



VDL TBP
ELECTRONICS

EXTENDED BOUNDARY SCAN MIXED SIGNAL TESTLÖSUNG

LIEFERQUALITÄT MAXIMIEREN

VDL TBP Electronics

Vlakbodem 10
3247 CP Dirksland
Niederlande

+31 187 602 744

info@vdltbpelectronics.com

www.vdltbpelectronics.com



vdltbpelectronics.com

EXTENDED BOUNDARY SCAN TESTLÖSUNG

LIEFERQUALITÄT MAXIMIEREN

Eine mittels Design for Testing raffiniert ausgeklügelte Teststrategie maximiert die Lieferqualität: minimale Slip Through bzw. Zero Hour Defect Rate. Eine der sowohl effektivsten als auch effizientesten Testlösungen ist der Extended Boundary Scan.

Kürzere Durchlaufzeit, erhebliche Einsparungen

Dank der Kombination von strukturellen und funktionalen Tests brauchen Auftraggeber in einem späteren Stadium keine kostbaren und zeitraubenden funktionalen Tests, bei denen das Beheben eventueller Fehler viel größere Konsequenzen hat, mehr durchzuführen. Die Extended Boundary Scan Testlösung bringt Auftraggebern also einen großen Zeitgewinn und viel geringere Kosten ein.

Beste Lieferqualität

Diese von VDL TBP Electronics entwickelte Testlösung ermittelt auf vollständig automatisierte Weise Fehler auf einer PCBA. Dank der Mixed Signal Funktionalität werden sowohl analoge als auch digitale Komponenten auf ihr Funktionieren getestet. Diese multifunktionale Nutzung führt zur höchstmöglichen Testdeckung. Eventuelle Fehler werden vollständig automatisiert ermittelt und ebenfalls sofort korrigiert, womit den Anforderungen des Auftraggebers vollkommen entsprochen werden kann.

In einem einzigen Verarbeitungsschritt verschiedene automatisierte Aufgaben

- Kontrolliertes An- und Ausschalten der Versorgungsspannung
- Testen der analogen und digitalen Komponenten
- Testen der Bus-Schnittstellen (u.a. I²C, SPI, CAN)
- Testen der Arbeitsspeicher (u.a. DDR1 und DDR2)
- Programmieren von Komponenten (u.a. EEPROM, FPGA, Mikrocontroller und Flash)
- Kalibrieren von Komponenten
- Testen und Analyse von analogen Signalen (u.a. Sinus und Rechtecksignal)
- Möglichkeit, die PCBA elektronisch zu belasten
- Automatisches Testen von LEDs (Farbe, Intensität und Blinkfrequenz)
- Absicherung aller vom Entwickler spezifizierten funktionalen Testanforderungen
- Rückstellbare Funktionen der Testsoftware

Das Resultat: beste Lieferqualität von gar 200 parts per million

