

GOLDRARE		新产品样件生产记录表		裁决	编制 刘峰	审核	批准 冯敬乾
产品名称	驾驶员座椅总成		产品图号	XGA68EFAP411-00020			
批次号	001、002		生产线	主驾座椅生产线			
检验项目		检验方法	检验标准	生产记录			
				件1	件2		
外观	整椅外观	目测	①座椅总成表面应饱满、整洁、不应有变色、脱色、污损、划伤、褶皱等缺陷 ②座椅总成的座垫缝制线条与靠背缝制线条应对齐，相差不大于4mm ③防尘罩总成表面无脏污及破损现象	■ Yes □ No	□ Yes □ No		
	塑料件外观	目测	①座椅总成中各塑料件装配牢固、不得松动 ②座椅注塑件无色差、顶白、飞边、毛刺、磕碰、划伤现象 ③塑料件配合间隙均匀	■ Yes □ No	□ Yes □ No		
	外漏钣金件外观	目测	①调角器下连接板外漏钣金件不得有明显磕碰、划伤、掉漆、电泳不良等缺陷 ②滑轨及解锁手柄不得有明显磕碰、划伤、掉漆、电泳不良等缺陷 ③滑轨及解锁手柄不得有明显磕碰、划伤、掉漆、电泳不良等缺陷	■ Yes □ No	□ Yes □ No		
	包装膜外观	目测	①包装袋完好、无破损 ②包装袋表面干净，无污染	■ Yes □ No	□ Yes □ No		
扭矩	调角器安装扭矩	数显定扭扳手	47±3N.m	47.6	47.2		
	靠背安装扭矩	数显定扭扳手	47±3N.m	48.1	47.6		
	安全带卷收器安装扭矩	数显定扭扳手	47±3N.m	47.3	47.1		
	安全带吊环安装扭矩	数显定扭扳手	47±3N.m	47.2	47.5		
	安全带锁扣安装扭矩	数显定扭扳手	47±3N.m	47.9	47.4		
	安全带固定端安装扭矩	数显定扭扳手	47±3N.m	47.5	47.7		
	扶手安装扭矩	数显定扭扳手	27±3N.m	27.4	27.6		
性能	操作性能	手动检测	1、手动解锁滑轨手柄前后滑动座椅2-3次，解锁和滑动顺畅，无异响，锁止同步 2、手动操作高度调节手柄一个循环，座椅每档升降功能正常 3、手动操作高度调节手柄一个循环，气囊是否运行正常，无漏气、放炮等问题 4、手动操作高度调节手柄一个循环，减震器运行是否正常，无异响问题 5、手动解锁调角器手柄2-3下，解锁后靠背运动顺畅，无异响卡滞现象，锁止正常 6、手动解锁仰角手柄2-3下，仰角调节功能正常，解锁和运动顺畅，无异响，锁止同步 7、拉动安全带使安全带插扣与安全带锁扣连接，过程安全带无卡滞顺畅，然后打开安全带锁扣，安全带自动回位顺畅，无卡滞现象 8、手动按压速降按钮，座椅速升速降功能正常且按钮无卡滞 9、手动操作腰托开关，各腰托功能有效且腰托开关无异响 10、手动解锁座垫延伸手柄，座垫前后滑动顺畅、无卡滞 11、手动操作扶手拨轮，扶手在任意位置均能有效锁止 12、手动上下搬动变阻尼手柄，手柄与罩壳无干涉 13、扶手翻折顺畅，无异响	■ Yes □ No	□ Yes □ No		
	耐压性能检测	气压泵	测试压力1.2MPa，保压时间20s，座椅气路总成无漏气、崩开现象	■ Yes □ No	□ Yes □ No		
判定结果			■合格	□不合格			