

## PPAP交付物清单

 表号: **BG.08.CX.24.043**

生效日期:

供应商名称: 湖南光华荣昌汽车部件有限公司

供应商代码: A731101041

零件名称:

零件号:

车型: C33DB-M07

PPAP提交日期:

序号	文件名称/类别	模板	要求提交 (BJEVSQE填写)	实际提交 (供应商填写)	备注
0	零件提交保证书 (PSW)	√	√		
1	产品工程批准的设计记录 (BJEV签准图纸)		√		
2	产品工程批准的工程更改文件 (ECR或ECN的管理台帐)	√	如有		
3.1	产品工程批准 (ESO签准报告)	√	√		
3.3	产品试验大纲 (DVP) (批准件)		√		
9	尺寸检查报告 (全尺寸)	√	√		
10.1	材料试验报告, 附原始报告 (包括图纸要求的所有子零件)	√	√		当有IMDS要求时, 需提交IMDS报告
10.4	性能试验报告, DVP&R, 附原始报告	√	√		
14	PPAP样件 (一般情况下提交5件或以上样件, 具体数量由SQE决定)	√			可由供应商保存。样件认可标签有模版
17.1	产品特殊性清单 (KPC、PQC)	√	√		
17.2	过程特殊性清单 (KCC)	√	√		
17.3	专用工装、模具清单	√	√		
17.4	关键重要生产设备清单	√	√		
17.5	零部件检查基准书/ (冲焊部件) 零部件检具检查指导书 (量产阶段)	√	√		
17.6	BJEV零部件物流认可书 (获得BJEV物流部门的批准)	√	√		
17.7	材料与分供方清单	√	√		

备注: 提交按等级3需事先与BJEV的SQE协商, 并确认本表应提交交付物明细。

BJEV SQE/日期:

供应商提交人/日期:

王明宇 2019.5.21



零件提交保证书  
Part Submission Warrant

表号: BG.08.CX.24.062

生效日期:

零件名 驾驶员座椅总成 顾客零件号 驾驶员座椅总成  
 图纸号 E00114163/E00113964 原始零件号 E00114163/E00113964  
 工程变更等级 二级 日期 \_\_\_\_\_  
 附加工程变更 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_

安全和/政府法规  Yes  No 采购订单号 \_\_\_\_\_ 重量 (kg) 20.0998  
 检查用辅助工具号 GH-C33D-001 工程变更等级 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_

供应商制造信息

湖南光华荣昌汽车部件有限公司  
 供应商名称、代码

A731101041

地址:

湖南省株洲市栗雨工业园46区

城市 \_\_\_\_\_ 区 \_\_\_\_\_ 邮编 \_\_\_\_\_ 国家 \_\_\_\_\_

顾客提交信息

北京新能源汽车股份有限公司  
 顾客名称/部门

采购/采购代码 \_\_\_\_\_

使用范围 (车型) \_\_\_\_\_

材料报告

是否提交了顾客要求的相关材料/物质信息?  Yes  No  n/a

通过 IMDS 或其他顾客要求的方式提交:

IMDS 号码: \_\_\_\_\_

聚合物类产品是否使用适当的ISO标志号码进行识别?  Yes  No  n/a

提交原因 (必选至少一项)

- |                                          |                                       |
|------------------------------------------|---------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 首次提交            | <input type="checkbox"/> 改为其他选用的结构或材料 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 工程变更 | <input type="checkbox"/> 分供方或材料来源变更   |
| <input type="checkbox"/> 工装: 转移、更换、整修或添加 | <input type="checkbox"/> 零件加工过程变更     |
| <input type="checkbox"/> 偏差校正            | <input type="checkbox"/> 零件在其他地点生产    |
| <input type="checkbox"/> 工装停止试用期>1年      | <input type="checkbox"/> 其他-请说明       |

要求的提交等级 (选择一项)

- 等级 1 - 只向顾客提交PSW (若指定为外观项目, 还应该提交外观批准报告).
- 等级 2 - 向顾客提交PSW和样件及有限的支持数据.
- 等级 3 - 向顾客提交PSW和样件及完整的支持数据.
- 等级 4 - 向顾客提交PSW及顾客规定的其他要求.
- 等级 5 - 在供应商生产地点备有PSW和样件及完整的支持数据以供评审.

提交结果

尺寸测量结果  材料和性能试验  外观评价标准  统计过程数据

以上结果满足所有设计规范要求:  Yes  NO (如果不满足 - 需要解释)

模具 / 型腔 / 生产过程 \_\_\_\_\_

声明

我在此声明, 本保证书所使用的样件是我们的代表零件, 是在满足PPAP手册第四版所有要求的生产过程中制造的。此外, 样件生产时的生产节拍为 300 / 8 小时。同时声明, 所有符合要求的证据都已文件化并可供顾客评审。对所有与此声明有差异之处作说明如下:

解释/说明: \_\_\_\_\_

是否为每件顾客工装恰当地贴上标签和编号?  Yes  No  n/a

供应商授权代表签字 [Signature] 日期 \_\_\_\_\_

印刷体姓名 王明宇 电话号码 13001910082 传真号码 \_\_\_\_\_

职务 项目工程师 E-mail wangminyu@bjghrc.com

仅由顾客填写 (如适用)

PPAP 保证书处理意见:  批准  拒收  临时批准 \_\_\_\_\_

顾客签字 张国庆 Date \_\_\_\_\_

印刷体姓名 \_\_\_\_\_



零件提交保证书  
Part Submission Warrant

表号: BG. 08. CX. 24. 062

生效日期:

零件名 副驾驶员座椅总成 顾客零件号 副驾驶员座椅总成  
 图纸号 E00114164/E00114165 原始零件名 E00114164/E00114165  
 工程变更等级 二级 日期 \_\_\_\_\_  
 附加工程变更 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_

安全和政府法规  Yes  No 采购订单号 \_\_\_\_\_ 重量 (kg) 20.0998  
 检查用辅助工具号 GH-C33D-001 工程变更等级 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_

供应商制造信息

湖南光华荣昌汽车部件有限公司  
 供应商名称、代码  
A731101041  
 地址  
湖南省株洲市栗雨工业园46区  
 城市 区 邮编 国家

顾客提交信息

北京新能源汽车股份有限公司  
 顾客名称/部门  
 \_\_\_\_\_  
 采购/采购代码  
 \_\_\_\_\_  
 使用范围 (车型)

材料报告

是否提交了顾客要求的相关材料/物质信息?  Yes  No  n/a

通过 IMDS 或其他顾客要求的方式提交:

IMDS号码: \_\_\_\_\_

聚合物类产品是否使用适当的ISO标志号码进行识别?  Yes  No  n/a

提交原因 (必选至少一项)

- |                                          |                                       |
|------------------------------------------|---------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 首次提交            | <input type="checkbox"/> 改为其他选用的结构或材料 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 工程变更 | <input type="checkbox"/> 分供方或材料来源变更   |
| <input type="checkbox"/> 工装: 转移、更换、整修或添加 | <input type="checkbox"/> 零件加工过程变更     |
| <input type="checkbox"/> 偏差校正            | <input type="checkbox"/> 零件在其他地点生产    |
| <input type="checkbox"/> 工装停止试用期>1年      | <input type="checkbox"/> 其他-请说明       |

要求的提交等级 (选择一项)

- 等级 1 - 只向顾客提交PSW (若指定为外观项目, 还应该提交外观批准报告).
- 等级 2 - 向顾客提交PSW和样件及有限的支持数据.
- 等级 3 - 向顾客提交PSW和样件及完整的支持数据.
- 等级 4 - 向顾客提交PSW及顾客规定的其他要求.
- 等级 5 - 在供应商生产地点备有PSW和样件及完整的支持数据以供评审.

提交结果

尺寸测量结果  材料和性能试验  外观评价标准  统计过程数据

以上结果满足所有设计规范要求:  Yes  NO (如果不满足 - 需要解释)

模具 / 型腔 / 生产过程 \_\_\_\_\_

声明

我在此声明, 本保证书所使用的样件是我们的代表零件, 是在满足PPAP手册第四版所有要求的生产过程中制造的。此外, 样件生产时的生产节拍为 300 / 8 小时。同时声明, 所有符合要求的证据都已文件化并可供顾客评审。对所有与此声明有差异之处作说明如下:

解释/说明: \_\_\_\_\_

是否为每件顾客工装恰当地贴上标签和编号?  Yes  No  n/a

供应商授权代表签字 王明宇 日期 2019.5.20

印刷体姓名 王明宇 电话号码 13001910082 传真号码 \_\_\_\_\_

职务 项目工程师 E-mail wangminyue@bjghrc.com

仅由顾客填写 (如适用)

PPAP 保证书处理意见:  批准  拒收  临时批准 \_\_\_\_\_

顾客签字 张国庆 Date \_\_\_\_\_

印刷体姓名 \_\_\_\_\_



BAIC BJEV  
北汽新能源

零件提交保证书  
Part Submission Warrant

表号: BG. 08. CX. 24. 062

生效日期:

零件名 后排座椅总成 顾客零件号 后排座椅总成  
 图纸号 E00114169/E00114173/E00114166/E00114170 原始零件名 E00114169/E00114173/E00114166/E00114170  
E00114167/E00114171/E00114168/E00114172 E00114167/E00114171/E00114168/E00114172

工程变更等级 二级 日期 \_\_\_\_\_  
 附加工程变更 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_

安全和/或法规  Yes  No 采购订单号 \_\_\_\_\_ 重量 (kg) 27.3316

检查用辅助工具号 GH-C33D-002 工程变更等级 \_\_\_\_\_ 日期 \_\_\_\_\_

供应商制造信息

湖南光华荣昌汽车部件有限公司  
 供应商名称、代码

A731101041  
 地址

湖南省株洲市栗雨工业园46区

城市 \_\_\_\_\_ 区 \_\_\_\_\_ 邮编 \_\_\_\_\_ 国家 \_\_\_\_\_

顾客提交信息

北京新能源汽车股份有限公司  
 顾客名称/部门

采购/采购代码 \_\_\_\_\_

使用范围 (车型) \_\_\_\_\_

材料报告

是否提交了顾客要求的相关材料/物质信息?  Yes  No  n/a

通过 IMDS 或其他顾客要求的方式提交: IMDS 号码: \_\_\_\_\_

聚合物类产品是否使用适当的ISO标志号码进行识别?  Yes  No  n/a

提交原因 (必选至少一项)

- |                                          |                                       |
|------------------------------------------|---------------------------------------|
| <input type="checkbox"/> 首次提交            | <input type="checkbox"/> 改为其他选用的结构或材料 |
| <input checked="" type="checkbox"/> 工程变更 | <input type="checkbox"/> 分供方或材料来源变更   |
| <input type="checkbox"/> 工装: 转移、更换、整修或添加 | <input type="checkbox"/> 零件加工过程变更     |
| <input type="checkbox"/> 偏差校正            | <input type="checkbox"/> 零件在其他地点生产    |
| <input type="checkbox"/> 工装停止试用期>1年      | <input type="checkbox"/> 其他-请说明       |

要求的提交等级 (选择一项)

- 等级 1 - 只向顾客提交PSW (若指定为外观项目, 还应该提交外观批准报告).
- 等级 2 - 向顾客提交PSW和样件及有限的支持数据.
- 等级 3 - 向顾客提交PSW和样件及完整的支持数据.
- 等级 4 - 向顾客提交PSW及顾客规定的其他要求.
- 等级 5 - 在供应商生产地点备有PSW和样件及完整的支持数据以供评审.

提交结果

尺寸测量结果  材料和性能试验  外观评价标准  统计过程数据

以上结果满足所有设计规范要求:  Yes  NO (如果不满足 - 需要解释)

模具 / 型腔 / 生产过程 \_\_\_\_\_

声明

我在此声明, 本保证书所使用的样件是我们的代表零件, 是在满足PPAP手册第四版所有要求的生产过程中制造的。此外, 样件生产时的生产节拍为 300 / 8 小时。同时声明, 所有符合要求的证据都已文件化并可供顾客评审。对所有与此声明有差异之处作说明如下:

解释/说明: \_\_\_\_\_

是否为每件顾客工装恰当地贴上标签和编号?  Yes  No  n/a

供应商授权代表签字 王明宇 日期 1/22/2019

印刷体姓名 王明宇 电话号码 13001910082 传真号码 \_\_\_\_\_

职务 项目工程师 E-mail wangmingyu@bjghrc.com

仅由顾客填写 (如适用)

PPAP 保证书处理意见:  批准  拒收  临时批准

顾客签字 张国庆 Date \_\_\_\_\_

印刷体姓名 \_\_\_\_\_





北汽新能源

# 供应商关键/重要生产设备清单

表号:

BG.08.CX.24.053

生效日期:

车型: C33DB-M07 零件号: E00113964/E00114165/ E00114163/E00114164 零件名称: C33DB-M07主驾驶座椅总成/副 驾驶座椅总成 零件制造商: 湖南光华荣昌汽车零部件有限公司

序号	设备编号	设备名称	设备型号	设备精度 (吨位)	制造商	使用工序号	工序名称	所在地点(车 间/生产线)	数量	规定 年限	已使用 年限	产权归属	
												通用/ 专用	供应商 BJEV
1		前排治具线			上海维日托		座椅组装	生产线	1			通用	✓
2		前排工装托盘			上海维日托		座椅组装	生产线	32			通用	✓
3		前排座椅电检设备			上海维日托		座椅电检	生产线	1			通用	✓
4		蒸汽电熨斗			/		整形熨烫	生产线	1			通用	✓
5		卡环枪			前哨		C型钉连接	生产线	4			通用	✓
6		定扭矩气扳机			霹雳马		螺栓连接	生产线	5			通用	✓
7		气改锥			前哨		自攻钉连接	生产线	3			通用	✓
8													
9													
10													
11													
12													
13													
14													
15													

编制/日期:

审核/日期:

核对/日期:

*[Signature]* 2017.05.21

王明宇 2019.5.21



# 供应商专用工装、模具、检具清单

表号: BG.08.CX.24.052

生效日期:

车型: C33DB-M07

零件号:

零件名称: 主驾驶座椅总成/副驾驶座椅总成/后排座椅总成

零件制造商: 湖南光华荣昌汽车零部件有限公司

序号	工装/模具编号	工装/模具名称	工装/模具制造商	使用工序	工序名称	存放地点(车间/生产线)	数量	预期总寿命(件次)	检修周期(件次)	图片	产权归属	
											BJEV	供应商
1	SCS0010053-MJ-01	前排头枕发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
2	SCS0010274-MJ-01	后排侧头枕发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
3	SCS0010275-MJ-01	后排中间头枕发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
4	SCS0010039-MJ-01	主驾驶靠背合棉(气囊)发泡模	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
5	SCS0010038-MJ-01	主驾驶靠背合棉(无气囊)发泡模	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
6	SCS0010041-MJ-01	副驾驶靠背合棉(气囊)发泡模	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
7	SCS0010040-MJ-01	副驾驶靠背合棉(无气囊)发泡模	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
8	SCS0010051-MJ-01	主驾驶座垫发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
9	SCS0010052-MJ-01	副驾驶座垫发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
10	SCS0010056-MJ-01	四分背发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
11	SCS0010054-MJ-01	四分座发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
12	SCS0010055-MJ-01	六分背发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
13	SCS0010057-MJ-01	六分座发泡模具	江阴长青	发泡	发泡	株洲发泡车间	1	50万次	1月		√	√
14	SCS0010039-JJ-01	主驾驶靠背合棉(气囊)卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年		√	√
15	SCS0010038-JJ-01	主驾驶靠背合棉(无气囊)卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年		√	√
16	SCS0010041-JJ-01	副驾驶靠背合棉(气囊)卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年		√	√
17	SCS0010040-JJ-01	副驾驶靠背合棉(无气囊)卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年		√	√
18	SCS0010051-JJ-01	主驾驶座垫合棉卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年		√	√
19	SCS0010052-JJ-01	副驾驶座垫合棉卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年		√	√

20	SCS0010056-JJ-01	四分背合棉卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
21	SCS0010054-JJ-01	四分座合棉卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
22	SCS0010055-JJ-01	六分背合棉卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
23	SCS0010057-JJ-01	六分座合棉卡板	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
24	SCS0010039-TJ-01	主驾驶靠背合棉(气囊)托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
25	SCS0010038-TJ-01	主驾驶靠背合棉(无气囊)托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
26	SCS0010041-TJ-01	副驾驶靠背合棉(气囊)托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
27	SCS0010040-TJ-01	副驾驶靠背合棉(无气囊)托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
28	SCS0010051-TJ-01	主驾驶座垫合棉托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
29	SCS0010052-TJ-01	副驾驶座垫合棉托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
30	SCS0010056-TJ-01	四分背合棉托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
31	SCS0010054-TJ-01	四分座合棉托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
32	SCS0010055-TJ-01	六分背合棉托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√
33	SCS0010057-TJ-01	六分座合棉托架	江阴长青	发泡检验	发泡检验	株洲试验室	1	10年	1年	√

说明：对BJEV权属专用工装、模具，需提供实物照片。

编制/日期：

审核/日期：

王明宇 2019.5.21

核对/日期：

【2】 口初始 ■最终

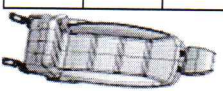
特殊特性清单





共 页


件号/图号	E00114165/E00114164	零件名称	副驾驶员座椅总成	编制	张宇
项目/型号	C33DB-M07	顾客批准/日期 (需要时)	会签/日期 (需要时)	审核	张宇
序号	0	零件号	零件名称	子系统 (零件) 产品特殊特性具体描述	子系统 (零件) 过程特殊特性具体描述
1	1				
2	2				
3	3				
4	4				
5	5				
6	6				

产品特殊特性	产品特性识别	系统 (总成) 产品特殊特性具体描述	特性来源	子系统 (零件) 产品特殊特性具体描述	子系统 (零件) 过程特殊特性具体描述	过程特性识别	备注
H点	【2】	(1334.00±12.5, 330.00±12.5, 337.00±12.5)	客户图纸要求				
座椅总成系统强度	【1】	座椅总成的系统强度要求需同时满足GB15083-2006《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》	法规要求		焊缝长度及高度符合图纸; 焊接深度≥0.3mm; 焊接电流: 150-240(A); 焊接电压: 11-29 (V); 焊接保护气流量: 10-15L/min	【2】	
正面碰撞	【1】	座椅的正面碰撞成员保护满足GB 11551-2014《汽车正面碰撞的成员保护》	法规要求		焊缝长度及高度符合图纸; 焊接深度≥0.3mm; 焊接电流: 150-240(A); 焊接电压: 11-29 (V); 焊接保护气流量: 10-15L/min	【2】	
安全带安装	【1】	安全带安装固定点强度满足GB 14167-2013《汽车安全带安装固定点ISOFIX固定点ISOFIX固定点系统及以上拉带固定点》	法规要求		焊缝长度及高度符合图纸; 焊接深度≥0.3mm; 焊接电流: 150-240(A); 焊接电压: 11-29 (V); 焊接保护气流量: 10-15L/min	【2】	
法规要求	【1】	座椅满足GB 11552《乘用车内部突出物》法规要求	法规要求				
内饰件散发性	【1】	汽车内饰件散发性技术要求应符合BMS-451《汽车内饰件散发性技术要求》	法规要求				
汽车内饰件VOC限值	【1】	汽车内饰件VOC限值应符合BMS482-2016《零部件VOC限值》要求;	法规要求				
气味性	【1】	气味性满足BMS-455《汽车内饰件气味性试验方法》	客户图纸要求				
座椅功能	【2】	座椅功能满足BMS-318《座椅技术条件》要求	客户图纸要求				
禁用物质	【1】	《禁用物质》要求满足BMS-097《北京汽车产品禁用、限用物质要求》	法规要求				

序号	0	零件号	零件名称	产品特殊特性	产品特性识别	系统 (总成) 产品特殊特性具体描述	特性来源	子系统 (零件) 产品特殊特性具体描述	子系统 (零件) 过程特殊特性具体描述	过程特性识别	备注
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	H点	【2】	(1334.00±12.5, 330.00±12.5, 337.00±12.5)	客户图纸要求				
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	座椅总成系统强度	【1】	座椅总成的系统强度要求需同时满足GB15083-2006《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》	法规要求		焊缝长度及高度符合图纸; 焊接深度≥0.3mm; 焊接电流: 150-240(A); 焊接电压: 11-29 (V); 焊接保护气流量: 10-15L/min	【2】	
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	正面碰撞	【1】	座椅的正面碰撞成员保护满足GB 11551-2014《汽车正面碰撞的成员保护》	法规要求		焊缝长度及高度符合图纸; 焊接深度≥0.3mm; 焊接电流: 150-240(A); 焊接电压: 11-29 (V); 焊接保护气流量: 10-15L/min	【2】	
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	安全带安装	【1】	安全带安装固定点强度满足GB 14167-2013《汽车安全带安装固定点ISOFIX固定点ISOFIX固定点系统及以上拉带固定点》	法规要求		焊缝长度及高度符合图纸; 焊接深度≥0.3mm; 焊接电流: 150-240(A); 焊接电压: 11-29 (V); 焊接保护气流量: 10-15L/min	【2】	
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	法规要求	【1】	座椅满足GB 11552《乘用车内部突出物》法规要求	法规要求				
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	内饰件散发性	【1】	汽车内饰件散发性技术要求应符合BMS-451《汽车内饰件散发性技术要求》	法规要求				
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	汽车内饰件VOC限值	【1】	汽车内饰件VOC限值应符合BMS482-2016《零部件VOC限值》要求;	法规要求				
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	气味性	【1】	气味性满足BMS-455《汽车内饰件气味性试验方法》	客户图纸要求				
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	座椅功能	【2】	座椅功能满足BMS-318《座椅技术条件》要求	客户图纸要求				
1	1	E00114165/E00114164	副驾驶员座椅总成	禁用物质	【1】	《禁用物质》要求满足BMS-097《北京汽车产品禁用、限用物质要求》	法规要求				



序号	水平						零件号	零件名称	产品特殊特性	产品特性识别	系统（总成）产品特殊特性具体描述	特性来源	子系统（零件）产品特殊特性具体描述	子系统（零件）过程特殊特性具体描述	过程特性识别	备注
	0	1	2	3	4	5										
2	√						320501200000 320511240000 320511240000	豪华型前排头枕总成 尊贵型前排头枕总成 舒适型前排头枕总成	头枕强度	【1】	——	法规要求	座椅头枕的性能要求和试验方法执行GB 11550-2009《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》	焊缝长度及高度符合图纸；焊接熔深≥0.3mm；焊接电流：150-240(A)；焊接电压：11-29(V)；焊接保护气流量：10-15L/min	【2】	
4	√						BQ301-6912100	豪华型靠背骨架总成	开档尺寸	【2】	——	内部图纸要求	434 <sub>0</sub> <sup>-1</sup> mm	焊接夹具气压：0.4-0.7MPa；焊接保护气气压：≥1MPa	【2】	
5	√						320511920100-203	豪华型坐垫骨架总成	开档尺寸	【2】	——	内部图纸要求	434 <sub>0</sub> <sup>-1</sup> mm	焊接夹具气压：0.4-0.7MPa；焊接保护气气压：≥1MPa	【2】	
								发泡密度	发泡密度	【2】	内部图纸要求	发泡密度（50±5）kg/m <sup>3</sup>			【2】	

序号	水						零件号	零件名称	产品特殊特性	产品特性识别	系统（总成）产品特殊特性具体描述	特性来源	子系统（零件）产品特殊特性具体描述	子系统（零件）过程特殊特性具体描述	过程特性识别	备注
	0	1	2	3	4	5										
6		√					BQ301-6813201 BQ301-6912201 A00076456 BQ301-6803201 BQ301-6902201 A00058753	豪华型前排头枕合棉原料 豪华型副驾驶员座椅合棉 豪华型副驾驶员座椅坐垫面料 尊贵（舒适）型前排头枕合棉 尊贵（舒适）型副驾驶员座椅合棉 尊贵（舒适）型副驾驶员座椅坐垫面料	泡沫硬度 气味性	【2】 【2】		内部图纸要求 法规要求	靠背泡沫硬度320±15N，坐垫泡沫硬度340±15N，侧翼泡沫硬度320±15N，头枕泡沫硬度320±15N； 气味性满足Q-BIEV《汽车内饰件气味试验方法》		【2】	

特殊特性分类标识说明:

安全特性: 【1】 主机厂特性标识  关键特性: 【2】 主机厂特性标识

表单NO. GR-61-05-01(B/0)

光华荣昌

A4(210mm×297mm)

□初始 ■最终





特殊特性清单





共 页

件号/图号	E00113964/E00114163	零件名称	主驾驶座椅总成	
项目/型号	C33DB-M07	顾客批准/日期 (需要时)	会签/日期 (需要时)	编制
				审核
				批准
				日期
				2019.5.21

序号	水						零件号	零件名称	产品特殊特性	产品特性识别	系统 (总成) 产品特殊特性具体描述	特性来源	子系统 (零件) 产品特殊特性具体描述	子系统 (零件) 过程特殊特性具体描述	过程特性识别	备注
	0	1	2	3	4	5										
0							E00113964/E00114163	主驾驶座椅总成								
1									【1】	座椅的正面碰撞成员保护满足GB 11551-2014《汽车正面碰撞的成员保护》	法规要求			焊缝长度及高度符合图纸; 焊接熔深≥0.3mm; 焊接电流: 150-240(A); 焊接电压: 11-29(V); 焊接保护气流量: 10-15L/min	【2】	
2									【1】	安全带安装固定点强度满足GB 14167-2013《汽车安全带安装固定点ISOFIX固定点ISOFIX固定点系统及上拉带固定点》	法规要求					
3									【1】	座椅满足GB 11552《乘用车内部凸出物》法规要求	法规要求					
4									【1】	汽车内饰件散发性技术要求应符合BMS-451《汽车内饰件散发性技术要求》	法规要求					
5									【1】	汽车内饰件VOC限值应符合BMS482-2016《零部件VOC限值》要求;	法规要求					
6									【2】	座椅功能满足BMS-318《座椅技术条件》要求	客户图纸要求					
7									【1】	受限物质	法规要求					
8									【2】	安全带固定螺栓7/16螺栓安装扭矩	客户图纸要求					



序号	水						零件号	零件名称	产品特殊特性	产品特性识别	系统（总成）产品特殊特性具体描述	特性来源	子系统（零件）产品特殊特性具体描述	子系统（零件）过程特殊特性具体描述	过程特性识别	备注
	0	1	2	3	4	5										
2	√						320501200000 320511240000 320511240000	豪华版前排头枕总成 精英版前排头枕总成 舒适版前排头枕总成	头枕强度	【1】		法规要求	座椅头枕的性能要求和试验方法执行GB 11550-2009《汽车座椅头枕强度要求和试验方法》	焊缝长度及高度符合图纸；焊接熔深≥0.3mm；焊接电流：150-240(A)；焊接电压：11-29(V)；焊接保护气流量：10-15L/min	【2】	
4	√						320501301000	豪华型靠背骨架总成	开档尺寸	【2】		内部图纸要求	434 <sub>0</sub> <sup>-1</sup> mm	焊接夹具气压：0.4-0.7MPa；焊接保护气气压：≥1MPa	【2】	
5	√						320501920100-703	豪华型坐垫骨架总成	开档尺寸	【2】		内部图纸要求	434 <sub>1</sub> <sup>0</sup> mm	焊接夹具气压：0.4-0.7MPa；焊接保护气气压：≥1MPa	【2】	
									发泡密度	【2】		内部图纸要求	发泡密度（50±5）kg/m³		【2】	

序号	水 平						零件号	零件名称	产品特殊特性	产品特性识别	系统（总成）产品特殊特性具体描述	特性来源	子系统（零件）产品特殊特性具体描述	子系统（零件）过程特殊特性具体描述	过程特性识别	备注
	0	1	2	3	4	5										
6	✓						BQ301-6813201 BQ301-6812201 320501920200-703 BQ301-6803201 BQ301-6802201 320501920200-703	豪华型前排头枕合棉原料 豪华型正驾驶靠背合棉 豪华型正驾驶坐垫合棉 精英（舒适）版前排头枕合棉 精英（舒适）版正驾驶靠背合棉 精英（舒适）版正驾驶坐垫合棉	泡沫硬度 气味性	【2】 【2】		内部图纸要求 内部图纸要求	靠背泡沫硬度320±15N，坐垫泡沫硬度340±15N，侧翼泡沫硬度320±15N，头枕泡沫硬度320±15N； 气味性满足Q-BIEV《汽车内饰件气味性试验方法》		【2】	   

特殊特性分类标识说明：  
 安全特性：【1】 主机厂特性标识 □ 关键特性：【2】 主机厂特性标识 □

表单NO. GR-61-05-01 (B/0)

光华荣昌

A4 (210mm×297mm)



