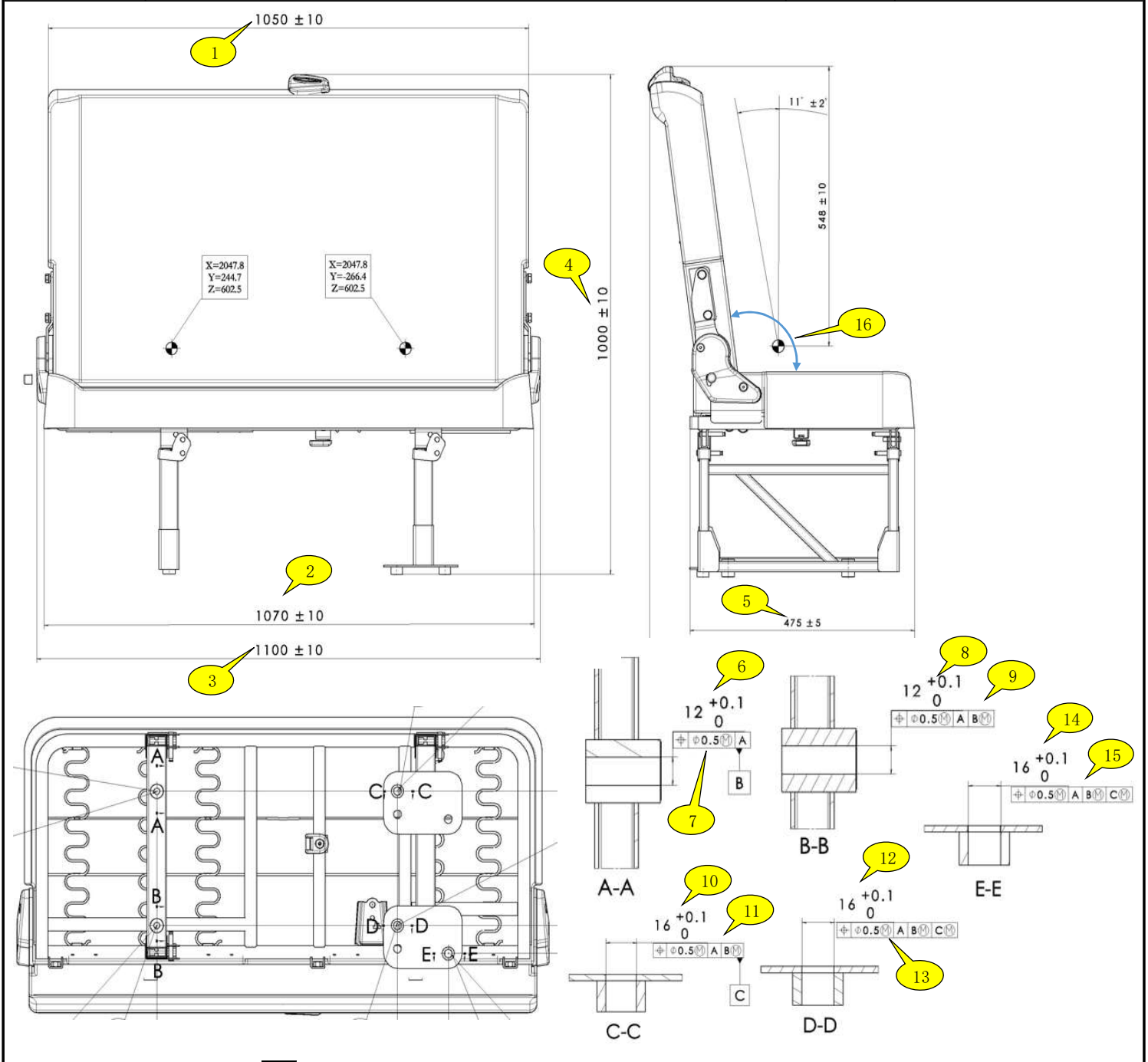


<div>FOTON</div>	零件检查基准书	编号:	JC-X268100000008-250103
		生效日期:	2025.0103
		保存期限:	5年
		保密级别:	
车 型		类别	单件
零件号	X268100000008 (主料: 织物T883, 辅料: 织物T067) X268100000009 (主料: 织物T067, 辅料: 织物ZQ-20) X168100000047 (主料: 织物T883, 辅料: 织物T067) X168100000049 (主料: 织物T883, 辅料: 织物T067)	供应商名称	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司
零件名称	乘客二排双人座总成 乘客三排双人座总成 乘客二排双人座总成 乘客三排双人座总成	供应商代码	A1093



<div></div> <div>FOTON</div> <div>福田汽车</div>			零件检查基准书			编号:		JC-X268100000008-250103		
						生效日期:		2025.01.03		
						保存期限:		5年		
						保密级别:				
零件号			X268100000008（主料：织物T883, 辅料：织物T067） X268100000009（主料：织物T067, 辅料：织物ZQ-20） X168100000047（主料：织物T883, 辅料：织物T067） X168100000049（主料：织物T883, 辅料：织物T067）			零件名称		乘客二排双人座总成 乘客三排双人座总成 乘客二排双人座总成 乘客三排双人座总成		
No.	检测项目	特性类别	技术要求或规范			检测方法	检测频率		提交频率	备注
						试生产	量产			
一	外观									
1	座椅总成外观	C	座椅外观： 1）、座椅总成蒙皮装配后，造型应挺括、饱满，不允许有破损、污损、皱折等疵病； 2）、座椅总成蒙皮整体缝合应牢固。针织面料缝距：（8±1）mm；卡条针距是20mm内3-5针，普通针距是20mm内4-6针；缝绉线末端防止开线，末端重缝最少20mm，缝绉机缝制产生的缝绉线末端进行粘合处理 3）、护面不允许有明显褶皱、鼓包、缝制弯曲、凸凹、沿周及开孔处的断裂线； 4）、护面外观应无破损、开裂、污垢及缝线开裂等缺陷； 5）、在座椅靠背调角器活动范围内，护板的间隙中不允许有护面鼓包和泡沫外漏； 6）、座椅总成中的金属骨架焊接牢固、可靠，不得有夹渣、未焊透、裂缝、漏焊等缺陷； 7）、座椅总成中各零部件（金属或塑料制品）不允许有影响乘员安全的毛刺、飞边、锐棱等，零部件上的字体或标志不得有污损、褪色等现象			目测、手动	100%	100%	每批	
2	标识、包装	C	1.包装袋使用正确、表面干净，无污染，包裹完整，不能漏塑料件 2.标识名称正确，粘贴牢固，标识无重贴漏贴现象。 3.CCC标识应缝绉于标识区内，不可脱落 4.CCC标识名称正确，粘贴区域正确，牢固，无重贴漏贴现象， 5.座椅标签无脏污、破损及褶皱			目测	100%	100%	每批	
二	尺寸									
1	靠背宽度		1050±10mm			盒尺/1mm	100%	按照GB2828-2012抽样表一般检验水平执行，详见附表	每批	
2	座垫宽度		1070±10mm			盒尺/1mm	100%		每批	
3	座垫最大宽度		1100±10mm			盒尺/1mm	100%		每批	
4	座高度		1000±10mm			盒尺/1mm	100%		每批	
5	座垫长度		475±5mm			盒尺/1mm	100%		每批	
6	B基准孔直径		φ12 <sup>+0.1</sup> <sub>0</sub> mm			卡尺/0.01mm	100%		每批	

7	B基准孔位置度			检具	100%	按照 GB2828- 2012抽样表 一般检验水 平I执行， 详见附表	每批	
8	C基准孔直径		$\varphi 16^{+0.1}_0\text{mm}$	卡尺 /0.01mm	100%		每批	
9	C基准孔位置度			检具	100%		每批	
10	B-B截面安装孔直径		$\varphi 12^{+0.1}_0\text{mm}$	卡尺 /0.01mm	100%		每批	
11	B-B截面安装孔位置度			检具	100%		每批	
12	D-D截面安装孔直径		$\varphi 16^{+0.1}_0\text{mm}$	卡尺 /0.01mm	100%		每批	
13	D-D截面安装孔位置度			检具	100%		每批	
14	E-E截面安装孔直径		$\varphi 16^{+0.1}_0\text{mm}$	卡尺 /0.01mm	100%		每批	
15	E-E截面安装孔位置度			检具	100%	按照 GB2828- 2012抽样 表一般检验 水平I执 行，详见附 表	每批	
16	靠背最大角度		$98^{\circ}\pm 2^{\circ}$	角度仪	100%		每批	
三	材质							
四	功能							
1	性能	A	1、手动动作靠背2-3次，靠背过程中灵活顺畅、功能正常无卡滞现象；	手动检测	100%	按照 GB2828- 2012抽样 表一般检验 水平I执 行，详见附 表	每批	

五	性能							
1	座椅系统强度		满足GB 15083中相应的规定《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》	实验报告	1件	1件	每批	
2	安全带安装固定点强度		满足GB 14167《汽车安全带安装固定点ISOFIX固定点ISOFIX固定点系统及上拉带固定点》中相应的规定	实验报告	1件	1件	每批	
3	座椅非金属材料的燃烧特性（视同货运版）		阻燃标准符合GB 8410《汽车内饰材料燃烧特性》，不平燃烧速度≤100mm/min	实验报告	1件	1件	每批	
4	座椅骨架总成晃动量（适用于非减震座椅）		当加载力到达25 N时，座椅靠背骨架加载点前后位移量总和不应超过3.5 mm。当加载力达到147 N时，加载点前后位移量总和不应超过15 mm。	实验报告	1件	1件	每批	
5	座椅骨架总成耐久		座椅加载20000次，在循环载荷过程中应无异响。试验后，座椅靠背调节及锁止功能正常，各部件无损坏。	实验报告	1件	1件	每批	
6	座椅骨架防腐 视同海外左舵		满足Q/FT V042中A类市场腐蚀技术要求的规定。金属骨架外漏涂漆部分颜色为黑色，盐雾试验144h	实验报告	1件	1件	每批	
7	座椅R点要求及靠背角度要求		1.座椅R点要求坐标 左侧（X=2047.8,Y=-266.4,Z=602.5） 右侧（X=2047.8,Y=244.7,Z=602.5） 2.按GB 11551规定的试验方法测定； 3.H点公差±12.5mm， 4.靠背设计角度11°，公差±2°	实验报告	1件	1件	每批	
8	座垫宽度和座垫深度		满足GB 7258中相应的规定	实验报告	1件	1件	每年	
9	耐热老化		满足Q/FT V043中相应的规定	实验报告	1件	1件	每年	
10	耐光老化		满足Q/FT V043中相应的规定	实验报告	1件	1件	每年	
11	挥发性有机物（VOC）限制 视同海外左舵		满足Q/FT A203中相应的规定	实验报告	1件	1件	每年	
12	气味性 视同海外左舵		满足Q/FT T006中相应的规定	实验报告	1件	1件	每年	
13	禁/限用物质（适用于M1、N1类车型座椅） 视同海外左舵		满足Q/FT T013中相应的规定并且禁止含有石棉	实验报告	1件	1件	每年	
14	合棉要求		材料为聚醚型聚氨酯泡沫， 靠背25%的压陷硬度：（150±15）N 座垫25%的压陷硬度：（180±18）N 发泡密度：坐垫50-55kg/m3，靠背45-50kg/m3	实验报告	1件	1件	每批	
记录部门：			记录人：	记录日期：				