



模块初始化设备技术要求

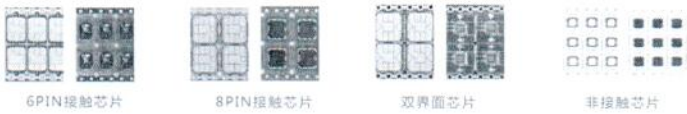
文件名	模块初始化设备技术要求
起草部门	生产部-设备技术支撑部
起草日期	2024年3月30日

东信和平科技股份有限公司
EASTCOMPEACE TECHNOLOGY CO.,LTD.

一、设备功能要求

序号	配置	功能要求
1	控制系统	1、Windows 10 企业版 LTSC 版本（64 位 1809 中文正版操作系统）。 2、电脑配置：CPU:I7 以上，内存：16G，配置双硬盘，固态硬盘 256G, 用于安装系统，机械硬盘 2T, 用于储存数据。 3、可接入东信和平 MES 系统，检测参数可通过 MES 系统下发，检测指标可通过 MES 系统下达设定，符合《东信和平脚本解析器介入说明》。 4、全面支持开放二次开发接口。 5、按《VISG 发卡系统模块接口设计说明书》，集成我司 VISG 发卡系统。 6、具有多种生产模式： （1）正常生产模式：完成边孔及原废孔检测，确定数量及位置，并同时完成数据的写入，写数据失效芯片冲孔标记处理（软件上可进行该打孔标记功能开、关选择）； （2）模块计数模式：完成边孔及原废孔检测，确定数量及位置，对整盘模块的成品及废品进行查点；
2	读卡器	1、存储器：SDRAM 为 128MB/通道，Nand Flash 为 128MB/通道； 2、写卡频率支持 1-20MHZ 范围内任意调节，调节精度为 1KHZ；




		<p>3、波特率 PPS 可设置手动/自动，最大支持 460.8Kbps(PPS 97 速率)；</p> <p>4、支持接触、非接触及双界面芯片条带的数据写入；</p>
3	放料单元	<p>主动、从动料盘位置调整方便，可适应不同的来料方向，可兼容 12.6MM 和 38MM 轴径料盘。</p>
4	主写单元	<p>1、接触支持 180 个写头同时进行数据写入，工业级读写器，具备开短路检测功能；</p> <p>2、非接触支持 30 个写头同时进行数据写入，工业级读写器，具备开短路检测功能；预留增加 30 个站的工位。</p> <p>3、写入前进行模块的废孔检测，系统自动识别失效模块物理位置，且失效模块不进行数据写入；</p> <p>4、支持接触、非接触及双界面芯片条带的数据写入；</p> <div style="text-align: center;">  <p>6PIN接触芯片 8PIN接触芯片 双界面芯片 非接触芯片</p> </div> <p>5、支持 6PIN 和 8PIN、非接触三种模块生产的快速换线，换线时间不大于 5 分钟；</p>
5	补写单元	<p>1、配置 2 组接触写头，可对主写失败的芯片自动补写，最大程度降低废品率。</p> <p>2、配置 3 组非接触写头，可对主写失败的芯片自动补写，最大程度降低废品率。</p>
6	条带边孔检测	<p>模块条带进入写入机构前，对模块条带的边孔进</p>

柯振琦

柯振琦

	单元	行计数，以对模块物理位置进行定位。
7	条带定位孔检测功能	由于条带自身厚度或机械调整导致模块条带边孔损坏时，系统通过对比驱动命令与实际检测到的边孔数量，可及时响应给出错误报警。
8	打孔复检单元	复检单元对打孔模块进位置和数量检测，通过与设备自检数量进行比对，避免因打孔不成功或打孔错位造成的质量问题。
9	补卡失败标识功能	1、对于补写失败的芯片，提供机械冲孔标识功能； 2、废料收集功能：对冲下来的碎屑进行自动收集清理。
10	收料单元	对写入完成的条带进行收卷，并包裹好保护带。
11	其它	1、模拟运行功能：设备整机调试； 2、单点运行模式：每启动一次，设备完成一个运动单元的动作； 3、单步测试功能：实现各驱动部件的独立运行； 4、I/O 实时监测功能。

二、设备性能指标要求

稳定性	写卡失败 $\leq 0.1\%$
生产速度	1、接触芯片：单模块写入时间 30 秒，系统可以达到 15000 张/小时以上；单模块写入时间 60 秒，系统可以达到 7500 张/小时以上；单模块写入时间 120 秒，系统可以达到

	4000 张/小时以上。 2、非接芯片：单模块写入时间 30 秒，系统可以达到 3000 张/小时以上；单模块写入时间 60 秒，系统可以达到 1500 张/小时以上；单模块写入时间 120 秒，系统可以达到 800 张/小时以上。
冲孔精度	±0.2mm
废品率	≤0.03%
平均故障间隔时间	≥168h

三、 随机配件、工具和资料

1. 随机提供配件和专用工具，并列明随机配件和工具的价值。
2. 随机提供规范的设备操作手册、维护保养手册、报警故障说明手册；配件手 册、电路图、气路图，控制程序备份等。
3. 列明保修期内不免费更换的易损件和耗材清单，不在该清单内的其他零配件由厂家免费更换。
4. 列明专供配件的价格和货期。

四、 设备安全性能要求

1. 符合 ISO14001 环境管理体系标准和职业健康管理要求。
2. 符合 GB 19517-2009 国家电气设备安全技术规范。
3. 电控箱定制符合标准，箱体内部布局合理，采用强弱电分离，全部连线有线码标识。
4. 设备铭牌信息包括：设备名称、型号、厂家、出厂编号、出厂日期、电气信息等。
5. 特殊部位有相关特殊标识。

