

T/CASME

中国中小商业企业协会团体标准

T/CASME XXXX—2023

汽车透气座椅皮套生产加工技术要求

Technical requirement for producing and manufacturing of automobile
breathable seat leather cover

（征求意见稿）

2023 - XX - XX 发布

2023 - XX - XX 实施

中国中小商业企业协会 发布

目 次

前言 II

1 范围 1

2 规范性引用文件 1

3 术语和定义 1

4 基本生产要求 1

 4.1 基础设施 2

 4.2 工艺装备 2

 4.3 管理体系 2

5 工艺设计 2

6 生产过程控制 3

 6.1 主要原料质量 3

 6.2 关键工序 3

7 产品质量要求 7

 7.1 外观 7

 7.2 缝制质量 7

 7.3 理化性能 7

8 安全生产 8

 8.1 责任制度 8

 8.2 人员健康防护 8

9 污染物排放 8

 9.1 大气污染物 8

 9.2 水体污染物 8

 9.3 固体废物 8

 9.4 噪声 8

参考文献 9

前 言

本文件按照GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布单位不承担识别专利的责任。

本文件由武汉鸿朗汽车内饰件有限公司提出。

本文件由中国中小商业企业协会归口。

本文件起草单位：武汉鸿朗汽车内饰件有限公司、XXX、XXX。

本文件主要起草人：XXX、XXX、XXX。

汽车透气座椅皮套生产加工技术要求

1 范围

本文件规定了汽车透气座椅皮套（下文简称“皮套”）生产加工技术的术语和定义、基本生产要求、工艺设计、生产过程控制、产品质量要求、安全生产和污染物排放。

本文件适用于以皮革、人造革或合成革为原材料的汽车透气座椅皮套的生产、加工。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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 6836 缝纫线
- GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准
- GB 18597 危险废物贮存污染控制标准
- GB 18599 一般工业固体废物贮存和填埋污染控制标准
- GB 20400 皮革和毛皮 有害物质限量
- GB/T 29115 工业企业节约原材料评价导则
- GB 30486 制革及毛皮加工工业水污染物排放标准
- GB/T 34443 人造革与合成革术语
- GB 50034 建筑照明设计标准(附条文说明)
- GB 50057 建筑物防雷设计规范(附条文说明)
- GB 55015 建筑节能与可再生能源利用通用规范
- QB/T 2171 金属拉链
- QB/T 2172 注塑拉链
- QB/T 2173 尼龙拉链
- QB/T 2703—2020 汽车装饰用皮革
- QC/T 850 乘用车座椅用聚氨酯泡沫
- WS 703 革类加工制造业防尘防毒技术规范

3 术语和定义

GB/T 34443 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

3.1

皮革 leather

原有结构大致完整的生皮，经过鞣制成为不腐烂的材料；皮上的毛一般已被除去，但也有可能有意地不除去。皮革也可由剖成数层的生皮或其皮片制成，剖层可在鞣制前或鞣制后进行。

[来源：CAB 1018—2013，3.1]

4 基本生产要求

4.1 基础设施

4.1.1 建（构）筑物

4.1.1.1 厂区内建（构）筑物应符合安全健康、消防、当地地震等级等相关要求，具有足够使用的高度和面积，利于通风，并符合 GB 55015、GB 50057 的要求。

4.1.1.2 工厂宜集约利用厂区，在满足生产工艺前提下，优先采用联合厂房、多层建筑等。

4.1.1.3 厂区及各房间或场所的照明宜尽量利用自然光，人工照明应符合 GB 50034 的规定。不同的场所的照明应进行分级设计。生产企业宜选用效率高、能耗低的节能型照明设备。

4.2 工艺装备

4.2.1 专用装备

4.2.1.1 生产企业使用的专用设备应符合产业准入要求。

4.2.1.2 生产企业应采用节水、节能等促进节能减排降耗的专用设备。

4.2.1.3 生产企业宜采用自动化装备，提高制革生产自动化水平。

4.2.2 通用设备

4.2.2.1 已明令禁止生产、使用的和能耗高、效率低的设备应限期淘汰更新。

4.2.2.2 生产企业宜采用节能型设备或效率高、能耗低、水耗低、物耗低的设备。

4.2.3 污染物处理设备

4.2.3.1 必要时，生产企业应投入适宜的污染物处理设备，经处理的污染物排放应达到相关法律法规及标准要求。

4.2.3.2 污染物处理设备的处理能力应与生产排放相适应，并应正常运行。

4.2.3.3 生产企业应建立主要污染物处理设备台账。

4.3 管理体系

生产企业应建立健全相应的管理体系：

——质量管理体系的建立可参照 GB/T 19001；

——职业健康安全管理体系的建立可参照 GB/T 45001；

——环境管理体系的建立可参照 GB/T 24001；

——能源管理体系的建立可参照 GB/T 23331。

5 工艺设计

5.1 生产企业应在汽车透气座椅皮套的工艺设计中引入生态设计的理念，生态设计宜参照 GB/T 24256 进行。

5.2 汽车透气座椅皮套的工艺设计应采用先进的工艺、设备，宜实现生产过程自动化。应根据企业工艺特点，装备功能完善的自动化控制系统，对工艺、设备进行严格管理。

5.3 汽车透气座椅皮套的工艺设计应减少有害物质的使用，并符合 GB 20400 的要求。生产企业宜实现无害物质替代有害物质。

5.4 生产企业应加强皮革和边角料等资源综合利用，提高二次资源应用。

5.5 生产企业宜建立产品可溯源、回收过程可测量、可报告、可核查的信息管理系统及回收评价体系、信息平台。

5.6 生产企业在工艺设计中应注意能源与资源的投入：

- 应优化生产结构和用能结构，在保证安全、质量的前提下减少能源投入；
- 应采取必要措施减少原材料、尤其是有害物质的材料使用；
- 应按 GB/T 29115 的要求，在保证产品性能质量的前提下，对其原材料使用量的减少进行评价。

6 生产过程控制

6.1 主要原料质量

6.1.1 皮革原料

应符合 QB/T 2703—2020 中座垫用皮革的规定。

6.1.2 拉链

应符合 QB/T 2171、QB/T 2172、QB/T 2173 的规定。

6.1.3 泡沫

应符合 QC/T 850 的规定。

6.1.4 缝纫线

应符合 GB/T 6836 的规定。

6.1.5 其他

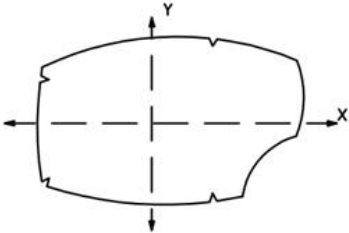
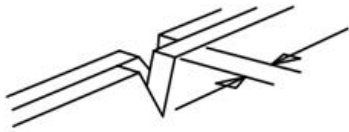
产品所用的其余原料应符合设计文件的要求，必要时可进行质量检测和化验。

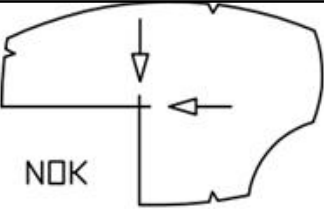
6.2 关键工序

6.2.1 剪裁

应符合表 1 的规定。

表 1 剪裁工序要求

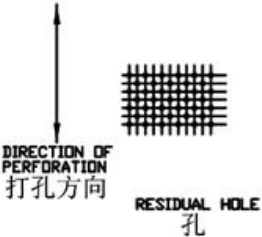
项目	图示	指标
剪裁公差		裁片公差：±2 mm（在X和Y方向） 剪口公差：±2 mm（在X和Y方向） 泡棉公差：±2 mm，最厚 6 mm
剪口对齐校准		剪口中心对齐公差：±2 mm （绝对值 4 mm）

项目	·图示	指标
可见的裁片剪口		不应出现在外表面

6.2.2 打孔

应符合表 2 的规定。

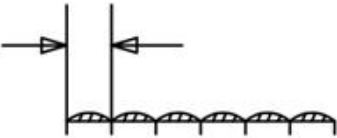


表 2 打孔要求

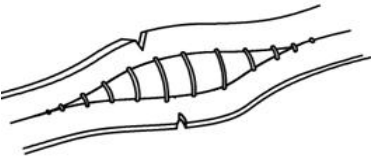

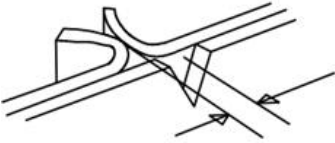
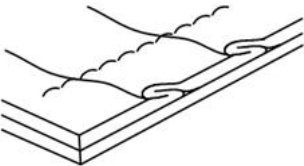
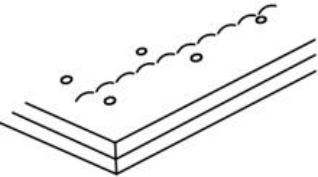

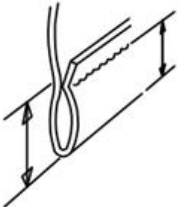
项目	·图示	指标
弯曲和歪斜		弯曲：+ 2%； 歪斜：+ 2%，与裁片或剖面成比例； 花型排列：± 5%

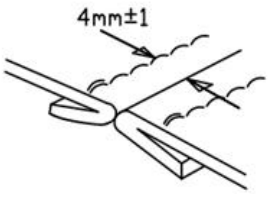
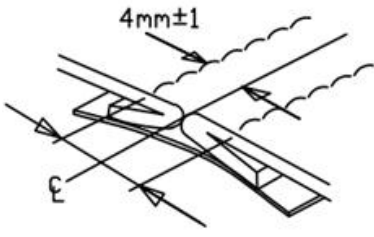
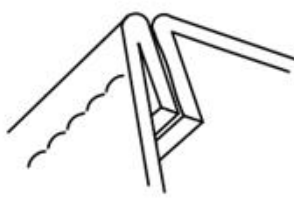
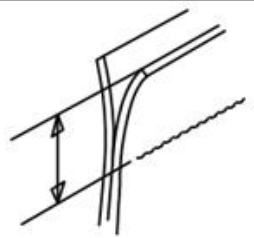
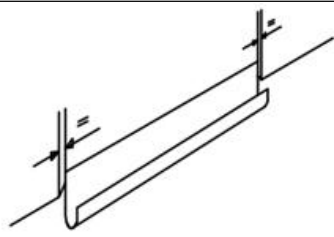

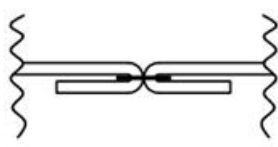
6.2.3 缝纫

应符合表 3 的规定。

表 3 缝纫要求

项目	·图示	指标
针距		裁片公差：± 2 mm（在X和Y方向）； 剪口公差：± 2 mm（在X和Y方向）； 泡棉公差：± 2，最厚6
跳针		无跳针
缝线张力		缝纫过程中上下边缘的 缝线张力应一致

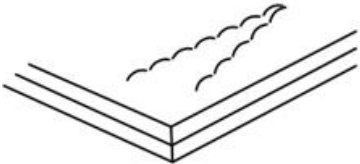
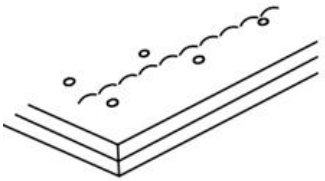
项目	·图示	指标
开线		无开线、无裂缝
线头		外表面不应有线头 看不见的地方允许不超过 10 mm
对缝剪口对齐校准		剪口中心对齐公差：±2 mm (绝对值 4 mm)
设计折痕缝纫		无折痕、无褶皱
针孔		只允许出现在缝边里面
垂直对齐		直线不超过 1 mm 圆弧不超过 2 mm
折边		无跳针 折边的地方宽度 10 mm， 缝宽度 (5±2) mm

项目	·图示	指标
双针回针		同种缝纫材料应回一针，回针应在缝边里面 如跨另一种缝纫材料，允许回2~3针
双针缝纫		织物和真皮缝距 8 mm~9 mm 面线离中心线宽度：±1 mm
单针缝纫		宽度：(4±1) mm
装配宽度		一般为 (8±1) mm; 超过 50 mm，允许偏差：±2 mm; 或按合同约定
型条位置		剪口间或终止点间平顺缝纫 公差：±2.5 mm (绝对值 5 mm)
型条缝纫		缝距：(8±1) mm; 回针：(4±1) 针; 型条结尾处回针两针
拼缝		除另有规定，所有的缝头应平铺

6.2.4 返修

应符合表 4 的规定。

表 4 返修要求

项目	图示	指标
返修回针		最大 5 mm； 应不可见； 回2针，每针（4±1）mm； 双针缝纫时不允许返修
返修针孔		返修时应套原针孔； 外表面不应出现针孔

7 产品质量要求

7.1 外观

应符合表 5 的规定。

表 5 皮套的外观要求

项目		要求
面料	革料	表面应平整，厚薄均匀，无起壳、裂面、裂浆，表面无明显折痕、划痕，洁净无污渍
	颜色	应符合设计文件要求，同色区域内无明显色差
	花纹	应符合设计文件要求

7.2 缝制质量

应符合表 6 的规定。

表 6 皮套的缝制质量

项目	要求
针距	应与材料性能、厚度、缝线、制作工艺、缝合强度相适应，针距不大于 7 mm
缝合线	应选用适合所用面料、内衬的缝线，质量、色泽与革料相适应
拼缝	线缝平展，拼缝不应有明显扭曲和锁毛，拼缝高度不超过 2 mm
针迹	自然顺直，针距均匀，上下线吻合，松紧适宜，无严重歪斜及皱翹。起落针处应有回针或打结，表面无空针、漏针、跳针，无二道线迹

7.3 理化性能

应符合 QB/T 2703—2020 中座垫用皮革的规定。

8 安全生产

8.1 责任制度

生产企业应建立、健全安全生产责任制度，内容包括：

- a) 组织制定本企业安全生产规章制度和操作规程；
- b) 保证本企业安全生产投入的有效实施；
- c) 督促、检查本企业的安全生产工作，并及时消除生产安全事故隐患；
- d) 组织制定并实施本企业的生产安全事故应急预案；
- e) 完善安全生产条件，确保安全生产。

8.2 人员健康防护

应符合 WS 703 的相关规定。

9 污染物排放

9.1 大气污染物

生产企业的大气污染物排放应符合国家标准、行业标准和地方标准的要求，并满足区域内排放总量的控制要求。

9.2 水体污染物

9.2.1 生产企业的水体污染物排放应符合 GB 30486 的规定，并满足区域内排放总量的控制要求。

9.2.2 生产企业应对含铬废水实现单独收集和处理。

9.3 固体废物

9.3.1 生产企业产生的固体废弃物的处理应符合 GB 18599、GB 18597 的规定。

9.3.2 生产企业无法自行处理的固体废弃物应转交给具有相应能力和资质的处理厂进行处理。

9.4 噪声

生产企业的厂界环境噪声排放应符合 GB 12348 的规定。

参 考 文 献

- [1] GB/T 24256 产品生态设计通则
 - [2] GB/T 19001 质量管理体系 要求
 - [3] GB/T 45001 职业健康安全管理体系 要求及使用指南
 - [4] GB/T 24001 环境管理体系 要求及使用指南
 - [5] GB/T 23331 能源管理体系 要求及使用指南
 - [6] CAB 1018—2013 汽车皮革类方向盘套
-