

附件4

TB/T 3477.2-2017《铁路数字移动通信系统（GSM-R）手持终端 第2部分：试验方法》第1号修改单

修 改 内 容

一、 范围

原条款：

1 范围

本部分适用于 GSM-R 手持终端的产品制造和检验。

本部分适用于物理键盘的手持终端，包含通用手持台（GPH）和作业手持台（OPH）。

修改为：

1 范围

本部分适用于 GSM-R 手持终端的产品制造和检验。

二、 6.1.8.2条

原条款：

6.1.8.2 检验步骤

检查手持终端物理键盘，包括数字键、功能键、调整键、PTT键和紧急呼叫键，数字键可输入数字、英文字母和字符，数字键的布置符合TB/T 3477.1-2017附录A的要求。

修改为：

6.1.8.2 检验步骤

检查手持终端按键，包括数字键、功能键、调整键、PTT键和紧急呼叫键，键盘可输入数字、英文字母和字符。

三、 6.5.1条

增加 6.5.1.4 “多个终端注册同一个车次功能号时，手持终端呼叫该车次功能号的功能寻址”，检验过程如下：

a) 初始条件：

- 1) 手持终端 A、B 和 C 处于待机状态；
- 2) 手持终端 A 和 B 的 MSISDN 号码 H1H2 相同，与手持终端 C 的 MSISDN 号码 H1H2 不同；
- 3) 手持终端 A 已注册功能号，手持终端 B 和 C 注册了相同的车次功能号。

b) 检验步骤:

- 1) 手持终端 A 上输入手持终端 B 的车次功能号, 发起呼叫, 呼叫失败, 终端 A 的屏幕上显示该功能号码被多用户注册, 并提示使用者选择具体需要拨打的 MSISDN 号码 (手持终端宜采用以下方式: 提示“请核对发起号码”和手持终端 B、C 的 MSISDN 号码列表, 其中手持终端 B 的 MSISDN 号码显示在前面, 并可供选择呼叫);
- 2) 手持终端 A 选择 B 的 MSISDN 号码, 发起呼叫, 手持终端 B 振铃、振动, 并显示主叫用户 A 的用户身份, 手持终端 A 收到回铃音;
- 3) 手持终端 B 接通呼叫, 手持终端 A 与 B 通话正常, 手持终端 A 提示通话正在进行, 并显示手持终端 B 的用户身份。

四、6.5.3.1条

原条款:

b) 检验步骤:

- 1) 手持终端 A 发起铁路紧急呼叫 (对于 OPH, 应通过一个红色专用按键发起), 铁路紧急呼叫建立成功, 在 A 接口可以观察到 “Immediate Setup” 消息, 手持终端 A 有可视提示, 提醒用户使用 PTT, 手持终端 B 发出 “紧急呼叫” 的提示音和可视提示, 自动加入并打开扬声器;

修改为:

b) 检验步骤:

- 1) 手持终端 A 发起铁路紧急呼叫 (OPH 分别通过红色专用键、拨号键和菜单三种方式进入紧急呼叫发起确认框界面, GPH 通过拨号键、菜单或红色专用键等方式进入紧急呼叫发起确认框界面, 如果用户确认拨打, 手持终端发起紧急呼叫; 如果用户取消拨打, 手持终端退出确认框界面。手持终端宜采用以下方式: 确认框界面采用红色背景, 提示 “5s 内按 PTT 键发起紧急呼叫”, 如果用户按 PTT 键, 手持终端发起紧急呼叫; 如果用户按挂机键或者在 5s 内不做任何操作, 手持终端退出确认框界面。), 铁路紧急呼叫建立成功, 在 A 接口可以观察到 “Immediate Setup” 消息, 手持终端 A 有可视提示, 提醒用户使用 PTT, 手持终端 B 发出 “紧急呼叫” 的提示音和可视提示, 自动加入并打开扬声器;

五、8.2 条

原条款:

SIM/ME 接口检验按照 YD/T 3365 第 9 章规定的测量方法进行。

修改为：

SIM/ME 接口检验按照 TB/T 3365.2-2015 中 5.9 规定的测量方法进行。

六、11.4 条

原条款：

其余按键：将手持终端不包装开机固定在测试设备上，以不小于 0.6N 且不大于 2N 的力按任意选定的一个键，按压的速率为 40 次/min~60 次/min，按压 2×10^5 次。试验完成后检查该键的外观和功能，按键外观应无开裂破损，按键功能应正常。

修改为：

其余按键：

- a) 采用物理按键的手持终端，将手持终端不包装开机固定在测试设备上，以不小于 0.6N 且不大于 2N 的力按任意选定的一个键，按压的速率为 40 次/min~60 次/min，按压 2×10^5 次。试验完成后检查该键的外观和功能，按键外观应无开裂破损，按键功能应正常。
 - b) 采用虚拟按键的 GPH：取 3H 铅笔，用削笔刀，只削去木头，留下完整的无损伤的圆柱形笔芯，铅笔芯大约 5mm，垂直握住铅笔，与砂纸保持 90° 角，在 400 目砂纸上将铅笔芯尖磨成光滑平面，且边缘没有碎屑和缺口，每次使用铅笔前都需重复此步骤。将待测样品放在平滑的大理石台面上，将磨好的铅笔插入铅笔硬度计，铅笔芯头部与待测表面成 45° 角接触。施加在铅笔芯头部的压力为 $500\text{g} \pm 10\text{g}$ ，通过铅笔硬度计推动铅笔直线前进划过待测触摸屏表面 7mm 以上，同一产品不同位置划线 5 次。用橡皮或无尘布将铅笔的印痕擦去，日光灯下，距 30cm 目视表面应无划痕。
-