

ব্যবহারকারীর নির্দেশিকা
সূচী

1 কপিরাইটের তথ্য.....	4
2 সুরক্ষা সম্বন্ধীয় তথ্য.....	5
3 ওটিডিআর এর সূচনা.....	7
3.1 ওটিডিআর এর পরিমাপের উদ্দেশ্য.....	7
3.1.1 ওটিডিআর এর পরিমাপক বিষয়বস্তু.....	7
3.1.2 ওটিডিআর বক্রের বিশ্লেষণ.....	7
3.2 ওটিডিআর এর মূলনীতি.....	7
3.3 ইভেন্টের ধরনের বিবরণ.....	8
3.3.1 ইভেন্ট শুরু.....	8
3.3.2 ইভেন্ট শেষ.....	8
3.3.3 প্রত্যাফলনযোগ্য ইভেন্ট.....	8
3.3.4 অ-প্রত্যাফলনযোগ্য ইভেন্ট.....	9
3.3.5 ইভেন্টের সনাক্তকরণ.....	9
4. স্ক্রীন সম্বন্ধে.....	10
4.1 তালিকাভুক্ত ফাইলরে ডসিপ্লে করা স্থানগুলো.....	11
4.2 পরিমাপক মাপদন্ডরে ডসিপ্লে এরিয়া.....	11
4.3 ডসিপ্লে এরিয়ার পরীক্ষণরে ফলাফল.....	11
4.4 ওয়ভেফর্মরে ডসিপ্লে এরিয়া.....	11
4.5 টুল বাররে ডসিপ্লে এরিয়া.....	12
4.6 ইভেন্ট তালিকার ডসিপ্লে এরিয়া.....	13
4.7 সমগ্র ওয়ভেফর্মরে ডসিপ্লে এরিয়া.....	13
4.8 স্টেটাস বাররে ডসিপ্লে.....	13
5 ফাইলরে সূচী.....	14
6 মেনু এডটি করুন.....	15

7 মনু দেখুন.....	17
8 মনুর অভিযোগ করুন.....	18
8.1 একক পজেরে মান্টিপাথ লাইন রপোর্ট.....	18
8.2 মান্টিপাথ লাইন ডসিপনে রপোর্ট.....	18
9 ওটিডিআর সামগ্রীর রক্ষণাবেক্ষন এবং পরিষেবা।.....	20
9.1 ওটিডিআর সামগ্রী ব্যবহারের নোটিশ।.....	20
9.2 ফাইবার ইন্টারফেস কানেক্টর পরিষ্কার করুন.....	20
9.3 ব্যাটারির রক্ষণাবেক্ষন এবং প্রতিস্থাপন.....	21
9.4 ওটিডিআর প্রোডাক্টের ক্যালিব্রেশন.....	21
9.5 পরিষেবা এবং ওয়ারেন্টি.....	22
9.5.1 সাধারণ তথ্যাবলী.....	22
9.5.2 বাধ্যবাধকতা.....	23
9.5.3 মানতে অস্বীকারক.....	23
9.6 পরিবহন.....	23
10 ওটিডিআর প্রোডাক্টের সাধারণ ত্রুটি নির্ণয়.....	24

1 কপিরাইটের তথ্য

কপিরাইট © 2012 কোম্পানির সমস্ত অধিকার সংরক্ষিত। এই ম্যানুয়ালকে কোন কপি ছাড়া কোম্পানির সম্মতি এবং লিখিত অনুমতি ছাড়া পুনরায় বর্ণনা করা, উদ্ধারযোগ্য সিস্টেমে স্টোরেজ করা, বা অন্যভাবে প্রেরণ করা যাবে না, এমনকি একাধিক ইলেকট্রনিক জিনিস, মেকানিক্যাল বা অনুলিপি করা, রেকর্ডিং এবং অন্যভাবে এর ব্যবহার করা যাবে না।

ওয়ারেন্ট

ম্যানুয়ালকে থাকা তথ্য অগ্রিম কোন সূচনা ছাড়া পরিবর্তন করা যাবে না। কোম্পানি এই সমস্ত তথ্যের ওপর ভিত্তি করে কোন ওয়ারেন্ট প্রদান করে না, যার মধ্যে, কিন্তু কোন বিশেষ উদ্দেশ্যে বানিজ্যিকতা এবং ফটিনসের ওয়ারেন্ট সীমাবদ্ধ নয়। কোম্পানি কোন আনুষঙ্গিক বা পরিণাম ক্ষতির জন্য দায়ী থাকবে না যা তার মধ্যে থাকা ত্রুটিগুলির কারণে বা উপকরণের উপলব্ধতা বা সংস্করণের ডটো ব্যবহারের উপযোগীতা হতে পারে।

পরিমাপক একক

এই ম্যানুয়ালকে ব্যবহৃত পরিমাপক এককগুলো এসআই মান এবং নিম্নোক্ত অনুসারে রয়েছে।

2 সুরক্ষা সম্বন্ধীয় তথ্য

সুরক্ষা সম্বন্ধীয় নরিদশোবলী

এই সামগ্রীর ব্যবহারের সময় সুরক্ষামূলক সতর্কতা মনে চলা আবশ্যিক। ম্যানুয়ালে ববিত এই ধরনের সুরক্ষামূলক পদ্ধতি মনে চলতে অক্ষম বা বশিমে কছি সতর্কতা মনে না চলতে পারলে তা ডজাইন, ম্যানুফ্যাকচার এবং সামগ্রীর ব্যবহারের সুরক্ষামূলক মাপদন্ডকে লঙ্ঘন করা হবো। গ্রাহককে এই আবশ্যিকতাগুলি লঙ্ঘনের ফলাফলের জন্য কোম্পানি দায়বদ্ধ থাকবে না।

● কাজের পরিস্থিতি

সর্বোচ্চ আপেক্ষিক আর্দ্রতা 95%, তাপমাত্রা 0°C ~ +50°C.

● বদ্যি সুরবরাহ চালু করার পুরবে

এই সামগ্রীটি বদ্যি সুরবরাহের ভোল্টেজে সাথে মলিছে তা নশ্চিতি করুন, যথাযথ বীমা ইন্সস্টল করুন এবং সমস্ত সুরক্ষামূলক সতর্কতা অবলম্বন করুন।

● বসিফোরগযোগ্য পরিস্থিতিতে কাজ করবনে না

দাহ্য গ্যাস বা ধোঁয়ার উপস্থিতিতে এই সামগ্রীটির ব্যবহার করবনে না।

● যন্ত্রাংশের সুরক্ষামূলক আবরণ সরাবনে না

অপারটের যন্ত্রাংশের কভার এবং কোন আভ্যন্তরীণ উপাদান সরাবনে না। যদি দরকার হয়, কোম্পানির রক্ষণাবেক্ষণকারী কর্মচারীদের সাথে যোগাযোগ করুন।

এই ম্যানুয়ালে সুরক্ষাগত পরিভাষা



সতর্কতার চহিন বপিদের দকিে ইশারা করে। এটি ব্যবহারকারীকে কোন পদ্ধতি, কার্যগত প্রণালী, বা একই পরিস্থিতির দকিে নজর দেওয়ার জন্য জানায়। আপনি যদি সঠিকভাবে কার্য সম্পাদন করতে বা নয়িম মনে চলতে না পারনে, আপনি নজিে আহত হতে পারনে। ততক্ষণ পর্যন্ত পরবর্তী পদক্ষেপে নবেনে না যতক্ষণ না আপনি নজিে সতর্ক অবস্থা সম্বন্ধে ঠিকভাবে বুঝতে সক্ষম এবং সন্তুষ্ট হচ্ছনে।

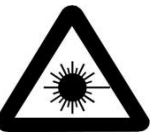


সাবধানতার লক্ষণ বপিদ বোঝায়। এটি কোন একটি বশিমে প্রক্রিয়ায়, এই অপারেশনের পদ্ধতিতে, বা একই রকম কোন পরিস্থিতিতে ব্যবহারকারীর দৃষ্টি আকর্ষণ করে। সঠিকভাবে কার্য সম্পাদন করতে বা নয়িম মনে চলতে অক্ষম হলে তা যন্ত্রের আংশিক বা সম্পূর্ণরূপে ক্ষতি করতে পারে। ততক্ষণ পর্যন্ত পরবর্তী পদক্ষেপে নবেনে না যতক্ষণ না উল্লিখিত সাবধানতা বমিয়ক সতর্ক অবস্থা সম্বন্ধে বুঝতে সক্ষম এবং সন্তুষ্ট হচ্ছনে।



ইঙগিতের চহিন যন্ত্রের ব্যবহার এবং রক্ষণাবেক্ষণ সম্বন্ধে তথ্য প্রদান করতে সাহায্য করে।

সতর্কতা আবশ্যিক



অপটিক্যাল সময়ের ডোমেনে রফ্লেক্টর একটি লজোর যন্ত্র, ব্যবহারকারীর সবসময় সরাসরি লজোর আউটপুট দেখা এড়িয়ে চলা উচি। লাইট আউটপুটের উস পর্যবেক্ষণ করার জন্য ব্যবহারকারী অনুবীক্ষণ যন্ত্র, ববিরধক কাঁচ এবং অন্যান্য যন্ত্রাংশ ব্যবহার করতে পারবেন না, কারণ লজোর বীমের শক্তি রেটেনায় গিয়ে তা সম্পূর্ণরূপে চোখে ক্ষতি করতে পারে।

ওটিডিআর দিয়ে অপটিক্যাল ফাইবার পরিমাপ করার সময়, যো ফাইবারটির পরিমাপ করা হবো তাতে কোন কার্যরত লাইট থাকতে পারবে না। অন্যথা, পরিমাপের ফলাফল সঠিক হবো না এবং তা যন্ত্রের স্থায়ীরূপে ক্ষতি করতে পারে যা গুরুতর হতে পারে।

মনোযোগ দেওয়া আবশ্যিক



ব্যাটারি: পুনরায় রিচার্জযোগ্য লিথিয়াম ব্যাটারি জন্য কোম্পানির লাইট টাইম ডোমেনে রিফ্লেক্টর পাওয়ার সাপ্লাই ব্যাটারি। যদি দীর্ঘ সময় ব্যবহার না করলে, তাহলে যন্ত্রটি ব্যবহার করার আগে ব্যাটারিটি চার্জ করুন, এবং ব্যাটারি চার্জ রাখার জন্য 1 মাসের বেশি সময় ধরে রিচার্জ করা উচিত। ব্যাটারিকে ৪ ঘণ্টার বেশি চার্জ করবেন না, ব্যাটারি সরাবেন না, অনুগ্রহ করে ব্যাটারিকে ইগনিশিয়ন, খুব তাপের সংস্পর্শে রাখবেন না, ব্যাটারিকে ইগনিশিয়নের কাছে বন্ধ হতে দেবেন না, ব্যাটারির ইলেকট্রোলাইটের সংস্পর্শে আসবেন না, নইলে তা আপনার চোখ, ত্বক, জামা কাপড়ের ক্ষতি করতে পারে।

বাহ্যিক পাওয়ার সাপ্লাই: এই কোম্পানির ওটডিআর সরিজি বাহ্যিক পাওয়ার সাপ্লাইকে সাপোর্ট করে, পাওয়ার আবশ্যিকতা হল: DC12V/3A.

লজোর বকিরিং থেকে সাবধান: অপটিক্যাল ফাইবার সিস্টেমে পরমাপরে প্রক্রিয়ায়, আমাদের অপটিক্যাল ফাইবার, ফাইবারের ইন্টারফেসে, ফাইবারের অপটিক কানেকশনের জায়গা এবং অন্যান্য আলোক উসরে থোলা মুখ এড়িয়ে চলতে হবে, নইলে তা লজোরের ট্রান্সমিশনের সময়ে সংস্পর্শে এলে ক্ষতি করতে পারে।

- অপটিক্যাল টাইম ডোমেনে রিফ্লেক্টোমিটার যখন কাজ করছে, তখন লজোর আউটলটে দিকে সরাসরি তাকাবেন না।
- অপটিক্যাল টাইম ডোমেনে রিফ্লেক্টোমিটার ব্যবহার করা হয়ে গেলে, অপটিক্যাল পোর্টকে ধুলো প্রতিরোধক ক্যাপ দিয়ে ঢেকে দিন।
- পরীক্ষারত ফাইবারের থোলা প্রান্তটির দিকে সরাসরি তাকাবেন না। যদি সম্ভব হয়, ফাইবারের থোলা প্রান্তটিকে সেই অভিমুখে রাখতে হবে যা প্রতফিলন যোগ্য নয়।

3 ওটিডিআর এর সূচনা

3.1

ওটিডিআর দূরত্বের সাপেক্ষে ফরেন্ড যাওয়ার সগিন্যাল দেখায়, যা ফাইবার লঙ্কিরে ট্রান্সমিশনের গুণমানের গুরুত্বপূর্ণ ক্যারেক্টার বুঝতে সাহায্য করবে।

3.1.1

- ইভেন্টের অবস্থান (দূরত্ব), ফাইবার লঙ্কি বা ফ্র্যাকচারের স্থানের ফলাফল;
- ফাইবার লঙ্কিরে ফাইবারের তণুকরণ গুণাঙ্ক;
- একটি ইভেন্ট থেকে ক্ষতি (যেমনঃ একটি অপটিক্যাল কানেক্টর বা বন্ড), বা অপটিক্যাল ফাইবার লঙ্কিরে সম্পূর্ণ প্রান্ত-থেকে-প্রান্তের ক্ষতি;
- একটি ইভেন্ট যেমন কানেক্টরের অ্যাপলিচিডিউরে প্রতফিলন (বা প্রতফিলনের মাত্রা)।

3.1.2

ওটিডিআর একটি বক্রের সম্পূর্ণরূপে অটোম্যাটেড অ্যানালিটিক্যাল প্রক্রিয়া যা খুঁজতে সাহায্য করেঃ

- একটি কানেকশন এবং মকোনকিয়াল জয়েন্ট দ্বারা তৈরি একটি প্রতফিলনযোগ্য ইভেন্ট;
- অ-প্রতফিলনযোগ্য ইভেন্ট (সাধারণত ওয়েল্ড জয়েন্ট);
- অপটিক্যাল ফাইবারের শেষে প্রান্তঃ অন্তিম সীমা প্রথম ক্ষতির ইভেন্টের থেকে বেশি স্ক্যান করার মাধ্যমে, ওটিডিআর শঙ্কুর ফাইবারের প্রান্ত;
- ইভেন্টের তালিকাঃ ইভেন্টের ধরন, ক্ষতি, প্রতফিলন, দূরত্ব সবকিছু হিসাবে দেখানো হয়েছে।

3.2

ওটিডিআর এর ইংরেজি নাম হল অপটিক্যাল টাইম ডোমেনে রিফ্লেক্টোমিটার, যার চীনা অর্থ হল অপটিক্যাল টাইম ডোমেনে রিফ্লেক্টোমিটার। ওটিডিআর একটি সুক্ষ্মতাসূক্ষ্ম ইন্টগ্রিটেড যন্ত্র যা ফরসেনলে প্রতফিলনের মাধ্যমে রাইলহেগ বচ্ছুরণ এবং বিপরীত বচ্ছুরণের মাধ্যমে তৈরি করা হয়েছে। যখন আলো অপটিক্যাল ফাইবারে ট্রান্সমিট করা হয়, এবং এটি রক্ষণাবেক্ষণ, নির্মাণ ক্ষতেরে এবং কবেলে লাইনের পর্যবেক্ষণ করতে বেশির ভাগ ব্যবহার করা হয়। থাকে, যা ফাইবারের দৈর্ঘ্য, অপারেশন ফাইবারের ট্রান্সমিশনের তণুকরণ, সংযুক্ত তণুকরণ এবং ত্রুটির অবস্থান বুঝতেও ব্যবহার করা যেতে পারে।

রাইলহেগ বচ্ছুরণ তখন হয় যখন পাল্স ফাইবার দিয়ে যায় এবং সামগ্রীর মধ্যে সামান্য পরিবর্তন (যেমন প্রতসিরাঙ্কের পরিবর্তন এবং বচ্ছিন্নিভাব) আলোর বিভিন্ন দিকে বচ্ছুরণের সৃষ্টি করে। কিছু পরিমাণ আলো স্পন্দনের বিপরীত অভিমুখে পছিন দিকে বচ্ছুরণিত হয়, তাইজন্য একে রাইলহেগ ব্যাক স্ক্যাটারিং বলে, যা দৈর্ঘ্য সম্বন্ধিত তনুকরণের বিবরণ প্রদান করা হয়ে থাকে। দৈর্ঘ্য সম্বন্ধিত তথ্য সময়ের থেকে পাওয়া যায় (যেমন লাইট টাইম ডোমেনে রিফ্লেক্টরে টাইম ডোমেনের উস)। অপটিক্যাল ফাইবারের ফলে সৃষ্ট ব্যাক স্ক্যাটারিং সংকতে তণুকরণের সীমাকে ইঙ্গিত করে (ক্ষতি/দূরত্ব)। ফলাফলের বক্র একটি নমিনভিমুখী বক্র যা ফাইবারের ট্রান্সমিশনের বৈশিষ্ট্যাবলীকে প্রতফিলিত করে।

ফরসেনলে বচ্ছুরণ তখন হতে দেখা যায় যখন আলো ফাইবার দিয়ে দূরত্ব অতিক্রম করে এবং হঠা করে সামগ্রীর ঘনত্বের পরিবর্তন হতে দেখা যায়, এবং কোন সংযোগ স্থলে বা ফাটলে যেখানে বায়ুচ্ছদে আছে সেখানে সামগ্রীর ঘনত্বের পরিবর্তন হতে পারে, এই ঘটনা ওটিডিআর এর ব্যবহার করা হয় যার মাধ্যমে সমগ্র অপটিক্যাল ফাইবারের বচ্ছিন্নি বিন্দুগুলোর সঠিক অবস্থান জানতে সাহায্য করে। রাইলহেগ বচ্ছুরণের তুলনায়, ফরসেনলে বচ্ছুরণ একটি গণ্যমান্য পরিমাণ আলোক প্রতফিলন করে, এবং ফরসেনলে বচ্ছুরণের ক্ষমতা পছিনে বচ্ছুরণ করার ক্ষমতার থেকে দশ হাজার গুণ বেশি ক্ষমতা সম্পন্ন। বচ্ছুরণের প্রবণতা প্রতসিরাঙ্কের কোণের পরিবর্তনের ওপর নির্ভর করে।

ওটিডিআর নমিনলিথিতি সূত্রের মাধ্যমে দূরত্বের হিসাব করেঃ দূরত্ব = $(c/n) \times (t/2)$

এই সূত্রঃ c = শূন্য মাধ্যমে আলোর গতিবেগে (2.998×10^8 মি/সে)

t = ট্রান্সমিটি পাল্স এবং গ্রহন করা পাল্সের মধ্যে সময়ের ব্যবধান

n = পরীক্ষারত অপটিক্যাল ফাইবারের প্রতসিরাঙ্ক (প্রস্তুতকর্তা দ্বারা উল্লিখিত)

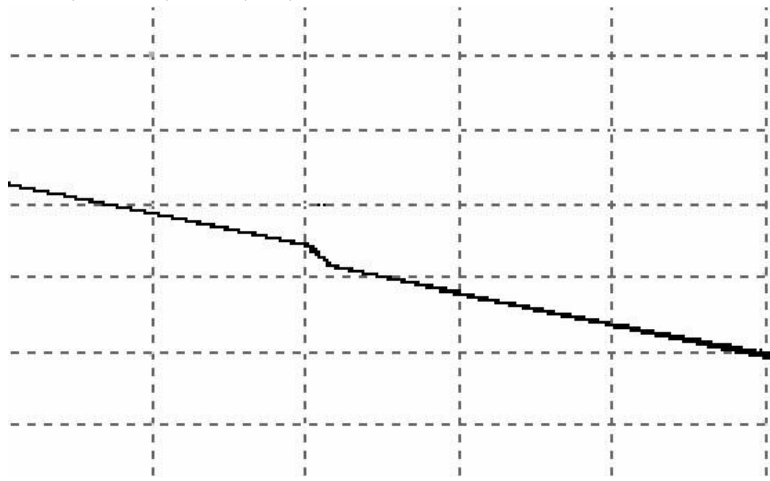
যখন সম্পূর্ণ ট্রসেক দেখানো হয়, যার অর্থ হল, লাইন গ্রাফে প্রতিটি বিন্দু যা একাধিক নমুনার পয়েন্টেরে গড় মানকে বোঝায়, স্কলেটিং এর মাধ্যমে প্রতিটি নমুনা পয়েন্ট দেখা যাবে।



চিত্র 6 - 2. প্রতফিলনযোগ্য ইভেন্ট

3.3.4 অ-প্রতফিলনযোগ্য ইভেন্ট

অ-প্রতফিলনযোগ্য ইভেন্ট সম্পূর্ণ ট্রান্সমিশন লঙ্কিৎ সামান্য ক্ষতি করতে পারে, কিন্তু কোন আলোক বচ্ছুরণ হয় না। অ-প্রতফিলনযোগ্য ইভেন্টের বক্রে অপ্টিক্যাল পাওয়ার কমতে দেখা যায়, যমেন 6-3 চিত্রে দেখানো হয়েছে।



চিত্র 6 - 3. অ-প্রতফিলনযোগ্য ইভেন্ট

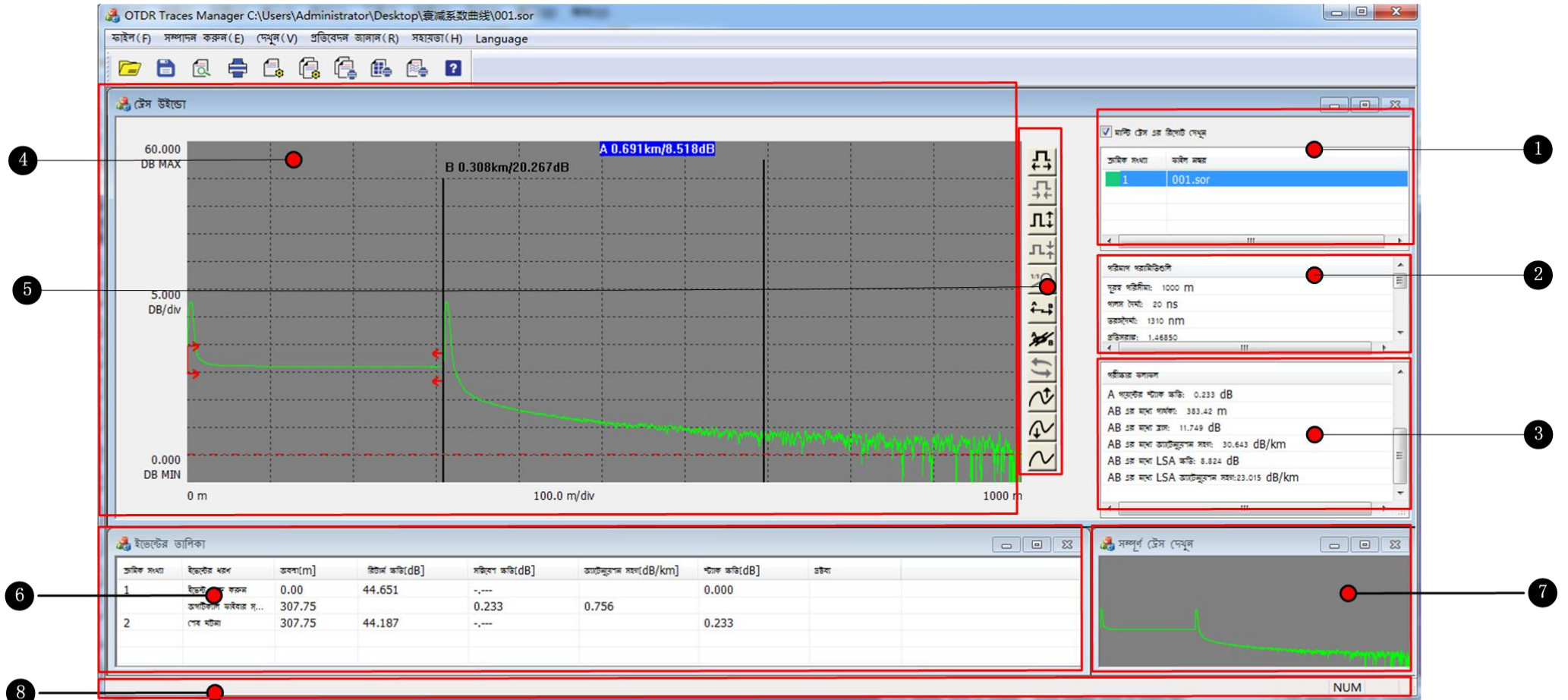
3.3.5 ইভেন্টের সনাক্তকরণ

ওটিডিআর পরীক্ষারত অপ্টিক্যাল ফাইবারে একটি অপ্টিক্যাল পাল্স বচ্ছুরণ করে, তারপর দ্রুত পুনরাগত অপ্টিক্যাল সগিন্যাল পতে শুরু করে, অপ্টিক্যাল ফাইবারে “ইভেন্টের” দূরত্ব গণনা করা শুরু করে, যত দূরে ইভেন্ট থাকবে, ওটিডিআর এ ফেরত যতে তত বেশী সময় লাগে। দূরত্ব যে সময়ে ইভেন্ট প্রাপ্ত হয়েছিল তার ওপর ভিত্তি করে গণনা করা যায়।

প্রতফিলতি সগিন্যালের বক্রে পরীক্ষা করার মাধ্যমে, অপ্টিক্যাল ট্রান্সমিশন বশেষিটাবলীর অপ্টিক্যাল ফাইবার, কানেক্টর, কানেক্টর ইত্যাদি পাওয়া যতে পারে।

4. ক্রীন সম্বন্ধে

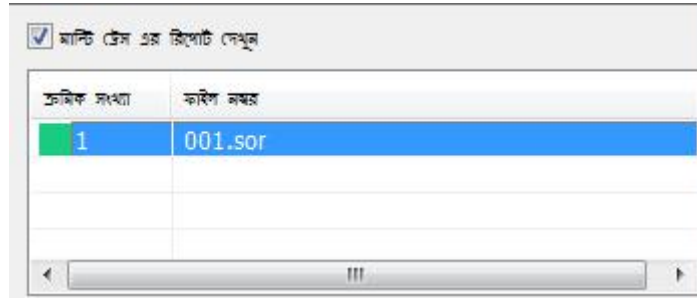
অটডিআর পসি-সাইড সফটওয়্যারের স্ক্রীনরে ডসিপ্লে করা ইন্টারফেসেরে নরিদশোবলী নমিনে অঙ্কতি ছবতি দেখনো হল।



- | | | | |
|----------------------------------|---|--|----------------------------------|
| 1. the display zone of file list | 2.the display zone of measurement parameter | 3.the display zone of measurement result | 4.the display zone of waveform |
| 5.the display zone of toolbar | 6.the display zone of event list | 7. the display zone of Thumbnail | 8.the display zone of status bar |

4.1 তালিকাভুক্ত ফাইলরে ডসিপ্লে করা স্থানগুলো

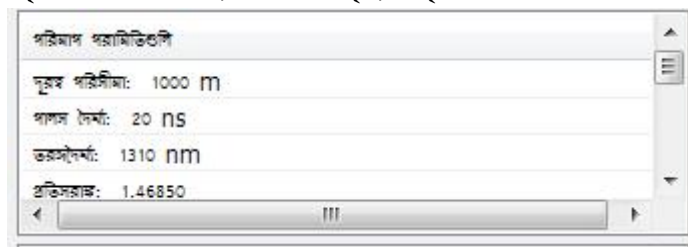
“তালিকাভুক্ত ফাইলরে ডসিপ্লে করা এরিয়া” সেই সময়ে লোড হতে থাকা ওয়ভে ফাইলগুলোকে দেখায় এবং এই মুহূর্তরে ওয়ভে ফাইলগুলোকে দেখোয়াইতিমধ্যে, “মাল্টি ওয়ভে ডসিপ্লে” “ওয়ভে ডসিপ্লে এরিয়া”য় একক ওয়ভে এবং মাল্টি-ওয়ভেগুলোর মধ্যে ডসিপ্লে সুইচ প্রদান করে।



মাউসরে ডান দিকরে বোতামে ক্লিক করুন যখনে চারটি অপারেশন আছে যার মধ্যে “ফাইল খুলুন”, “ফাইল বন্ধ করুন” “সমস্ত ফাইল বন্ধ করা” এবং “পাথ-লাইন ইনফরমেশন এডটি” দেখতে পাওয়া যাবে। সুচী থেকে যে ওয়ভে ফাইলটি খুলতে হবে চয়ন করার পর “ফাইল খুলুন” এ ক্লিক করুন এবং সেই ফাইলটি খোলার পর ডিফল্টরে কারকেট ফাইল হয়ে যাবে; ওয়ভে ডসিপ্লে এরিয়াতে কারনেট ফাইলটি বন্ধ করার জন্য “ফাইল বন্ধ করুন” এ ক্লিক করুন; “ফাইল তালিকা” এবং “ওয়ভে ডসিপ্লে” এর সব ফাইল বন্ধ করতে “সব ফাইল বন্ধ করুন” এ ক্লিক করুন; কারনেট ফাইলরে পাথ লাইন ইনফরমেশন এডটি এবং পরিবর্তন করতে “পাথ লাইন ইনফরমেশন এডটি” ক্লিক করুন।

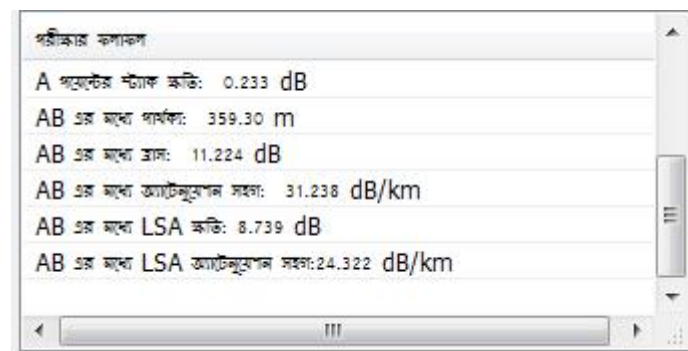
4.2 পরমাপক মাপদন্ডরে ডসিপ্লে এরিয়া

“পরমাপক মাপদন্ডরে ডসিপ্লে এরিয়া” সেই সময়ে চয়ন করা ওয়ভে ফাইলরে পরমাপক মাপদন্ড সম্বন্ধে তথ্য প্রদান করে: দূরত্বের পরিসীমা, কম্পনের বিস্তার, লজোরের তরঙ্গ দৈর্ঘ্য, প্রতিসারক, পরমাপের স্থিতিকাল, প্রতিবর্তন গুণক, অ-প্রতিফলনের সীমা, প্রতিফলনের সীমা, সীমার অন্ত, ইত্যাদি।



4.3 ডসিপ্লে এরিয়ার পরীক্ষণের ফলাফল

“পরমাপক মাপদন্ডরে ডসিপ্লে এরিয়া” সেই সময়ে পরীক্ষারত ওয়ভে ফাইলরে পরমাপ করা মাপদন্ড সম্বন্ধে তথ্য প্রদান করে: চহৈনের দৈর্ঘ্য, চহৈনের ক্ষতি, চহৈনের তণুকরণ গুণক, ইভেন্টের পরমাণ, পরমাপের তারখি, এ পয়নেটের মোট ক্ষতি এবং সেকেশনরে দূরত্ব, এবং সেকেশনরে এলএসএ ক্ষতি, এবং সেকেশনরে এলএসএ তণুকরণ গুণক, ইত্যাদি।













4.4 ওয়ভেফর্মের ডসিপ্লে এরিয়া

“ওয়ভেফর্মের ডসিপ্লে এরিয়া” সর্বাধিক 8 টি ওয়ভে ফাইল দেখাতে পারে। একক ওয়ভেফর্ম এবং একাধিক ওয়ভেফর্মের মধ্যে ডসিপ্লে পরিবর্তন “মাল্টি ওয়ভে-ফর্ম ডসিপ্লে” এর প্রক্রিয়ার মাধ্যমে চয়ন করে “ওয়ভেফর্মের ডসিপ্লে পরিবর্তন বোঝা যাবে।

4.5 টুল বাররে ডসিপ্লে এরিয়া

“টুল বাররে ডসিপ্লে এরিয়া” বিভিন্ন ধরনের টুলরে ফাংশানাল বোতামগুলোকে দেখাযাকোন একটি বোতাম টিপার মাধ্যমে সেই আনুষাঙ্গিক ফাংশান সম্পন্ন হবোকারনেট অপারেশনের পরিস্থিতির ওপর নির্ভর করে নির্দিষ্ট টুলরে বোতাম উপলব্ধ নাও থাকতে পারে।

ক্রমিক নম্বর	বোতাম	ফাংশান	বিবরণ
1		পার্শ্বীয় বিস্তার	চয়ন করা সার্বভয়ের পোল এবং ওয়ভে ফর্মের একে ওপরকে অতিক্রম করার কেন্দ্র বিন্দুতে পরমাপ করা ওয়বেফর্মের পার্শ্বীয় বিস্তার বুঝতে সাহায্য করে।
2		পার্শ্বীয় সংকোচন	চয়ন করা সার্বভয়ের পোল এবং ওয়ভে ফর্মের একে ওপরকে অতিক্রম করার কেন্দ্র বিন্দুতে পরমাপ করা ওয়বেফর্মের পার্শ্বীয় সংকোচনকে বুঝতে সাহায্য করে।
3		উল্লম্ব বিস্তার	চয়ন করা সার্বভয়ের পোল এবং ওয়ভে ফর্মের একে ওপরকে অতিক্রম করার কেন্দ্র বিন্দুতে পরমাপ করা ওয়বেফর্মের উল্লম্ব বিস্তার বুঝতে সাহায্য করে।
4		উল্লম্ব সংকোচন	চয়ন করা সার্বভয়ের পোল এবং ওয়ভে ফর্মের একে ওপরকে অতিক্রম করার কেন্দ্র বিন্দুতে পরমাপ করা ওয়বেফর্মের উল্লম্ব সংকোচনকে বুঝতে সাহায্য করে।
5		এবি সুইচ	বর্তমান পরিস্থিতির এবি রুলারের সুইচ ওভারকে বুঝতে সাহায্য করে।
6		ওয়ভেফর্মের সুইচ	দুইয়ের অধিক পরমাপ করা ওয়ভেফর্মের বর্তমান স্থিতির সুইচ ওভারকে বুঝতে সাহায্য করে।
7		এবি লক/ আনলক	এবি রুলারের আপেক্ষিক অবস্থানের লক/আনলককে বুঝতে সাহায্য করে।
8		ওয়ভেফর্মের পুনঃপ্রচালন	পরমাপ করা ওয়ভেফর্মের 1:1 পুনঃ প্রচালনকে বুঝতে সাহায্য করে।
9		ওয়ভেফর্মের	মাল্টি ওয়ভেফর্ম ডসিপ্লে সময়ের কারনেট ওয়ভেফর্মকে ওপরে তোলা যাবে।

		ওপররে দকি. ওঠা	
10		ওয়ভেফর্মকে নচিরে দকি. নামানো	মাল্টি ওয়ভেফর্ম ডিসপ্লে সময়ে কারেন্ট ওয়ভেফর্মকে নচি নামানো যাবে।

4.6 ইভেন্ট তালিকার ডিসপ্লে এরিয়া

“ইভেন্ট তালিকার ডিসপ্লে এরিয়া” কারেন্ট ওয়ভে ফাইলরে বসিত তথ্য দেখায়ঃ ইভেন্টের সংখ্যা, ইভেন্টের ধরন, ইভেন্টের স্থান, ক্ষতি ফরেরত দেওয়া, অন্তর্নবিশেরে ক্ষতি, তণুকেরণ গুনাঙ্ক, মোট ক্ষতি। কোন ইভেন্টের তথ্য না থাকলে তা ফাঁকা দেখানো উচিত।

বর্তমানে চয়ন করা ইভেন্টকে এডিট করার জন্য এই জায়গায় মাউসরে ডান দকিরে বোতামটি টপুন, যার অর্থ হল ইভেন্ট যোগ করা/মুছে ফেলো।

ইভেন্টের তালিকা							
ক্রমিক সংখ্যা	ইভেন্টের ধরন	তথ্য[m]	রিটার্ন ক্ষতি[dB]	সক্রিয় ক্ষতি[dB]	জ্যাক্সিয়ন সফল[dB/km]	শটাক ক্ষতি[dB]	টাইম
1	ইভেন্ট শুরু হওয়ার	0.00	44.651	-,---		0.000	
2	জ্যাক্সিয়ন ফাইলরে স...	307.75		0.233	0.756		
	শেষ হওয়া	307.75	44.187	-,---		0.233	

4.7 সমগ্র ওয়ভেফর্মের ডিসপ্লে এরিয়া

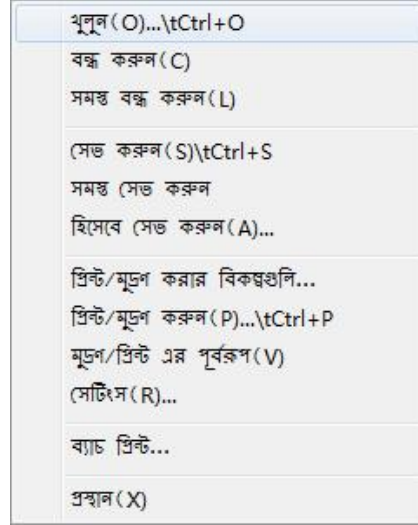
“সমগ্র ওয়ভেফর্মের ডিসপ্লে এরিয়া” কারেন্ট ওয়ভেফর্ম সব কিছু দেখাতে পারোবা কারেন্ট ওয়ভেফর্মের অংশটকি আয়তাকার বাক্সে, বা ওয়ভেফর্মের কার্ভারটকি নিয়ে যান।

4.8 স্টেটাস বারের ডিসপ্লে

“স্টেটাস বারের ডিসপ্লে” বর্তমান স্থিতি দেখায়।

5 ফাইলরে সূচী

“ফাইল” সূচীতে ওয়ভে ফাইলরে খোলা, বন্ধ করা, সভে করা, সভে অ্যাজ, প্রন্টিরে সটেংস, প্রন্টি এবং ব্যাচরে প্রন্টি সম্বন্ধে বুঝতে সাহায্য করে।

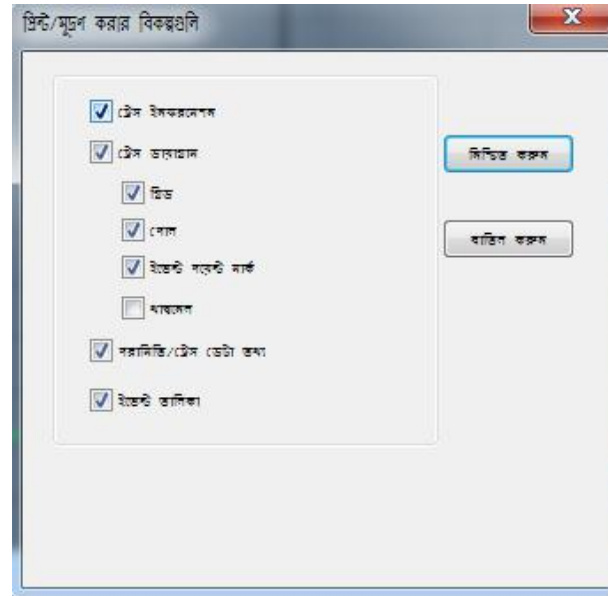


“ফাইল খুলুন” ফাংশানটি চয়ন করার পর “ডায়ালগ বক্স খুলুন” দেখাবে। একই ফোল্ডারে থাকা ৪ এর অধিক ফাইলকে “Ctrl+মাউস” চয়ন করা যাবে না বোঝার পর; চয়ন করা ফাইলগুলো “মাল্টি ওয়ভেফর্ম ডসিপ্ল” এর ফাইলরে তালিকায় থাকবে। কোন খোলা ওয়ভে ফাইলকে “ফাইল” তালিকায় থাকা “ফাইল বন্ধ করুন” বা “সব ফাইল বন্ধ করুন” এর মাধ্যমে বন্ধ করা যতে পারে।

ওয়ভে ফাইল সভে করার সময়, তনিটি চাহদি আলাদাভাবে পূরণ করা যতে পারে যার মধ্যে বর্তমানে ওয়ভেফর্মকে সভে করা, সমস্ত পরিবর্তিত ওয়ভেফর্মকে সভে করা এবং কারেন্ট ওয়ভেফর্মকে অন্য ফাইল রূপে সভে করা যতে পারে।

“প্রন্টিরে বক্লপ, প্রন্টি এবং প্রন্টি প্রভিডি” মতো ফাংশানরে মাধ্যমে “একটি পজে/একটি ওয়ভে ফর্ম” কে প্রন্টি করাকে বোঝায়।

“প্রন্টিরে বক্লপরে” সটেংগরে বক্লপরে মধ্যেঃ “পাথ লাইন ইনফর্মশোন, পাথ লাইন ম্যাপ (যার মধ্যে গ্রডি, রুলার, ইভেন্টরে চহ্নিতকরণ, থাম্বনলে), মাপদন্ড/পাথ লাইন ডটো সম্বন্ধে তথ্য, ইভেন্টরে তালিকা”, থাম্বনলে বাদে ডফিল্ট মানগুলো “সবকছু চয়ন করা হয়েছে”।



প্রন্টি/প্রন্টি প্রভিডিতে ক্লিক করলে, আপনি সেই সমস্ত চয়ন করা ওয়ভে ফাইলগুলো সরাসরি প্রন্টি/প্রভিডি করতে পারবেন যা একক-পজে ভিত্তিক বা একক ওয়ভেফর্ম মোড করা আছে। একই ফোল্ডারে থাকা ওয়ভেফাইলগুলো ব্যাচ প্রন্টি মোডগুলোকে একক পজে/একক ওয়ভেফর্ম প্রন্টিরে ফর্ম্যাটকে সাপোর্ট করে, এবং চয়ন করা সকল ওয়ভে ফাইলরে ফর্ম্যাট একই।

6 মনে এডিট করুন

ওয়াভেফর্ম ইনফরমেশন এডিট, ইভেন্ট যোগ করা/এডিট করা/মুছে ফেলা, ওয়াভে তথ্যের ব্যাচের অদলবদল এডিট মনুবারে পাওয়া যায়।ওয়াভেফাইলরে ওয়াভেফর্ম তথ্যের অদলবদল “ওয়াভেফর্ম ইনফরমেশন এডিট” এর মাধ্যমে বোঝা যতে পারে; “ইভেন্ট যোগ করা/অদলবদল করা/মুছে ফেলা” এর মাধ্যমে ইভেন্টের তালিকার তথ্যের অদলবদল করা যতে পারে; ফাইলরে ব্যাচের ওয়াভেফর্মের তথ্যের অদলবদল ওয়াভেফর্মের ব্যাচের তথ্যের অদলবদলের মাধ্যমে বোঝা যতে পারে।

ট্রেস তথ্য সম্পাদন করুন...
ইভেন্ট যোগ করুন...
ইভেন্ট পরিবর্তন করুন...
ইভেন্ট মুছে ফেলুন
ব্যাচ ট্রেস তথ্য পরিবর্তন করুন...

কারেন্ট ওয়াভে ফাইলরে পাথ লাইন ইনফরমেশনের অদলবদল “পাথ লাইন ইনফরমেশন এডিট” এর মাধ্যমে বোঝা যতে পারে।পাথ লাইন ইনফরমেশন ওটিডিআর মটারে প্রদর্শিত বিষয়বস্তু অনুসারে সামঞ্জস্যপূর্ণ হয়।

ট্রেস ইনফরমেশন		X				
কক্ষ	কক্ষ নাম					
ট্রেসিং তারিখ	2017	বছর	8	মাস	18	দি
	0	ঘণ্টা	36	মিনিট	24	সেকেন্ড
কক্ষের পেশন	সংখ্যা	1	কোর	নেট	32	কোর
কক্ষের পেশন						
কক্ষের প্রকার	সাধারণ একক মোড অপটিক্যাল কক্ষ					
পরীক্ষার স্থান						
কক্ষের টার্মিনাল অবস্থান						
কক্ষের দৈর্ঘ্য	50000					m
ট্রেসিং যন্ত্রপাতি	equipment					
অন্যদের						
প্রকারের নাম						
কক্ষের নাম						
ট্রেসিং						
ট্রেসিং	comment2					
নিষিদ্ধ করুন		বাস্তব করুন				

বর্তমানে কার্সারটি যখনে রয়েছে সেই ইভেন্টের তথ্যের ডাটা “ইভেন্ট যোগ করুন/অদলবদল করুন/মুছে ফেলুন” এর মাধ্যমে বোঝা যতে পারে।

“ব্যাচরে অদলবদল” কবেলমাত্র একই ফোল্ডারে থাকা ওয়ভে ফাইলরে পাথ লাইন ইনফরমেশনরে ব্যাচ লাইনরে অদলবদল সম্ভব, এবং চয়ন করা সমসত ওয়ভেফাইলরে ফরম্যাট একই হতে হবে।

[illegible]

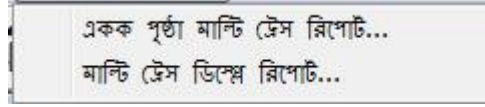
7 মনু দেখুন

“দেখব” মনু থেকে যে সমস্ত ফাংশান গুলো দেখা যতে পারে সেগুলি হলঃ টুল বার/স্টটোস বারের ডিসপ্লে, বিভিন্ন ফাংশানাল উইন্ডো-র পুনঃপ্রচলন, ওয়ভে এরিয়ায় বিভিন্ন ওয়ভে টুলের অপারেশন, অপটিক্যাল ফাইবার সেকশনে দেখানো ইভেন্টের তালিকা, সটেং এর ধরন।

	টুলবার(T) অবস্থা(S)
	উইন্ডোজ সাজান
	H জুম ইন H জুম আউট V জুম ইন V জুম আউট সমস্ত দেখুন
	AB রড লক/আলক করণ AB রড পরিবর্তন করণ
	ট্র্যাক সুইচ করণ ট্রেস আপ ট্রেস ডাউন ট্রেস রিসেট করণ
<input checked="" type="checkbox"/>	ইভেন্টের তালিকা দেখুন দূরত্ব ইউনিট(m) ... সটেং স্টাইল...

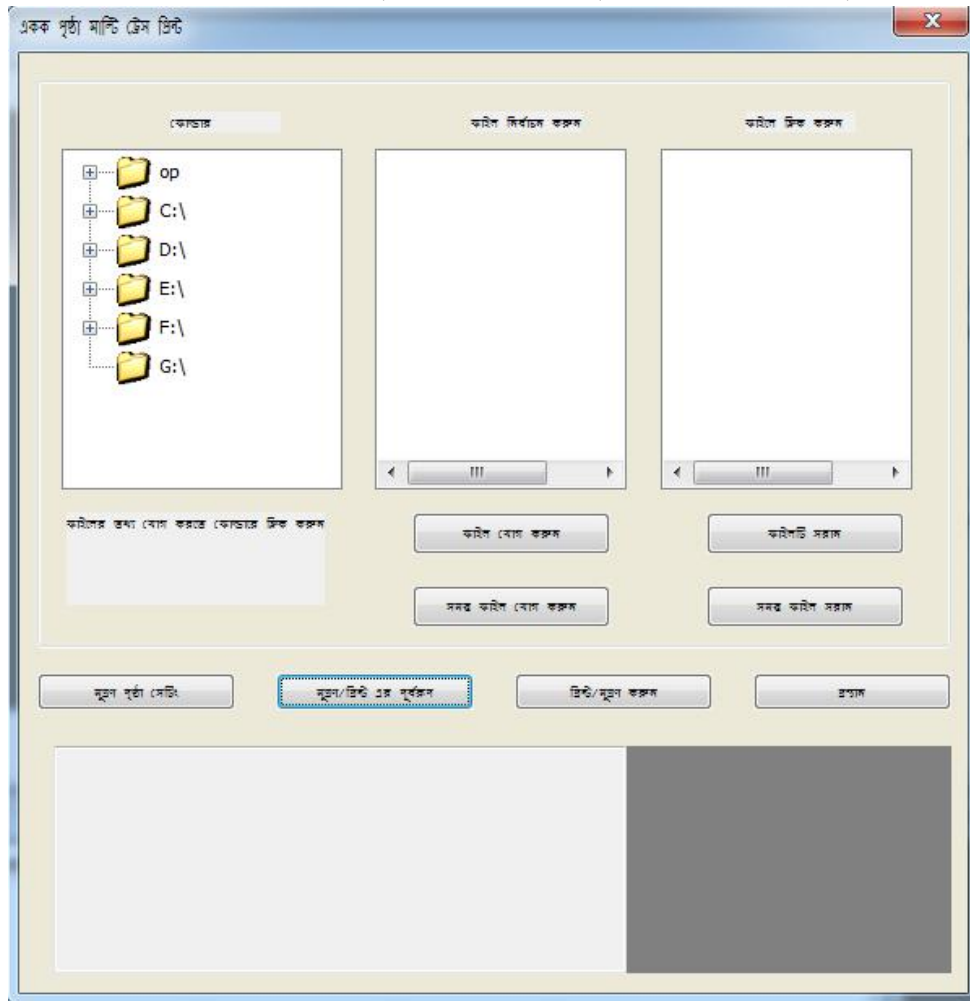
৪ মনুৰ অভ্যন্তৰীণ কৰুন

ৰপোর্ট প্ৰিন্ট কৰাৰ দুটি মনুৱাৰে মধ্যৱৰ্তীত আছে “একক পৰি মাল্টি-পাথ লাইন ৰপোর্ট” এবং “মাল্টি-পাথ লাইন ডিসপ্লে ৰপোর্ট” যা “ৰপোর্টৰে” মনুৱাত দেখা যাব।



৪.১ একক পৰি মাল্টি-পাথ লাইন ৰপোর্ট

প্ৰিন্ট কৰাৰ প্ৰক্ৰিয়া চলাকালত একক পৰি মাল্টি-পাথ লাইন ৰপোর্ট, আপনী প্ৰথমত ফাইল প্ৰিন্ট কৰা চয়ন কৰত। পৰনে এবং চয়ন কৰা ফাইলৰে সংখ্যা \leq প্ৰয়োজনীয় পৰিমাণ ওয়াভেফৰ্মৰে প্ৰিন্ট। একক পৰি মাল্টি-পাথ লাইন ৰপোর্ট প্ৰিন্ট কৰাৰ সময়ত, ওয়াভে ইনফৰমেশ্যন এৰিয়াৰ ডিফল্ট মানই হল প্ৰথমত চয়ন কৰা ফাইলৰে ওয়াভে ইনফৰমেশ্যন। প্ৰিন্ট কৰাৰ মনুৱাৰ কবেলমাত্ৰ একই ফোল্ডাৰত থাকা ওয়াভেফাইলৰে মাল্টি-ওয়াভেফৰ্ম প্ৰিন্টক সাপোর্ট কৰ। একক পৰি মাল্টি-পাথ লাইন ৰপোর্ট প্ৰিন্ট কৰাৰ মনুৱাৰ কবেল মাত্ৰ ওয়াভে ফাইলৰে প্ৰিন্ট কৰাৰ ফৰম্যাটক সাপোর্ট কৰ, এবং চয়ন কৰা সকল ওয়াভে ফাইল একই হত। হব। একটি একক পৰি মাল্টি-পাথ লাইন ৰপোর্টৰে ৪ ৰকমৰে সটেংগৰে ধৰন হয়: ২ ওয়াভেফৰ্ম/পৰি, ৪ ওয়াভেফৰ্ম/পৰি ৬ ওয়াভে ফৰ্ম/পৰি, ৮ ওয়াভেফৰ্ম/পৰি।



৪.২ মাল্টি-পাথ লাইন ডিসপ্লে ৰপোর্ট

মাল্টি-পাথ-লাইন ডিসপ্লে কৰাৰ ৰপোর্টৰে প্ৰিন্ট কৰাৰ প্ৰক্ৰিয়া চলাকালত, কবেলমাত্ৰ একই ফোল্ডাৰত থাকা তিনিটি ফাইলৰে বশে প্ৰিন্ট কৰা যাব। না, এবং প্ৰিন্ট ১, ২, ৩, কৰে কৰা হব, কাৰণ প্ৰিন্ট কৰাৰ সময়ত প্ৰতিটি ওয়াভেফাইল একটি অনূৰূপ নম্বৰৰে চহিনতিকৰন এবং ওয়াভে ইনফৰমেশ্যন প্ৰদৰ্শন কৰ। তাছাড়া, এই প্ৰিন্ট কৰাৰ মনুৱাৰে, সৰ্ব প্ৰথম (যথা, সবাৰ ওপৰত) যত ওয়াভে ফাইলটি চয়ন কৰা হয়ছে তা মুখ্য ফাইল হসিাবে ববিচেতি, প্ৰিন্ট কৰা ফাইলৰে প্ৰতিটি পৰি ওয়াভে ইনফৰমেশ্যন এবং মুখ্য ফাইলৰে ওয়াভে ইনফৰমেশ্যন একই হত। হব। মাল্টি-ওয়াভে ডিসপ্লে কৰা ৰপোর্টৰে প্ৰিন্ট কৰাৰ মনুৱাৰ কবেলমাত্ৰ একই ফোল্ডাৰত থাকা ওয়াভে ফাইলৰে প্ৰিন্ট কৰাৰ ফৰম্যাটক সাপোর্ট কৰ, এবং চয়ন কৰা সকল ওয়াভে ফাইলৰে ফৰম্যাট একই হত। হব।

9 ওটিডিআর সামগ্রীর রক্ষণাবেক্ষণ এবং পরিষেবা।

9.1 ওটিডিআর সামগ্রী ব্যবহারের নোটিশ।

- ব্যবহারের আগে সর্বদা ফাইবার ইন্টারফেসে কানেক্টারটি পরীক্ষার করে নবেন।
- যন্ত্রপাতিতে ধুলোর দ্বারা কলুষিত হওয়া এড়িয়ে চলুন।
- একটি সামান্য ভজো কাপড় দিয়ে যন্ত্রপাতিতে এনক্লোজার এবং ফ্রন্ট প্যানেলকে পরীক্ষার করুন।
- যন্ত্রপাতিতে সরাসরি সূর্যালোক থেকে দূরে ঘরঘরে তাপমাত্রায় একটি পরীক্ষার এবং শূন্যে জায়গায় রাখুন।
- ব্যবহার করার সময় অতিরিক্ত আর্দ্রতা বা হঠা করে তাপমাত্রার আমোল পরবর্তন এড়িয়ে চলুন।
- অসথা চাপ এবং ঝাঁকুনি এড়িয়ে চলুন।
- যদি যন্ত্রের ওপর তরল পড়ে যায় বা তার ভিতরে ঢুকলে যায়, তাক্ষনিক বিদ্যুৎ সরবরাহ বন্ধ করুন এবং যন্ত্রটি সম্পূর্ণরূপে শুকানো অবধি অপেক্ষা করুন।

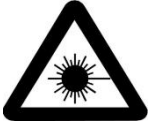
সতর্কতাঃ



আপনি নিম্নতরন, অ্যাডজাস্ট বা অপারেশন চালানোর সময়ে এবং রক্ষণাবেক্ষণের প্রক্রিয়ায় যদি উল্লিখিত অপারেশনের প্রক্রিয়া মনে না চললে, তাহলে তা ক্ষতিকারক বিকিরণের সংস্পর্শে আসতে পারে।

9.2 ফাইবার ইন্টারফেস কানেক্টার পরিষ্কার করুন

ফাইবার ইন্টারফেসে কানেক্টার নিয়মিত পরীক্ষার করলে তা পরিমাপক যন্ত্রের সবচেয়ে ভালো কার্য সম্পাদন করতে সাহায্য করে। যন্ত্রের ফাইবার ইন্টারফেসকে পরীক্ষার রাখতে হবে এবং এটিকে একটি বিশেষ অ্যালকোহল দিয়ে নিয়মিত পরীক্ষার করতে হবে এবং অনুগ্রহ করে প্রতিদিন সময় মতো ধুলোর আচ্ছাদনটি লাগিয়ে দিন। এর মধ্যে, ধুলো আচ্ছাদনকারীকে ভালোভাবে পরীক্ষার রাখতে হবে; তাছাড়াও ফ্ল্যাঞ্জ কানেক্টারকে নিয়মিত পরীক্ষার রাখতে হবে। পরীক্ষার করার সময় যন্ত্রপাতিতে খুলে ফেলতে হবে না।



নিম্নলিখিত যন্ত্রের সুরক্ষার নিয়মগুলো মনে চলতে হবেঃ

a) পরীক্ষার করার সময় যন্ত্রটিকে বন্ধ করা নিশ্চিত করুন। যন্ত্রটি যখন চলছে, কানেক্টারের উপরিতল দেখে আপনার চোখের স্থায়ীভাবে ক্ষতি করতে পারে।

ক্ষতি।



b) কোন অপটিক্যাল ফাইবার কানেক্টার পরীক্ষার করার আগে লজোরের উসগুলো বন্ধ করা আছে কিনা নিশ্চিত করুন।

c) বিদ্যুৎপৃষ্ঠ হওয়ার থেকে রক্ষা পতে, পরীক্ষার শুরু করার আগে যন্ত্রটির এসি পাওয়ারকে খুলে দিন। চেষ্টা পরীক্ষার করতে একটি শূন্য বা সামান্য ভজো কাপড় ব্যবহার করুন, তবে ভেতর পরীক্ষার করবেন না।

d) অপটিক্যাল যন্ত্রের ওপর কোন কিছু লাগাবেন না, বা কোন অননুমোদিত অ্যাডজাস্টমেন্ট করবেন না।

e) যদি কোন কিছু সারাই করার প্রয়োজন হয়, অনুগ্রহ করে আমাদের কোম্পানির একজন শিক্ষিত এবং পশোদার প্রযুক্তিবিদদের সাহায্য নিন।

পরীক্ষার করার ধাপ সমূহঃ

- 1) কানেক্টারের তল এবং পনিগুলো দেখার জন্য যন্ত্রটি থেকে অপটিক্যাল কানেক্টারটি খুলুন।
- 2) একটি 2.5 মিমি পরীক্ষার করার স্টিকে এক ফোঁটা আইসোপ্রোপাইল অ্যালকোহল নিন (যদি অ্যালকোহল বেশি পরিমাণে ব্যবহার করা হয়, তাহলে দাগ বসে যেতে পারে)।
- 3) ফাইবার কানেক্টারের অ্যাডাপ্টারে ধীরে ধীরে পরীক্ষার করার স্টিকটিকে প্রবেশ করান যতক্ষণ

পর্যন্ত তা অন্য প্রান্ত দিয়ে বরে হচ্ছে (ঘড়ির কাঁটার বপিরীত দিকে ঘোরালে তাত্ ভাল্ণো পরষিকার হয়)।

4) পরষিকার করার স্টকিটকি ঘোরান, বরে করে নওয়ার আগে, তা ঘুরয়ি ননি।

5) 3 এবং 4 ধাপ ঁকটি শুননো পরষিকার করার স্টকি দিয়ে করুন। সতর্কতাঃ পরষিকার করার স্টকিরে নরম প্রান্তে স্পর্শ করবনে না।

6) কানক্টাররে ভতিরে থাকা পনি পরষিকার করতে অনুগ্রহ করে নমিনলখিতি পদক্ষেপে মনে চলুন।

- ঁকটি লনিট-মুক্ত প্যাডে ঁক ফোর্টা আইসোপ্রপাইল অ্যালকোহল ননি, ঁবং ধীরে ধীরে কানক্টার ঁবং পনি পরষিকার করুন



গুরুত্বপূর্ণ কণো পরামর্শঃ

যদি আইসোপ্রপাইল অ্যালকোহল খুব বেশি পরিমাণে ব্যবহার করা হয় বা বাষ্পীভূত হতে দেওয়া হয় (প্রায় 10 সেকেন্ড), দাগ বসয়ি দেয়। বোতল ঁবং প্যাডরে মধ্যবর্তী সংযোগ ঁড়য়ি চলুন, ঁবং সাথে ঁপরতিল তাড়াতাড়ি শূকাতে দনি।

- অনুগ্রহ করে ঁকই তল পরষিকার করার জন্য ঁকটি শুননো লনিট-বহীন প্যাড ব্যবহার করুন যাতে কানক্টার ঁবং পনি শূকয়িছে তা নশিচতি করা যায়।
- ঁকটি পোর্টবেলে ফাইবার মাইক্রোস্কোপ বা ফাইবার ইন্সপেকশান প্রবরে ব্যবহার করে অপ্টিক্যাল কানক্টাররে তল পরীক্ষা করা যতে পারে।

7) অপ্টিক্যাল ফাইবার কানক্টারটকি যন্ত্রে আবার লাগয়ি দনি (ভতিরে দিকে ঁলেে দিয়ে ঘড়ির কাঁটার দিকে ঘোরান)।

8) পরষিকার করার স্টকি ঁবং ন্যাকড়াগুলোক্ ব্যবহাররে পর যথায়থ জায়গায় ফলেে দনি।

9.3 ব্যাটারির রক্ষণাবেক্ষণ ঁবং প্রতিস্থাপন

ওটিডিআর সরিজিরে অপ্টিক্যাল টাইম ডোমনে রফিলক্টোমটিরে পুনরায় চার্জযোগ্য বলিট-ইন লথিয়াম ব্যাটারি ঁছ। ব্যাটারির রক্ষণাবেক্ষণ নমিনলখিতিভাবে করতে হবঃ



- রফিলক্টোমটির ভাল্ণোভাবে কাজ করতে তা শুননো ঁবং ঘররে তাপমাত্রায় (15 °C থেকে 30 °C) রাখতে হব।
- যদি রফিলক্টোমটির দীর্ঘ সময় ধরে ব্যবহার না করা হয়ে থাকে (যদি ঁক মাসরে বেশী সময় ধরে ব্যবহার না করা হয়), ব্যাটারিটকি প্রতি মাসে চার্জ করতে হব।
- ব্যাটারি দীর্ঘ সময় ধরে চার্জ করা ঁর্চি না (ঁটি ঘণ্টার বেশী), অন্যথা তা ব্যাটারি স্থায়ীরূপে ক্ষতি করতে পারে।
- নমিনলখিতিরূপে ব্যাটারির প্রতিস্থাপন করতে হবঃ
 - a) ব্যাটারির কমপার্টমেন্টরে ঁপররে ঢাকনাটি খুলুন।
 - b) রচার্জবেলে ব্যাটারিটি বরে করুন ঁবং রচার্জবেলে ব্যাটারিটির প্লাগরে ছদ্রিে লাগানো ব্যাটারি কানক্টারটি খুলে ননি।

9.4 ওটিডিআর প্রোডাক্টের ক্যালিব্রেশন

কম্পানি আইএসও/আইইসি 17025 অনুসারে ক্যালিব্রেশন করেছে, যার অর্থ হল ক্যালিব্রেশনরে তথ্যে ক্যালিব্রেশনরে মধ্যবর্তী সময়রে কথার কণো ঁল্লেখ থাকবে না যদি না গ্রাহকরে সাথে আগে থেকে কণো চুক্তি শেষে না পোঁছে গয়ি থাকে।

সাইটরে অপারেশনরে পরিস্থিতির ঁপর নয়িমাবলীর বধৈতা নরিভর করেযেমন, ক্যালিব্রেশনরে কার্যকারিতা ব্যবহার, পরবিশেষত পরিস্থিতি, ঁবং যন্ত্রাংশরে রক্ষণাবেক্ষণরে ঁপর ভিত্তি করে বাড়ানো বা কমানো যতে পারে। সঠিকতার প্রযজনীয়তা অনুসারে ক্যালিব্রেশনরে মধ্যবর্তী সময়রে ববিচেনা করতে হব।

যে সমস্ত যন্ত্রপাতি সাধারণত ব্যবহার করা হয়, কম্পানির পরামর্শ অনুযায়ী তা প্রতি তনি বছরে পুনরায় ক্যালিব্রেশনরে জন্য প্রস্তুতকারকরে কাছে পাঠানো ঁর্চি

9.5 পরিশেষে এবং ওয়ারেন্টি

9.5.1 সাধারণ তথ্যাবলী

কোম্পানি গ্যারান্টি দিয়ে যে রফেলেক্টোমিটার প্রাথমিক ডিলেভারি করার প্রথম তারিখ থেকে এক বছরের মধ্যে তার সামগ্রী বা গঠনপ্রণালীতে কোন ত্রুটি থাকলে তার ওয়ারেন্টি প্রদান করে। কোম্পানি এটিও গ্যারান্টি দিয়ে যে রফেলেক্টোমিটার সাধারণভাবে ব্যবহার করা হলে তা সমস্ত প্রয়োজ্য বিবরণী মনে চলে।

এই ওয়ারেন্টি কালরে মধ্যে, ত্রুটিযুক্ত প্রডাক্টটিকে সাড়াই করবে না প্রতিস্থাপন করবে তার অধিকার কোম্পানি রাখবে। প্রোডাক্টটির সাড়াই বা পুনরায় যাচাই করার প্রয়োজন তার বিনামূল্যে যাচাই এবং অ্যাডজাস্টমেন্ট এবং আসল সামগ্রী যেটির ক্যালিব্রেশন ভুল ছিল তার ক্ষেত্রেও ওয়ারেন্টি প্রয়োজ্য হবে। ওয়ারেন্টির অবধি শেষে হওয়ার পর যদি সামগ্রীটির সাড়াইয়ের জন্য যদি তার প্রস্তুতকারকের কাছে পাঠিয়ে দেওয়া হয় তাহলে সক্ষেত্রে কোম্পানি রক্ষণাবেক্ষণের জন্য আলাদা করে দাম নবে।

ওয়ারেন্টির বিবৃতি আগের উল্লেখ করা, উল্লিখিত, নহিতি বা বধিবিদ্ধ ওয়ারেন্টি বিবৃতির প্রতিস্থাপন করবে। বিশেষ উদ্দেশ্যগুলির জন্য পণ্যের বিক্রয়যোগ্যতা এবং সংযোজনযোগ্যতা সংক্রান্ত অন্তর্নহিতি ওয়ারেন্টি বিবৃতি রয়েছে। কিন্তু সীমাবদ্ধ নয় কোন ক্ষেত্রে, বিশেষ কোন দুর্ঘটনা, আকস্মিক ঘটনা বা যে কোনও ধরনের ক্ষতির হলে তার জন্য কোম্পানি দায়ী হবে না।



গুরুত্বপূর্ণ কোন পরামর্শঃ

নমিনলিথিটি কোণ পরিস্থিতি দেখা গেলে ওয়ারেন্টিই অবধি বলে বিবেচনা হবেঃ

- যন্ত্রটি যদি কোম্পানি ব্যতীত কোন অননুমোদিত ব্যক্তি বা প্রযুক্তিবিদদের দ্বারা পরিবর্তিত বা প্রক্রিয়া করা হয়ে থাকে এবং নষ্ট হয়।
- গড়মলি প্রতিরোধী লেবেলে ছিঁড়ে ফেলা হয়েছে।
- যন্ত্রের সিরিয়াল নম্বর যদি পরিবর্তন, মুছে ফেলা বা ঘষে যায়।
- যদি যন্ত্রটি যথেষ্টভাবে, অবহেলার সাথে ব্যবহার করা হয় বা দুর্ঘটনার ফলে তা নষ্ট হয় যায়।



আপনার প্রোডাক্টটি সঠিক সময়ে ওয়ারেন্টির পরামিতি পাচ্ছে কিনা তা নিশ্চিত করতে, কোনো সময়ে প্রাকজেটি এ পাওয়া “প্রোডাক্টের ওয়ারেন্টি” পূরণ করে অনুগ্রহ করে 7 দিনের মধ্যে কোম্পানিতে পাঠিয়ে দিন। এই ওয়ারেন্টির তথ্যের ওপর ভিত্তি করে আমরা ক্রয় পরবর্তী রেকর্ড বানাবো; যদি এই ওয়ারেন্টি কার্ড পাঠানো না হয়ে থাকে বা ব্যবহারকারী বা ডিলারের কোন সমস্যা থাকার জন্য পাঠাতে দেরি হয় তাহলে তা ওয়ারেন্টিকে প্রভাবিত করবে, এবং তার ফলে যে ক্ষতি হবে তার আপনার হবে।

9.5.2 বাধ্যবাধকতা

প্রোডাক্টটি ব্যবহারের ফলে কোন ক্ষতি হলে তার জন্য, বা এই প্রোডাক্টের সাথে কানেক্ট করা কোন যন্ত্রের কার্যকারিতা প্রদান করতে ব্যর্থ হলে, বা এই প্রোডাক্টের সাথে জড়িত কোন সিস্টেমের অপারেশনে ব্যর্থ হলে তার জন্য কোম্পানি দায়বদ্ধ থাকবে না।

যন্ত্র, তার সাথে ব্যবহৃত আনুষাঙ্গিক জনিসি এবং সফটওয়্যারে অপব্যবহার, অননুমোদিত পরিবর্তন করলে তার জন্য কোম্পানি দায়বদ্ধ থাকবে না।

9.5.3 মানতে অস্বীকারক

কোম্পানি ডিজাইনের পরিবর্তন বা যেকোনো সামগ্রীর স্ট্রাকচার যেকোনো সময়ে পরিবর্তনের অধিকার রাখে এবং ইতিমধ্যে করা পণ্যের পরিবর্তন সঞ্চারনে ক্ষেত্রে কোনো ব্যবহারকারীর বাধ্যবাধকতা না। সমস্ত আনুষাঙ্গিক সামগ্রী, যার মধ্যে কনিন্তু কোম্পানির প্রোডাক্ট ব্যবহারে সীমাবদ্ধ নয় যমেন ফউজ, ইন্ডিকিটের লাইট, ব্যাটারি এবং ইউনভার্সাল ইন্টারফেস ইত্যাদি ওয়ারেন্টের মধ্যে পড়ে না।

নমিনলিথি কনিন্তু পরিস্থিতি দখো গলে ওয়ারেন্টে অবধি হসিাবে গন্য করা হবঃ ঠকিভাবে ব্যবহার না করা বা ইনস্টলেশন করা, সাধারনভাবে ঘষা মাজা হলে, দুর্ঘটনা, বতাইনি অপারেশন, অবহলো বশত আগুন লগে গলে, জলে ভরে গলে, বাজ পড়লে, বা কোন প্রাকৃতিক দুর্ঘযোগ হলে, বাহ্যিক কোন কারনে বা অন্যান্য কোন কারন যা কোম্পানির নমিন্ত্রনের বাইরে।



গুরুত্বপূর্ণ কোন পরামর্শঃ

ক্ষতিকারকভাবে পরিস্কার করার জন্য আমাদের প্রতিষ্ঠান অনুপযুক্তভাবে লাগানো বা কানেক্ট করা যন্ত্রকে বদলাতে মূল্য নবে।

9.6 পরিবহন

যখন যন্ত্রপাতি পরিবহন করা হয়, রটেডে স্কোপ অনুসারে তাপমাত্রা নমিন্ত্রন করা উচি। অনুপযুক্ত অপারেশনের ফলে যন্ত্রটি ক্ষতিগ্রস্ত হতে পারে। ক্ষতি সর্বনমিন রাখতে, নমিনলিথি পদক্ষেপগুলোর মনে চলার পরামর্শ দিনঃ

- পরিবহনের সময় যন্ত্রপাতি প্যাক করার জন্য আসল প্যাকিংয়ের সামগ্রীর ব্যবহার করুন।
- অতিরিক্ত আর্দ্রতা এবং অতিরিক্ত তাপমাত্রার পরিবর্তন এড়িয়ে চলুন।
- যন্ত্র সরাসরি সূর্যালোক এড়িয়ে চলুন।
- অযথা চাপ এবং ঝাঁকুনি এড়িয়ে চলুন।

10 ওটিডিআর প্রোডাক্টের সাধারণ ত্রুটি নির্ণয়

● সাধারণ সমস্যা

সমস্যা 1: স্ক্রীনে কিছু দেখা যাচ্ছে না এবং শুরু হচ্ছে না।

সম্ভাব্য কারণঃ ব্যাটারির পাওয়ার শেষ হয়ে গেছে।

সমাধানঃ ব্যাটারি চার্জ করুনঃ AD-DC অ্যাডাপ্টার দিয়ে বাহ্যিকভাবে ইলেকট্রিক পাওয়ার সাথে যুক্ত করুন।

সমস্যা 2: কীপ্যাড কাজ করছে না।

সম্ভাব্য কারণঃ কীপ্যাড নষ্ট হয়ে গেছে।

সমাধানঃ কীবোর্ড বদলান

সমস্যা 3: ডাটা সম্ভে করতে অক্ষম।

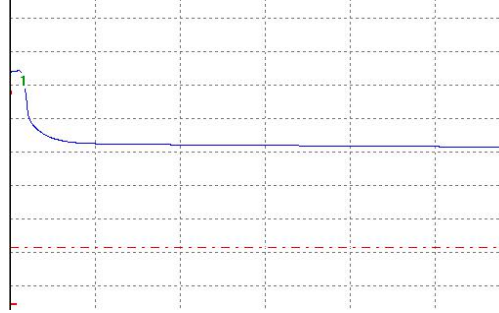
সম্ভাব্য কারণঃ এসডি কার্ড ভরে গেছে।

সমাধানঃ বক্স পয়ে যান এবং এসডি কার্ড খালি করুন।

● ফাইবার অপটিকের কানেক্টিং ব্রকেডাউন

পরমাপ করা হচ্ছে- ট্রসে ত্রুটি অনুপযুক্ত ফাইবার অপটিক কানেকশনের মতো নমিনে দেখানো হচ্ছেঃ

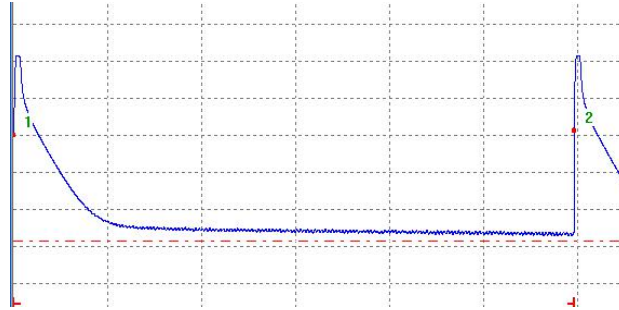
সমস্যা 4: যখন পরমাপ করা হচ্ছে- ট্রসে নমিনে 11-1 চিত্রের মতো দেখা যায়ঃ



চিত্র 11-1

সম্ভাব্য কারণ হলঃ	সমাধানঃ
① একটি অনুপযুক্ত ফাইবার অপটিক কানেক্টার ব্যবহার করা হলে	① অপটিক্যাল ফাইবার বদলান
② কানেক্টার পরমিকার নয়	② কানেক্টার পরিষ্কার করুন
③ পুরানো কানেক্টার	③ কানেক্টার বদলান

সমস্যা 5: পরমাপ করা ট্রসে লাইন যখন সূচতি সাথে একই হবে চিত্র 11-2:



চিত্র 11-2:

সম্ভাব্য কারণ হলঃ	সমাধানঃ
① অনির্ভরযোগ্য কানেকশন	① পুনরায় কানেক্ট করুন
② অ্যালোইনমেন্ট অফসেটে কানেক্টার	② কানেক্টার পরিবর্তন করুন
③ লোকেশন পনি মালো না	

● টেস্ট স্টেটি এর সমস্যা

সমস্যা 6: লোকেশনে বক্স অনেকে ছোট ইন্ডুগতি করছে, পরমাপের সময় অনেকে কম।

সম্ভাব্য কারণঃ পরমাপরে দূরত্বের সটে অনেক লম্বা।

সমাধানঃ আসল ফাইবারের দৈর্ঘ্যের সাথে উপযুক্ত দৈর্ঘ্যের স্কলে চয়ন করুন বা দৈর্ঘ্যের স্কলে অটোমটিক পরমাপক মডলে প্রাপ্ত হয়েছে।

সমস্যা 7: ট্রয়াজেক্টরি ডিসপ্লে অসম্পূর্ণ, পরমাপ অসফল হয়েছে।

সম্ভাব্য কারণঃ পরমাপরে দূরত্বের সটে অনেক ছোট।

সমাধানঃ আসল ফাইবারের দৈর্ঘ্যের থেকে পরমাপের দৈর্ঘ্য বেশি সটে করুন।

সমস্যা 8: পরমাপের প্রক্রিয়া অসম্পূর্ণ।

সম্ভাব্য কারণঃ পাল্সের প্রস্থ অনেক বেশী

সমাধানঃ ① কম মানের পাল্সের প্রস্থের রেঞ্জ চয়ন করুন

② পরীক্ষার সময় বাড়ান

সমস্যা 9: ট্রয়াজেক্টরি আওয়াজ অনেক বেশী।

সম্ভাব্য কারণঃ পাল্সের প্রস্থ খুবই কম; স্কোপি এর সময় যথেষ্ট নয়।

সমাধানঃ ① পরীক্ষার সময় বাড়ান

② পাল্সের প্রস্থ যথাযথভাবে বাড়ান।