# Протокол регистрации характеристик предварительно оплавленного капилляра

## <TestReportID>

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Должность | ФИО | Подпись |
|  |  | \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ |

Данный протокол подготовлен по итогам измерения основных характеристик образца предварительно оплавленного капилляра, используемого на этапе окончательной оплавки торца, специальный процесс P0002 “Доплавление колбы. LZM-100.”, фаза OQ.

Идентификатор плана валидации процесса: PVPlan\_SP\_Val\_2\_PP0002

### Общая информация.

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Место проведения | Дата | Температура воздуха | Относительная влажность, % |
| <Place> | <Date> | <Temperature> | <Humidity> |

### Оборудование

При тестировании образцов использовалось следующее оборудование:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| ID | Модель | Комментарий |
| <Eq\_1\_id> | <Eq\_1\_model> | Оборудование для проведения визуальной инспекции и измерения линейных размеров. |

Объект тестирования (DUT):

|  |  |
| --- | --- |
| Тип образца (DUT type) | Идентификатор образца (DUT id) |
| <DUT type> | <DUT id> |

### Результаты

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Характеристика | Комментарий | Фактическое значение |
| dh | минимальный диаметр сквозного отверстия в зоне оплавления, мм | **<dh\_val>** |
| ml | ширина зоны оплавления, мм | **<ml\_val>** |
| md | максимальный диаметр капилляра в области начала оплавления торца, мм | **<md\_val>** |
| gl | Среднее расстояние от торца капилляра до начала зоны клея, мм | **<gl\_val>** |

### Фотографии образца (при наличии)

### Приложение 1. Основные характеристики капилляра

Предварительно оплавленный капилляр описывается моделью со следующими параметрами:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Параметр | Описание | Комментарий |
| dh | минимальный диаметр сквозного отверстия, мм |  |
| ml | ширина зоны оплавления, мм |  |
| md | максимальный диаметр капилляра в области начала оплавления торца, мм |  |
| gl | Среднее расстояние от торца капилляра до начала зоны клея, мм |  |