

T/ADBIM

汽车配件用品团体标准

T/ADBIM 006-2016

纺织类汽车坐垫

Textile Seat Cushion For Automobile

2016-11-26 发布

2017-01-01 实施

浙江省汽车装饰美容养护行业协会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1-2009 给出的规则起草。

本标准由浙江秀套网络科技有限公司提出。

本标准由中国汽车维修行业协会汽车养护装饰美容工作委员会和中国检验认证集团指导，浙江省汽车装饰美容养护行业协会标准化工作委员会归口并负责解释。

本标准负责起草单位：河南牧宝车居股份有限公司、广州市顺泽美汽车用品有限公司、宁波检验检疫科学技术研究院、中国检验认证集团检验有限公司、温岭市银伯帝汽车用品有限公司、浙江司达特汽车用品有限公司、杭州爱科科技有限公司、桐乡市桦枫布业有限公司、温岭市剑鸿网布厂。

本标准主要起草人：马伟、邱清城、冯云、刘斌、邓云、潘永标、武贤勇、王永峰、戴伟忠、蔡利兵。

本标准 2016 年首次发布。

ASBM

纺织类汽车坐垫

1 范围

本标准规定了纺织类汽车坐垫的术语和定义、产品分类、材料要求、技术要求、检验方法、检验规则、标志、包装、运输和贮存等内容。

本标准适用于以纺织品为主要材料经缝纫加工制成的汽车坐垫，不包含模压坐垫。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

- GB/T 250 纺织品 色牢度试验 评定变色用灰色样卡
- GB/T 251 纺织品 色牢度试验 评定沾色用灰色样卡
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分：按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2910 (所有部分) 纺织品 定量化学分析
- GB/T 2912.1 纺织品 甲醛的测定 第1部分：游离和水解的甲醛(水萃取法)
- GB/T 3917.2 纺织品 织物撕破性能 第2部分：裤形试样(单缝)撕破强力的测定
- GB/T 3920 纺织品 色牢度试验 耐摩擦色牢度
- GB/T 3922 纺织品 色牢度试验 耐汗渍色牢度
- GB/T 3923.1 纺织品 织物拉伸性能 第1部分：断裂强力和断裂伸长率的测定(条样法)
- GB/T 4802.2 纺织品 织物起毛起球性能的测定 第2部分：改型马丁代尔法
- GB 5296.4 消费品使用说明 第4部分：纺织品和服装
- GB/T 5713 纺织品 色牢度试验 耐水色牢度
- GB/T 7573 纺织品 水萃取液 pH 值的测定
- GB/T 8170 数值修约规则与极限数值的表示和判定
- GB 8410 汽车内饰材料的燃烧特性
- GB/T 10802 通用软质聚醚型聚氨酯泡沫塑料
- GB/T 8427 纺织品 色牢度试验 耐人造光色牢度：氙弧
- GB/T 8629 纺织品 试验用家庭洗涤和干燥程序
- GB/T 13773.1 纺织品 织物及其制品的接缝拉伸性能 第1部分：条样法接缝强力的测定
- GB/T 17592 纺织品 禁用偶氮染料的测定
- GB 18383 絮用纤维制品通用技术要求
- GB 18401 国家纺织产品基本安全技术规范
- GB/T 21196.2 纺织品 马丁代尔法织物耐磨性的测定 第2部分：试样破损的测定
- GB/T 23344 纺织品 4-氨基偶氮苯的测定

GB/T 24281 纺织品 有机挥发物的测定 气相色谱-质谱法

GB/T 29862 纺织品 纤维含量的标识

FZ/T 01057(所有部分) 纺织纤维鉴别试验方法

FZ/T 80002 服装标志、包装、运输和贮存

FZ/T 80007.1 使用粘合衬服装剥离强力测试方法

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

3.1

座椅

汽车内有靠背的座具。是指提供一个成年乘员乘坐且有完整装饰并与车辆结构为一体或分体的乘坐设施。它包括单独的座椅或长条座椅的一个座位。

3.2

汽车坐垫，也称汽车座垫。

铺放定位在汽车座椅表面，能装饰和保护座椅，提高乘员乘坐舒适性的软垫。

3.3

正面材料

指覆盖汽车座椅坐垫、靠背和头枕正面的材料。

注：当汽车坐垫正面材料由两种或以上材料组成时，应区分说明不同的材料。

3.4

侧面和背面材料

指覆盖汽车座椅坐垫的侧面、靠背和头枕的侧面与背面的材料。

注：有的汽车坐垫无侧面和背面材料。

3.5

填充物

指复合或缝纫在汽车坐垫正面、侧面、背面材料下，起到支撑、缓冲作用的材料。

3.6

底层材料

指汽车坐垫底层的材料，用于与正面、侧面、背面材料一起包覆填充物。

3.7

辅助材料

用于装饰或便于安装汽车坐垫的材料，如松紧带、衬布、包边、搭扣、拉链等。

4 产品分类

4.1 按产品适用性分为专用坐垫和通用坐垫。

4.2 按产品形状结构分

——仅覆盖汽车座椅坐垫的小方垫；

——覆盖汽车座椅坐垫、靠背、头枕正面的平面座垫；

——覆盖汽车座椅坐垫、靠背、头枕正面和侧面的半包座垫；

——覆盖汽车座椅坐垫、靠背、头枕正面、侧面和背面的全包座垫。

注：区别于汽车座椅套，全包座垫的座椅靠背没有全部被包裹。

5 材料要求

5.1 主要材料要求

纺织类材料应选用符合本标准 6.5 质量要求的面料。

5.2 填充物要求

海绵类填充物应符合 GB/T 10802 的规定。

纤维类填充物应符合 GB 18383 的规定。

植物颗粒填充物应无杂物和尖锐物。

5.3 辅助材料要求

产品用辅助材料应符合表 1 规定。

表 1 辅助材料要求

品 种	指 标	参见标准 (见附录 A)
松紧带	伸长比在 1:1.8~2.5 范围内，无断胶、断纱、跳丝、破边、油污渍现象，无明显色花色差、变形松档。色牢度达到国标四级。	FZ/T 63006
拉链	链牙排列整齐，缝线无跳针、无断线缺陷，上下止无毛刺、锐棱，拉头无卡住、歪斜，无明显色花色差，色牢度达到国标四级。	QB/T 2173
粘扣带	剥离强度 ≥ 2 ；钩面带厚薄一致，无明显凸凹不平，毛面均匀，无明显污渍；无明显色花色差，色牢度达到国标四级。	GB/T 23315

表1 辅助材料要求 (续)

品 种	指 标	参见标准 (见附录 A)
缝纫线	断裂强度 ≥ 20 ，无跳丝、污渍；无明显色花色差，色牢度达到国标四级。	FZ/T 52005
金属配件	表面光滑，无残缺变形，无腐蚀，无毛刺，无明显色花色差，安装牢固。	--
塑料配件	表面光滑，无残缺变形，无气泡，无毛刺，无明显色花色差，安装牢固。	--

6 技术要求

6.1 安全要求

产品安装后应不影响座椅侧安全气囊、安全带的功能发挥。

产品应能固定在汽车座椅上，防止移位和打滑而造成安全隐患。

6.2 外观要求

产品无明显色差，表面无破损、污渍、异味、针头和尖锐突起物，不暴露填充物。

有缝合的产品应针距均匀、自然顺滑、松紧适宜，无严重空针、漏针、跳针、歪斜及皱翘，拼缝不应有明显扭曲，起落针处应有回针或打结。

6.3 外形尺寸允许偏差

产品外形尺寸允许偏差应符合表2规定。

表2 外形尺寸允许偏差

产品外尺寸 (mm)	公差 (mm)
尺寸 ≤ 500	± 10
$500 < \text{尺寸} \leq 1500$	± 15
尺寸 > 1500	± 20

6.4 缝纫质量要求

产品缝纫质量应符合表3规定。

表 3 缝纫质量要求

项 目	指 标
针距	7~8 针/3cm, 针距均匀
针迹	自然顺直, 针距均匀, 上下线吻合, 松紧适宜, 无严重歪斜及皱翘。起落针处应有回针或打结, 空针、漏针、跳针各不应超过 2 针, 主要部位不超过 2 处, 总数不超过 5 处
拼缝	线缝平展, 拼缝不应有明显扭曲

6.5 产品理化及安全性能要求

产品理化及安全性能要求应符合表 4 规定。

表 4 理化及安全性能要求

项目		指标	
纤维含量偏差		符合 GB/T 29862 规定要求	
断裂强力/(N/50mm)	≧	250	
断裂伸长率/%	≧	20	
撕破强力/N	≧	14	
剥离强力/N	≧	3	
耐磨性/次	≧	5000	
起球性/级	≧	4	
接缝强力/N/50mm	≧	300	
水洗尺寸变化率	≧	5%	
色牢度/级	耐干摩擦	3	
	耐湿摩擦	3	
	耐水	3	
	耐汗渍	变色	3
		沾色	3
	耐光	3	
阻燃性能		符合 GB 8410 规定要求	
可分解致癌芳香胺染料含量/(mg/kg)	≧	20	
甲醛含量/(mg/kg)	≧	75	

表 4 理化及安全性能要求 (续)

项目	指标
PH 值	4~7.5
异味	无
气味/级	3
总挥发性有机化合物 (TVOC)/(ugC/g) ≤	50

7 检验方法

7.1 填充物、辅助材料、外观要求

将样品自然放直，以目测、感官进行检验。

7.2 外形尺寸允许偏差

将样品自然放直，用最小分度值不大于 1mm 的钢直尺进行测量。

7.3 针距、针迹、拼缝

用目测、感官结合最小分度值为 1mm 的量尺检测，针距用最小分度值不大于 1mm 的钢直尺沿产品缝线方向取 50mm 长度测量。

7.4 纤维含量偏差

按 GB/T 2910(所有部分)、FZ/T 01057(所有部分) 的规定进行测试。

7.5 断裂强力、断裂伸长率

按 GB/T 3923.1 的规定进行测试。

7.6 撕破强力

按 GB/T 3917.2 的规定进行测试。

7.7 剥离强力

按 FZ/T 80007.1 的规定进行测试。

7.8 耐磨性

按 GB/T 21196.2 的规定进行测试。

7.9 起球性

按 GB/T 4802.1 的规定进行测试。

7.10 接缝强力

按 GB/T 13773.1 的规定进行测试。

7.11 水洗尺寸变化率

按 GB/T 8629 规定进行测试。

7.12 色牢度

7.12.1 耐干摩擦、耐湿摩擦色牢度按 GB/T 3920 的规定进行测试。

7.12.2 耐水色牢度按 GB/T 5713 的规定进行测试。

7.12.3 耐汗渍（变色、沾色）色牢度按 GB/T 3922 的规定进行测试。

7.12.4 耐光色牢度按 GB/T 8427 中方法 3 的规定进行测试。

7.13 阻燃性能

按 GB 8410 的规定进行测试。

7.14 可分解致癌芳香胺染料含量

按 GB/T 17592 和 GB/T 23344 的规定进行测试。

7.15 甲醛含量

按 GB/T 2912.1 的规定进行测试。

7.16 pH 值

按 GB/T 7573 的规定进行测试。

7.17 异味

按 GB 18401 的规定进行测试。

7.18 总挥发性有机化合物（TVOC）

按 GB/T 24281 的规定进行测试。

8 检验规则

8.1 检验分类

产品检验分出厂检验和型式检验。

8.2 出厂检验

8.2.1 检验项目

出厂检验项目包括 6.2、6.3 和 6.4。

8.2.2 组批规则

以同一品种、同一规格或同一订单为同一检验批。当同一检验批需分期分批交货时，分批检验。

8.2.3 抽样方案

根据检验批的批量大小，按 GB/T 2828.1 中正常检验一次抽样方案随机抽取样品，一般检验水平 II，接收质量限（AQL）值 2.5，出厂检验样本量按表 5 的规定。

表 5 出厂检验样本量

正常单次抽样	一般检验水平 II	接收质量限	
		Ac	Re
批量	抽样数		
50 以下	5	0	1
51~150	20	1	2
151~280	32	2	3
281~500	50	3	4
500 以上	80	5	6

8.2.4 检验结果的判定

检验结果的判定按 GB/T 8170 中修约值比较法进行。应检项目的检验结果均达到本标准要求时，该试验样品为符合标准要求。

以抽取的样品检验结果作为该批产品的检验结果，AQL 在允许范围内全批合格，AQL 在拒收范围内全批不合格。

8.3 型式检验

8.3.1 检验项目

型式检验项目包括本标准所列的全部技术要求，在正常生产情况下，每年至少检验一次。有下列情况之一时，应进行型式检验。

- 新开发的产品或老产品转厂生产时；
- 正式生产后，原料、结构、工艺等有重大改变，可能影响产品性能时；
- 产品停产一年以上后恢复生产时；
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时；
- 各级质量监督机构要求进行型式检验时。

8.3.2 组批规则

按 8.2.2 的规定进行。

8.3.3 抽样方案

型式检验样本量按表 6 的规定。

表 6 型式检验样本量

批量	抽样数	合格判定数	不合格判定数
50 以下	2	0	1
51-500	3	0	1
500 以上	5	0	1

8.3.4 检验结果的判定

按 8.2.4 的规定进行。

9 标志、包装、运输和贮存

9.1 标志

产品的使用说明应符合 GB 5296.4 的规定。产品包装或合格证上应标注产品名称、规格型号、采用原料的成分、含量和使用部位、执行标准编号、质量检验合格证明、洗涤方法、使用和贮存注意事项、企业名称、地址、生产日期等内容。

产品的规格型号具体指：专用坐垫应注明适用的具体车型，通用坐垫应注明适用的车型范围和标注产品主要尺寸。

9.2 包装

包装按 FZ/T 80002 或协议规定执行。产品应用塑料薄膜包装、防水防污染，必要时装入瓦楞纸箱内，便于贮存和运输。产品包装上应附有合格证。

9.3 运输

运输过程中应防水、防潮、防阳光直接照射曝晒，文明装卸，禁止抛扔及剧烈碰撞，防止产品受损。

9.4 贮存

产品应贮存在通风、干燥、阴凉、清洁的库房内，禁止接触有害气体及酸、碱等化学物品，并远离热源，隔绝火源。贮存期两年，超过贮存期应重新检验，检验合格后方可出厂。

附录A
(资料性附录)
部分辅料标准清单

GB/T 23315 粘扣带
FZ/T 52005 缝纫线用涤纶短纤维
FZ/T 63006 松紧带
QB/T 2173 尼龙拉链

ASBM