

# 企业信息 严格保密

文件编号	BG_SOR_6930010-J22-C00	文档版本	1.0	文控版本: 1/00
项目阶段	<input type="checkbox"/> 概念阶段	<input type="checkbox"/> 开发阶段	<input type="checkbox"/> 发布阶段	
	<input checked="" type="checkbox"/> 计划阶段	<input type="checkbox"/> 验证阶段	<input type="checkbox"/> 生命周期阶段	

## 零部件二次开发任务书

车/机型号 : CA4250P66M26T1E6A16[788CS]

项目编号 : 9101042403

零部件名称 : 中间座总成

零部件号 : 6930010-J22-C00

编写: 杜佳泽  
审核: 申红明  
会签: 尹婷玉 田磊  
批准: 王春岩

日期: 2024.7.25  
日期: 2024.7.25  
日期: 2024.7.25  
日期: 2024.7.25

一汽解放汽车有限公司

只用于相关人员使用  
➤ 不许拷贝和交给第三方

## 零部件二次开发任务书

### 目录

版本记录表.....	4		
1 适用范围.....	5	4 项目总体计划 .....	12
1.1 目的.....	5	5 技术要求.....	12
1.2 使用地点.....	5	5.1 系统说明.....	12
2 术语和定义.....	5	5.1.1 产品设计说明 .....	13
3 一般规定.....	6	5.1.2 主要零部件清单.....	13
3.1 设计责任.....	6	5.1.3 参数要求.....	14
3.2 一般能力要求 .....	7	5.2 性能要求.....	15
3.3 组织流程要求 .....	7	5.2.1 外观要求.....	15
3.4 通用要求.....	7	5.2.2 强度要求.....	15
3.4.1 机械结构要求 .....	7	5.2.3 可靠性要求 .....	15
3.4.2 法律法规要求 .....	8	5.2.4 舒适性要求 .....	16
3.4.3 型式试验和认证.....	8	5.2.5 防腐蚀要求 .....	16
3.4.4 质量要求.....	8	5.2.6 材料要求.....	16
3.4.5 接收准则.....	8	5.2.7 重量要求.....	17
3.4.6 计算分析要求 .....	8	5.2.8 与周边零件的间隙要求.....	17
3.4.7 文件的优先权 .....	8	5.2.9 装配与拆卸 .....	17
3.4.8 技术输出文件 .....	9	5.2.10 外部机械性能要求 .....	17
3.4.9 图纸及零件要求.....	10	5.2.11 DMU分析.....	17
3.4.10 设计变更.....	11	5.2.12 标准件使用 .....	17
3.5 包装要求.....	11	5.2.13 噪声性能要求 .....	17
3.6 服务要求.....	11	5.3 界面.....	18

版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。

2020-06-17

第2页，共22页

5.4	寿命和可靠性 .....	18	5.11	出厂要求.....	20
5.5	物理性能要求 .....	18	5.12	计算机辅助工程和试验 .....	20
5.6	试制要求.....	18	5.12.1	公差要求.....	20
5.7	材料及环保要求.....	19	5.12.2	计算机辅助工程.....	20
5.8	安全性要求.....	19	5.12.3	零部件及整车性能和试验要求 .....	20
5.9	法定义务.....	19	6	技术标准.....	21
5.10	质量保证要求 .....	19			

## 版本记录表

序号	版本号	版本日期	变更内容	备注
1	1.0	2024.7.25	首次发布	

## 中间座总成二次开发任务书

### 1 适用范围

#### 1.1 目的

本二次开发任务书是由委托方提供至被委托方的设计开发输入文件。本二次开发任务书用于描述中间座开发所必须满足的法律法规、功能、性能、尺寸、试验、可靠性和耐久性等条件，所有此任务书没有充分描述的内容必须由被委托方和委托方协商。本二次开发任务书的内容如果没有委托方的明确同意不允许向第三方泄露，不允许转让或复制，具体要求参见《保密协议》。

#### 1.2 使用地点

中国、欧洲、南非、伊朗所有地区，包括潮湿环境、矿山等多灰尘的环境以及盐碱腐蚀环境等，道路情况包括高速公路、国道、砂石路、泥路等路面。

### 2 术语和定义

委托方：一汽解放汽车有限公司

被委托方：由一汽解放汽车有限公司确定的供应商

A样件：能够用于功能验证的样件，由手工、3D打印、CNC加工、试制模具等试制工艺方式制造。

B样件：能够用于性能、可靠性和耐久性验证的样件，由小批量试制模具制造。

C样件：能够用于技术认可（OTS认可）的样件，由量产模具制造。

缩写说明：

FMEA                      潜在失效模式及后果分析

2D                          二维

3D	三维
CAD	计算机辅助设计
CAE	计算机辅助工程
SOP	正式投产
ECU	电子控制单元
CAN	控制器区域网络
LIN	内部互连网络
PCB	印制电路板
DMU	空间分析
GB	国家标准
ECE	联合国欧洲经济委员会汽车法规
CCC	中国强制认证
E-MARK	联合国欧洲经济委员会汽车法规认证
PPAP	驱动防滑管理

### 3 一般规定

#### 3.1 设计责任

委托方负责向被委托方提供设计所需的开发要求、约束条件等相关技术输入，并对整个开发工作的开发方案和时间节点进行认可和过程控制，对被委托方开发结果和试制试验结果进行评审验收。

被委托方应对委托方提供的技术输入文件评审，并将评审意见以书面形式反馈至委托方。

被委托方负责零部件的详细布置、结构设计、硬件设计、软件开发、试制和试验验证等工作，零部件的功能、性能、可靠性等满足委托方要求。

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

第6页，共22页

被委托方应确保在委托方提供相应的技术输入后及时配合并调整自己的计划以适应J6P经典版升级项目的整体开发计划，保证被委托方所承担的零部件按照J6P经典版升级项目的计划节点进行，在委托方对上一阶段认可后方可进行下一步的工作。

被委托方需按照委托方要求配合完成资料开发、培训等工作，按照委托方要求提供相应资料。

被委托方应记录开发、试制、试验等过程问题至《过程问题清单》，所有问题的改善方案需经委托方认可后方可关闭。

### 3.2 一般能力要求

在确定被委托方之前必须对其按照委托方的评价准则进行评审并认可，被委托方必须具有足够的开发和试验分析及生产制造能力，被委托方必须与委托方在技术、质量、供应等方面积极合作。

### 3.3 组织流程要求

- (1) 被委托方组织流程需满足委托方组织对接、流程对接要求，被委托方必须在保证交付质量前提下，按照项目计划交付相关设计文件；
- (2) 被委托方需按照委托方要求配备足够的人力、物力，全程参与开发、试制、验证等工作；
- (3) 被委托方需按要求参加由委托方组织的技术交流、评审等活动，并提交相关文件。

### 3.4 通用要求

#### 3.4.1 机械结构要求

- (1) 被委托方应使用能够与委托方传递准确信息的开发工具，包括但不限于CATIA、Pro/E、UG、CAD等；
- (2) 被委托方依据委托方提供的边界控制条件进行结构设计，与周边部件留有间隙，详细要求在项目开发过程中与委托方确定；
- (3) 被委托方对运动零部件进行运动分析，保证与周边部件间隙满足委托方要求；
- (4) 结构设计的定位、装配、圆角等详细要求在项目开发过程中与委托方确定；
- (5) 被委托方结构设计全过程实施必要的版本、变更管理，跟踪历史版本及变更数据，记录缺陷，确保可追溯性；
- (6) 被委托方应与委托方协商后提供零部件清单，包括但不限于零部件名称、数量、材料、重量、工艺等。

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

第7页，共22页

### 3.4.2 法律法规要求

被委托方应确保所采购的产品、过程和服务符合收货国、发运国和目的国的现行适用法律法规要求。如果委托方为符合法律法规要求确定了特殊控制，被委托方应确保按照规定实施并保持这些控制。

被委托方应沿着供应链直至制造，贯彻所有适用的法律法规要求以及产品和过程特殊特性。

### 3.4.3 型式试验和认证

- (1) 被委托方必须根据使用地点的法律法规（如GB、ECE等）对零部件进行型式认证（如CCC、E-MARK等），并对其进行标记，标记位置需经委托方认可；
- (2) 在零部件生命周期内，被委托方必须在认证到期之前和在法律法规变更的情况下更新证书，并将其立即提交至委托方；
- (3) 被委托方必须在满足委托方要求的试验室对零部件进行型式试验，并提交试验报告。

### 3.4.4 质量要求

- (1) 被委托方应导入以往同类产品的经验教训，FMEA和控制计划需经委托方批准；
- (2) 被委托方应积极配合整改并记录评审、试验等过程发现问题，完成问题归零；

### 3.4.5 接收准则

零部件应满足本任务书、图纸等方面要求。

### 3.4.6 计算分析要求

- (1) CAE报告：由被委托方负责完成，委托方负责验收；
- (2) DMU模拟分析报告、干涉检查报告、工艺分析报告：在试制及生准数据发放前，被委托方应积极配合委托方对设计方案进行DMU分析与校核，保证总成内部零件之间以及与外部零部件之间留有足够的间隙和运动空间，发现问题及时反馈给委托方。

### 3.4.7 文件的优先权

在要求有差异时，适用如下优先等级：

- (1) 法规要求；

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

第8页，共22页

- (2) 2D图纸及3D数据模型;
- (3) 二次开发任务书;
- (4) 委托方内部技术规范;
- (5) 不受约束的国内及国际标准 (GB、ISO)。

### 3.4.8 技术输出文件

表1 被委托方技术文件输出

序号	被委托方各阶段技术文件输出结果
1	可行性分析报告 (包含造型可行性、工程可行性等)
2	开发/验证计划
3	性能、强度、温度等的计算分析及优化报告
4	2D图纸、3D数据
5	DMU模拟分析报告、干涉检查报告
6	特殊特性清单
7	设计方案说明书 (结构方案、硬件方案、软件方案、功能安全方案等)
8	工艺方案说明书
9	产品详细零部件清单 (包括数量、材料、规格、重量、技术参数等)
10	DFMEA
11	样件质量控制计划
12	零部件及总成性能试验、材料及尺寸检验报告

13	项目零部件交互记录表
14	过程问题清单

### 3.4.9 图纸及零件要求

#### 3.4.9.1 图纸要求

- a) 在图纸中应列出相关技术要求；
- b) 视图应表达正确、完整、清晰、合理；
- c) 与功能、安装相关的尺寸应标注公差；
- d) 未注公差需满足GB/T 4249《公差原则》、GB/T 1184《形状和位置公差未注公差值》、GB/T 1804《一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差》、JF03-100《塑料零件长度未注公差尺寸的极限偏差》等标准的相关要求；
- e) 图纸上应标注部件详细零部件明细，填写零件编号、名称、版本（总成、软件、硬件）、数量、重量、材料及标准、表面处理方式、防腐蚀能力、易损件等；
- f) 其它要求应由被委托方和委托方的专业部门协商确定。

#### 3.4.9.2 零件要求

被委托方根据委托方计划提交A、B、C样件，提交样件需完成相应检查。

##### a) 零件准备

被委托方应在项目启动后，编制一份《项目零部件交互记录表》，详细记录每次供件的时间、交付地点、订单编号、样件用途、样件编号范围、样件数量、软件版本、硬件版本、功能状态、性能状态等等信息，跟踪管理零部件的状态和使用情况，跟踪和排查试制样车问题。

样件交付要求：被委托方应首先进行零部件的自检工作，并在规定的时间内向委托方提供零部件的试制样品件和自检报告。

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

页

第10页，共22

样件状态都必须与当时开发阶段、被委托方要求相对应。

#### b) 零件标记

每件产品应在醒目部位标出供应商代码、生产日期、班次、流水号、校验位、零部件号、分隔符，按照标准Q/CACSV-5.1执行，公司标志按照Q/CAT-2.1执行。

#### 3.4.10 设计变更

- (1) 开发过程中部件的功能、结构、空间位置、软件、硬件更改必须经委托方同意，如委托方同意被委托方按新方案进行更改，被委托方必须从方案阶段起至项目结束配备足够的人力、物力，确保按计划完成工作任务；
- (2) 所有更改包括零部件、过程及批产后的更改（含软、硬件），都必须与委托方协商，并由被委托方提交《供应商更改申请单》及更改文档（2D图纸、3D数据、样件等），经委托方确认后方可更改；
- (3) 所有更改都应有版本记录（含软、硬件）。

#### 3.5 包装要求

- (1) 包装箱内应附装箱单，装箱单应注明产品名称、型号、数量和出厂年月，物流包装按照Q/CAZ-2-2011《商用车零部件物流包装规范》执行；
- (2) 备品物流包装按照Q/V85 Z-01-2018《商用车零部件物流包装规范 第4部分 备品备件》执行。

#### 3.6 服务要求

- (1) 被委托方应配合委托方完成备品零部件拆分；
- (2) 被委托方应提供维修保养、专用工具等要求，并与委托方达成一致；
- (3) 被委托方应依据委托方要求提供零部件故障模式。

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

页

第11页，共22

## 4 项目总体计划

(1) 被委托方必须遵守委托方提供的里程碑计划，并按照里程碑计划要求编制零部件详细开发计划。

里程碑：

- 2024年08月15日—提供3D数据
- 2024年09月30日—提供A样件
- 2025年01月30日—提供B样件
- 2025年03月30日—验证完成

A样件：能够用于功能验证的样件，由手工、3D打印、CNC加工、试制模具等试制工艺方式制造。

B样件：能够用于性能、可靠性和耐久性验证的样件，由小批量试制模具制造。

C样件：能够用于技术认可（OTS认可）的样件，由量产模具制造。

(2) 被委托方基于已经确定的计划进行项目进度分析，如与里程碑计划产生偏差时，被委托方必须立刻无条件以书面方式告知委托方负责人。同时应展示偏差的原因、为实现原定计划采取的适当的措施等。

## 5 技术要求

被委托方设计零部件应满足以下规定的全部技术要求，同时，应满足本二次开发任务书未规定的整车装车、商品性评价、验证等相关要求，详细要求在项目开发过程中确定。

### 5.1 系统说明

- 中间座总成造型借用J6V。
- 中间座总成为翻转式座椅，主要由靠背、座垫、座垫翻转机构、底座及调角器组成，靠背可向前放平，靠背背面需要集成水杯座和置物平台，靠背及座垫可整体向侧面翻转（见图1）。

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

页

第12页，共22

- 中间座总成设计R点：X=-219，Y=66，Z=762
- 中间座通过6个M8的螺栓固定到地板上



图1 中间座示例图

## 一：西安轩德6折叠板 统帅背部储物盒 轻卡侧翻机构

### 5.1.1 产品设计说明

J6P经典版升级中间座总成设计需要满足J6P经典版升级项目规定的技术要求、试验要求，同时还应该满足目标成本的要求。

中间座总成配置详见表2。

表2 座椅总成功能配置

座椅名称	类型	配置
中间座总成 /6930010-J22- C00	减振方式	无
	面料	PVC
	靠背向前放平	●
	座椅侧向翻转	●

注：●标记为座椅必装配置

### 5.1.2 主要零部件清单

版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。

2020-06-17

页

表3 主要零部件清单

序号	零件号	零件名称	数量/辆份	备注
1	6930010-J22-C00	中间座总成	1	

进一步的零件信息，将按照项目的进展进行补充。

### 5.1.3 参数要求

表4 具体结构参数要求（标注见图2、图3）

序号	结构参数	要求
1	中间座靠背宽度① (mm)	440±10
2	中间座靠背高度② (mm)	480±10
3	中间座座垫宽度③ (mm)	440±10
4	中间座座深④ (mm)	404±10

注：测量H点与座椅参考点R允许偏差在车身坐标X方向±10mm，Z方向±10mm，座椅其他外形尺寸要求见图纸

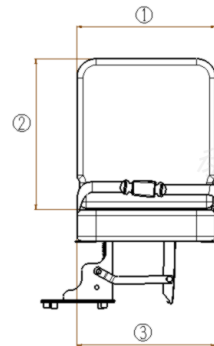


图2 中间座正视图

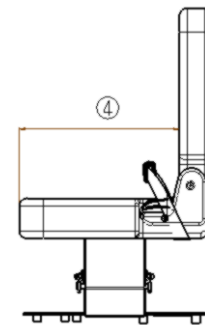


图3 中间座侧视图

**二：需输入车身安装孔及环境**

版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。

2020-06-17

页

## 5.2 性能要求

### 5.2.1 外观要求

- 颜色及花纹按样板，变化关系见颜色清单。颜色评价标准按A08 CBS-12
- 面料缝距： $(8 \pm 1)$ mm，针距： $(3 \sim 5)$ mm。缝纫线末端防止开线，末端重缝最少20mm。缝线竖向弯曲最大为4mm/300mm
- 护面不允许有明显褶皱、鼓起、缝制弯曲、凸凹感、沿周及开孔处的断裂线
- 护面外观应无破损、开裂、污垢及缝线开裂等缺陷
- 在座椅靠背调角器活动的范围内，护板的间隙中不允许有护面鼓包和泡沫外露
- 内部结构（骨架、泡沫等）不能在护面表面顶出痕迹
- 护面褶皱要求：按JA 6800-HL-2进行2000次试验，试验后无明显褶皱

### 5.2.2 强度要求

项目	性能要求	参考标准
操作手柄强度	操作手柄不允许出现影响使用的变形和损坏	按JA 6800-HL-2
操作手柄拉出强度	操作手柄不允许出现脱落和松动	按JA 6800-HL-2

### 5.2.3 可靠性要求

项目	性能要求	参考标准
总成振动耐久性	在固有频率条件下进行120小时的振动，其中垂直方向80小时，前后、左右方向各20小时，试后座椅各部位不允许出现松脱和严重晃动的现象，座椅调节机构必须功能正常。	按JA6800-B90-1
座垫疲劳	进行试验8万次，不允许座垫支架或钢丝断裂，连接件不允许断开和脱落，座垫材料不允许破损和凸出，座垫表面不允许撕裂，测量座垫的下沉量应在在8mm内。	按JA6800-B90-1
靠背疲劳	进行试验1万次，座椅总成无损坏，座椅调整机构功能正常。完成试验1000次后，测量上横梁中心点出的位移量应在5mm内。	按JA6800-B90-1
调角器耐久性	1、工作耐久性：	按JA6800-B90-1

版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。

2020-06-17

页

第15页，共22

	常温下，以（1.3~1.5）m/s的速度（在距调角器旋转中心600mm处测量）： （1）把座椅靠背从最前调节到最后位置，锁止靠背，再把座椅靠背从最后位置调节到最前位置，锁止靠背，以上操作是一个循环，座椅重复操作3000个循环，不应失效，且调整灵活，锁止可靠，前600个循环之内，不允许出现异常噪声。	
座椅侧向翻转耐久	座垫进行3000次翻转试验后功能不允许丧失，机构各部位不松动；试验频率≥1次/分	-

注：驾驶员最大允许体重为130kg，骨架需考虑满足该体重要求。

#### 5.2.4 舒适性要求

各调节机构的操作力要求详见表5

表5 操作力要求

试验项目	性能要求	试验方法
靠背角度调节力	常温时：（45~50）N -40℃时：（50~55）N	JA6800-B90-1
座椅侧向翻转力	打开（50±5）N；收起（75±5）N	

#### 5.2.5 防腐蚀要求

座椅支架及调整机构等金属零件如外露，需漆以CA/C301甲，按Q/CAYT-12，技术要求见Q/CAYT-13.19 类型A-2，金属件应满足盐雾试验不小于168h。

保证座椅总成外露件在主机厂规定的质保期内不能有锈蚀。

#### 5.2.6 材料要求

表6 外观材料要求

零部件名称	材料	标准
面料	PVC	JF08-2
座垫	泡沫	JF03-17
背板	PP-TD20	JF03-127
手柄	PA6-GF30或ABS	JF03-26、JF03-27

- 所用材料应满足5.2.1~5.2.5和表6要求，如被委托方根据经验提出改进方案，需经委托方专业技术人员认可，并列出差异的材料和性能

版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。

2020-06-17

页

第16页，共22

- 被委托方要提供中间座总成相关零件的材料清单（包括材料名称及批号、重量、颜色、供应商、是否国产等信息）
- 所用材料应满足环保、噪声、性能及寿命等技术要求

#### 5.2.7 重量要求

- 中间座总成重量小于或等于15kg **三：重量不确定。预估应该可以**

#### 5.2.8 与周边零件的间隙要求

中间座总成与周边零件的间隙按照委托方总布置要求执行。

#### 5.2.9 装配与拆卸

- 座椅装配后，实际测量的H点坐标与理论R点坐标的误差要在允许范围内
- 零件设计应采取防错装措施
- 应保证零件和总成的拆装空间足够
- 应保证零件和总成最佳的可拆装性

#### 5.2.10 外部机械性能要求

在使用满足设计要求的标准件固定零件时，不能损伤零件。

#### 5.2.11 DMU分析

在进行零件设计时，应进行充分的DMU分析与校核，保证总成内部零件之间以及与外部环境件之间留有足够的间隙和运动空间。相关DMU报告应由委托方相关专业人员进行认可。

#### 5.2.12 标准件使用

标准件尽量采用解放现有车型中已有的零件或一汽企标件。

#### 5.2.13 噪声性能要求

在驾驶室内不应有干扰性的噪声，相关评价由委托方专业部门根据内部噪声要求来进行。

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

页

第17页，共22

### 5.3 界面

- 座椅的外形由供应商负责开发，应符合一汽技术中心的提供的造型风格，外形需造型室与客户感知室评价认可。

### 5.4 寿命和可靠性

- 整车在普通公路行驶10年/150万公里后，座椅总成其余部件不得损坏。

### 5.5 物理性能要求

供应商提供的零件不因运输中的振动而引起零件的松动或损坏，零件上不应有灰尘等。

### 5.6 试制要求

表7 试制要求

试制工艺方案		试制质量验收		试制费用预算		试制周期 (天)	备注
样件状态	主要工艺方式	过程验收	交付验收	样件单价	附加费用		
中间座总成 A 样件	手工样件	尺寸、功能、性能、外观等自检报告	尺寸、性能、功能外观等自检报告	主观评价用 5 套座椅免费提供，其他单价不超过量产价格 2 倍	试制阶段不支付相关试制模具和试制工装费用	≤45 天	
中间座总成 B 样件	模具件（塑料件未敷皮纹）	尺寸、功能、性能、外观等自检报告	尺寸、性能、功能、外观等自检报告	单价不超过量产价格 2 倍	试制阶段不支付相关试制模具和试制工装费用	≤90 天	

版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。

2020-06-17

页

第18页，共22

## 5.7 材料及环保要求

- (1) 应选择适合回收利用的材料；
- (2) 被委托方要提供中间座总成相关零件的材料清单；
- (3) 所有材料须满足环保、噪声、性能及寿命等技术要求。

## 5.8 安全性要求

- 燃烧特性满足JF03-64的要求
- 内部凸出物满足GB11552的要求 **这个11552吧是乘用车标准。**
- 散发特性满足JF03-5(b)的要求
- 座椅固定装置及头枕满足GB15083的要求

## 5.9 法定义务

- (1) 被委托方按照委托方要求生产制造的产品或被委托方受委托方委托二次开发制造的产品（包括模具、零部件成品、半成品等），形成的知识产权（设计、发明、专利及著作权）归委托方，但委托方仅提供产品一般的描述性信息的除外。
- (2) 未经委托方事先书面同意，被委托方不得以任何方式向第三方提供或为第三方制造由委托方或中国第一汽车集团有限公司设计及委托设计、研发及委托研发的货物，包括备品销售，但被委托方拥有产品知识产权的除外。
- (3) 被委托方保证所研发、生产的产品不侵犯任何第三方的合法权益，否则所引起的一切纠纷均由被委托方进行处理并承担全部赔偿责任，因此给委托方造成损失的（包括但不限于支付给第三方的赔偿金、诉讼费、律师费），被委托方应予以赔偿。

## 5.10 质量保证要求

由解放公司附加文件确定。

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

页

## 5.11 出厂要求

每件产品应在醒目部位标出产品零件号及生产厂家代号

包装箱内应附装箱单，装箱单应注明产品名称、型号、数量和出厂年月

## 5.12 计算机辅助工程和试验

### 5.12.1 公差要求

- 必须按图纸要求执行

### 5.12.2 计算机辅助工程

- 座椅强度CAE分析

### 5.12.3 零部件及整车性能和试验要求

- 座椅系统固定强度试验GB15083
- 座椅系统承受力矩能力试验GB15083
- 操作手柄强度和拉出强度试验JA 6800-HL-2
- 座垫向下强度试验和边框刚度试验JA 6800-HL-2
- 座椅总成耐振性试验JA 6800-B90-1
- 座垫疲劳和靠背疲劳试验见JA 6800-B90-1
- 座椅总成高低温试验JA6800-A01-1
- 调角器耐久性试验JA6800-B90-1
- 座椅舒适性试验JA 6800-B90-1
- 座椅调整机构操作力试验JA6800-B90-1
- 阻燃特性试验JF03-64

**版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。**

2020-06-17

页

第20页，共22

- 散发特性试验JF03-5(b)
- 其他

## 6 技术标准

表8 标准文件清单

序号	编号	名称
1	GB11552	《乘用车内部凸出物》
2	GB 15083	《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》
3	CA/CBW-3	《汽车产品制图标准》
4	A08 CBS-12	《汽车颜色控制标准》
5	JA6800-A01-1	《J5、J6 系列驾驶室驾驶员座椅总成技术条件》
6	JA6800-B90-1	《中重型商用车座椅总成技术条件》
7	JA 6800-HL-2	《轿车座椅总成强度和耐久性技术条件》
8	JF03-5(b)	《汽车内饰制品散发特性技术条件》
9	JF03-17	《汽车座椅用聚氨酯泡沫塑料供货技术条件》
10	JF03-26	《汽车用聚酰胺材料及制品供货技术条件》
11	JF03-27	《汽车用 ABS 塑料材料及制品技术条件》
12	JF03-64	《汽车内装饰材料的燃烧性能标准》
13	JF03-127	《汽车用聚丙烯内饰件供货技术条件》
14	JF03-142	《商用车用热塑性动态硫化型聚烯烃弹性体材料和制品技术条件》
15	Q/CAT-2.1	《中国第一汽车集团公司标志》

版权所有，不准翻译。未经批准，禁止传播和翻印。

2020-06-17

页

第21页，共22

16	Q/CAT-3.1	《中国第一汽车集团公司零件表及的使用规程》
17	Q/CAYT-13.19	《汽车零部件油漆涂层 第19部分：内装金属件》

**(禁止未经审核，扩大知悉范围)**