


序号	产品配置	配置1	配置2	备注
1	减振方式	空气减振	主动减振	
2	靠背角度调节	●	●	
3	坐垫倾角调节	●	●	
4	座椅前后调节	●	●	
5	坐深调整	●	●	
6	快速放气	●	●	
7	阻尼调节	●	●	
8	气动腰托	●	●	
9	仿真皮	●	●	
10	3档加热	●	●	
11	3档通风	●	●	
12	集成三点式安全带	●	●	
13	安全带高度可调	●	●	
14	记忆功能	●	●	
15	主动减振	—	●	
16	全向电动调节	●	●	
17	大屏控制座椅调节	●	●	

产品要求:

1. 面套：面套材质为超纤+PVC面料，主料复合层厚度为4mm，辅料复合层厚度为3mm；
  2. 座椅色差判定方式为目视和仪器，先满足仪器测试，再由目视确认；色差范围为 $\Delta E < 1$ ；
  3. 座椅总成蒙皮装配后，造型应挺括、饱满，不允许有破损、污损、皱折等疵病，装车后可视区域无泡沫、C型钉外露，乘坐后不得出现面套悬浮问题；
  4. 座椅总成蒙皮整体缝合应牢固，且应均匀、清晰、平直，无漏针、针眼外露、暗线外露、脱线、跳线等现象；
  5. 座椅总成坐垫缝制线条与靠背缝制线条应对齐、表面的装饰图案或设计图案对接整齐，相差不大于 $\pm 5$ mm；造型缝线十字交叉对接处的偏差不得超过3mm；
  6. 装饰边、缝合线和接缝弯曲每100mm长度内偏离中心线不得超过2mm；
  7. 座椅总成的外观，亮度和颜色需要得到甲方的批准认可并予以封样；
  8. 面套上的塑料件缝纫针距要求每20MM 长3-4针，末端回针4针；
  9. 外观颜色和材质符合甲方提供色板、色差、材质要求，同批次及不同批次的验收标准、验收规则及判定原则均须满足甲方提供的标准要求；
  10. 对于乙方采用与甲方定义的外观，亮度和颜色不一致的外观零件，需要得到甲方设计部门的批准方可使用；
  11. 对于皮质座椅，坐垫悬空耐久试验后，卸载1h后，座椅面套和裙边不应出现褶皱、隆起、松动和分离；
  12. 座椅骨架焊接质量要求：骨架焊缝应平整、光滑，不应有漏焊、脱焊、虚焊、烧穿、气孔、裂纹、夹杂等缺陷；
  13. 金属件防腐及外观要求
    - a) 座椅滑轨：NSS $\geq 120$ h，主要表面无基体腐蚀，锐边、焊缝处起泡、锈蚀面积小于锐边、焊缝处总面积的5%，划痕处单边扩蚀 $\leq 2$ mm；膜厚 $\geq 12$ um；附着力：0-1级
    - b) 电泳骨架：NSS $\geq 96$ h，主要表面无基体腐蚀，锐边、焊缝处起泡、锈蚀面积小于锐边、焊缝处总面积的5%，划痕处单边扩蚀 $\leq 2$ mm；膜厚 $\geq 8$ um；附着力：0-1级
    - c) 漆膜表面应平整、光滑、均匀，无挂流、花斑、白斑、小孔、裂纹、磕碰伤等缺陷；
  - d) 所有外露金属件必须被塑料罩、面套或地毯等遮挡住。如果有金属件未被遮挡住，须将其喷漆或电泳、电镀成黑色或内部匹配色，或者采用其他方式遮挡；
  14. 零部件要符合双方确认的表面处理技术要求，同时不可有气泡、损伤、边面缺陷或其他缺陷，总成外表面应无明显的伤痕、磕碰、拉毛和毛刺等缺陷，涂、镀层应无裂纹、脱落、流挂、露底等缺陷。
- 注：本询价图中所有视图仅做参考。

关键件	设计			驾驶员座椅总成 (全向电动)	AZ16C251100006				
	校对				图样标记		质量	比例	
	审核						39.2	1:5	
	标准化				共 3 张		第 1 张		
	工艺				 中国重型汽车集团有限公司				
	会签								
	批准								

标记处数	文件号	签字	日期	