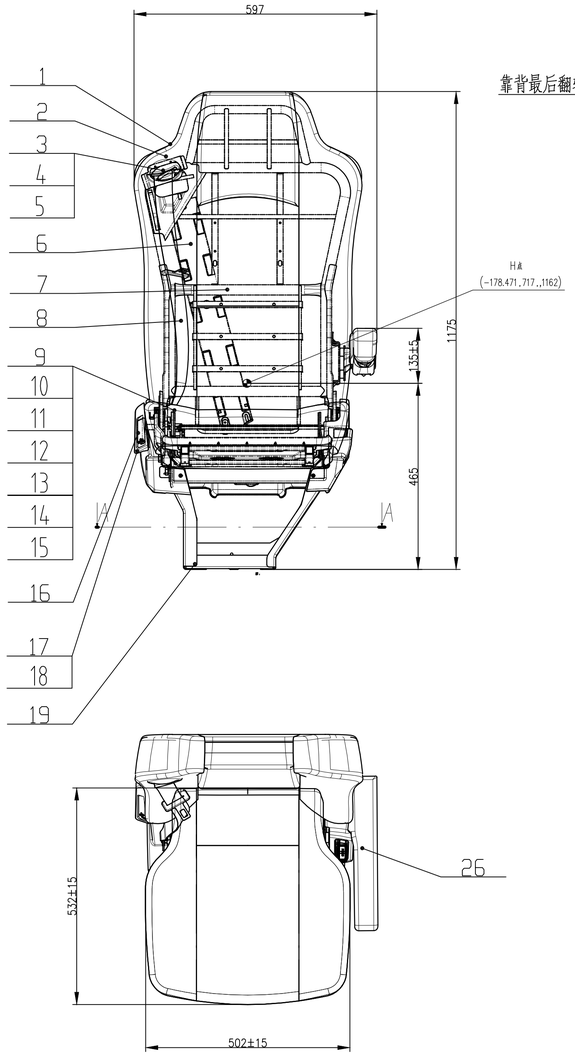
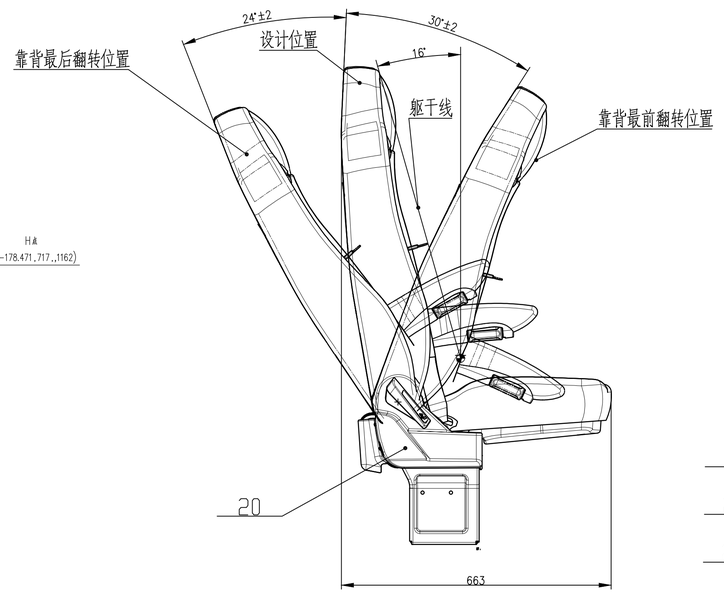
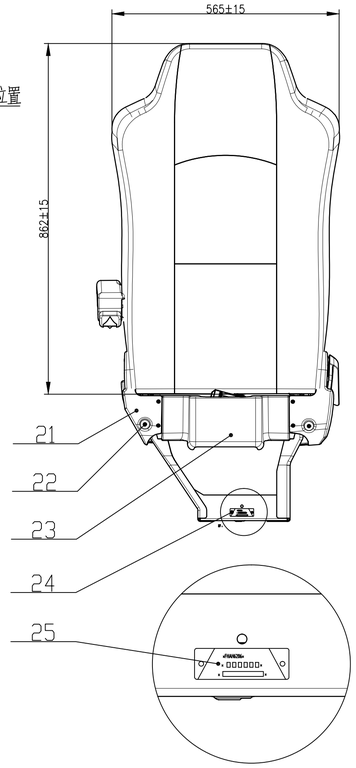
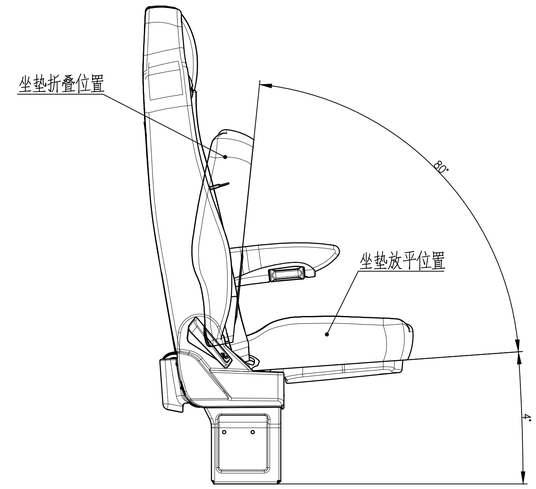
6900010-25A01









铭牌标记内容

厂家代码

YHJHB206

批次号

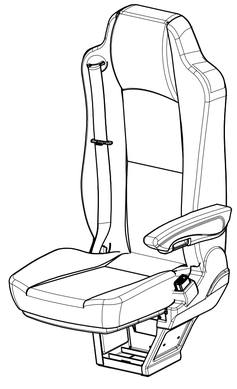
产品图号

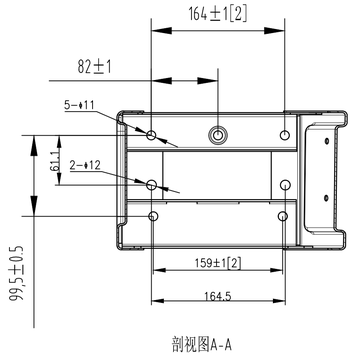
6900010-25A01

注：批次号表示方法为年月日，
例如：2020年1月1日生产的批次
号为：200101

局部视图B
缩放：4:1

驾驶员座椅示意





剖视图A-A
缩放：2:1

技术要求：

1、技术总成强度、舒适性应符合ECR17、ECER25、GB15083-2019要求；

2、座椅面料阻燃要求按照GB 8410-2006执行；

3、座椅的安全带固定点应符合GB 14167的相关规定；

4、挥发性物质应符合Q/FT A203的要求；

5、禁限物质要求执行欧盟ELV指令2000/53/EC、2005/64/EC和国家相关规定；

6、产品标识符合Q/FT B102车辆产品零部件可追溯性标识规定；

7、座椅符合GB 11550-2009〈汽车座椅头枕强度要求和试验方法〉；

8、座椅面料应避免色差，无皱褶、异味并具有良好的强度、耐磨性能、透气性和抗静电性。护面总成应缝合牢固，缝制线迹均匀、清晰、平整，无漏线、断线、开线、脱线、跳线等；护面总成应饱满，不应有变色、脱色、污损、划伤等瑕疵。座椅总成的座垫缝制线条与靠背缝制线条应对齐，相差不大于10mm；

9、座椅总成中的零部件金属骨架的焊接应牢固、可靠，不得有夹渣、未焊透、裂缝、漏焊等缺陷。焊接质量应符合Q/110012-2004规定，金属骨架应进行防腐处理，其外漏金属骨架应喷漆，油漆涂层应符合FT B039/FTQ7甲；

10、座垫总成中各塑料件装配牢固、不得松动，座椅总成中各零部件金属或塑料制品不允许有影响乘员安全的毛刺、飞边、锐棱等，零部件上的字体或标志不得有污损、褪色等现象；

11、座垫、靠背衬垫是聚氨酯发泡塑料，其密度分别是：座垫为（50-55）kg/m3，靠背（40-50）kg/m3；靠背回弹率≥55%；

12、靠背角度调节范围76°-130°，设计角度106°；

13、座椅总成间隙应控制在：上下间隙≤12mm，前后、左右间隙≤6mm、摆动间隙≤15mm（靠背距回转中心500mm处加载147N）；

14、座椅调角器、头枕在调节时应灵活、无卡滞等现象，不允许发生异常松动、噪音等现象；

15、未注外轮廓尺寸公差按尺寸在0-100的为±1，尺寸在100-250之间的为±7，尺寸在250-400之间的为±10，尺寸在400以上的为±13；

16、座椅面料按指定样板执行；

17、调角器手柄解锁及回位顺畅无卡滞，调角器手柄罩壳轴向施加力，在手柄不变形的情况下，手柄罩壳底部晃动量不大于3mm；

18、未注外轮廓尺寸尺寸公差按尺寸在120以下为±1，尺寸在120-400之间的为±7，尺寸在400-1000之间的为±10，尺寸在1000以上的为±13。

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
					重量	重量	
26	KGC-1-L	左侧扶手	1				
25	H4681021098A0	铭牌	1				
24	GB/T 12618-1990	抽芯铆钉	2				
23	H4A-6806004	调角器后部罩壳	1	PP			
22	GB/T 845-1985	十字盘头自攻钉	8				
21	H4A-6906001	调角器左罩壳	1	PP			
20	H4A-6906002	调角器右罩壳	1	PP			
19	H4A-6901200	底座焊接总成	1				
18	H4681020086A0	台阶螺栓	2	20#			
17	SQX3000-6906200	调角器手柄	1	PP			
16	H4A-6905100	调角器总成	1				
15	H4681020087A0	橡胶块	2	橡胶			
14	GB/T 9074.18-1988	大扁头盘头自攻钉	13				
13	GB/T 5781-2000	六角头螺栓	4				
12	GB/T 818-2000	十字盘头自攻钉	2				
11	H4A-6901100	副司机座椅总成	1				
10	H6810210400A0	坐垫泡沫总成	1				
9	SHT0002423	坐垫护面总成	1				
8	H4691010800A0	安全带总成	1				
7	H4A-6902100	靠背骨架焊接总成	1				
6	H6810100880A0	安全带导向板	1	PP			
5	GB/T 12618-1990	抽芯铆钉	4				
4	H6810100960A0	安全带罩壳固定卡片	1	45#			
3	H6810100910A0	安全带外部罩壳	1	PA6			
2	H6810210200A0	靠背泡沫总成	1	聚氨酯			
1	SHT0002422	靠背护面组件	1				

标记	处数	更改文件号	签字	日期	图样标记	重量	比例
设计			标准化				1:1
审核						共 1 页	第 1 页
工艺			日期				

河北光华荣昌汽车部件有限公司

副司机座椅总成

6900010-25A01

普通用件登记
描 图
校 描
旧底图总号
签 字
日 期