

operativi di commessa relativa sia all'acquisto delle apparecchiature necessarie (mandrinatrici e saldatrici) sia all'esecuzione delle operazioni stesse, incluse le operazioni di controllo.

- b) consolidare un livello sufficiente di conoscenza in relazione a tutte le problematiche di realizzazione di condensatori in titanio.
- c) Giungere, compatibilmente al successo delle azioni di cui ai precedenti punti a) e b), ad una "prequalifica" del procedimento di saldatura con Ente Ispettivo Esterno.

2.1 DEFINIZIONE DEL CICLO DI LAVORO

Il ciclo su cui è stato impostato il programma sperimentale con lo scopo di verificarne l'applicabilità è stato il seguente:

- posizionamento del tubo (con riferimento ai problemi di movimentazione e mantenimento di un adeguato livello di pulizia);
- mandrinatura di accostamento;
- saldatura;
- mandrinatura di forza.

I parametri su cui approntare l'attrezzatura sperimentale sono stati così identificati:

- spessore piastra tubiera;
- spessore tubi;
- diametro dei tubi;
- preparazione di saldatura a raso e a tubo protuso (fig. 2.1A)