

REPARACION & MANTENIMIENTO DE FUSIONADORA

Ruc: 1758663619001

Dirección Ramiro Almeida N55B OE10-285, Quito
Cda Urbanor Mz 149 SI 12ª, Guayaquil

Teléfono: 097 9082698 / 096 2650742 / 04 5032756

Correo: soporte@artitel.net

CERTIFICADO DE CALIBRACION

MODELO:	CSP-2101
MARCA:	CONNECTION
SERIAL:	2017001215
VERSION:	V4.51
DESCRIPCION:	FUSIONADORA
Nº REF.:	202121609-2

El uso de diversos instrumentos de medición, métodos, fibra óptica o pruebas en diferentes entornos puede provocar resultados de pruebas diferentes. Las pruebas realizadas certifican que los elementos anteriores se han probado bajo los requerimientos y estándares establecidos por CONNECTION CABLING & SYSTEM

Los procedimientos realizados en las pruebas de desempeño nos permitieron obtener resultados positivos en el diagnóstico, ajuste y calibración del equipo. Todo enmarcado en las especificaciones exigidas por cada fabricante.

EQUIPOS UTILIZADOS:

MODELO	DESCRIPCION	N/SERIE	FECHA CALIBRA
EXFO MAX TESTER 710	OTDR SC UPC 1310-1550	761874	21/01/2021
GRANDWAY FHP2A04	POWER METER SM UPC	E203P13754	21/01/2021
GRANDWAY FHS2D02F	FUENTE DE LUZ SC UPC (-5 dBm)	E204S04224	21/01/2021
CONNECTION COT-5021	BOBINA DE LANZAMIENTO 1KM SC UPC	N/A	N/A

DATOS DE CALIBRACION:

EQUIPO:	FUSIONADORA DE FIBRA OPTICA	FECHA:	16/09/2021
MARCA:	CONNECTION	Nº CERTIFICADO:	202121609-2
MODELO:	CSP-2101	SERIAL:	2017001215
CLIENTE:	SRANITICORP S.A	VERSION SOFTWARE:	V4.51

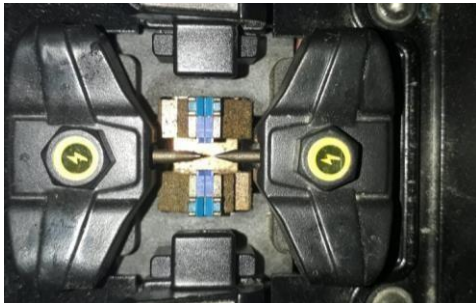
La fecha de calibración y emisión de este certificado es 16 de septiembre de 2021

DESCRIPCION DE LA FALLA:

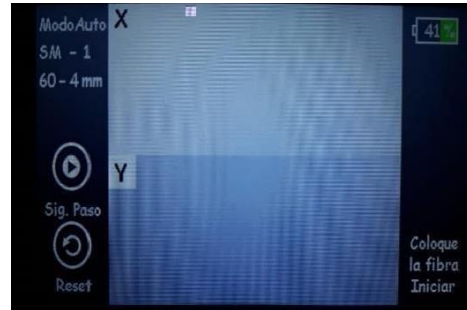
Se procedió a revisar la maquina físicamente y se verifico la existencia de las siguientes anomalías.

CALIBRACION GENERAL
LEDS DESCALIBRADOS

Una vez efectuada la revisión se evidencio que no tiene problemas adicionales tanto en su forma física como a nivel de software y ejecución del mismo. Se verifica suciedad en los electrodos (*Ver img 1*) en los cuales se puede observar la presencia de óxido de silicio, no obstante, se limpiarán para su mejor desempeño. Y por último se observó que los leds de las cámaras están descalibrado ocasionado una diferencia de contraste en las cámaras. (*Ver img 2*)



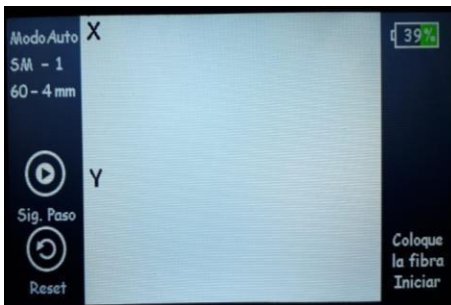
Img 1 Suciedad en electrodos (oxido de silicio)



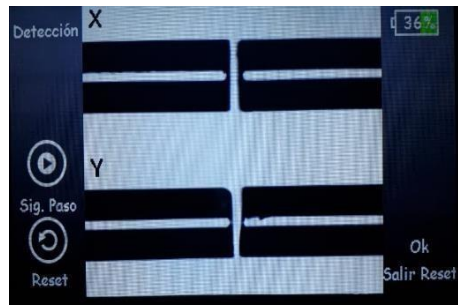
Img 2 Leds descalibrado

DETALLE TECNICO:

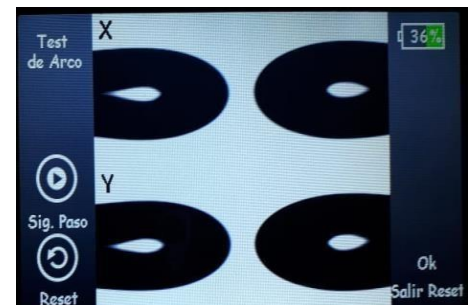
Ya inspeccionada la maquina se procede a la limpieza y calibración de los elementos internos de la máquina, sistema óptico, motores, cámara, leds, se limpian los holders y se calibra el Cleavver. Terminado dicho proceso, el resultado fue el siguiente:



Img 3 Corrección de leds



Img 4 Deteccion de parámetros OK

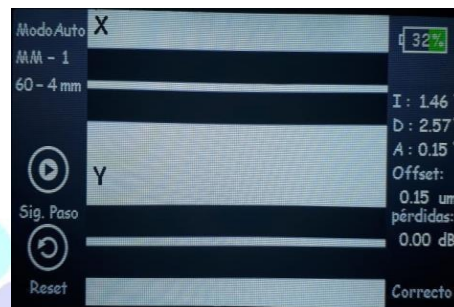
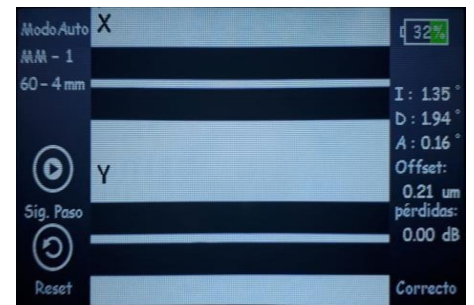
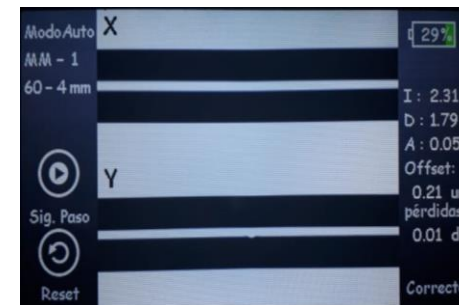
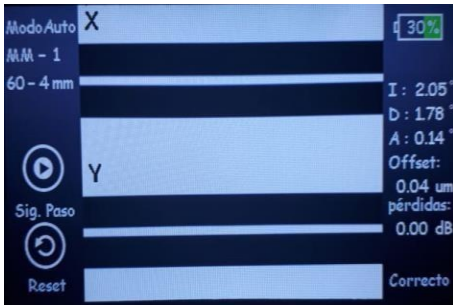
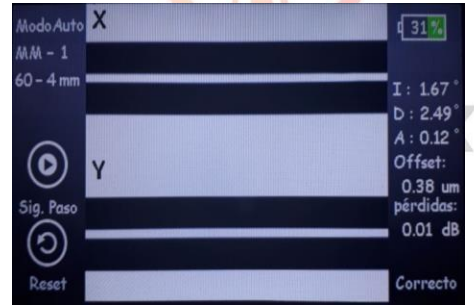
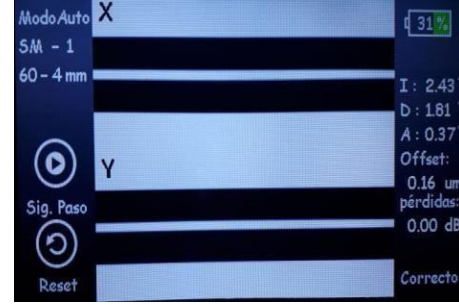
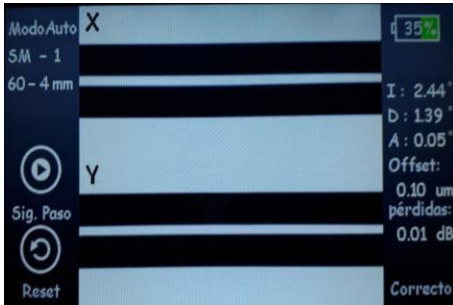
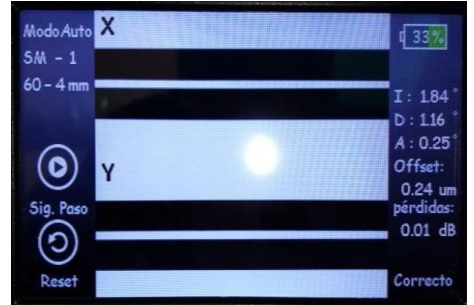
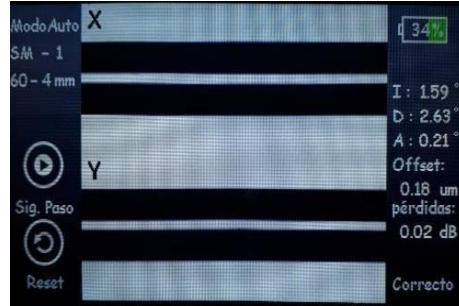
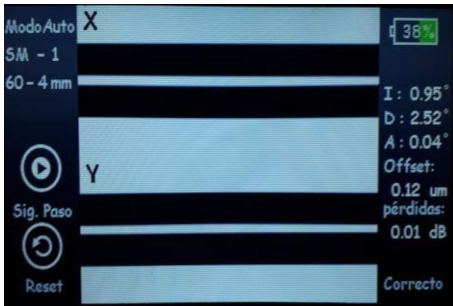


Img 5 Calibración de arco OK

PRUEBAS DE EMPALME (dB)

PROGRAMA:	PERDIDA:	TEMPERATURA:	27°	FIBRA INSPECCIONADA:	SM - MM		
SM	0.01	PERDIDA SM:	0.01	ELECTRODOS:	✓	HOLDERS:	✓
SM	0.02	PERDIDA MM:	0.00	CAMARAS:	✓	LEDS:	✓
SM	0.01						
SM	0.01						
SM	0.00						
MM	0.01						
MM	0.00						
MM	0.01						
MM	0.00						
MM	0.00						





Img 6 Resultados de empalmes

PERDIDA ESTIMADA FUSIONADORA	PERDIDA MEDIDA OTDR	POTENCIA FUENTE DE LUZ	MEDICIÓN POWERMETER	PERDIDA RELATIVA
0.01 dBm	0.26 dBm	-5 dBm	-5.20 dBm	0.20 dBm
0.02 dBm	0.28 dBm	-5 dBm	-5.12 dBm	0.12 dBm
0.01 dBm	0.11 dBm	-5 dBm	-5.14 dBm	0.14 dBm
0.01 dBm	0.19 dBm	-5 dBm	-5.15 dBm	0.15 dBm
0.00 dBm	0.09 dBm	-5 dBm	-5.18 dBm	0.18 dBm

Fibra medida: SM G652-D

ELEMENTOS UTILIZADOS EN EL PROCEDIMIENTO:



RECOMENDACION Y CONCLUSION TECNICA:

- Se recomienda mantener el equipo y sus elementos limpios y/o hacerle limpieza después de cada jornada laboral, ya que esto impedirá que se acumule polvo y se vea afectado el desempeño del equipo.
- Se recomienda exponer la maquina a ambientes húmedos o a aquellos ambientes donde haya condensación. Se sugiere no usar la maquina si está lloviendo, con esto se evita que los componentes electrónicos sufran algún daño.
- Se recomienda limpiar el Cleavver con alcohol cada vez que se vaya a realizar alguna fusión, antes y después de hacerlo, así se evita la presencia de óxido en él mismo.
- Se recomienda realizar calibración de arco cada 600 fusiones, asi se prolonga la vida de los electrodos, los cuales están diseñados para 4000 fusiones.
- Se concluye que la FUSIONADORA CONNECTION CSP-2101 quedo totalmente operativa y calibrada a la fecha de emisión de este certificado.
- El horno funciona correctamente.
- La batería y el cargador funciona correctamente.



VERIFICADO POR:



Ilber Rodriguez
Ing.Telecomunicaciones
Senescyt:8622154911
www.artitel.net