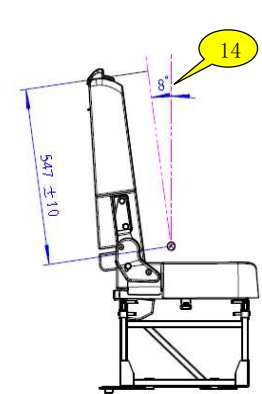
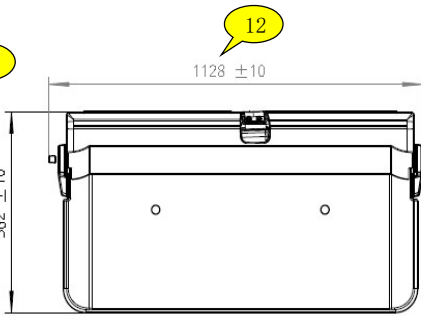
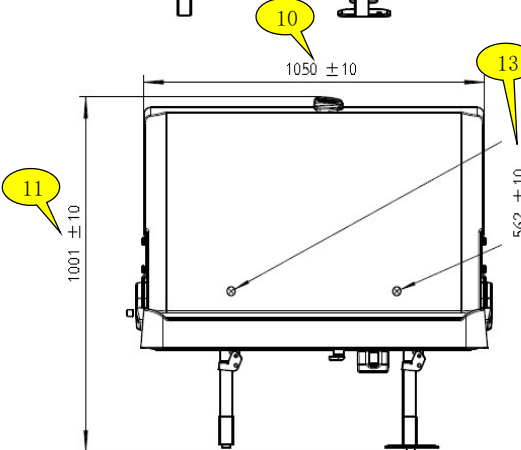
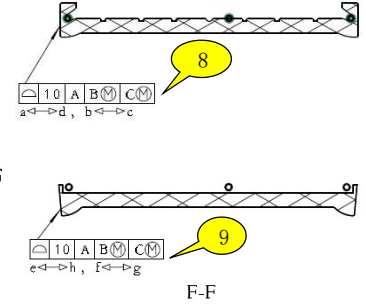
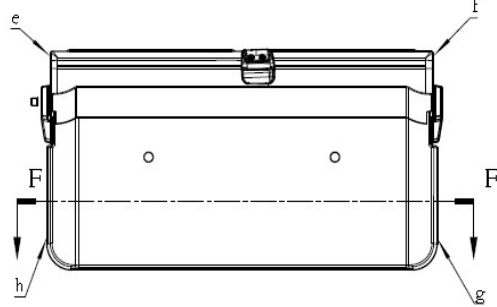
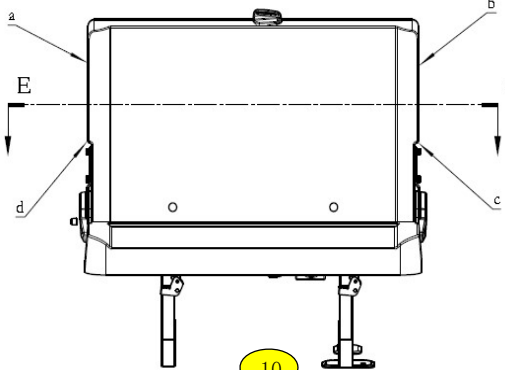
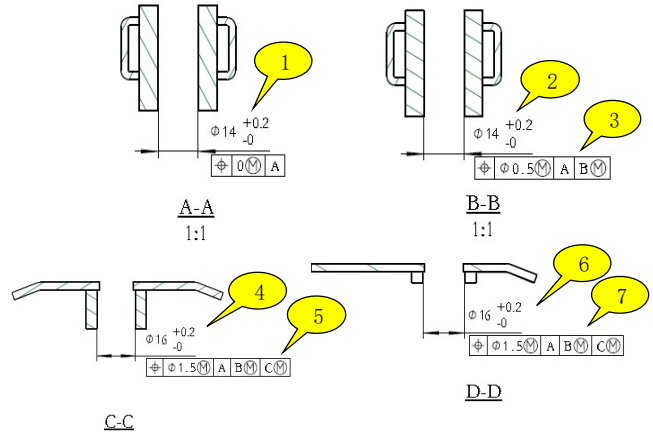
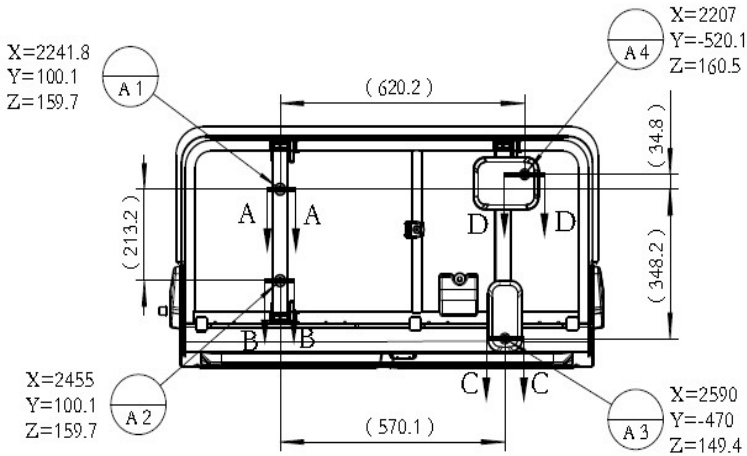




# 零件检查基准书

编号:	JC-X26810000010-250103
生效日期:	2025.0103
保存期限:	5年
保密级别:	

车型	5038XXYEV006Z001	类别	单件
零件号	X26810000010 (织物面料)	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	供应商代码	A1093





9	e-h,f-g面轮廓度	B	 e↔h, f↔g	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	
10	靠背宽度	B	1050±10mm	盒尺/1mm	100%		每批	
11	座椅高度	B	1001±10mm	盒尺/1mm	100%		每批	
12	座垫宽度	B	1128±10mm	盒尺/1mm	100%		每批	
13	座垫长度	B	562±10mm	盒尺/1mm	100%		每批	
14	靠背调节角度	B	8°±2°	角度仪/0.5°	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	
2	折叠器调节力	A	50±5N	推拉力计	100%		每批	
五	性能							
1	座椅系统强度	A	满足GB 15083、ECE R17的要求	实验报告	1件	1件	每批	
2	安全带安装固定点强度	A	满足GB 14167、ECE R14的要求	实验报告	1件	1件	每批	
3	燃烧性能要求	A	满足GB 8410/ECE R118的要求	实验报告	1件	1件	每批	
4	座椅H点要求	A	1) 座椅H点测试: 根据Q/FT A022规定的程序确定, 2) 座椅H点公差: 符合Q/FT A022内相关规定	实验报告	1件	1件	每批	
5	发泡要求	B	密度和硬度要求同X168400000047 (发泡要求: 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/m <sup>3</sup> , 靠背45~50Kg/m <sup>3</sup> ; )	实验报告	1件	1件	每批	
6	面料要求	A	满足Q/TF A291	实验报告	1件	1件	每批	
7	耐腐蚀要求	A	A类市场防腐性能开发零件防腐性能要求: 按Q/FT V042规定执行, 零件表面处理工艺为电泳黑漆, 中性盐雾试验: 靠背骨架≥24h, 安装支架≥96h; 漆膜厚度≥15μm, 漆膜耐冲击强度≥30kg·Cm; 附着力≤2级, 耐水性≥96h, 漆膜其他性能要求按Q/FTB 039中的FT Q10乙执行	实验报告	1件	1件	每批	
8	座椅靠背晃动量, 座椅钢度及悬架的要求	B	按Q/FT A022执行	实验报告	1件	1件	每年	
9	其他要求	B	1) 其余性能需满足Q/FT 022要求; 2) 零件部件可追溯性标识要求按Q/FT B102-2020执行, 标识采用EPT标签, 其他性能要求满足Q/FT A481 3) 可追溯性二维码等级达到ISO/IEC 15415-2011中规定的C级及以上要求。	实验报告	1件	1件	每年	
记录部门:			记录人:	记录日期:				

