

СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПОВЕРКЕ

№ С-БН/05-03-2024/321422802

Действительно до
04 марта 2025 г.

Средство измерений Тестеры-рефлектометры оптические ТОПАЗ-7000-AR;

наименование, тип, модификация средства измерений

ТОПАЗ-7000-AR, Мод. Топаз-7105-ARX;

регистрационный № 50268-12

регистрационный номер в Федеральном информационном фонде по обеспечению единства измерений, присвоенный при утверждении типа

заводской (серийный) номер 337

в составе —

поверено в полном объеме

наименование единиц величин, диапазонов измерений, на которых поверено средство измерений или которые исключены из поверки

в соответствии с Р 50.2.071-2009, ГОСТ Р 8.720-2010

наименование и (или) обозначение документа, на основании которого выполнена поверка

с применением эталонов: 26439.04.РЭ.01039402, Рабочий эталон единиц длины и ослабления в световоде,

регистрационные номера эталонов и (или) наименование и обозначение типов средств измерений и (или) ГСО,

зав. № 06; 49185.12.РЭ.01046499, Рабочий эталон средней мощности оптического излучения в

регистрационные номера, заводские номера, обязательные требования к эталонам

волоконно-оптических системах передачи РЭСМ-ВС № 36

при следующих значениях влияющих факторов: температура окружающей среды 23 °С; относительная влажность

перечень влияющих факторов,

воздуха 50 %; атмосферное давление 100,2 кПа; напряжение питающей сети 221 В; частота питающей сети 50,0 Гц

нормированных в документе на методику поверки, с указанием их значений

и на основании результатов первичной (периодической) поверки признано соответствующим

ненужное зачеркнуть

установленным метрологическим требованиям и пригодным к дальнейшему применению.

Знак поверки:



Номер записи сведений о результатах поверки в Федеральном
информационном фонде по обеспечению единства измерений:

321422802

Ио начальника отдела

должность руководителя подразделения или
другого уполномоченного лица

Поверитель

Дата поверки

05 марта 2024 г.

подпись

Богомолов А. Ф.

фамилия, инициалы

БОБКОВ А. С.

фамилия, инициалы



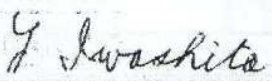
МЕТРОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И (ИЛИ) ПРОТОКОЛ ПОВЕРКИ

(приводят в соответствии с требованиями приказа Министерства промышленности и торговли Российской Федерации от 31 июля 2020 г. №2510 «Об утверждении Порядка проведения поверки средств измерений, требований к знаку поверки и содержанию свидетельства о поверке»

(зарегистрирован в Министерстве юстиции Российской Федерации 20 ноября 2020 г., регистрационный номер 61033)



SPLICE TEST REPORT

PRODUCT NAME	QUANTITY	REMARK
FUSION SPLICER 62S+	1	
<div style="text-align: right;"> YOSHINORI IWASHITA</div> <div style="text-align: center;"><p>GENERAL MANAGER OPERATION MANAGEMENT DEPARTMENT PRECISION EQUIPMENT DIVISION POWER & TELECOMMUNICATION SYSTEMS COMPANY</p><p>FUJIKURA LTD.</p></div>		

SPLICE TEST REPORT

Model Name : 62S+

Serial Number : 1D79F0JLTRZRD5SF



Fujikura Ltd.

1. Fiber characteristics to be spliced

Fiber Type	Standard SMF (ITU-T G652)	Standard SMF (ITU-T G652)
Core Eccentricity	Large Typ. 0.8 μm	Small Typ. 0.2 μm
MFD at 1310nm	Typ. 9.2 μm	Typ. 9.2 μm
Outer coating material	Nylon	UV curable material
Outer coating diameter	Typ. 900 μm	Typ. 250 μm

2. Splice condition

Splice Mode: AUTO

3. Splice result

1	0.01	dB	0.01	dB
2	0.02	dB	0.02	dB
3	0.01	dB	0.02	dB
Average Splice Loss	0.01	dB	0.02	dB

Date

18-May-21

Tested by

ПРОТОКОЛ ВХОДНОГО КОНТРОЛЯ
Сварочного аппарата 62S+ № D55F

От «30» июля 2021г.

1. Проведение тестов.

Тест	Результат	Примечание
Тест диодов	норма	
Тест моторов	норма	
Тест пыли	норма	
Калибровка дуги	норма	
Тест портов I/O	норма	
Тест памяти	норма	
Калибровка моторов	норма	
Проверка работоспособности печки	норма	

2. Сварка одномодовых волокон.Проводилась сварка одномодовых волокон, оптические потери контролировались рефлектометром EXFO
FTB-1

Параметр	Потери (дБ)		Примечание
	Показания сварочного аппарата	Измерения рефлектометром	
Текущие значения	0,00	0,00	
	0,02	0,00	
	0,01	0,00	
	0,00	0,00	
	0,00	0,00	
Среднее значение	0,01	0,00	
Максимальное значение	0,02	0,00	
Минимальное значение	0,00	0,00	

Заключение:

Аппарат исправен

Тестирование провел: Липин М.Е.