



检测记录

编号:	JC-X268100000010—2025. 4. 21
生效日期	2025. 6. 16
保存期限	5年
保密级别	

零件号:	X268100000010 (织物面料)	零件名称:	乘客二排双人座总成
------	----------------------	-------	-----------

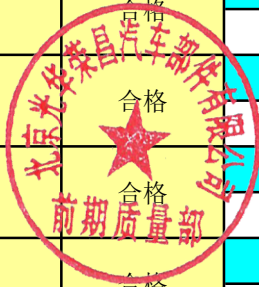
NO	检测项目	技术要求或规范	特性类别	判定结果	检测值				
					1	2	3	4	5

一	外观								
---	----	--	--	--	--	--	--	--	--

1	座椅总成外观	<p>座椅外观:</p> <p>1. 座椅总成外观</p> <p>1) 座椅总成用塑料件薄膜包装, 运输时不得有污损、划伤, 并采取有效的防潮、防压措施</p> <p>2) 座椅护面外观应无破损、开裂、污垢及缝张的开裂等。</p> <p>3) 在座椅靠背角度调节范围内, 调节座椅角度时, 从护板的间隙中不允许看到泡沫。</p> <p>4) 从护板的间隙可见到的内部结构涂成黑色。</p> <p>5) 内部物(泡沫, 骨架)不能在护面表面顶出线痕。</p> <p>6) 座椅表面无外露机构件及金属锐边。</p> <p>2. 装配要求:</p> <p>1) 所在紧固及连接件的螺纹部份严禁涂抹沾染滑脂;</p> <p>2) 所在零件齐全, 不得有零件遗漏;</p> <p>3) 塑料件装配牢固, 不得松动、200N不得脱落</p> <p>4) 骨轱与泡沫之间必须有无纺布, 装配后不得产生摩擦异响;</p> <p>5) 骨架蛇簧固定外增加套管</p> <p>3. 安全性</p> <p>1) 骨架和塑料件(护板, 按钮等)应修整, 防止飞边伤人;</p> <p>2) 护面拉紧钢丝末端卷曲以免发生危险;</p> <p>4. 护面缝制要求:</p> <p>1) 面料缝距: (8±1) mm, 卡条针距是20mm内3针-5针; 普通针距是20mm内4针-6针;</p> <p>2) 缝纫线末端防止开线, 末端重缝最少20mm; 缝纫机缝制产生的缝纫线末端进行粘合处理;</p> <p>3) 单缝线及双缝线要求: 针距4mm;</p> <p>4)、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;</p> <p>5)、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;</p> <p>6)、护面外观应无破损、开裂、污垢及缝线开裂等缺陷;</p>	C	合格	OK	OK	OK	OK	OK



2	座椅总成外观	1. 零部件可追溯性标识包括明码和二维码, 标识内容包括: 供应商代码、零部件图号、零部件制造日期、零部件批次号、零部件唯一标识码。标识字高3, 二维码尺寸10*10 2. CCC标识应符合CNCA规定, CCC标识应缝制于标识区内, 不可脱落。 3. 包装袋使用正确、表面干净, 无污染, 包裹完整, 不能漏塑料件 4. 标识名称正确, 粘贴牢固, 标识无重贴漏贴现象。 5. CCC标识名称正确, 粘贴区域正确, 牢固, 无重贴漏贴现象, 6. 座椅标签无脏污、破损及褶皱	C	合格	OK	OK	OK	OK	OK
二	尺寸								
1	A-A截面孔直径	$\phi 14^{+0.2}_0\text{mm}$	B	合格	14.06	14.07	14.07	14.08	14.08
2	B-B截面孔直径	$\phi 14^{+0.2}_0\text{mm}$	B	合格	14.06	14.05	14.05	14.04	14.06
3	B-B截面孔位置度		A	合格	OK	OK	OK	OK	OK
4	C-C截面孔直径	$\phi 16^{+0.2}_0\text{mm}$	B	合格	16.05	16.04	16.04	16.06	16.05
5	C-C截面孔位置度		A	合格	OK	OK	OK	OK	OK
6	D-D截面孔直径	$\phi 16^{+0.2}_0\text{mm}$	B	合格	16.04	16.05	16.04	16.05	16.06
7	D-D截面孔位置度		A	合格	OK	OK	OK	OK	OK
8	a-b, c-d面轮廓度	 a↔d, b↔c	B	合格	OK	OK	OK	OK	OK
9	e-h, f-g面轮廓度	 e↔h, f↔g	B	合格	OK	OK	OK	OK	OK
10	靠背宽度	1050±10mm	B	合格	1052	1053	1054	1053	1052
11	座椅高度	1001±10mm	B	合格	1000	1003	1002	1003	1002
12	座垫宽度	1128±10mm	B	合格	1128	1129	1130	1131	1130



13	座垫长度	562±10mm	B	合格	563	564	562	563	563
14	靠背调节角度	8° ±2°	B	合格	8.5	8.4	8.6	8.4	8.6
三	材质								
四	功能和性能								
1	性能	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；	A	合格	OK	OK	OK	OK	OK
2	折叠器调节力	50±5N	A	合格	48.9	49.6	49	50.3	50.4
统计	A	合格项次	25	总项次	25	合格率	100%		
	B	合格项次	55	总项次	55	合格率	100%		
	C	合格项次	10	总项次	10	合格率	100%		
	(A+B)	合格项次	80	总项次	80	合格率	100%		
	(A+B+C)	合格项次	90	总项次	90	合格率	100%		
判定结果:	审核日期:				判定结果:	审核日期:			
合格	检验		审核	批准			检验		批准
	林涛			苏东					
供应商:	潍坊光华荣昌汽车技术有限公司				福田公司				
记录部门:	项目部	记录人:	林涛			记录日期:	2025.4.15		

特性类别分为三类：关键特性A类、重要特性B类、一般特性C类

A类：影响安全、或法律法规要求的特性；

B类：B类分为B+和B两类，B+定义为影响安装和重要配合特性，B定义为其它配合特性，EP1阶段B+须100%合格。

C类：除A类和B类之外的特性