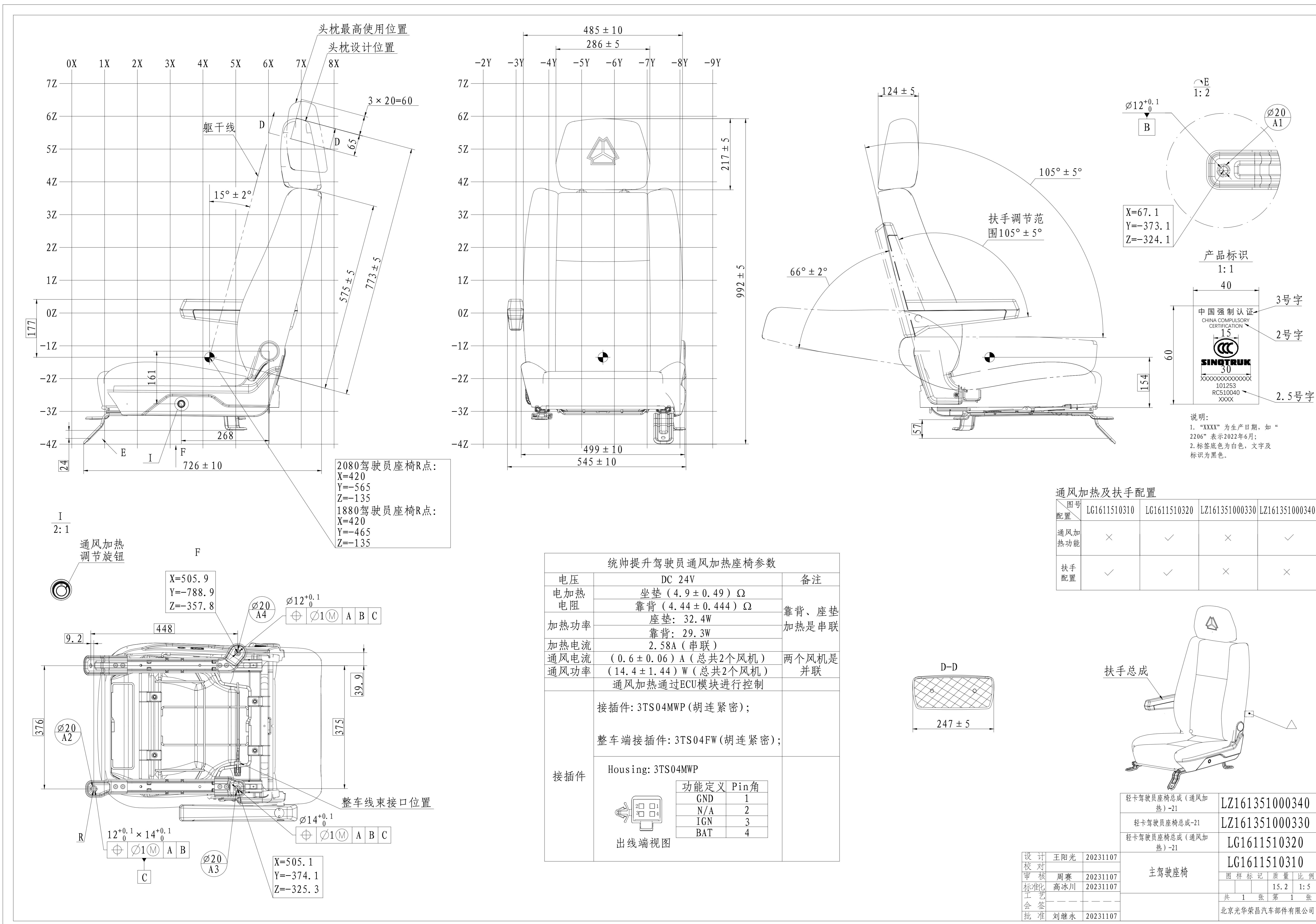


技术要求

- 未注尺寸及形状见三维数模;
- 未注尺寸公差按GB/T 1804-c;
- 座椅靠背、座垫需用塑料防尘袋包严以防污垢;
- 零件安装牢固、可靠,不得漏装,各挡圈卡接到位;
- 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;
- 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;
- 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;
- 产品燃烧特性需满足Q/ZZ 12614,水平燃烧速度不大于80mm/min;
- 头枕强度满足GB 11550要求;
- 座椅总成满足Q/ZZ 11115、GB 15083相关要求;
- 座椅集成安全带扣固定点,按GB 14167;
- 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》;
- 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,头枕泡沫密度(50~55)kg/m³,坐垫25%压陷硬度为(230±18)N,靠背25%压陷硬度为(180±15)N,疲劳性能为AP类;
- 外露金属件表面涂层以ST8-Q/ZZ 21058,涂层结构:磷化/硅烷/钝化-电泳涂层,涂层厚度≥30μm,颜色黑色;
- 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;
- 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;
- M8螺栓紧固扭矩:(20~25)Nm;
- 座椅在设计位置向前调节行程180mm;靠背调角器为芯盘式;滑轨为M型、双边锁止;扶手为无级调节;头枕上下手动调节,3挡,每挡调节距离20mm;
- △按Q/ZZ 90025:(3+19)-5-b;
- 产品关键特性分级及标注按Q/ZZ 90054的规定。



LG1611510310/1、LZ161351000330/1产品座椅面料的组合方案

序号	面料方案	面料型号	生产厂家	备注
1	主面料	T883	江苏旷达汽车织物集团有限公司	深色织物
	辅面料	2084-003	江苏旷达汽车织物集团有限公司	灰色PVC

LG1611510320/1、LZ161351000340/1产品座椅面料的组合方案

序号	面料方案	面料型号	生产厂家	备注
1	主面料	6257	江苏旷达汽车织物集团有限公司	深色通风面料
	辅面料	2084-003	江苏旷达汽车织物集团有限公司	灰色PVC

通风加热及扶手配置

图号	LG1611510310	LG1611510320	LZ161351000330	LZ161351000340
通风加热功能	×	√	×	√
扶手配置	√	√	×	×



轻卡驾驶员座椅总成(通风加热)-21	LZ161351000340
轻卡驾驶员座椅总成-21(光华荣昌)	LZ161351000330
轻卡驾驶员座椅总成(通风加热)-21	LG1611510320
主驾驶座椅	LG1611510310
图样标记	原量 比例
	15.2 1:5
共 1 张 第 1 张	
设计 王阳光 20231107	
校对 周赛 20231107	
审核 高冰川 20231107	
标准化	
工艺	
会签	
批准	

轻卡驾驶员座椅总成(通风加热)-21(光华荣昌)	LZ161351000340/1
轻卡驾驶员座椅总成-21(光华荣昌)	LZ161351000330/1
轻卡驾驶员座椅总成(通风加热)-21(光华荣昌)	LG1611510320/1
主驾驶座椅	LG1611510310/1
图样标记	原量 比例
	15.2 1:5
共 1 张 第 1 张	
设计 王阳光 20231107	
校对 周赛 20231107	
审核 高冰川 20231107	
标准化	
工艺	
会签	
批准	

na	1	TY120231048	李华	20231107
a	1	TY120231048	李华	20231107
标记说明	文件号	签字	日期	