S

CARLO GAVAZZI

CARLO GAVAZZI SPACE SpA

RELAZIONE DI RIUNIONE / VISITA
MINUTES OF MEETING / VISIT

N° **AMSTCS-MI-CGS-019**

FOGLIO *SHEET* **1** DI *OF* **3** ANNEX —

DATA – *DATE*	LOCALITA' – *LOCATION*	COMMESSA – *JOB*	RIF. - *REF.*
28-7-2008	**POLIMI**	TCS (**2011 I**)	

IMPIANTO *PROJECT*	DESCRIZIONE *DESCRIPTION*: Riunione di avanzamento: radiatore Zenith di AMS	CLIENTE - *CUSTOMER*
	LOCALITA' *LOCATION*: MILANO – Politecnico	ORDINE - CONTRACT
SCOPO RIUNIONE *PURPOSE OF MEETING*		REDATTO – *WRITTEN BY*: MOLINA

LISTA DI DISTRIBUZIONE *DISTRIBUTION LIST*: VETTORE, CREMONESI, OLIVIER, FRANZOSO, RUZZA, F. FASCHIN, M. ZAPPINO

PRESENTI - *ATTENDED BY*

NOMI - *NAMES*	POSIZIONE - *POSITION*
Prof. Sala	
Ing. Rubini	
Sig. Maggiolini	
Ing. Molina	

PUNTI *ITEMS*	ARGOMENTI DISCUSSI – DESCRIPTION OF DISCUSSION	AZIONE A CURA [1] *ACTION BY* [1]
1.	POLIMI presenta lo stato delle attivita'. PANNELLINO PER DIFETTOLOGIA I tubi del pannellino per lo studio dei difetti con ultrasuoni sono stati incollati. Non e' stato possibile iniziare ad incollare il sandwich per un guasto alla fresa. DIMOSTRATORE TECNOLOGICO I tempi di produzione del dimostratore tecnologico è stata affetta dai tempi di consegna delle caul plates, che sono arrivate dopo il 20 Luglio. Fino all'arrivo delle caul plates le attività sono state tenute in sospeso, per consentire di fare le seguenti operazioni in sequenza, senza tempi morti intermedi: - incollare i tubi - fare i trattamenti superficiali - incollare il sandwich. I tubi del dimostratore tecnologico sono stati incollati il 25 Luglio (curino time = 48 ore), ed il tempo di cura e' trascorso. Vengono lasciati nel sacco a vuoto in attesa della disponibilità della fresa per lavorare il rohacell (vedi sotto). POLIMI ha gia' iniziato a tenere la documentazione fotografica ed il log dei processi produttivi che faranno parte della documentazione di consegna dei radiatori.	
2.	PIANIFICAZIONE PANNELLINO PER DIFETTOLOGIA E DIMOSTRATORE TECNOLOGICO La fresa dovrebbe essere funzionante dal pomeriggio del 28 luglio, cosi' che il rohacell (di entrambi) puo' essere lavorato il 29/7.	

N° RICEVUTO IL 09 SET. 2008
L.Z. Commessa 2011i
L.M. Capitolato
Altro
R.A. Data copia a: VEDI ELENCO.

1) INDICARE IL NOMINATIVO RESPONSABILE DELL'AZIONE E DATA DI COMPLETAMENTO
1) *ACTUAL PERSON RESPONSIBLE FOR THE ACTION AND COMPLETION DATE SHALL BE SHOWN*

CARLO GAVAZZI CARLO GAVAZZI SPACE SpA	**RELAZIONE DI RIUNIONE / VISITA** ***MINUTES OF MEETING / VISIT***	N° **AMSTCS-MI-CGS-019** FOGLIO *SHEET* **2** DI *OF* **3**	ANNEX —
DATA – *DATE* **28-7-2008**	LOCALITA' – *LOCATION* **POLIMI**	COMMESSA – *JOB* TCS (**2011 I**)	RIF. - *REF.*

PUNTI ***ITEMS***	**ARGOMENTI DISCUSSI – DESCRIPTION OF DISCUSSION**	**AZIONE A CURA** [1] ***ACTION BY*** [1]
	Il 30/7 CGS consegna gli inserti e le pelli da 0.3 mm Pelli, rohacell ed inserti vengono incollati e messi nel sacco il 30/7. La cura della colla finisce il 6/8, giorno in cui si procede a fare il controllo di planarità e la foratura. Il 7/8 scontornatura. 8/8 pesatura e consegna a incaricato CGS per stoccaggio presso i magazzini CGS. POLIMI raccomanda di non lasciare i pannelli nei laboratori dipartimentali, perche' non sarebbe poi disponibile fino al 25 agosto. MODELLO DI VOLO La produzione del pannello di volo puo' iniziare lunedi' 1° settembre 2008. Ogni pannello va sulle 2 caul plates 3 giorni dopo l'inizio della produzione, e viene levato 7 giorni dopo, rendendo le caul plates disponibili per il pannello successivo. Ogni pannello viene prodotto in 2 settimane, secondo il seguente schema, con questo calendario dettagliato: giorno 1= incollaggio tubi giorno 2= trattamento lamiere e inserti giorno 3= incollaggio sandwich giorno 4-10 = cura della colla giorno 11 = CMM e foratura giorno 12 = scontornatura e pesatura finale, giorno 13= pannello pronto Il flusso produttivo dei 4 radiatori e' come segue:	Al 1 POLIMI: informare CGS se il 1° Agosto il sacco non e' pronto per la cura di una settimana.

ITEM	SETTIMANA1	SETTIMANA2	SETTIMANA3	SETTIMANA4	SETTIMANA5
Rad # 1	X	X			
RAD # 2		X	X		
RAD # 3			X	X	
RAD # 4				X	X

con inizio SETTIMANA1=1/9/2008 e fine SETTIMANA5= 3/10/2008

3.	MODELLO DI VOLO – RACCOMANDAZIONI CGS raccomanda di avere informazioni tempestive sulla pianificazione, in modo da sincronizzare i trattamenti superficiali con la produzione dei pannelli. Il dimostratore tecnologico servira' anche per verificare i tempi effettivi. POLIMI raccomanda che le parti trattate superficialmente vengano sigillate in appositi sacchi. CGS raccomanda (vedi foto alla fine della minuta) che il pannello di rohacell venga protetto dal rischio di contaminazione con i lubrificanti delle frese. CGS rammenta che il **Rohacell va essiccato prima di lavorarlo : 3 ore a 125°C.**	
4.	POLIMI fornirà il preventivo per la realizzazione del pannellino per la difettologia, e lo stato delle spese.	Al 2 POLIMI 1/8/2008
5.	ASSEGNO DI RICERCA Dal 1° Settembre inizia l'attività l'assegnista selezionato, Ing. Daleffe. Seguirà - le attività di produzione - le prove distruttive	

1) INDICARE IL NOMINATIVO RESPONSABILE DELL'AZIONE E DATA DI COMPLETAMENTO
1) *ACTUAL PERSON RESPONSIBLE FOR THE ACTION AND COMPLETION DATE SHALL BE SHOWN*

CARLO GAVAZZI CARLO GAVAZZI SPACE SpA	**RELAZIONE DI RIUNIONE / VISITA** ***MINUTES OF MEETING / VISIT***	N° **AMSTCS-MI-CGS-019** FOGLIO *SHEET* **3** DI OF **3** ANNEX —

DATA – *DATE*	LOCALITA' – *LOCATION*	COMMESSA – *JOB*	RIF. - *REF.*
28-7-2008	**POLIMI**	TCS (**2011 I**)	

PUNTI *ITEMS*	**ARGOMENTI DISCUSSI – DESCRIPTION OF DISCUSSION**	**AZIONE A CURA** [1] *ACTION BY* [1]
	- le investigazioni sul comportamento della colla dopo che e' stata esposta alle basse temperature.	

1) INDICARE IL NOMINATIVO RESPONSABILE DELL'AZIONE E DATA DI COMPLETAMENTO
1) *ACTUAL PERSON RESPONSIBLE FOR THE ACTION AND COMPLETION DATE SHALL BE SHOWN*