设计验证计划和报告

零件/总成：后排座椅总成	P168100000269	材料：/		DVP编号:	部门编号：	页码:

使用welink扫一扫

车型/年：F9-2024款	应用：	来源:	计划日期：	报告日期：

测试阶段:DV＝设计确认　PV＝产品验证　CCT＝持续测试　　样件类型:A＝样件（手工） B＝样件（工装） C＝批产产品　D=样块

测试计划												编制	测试报告					编制
序号	试验项目	试验程序或标准(凡是不注日期的标准适用于最新版本)	试验描述	目标要求	测试责任人	测试时期	样件		日期		编制	测试样件			实际结果	备注	
							数量	类型	开始	结束		数量	类型	阶段			
2	座椅总成强度	GB 15083	按GB 15083规定的试验方法	满足GB 15083中相应的规定			2										
4	燃烧特性（面料，泡沫）	QC/T A022	依照标准QC/T A022中5.2.4规定的试验方法	≤100mm/min													
12	温度交变试验	Q/FT A022	将整椅放入高低温试验箱后进行以下试验： a) 由23℃±2℃升温至80℃±2℃、相对湿度80%±5%，升温时间1 h； b) 在80℃±2℃、相对湿度80%±5%条件下存放4 h； c) 降温至-40℃±2℃，降温时间2 h； d) 在-40℃±2℃条件下存放4 h； e) 升温至23℃±2℃，升温时间1h； f) 以上步骤为1次循环，需连续进行5次循环； g) 循环结束后在室温下放置4 h后再进行目测评定。	a)锁紧机构工作正常； b)试验后样品应无明显收缩和变形，无渗出物，颜色和光泽无明显变化；表面应无起泡、起皱、粘连、或边缘的剥离剥落；													
13	颠簸和蠕动试验	Q/FT A022	按QC/T 740中5.5规定的试验方法	试验后的座椅骨架应无裂纹，泡沫无撕裂，面料和衬垫无破损，H点最大变动在±12.5 mm之内													
14	模拟人体进出座椅试验	Q/FT A022	按QC/T 740中5.6规定的试验方法	模拟人体进出15000次，试验后的座椅护面不应出现断裂、结团，不应脱散和露底，不允许出现损伤，缝线不允许断裂。													
20	座椅振动耐久试验	Q/FT A022	a) 在温度23 ℃±2 ℃、相对湿度65%±5%条件下进行； b) 将座椅骨架总成固定在试验台上并调节至设计位置； c) 配载75 Kg，以频率6.5Hz±0.5Hz，振幅2mm进行激振； d) 垂直方向激振80 h，前后方向和左右方向分别激振20 h。	试验后座椅总成及零部件不得出现裂纹、断裂、破碎等损坏，座椅各功能应能正常使用			2										
21	座椅泡沫 密度 kg/m3	QC/T 850	依标准	坐垫60-65 靠背55-60													
	拉伸强度	QC/T 850	依标准	≥100kpa													
	断裂伸长率	QC/T 850	依标准	≥50%													
	回弹率	QC/T 850	依标准	≥55%													
	撕裂强度	QC/T 850	依标准	≥2.0N/cm													
	75%干态压缩永久形变	QC/T 850	依标准	≤10%													

2024FT01092400

序号	试验项目		试验程序或标准(凡是不注日期的标准适用于最新版本)	试验描述	目标要求	测试责任人	测试时期	样件		日期		编制	测试样件			实际结果	备注
								数量	类型	开始	结束		数量	类型	阶段		
		硬度值	靠背座垫硬度测量方法： 芯部 测试方法参考GB/T10807，进行3次预压后，记录压缩百分之40时候的力值，压盘直径200mm。 侧翼 测试方法参考GB/T10807，进行3次预压后，记录压缩20mm时候的力值，压盘直径75mm。		前排坐垫： 300±25N 前排靠背： 景中：230±25N，侧翼40±5N 后排坐垫： 210±15N 后排靠背： 190±15N												
22	塑料件	耐低温	Q/FT A022	依照标准Q/FT A022中5.3.3.2规定的试验方法	试验后样品不应出现翘曲、轮廓和曲面歪斜，接合面分离、生成气泡、粉花、渗出、缩孔、偶然性纹理消失、装饰层膨胀以及其它可察觉的变化。												
		温度交变	Q/FT A022	依照标准Q/FT A022中5.3.3.3规定的试验方法	试验后样品应无明显收缩和变形，无渗出物，颜色和光泽无明显变化；表面应无起泡、起皱、粘连、或边缘的剥离剥落。												
		氙灯老化	Q/FT V043	按Q/FT V043规定的试验方法，195h/840KJ/m²	外观无开裂、收缩、翘曲、粉化、发粘、发霉、析出物等现象，灰卡≥4.0												
		耐刮擦	Q/FT A022	依照标准Q/FT A022中5.3.3.7规定的试验方法	试样在试验前后的△L＜2.0												
		拔脱力	Q/FT A022	依照标准Q/FT A022中5.3.3.8规定的试验方法	塑料件不允许拔脱												
27	挥发性有机物（VOC）限制		Q/FT A203	按Q/FT A202规定的试验方法	前排座椅：苯≤25μg 甲苯≤200μg 乙苯≤100μg 二甲苯≤100μg 苯乙烯≤80μg 甲醛≤100μg 乙醛≤80μg 丙烯醛≤10μg 中/后排座椅：苯≤50μg 甲苯≤300μg 乙苯≤200μg 二甲苯≤200μg 苯乙烯≤160μg 甲醛≤200μg 乙醛≤160μg 丙烯醛≤20μg												
28	气味性		Q/FT T006	按Q/FT A201规定的试验方法	方案1和方案2≤3.0级 方案3：商用车≤4级												
29	禁/限用物质		Q/FT T013	按Q/FT T007规定的试验方法	满足Q/FT T013中要求。												
30	座椅骨架防腐		Q/FT V042	按Q/FT V042规定的试验方法	符合Q/FT V042 B、C类市场防腐要求; 座椅内部骨架防腐≥96h，外部骨架防腐≥144h，无金属基体腐蚀。												

2024FT01092400