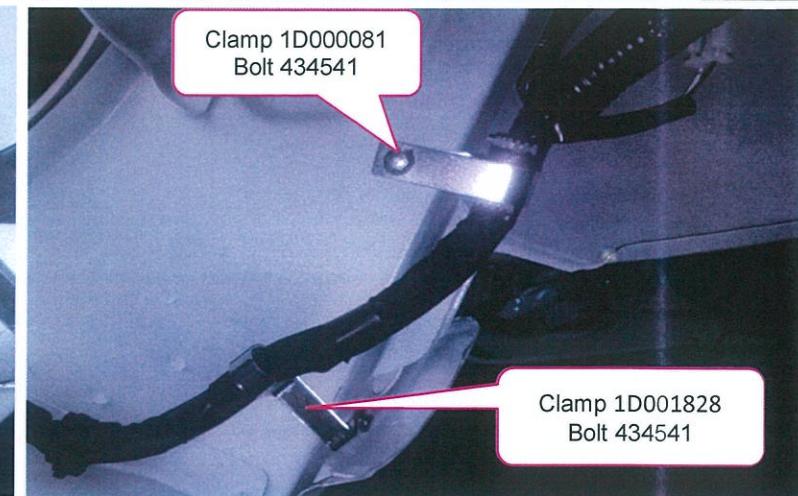
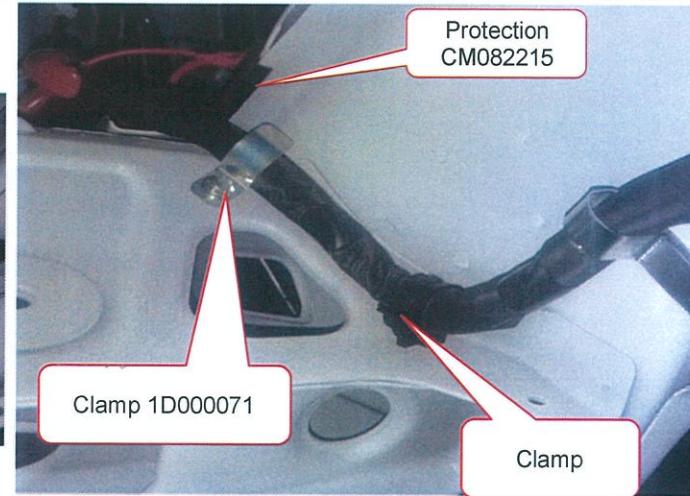
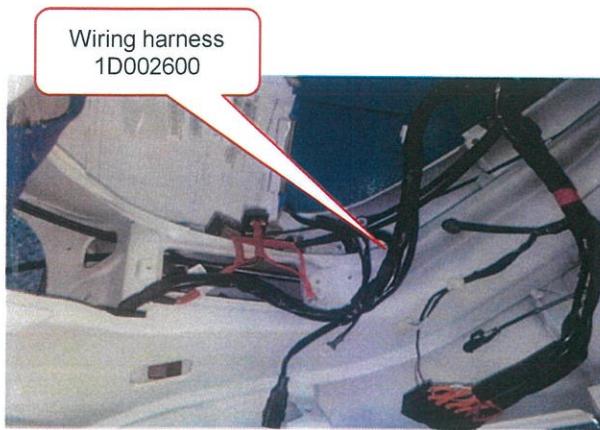
12.03.2018

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 điện từ giá để hàng, luồn dây điện xuống phía dưới bên trong gầm khung 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 electric wire from rack, pass through inside of frame, then bring wire group for headlam, front signal lamp ... to spoiler, continuous instal layout of front group follow right side of chassis to steering column.</i>	1D002600	Wiring harness	01						
2	Lấy 01 chi tiết cao su bảo vệ dây điện cài vào sườn bên phải của khung. Tiếp tục 01 bracket và 01 Screw để cố định phần nhánh dây điện phía trên ép sát sườn phải của khung../ <i>Take 01 rubber protection to pin on right of frame, assemble 01 bracket and 01 screw to fix the electric wire group into right of frame.</i>	CM082215	Protection	01			Battery screwdriver	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 02 Clip lồng vào dây điện rồi bắt vào sườn phải của khung bằng 02 Screw 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>Bring the behind electric wire group into clip CM006908 (already to pin before) and clamp. take 02 clip to pin the electric wire and assemble to right frame by 01 screw as below picture.</i>	1D001828	Clip	01			Battery screwdriver	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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

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

CODE

DESCRIPTION

Q'TY

STANDARD

CODE

USING EQUIPMENT

DESCRIPTION

Q'TY

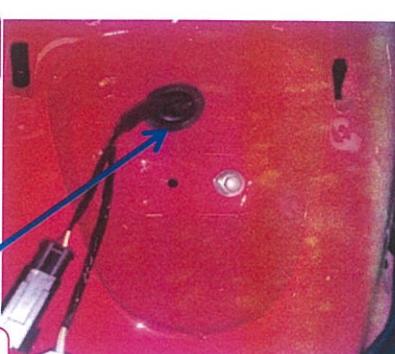
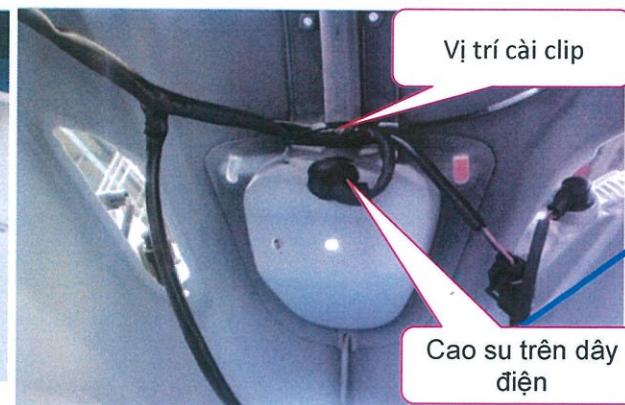
STANDARD

Cycle
time

1 Đi dây điện lên phía trên rồi cài clip co săn 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 ẩn 1 clamp có săn trên dây điện vào lỗ trên khung./
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.

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./
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.

3 Cài clip có săn trên dây điện vào vị trí đuôi của xe như hình ảnh./
To pin the clip which already have on electric wire into tail of vehicle as below picture.



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**

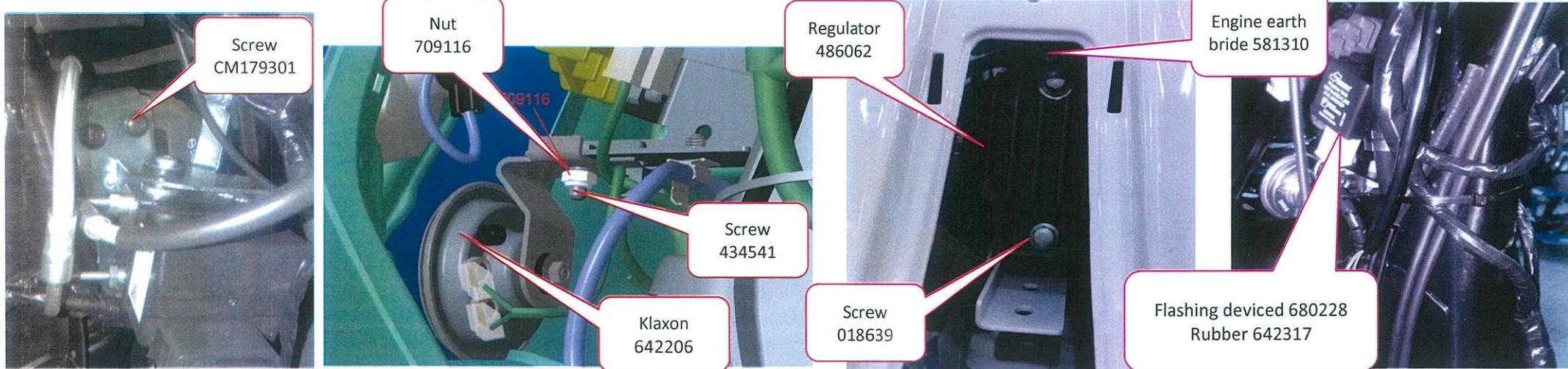


PROCESS
WORK STEP
PAGE

BODY ASSEMBLY
LINE
15
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 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 khê 3	01		
2	Lấy còi từ giá để hàng lắp vào bracket trên cỗ phốt bằng 01 Screw 434541 và 01 Nut 709116. <i>Assembly Klaxon to bracket in the steering column by 01 Screw 434541 and 01 Nut 709116.</i>	642206	Klaxon	01		LTV	Screw driver	01		
		434541	Screw	01	6-8Nm		Socket 8	01		
		709116	Nut	01			Clé 10	01		
3	Lấy Regulator kết nối với dây điện sao cho giắc cắm vào hết lẫy rồi lấy bút sơn đánh dấu vào vị trí đã vào lẫy của giắc cắm. Sau đó lắp regulator và đầu còn lại dây mát 581310 vào khung bằng 02 screw 018639. Dây mát được bắt ở đầu trên của regulator, úp mặt cong của dây mát vào regulator. <i>Connect Regulator to Cable Harness so connection come to end. Marking by yellow pen. Then fixing Regulator & Engine earth bride 581310 to frame by 02 screw 018639.</i>	486062	Regulator	01		LUM	Screw driver	01		
		1D002606	Screw	02	6-8Nm		Socket 8	01		
		016406	Spring washer	02						
		003056	Plane washer	02						
4	Lấy 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



PIAGGIO
VIETNAM

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

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

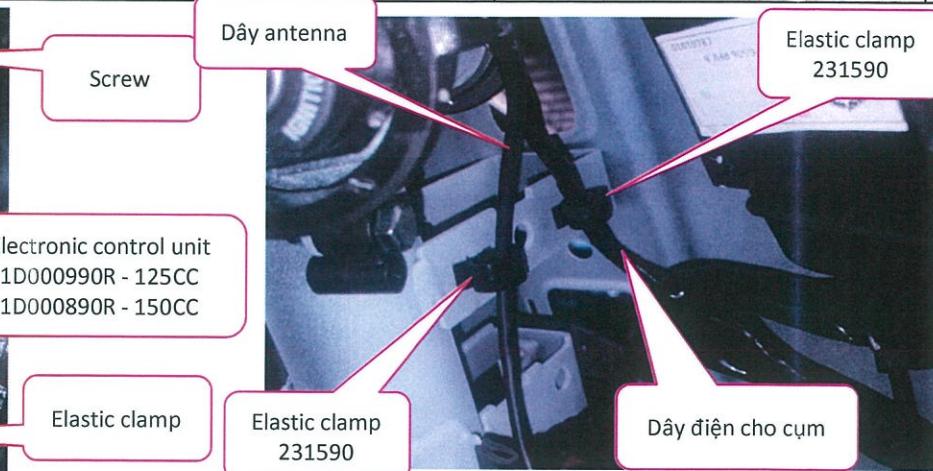
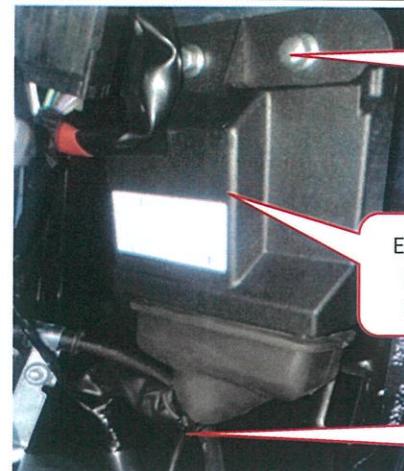
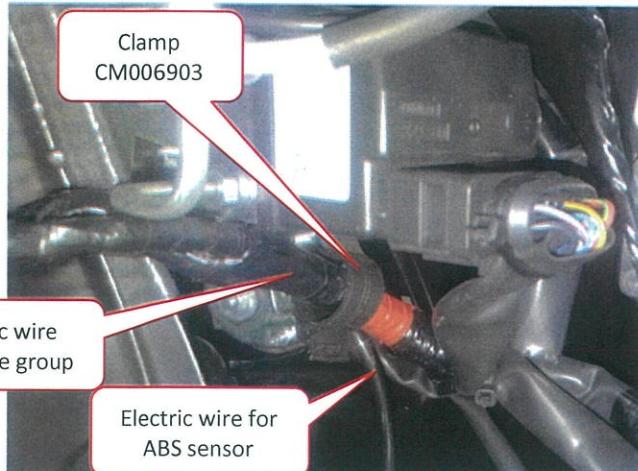


PROCESS
WORK STEP
PAGE

BODY ASSEMBLY LINE
16
1/1

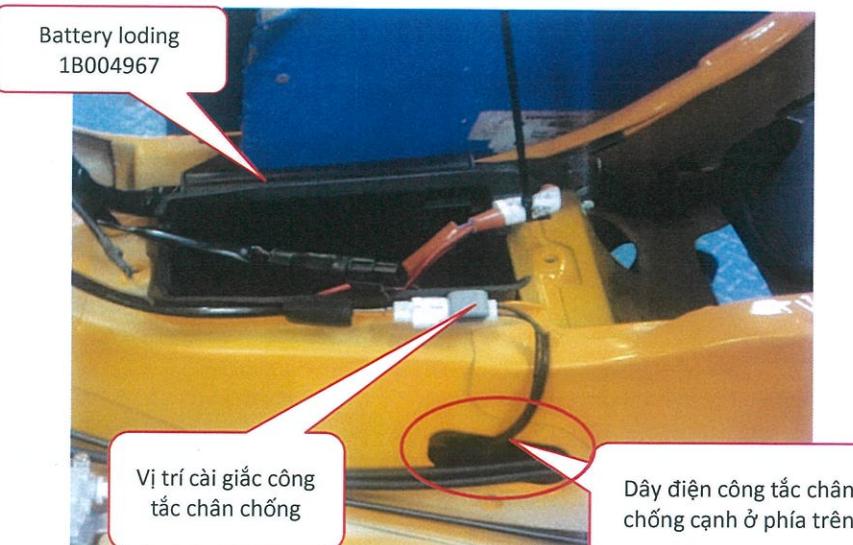
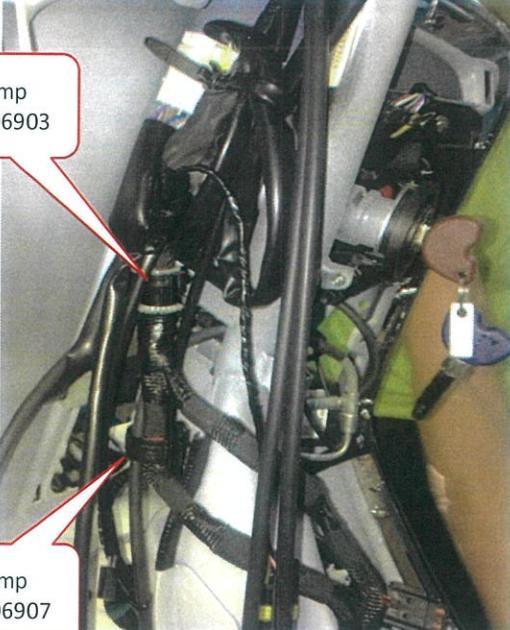
DOC' No.	PVTM-IW-08.418
ISSUED BY	T&M
ISSUED DATE	07.05.2018
VER	00
COMPARE WITH	

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Đưa nhánh dây điện bên phải 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 lẫy (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 thít 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 1D000890R 145298	Electronic control unit Electronic control unit Elastic clamp	01 01 01	125CC 150CC					
4	Dùng 02 screw bắt ECU và bracket trên cỗ lái. <i>Fixing ECU to bracket on the steering tube by 02 screws.</i>	434541	Screw	02	6-8 Nm		Screwdriver Chụp 8	01		
5	Lây 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>	231590	Elastic clamp	02						



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
					<i>JL</i>	<i>HN</i>	<i>RDML</i>

	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	17	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	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	Lay hộp đế ắc qui gá vào khung tại vị trí sàn đê chân. Sao cho viên của hộp ôm được dây điện như hình ảnh. <i>Take the box of battery to assemble into the frame in foot rest position as below picture.</i>				1B004967	Battery Loding	01						
3	Bắt dây tiếp đất vào khung bằng 01 Screw, 01 spring washer và 01 washer rồi dùng bút sơn đánh dấu vào đầu bolt. Sau đó kết nối dây cảm biến chân chống phụ và rồi cài vào hộp đế ắc quy như hình ảnh. <i>Assemble ground wire into the frame by 01 screw, 01 spring washer and 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		
				016406	Spring washer	01	CF1	MDA10	Chụp 10	01			
				003056	Washer	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

18

**BODY ASSEMBLY
LINE**

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

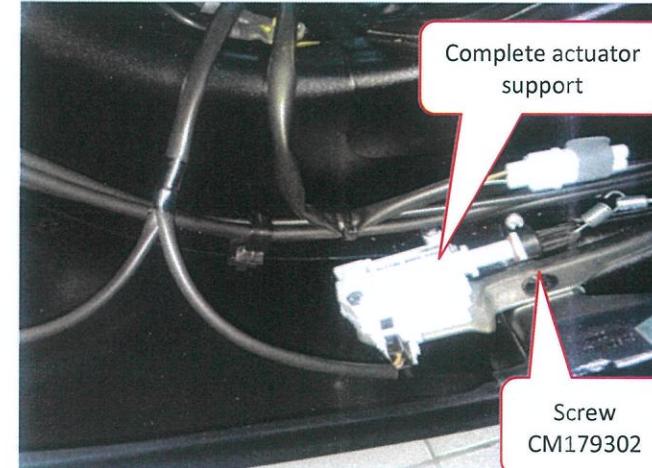
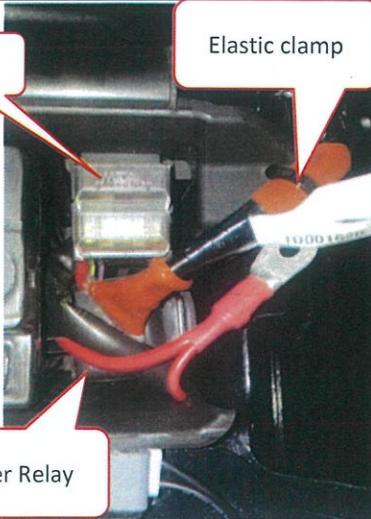
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				Cycle time
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tách 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		
2	Lấy rơ le đè kết nối với dây điện sau đó cài cụm cầu chì và rơ le đè vào hộp đè ắc quy như hình ảnh. Dùng 01 dây đai thít buộc gọn dây điện vào hộp đè 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						
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. <i>Fixing complete actuator support to frame by 01 screw CM179302 as the picture, then connect with electric wire.</i>	CM179302	Screw	01	4.5-7 Nm		Battery driver	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			TX30	Đầu hoa khế	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

19

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

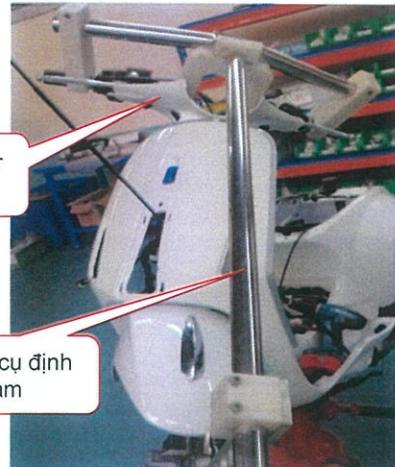
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Kiểm tra cân lực bolt bắt dây mát vào khung theo tỉ lệ 5% (CF1). Kiểm tra 02 dấu sơn trên bolt rồi ghi hồ sơ, nếu có ghi giá trị lực vừa kiểm tra vào hồ sơ, nếu không phải kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque of Bolt fixing earth bride to frame follow rate 5%. Check 02 marking paint pen on head of bolt, If enough then record to document, if no to must re-check last step.</i>					DB25	Cân lực	01	0-25Nm	
2	Lấy cover phía dưới của tay lái, cài 01 clip CM017410 rồi đặt lên cổ lái rồi Lấy cụm tay lái đặt lên cổ 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 cổ phốt/headstock. Dùng súng siết chặt ecu trên tay lái. Dùng bút sơn đánh dấu vào bolt. <i>Take the lower handle bar cover and insert 01 clip CM017410 into it then put on steering column and take handle bar to put on column. Use the handle bar JIG to assemble handle bar into the headstock 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>	1B001231	Lower handlebar cover	01			Kim chét chuyên dụng	01		
		CM017410	Clip	01			Dụng cụ định tâm	01		
		655554	Bolt	01		EAD 160-650	Electric gun	01		
		012543	Spring Washer	01			Đầu chụp/khẩu No17	01		
		267917	Plain washer	01			Bút sơn	01		
		015330	Nut	01	50-55 Nm		No17x100mm	01		
					CF1D		Đầu lục giác No 08	01		
3	Cố định cover bên dưới của tay lái bằng 03 screw. <i>To fixed lower handlebar cover by 03 screws.</i>	270793	Screw	03	1-1.7Nm		Battery driver	01		
						PH2	Đầu vít 4 cạnh	01		



Dây điện cụm công tắc bên phải

Lower handlebar cover 673647

Dụng cụ định tâm

Dây ga

Nut 015330
Spring washer 012543
Plain washer 267917

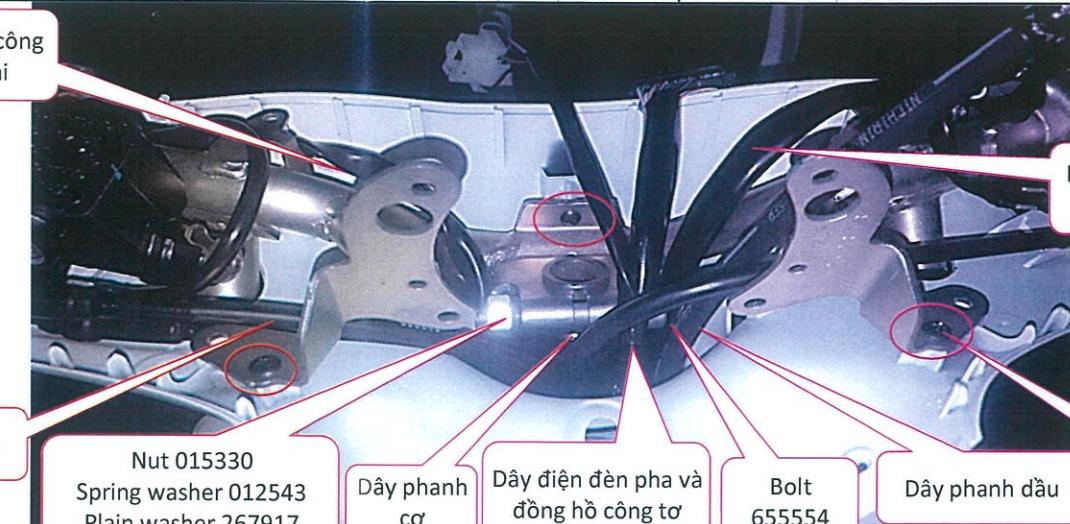
Dây phanh cơ

Dây điện đèn pha và đồng hồ công tơ

Bolt 655554

Dây phanh dầu

Screw



Dây điện cụm công tắc bên trái

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

20

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	Dùng tách lực kiểm 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 lắp, kết nối giắc cắm cho sensor báo mức xăng và bơm xăng, bắt chát bình xăng vào khung bằng 03 bolts 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 No.01863903 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		LUM22HR12	Screw driver	01		
	016406	Spring washer	03	4.5-7Nm		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, Calmp 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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

21

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

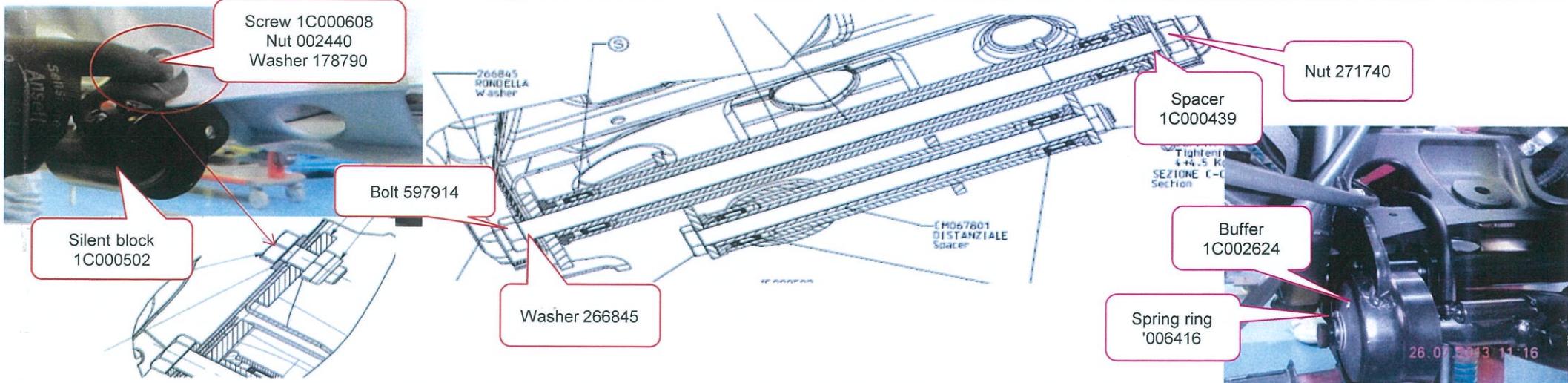
07.05.2018

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 Bolt & Nut bắt tay lái vào khung theo tĩ lệ 5% (CF1D). Kiểm tra 02 dấu sơn trên Nut, nếu có ghi giá trị lực vừa kiểm tra vào hồ sơ, nếu không cần kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque of Bolt & Nut fixing Complete handlebar to frame. Check 02 marking on the Nut. If It's enough then record to document, If it's not enough to must re-check last step.</i>				50-55Nm	DB100	Torque meter	01		
					CF1D	SF17	Đầu chụp No17	01		
						No17x100	Đầu lồi 100	01		
2	Lấy Silentblock bắt vào khung theo thứ tự lấy 01 screw 1C000608 nồng 01 washer178790 vào screw rồi nồng qua silentblock từ trái qua phải và bắt cố định bằng 01 nut 002440. <i>Take the silentblock to assemble into the frame as: take 01 screw 1C000608 and put 01 washer 178790 and thread through the silentblock from left to right and tighten to fixed by 01 nut 002440.</i>	1C000502	Silentblock with IP	01		LTV	Screw driver	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 swing arm vào cụm silentblock.Tiếp tục lấy 01 washer 266845 lồng vào bolt 597914 sau đó luồn qua cụm silentblock và siwgning arm tiếp đến 01 bạc 1C000449 rồi bắt vào khung bằng 01 nut 271740. Sau đó lấy 01 tanh lắp vào silentblock để hăm 02 đệm cao su. <i>Take the 02 rubber buffer 1C002624 to threadd through silentblock and put the siwgning arm group into bolt 597914. Continue to take 01 washer 266845 thread the bolt 597914, and thread through the silentblock group and swing arm, 01 spacer 1C000439 and 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		LTV	Screw driver	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>PLR</i>	<i>MR</i>	<i>MDAR</i>



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**

MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

**BODY ASSEMBLY
LINE**

PAGE

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

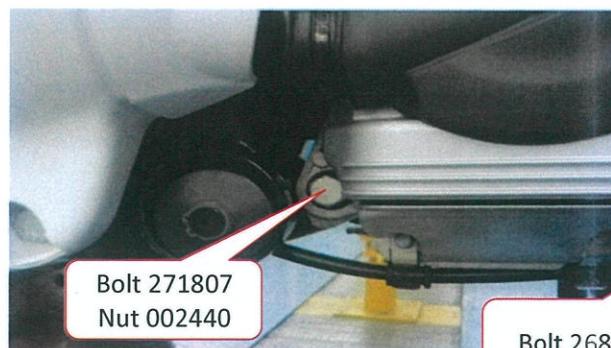
00

COMPARE WITH

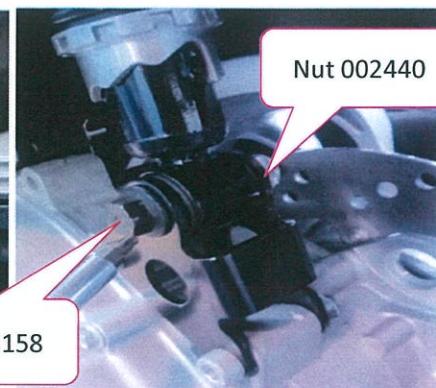
OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tay cẩu cơ khí đưa jig vào gầm động cơ sao cho jig ôm sát với chân chống chính rồi cẩu động cơ vào khung. Gá phần phía dưới của giảm xóc sau với động cơ bằng 01 bolt 268158 và 01 nut 002440. Tiếp tục gá động cơ với swinging 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 khí bắn chốt 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. Marking to nut by yellow paint pen.</i>			40-45 Nm	ETV ST61-70-13	Electric gun	01			
				CF1	SF17	Đầu chụp 17	02			
						Cle 17				
3	Tiếp tục dùng súng khí bắt chốt 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. Marking to bolt by yellow paint pen.</i>			40-45Nm	ETV ST61-70-13	Electric gun	01			
				CF1	SF13	Đầu chụp 13	01			
						Cle 17	01			
4	Dùng súng bắt chốt 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. Marking to nut by yellow paint pen.</i>			20-25Nm	ETV ST61-50-10	Electric gun	01	20-42Nm		
				CF1		Kìm chuyên dụng	01			



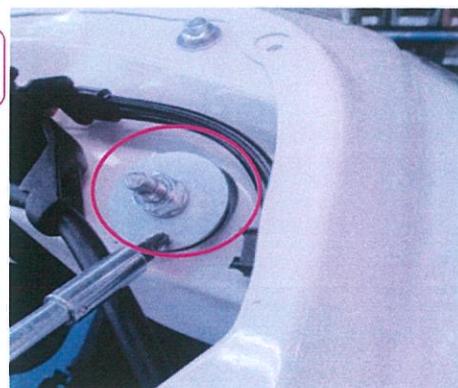
Jig ôm sát với chân
chống



Bolt 271807
Nut 002440



Bolt 268158



Nut 002440

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

PIAGGIO
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	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 Swingingarm. 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 Swingingarm. 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 engine. 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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

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	
1	Dùng cân lực kiểm tra lực xiết Bolt bắt Silentblock vào khung theo tỉ lệ 5%. Kiểm tra đủ 02 dấu sơn ở đầu Bulong và đai ốc không thì ghi vào hồ sơ, nếu chưa có thì cần kiểm tra lại. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing Silentblock, check 02 marking paint pen on Nut and Bolt then record.</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 đủ 02 dấu sơn ở đầu Bulong và đai ốc không thì ghi vào hồ sơ, nếu không thì cần kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing Swingingarm, check 02 marking on Nut and Bolt then record.</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 thì ghi vào hồ sơ, nếu chưa có thì cần kiểm tra lại công đoạn trước. <i>Check tightening torque follow rate 5% Bolt fixing Swingingarm. Check 02 marking on Bolt, nut and record.</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 đủ 02 dấu sơn ở đầu Bulong và đai ốc 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 02 marking on Bolt and nut then record.</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 đủ 02 dấu sơn ở đầu đai ốc 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 02 marks on nut and record.</i>				20-25 Nm	DB50	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 SPRINT
ABS MY 2018**
VIET NAM - VTF



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

25

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

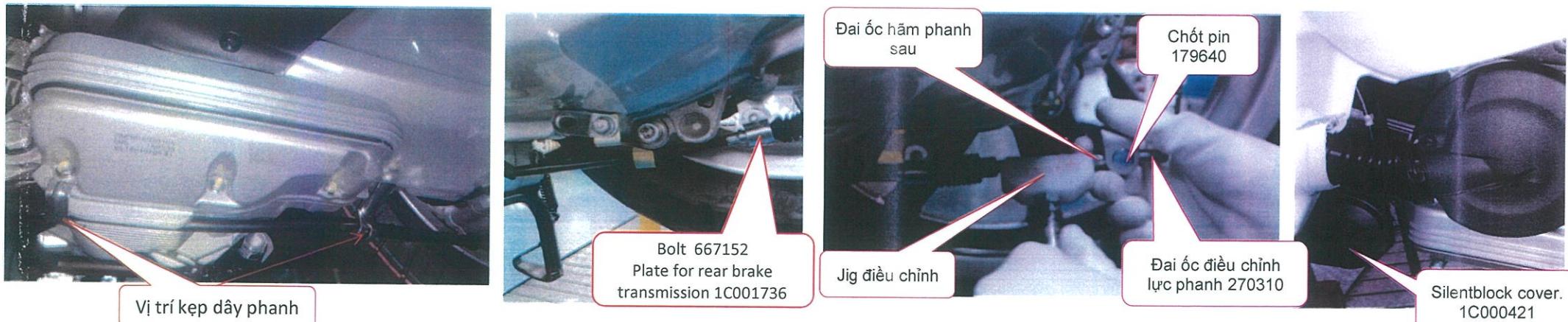
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng 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, to pin the 02 clamp on engine. use Tool special fix clamp then assemble into the engine on have just disassemble bolt position.</i>									
3	Bắt cố định dây phanh sau vào động cơ bằng 01 bracket và 01 screw. Lấy chi tiết hãm 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 hãm 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. Lấyclé 11 siết ốc hãm lại, rồi đánh dấu vào đai ốc 270310 bằng bút sơn vàng. <i>To fixed the brake transmission into the engine by 01 braket & 01 screw. Put jig to rear brake then adjust nut so touch to jig as below picture, then fixing Nut 270310 and marking to Nut 270310 by yellow paint pen..</i>	667152	Bolt M6	01	9-11Nm	BLC	Battery driver	01		
		1C001736	Plate for rear brake	01		AM-5MM	Đầu lục giác No5	01		
		179640	Pin	01			Special tool	01		
		270310	Brake adjuster	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						



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 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

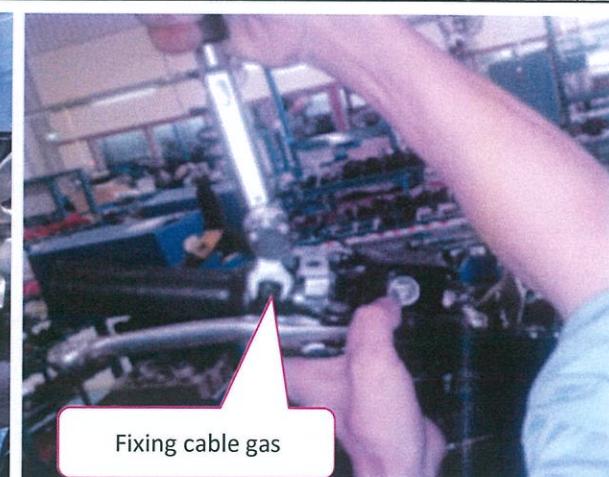
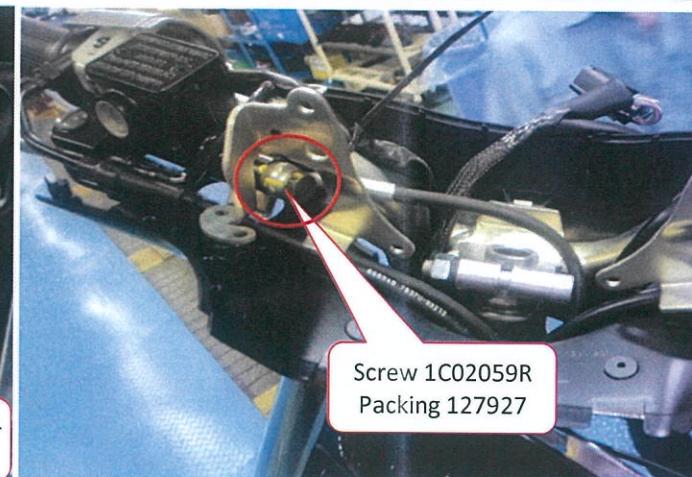
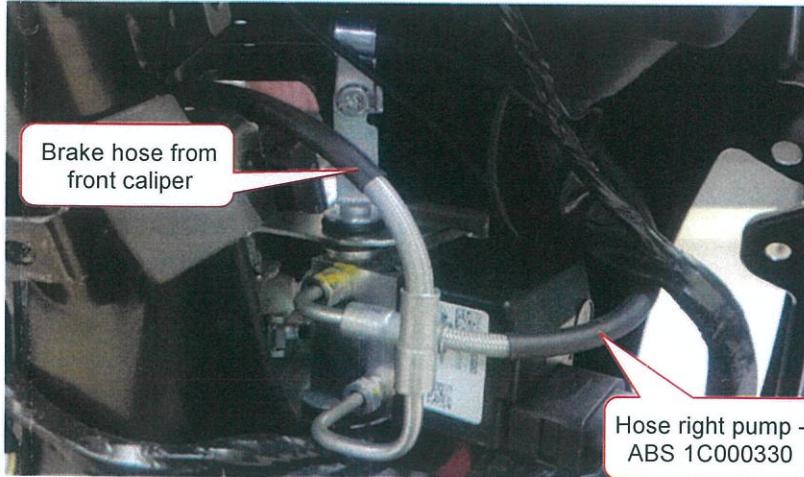
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Dùng tay lực siết chặt dây dầu 1C000330 vào ABS Hecu, sau đó dùng bút sơn xanh đánh dấu vào đầu Nut. <i>Using click torque to tighten Nut fixing brake hose 1C000330 to ABS Hecu, then marking to Nut by green paint pen.</i>				13-20 Nm	QL25	Click torque	01	0-25 Nm	
2	Tiếp tục tháo bỏ cover nhựa còn lại trên ABS Hecu, sau đó lấy đầu dây dầu từ caliper bắt vào đó. Dùng tay lực siết chặt lại, sau đó đánh dấu sơn xanh lên Nut <i>Continuous remover remain cover on the ABS Hecu, then fixing brake hose from front caliper. Using click torque to tighten, then marking to Nut by green paint pen.</i>				CF1D	QL25	Click torque	01	0-25 Nm	
3	Tháo chụp bảo vệ dây phanh dầu trước, lắp dây phanh dầu vào cốc dầu phanh bằng 01 bolt & 02 washer. Dùng tay lực xiết chặt lại. Dùng bút sơn xanh đánh dấu từ Nut vào cốc dầu. <i>Disassemble the protect cover of front brake hose, assemble the brake hose into the oil pump by 01 bolt & 02 washer. Use click wrench to tighten Nut. Then marking from Nut to oil pump by green paint pen.</i>	1C002059R	Special screw	01	19.5-24.5Nm	QL25	Tay lực	01	0-25 Nm	
4	Chỉnh dây gas sao cho dây nằm ngang và không che mắt thăm dầu, rồi dùng tay lực xiết chặt dây gas lại. Dùng bút sơn xanh đánh dấu vào nut của dây gas. <i>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.</i>	127927	Packing	01	CF1	Chụp 12	01			
					3-4Nm	QL12	Tay lực	01	0-12Nm	



Rev	Date	Revised by	Approved by	Modification Points	Made by	Checked by	Approved by
1.0							
1.1							



**PIAGGIO
VIETNAM**

**STANDARD
OPERATING
PROCEDURE**



MODEL

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



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

27

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

07.05.2018

VER

00

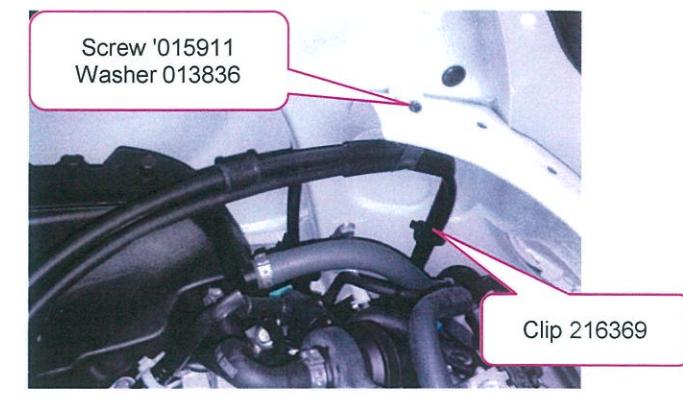
COMPARE WITH

**OP
No.**

OPERATING DESCRIPTION

CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	DETAIL				CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	USING EQUIPMENT	TC
				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 hồ sơ. <i>Check tightening torque of Nut fixing 02 brake hose to ABS Hecu. Check green marking on the Nut then record to vehicles document</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 hồ sơ. <i>Check tightening torque of Nut fixing brake hose to brake pump. Check green marking on the Nut then record to vehicles document</i>					19.5-24.5Nm	DB25	Cân lực	01	0-25Nm			
3	Đi hai dây ga dọc theo cỗ lái xuống sàn để chân rồi vào khoang động cơ. Dùng lực bắt chốt dây ga vào động cơ. Đánh dấu vào đai ốc trên dây ga bằng bút sơn xanh 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 green paint pen. Notes: The gas transmission have white marking at under.</i>					2-2.5 Nm	QL12	Tatchet 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 clip 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 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

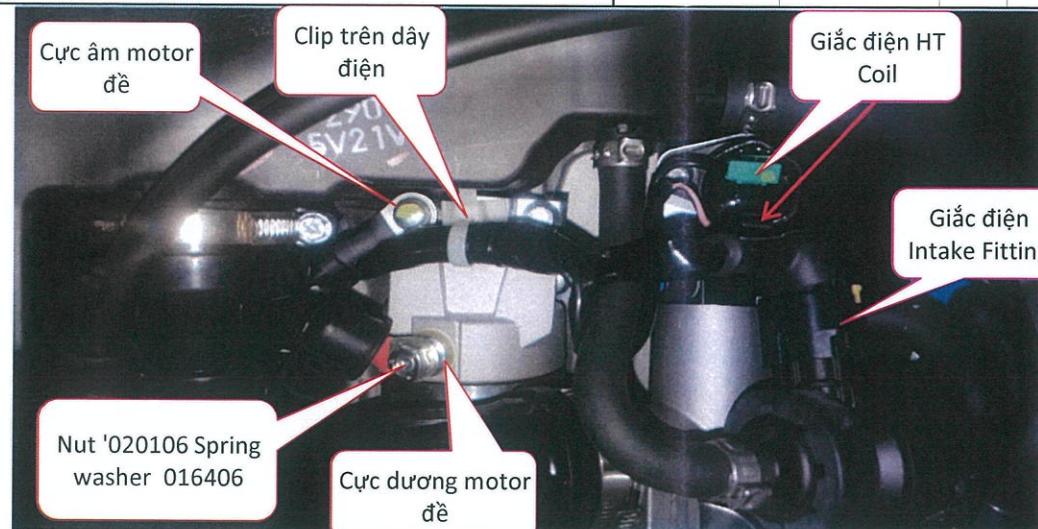
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	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 lỗ 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	Lấy 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 020106 & 01 washer 016406, marking to nut by yellow paint pen.</i>	020106	Nut	01	6-8Nm	LTV	Screwdriver	01		
		016406	Washer	01	CF1		Chụp 10	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>				11-13 Nm	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 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

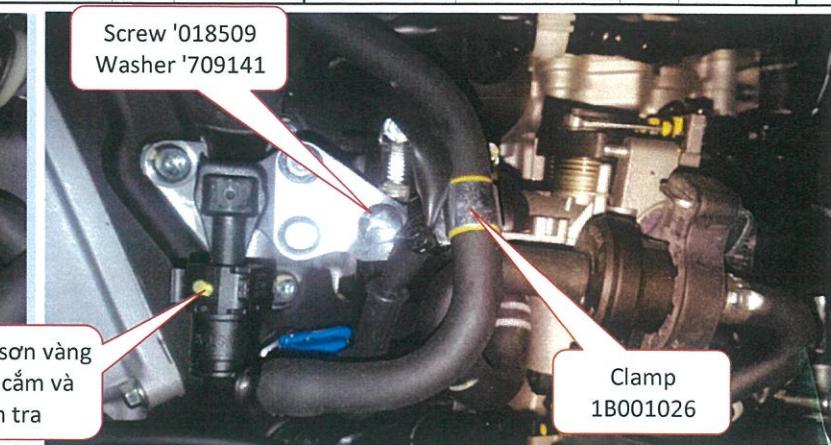
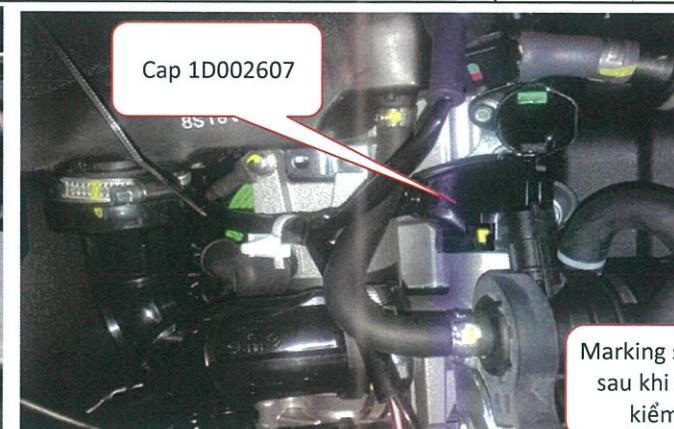
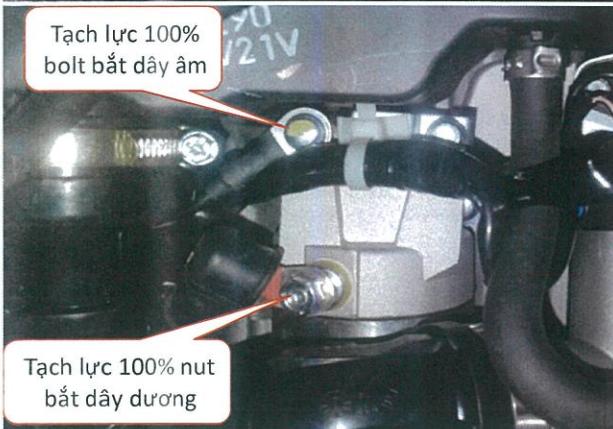
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	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		
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		
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 khé			
		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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

BODY ASSEMBLY LINE

WORK STEP

30

PAGE

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

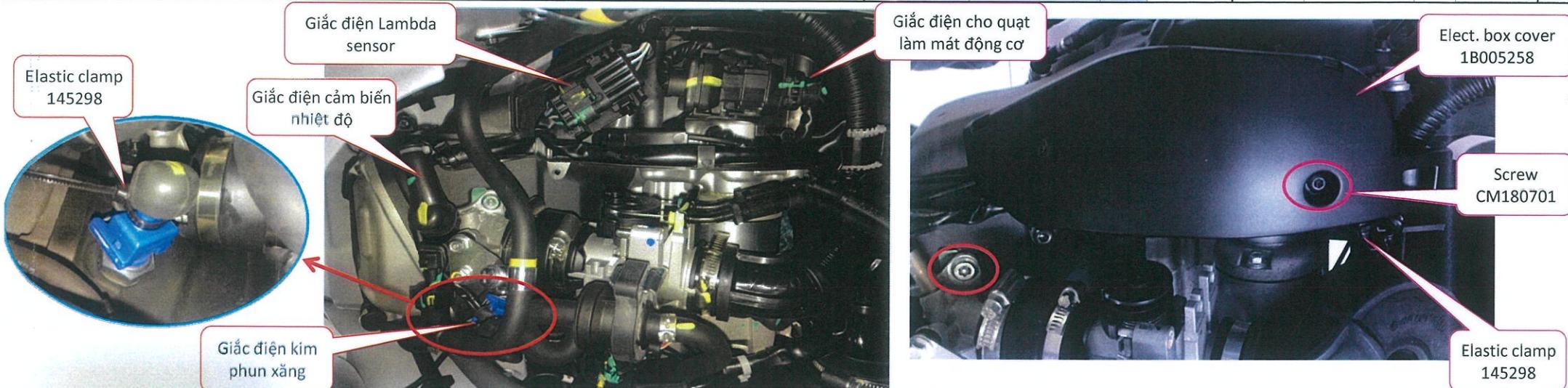
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Kết nối giắc điện cho quạt làm mát động cơ và lamdba 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. Dùng 01 clamp 145298 buộc gọn đầu dây điện cho kim phun như HA. <i>Connect electric for Injection fuel (blue color), temperature sensor (black color). Check & marking on the socket. Use 01 clamp 145298 tighten electric wire for Injection fuel as the picture.</i>	145298	Elastic clamp	01						
4	Lắp nắp bảo vệ 1B005258 vào cover bằng 02 screw CM180701. Lưu ý: Lắp nắp cover vào hết lỗ 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 SPRINT
ABS MY 2018
VIET NAM - VTF**



PROCESS

WORK STEP

PAGE

**BODY ASSEMBLY
LINE**

31

1/1

DOC' No.

PVTM-IW-08.418

ISSUED BY

T&M

ISSUED DATE

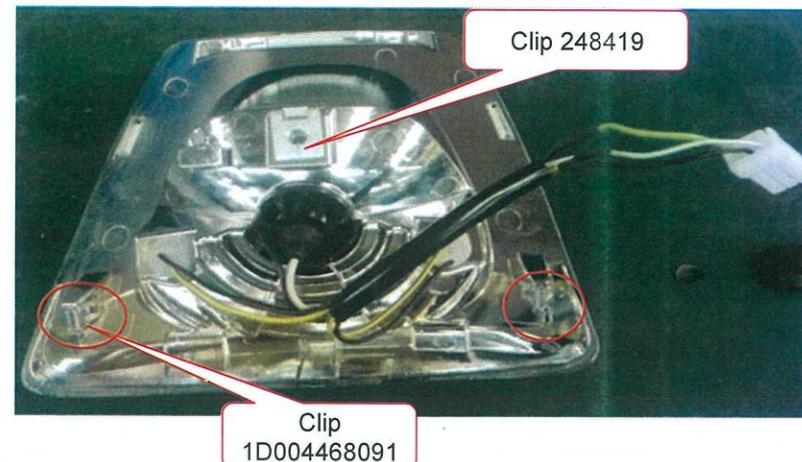
07.05.2018

VER

00

COMPARE WITH

OP No.	OPERATING DESCRIPTION	DETAIL				USING EQUIPMENT				TC
		CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	CODE	DESCRIPTION	Q'TY	STANDARD	
1	Ánh phần cao su của cụm họng hút gió vào bâu 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 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>	1B000116	Knob	01	4-4.5Nm		Screwdriver	01		
		620418	Washer	01		TH4	Đầu vít 4 cạnh	01		



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