



附件 1:

一、 检验要求

- 1.1 生产要求: 满足最大日生产量 800 件, 生产节拍 30s/件;
- 2.2 检测环境: 适用于一般生产车间的使用环境。

二、 气密检测设备功能要求

2.1 检测设备为一体式机柜, 包含检测系统和增压/稳压系统 2 部分:

1> 检测系统为 4 通道独立检测, 可独立进行参数配置和检测结果输出。

检测系统的启动控制单元可实现触屏控制和物理实物按键控制 2 种方式。

【即: 每条检测通道需独立配置物理控制按钮 (启动, 复位, 状态指示灯)】

2> 增压/稳压系统, 可对 0.5MPa-0.7MPa 气源增压至 1.3MPa 及以上, 增压后的气体可维持稳定压力输出且可调节。

2.2 检漏仪硬件要求

1. 检漏仪上位机为 Labview 版本 2019
2. 检漏仪需留出一个 PLC 硬件通信接口 (启动, 复位, 状态指示灯)

2.3 检漏仪软件通信要求

1. 检漏仪分为 4 通道, 检漏仪同时检测, 每个通道需要相应标识, 检测完成时, 所有检测结果及数据组合成 JISON 串方式通过串口或者网口发送给另一台电脑 (上位机实时等待接收数据)。

2. 具体的通信格式

5A5A {

“通道号”: “1”,

“实时压力”: 7.32,

“实时压降”: 0.56,

“检测结果”: “1”





```

}
{
    "通道号": "2",
    "实时压力": 7.32,
    "实时压降": 0.56,

    "检测结果": "1"
} A5A5

```

检测结果 1 为合格 0 为不合格

5A5A 为开始

A5A5 为结束

设备详细要求如下:

序号	项目	要求	备注
1	动力供应	AC220V±10%, 50/60Hz 干燥洁净压缩空气: 0.5-0.7MPa	
2	运行环境	温度范围: -10 — 40℃; 湿度范围 38 — 85%RH (不结露环境)。	
3	检测原理	差压压降法	
4	检测模式	设备可实现高/低压两种模式的检测: 1) 使用前, 对 2 种模式进行切换选择; 2) 低压检测满足 600KPa-800KPa, 高压检测满足 1200KPa;	低压检测 量程 1.0MPa; 高压检测 量程 1.5MPa
5	检测精度	设备检测精度: 0.1 级; 检测结果显示精度不低于 0.01KPa; 设备检测偏差值 ≤ 10Pa (出厂校准后);	
6	附加功能	设备自带空气过滤/净化装置; 对应每个检测通道配有独立的物理按钮排组; 按钮排组以快插方式与检测设备连接, 外接线路长度不小于 3m。	





升降气路总成气密检测设备技术要求

GHRC-2020-10-28

7	信息化	<p>数据采集：配置扫码枪，可录入关键零部件信息，实现码制信息与检测信息一一对应；</p> <p>数据交互：预留以太网接口，对接MES系统；</p> <ol style="list-style-type: none">1) 具备数据存储功能，内存 256G，预留最大扩容 1Tb。2) 检测数据采集和存储，回传至MES；3) 预留 USB 接口【数量不少于 3 个】，方便数据导出。 <p>人机交互：配备触摸显示屏；</p> <ol style="list-style-type: none">1) 提示检测结果（OK 或 NG）；2) 设备调试，设备故障查询等；3) 设备参数更改、录入。	
8	报警系统	<p>每条检测通道对应独立的声光报警系统，包含合格、待检、不良 3 种信息的反馈。建议方式：</p> <p>合格：绿色指示灯</p> <p>待检：黄色指示灯</p> <p>不良：红色指示灯（伴随蜂鸣器提醒）</p>	
9	设备能力	$CMK \geq 1.67$	
10	增压/稳压系统	<p>增压系统具备稳定的气源增压输出，增压效果达到 1.3MPa 及以上；</p> <p>稳压系统可保证 4 通道同时检测时气压稳定持续的输出。</p> <p>设备使用时的噪声、异音需控制在 50 分贝以内。</p>	
11	安全性	<p>气源压力超过设备安全使用压力，设备可以自锁报警；</p> <p>增压/稳压系统为高压设备，需要外置防护网。</p>	
12	其它	<p>外观颜色：灰色或蓝色，颜色均匀</p>	

注：未详尽的信息，以讨论商定的结果为准。

天智公司

天智公司