

ONTVANGEN
Ontv. 11 OKT. 1982
A. G. SIEBEN

M E D E D E L I N G

In aansluiting op de mededeling voorwaardelijke vrijgave 1981-06-02, betreffende de osc. buis L14-140GH/95 kan nu vermeld worden dat per 24/9/82 besloten is tot definitieve vrijgave voor produktie omdat de belemmeringen in het fabrikage proces nu zijn opgeheven.


 Drs. R.R.P. Varekamp.

<u>Kopie de H.H.:</u>	<u>Eindhoven</u>	<u>Heerlen</u>
<u>Direktie</u>	: Ir. Sprenger.	
<u>Bedr. Leiding</u>	:	Snijders/Dr. Groenewegen
<u>Ontwikkeling</u>	:	Dr. Zeppenfeld
<u>Fabrikage</u>	:	Hermans
<u>C.A.</u>	: Ir. Mulder	
<u>Kwal. Lab.</u>	: Honig	Vrenken, Sieben
<u>M.I.S.D.</u>	:	Jamar
<u>T.E.O.</u>	:	Weltens
<u>Mat. Man.</u>	:	Mürer
<u>Gem. Bel.</u>	: Stolte	
<u>V.O.B.</u>	: v. Buul	
<u>Adm.</u>	:	Quaesvlieg
<u>Techn. Publ.</u>	: Slingerland	
<u>C.P.D.</u>	: Wilms.	

Vertrouwelijk. Openbaarmaking niet toegestaan. Vermenigvuldiging of mededeling van de inhoud aan derden niet geoorloofd zonder schriftelijke toestemming van de eigenaresse N.V. Philips' Gloeilampfabrieken



15 FEB. 1982

KHR-20/82-02-21/PPMG/AV/1982-02-05

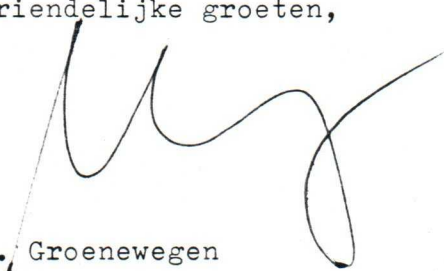
PHILIPS

NOTITIE T.A.V. HR. SPRENGER (ZOALS AFGESPROKEN)

Betreft: L14-140 leveringen aan S&I

1. De L14-140 is de t.b.v. S&I ontwikkelde charge transfer storagebuis.
2. De leveringen van dit type zijn reeds ruim een maand gestagneerd vanwege technische problemen en onderdelenkrapte.
3. Technische problemen betreffen de MgOlaag op het langzame gaas en leiden tot afkeur op de "schrijfsnelheid just black". Door fabriek en ontwikkeling wordt intensief naar de oorzaak gezocht, echter nog niet met het gewenste resultaat.
4. Met S&I is een wijziging buisinstelling overeengekomen, die een relevante spec. verruiming voor de buis betekent. Hieruit volgen wel enige leveringen, maar dit is nog geen oplossing van het probleem.
5. Bijgaand kopie betreffende telex aan CPD.

Met vriendelijke groeten,


P.P.M. Groenewegen

Kopie: H.H. Hermans
Melsert
Mulder
Sieben^v
Zeppenfeld

Vertrouwelijk. Openbaarmaking niet toegestaan. Vermenigvuldiging of mededeling van de inhoud aan derden niet geoorloofd zonder schriftelijke toestemming van de eigenaar N.V. Philips' Gloeilampfabrieken



Afleveringen charge-transfer storage-buis.

„L14-140 GH/95”

In het kader van de schrijfsnelheids problemen met type L14-140 GH/95 werd een gewijzigde meetinstelling voorgesteld aan S&I.

Deze wijziging levert een betere buisperformance op (betere storage-tijd, welke een andere afregeling toelaat, hetgeen resulteert in hogere schrijfsnelheid).

De schrijfsnelheid specificatie blijft >250 div/msec (intern > 300 div/msec).

De wijziging betreft (voorstel nr. 35621):

	<u>is</u>	<u>wordt</u>	
- collimator Vg ₉₃	75	65 V	} (DC niveau in alle } (3 dc bedrijfs-modes)
- collectorgaas Vg10	150	130 V	

De afspraak, gemaakt met Hr. Dobbelsesteen behelst 2 randvoorwaarden, nl.

1^e Buizen, welke in de oude instelling niet voldoen aan > 300 div/ms (intern Elc.) mogen niet in het service kanaal komen.

2^e Voorlopig moeten alle overige instellingswaarden (met name het enigszins veranderde transfer niveau Vg11) blijven voldoen aan de oude meeteis.

Om aan de eerste rand-voorwaarde tegemoet te komen worden volgende identifikatie-maatregelen genomen:

- Het met de buis meegezonden papier met meetwaarden / instellingen krijgt de kleur groen.
- De volgens de nieuwe instelling gemeten buizen krijgen
 - Code nr. 8222 023 35931
 - Type naam L14-140 GH/95 A
 - Type code HGB

De afspraak draagt een voorlopig karakter totdat wijzigingsbon 35621 geheel afgewikkeld is (na definitieve afstemming met S&I door Hr. Zeppenfeld).

Sieben, A.G.

Kopie HH : Dobbelsteen (3x)
Groenewegen
Hermans (3x)
Koek (Veem Veldhoven)
Lemmens (MM)
Melsert
Modderman
Sieben
Vleeschouwers
Vrenken
Weyer
v. Wijk
Zeppenfeld

83L14

In verband met de vrijgave bespreking van dit type op a.s. dinsdag 26 mei 1981 de volgende opmerkingen:

1. Situatie t.a.v. netwerkplan d.d. 5 februari 1981.a. MgO-sputten

Fabrieksman is ingeleerd maar het proces is niet reproduceerbaar en resultaten afhankelijk van de ervaring van de operator.

De ontwikkel afdeling blijft leverancier van bespoten gasen.

Voorschriften, voor zover die gemaakt kunnen worden zijn aanwezig.

b. Tinoyde bedekken v.d. conus

Apparatuur is pas deze week binnengekomen en moet nu getest worden; daarna inleren fabriekspersoneel. Plaats bepaling van de apparatuur in de fabriek is afhankelijk van het resultaat van het integratie-onderzoek.

Onderzoek naar dikte en gelijkmatigheid van de laag op het glas moet voortgezet worden.

Het ringen slijpen in de SnO₂ laag wordt door de fabriek gedaan.

c. Cup-bewerkingen

Zeefdrukvoorschriften zijn klaar.

Verbeteren van de meting van de dikte van de al-metal. back laag is in bewerking. (Prijsopgave-budget vragen + maken).

Verdere analyse van oorzaak slecht H.S.-contact noodzakelijk. Verschil in al-laagdikte bij fabriek en ontwikkel afdeling. laagdikte versus helderheid.

d. MgO-opdampen

Opdampen van MgO op fabrieksapparatuur kan wel maar is onvoordelig v.w.b. verbruik van MgO (dat betekent ongeveer F.7,- per gaas duurder).

MgO-pillen van MRC moeten vooraf gestookt worden, om ploffen te voorkomen, maar ook dan is het nog niet helemaal in orde.

MgO-brokken zijn niet te gebruiken (is wel veel goedkoper).

78a

De verwachting is nog steeds, dat het MgO van MRC veel minder of geen "restbeeld" geeft.
V.w.b. schrijfsnelheid zijn proeven met in demi-water gewassen en centrifugaal-gedroogde gazen onderweg. Analyse van de MgO-samenstelling moet nog gebeuren.

e. Gaaskop

Triltest met het juiste band moeten nog gedaan worden. Al-laagdikte meetapparaat is aangepast en o.k.

f. Branden/Sweepen

Apparatuur wordt nog uitgeprobeerd.
✓ Aanbrengen van beveiliging op brandraam bij uitvallen van schrijfkanon.
Voorschriften zijn aanwezig..

g. Kultiveer apparaat

✓ Apparaat is net binnen en kan nu beproefd worden.

h. Meettafel

De nu in de fabriek aanwezige meettafel is regelmatig stuk, waarbij de reparatie de ontwerper (Aerts) nog steeds niet gemist kan worden.
Ook de kwal. lab. meettafel is nog niet in orde.

i. Gas

Door het slijpen van de cup-en conus randen lijken de gasproblemen grotendeels opgelost te zijn, hoewel niet 100%.

Proeven met niet met zuur gewassen ringen en cono worden voortgezet.

H.J. Radstake

83L14 SITUATIE:

Aanwezig: H.H. Adams - Rongen - Schlösser - Sieben -
Vleeschouwers - Zeppenfeld - Hermans -
Radstake.

Kopie: H.H. Bogaard - Groenewegen - Handels - Melsert -
Modderman - Vossen - v. Wijk.

Volgende vergadering: Vrijdag 15.05.81 om 09.00 uur.

H.J. Radstake

RESTBEELD EN SCHRIJFSNELHEID:

10 Buizen, 94L14, gemaakt met het oorspronkelijke
MRC-MgO (blokjes) waren goed; 83L14 buizen zijn
onderweg, maar nog niet gemeten.

Bij deze blokjes geeft het opdampen weer problemen
(ploffen), hetgeen verbeterd wordt indien deze blokjes
vooraf gestookt worden op 450° in vacuum.

MRC zal gevraagd worden het materiaal te leveren in
niet heet geperste pillen. (Zeppenfeld).

Fabrieksklok moet nog aangepast worden. (Schlösser/
Vleeschouwers).

MgO SPUITEN:

Zie vorige verslag.

MRC
2000 / kg. blokjes
2000 / kg. grains.

EINBRENN SILBER:

Het probleem van scheuren schijnt opgelost te zijn,
door het niet meer geforceerd drogen na het insmeren.

RETOUREN:

Nieuwe aanmeldingen 28 stuks uit 75 buizen, waarvan
12 stuks op schrijfsnelheid.

Moeten nog door kwal. lab. bekeken worden.

Verslag hr. Vermolen (SeI) is behandeld.

De punten 7.1 - 7.5 - 7.8 - 7.11 en 7.12 vragen nog actie
onzerzijds.

Hoe is los HS met

Cup gemast door Outw.

toe: een pas probleem.

L. Rompen

Datum: 14.5.81.

Resultaten 83L14GH/95

weeknr.: 050 $\frac{4}{m}$ 115

Kopie HH.:

Ontw. : Cobben, Groenewegen, Rongen, Schlösser, Vleeschouwers,
—— Zeppenfeld.

Fabr. : Hermans, Radstake, Rögens, v. Wijk.

Kwallab. : Haga, Sieben, Schols, Vossen.
——

Opmerkingen.:

83L14 SITUATIE

Aanwezig: H.H. Hermans - Radstake - Rongen - Sieben -
Vleeschouwers - Zeppenfeld.

Kopie: H.H. Adams - Schlösser - Groenewegen - Handels -
Melsert - Modderman - Vossen - v. Wijk.

Volgende vergadering: Vrijdag 22 mei 1981 om 09.00 uur

H.J. Radstake

RESTBEELD EN SCHRIJFSNELHEID:

Buizen met MgO van MRC zijn wel gemeten, maar waren niet goed op emissie, vermoedelijk t.g.v. uitvallen van het brandraam; worden over gebrand. Analyse van het MgO; nog niet bekend.

SLECHT H.S.-CONTACT:

De ontwikkel afdeling veronderstelt, dat de fout veroorzaakt wordt door een te dunne al.metal-back laag aan de randen van de cup.

Hoe kunnen we deze laag beter opdampen? (hr. Adams).

GAS:

Met geslepen glasranden is het gasprobleem nog niet volledig opgelost. Bij 78 buizen (norm. prod.) kwamen nog 3 gasbuizen voor. Deze moeten geanalyseerd worden. (Vleeschouwers).

W

75V in
Klanten spec -