



保密级别: 机密

工程工作说明 补充说明书

<机密级>

名称: 座椅总成工作说明补充说明书项目名称: 全新平台重卡产业化项目类型: 黑匣子编号: Q/JLS J6117154-2024签订时间: 2025 年 月 日



工程工作说明补充说明书

我司（浙江远程商用车研发有限公司）与贵司（北京光华荣昌汽车部件有限公司）就编号为 Q/JLS J6117154-2022-全新平台重卡产业化项目座椅总成开发技术协议、Q/JLS J6117154-2022①-全新平台重卡产业化项目座椅总成开发技术协议补充协议、Q/JLS J6117154-2023-全新平台重卡产业化项目座椅总成开发技术协议补充协议的产品开发协议达成如下补充说明：

产品件号: 68EN2531-00010/9900152903 68EN2531-00020/68EN2531-00030 71EN2531-00010/9900152905 9900152906/71EN2531-00020/9900232474	产品名称: 驾驶员座椅总成/驾驶员座椅总成 驾驶员座椅总成/驾驶员座椅总成 乘客单人座椅总成/乘客单人座椅总成 乘客单人座椅总成/乘客单人座椅总成/乘客单人座椅总成
---	---

序号	需补充事项	计划确定时间	备注
1	全系驾驶员座椅配置由单侧扶手更改为双侧扶手	2024/12/30	/
2	生活舱豪华版和悦享版车型副驾座椅增加行程限位配置，靠背调节行程向前50° 向后1°，倾角调节行程向上0° 向下4°，新增零件号9900232474。	2024/12/30	/
3	座椅底支架表面处理工艺由静电喷涂更改为电泳，哑光更改为亮光。	2024/12/30	/
4	产品明细表更新，安全带供应商更新为奥托立夫和温州赛凯。	2024/12/30	/
5	GCY 外购件工装清单根据工装现场盘点验收结果更新。	2024/12/30	/
6	初始特殊特性清单更新	2024/12/30	/

- 注： 1 对于说明书中开口、不确定项需要逐一详细列出。
2 此表将作为补充说明书签订的输入文件。
3 对于不同零部件存在的未明确事项如有区别需要分别列表进行描述。
4 如无内容用“/”表示。

修订内容如下：

1. 零部件开发属性定义表更新。

零件号	零件名称	关重件	重要度等级	是否提供强检报告	是否提供3C证书	是否提供E-MARK证书	气味要求	VOC要求	防腐性	阻燃性	雾化性	耐老化性	禁用、限用物质	永久性标识	外观件	制作检具(套)	认定二级供应商	指定二级供应商
9900232474	乘客单人座椅总成	√	A	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	0	√	×



2. 座椅配置要求更新

零件号	零件名称	配置版本	减震类型	永平调节	靠背调节	高度调节	斜度调节	速降调节	座垫翻转	腰部支撑	侧翼支撑	单侧扶手	双侧扶手	普通通风加热	电动旋转调节	面料		三点式安全带		安全带未系提醒	可视化触控	记忆功能	语音控制
																织物	皮革	高度不可调	高度可调				
68EN 2531- 00010	驾驶员座椅总成	标准版	悬浮减震	√	√	√		√	×	√	×	×	√	×	×	√	×	√	×	√	×	×	×
99001 5 2903	驾驶员座椅总成	豪华版	悬浮减震	√	√	√	√	√	×	√	×	√	√	√	×	×	√	×	√	√	×	×	×
68EN 2531- 00020	驾驶员座椅总成	尊贵版	悬浮减震	√			√	√	×	√	√	×	√	√	√	√	√	×	√	√	×	×	×
68EN 2531- 00030	驾驶员座椅总成	旗舰版	悬浮减震	√	√	√	√	√	×	√	√	×	√	√	√	×	√	×	√	√	√	√	√



71EN 2531- 00010	乘客 单人 座椅 总成	标 准 版	座 垫 翻 折 式	×	√	×	×	√	√	×	√	×	×	×	√	×	√	×	×
99001 5 2905	乘客 单 人 座 椅 总 成	豪 华 版	悬 浮 减 震	√	√	√	√	√	×	×	√	×	×	×	√	×	√	×	×
99001 5 2906	乘客 单 人 座 椅 总 成	尊 贵 版	悬 浮 减 震	√	√	√	√	√	×	√	√	√	×	√	×	×	√	√	×
71EN 2531- 00020	乘客 单 人 座 椅 总 成	旗 舰 版	悬 浮 减 震	√	√	√	√	×	√	√	√	×	√	√	×	√	√	×	×
99002 32474	乘客 单 人 座 椅 总 成	旗 舰 版	悬 浮 减 震	√	√	√	√	×	√	√	×	√	√	×	√	×	√	√	×

3. 生活舱豪华版和悦享版车型新增配置 9900232474，产品材料试验和性能试验均视同 71EN2531-00020，靠背行程限位支架采用手工焊接方案，靠背调节行程公差定义为±2°，倾角调节行程公差定义为±1°。



4. 针对产品开发阶段反馈的奥托立夫安全带在行车过程中易锁止问题，现阶段暂不切换，若后续售后市场有客户反馈相同问题，光华荣昌需发起主动整改切换温州赛凯 4N 型安全带。
5. 产品明细表、GCV 外购件工装清单更新见附件。
6. 本补充说明书作为原协议或工程工作说明书不可分割的部分，本说明书未修改部分，按原协议或工程工作说明书执行，法律效力保持不变。原协议或说明书与本补充说明书相冲突的以本说明书为准。
7. 贵司收到我司发送的本补充说明书后，应当于盖章处盖章（公章或合同专用章）且必须加盖骑缝章。本补充说明书自贵司盖章之日起生效。本补充说明书一式叁份，我司执贰份，贵司执壹份，均具有同等法律效力。

以下无正文

以上补充说明书我司已收到，知悉并同意按照本补充说明书要求执行相关开发和项目工作。

（供应商盖公章或合同章）：

授权代表（签字）：

日 期：



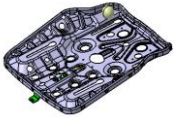



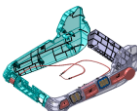
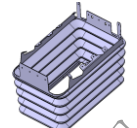
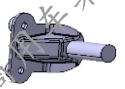
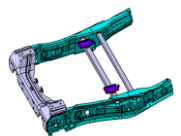
A. 产品明细表

GCW096401-01

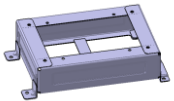
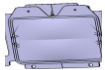

版本: B/0

产品件号:	产品名称:	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位: kg)	二级供应商	是否关重件	备注
68EN2531-00010	驾驶员座椅总成								
		1	/	靠背表皮	1	0.85	荣昌自制	否	
		2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
		3	/	靠背骨架总成	1	9.6	荣昌自制	是	电泳
		4	/	扶手组件	2	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
		5	/	座垫表皮	1	0.3	荣昌自制	否	/
		6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/


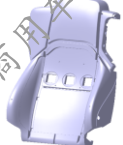


	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	10	/	减震器总成	1	19.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	/
	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳
	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳

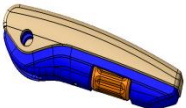
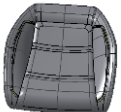
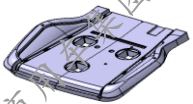
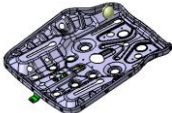



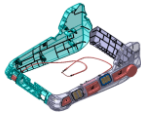


	15	/	底支架总成	1	4.0	荣昌自制	否	电泳
	16	/	腰托总成	1	0.14	安路普	否	/
	17	/	无纺布	1	0.04	黄骅建昌	否	/

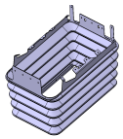
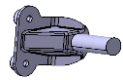
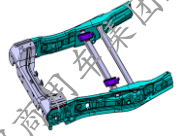
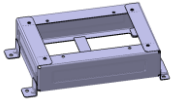

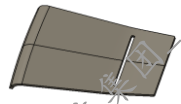

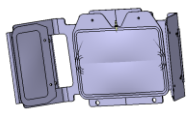
注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关重二级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关重子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号：	产品名称：	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位： kg)	二级供应商	是否关重件	备注
9900152903	驾驶员座椅总成								
		1	/	靠背表皮	1	1.05	荣昌自制	否	
		2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
		3	/	靠背骨架总成	1	11	荣昌自制	是	电泳




	4	/	扶手组件	2	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
	5	/	座垫表皮	1	0.5	荣昌自制	否	/
	6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/
	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	10	/	减震器总成	1	49.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件



	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	/
	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳
	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳
	15	/	底支架总成	1	2.8	荣昌自制	否	电泳
	16	/	通风总成	2	0.5	安路普	否	/
	17	/	加热垫总成	2	0.3	安路普	否	/
	18	/	安全带高调整器总成	1	1.18	奥托立夫	是	电泳
	19	/	四气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/

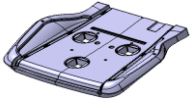
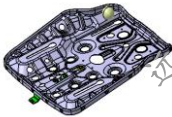


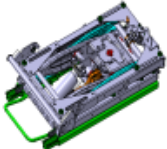
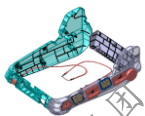
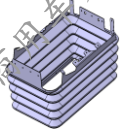
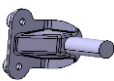


	20	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/
---	----	---	-----	---	------	------	---	---

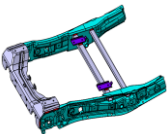
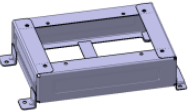
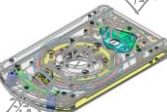



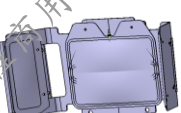
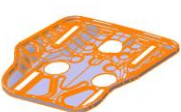
注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关重等级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关重子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号： 68EN2531-00020	产品名称： 驾驶员座椅总成	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位: kg)	二级供应商	是否关重件	备注
		1	/	靠背表皮	1	1.05	荣昌自制	否	/
		2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
		3	/	靠背骨架总成	1	10	荣昌自制	是	电泳
		4	/	扶手组件	2	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
		5	/	座垫表皮	1	0.5	荣昌自制	否	/



	6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/
	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	10	/	减震器总成	1	19.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	/
	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳



	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳
	15	/	底支架总成	1	2.8	荣昌自制	否	电泳
	16	/	转盘总成	1	10	荣昌自制	是	电泳
	17	/	通风总成	2	0.5	安路普	否	/
	18	/	加热垫总成	2	0.3	安路普	否	/
	19	/	安全带高调节器总成	1	1.18	奥托立夫	是	电泳
	20	/	四气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/
	21	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/






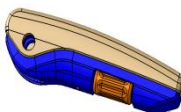
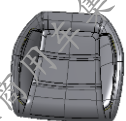
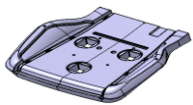
注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关键二级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。

2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。



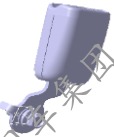
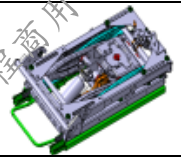
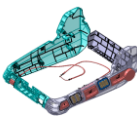
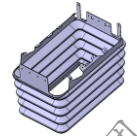
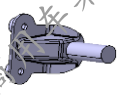
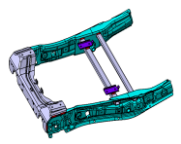
3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图

4、所有供应商提供的关键子零件均需经过 DV 及路试试验验证。

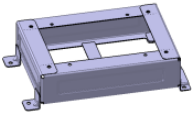
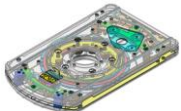

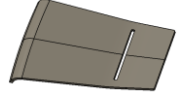

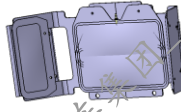
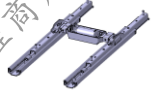

5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号:	产品名称:	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位: kg)	二级供应商	是否关键件	备注
68EN2531-00030	驾驶员座椅总成								
		1		靠背表皮	1	1.05	荣昌自制	否	
		2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
		3	/	靠背骨架总成	1	11	荣昌自制	是	电泳
		4	/	扶手组件	2	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
		5		座垫表皮	1	0.5	荣昌自制	否	/
		6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/




	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	10	/	减震器总成	1	19.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	/
	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳
	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳




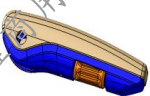
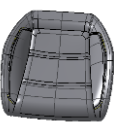


	15	/	底支架总成	1	2.8	荣昌自制	否	电泳
	16	/	转盘总成	1	10	荣昌自制	是	电泳
	17	/	通风总成	2	0.5	安路普	否	/
	18	/	加热垫总成	2	0.3	安路普	否	/
	19	/	安全带高调整器总成	1	1.18	奥托立夫	是	电泳
	20	/	四气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/
	21	/	电动滑轨	1	4.2	外购	是	电泳
	22	/	电动调高泵	1	0.55	外购	是	/



	23	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/
---	----	---	-----	---	------	------	---	---



注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关重等级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关重子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号：	产品名称：	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位: kg)	二级供应商	是否关重件	备注
71EN2531-00010	乘客单人座椅总成								
		1	/	靠背表皮	1	0.85	荣昌自制	否	/
		2	/	靠背海绵	1	1.2	荣昌自制	否	/
		3	/	靠背骨架	1	9.6	荣昌自制	是	电泳
		4	/	扶手组件	1	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
		5	/	座垫表皮	1	0.4	荣昌自制	否	/



	6	/	座垫海绵	1	0.7	荣昌自制	否	/
	7	/	座盆骨架总成	1	2.6	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.3	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	10	/	牛头底座	1	5.3	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	0.85	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	底支架	1		荣昌自制	否	电泳
	13	/	两气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/

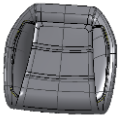

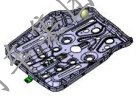


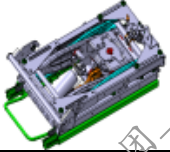
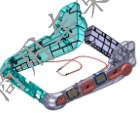
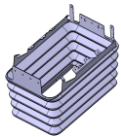


	14	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/
	15	/	SBR	1	0.02	北京美好	否	/

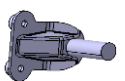
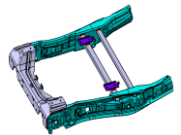
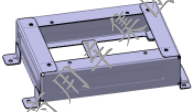
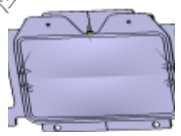
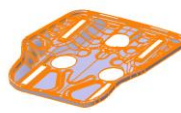

注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关重二级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关重子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号： 9900152905	产品名称： 乘客单人座椅总成	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位： kg)	二级供应商	是否关重件	备注
		1	/	靠背表皮	1	1.05	荣昌自制	否	/
		2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
		3	/	靠背骨架总成	1	1.1	荣昌自制	是	电泳
		4	/	扶手组件	1	0.84	荣昌自制	否	皮纹件



	5	/	座垫表皮	1	0.5	荣昌自制	否	/
	6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/
	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	10	/	减震器总成	1	19.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	/




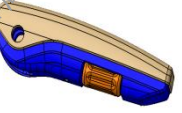
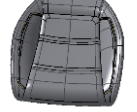
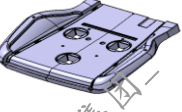
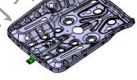



	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳
	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳
	15	/	底支架总成	1	2.8	荣昌自制	否	电泳
	16	/	两气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/
	17	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/
	18	/	SBR	1	0.02	北京美好	否	/

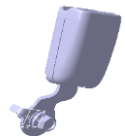
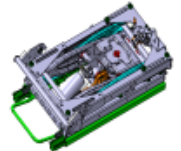
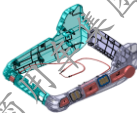
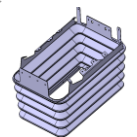
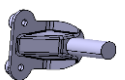
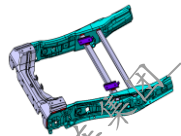
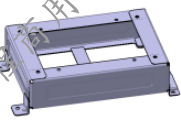

注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关键二级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以实装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关键子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号:	产品名称:	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位: kg)	二级供应商	是否关键件	备注
9900152906	乘客单人座椅总成								



	1	/	靠背表皮	1	1.05	荣昌自制	否	/
	2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
	3	/	靠背骨架总成	1	11	荣昌自制	是	电泳
	4	/	扶手组件	1	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
	5	/	座垫表皮	1	0.5	荣昌自制	否	/
	6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/
	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/



	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	10	/	减震器总成	1	19.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	/
	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳
	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳
	15	/	底支架总成	1	2.8	荣昌自制	否	电泳
	17	/	通风总成	2	0.5	安路普	否	/

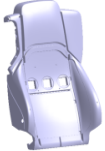

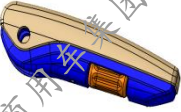




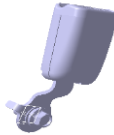


	18	/	加热垫总成	2	0.3	安路普	否	/
	19	/	安全带高调器总成	1	1.18	奥托立夫	是	电泳
	20	/	四气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/
	21	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/
	22	/	SBR	1	0.02	北京美好	否	/

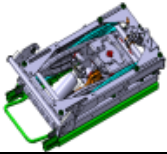
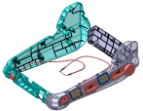
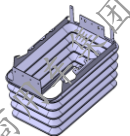
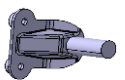
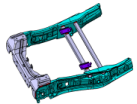
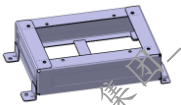


注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关重二级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关重子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号：	产品名称：	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位： kg)	二级供应商	是否关重件	备注
71EN2531-00020	乘客单人座椅总成	1	/	靠背表皮	1	1.05	荣昌自制	否	/



	2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
	3	/	靠背骨架总成	1	10	荣昌自制	是	电泳
	4	/	扶手组件	1	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
	5	/	座垫表皮	1	0.5	荣昌自制	否	/
	6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/
	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/



	10	/	减震器总成	1	19.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	
	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳
	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳
	15	/	底支架总成	1	2.8	荣昌自制	否	电泳
	16	/	转盘总成	1	10	荣昌自制	是	电泳
	17	/	通风总成	2	0.5	安路普	否	/

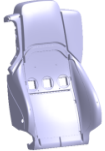

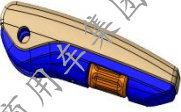

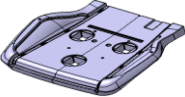
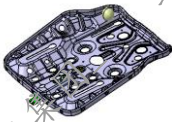




	18	/	加热垫总成	2	0.3	安路普	否	/
	19	/	安全带高调器总成	1	1.18	奥托立夫	是	电泳
	20	/	四气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/
	21	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/
	22	/	SBR	1	0.02	北京美好	否	/

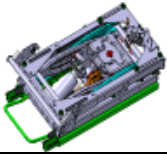
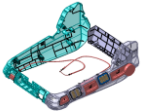
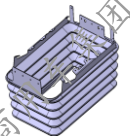
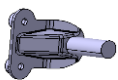
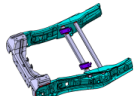
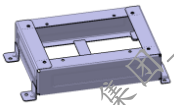


注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关重二级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关重子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。

产品件号：	产品名称：	序号	零件号	零件名称	数量	重量 (单位： kg)	二级供应商	是否关重件	备注
9900232474	乘客单人座椅总成	1	/	靠背表皮	1	1.05	荣昌自制	否	/



	2	/	靠背海绵	1	1.15	荣昌自制	否	/
	3	/	靠背骨架总成	1	10	荣昌自制	是	电泳
	4	/	扶手组件	1	0.84	荣昌自制	否	皮纹件
	5	/	座垫表皮	1	0.5	荣昌自制	否	/
	6	/	座垫海绵	1	0.53	荣昌自制	否	/
	7	/	座盆骨架组件	1	1.7	荣昌自制	是	电泳
	8	/	安全带总成	1	0.9	奥托立夫、温州赛凯	是	/
	9	/	安全带锁扣	1	0.4	奥托立夫、温州赛凯	是	/



	10	/	减震器总成	1	19.2	荣昌自制	是	电泳
	11	/	护板组件	1	1.3	荣昌自制	否	皮纹件
	12	/	防尘罩	1	2.0	日照浩利	否	
	13	/	扶手支架组件	1	0.4	荣昌自制	否	电泳
	14	/	座框总成	1	3.5	荣昌自制	是	电泳
	15	/	底支架总成	1	2.8	荣昌自制	否	电泳
	16	/	转盘总成	1	10	荣昌自制	是	电泳
	17	/	通风总成	2	0.5	安路普	否	/



	18	/	加热垫总成	2	0.3	安路普	否	/
	19	/	安全带高调器总成	1	1.18	奥托立夫	是	电泳
	20	/	四气袋腰托总成	1	0.45	安路普	否	/
	21	/	无纺布	1	0.01	黄骅建昌	否	/
	22	/	SBR	1	0.02	北京美好	否	/

注：1、产品拆解到售后服务状态，仅对关键二级件进行识别，此清单中的重量是设计初期的设计目标，最终样件的重量以工装样件认可为准。
 2、二级供应商的指定需要明确，即使是无件号的零部件（例如颜色、皮纹等），也需要在明确二级供应商名称；二级供应商未指定的，可以填“/”。
 3、为清晰表达，左侧空格中建议插入零件示意图。
 4、所有供应商提供的关重子零件均需经过 DV 及路试试验验证。
 5、空白表格如无内容用“/”表示。



C. GCV 外购件工装清单

GCV096401-03

版本: B/0

序号	零件号	工装信息														备注		
		工装分类	工装名称	工装制造商	工装套数 (模穴数及 共用情况)	工装结构	长 (mm)	宽 (mm)	高 (mm)	重量 (KG)	寿命(万 件)	材质 (凹模)	材质 (凸模)	模架 材质	标准件 品牌		热流道 品牌	
1	SHT0015181	发泡 模具	主驾标配靠 背发泡模具	江阴长青工 艺品	1	铝模	1000	750	450	115	50	/	/	铝	/	/	/	
2	SHT0015206 SHT0015207	发泡 模具	主驾高/低配 座垫发泡模 具	江阴长青工 艺品	1	铝模	750	700	450	115	50	/	/	铝	/	/	/	
3	SHT0015222	注塑 模具	驾驶员左侧 罩壳	北京泰纳特 斯汽车零部 件有限公司	1*1	钢模	1000	700	841	3.4	30	718HH (HRC36 -40)	718HH (HRC36 -40)	45#	MISUMI	柳道	/	
4	68EN2531-000 10	检具	整椅检具	天津林子机 械制造有限 公司	1	机械检具	890	680	375	28	/	/	/	铝带/ 铝条 6061/T6	/	/	/	/
5	SHT0015281 SHT0015282	冲压 模具	左前脚架 -OP05	南皮恩杰	1+1	钢板模	466	295	312	198.2	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/	
		冲压 模具	左前脚架 -OP10	南皮恩杰	1+1	钢板模	450	230	235	95	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/	
		冲压 模具	左前脚架 -OP20	南皮恩杰	1+1	钢板模	350	260	240	97	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/	
6	SHT0015279	冲压 模具	标配底支架 左边板 -OP05	南皮恩杰	1	钢板模	870	400	430	601	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/	
		冲压 模具	标配底支架 左边板 -OP10	南皮恩杰	1	钢板模	760	290	315	302	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/	



		冲压模具	标配底支架 左边板 -OP20	南皮恩杰	1	钢板模	870	400	430	601	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	标配底支架 左边板 -OP30	南皮恩杰	1	钢板模	795	405	315	405	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
7	SHT0015284	冲压模具	标配前支撑 钣金-OP30	南皮恩杰	1	钢板模	725	300	450	275	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
8	SHT0015280	冲压模具	后安装支架 -OP05	南皮恩杰	1	钢板模	730	360	332	374.8	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	后安装支架 -OP10	南皮恩杰	1	钢板模	620	330	304	264	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	后安装支架 -OP20	南皮恩杰	1	钢板模	640	240	322	209.8	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	后安装支架 -OP30	南皮恩杰	1	钢板模	650	270	297	214.5	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
9	SHT0015247	夹具	标配底支架 焊接夹具	天津市朗力 机械设备有限公司	1	气动	570	480	316	380	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
10	SHT0015182	发泡模具	主驾高配靠 背发泡模具	江阴长青工 艺品	1	铝模	1000	750	450	115	50	/	/	铝	/	/	/
11	SHT0015245 SHT0015246	注塑模具	旋转调节开 关-底座	北京泰纳特 斯汽车零部件有限公司	1*2	钢模	350	350	376	0.3	30	NAK80	NAK80	45#	MISUMI	柳道	/
		注塑模具	旋转调节开 关-旋转块	北京泰纳特 斯汽车零部件有限公司	1*2	钢模	330	336	350	0.25	30	2344/(HR C48-52)	2344/(HR C48-52)	45#	MISUMI	柳道	/
12	SHT0015278	冲压模具	高配底支架 左边板 -OP05	南皮恩杰	1	钢板模	838	415	418	580	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	高配底支架 左边板 -OP10	南皮恩杰	1	钢板模	760	270	419	329.9	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/



		冲压模具	高配底支架 左边板 -OP20	南皮恩杰	1	钢板模	670	240	302	208	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	高配底支架 左边板 -OP30	南皮恩杰	1	钢板模	807	295	422	351.4	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
13	SHT0015288	冲压模具	高配前支撑 钣金-OP05	南皮恩杰	1	钢板模	690	380	318	390	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	高配前支撑 钣金-OP10	南皮恩杰	1	钢板模	631	300	327	236.5	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	高配前支撑 钣金-OP20	南皮恩杰	1	钢板模	690	380	318	390	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
14	SHT0015272 SHT0015274 SHT0015438	冲压模具	右框连接板 OP05	南皮恩杰	1+1	钢板模	830	310	420	465.7	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	右框连接板 -OP10	南皮恩杰	1+1	钢板模	840	300	420	406.2	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	点焊螺母增 强片	南皮恩杰	1	钢板模	320	235	210	57	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
15	SHT0015275	冲压模具	前连接框 -OP05	南皮恩杰	1	钢板模	650	280	332	249.7	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	前连接框 -OP10	南皮恩杰	1	钢板模	640	300	325	270.7	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
16	SHT0015276	夹具	高配底支架 焊接夹具	天津市朗力 机械设备有限公司	1	气动	820	440	400	380	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
17	SHT0015294	发泡模具	副驾标配靠 背发泡模具	江阴长青工 艺品	1	铝模	1000	750	450	115	50	/	/	铝	/	/	/
18	SHT0015304	发泡模具	副驾标配座 垫发泡模具	江阴长青工 艺品	1	铝模	750	750	450	115	50	/	/	铝	/	/	/
19	SHT0015309	注塑模具	副驾标配主 边罩壳	北京泰纳特 斯汽车零部件 有限公司	1	钢模	880	670	826	2	30	718HH/ (HRC36-4 0)	718HH/ (HRC36-4 0)	45#	MISUMI	柳道	/



20	SHT0015320	冲压模具	副驾标配底 支架上板 -OP05	南皮恩杰	1	钢板模	1050	610	443	1184	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架上板 -OP10	南皮恩杰	1	钢板模	1310	785	500	1502	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架上板 -OP20	南皮恩杰	1	钢板模	1055	615	440	1088	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架上板 -OP30	南皮恩杰	1	钢板模	860	555	430	800	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
21	SHT0015321	冲压模具	副驾标配底 支架左下板 -OP05	南皮恩杰	1+1	钢板模	940	360	430	666	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架左下板 -OP10	南皮恩杰	1+1	钢板模	945	390	430	650	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架左下板 -OP20	南皮恩杰	1+1	钢板模	950	300	430	482	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架左下板 -OP30	南皮恩杰	1+1	钢板模	840	380	430	470	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
22	SHT0015324	冲压模具	副驾标配底 支架后连接 钣金-OP05	南皮恩杰	1	钢板模	595	275	325.5	238	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架后连接 钣金-OP10	南皮恩杰	1	钢板模	445	225	205	83	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底 支架后连接 钣金-OP20	南皮恩杰	1	钢板模	596	275	320	202	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/



		冲压模具	副驾标配底架后连接钣金-OP30	南皮恩杰	1	钢板模	515	229	285	120	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
23	SHT0015323	冲压模具	副驾标配底架中间连接板-OP05	南皮恩杰	1	钢板模	610	250	309	208	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	副驾标配底架中间连接板-OP10	南皮恩杰	1	钢板模	650	290	305	225	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
24	71EN2531-00010	检具	整椅检具	天津林宇机械制造有限公司	1	机械检具	530	330	341	18		/	/	铝带/铝条 6061/T6	/	/	/
25	SHT0015318	夹具	副驾标配底架焊接夹具	天津市朗力机械设备有限公司	1	气动	510	320	300	300	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
26	SHT0015183	发泡模具	副驾高配靠背发泡模具	江阴长青工艺品	1	铝模	1000	750	450	115	50	/	/	铝	/	/	/
27	SHT0015409	发泡模具	副驾(高配/中配)靠背发泡模具	江阴长青工艺品	1	铝模	750	750	450	115	50	/	/	铝	/	/	/
28	SHT0015221	注塑模具	副驾高配右侧罩壳	北京泰纳特斯汽车零部件有限公司	1*1	钢模	1000	700	796	3.4	30	718HH/(HRC36-40)	718HH/(HRC36-40)	45#	MISUMI	柳道	/
29	SHT0015195 SHT0015196	注塑模具	副驾高配安全带出口罩壳底座/安全带出口罩壳	北京泰纳特斯汽车零部件有限公司	1+1	钢模	600	600	596	1.4	30	NAK80	NAK80	45#	MISUMI	柳道	/
30	SHT0015252	夹具	G3 高配副驾靠背焊接总成	自制	1	手动	1000	700	150	110	/	/	/	Q235	/	/	/
31	SHT0015249	注塑模具	线束接插件固定座	北京泰纳特斯汽车零部件有限公司	1*2	钢模	270	311	300	0.166	30	NAK80	NAK80	45#	MISUMI	柳道	/



32	SHT0015777	注塑模具	电动驾驶员左侧罩壳	北京泰纳特斯汽车零部件有限公司	1*1	钢模	900	700	881	3.35	30	718HH/(HRC36-40)	718HH/(HRC36-40)	45#	MISUMI	柳道	/
33	SHT0016167 SHT0016168	注塑模具	座椅倾角&滑轨调节按钮/靠背调节开关按钮	北京泰纳特斯汽车零部件有限公司	2+2	钢模	400	350	391	0.336	30	2344/(HRC48-52)	2344/(HRC48-52)	45#	MISUMI	柳道	/
34	SHT0017675 SHT0017678	冲压模具	电动滑轨转盘左连接框-OP20	沧州啸宇	1+1	钢板模	720	255	430	330	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	电动滑轨滑轨转盘前连接框-OP20	沧州啸宇	1	钢板模	550	260	315	160	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
35	SHT0015823	冲压模具	电动仰角锁止钣金模具	沧州美凯精工产品有限公司	1	钢板模	400	430	400	320	100	ASP2005	ASP2005	45#	米思米	/	/
36	SHT0015728 SHT0015726	冲压模具	主/副边电动调角器下连接板 A	自制	1+1	钢板模	340	190	165	50	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
37	SHT0015729 SHT0015727	冲压模具	主/副边电动调角器下连接板 B-OP10	沧州啸宇	1+1	钢板模	740	340	430	498	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	主/副边电动调角器下连接板 B-OP20	沧州啸宇	1+1	钢板模	710	380	300	454	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	主/副边电动调角器下连接板 B-OP30	沧州啸宇	1+1	钢板模	640	330	290	328	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	主/副边电动调角器下连接板 B-OP40	沧州啸宇	1+1	钢板模	870	420	430	701	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/
		冲压模具	主/副边电动调角器下连接板	沧州啸宇	1+1	钢板模	670	300	305	308	1	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	/



38	68EN2531-000 30	夹具	转盘上连接框总成-270	天津市朗力机械设备有限公司	1	气动	1000	800	500	380	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
		夹具	电动靠背主边骨架焊接总成-792	天津市朗力机械设备有限公司	1	气动	1000	800	500	350	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
		夹具	电动靠背副边骨架焊接总成-797	天津市朗力机械设备有限公司	1	气动	1000	800	500	350	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
		夹具	G3 电动靠背骨架焊接总成一序-785	天津市朗力机械设备有限公司	1	气动	1100	800	500	400	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
		夹具	G3 电动靠背骨架焊接总成二序-785	天津市朗力机械设备有限公司	1	气动	1100	800	500	380	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
		夹具	电动座框骨架焊接总成-786	天津市朗力机械设备有限公司	1	气动	1100	800	500	400	30	/	/	Q235	亚德客	/	/
		夹具	G3 电动气囊下支撑钣金焊接总成-839	自制	1	手动	315	270	160	14	/	/	/	Q235	/	/	/
		夹具	G3 电动减震器上框后横梁-837	自制	1	手动	330	220	140	12	/	/	/	Q235	/	/	/
		夹具	G3 电动仰角联杆 3 一序-822	自制	1	手动	240	160	110	6	/	/	/	Q235	/	/	/
		夹具	G3 电动仰角联杆 3 二序-822	自制	1	手动	595	290	150	27	/	/	/	Q235	/	/	/



		夹具	G3 电动滑轨 连接框焊接 总成一序 -806	自制	1	手动	460	260	140	20	/	/	/	Q235	/	/	/
		夹具	G3 电动滑轨 连接框焊接 总成二序 -806	自制	1	手动	470	300	140	25	/	/	/	Q235	/	/	/
		夹具	G3 电动靠背 弯管总成 -827	自制	1	手动	800	500	170	64	/	/	/	Q235	/	/	/
39	SHT0015408	发泡 模具	副驾配靠背 发泡模具	江阴长青工 艺品	1	铝模	1000	750	450	115	50	/	/	铝	/	/	设变 新增
40	SHT0015265	冲压 模具	后罩壳固定 钣金-OP05	南皮恩杰	1	钢板模	450	430	367	258.6	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变 新增
		冲压 模具	后罩壳固定 钣金-OP10	南皮恩杰	1	钢板模	500	290	320	190.3	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变 新增
		冲压 模具	后罩壳固定 钣金 OP20	南皮恩杰	1	钢板模	440	270	290	121.1	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变 新增
		冲压 模具	后罩壳固定 钣金-OP30	南皮恩杰	1	钢板模	450	250	300	146.1	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变 新增
		冲压 模具	后罩壳固定 钣金-OP40	南皮恩杰	1	钢板模	450	250	300	149.3	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变 新增
41	SHT0015268 SHT0015269	冲压 模具	安全带卷收 器固定钣金 -OP05	南皮恩杰	1+1	钢板模	537	301	333	232.6	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变 新增
		冲压 模具	安全带卷收 器固定钣金 -OP10	南皮恩杰	1+1	钢板模	480	270	300	152	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变 新增
		冲压 模具	安全带卷收 器固定钣金 -OP20	北京泰纳特 斯汽车零部件 有限公司	1*2	钢模	600	481	550	1	30	718HH/(HRC36-4 0)	718HH/(HRC36-4 0)	4 5#	MISUMI	柳道	设变 新增
42	SHT0015228	注塑	驾驶员后侧	北京泰纳特	1*2	钢模	600	481	550	1	30	718HH/ 718HH/	718HH/ 718HH/	4 5#	MISUMI	柳道	设变



		模具	罩壳	斯汽车零部件有限公司							(HRC36-40)	(HRC36-40)					
43	SHT0016683	冲压模具	标配底支架 左边板 -OP10	沧州啸宇	1+1	钢板模	755	510	430	750	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配底支架 左边板 -OP20	沧州啸宇	1	钢板模	785	420	430	543	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配底支架 左边板 -OP30	沧州啸宇	1	钢板模	815	375	430	595	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配底支架 左边板 -OP40	沧州啸宇	1	钢板模	660	315	430	595	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配底支架 左边板 -OP50	沧州啸宇	1+1	钢板模	485	495	430	387	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
44	SHT0016684	冲压模具	标配底支架 右边板 -OP20	沧州啸宇	1	钢板模	785	420	430	543	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配底支架 右边板 -OP30	沧州啸宇	1	钢板模	815	375	430	595	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配底支架 右边板 -OP40	沧州啸宇	1	钢板模	660	315	430	595	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
45	SHT0016510	冲压模具	标配前支撑 钣金 OP10	沧州啸宇	1	钢板模	560	500	430	563	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配前支撑 钣金-OP20	沧州啸宇	1	钢板模	675	550	430	636	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配前支撑 钣金-OP30	沧州啸宇	1	钢板模	600	500	430	534	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变新增
		冲压模具	标配前支撑	沧州啸宇	1	钢板模	620	320	430	285	30	Cr12MOV	Cr12MOV	45#	米思米	/	设变



46	SHT0016395	冲压模具	钣金-OP40 滑轨-切齿	上海明芳	1	钢板模	900	480	364	/	50	DC53	DC53	45#	/	/	设变新增
47	SHT0016396	冲压模具	滑轨-下料	上海明芳	1	钢板模	500	520	333	/	100	DC53	DC53	45#	/	/	设变新增
		冲压模具	滑轨-切齿	上海明芳	1	钢板模	900	480	364	/	50	DC53	DC53	45#	/	/	设变新增
48	/	其他	整椅组装 托盘	三迪智能装备有限公司	4	钢板及定位 块组装	570	540	130	15	/	/	/	/	/	/	设变新增
49	/	其他	底座模块化 组装托盘	上海庆利机械设备有限公司	4	钢板及定位 块组装	590	540	100	10	/	/	/	/	/	/	设变新增
50	SHT0016512-7	夹具	靠背扶手焊接 夹具	泊头市德博机械有限公司	1	气动	1715	800	310	370	30	/	/	Q235	亚德客	夹具	设变新增
51	SHT0015748	注塑模具	底支架前罩 壳	北京泰纳特斯汽车零部件有限公司	1*2	钢模	480	400	541	0.6	30	718HH/ (HRC36-4 0)	718HH/ (HRC36-4 0)	45#	MISUMI	柳道	设变新增
52	SHT0015747	注塑模具	底支架左侧 罩壳	北京泰纳特斯汽车零部件有限公司	1*2	钢模	750	450	466	1.17	30	718HH/ (HRC36-4 0)	718HH/ (HRC36-4 0)	45#	MISUMI	柳道	设变新增

说明:

- ① 《GCV 外购件工装清单》指零部件开发所使用的新开发的工装清单
- ② “热流道品牌” 仅注塑模具必填;
- ③ 检具/夹具类资产“型腔材质”、“寿命”填写“/”, “型芯材料”填写形体材料, “模架材料”填写底板材料;
- ④ “工装分类”: 冲压模具、注塑模具、铸造模具、压铸模具、模压模具、吸塑模具、吹塑模具、锻造模具、发泡模具、挤出模具、检具、夹具、其他;
- ⑤ “工装套数”: 1+1: 一模两穴, 左右件; 1*2: 一模两穴, 相同件;
- ⑥ “工装结构”的填写与“工装分类”联动, 根据“工装分类”填写“工装结构”(括号内容): 冲压模具(铸造模、钢板模)、注塑模具(整体式、镶嵌式)、铸造模具(消失模、砂型模、金型模、熔模)、压铸模具(低压铸造模、高压铸造模、重力铸造模)、模压模具(铸铝模、锻铝模、钢模)、吸塑模具(铝模、钢模、树脂模)、吹塑模具(铝模、钢模)、锻造模具(钢模)、发泡模具(铝模、钢模、树脂模)、挤出模具(钢模)、检具(电子检具、气动检具、机械检具)、夹具(气动、电动、手动、液压);
- ⑦ “标准件品牌”: 标准件包括油缸、耐磨板、导板、顶针等; 标准件品牌: 米思米、盘起、国产等;
- ⑧ 不涉及内容填写“/”;
- ⑨ “吉利采购编制”“吉利 SQE 现场确认”“在工装实物最终确认后填写”。



G. 初始特殊特性清单

GCW096401-07

版本: B/0

序号	特性描述	规范&公差	重要性等级	特性值	备注
零部件号	68EN2531-00010/9900152903 68EN2531-00020/68EN2531-00030 71EN2531-00010/9900152905 9900152906/68EN2531-00020 9900232474	零部件名称	驾驶员座椅总成/驾驶员座椅总成 驾驶员座椅总成/驾驶员座椅总成 乘客单人座椅总成/乘客单人座椅总成 乘客单人座椅总成/乘客单人座椅总成 乘客单人座椅总成		
1	安全带固定点强度满足法规 GB14167 要求	按照 GB 14167 标准要求方法对安全带上下人体模块各施加 4700N 的载荷。要求逐渐加载到规定值, 并在该值保持 0.2s 以上	[A]	施加 4700N 保持 0.2s 以上	/
2	座椅外观保护安全带, 防止割断织带	座椅无尖锐棱边或毛刺	[A]	座椅无尖锐棱边或毛刺	/
3	满足 GB 15083 《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》要求, 为乘员提供足够的保护	按照 GB 15083 标准试验过程中或试验后, 座椅骨架、座椅固定装置、调节装置、移位装置及其锁止装置均不应失效	[A]	座椅骨架、座椅固定装置、调节装置、移位装置及其锁止装置均不应失效	/
4	锁止机构可靠, 能有效支撑和保护乘客	1、锁止后, 晃动座椅确认锁止到位; 2、对整个车体施加一个不小于 20g 的纵向水平减速度或加速度, 持续时间为 30ms, 用以模拟车辆正面碰撞和车辆后面碰撞, 试验后, 允许或有助于乘员通过的移位装置应处于工作状态, 且至少保证能解锁一次, 并可按需要移动座椅或座椅的一部分, 试验过程中, 座椅的锁止装置不得松脱	[A]	20g 加速度碰撞后, 锁止机构可靠, 能有效支撑和保护乘客	/
5	头枕性能: 满足 GB 15083 《汽车座椅、座椅固定装置及头枕强度要求和试验方法》, 包括头枕强度要求及头枕高度、头枕间距、头枕宽度等尺寸要求	1. 位于头型碰撞区域内的头枕部分, 其前、后表面的吸能性试验应满足: 头型减速度超过 80g 的持续作用时间应不超过 3ms, 同时试验过程中或试验后不允许有危险的边棱出现 (吸能性试验不适用于最后排座椅头枕后部区域); 2. 对于前排座椅的头枕高度应不低于 800mm; 3. 头枕两侧距座椅垂直中心平面的距离都不小于 85mm; 4. 通过头型相对 “R” 点向头枕施加 373N.m 负荷, 头型相对于移动后基准线的最大后移量应小于 102mm。	[A]	1. 头型减速度超过 80g 的持续作用时间应不超过 3ms; 2. 头枕高度应不低于 800mm 3. 头枕宽度不小于 170mm 4. 施加 373N.m 负荷, 最大后移量应小于 102mm。	/
6	燃烧特性	满足 GB 8410 《汽车内饰材料的燃烧特性》的规定, 燃烧速率 ≤ 80mm/min	[A]	燃烧速率 ≤ 80mm/min	/
7	VOC 性能	苯 ≤ 40μg 甲苯 ≤ 300μg 乙苯 ≤ 400μg 二甲苯 ≤ 550μg 苯乙烯 ≤ 150μg 甲醛 ≤ 300μg 乙醛 ≤ 100μg 丙烯醛 ≤ 30μg TVOC ≤ 12000μg	[A]	苯 ≤ 40μg 甲苯 ≤ 300μg 乙苯 ≤ 400μg 二甲苯 ≤ 550μg 苯乙烯 ≤ 150μg 甲醛 ≤ 300μg 乙醛 ≤ 100μg 丙烯醛 ≤ 30μg TVOC ≤ 12000μg	/



8	禁限用物质	<p>满足 Q/JL J160001 I 类要求</p> <p>Pb ≤ 1000mg/kg</p> <p>Hg ≤ 1000mg/kg</p> <p>Cd ≤ 100mg/kg</p> <p>Cr6+ (金属涂/镀层) < 0.10 μg/cm²</p> <p>Cr6+ (其他材料) ≤ 1000mg/kg</p> <p>PBBs ≤ 1000mg/kg</p> <p>PBDEs ≤ 1000mg/kg</p> <p>石棉 禁用</p> <p>多环芳烃满足 Q/JL J160001 II 类附录 B.1 要求</p>	[A]	<p>Pb ≤ 1000mg/kg</p> <p>Hg ≤ 1000mg/kg</p> <p>Cd ≤ 100mg/kg</p> <p>Cr6+ (金属涂/镀层) < 0.10 μg/cm²</p> <p>Cr6+ (其他材料) ≤ 1000mg/kg</p> <p>PBBs ≤ 1000mg/kg</p> <p>PBDEs ≤ 1000mg/kg</p> <p>石棉 禁用</p>	/
9	防腐性能	外露区域零件: 中性盐雾试验后, 144h 无锈蚀; 非外露区域零件: 中性盐雾试验后, 96h 无锈蚀;	[B]	中性盐雾试验后, 144h/96h 无锈蚀	/
10	气味性	≥ 6.0 级	[B]	≥ 6.0 级	/
11	耐光老化	330h 光照后, 满足: 1. 无变形、粉化、龟裂、剥离等影响产品外观质量缺陷; 2. 灰度等级 ≥ 4	[B]	330h 光照	/
12	日常使用方便性	座椅满足操作便利及功能操作正常, 无卡滞。	[B]	座椅满足操作便利及功能操作正常, 无卡滞。	/
13	座椅外观	护面总成应缝合牢固, 缝合部位不允许漏线、开缝、脱线、跳线; 座椅装配护面总成后, 表面应挺括、饱满、整洁, 不应有变形、变色、起皱、破损及划伤。所有金属件外露部分不得出现掉漆、锈蚀等明显缺陷;	[B]	座椅外观无不良缺陷	/

注:

- 1、关键特性用 “[A]” 表示; 重要特性用 “[B]” 表示, 一般特性用 “[C]” 表示。一般特性在图样、设计文件、表格形式的设计文件中省略不表示。
- 2、如无内容用 “/” 表示。