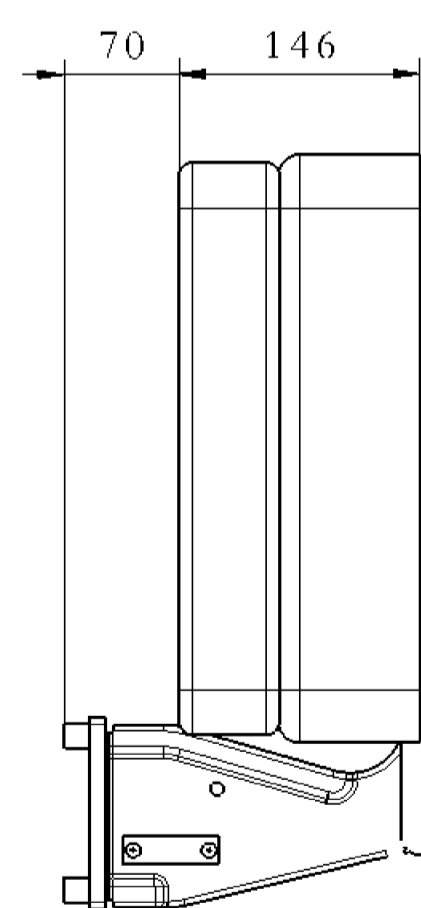


折叠后状态



技术要求

- 1座椅总成的金属骨架焊接应牢固、可靠，不得有漏焊、焊接错位、虚焊等焊接缺陷。金属件及金属骨架应进行防腐防锈处理，表面涂层均匀、无掉漆、气泡、划伤、锈斑和堆积流痕；外表面不允许有危害乘员安全的局部凸起、尖棱、毛刺等突出物。金属件表面油漆按TQ1丁Q/SQ104201执行，颜色为黑色。
- 2座椅总成各部件装配应正确、完整、牢固、可靠。各调节装置全行程内应灵活可靠，无卡滞、干涉，不允许有异常晃动、松动、噪音等现象发生。
- 3座椅面料应避免色差，无褶皱、异味并具有良好的强度、耐磨性能、透气性和抗静电性。护面总成应缝合牢固，缝制针距：（5~8）针/30mm，缝制线迹均匀、清晰、平整，无漏线、断线、开缝、脱线和跳线等；座椅总成装配护面总成后，表面应挺括、饱满、整洁不应有变色、脱色、污渍、划伤、皱褶等疵病；座椅总成的座垫缝制线条与靠背缝制线条应对齐，相差不大于4mm。座椅主料（密孔）打孔区域不允许有明显的露白。
- 4座椅强度要求按GB15083，安全带固定点强度符合GB14167的N3/M3类要求。
- 5安全带性能满足GB14166要求；如用于出口认证国家，安全带需带E-Mark标识。
- 6所有非金属材料的燃烧特性应满足GB8410的要求。
- 7可追溯性标识按照SQB10055规定执行。
- 8成型泡沫要求：座垫泡沫密度（60±10）kg/m<sup>3</sup>；靠背泡沫密度（45±5）kg/m<sup>3</sup>；泡沫回弹率≥55%；座垫压缩50%永久变形率≤8.0%；拉伸强度≥120kPa；断裂伸长率≥115%。
- 9座椅要求用塑料薄膜包装完好，安全带部分要求外露且正常使用过程中不会对塑料薄膜造成破坏。
- 10允许不同供方生产的座椅塑料件外形、功能键位置/外形存在差异，但需保证功能键操作方式、操作标识颜色/形状、操作手柄颜色保持一致。
- 11座椅金属部分尺寸未注公差按Q/SQ 100201.1，非金属部分尺寸未注公差按Q/SQ 100201.2-2014中第3.3章公差等级m执行。
- 12座椅面料：主料：ST1-3WGY01-A01（坐垫面和靠背面）；辅料：ST1-3WBK01-A01（主料以外均为辅料）。
- 13座椅靠背可折叠并可和座垫一起向右侧翻起达到锁止状态，要求锁止牢靠、不松动。
- 14座椅总成装配好后，靠背折叠、座椅折叠收起全过程中不得有干涉现象存在。

设计会签1  
设计会签2  
专家会签  
工艺会签1  
工艺会签2  
工艺会签3  
生产会签  
采供会签  
质量会签  
设计软件  
CATIA V5

				A.20240115		DZ15251510207	
				折叠式座椅/右置/两点		图样标记	
				式安全带/侧装式		质量	
				材料:		12	
				共 1 张		第 1 张	
				陕西汽车集团股份有限公司			