

	HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THIẾT BỊ HÀN DÁN NHIỆT HEAT SEALING EQUIPMENT OPERATING INSTRUCTIONS	Mã số tài liệu / Ref. No. : P-TEC-02-WI-07 Ngày ban hành / Issue Date: 01.04.2026 Lần ban hành / Revision: 02 Số trang / Page: 1 / 6
---	--	--

1. MỤC ĐÍCH / PURPOSE:

Đảm bảo sử dụng thiết bị đo đúng phương pháp đo, an toàn, kết quả đo có độ chính xác cao và hạn chế sai sót trong việc thực hiện phép đo.

Ensure proper use of measuring equipment according to the correct method, maintain safety, achieve high measurement accuracy, and minimize errors

2. PHẠM VI ÁP DỤNG / SCOPE:

Hướng dẫn này được áp dụng cho nhân viên vận hành phòng thí nghiệm (Lab) và các bộ phận có liên quan (Kỹ thuật, QAC, Sản Xuất).

Hướng dẫn này được áp dụng đối với thiết bị hàn dán nhiệt Heat seal (HST-H3), nhà sản xuất Labthink.

This instruction applies to laboratory (Lab) personnel and related departments (Technical, QAC, Production).

This instruction applies to the Heat Sealing Machine (HST-H3), manufactured by Labthink.

3. NỘI DUNG / CONTENTS:

3.1. Định nghĩa / Definition:

Máy hàn dán nóng dùng để hàn dán hai bề mặt vật liệu lại với nhau.

The heat sealing machine is used to seal two material surfaces together.

3.2. Trách nhiệm / Responsibilities:

Trách nhiệm bộ phận Kỹ Thuật – LAB:

Responsibilities of the Technical – Lab Department

- Chịu trách nhiệm sử dụng và bảo quản thiết bị.
- Đảm bảo thiết bị đo được hiệu chuẩn định kỳ và giá trị đo chính xác
- *Responsible for the use and maintenance of the equipment.*
- *Ensure the measuring equipment are calibrated regularly and provide accurate measurement values.*

Trách nhiệm bộ phận liên quan (QAC, Sản Xuất):

Responsibilities of Related Departments (QAC, Production)

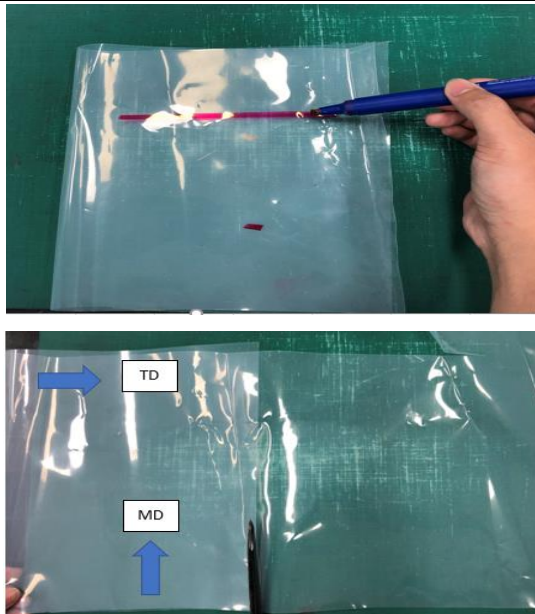
- Chịu trách nhiệm sử dụng và bảo quản thiết bị.
- Khi có thay đổi hoặc sự cố xảy ra thì liên hệ bộ phận Kỹ Thuật - LAB để kiểm tra và ghi nhận sửa chữa theo lý lịch máy móc - thiết bị.
- *Responsible for the use and maintenance of the equipment.*

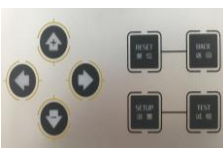
	HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THIẾT BỊ HÀN DÁN NHIỆT HEAT SEALING EQUIPMENT OPERATING INSTRUCTIONS	Mã số tài liệu / Ref. No. : P-TEC-02-WI-07 Ngày ban hành / Issue Date: 01.04.2026 Lần ban hành / Revision: 02 Số trang / Page: 2 / 6
---	--	--

- In case of any changes or malfunctions, contact the Technical – Lab Department for inspection and record the repairs in the equipment history.

3.3. Nội dung hướng dẫn / Instructions:

BẢNG PHÂN TÍCH CÔNG VIỆC / TASK ANALYSIS TABLE

Công việc Task	Hướng dẫn sử dụng thiết bị hàn dán nhiệt Operating Instructions for the Heat Sealing Machine		
Công đoạn/ Mục đích Purpose	Đảm bảo sử dụng thiết bị đo đúng phương pháp đo, an toàn, kết quả đo có độ chính xác cao và hạn chế sai sót trong việc thực hiện phép đo Ensure correct, safe operation of the equipment to achieve accurate results and minimize measurement errors.		
Dụng cụ và vật tư cần thiết Equipment and Supplies	1. Phương pháp đo: ASTM F2029 2. Dụng cụ cần thiết: - Kéo - Bút Corona 38 dynes - Thiết bị đo: máy hàn dán - Màng PE 1. Test Method: ASTM F2029 2. Required Equipment and Materials - Scissors - Corona pen (38 dynes) - Heat sealing machine - PE film		
Bước chính What?	Điểm chốt quan trọng How ?	Lý do Why?	Hình ảnh Picture
1. Chuẩn bị mẫu đo Sample Preparation	- Sử dụng bút corona 38dynes để xác định mặt cần hàn dán (có xử lý corona hay mặt không xử lý corona). - Gấp đôi mẫu theo chiều khổ màng (TD - Transverse direction) sao cho mặt bên trong là mặt cần hàn dán. - Sử dụng kéo cắt mẫu theo chiều máy MD (Machine Direction) với kích thước khoảng 20cmx20cm. Mẫu màng thẳng, không bị nhăn, xước.. - Use a 38 dynes corona pen to identify the sealing surface (corona-treated or untreated side). - Fold the sample along the transverse direction (TD) so that the inner sides are the surfaces to be sealed.	- Đảm bảo kết quả đo đồng đều, tránh sai số - Ensure consistent measurement results and minimize errors.	

	-Cut the sample along the machine direction (MD) to approximately 20 cm × 20 cm. Ensure the film is flat, without wrinkles or scratches.		
2. Khởi động và hiệu chuẩn thiết bị <i>Start up and calibrate the equipment</i>	-Bật công tắc nguồn (1) ở phía sau thiết bị. -Nhấn phím "Back" để vào giao diện chương trình. -Nhấn phím mũi tên hướng sang phải để đến mục "Preset". -Nhấn phím "Setup" để vào giao diện "Preset" để cài đặt các thông số: + Time (Thời gian): điều chỉnh tăng , điều chỉnh giảm  + Pressure (Áp suất): Dùng phím mũi tên sang phải  để di chuyển đến mục "Pressure". +Nhấn phím Test để ngàm trên di chuyển xuống, đảm bảo ngàm không có mẫu. Vận valve áp suất để điều chỉnh áp (nếu vận theo chiều kim đồng hồ thì áp suất sẽ tăng và ngược lại). +Sau khi chỉnh áp suất đến giá trị cần thiết, nhấn phím "Setup" để lưu giá trị. +Nhấn phím "Back" để ngàm trên quay về vị trí ban đầu. +Nhấn phím "Test" để quay về trạng thái sẵn sàng để tiến hành thử mẫu. -Cài đặt nhiệt độ: dùng các phím mũi tên lên xuống  ngay bên dưới màn hình hiển thị để cài đặt nhiệt độ cần hàn dán theo yêu cầu. (Lưu ý: nhiệt độ của ngàm dưới phải thấp hơn ngàm trên 5°C). -Turn on the power switch (1) at the back of the machine. -Press "Back" to access the program interface.	-Khi khởi động thiết bị chưa ổn định nên kiểm tra lại áp suất và thời gian. -Đảm bảo kết quả đo chính xác trong mỗi lần đo -Do ngàm dưới đặt mẫu màng, nên cài đặt thấp hơn 5°C -Ensure pressure and time settings are correct	 Power Switch <i>Công tắc nguồn</i> (1)  

	HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THIẾT BỊ HÀN DÁN NHIỆT HEAT SEALING EQUIPMENT OPERATING INSTRUCTIONS	Mã số tài liệu / Ref. No. : P-TEC-02-WI-07 Ngày ban hành / Issue Date: 01.04.2026 Lần ban hành / Revision: 02 Số trang / Page: 4 / 6
---	--	--

	-Use the right arrow key to go to “Preset.” -Press “Setup” to enter the “Preset” menu and adjust parameters: +Time: increase  or decrease  as needed. +Pressure: use the right  arrow to select “Pressure.” +Press “Test” to lower the upper clamp (ensure no sample is in place). +Adjust the pressure valve (turn clockwise to increase, counterclockwise to decrease). +Press “Setup” to save the value. +Press “Back” to return the upper clamp to its original position. +Press “Test” to return to ready state for sample testing. -Set Temperature: use the up/down  arrows below the display to set the sealing temperature. (Note: lower clamp temperature should be 5°C lower than the upper clamp.)	before the machine stabilizes. -Ensure accurate results in every measurement. - Set the lower clamp 5°C lower, as it holds the film during sealing.	
3.Thực hiện đo Conduct the test	-Tiến hành đưa mẫu vào ngàm khi nhiệt độ thực tế bằng nhiệt độ cài đặt, mẫu phải được giữ thẳng. Nhấn phím “Test” để hàn dán mẫu. -Sau khi hàn dán xong (ngàm trên đã trở về vị trí ban đầu) ta lấy mẫu ra ngay để tránh mẫu bị phá hủy. -Thực hiện tương tự với các mẫu còn lại. - Insert the sample into the clamp at the set temperature and keep it flat. Press “Test” to seal.	-Đảm bảo kết quả đo đúng vị trí cần đo -Ensure measurements are taken at	

	HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THIẾT BỊ HÀN DÁN NHIỆT HEAT SEALING EQUIPMENT OPERATING INSTRUCTIONS	Mã số tài liệu / Ref. No. : P-TEC-02-WI-07 Ngày ban hành / Issue Date: 01.04.2026 Lần ban hành / Revision: 02 Số trang / Page: 5 / 6
---	---	---

	- Remove the sample immediately after sealing to prevent damage. - Repeat for all remaining samples.	the correct position.	
4. Báo cáo Report	- Ghi nhận kết quả đo vào báo cáo. - Note the test results in the report.	Lưu hồ sơ Save the report	
5. Bảo quản thiết bị Equipment Storage	- Luôn tắt thiết bị sau khi sử dụng - Switch off the machine after each use	- Tránh làm tổn hại đến thiết bị và kết quả đo - Avoid damage to the equipment and measurement results.	

	HƯỚNG DẪN SỬ DỤNG THIẾT BỊ HÀN DÁN NHIỆT HEAT SEALING EQUIPMENT OPERATING INSTRUCTIONS	Mã số tài liệu / <i>Ref. No.</i> : P-TEC-02-WI-07 Ngày ban hành / <i>Issue Date</i>: 01.04.2026 Lần ban hành / <i>Revision</i>: 02 Số trang / <i>Page</i>: 6 / 6
---	---	---

4. DANH MỤC TÀI LIỆU HỒ SƠ LIÊN QUAN / *DOCUMENT – RECORD REFERENCE*

Mã số nhận diện <i>Document No.</i>	Tên tài liệu-hồ sơ <i>Document – Record Name</i>
P-TEC-02-F03 ASTM F2029	• Báo cáo kết quả kiểm tra cơ lý của sản phẩm • <i>Product Physical Report</i> • Phương pháp hàn dán vật liệu • <i>Heat Sealing Test Method</i>