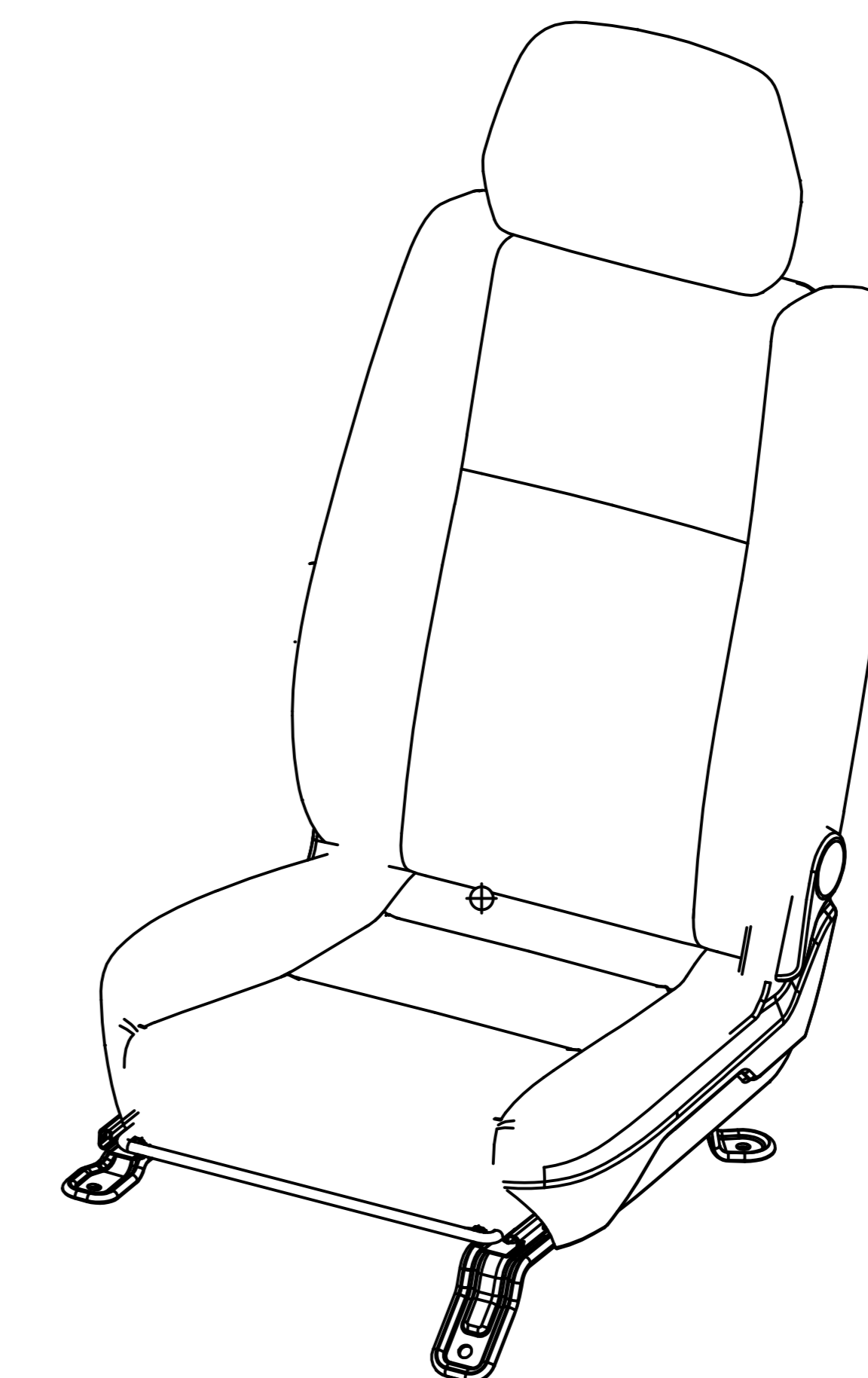
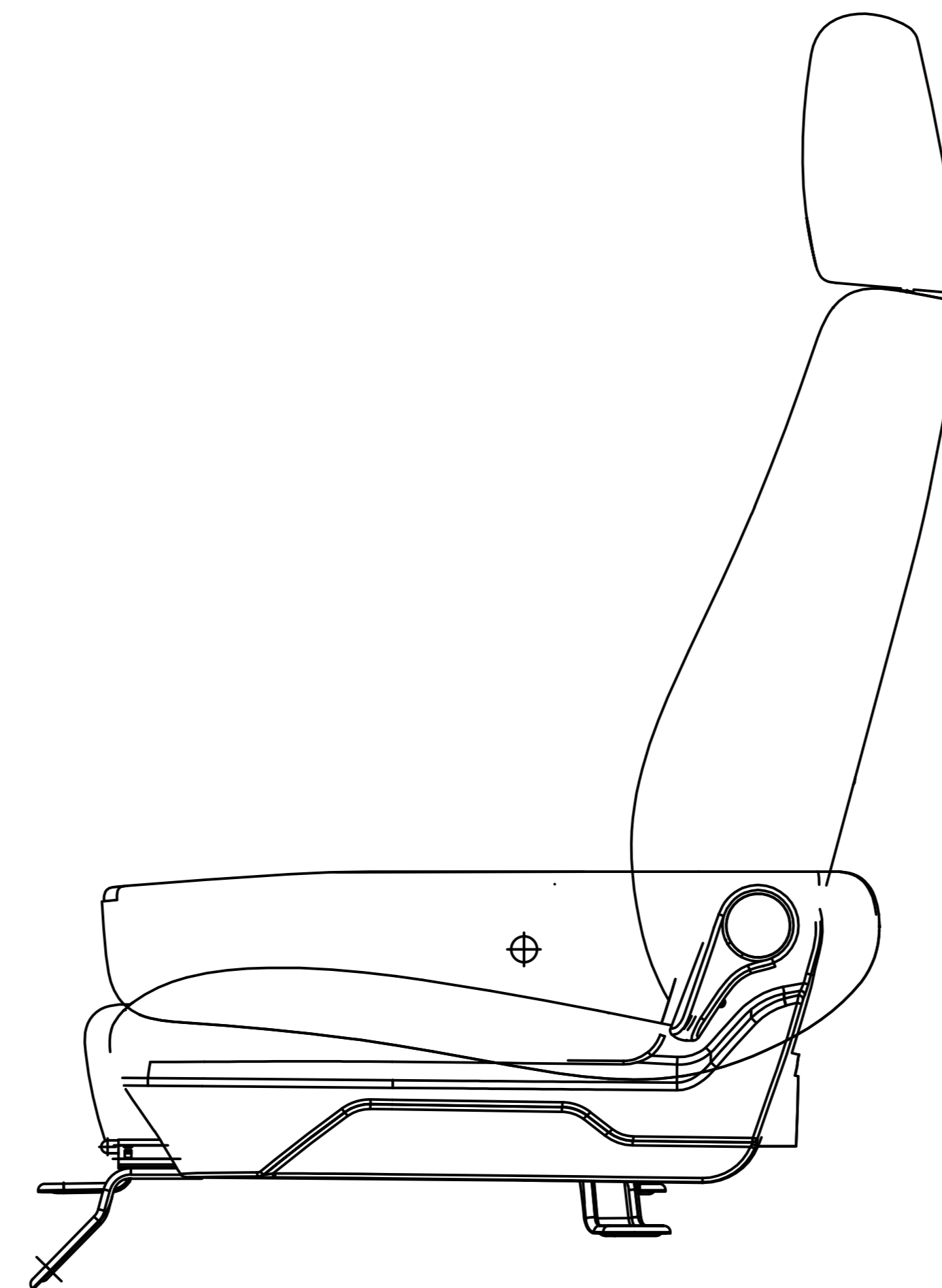
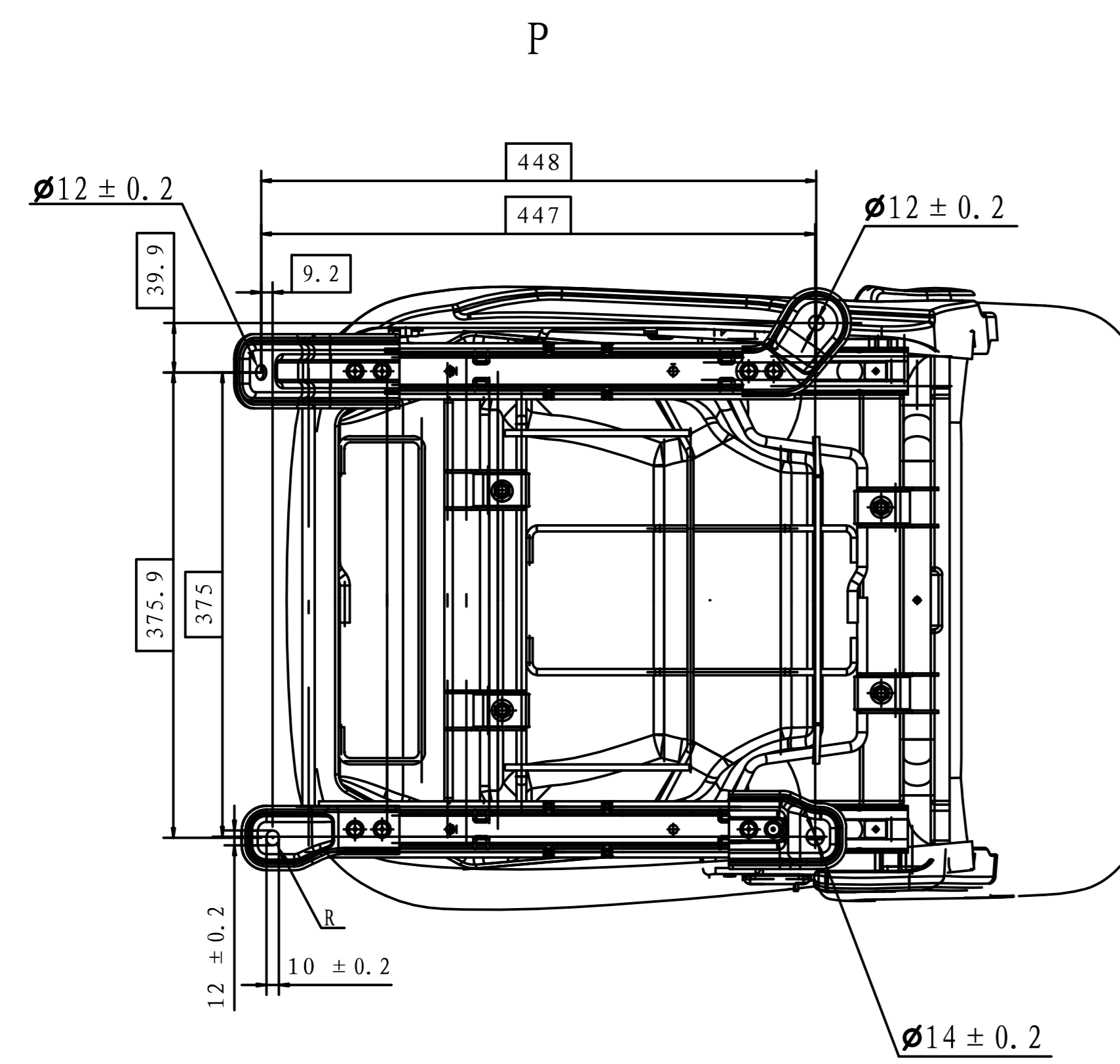
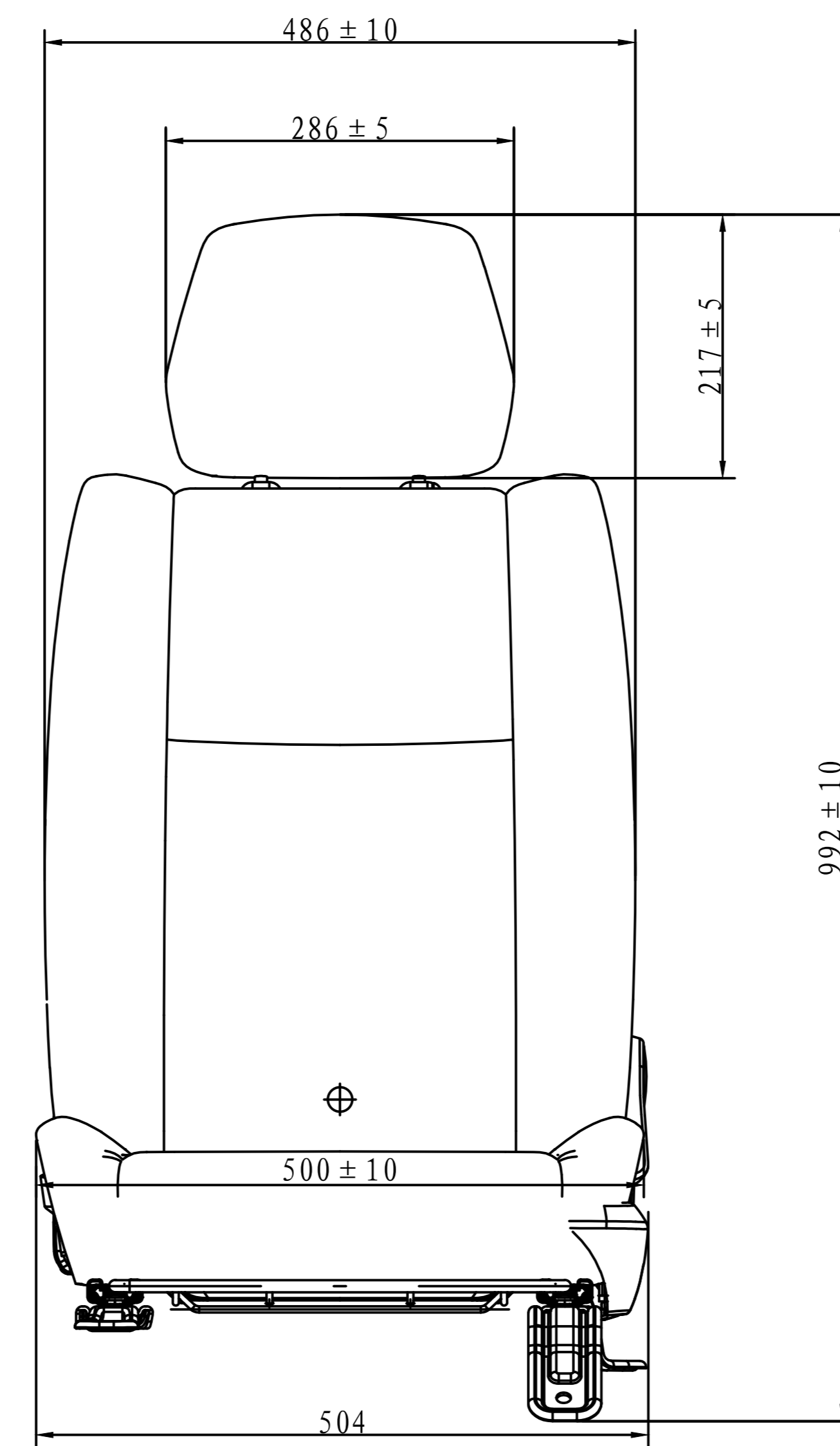
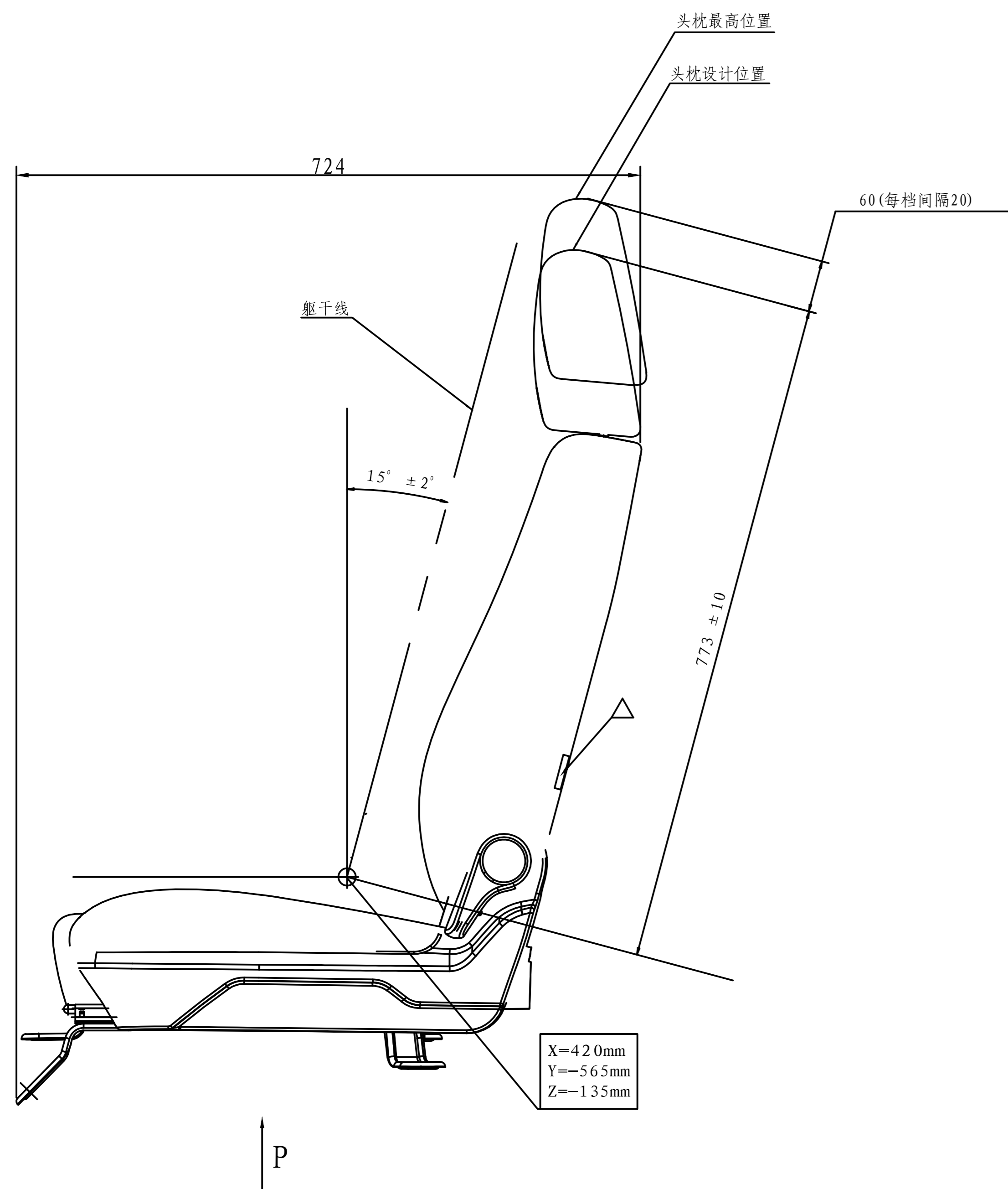


技术要求

- (G1) 1、座椅总成满足Q/ZZ 11115、GB15083；头枕强度满足GB11550；
- (G2) 2、座椅集成安全带带扣固定点，按GB14167；
- (Z101) 3、座椅阻燃性满足GB8410，燃烧速度 $\leq 100\text{mm}/\text{min}$ ；
- 4、座椅禁用物质含量，满足GB/T30512；座椅零件需要满足GB22128；VOC含量：满足GB/T27630；使用材料应符合全球汽车材料限用规范；
- (Z102) 5、座椅泡沫按GB10802，坐垫泡沫密度 $50\text{--}55\text{kg}/\text{m}^3$ ，靠背泡沫密度 $45\text{--}50\text{kg}/\text{m}^3$ ，坐垫25%压缩硬度为 245N ，疲劳性能为AP类；
- 6、外露金属件表面涂层以ST8-Q/ZZ 21058，中性盐雾试验按 120h ，颜色为黑色；
- 7、座椅面料颜色、花纹按样板；
- 8、未注尺寸及形状参照三维数据；
- 9、金属冲压件未注尺寸公差按Q/ZZ 30023-B；
- (Z103) 10、座椅在设计位置向前调节行程 $180\pm 10\text{mm}$ ，向后为0；靠背在设计靠背角位置，向后可调节 $65.5\pm 2^\circ$ ，向前可调节 $33.75\pm 2^\circ$ ；靠背向前可倒平并锁止；
- 11、零件外表面无毛刺，锐边，塑料件皮纹区域不允许有浇口；座椅总成包覆装配后，造型用挺阔、饱满，不允许有破损、污损、皱褶等瑕疵；座椅总成包覆整体缝合应牢固，缝制针距均匀、清晰、平直，无漏针、脱线、跳线等现象；
- 12、座椅总成各焊接组件应牢固可靠，不允许出现焊接错位、气孔、虚焊、漏焊等现象；
- 13、△产品标识按Q/ZZ 90025：19-5-c；
- 14、产品认证型号为RC510040；
- 15、G、Z为产品特性标识，按Q/ZZ 90054。

允许座椅面料的组合方案

| 序号 | 面料方案 | 面料型号 | 备注 |
|----|------|--------|----------|
| 1 | 主面料 | T485 | 织物，不指定供方 |
| | 辅面料 | 9370-1 | 织物，不指定供方 |



| | |
|----|----|
| 审核 | 日期 |
| | |
| | |
| | |

| | | | | | |
|----------|----|--|--|--|--|
| 关键件 | 设计 | | | | |
| 法规件 | 校对 | | | | |
| RC510040 | 审核 | | | | |
| | 批准 | | | | |
| | 会签 | | | | |
| | 批准 | | | | |

图样标题: 座椅总成-21(不带扶手)
 共 1 张 第 1 张
 中国重汽汽车有限公司