



ПАО «ГАЗПРОМ»

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ГАЗПРОМ ТРАНСГАЗ САНКТ-ПЕТЕРБУРГ»**
(ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»)

СЛУЖБА СВЯЗИ

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЛАБОРАТОРИЯ СВЯЗИ

11 июля 2016 г.

№ 38-3

УТВЕРЖДАЮ
Главный инженер
Службы связи

О. В. Вяхирев

« 11 » с 7 2016 г.

ОТЧЕТ

о тестировании сварочного аппарата Hsintech swift – k 11

Производственной лабораторией связи совместно с работниками участка ВОЛС службы связи Колпинского ЛПУ МГ были проведены испытания сварочного аппарата Hsintech swift – k 11, предоставленного в опытную эксплуатацию компанией ООО «Вилком СПб».

Комплектация сварочного аппарата включает в себя все необходимое для выполнения оперативного и качественного выполнения работ:

- сварочный аппарат Hsintech Swift k 11;
- стриппер;
- скалыватель с контейнером для хранения сколотых волокон;
- печка нагрева гильз;
- дозатор для спирта;
- кисточка;
- площадка для укладывания оптических волокон после сварки;
- аккумуляторная батарея сварочного аппарата;
- устройство заряда аккумуляторной батареи;
- запасные электроды;
- кейс;
- инструкция пользователя.

В результате ознакомления с данным сварочным аппаратом были выявлены следующие достоинства и недостатки.

Достоинства:

- качество выполнения сварок оптических волокон;

- удобный информативный сенсорный экран – управление, которого осуществляется как касанием пальцев, так и кнопками на передней панели аппарата;

- простота интерфейса при проведении сварок;
- возможность запоминания предустановок;
- сохранение результатов сварки;
- малые габариты и вес;
- юстировка волокон и мониторинг сварки в двух плоскостях;
- проверка остаточного заряда аккумулятора осуществляется нажатием кнопки «Push» на батарее, не разбирая и не включая сварочный аппарат, так же индикация заряда батареи присутствует на дисплее;
- при полном поднятии дисплея, изображение переворачивается, что позволяет просматривать содержимое картинки, находясь с задней стороны аппарата;
- быстрота работы тепловой печи при монтаже защитной гильзы.

При изучении сварочного аппарата Isintech swift – k 11 проводилось сравнение со сварочным аппаратом Fitel S178, контроль качества неразъемного соединения осуществлялся с помощью оптического рефлектометра MTS – 6000. Измеренные значения рефлектометром сравнимы с показаниями встроенного индикатора сварочного аппарата. Результаты тестирования в приложении 1.

Недостатки:

- комплект поставки сварочного аппарата включает в себя скалыватель СИ-03-В, зажим плохо фиксирует подготовленное волокно, возможны случайные сдвиги и повреждения очищенного волокна;
- В русскоязычном меню сварочного аппарата присутствуют ошибки и неточности перевода.

Вывод: Сварочный аппарат Isintech swift – k 11 возможно приобрести в службы связи ООО "Газпром трансгаз Санкт-Петербург", для эксплуатации внутриплощадочных волоконно-оптических линий связи и оперативного устранения аварий на магистральных линиях связи.

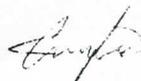
Приложение:

1. Результат тестирования сварочного аппарата

на 1 листе

Инженер ПЛС

Заместитель начальника ПЛС



С. Э. Доценко



В. А. Белов

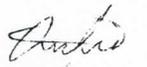
ПРОТОКОЛ
по результатам тестирования сварочного аппарата

Сварочное устройство (тип, зав. №): Иlsintech swift – k 11
 Рефлектометр (тип, зав. №) JDSU MTS 6000 № 34158
 Установочные параметры рефлектометра: показатель преломления 1,4682
 Длина волны – 1310/1550 нм; длительность импульса – 2 нс; диапазон 500 м
 ОВ из красного модуля были сварены с ОВ из белого модуля

1. Данные измерений оптических параметров смонтированной муфты:

Модуль №/цвет	Волокно		Затухание по показаниям тестируемого сварочного аппарата, дБ		Измеренные значения рефлектометром MTS – 6000, дБ	
	№	цвет	1 срощ.	Примечание	1310	1550
	1	красный	0,01	Без дефектов	0,125	0,116
	2	желтый	0,00	Без дефектов	0,056	0,026
	3	синий	0,01	Без дефектов	0,073	0,065
	4	зеленый	0,00	Без дефектов	0,051	0,044
	5	красный	0,00	Без дефектов	0,068	0,053
	6	желтый	0,01	Без дефектов	0,078	0,071
	7	синий	0,00	Без дефектов	0,065	0,061

Примечание: при анализе линии рефлектометром в автоматическом режиме сварные соединения не обнаружены, из-за малых затуханий.

Подписал	Должность	Фамилия И. О.	Подпись	Дата
Представитель ПЛС СС ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	Заместитель начальника ПЛС	Белов В. А.		08.07.16
Представитель ПЛС СС ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	Инженер ПЛС	Доценко С. Э.		08.07.16