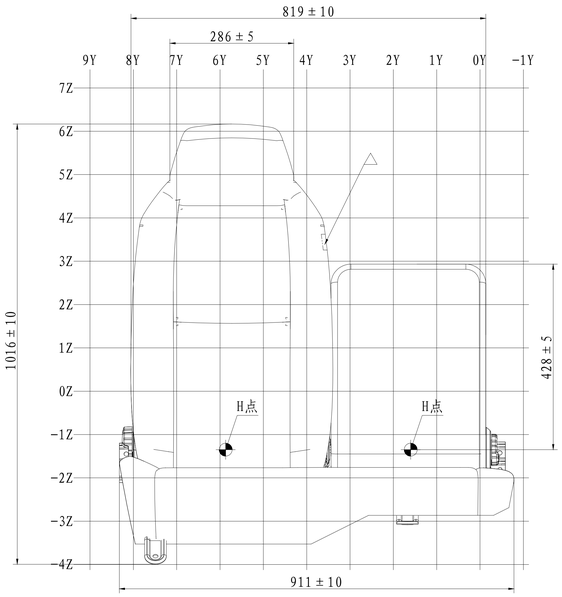
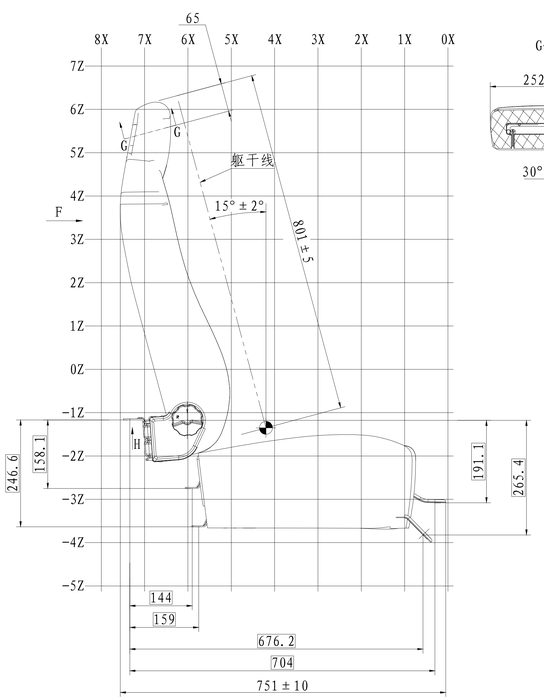
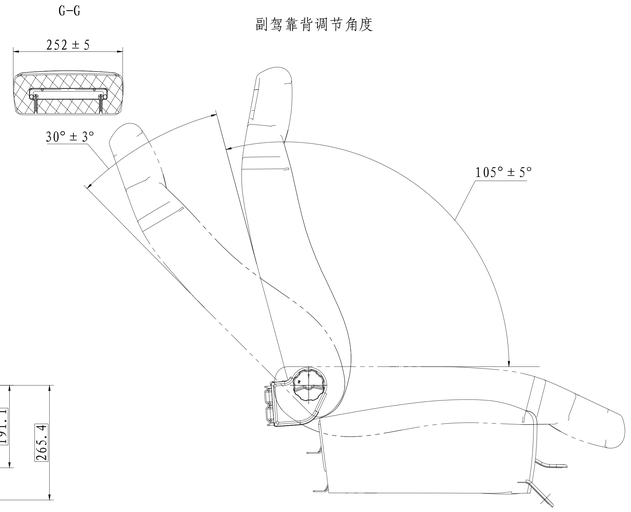
LZ1613510006Z1







副驾靠背调节角度

技术要求

1. 未注尺寸及形状见三维数模；
2. 未注尺寸公差按GB/T 1804-c；
3. 座椅靠背、座垫需用塑料防尘袋包严以防污垢；
4. 零件安装牢固、可靠，不得漏装，各挡圈卡接到位；
5. 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；
6. 护面总成缝合牢固，缝合部位不允许露线、开缝、脱线、跳线，座椅装配护面后，表面应饱满、整洁，不应有变形、变色、起皱、外漏线头、脱色、污渍、破损及划伤等缺陷；
7. 座椅外表面和内部不应存在任何危及乘客安全的尖锐突出；

(G1) 8. 座椅阻燃性满足Q/ZZ 12614，燃烧速度≤80mm/min；

(G2) 9. 头枕强度满足GB 11550要求；

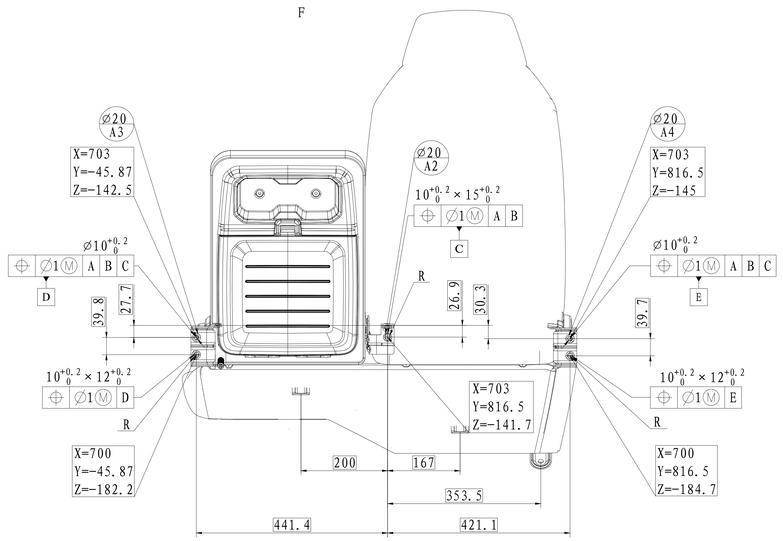
(G3) 10. 座椅总成满足Q/ZZ 11115、GB 15083相关要求；
11. 座椅禁用物质含量，满足GB/T 30512-《汽车禁用物质要求》；
座椅零件需要满足GB 22128-《报废汽车回收拆解企业技术规范》；
VOC含量：满足GB/T 27630-《乘用车内空气质量评价指南》；

(Z101) 12. 座椅泡沫按GB 10802要求，坐垫泡沫密度（50～55）kg/m³，
靠背泡沫密度（45～50）kg/m³，坐垫25%压陷硬度为（245±18）N，
靠背25%压陷硬度为（180±15）N，疲劳性能为AP类；

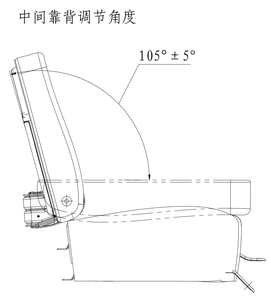
(Z102) 13. 外露金属件表面涂层以ST8-Q/ZZ 21058，涂层结构：磷化/硅烷/锆化-电泳涂层，涂层厚度≥30μm，颜色黑色；

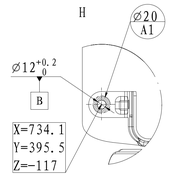
(Z103) 14. 座椅面料满足Q/ZZ 11313《汽车用座椅、卧铺面料技术条件》相关要求，面料颜色、花纹按样板；座椅外露塑料件颜色按色板，皮纹按皮纹样板；
15. 金属冲压件未注尺寸公差按Q/ZZ 30023-B，座椅轮廓公差满足（±10）mm要求；

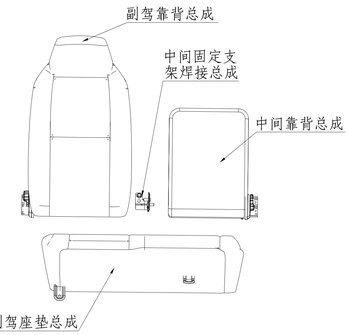
(Z104) 16. 靠背调节范围：向前可翻转105° 并锁止，向后0°；
17. 织物面料认证型号为RC510069，PVC面料认证型号为RC510068；
18. △按Q/ZZ 90025：（3+19）-5-b；
19. 产品关重特性分级及标注按Q/ZZ 90054的规定。

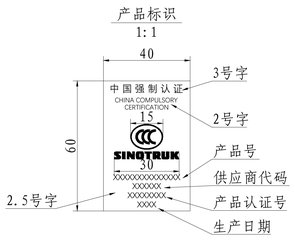


中间靠背调节角度









LZ1613510007Z1悍将产品座椅面料的组合方案

序号	面料方案	面料型式	面料花纹	备注
1	主面料	织物	ZW-b-031	旷达（T962）
	辅面料	PVC	PG-a-002	旷达（2084-003）

LZ1613510007Z2悍将产品座椅面料（通风）的组合方案

序号	面料方案	面料型式	面料花纹	备注
1	主面料	通风织物	ZW-b-032	旷达（6257-1）
	辅面料	PVC	PG-a-002	旷达（2084-003）

LZ1613510006Z1统帅产品座椅面料的组合方案

序号	面料方案	面料型式	面料花纹	备注
1	主面料	织物	ZW-b-026	旷达（T965）
	辅面料	PVC	PG-a-004	旷达（2084-026）
2	滚边条	PVC	YS-L-006	/

LZ1613510006Z2统帅产品座椅（通风）面料的组合方案

序号	面料方案	面料型式	面料花纹	备注
1	主面料	通风织物	ZW-b-026	旷达（6527）
	辅面料	PVC	PG-a-004	旷达（2084-026）
2	滚边条	PVC	YS-L-006	/

副驾装座椅	LZ1613510007Z2
副驾装座椅	LZ1613510007Z1
副驾装座椅	LZ1613510006Z2
副驾装座椅	LZ1613510006Z1

关键件	设计		
法规件	校对		
RC510043	审核		
	标准化		
	工艺		
	会签		
	批准		

图样标记	质量	比例
	12.8	1:5

共 1 张 第 1 张

中国重型汽车集团有限公司

标记	处数	文件号	签字	日期