


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 ± 5 mm；造型缝线十字交叉对接处的偏差不超过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. 面套上的塑料件缝边针距要求每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 ≥ 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 ≤ 2 mm；膜厚 $\geq 12\mu\text{m}$ ；附着力：0-1级
 - b) 电泳骨架：NSS ≥ 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 ≤ 2 mm；膜厚 $\geq 8\mu\text{m}$ ；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；
 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。

序号	产品配置	配置1	备注
1	减振方式	空气减振	
2	气动高度调整	●	
3	靠背角度调节	●	
4	坐垫倾角调节	●	
5	座椅前后调节	●	
6	坐深调整	●	
7	快速放气	●	
8	阻尼调节	●	
9	气动腰托	●	
10	仿真皮	●	超纤+PVC
11	加热	●	
12	通风	●	
13	集成三点式安全带	●	
14	单侧扶手	●	
15	安全带高度可调	●	

关键件	设计			驾驶员座椅总成	AZ16C251100008				
	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								