



# Regolamento Attività Ispettive

Processi industriali  
(anche su specifiche del cliente)

Controlli Non Distruttivi



**ISP N° 130 E**

**Membro degli Accordi di Mutuo  
Riconoscimento EA, IAF e ILAC**

**Signatory of EA, IAC and ILAC  
Mutual Recognition Agreements**



INDICE

|  |    |
|--|----|
| <b>1. Presentazione</b> .....  | 3  |
| <b>2. Applicabilità</b> .....  | 5  |
| <b>3. Normativa di riferimento</b> .....                                 | 5  |
| <b>3.1 Normativa generale</b> .....                                      | 5  |
| <b>3.2 Normativa Tecniche</b> .....                                      | 5  |
| <b>4. Termini e definizioni</b> .....                                    | 8  |
| <b>5. Responsabilità</b> .....   | 8  |
| <b>5.1 Responsabilità O.R.A.T. srl</b> .....                             | 8  |
| <b>5.2 Responsabilità Cliente</b> .....                                  | 9  |
| <b>6. Modalità Operative</b> .....                                       | 9  |
| <b>Diagramma di Flusso</b> .....   | 12 |
| <b>7. Criteri di Accettabilità</b> .....                                 | 13 |
| <b>8. Contenuti minimi rapporto di ispezione</b> .....                   | 14 |
| <b>9. Subappalto</b> .....   | 16 |
| <b>10. Riservatezza</b> .....  | 16 |
| <b>11. Reclami, Ricorsi e Contenziosi</b> .....                          | 17 |
| <b>12. Utilizzo del marchio</b> .....                                    | 18 |
| <b>13. Obblighi delle parti e limitazione della responsabilità</b> ..... | 18 |
| <b>13.1 Obblighi di ORAT srl</b> .....                                   | 18 |
| <b>14 Tariffe e pagamenti</b> .....                                      | 21 |
| <b>14.1 Oneri aggiuntivi</b> .....                                       | 21 |
| <b>14.2 Rinvio attività programmate</b> .....                            | 21 |
| <b>14.3 Specifica delle tariffe</b> .....                                | 21 |
| <b>14.4 Pagamento ed utilizzo dei rapporti di ispezione</b> .....        | 22 |
| <b>14.5 Mancato o ritardato pagamento</b> .....                          | 22 |



## 1. Presentazione

**Nome e ragione sociale:** O.R.A.T. srl

**Sede Legale/Sede Operativa:** Villanova sull'Arda, Piacenza, Via Roma 88 CAP 29010

**Sede Amministrativa/Operativa:** Villanova sull'Arda, Piacenza, Viale Martiri della Libertà,2 CAP 29010

**Presidente del Consiglio di Amministrazione:** Sara Testa

**Consiglio di Amministrazione:** *Sara Testa*, Simona Testa

**Rappresentante della Direzione (RDD):** Sara Testa

**Responsabile Qualità (RQS):** Emilio Tonghini

**Responsabile Tecnico (RT):** Emilio Tonghini

**Sostituto Responsabile Tecnico:** Paolo Stefani

**Coordinatore Servizio Ispezioni:** Carlo Tinelli, Giovanni Cornacchione

Attiva da OLTRE 40 anni nel settore dei Controlli non distruttivi la ORAT rappresenta oggi un punto di riferimento per il settore. La sua posizione di leader incontrastato per il controllo dei giunti dei metanodotti in Italia si è ulteriormente rafforzata negli ultimi anni portando l'esperienza e le capacità acquisite anche al di fuori dei confini italiani.

La nostra forza nel settore pipeline si basa su due capisaldi:

- Capacità e disponibilità dei quasi novanta tecnici (tutti graduati di almeno II livello ISO 9712 a cui si aggiungono due terzi livelli e dodici Welding Inspector) dislocati nelle diverse sedi di coordinamento.
- Grande quantità di apparecchiature che abbraccia ogni singolo settore dei controlli non distruttivi dai tubi radiogeni alle sorgenti gamma (Iridio 192 e Selenio 75) dai dispositivi ultrasuoni manuali a quelli semi automatici (TD HANDY SCAN) a quelli automatici (ROTOSCAN - PIPEWIZARD PHASED ARRAY) dai gioghi per le indagini magnetoscopiche ai liquidi penetranti, dai trattamenti termici ai test di durezza alle spessimetrie.

Queste due componenti permettono ad ORAT di essere performante sia nei grossi cantieri sia negli interventi in cui occorre disponibilità in tempi brevi.

***Il servizio è svolto in qualità di Organismo di Ispezione in corso di accreditamento ai sensi della norma UNI EN ISO/IEC 17020:2012, di tipo C.*** L'accREDITAMENTO attesta il livello di qualità del lavoro di un Organismo di ispezione, verificando la conformità del suo sistema di gestione e delle sue competenze a requisiti normativi internazionalmente riconosciuti, nonché alle prescrizioni legislative obbligatorie.



L'accreditamento è pertanto garanzia di:

- Imparzialità: rappresentanza di tutte le Parti interessate all'interno dell'Organismo.
- Indipendenza: gli ispettori e i controllori preposti al rilascio del rapporto garantiscono l'assenza di conflitti di interesse con gli oggetti da sottoporre ad ispezione.
- Correttezza: le norme europee vietano la prestazione di consulenze sia direttamente che attraverso società collegate.
- Competenza: l'accreditamento attesta in primo luogo che il personale addetto all'attività di verifica sia culturalmente, tecnicamente e professionalmente qualificato.

ACCREDIA è l'Ente unico nazionale di accreditamento, riconosciuto dallo Stato il 22 dicembre 2009, nato come Associazione senza scopo di lucro, dalla fusione di SINAL e SINCERT e con il contributo di SIT - INRIM, ENEA e ISS. Con ACCREDIA l'Italia si è adeguata al Regolamento del Parlamento Europeo e del Consiglio n. 765, del 9 luglio 2008, che dal 1° gennaio 2010 è applicato per l'accreditamento e la vigilanza del mercato in tutti i Paesi UE. Ogni Paese europeo ha il suo Ente di accreditamento. Tutti gli Enti di Accreditamento operano senza fini di lucro. ACCREDIA valuta la competenza tecnica e l'idoneità professionale degli operatori di valutazione della conformità (Laboratori e Organismi), in conformità a standard internazionali, accertandone la conformità a regole obbligatorie e norme volontarie, per assicurare il valore e la credibilità delle attività sottoposte ad accreditamento. ACCREDIA opera a livello europeo in sede EA (European cooperation for Accreditation) e a livello internazionale in sede IAF (International Accreditation Forum). ACCREDIA, attraverso il Dipartimento Organismi di Certificazione e Ispezione, opera l'accreditamento di Organismi di Certificazione di sistemi di gestione aziendali, prodotti, personale e Organismi di Verifica e Ispezione, ed ha l'obiettivo di contribuire al miglioramento della qualità dei prodotti, dei servizi, dei sistemi di gestione aziendale, dei processi e delle persone attraverso la verifica della competenza (accreditamento) dei relativi Organismi di valutazione di conformità. L'attività di controllo svolta da ACCREDIA non si limita alla concessione dell'accreditamento: l'Organismo di Certificazione, Verifica o Ispezione viene sottoposto periodicamente a visite di sorveglianza per verificare il mantenimento nel tempo delle caratteristiche di competenza ed esperienza che sono alla base dell'accreditamento stesso. ACCREDIA effettua queste attività di controllo, sia conducendo verifiche ispettive presso la sede dell'Organismo di Certificazione, Verifica o Ispezione, sia accompagnando gli Ispettori dell'Organismo stesso nel corso di alcune verifiche ispettive presso le organizzazioni, per verificare in campo l'adeguatezza e la corretta applicazione delle procedure, nonché il comportamento degli stessi Ispettori.



## 2. Applicabilità

Il presente documento definisce i rapporti tra la O.R.A.T. srl ed i soggetti Clienti che intendono avvalersi del servizio di attività ispettive in ambito verifica indipendente Processi industriali (anche su specifiche del cliente): Prove non distruttive su saldature. Il presente Regolamento è a disposizione di tutti gli interessati all'interno del sito [www.orat.it](http://www.orat.it). Il presente Regolamento è parte integrante del contratto stesso.

## 3. Normativa di riferimento

### 3.1 Normativa generale

- UNI CEI EN ISO/IEC 17020:2012
- UNI CEI EN ISO/IEC 17000:2005
- UNI EN ISO 9004:2018
- UNI EN ISO 9000:2015
- UNI EN ISO 19011:2018
- **ILAC-P10:07/2020**
- **ILAC P15:05/2020**
- ILAC R7:05/2015
- RG-01 rev.04-Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Certificazione e Ispezione - Parte Generale
- RG-01-04 rev.01-Regolamento per l'accreditamento degli Organismi di Ispezione
- **RG-09 rev.10-Regolamento per l'utilizzo del marchio ACCREDIA**
- D.Lgs. 81/2008 e s.m.i.
- Regolamento UE Privacy 679 del 2016

### 3.2 Normativa Tecniche

| Codice                | Titolo  |
|-----------------------|---|
| 10160 (UNI EN)        | Controllo UT di prodotti piani maggiori di 6 mm                           |
| 10618 (UNI EN)        | Terminologia nei sistemi Phased-Array                                     |
| 10675-1 (EN ISO)      | Livelli di accettabilità del Controllo Radiografico                       |
| 10699-1 (UNI)         | Istruzioni per controllo apparecchi per misurazioni dimensionali          |
| 10855-1 (UNI EN ISO)  | Progettazione e Costruzione di Strutture in mare                          |
| 10863 (UNI EN ISO)    | Controllo mediante ultrasuoni utilizzando la tecnica TOFD (Con EC1 2012)  |
| 10893-11 (UNI EN ISO) | Controllo UT per difetti longitudinali e trasversali                      |
| 10893-12 (UNI EN ISO) | Misura dello spessore di tubazioni  |
| 10893-4 (UNI EN ISO)  | Controllo non distruttivo di tubi di acciaio saldati e non saldati per la |



| Codice                   | Titolo   |
|--------------------------|--|
|                          | rilevazione dei difetti superficiali mediante liquidi penetranti   |
| 10893-5 (UNI EN ISO)     | Controllo magnetoscopico delle tubazioni in acciaio  |
| 10893-6 (UNI EN ISO)     | Controllo radiografico di saldature di tubazioni in acciaio  |
| 10893-8 (ISO)            | Controllo automatico delle Laminazioni   |
| 10893-9 (UNI EN ISO)     | Controllo laminazioni su lamiere per produzione dei tubi   |
| 11632 (UNI)              | Requisiti del Personale addetto controllo impianti distribuzione gas   |
| 11666 (UNI EN ISO)       | Controllo mediante Ultrasuoni - Livelli di Accettabilità   |
| 11699-1 (UNI EN ISO)     | Classificazione Pellicole  |
| 11699-2 (UNI EN ISO)     | Controllo del trattamento delle pellicole  |
| 12543-2 (UNI EN)         | Caratterizzazione delle Macchie focali dei tubi radiogeni - Metodo a Foro di Spillo                                      |
| 12679 (UNI EN)           | Determinazione della Dimensione di Sorgenti Radiografiche  |
| 12732 (UNI EN)           | Trasporto Gas - Saldatura delle tubazioni in acciaio   |
| 1330-1 (UNI EN)          | Prove Non Distruttive: Lista dei Termini Generali  |
| 13385-1 (UNI EN ISO)     | Caratteristiche di progettazione e metrologiche dei calibri a corsoio  |
| 13480-5 (UNI EN)+EC 2019 | Collaudi e Prove di Tubazioni Metalliche   |
| 13588 (UNI EN ISO)       | Utilizzo della tecnica Phased-Array automatizzata  |
| 15317 (UNI EN)           | Caratterizzazione apparecchi per la verifica dello spessore  |
| 15614-1 (ISO)            | Qualifica processi saldatura materiali ferrosi: Arco e Gas   |
| 15626 (UNI EN ISO)       | Livelli di accettabilità tecnica TOFD  |
| 16809 (UNI EN ISO)       | Misurazione dello spessore mediante ultrasuoni   |
| 16811 (UNI EN ISO)       | UT regolazione della sensibilità e della base dei tempi  |
| 16826 (UNI EN ISO)       | Esame delle discontinuità perpendicolari alla superficie   |
| 16827 (UNI EN ISO)       | Caratterizzazione e dimensionamento delle discontinuità nel controllo UT   |
| 16828 (UNI EN ISO)       | Utilizzo della TOFD nel controllo UT   |
| 17635 (UNI EN ISO)       | Controlli Non Distruttivi - Regole Generali per materiali metallici  |
| 17636-1 (UNI EN ISO)     | Prove non distruttive delle saldature - Controllo radiografico - Parte 1: Tecniche a raggi -X e gamma mediante pellicola |
| 17637 (UNI EN ISO)       | Controllo visivo   |
| 17638 (UNI EN ISO)       | Controllo con particelle Magnetiche  |
| 17640 (UNI EN ISO)       | Controllo non Distruttivo delle saldature mediante Ultrasuoni  |
| 18563-1 (UNI EN ISO)     | Caratterizzazione degli apparecchi Phased-Array  |
| 18563-2 (UNI EN ISO)     | Caratterizzazione delle sonde UT Phased-Array  |
| 18563-3 (UNI EN ISO)     | Caratterizzazione del sistema sonda apparecchio Phased Array   |
| 19011 (UNI EN ISO)       | Linea guida per gli audit dei sistemi di gestione per la qualità e/o gestione ambientale                                 |
| 19232-1 (UNI EN ISO)     | Qualità dell'immagine mediante IQI a Fili  |
| 19232-2 (UNI EN ISO)     | Qualità dell'immagine mediante IQI a Fori e Gradini  |
| 19232-3 (UNI EN ISO)     | Classi di Qualità dell'immagine  |



| Codice                  | Titolo  |
|-------------------------|---|
| 19232-4 (UNI EN ISO)    | Tabelle Qualità dell'immagine   |
| <b>22232-1 (UNI EN)</b> | <b>Caratterizzazione dei rilevatori di difetti ad ultrasuoni</b>  |
| <b>22232-2 (UNI EN)</b> | <b>Caratterizzazione delle sonde UT</b>   |
| <b>22232-3 (UNI EN)</b> | <b>Caratterizzazione del sistema combinato Apparecchio – Sonda UT</b>   |
| 23277 (UNI EN ISO)      | Livelli di accettabilità controllo con Liquidi Penetranti   |
| 23278 (UNI EN ISO)      | Livelli di accettabilità controllo con Particelle Magnetiche  |
| 23279 (UNI EN ISO)      | Caratterizzazione delle indicazioni controlli UT  |
| 2400 (UNI EN ISO)       | Esami ad ultrasuoni - Specifiche per il blocco di taratura n.1  |
| 25580 (UNI EN)          | Visori per Radiografie Industriali - Requisiti minimi   |
| 3059 (UNI EN ISO)       | Condizioni di visione per Liquidi Penetranti e Magnetoscopie  |
| 3183 (UNI EN ISO)       | Industrie del petrolio e del gas naturale - Tubi di acciaio per i sistemi di trasporto per mezzo di condotte            |
| 3452-1 (UNI EN ISO)     | Esame con liquidi penetranti (Con EC1 2013)   |
| 3452-2 (UNI EN ISO)     | Prove dei materiali per liquidi penetranti  |
| 3452-3 (UNI EN ISO)     | Blocchi di riferimento per liquidi penetranti   |
| 3452-4 (UNI EN ISO)     | Attrezzature per esami con Liquidi Penetranti   |
| 3452-5 (UNI EN ISO)     | Prove con Liquidi Penetranti a Temperature maggiori di 50 gradi   |
| 3452-6 (UNI EN ISO)     | Prove con Liquidi Penetranti a Temperature inferiori a 10 gradi   |
| 4037-4 (UNI ISO)        | Taratura dei dosimetri mediante raggi x   |
| 5817 (UNI EN ISO)       | Controllo Visivo - Livelli di qualità delle imperfezioni  |
| 6520-1 (UNI EN ISO)     | Classificazione delle imperfezioni nelle saldature per fusione  |
| 7963 - UNI EN ISO       | Esami ad Ultrasuoni - Specifiche per il Blocco di Taratura n.2  |
| 9001 (UNI EN ISO)       | Sistemi di gestione per la qualità. Requisiti   |
| 9004 (UNI EN ISO)       | Sistemi di gestione per la qualità. Fondamenti e terminologia   |
| 9712 (UNI EN ISO)       | Prove non distruttive - Qualificazione e certificazione del personale addetto alle prove non distruttive                |
| 9934-1 (UNI EN ISO)     | Magnetoscopie. Principi generali  |
| 9934-2 (UNI EN ISO)     | Mezzi di rilevazione per Magnetoscopie  |
| 9934-3 (UNI EN ISO)     | Apparecchi per Magnetoscopie  |
| API 1104                | Welding of Pipelines and Related Facilities   |
| ASME B31.3              | Process Piping  |
| ASME V                  | Boiler and Pressure Vessel Code – Nondestructive Examination  |
| ASTM E1079              | Standard practice for Calibration of Transmission Densitometers   |
| ASTM E1961              | Standard Practice for Mechanized Ultrasonic Testing of Girth Welds Using Zonal Discrimination with Focused Search Units |
| ASTM E2491              | Standard Guide for Evaluating Performance Characteristics of Phased-Array Ultrasonic Testing Instruments and Systems    |
| <b>D.Lgs 101</b>        | <b>Attuazione delle direttive 89/618/Euratom, 90/641/Euratom, 92/3/Euratom e 96/29/Euratom in materia</b>               |



| Codice                       | Titolo   |
|------------------------------|--|
|                              | <b>di radiazioni ionizzanti</b>  |
| D.Lgs 52                     | Controllo delle sorgenti radioattive sigillate ad alte attività e delle sorgenti orfane  |
| <b>D.M. n.TT/2389/99/3</b>   | <b>Autorizzazione al trasporto stradale di sostanze radioattive della ditta O.R.A.T.</b>   |
| D.P.R. 177/2011              | Regolamento recante norme per la qualificazione delle imprese e dei lavoratori autonomi operanti in ambienti sospetti di inquinamento o confinanti |
| <b>Decreto 0034733</b>       | <b>Prefettura Piacenza - Nulla Osta impiego e detenzione sorgenti radioattive alla ditta O.R.A.T.</b>  |
| EA-4/15                      | Accreditation for Non-Destructive Testing  |
| ENI 20370.PIP.MEC.FUN Rev.01 | Saldatura di tubazioni in acciaio inossidabile austenitico   |
| ENI 20376.PIP.MEC.FUN Rev.01 | Saldatura di tubazioni in acciaio al carbonio per basse temperature  |
| ENI 20377.PIP.MEC.FUN Rev.01 | Requisiti generali per il controllo di saldature di tubazioni  |
| SGI 3000.COST.MEC.011        | Specifiche di saldatura in linea per metanodotti   |
| SNAM GASD C.05.01.00 rev.01  | Saldatura di Linea e Impianti SAL  |

Le norme sopra riportate, si intendono nel loro ultimo stato di revisione ed aggiornamento.

#### 4. Termini e definizioni

Per quanta riguarda termini e definizioni utilizzati all'interno del presente regolamento si faccia riferimento a quanto definito nella UNI CEI EN ISO/IEC 17000:2005

#### 5. Responsabilità

##### 5.1 Responsabilità O.R.A.T. srl

O.R.A.T. srl ha le seguenti responsabilità:

- eseguire quanto definito all'interno del contratto/incarico con la diligenza richiesta dalla natura dell'attività esercitata e con l'utilizzo di tutti i mezzi ritenuti appropriati e necessari;
- redigere al termine delle attività svolte i rapporti con il rispetto delle condizioni e dei termini contrattuali;
- garantire di non essere, né direttamente né con il personale impiegato in conflitto (progettista, costruttore, fornitore, installatore, acquirente, proprietario, utilizzatore, manutentore) rispetto agli oggetti o parte di essi sottoposti ad ispezione (***tale responsabilità verrà meno, nel caso in cui operando come Organismo di Tipo C, esegua con proprio personale indipendente attività o servizi nello stesso ambito***);





-garantire di non essere impegnati né direttamente né con il personale impegnato in attività che possono essere in conflitto con l'indipendenza di giudizio e con l'integrità professionale in relazione all'attività di ispezione ***(tale responsabilità verrà meno, nel caso in cui operando come Organismo di Tipo C, esegua con proprio personale indipendente attività o servizi nello stesso ambito);***

- garantire il rispetto della segretezza delle informazioni ricevute durante il servizio ispettivo, impegnandosi a non divulgare all'esterno tali informazioni;
- garantire la libertà di accesso al cliente durante l'esecuzione dei servizi ispettivi, tranne durante le esposizioni radiografiche;
- rispettare ogni prescrizione relativamente alla sicurezza;
- O.R.A.T non assume mai il ruolo di organo responsabile dell'opera sottoposta al servizio ispettivo.
- O.R.A.T. assumendo un ruolo non operativo durante lo svolgimento del servizio ispettivo, non è responsabile di eventuali difetti o danni di qualsiasi natura che dovessero crearsi durante l'esecuzione delle opere o parti di esse sottoposte ad ispezione ***(tale responsabilità verrà meno, nel caso in cui operando come Organismo di Tipo C, esegua con proprio personale indipendente attività o servizi nello stesso ambito);***

## 5.2 Responsabilità Cliente

Il Cliente ha le seguenti responsabilità:

- Mettere a disposizione un referente di collegamento per il personale O.R.A.T.;
- Facilitare al personale O.R.A.T. l'accesso ai luoghi dove gli oggetti da sottoporre ad ispezione sono collocati;
- Mettere a disposizione del personale O.R.A.T. tutta l'eventuale documentazione a supporto necessaria;
- Adottare ogni misura necessaria al fine di tutelare la sicurezza del personale O.R.A.T.
- Consentire quando richiesto l'accesso ai luoghi di ispezione da parte del personale di Accredia;
- I rapporti di ispezione, potranno essere consegnati a terzi solo nella versione completa ed ufficiale, con divieto assoluto di estrarne parti di essi, senza autorizzazione scritta da parte di O.R.A.T stessa.

## 6. Modalità Operative

Le richieste di offerta vengono inviate dal cliente per scritto o telefonicamente e recepite da COM per effettuare un'analisi di fattibilità della documentazione (se presente), delle eventuali



specifiche contrattuali allo scopo di emettere l'offerta. Le offerte emesse da ORAT contengono tutte le informazioni necessarie ad identificare il servizio nella sua globalità e comprende:

- scopo del lavoro per il quale viene emessa l'offerta: oggetto del servizio, località.
- Parte tecnica: comprendente una descrizione sommaria dei lavori, le risorse umane con il dettaglio delle qualifiche, le risorse tecniche necessarie, l'organizzazione del cantiere, le tempistiche di esecuzione, gli orari di lavoro, gli oneri a carico di entrambe le parti, le norme e specifiche di riferimento, aspetti legislativi cogenti legati al D.lgs 230/95 e s.m.i. ed una serie di allegati che dimostrano la regolarità legislativa e l'idoneità tecnico-professionale della società
- Parte economica: descrizione degli interventi e singoli prezzi; fatturazione e pagamenti.

Per la completa redazione delle offerte COM si avvale della collaborazione RQS e PERS. Le offerte vengono emesse generalmente secondo questo schema, se però il Cliente richiede forms particolari o propria documentazione, le Sue richieste hanno la priorità. Una volta redatta l'offerta, il COM ne verifica e controlla tutti i dati contenuti e al termine del riesame, la firma per approvazione e la invia al Cliente. Con il ricevimento dell'ordine d'acquisto da parte del cliente COM effettua il riesame del contratto su tutti i requisiti ed a esito positivo consegna il documento all'amministrazione al fine di aggiornare nel DB Orat il registro commesse in cui sono inseriti:

- commessa orat di riferimento;
- cliente e cliente finale;
- denominazione del lavoro;
- tipologia di cantiere;
- tipologie di controlli da effettuare;
- diametri coinvolti;
- inizio e fine cantiere contrattuale.

Il requisito temporale è molto indicativo perché fortemente condizionato dalle tempistiche di lavorazione degli altri sub-appaltatori del committente finale. In seguito al riesame del contratto, CSI specifico di zona effettua una pianificazione della singola commessa indicando oltre ai dati salienti del cliente e del committente finale, il progetto al quale partecipa, la tipologia di controllo da eseguire e le normative a cui attenersi. Successivamente, sulla base delle tipologie dei controlli da effettuare e dei diametri coinvolti, grazie a formule matematiche inserite nel DB Orat, RQS stampa dal gestionale la scheda Controlli Radiogammagrafici per l'esperto qualificato (in conformità al D.lgs



230/95). L'esperto qualificato, sulla base delle planimetrie delle località, il carico di lavoro del personale, le apparecchiature che saranno utilizzate per quel specifico cantiere, emette una relazione di radioprotezione ai sensi del D.lgs 230/95 in cui si definiscono gli enti coinvolti che dovranno essere informati delle attività svolte (ARPA, VVFF, INAIL, ASL, ecc). Quando la relazione di radioprotezione viene consegnata in ufficio, l'amministrazione inserisce una copia nel DB ed inserisce i dati salienti nella maschera specifica per tenere sotto controllo la validità della stessa per singolo luogo di lavoro. A questo punto viene emessa la Scheda di Commessa comprendente le procedure tecniche pertinenti, tali procedure sono emesse da un tecnico di II livello e verificate da un tecnico di III livello, mentre l'approvazione definitiva è del supervisore del cliente. L'Amministrazione invia la comunicazione di inizio attività a tutte gli enti individuati dall'Esperto qualificato nella relazione di radioprotezione due settimane prima dell'inizio lavori definito dal cliente. Per ogni cantiere in lavorazione, la documentazione specifica da produrre riguarda:

- procedure tecniche per ogni tipologia di controllo da eseguire
- relazione di radioprotezione dell'esperto qualificato
- Piano Operativo di Sicurezza (titolo IV del D.lgs 81/08)
- Qualifiche del personale specializzato
- Taratura della strumentazione coinvolta.

Almeno 5 giorni prima dell'avvio del cantiere viene inviato al cliente la comunicazione degli ispettori che eseguiranno le attività per consentire di effettuare eventuali rikusazioni, la comunicazione avviene via mail.

Le attività da svolgere nei singoli cantieri operativi sono definite all'interno della Scheda di commessa e procedure emesse per la singola commessa. Tutti i controlli eseguiti sono registrati nei modelli specifici da operatori qualificati nei metodi specifici richiesti e sono controfirmati da un ispettore supervisore (esterno) che si assume la responsabilità finale e dal rappresentante del cliente. I Rapporti di Ispezione vengono redatti e verificati dagli Ispettori e approvati dal Responsabile Tecnico o sostituto (in caso di sua assenza) che controlla i Rapporti, verificandone la coerenza con quanto previsto nei documenti di sistema e nei documenti contrattuali.

ORAT non utilizza mai attrezzature o dispositivi di misura del cliente (ad eccezione di attrezzature, quali scale, impalcature o elevatori al fine di raggiungere il luogo di lavoro o posizionare le attrezzature necessarie) qualora ciò accadesse saranno gestite secondo quanto disposto dalla ILAC P-10 e dal RG 01-04.



## Diagramma di Flusso



\*si effettua sempre e comunque un campionamento al 100% eventuali casi particolari verranno descritti nei piani di ispezione



## 7. Criteri di Accettabilità

Le tipologie di difettosità individuate per i controlli radiografici sono le seguenti:

- 100:CRICCA
- 201:SOFFIATURA
- 2011:PORO
- 2015:CAVITA' ALLUNGATA
- 2016:TARLO
- 301:SCORIA
- 401:MANCANZA DI FUSIONE
- 402 MANCANZA DI PENETRAZIONE
- 501:INCISIONE MARGINALE
- 5013:INCISIONE AL VERTICE
- 504:ECCESSO DI PENETRAZIONE
- 515:INSELLAMENTO
- 517:RIPRESA DIFETTOSA
- 601:COLPO D'ARCO
- 602:SPRUZZO

Le tipologie di difettosità individuate per i controlli ad ultrasuoni manuali e semiautomatici sono le seguenti:

- LS = Lineare Superficiale
- LI = Lineare Interno
- C = Cricca
- CC = Cricca di Cratere
- B = Bruciatura
- PG = Porosità a Grappolo
- PS = Porosità Singola

Le tipologie di difettosità individuate per i controlli ad Ultrasuoni Automatici sono le seguenti:

- SB = Difetto Superficiale
- EB = Difetto Interno
- LI = Indicazione Longitudinale
- TI = Indicazione Trasversale
- PO = Porosità Singola
- PC = Porosità a Grappoli
- IP = Incompleta Penetrazione
- SD = Difetti sovrapposti



- HA = Indicazioni di ampiezza alta
- LA = Indicazioni di ampiezza bassa

Le tipologie di difettosità individuate per i controlli con Liquidi Penetranti e Magnetoscopici sono i seguenti:

- IL = Indicazione Lineare
- INL = Indicazione Non Lineare

Le tipologie di difettosità individuate per i controlli Visivoi sono i seguenti:

- IM = Incisioni Marginali
- MIR = Maglia Irregolare
- SVS = Sovrasspessore
- STS = Sottospessore

La classificazione di accettabilità o meno è definita all'interno della normativa di riferimento specifica:

- EN 12732
- EN ISO 10160
- EN ISO 10675-1
- EN ISO 11666
- EN ISO 23277
- EN ISO 23278
- EN ISO 23279
- EN ISO 15626
- EN ISO 19285
- EN ISO 5817
- API 1104

## **8. Contenuti minimi rapporto di ispezione**

Ogni Rapporto, se non diversamente specificato (ad es. da requisiti legali, contrattuali, etc.), deve contenere almeno i seguenti elementi:

- Identificazione del documento
- Identificazione dell'organismo emittente;
- Marchio Accredia (da utilizzare solo successivamente all'ottenimento dell'accreditamento e secondo quanto disposto da RG-09 rev.05 - Regolamento per l'utilizzo del marchio ACCREDIA)
- Riferimento al cliente e al numero del contratto



- Designazione del documento (Rapporto di ispezione, etc.);
- Data dell'ispezione;
- Data del rilascio del rapporto d'ispezione;
- Oggetto e descrizione dell'attività d'ispezione;
- Località di esecuzione dell'attività d'ispezione;
- Riferimenti a procedure utilizzate ed eventuali campionamenti inseriti all'interno delle procedure stesse;
- Informazioni sulle condizioni ambientali durante l'attività d'ispezione;
- Identificazione dell'elemento sottoposto ad ispezione;
- Riferimenti di prodotti o attrezzature utilizzate
- Numerazione delle pagine con indicazione del Numero totale di pagine;
- Riferimenti ad eventuali allegati ;
- Informazioni che costituiscono il risultato dell'ispezione comparandoli, se opportuno, con i relativi requisiti di Legge e/o Normativi e/o Contrattuali etc;
- Nota specifica ad indicare quando trattasi di un rapporto parziale;
- Nominativo di chi ha effettuato l'ispezione;
- Nominativo e firma di chi approva il rilascio del Rapporto.
- Informazioni su cosa è stato eventualmente omesso dall'originale scopo del lavoro;
  - Se alcune parti dell'attività di ispezione sono state subappaltate, i risultati di questo lavoro dovranno essere chiaramente identificati;
  - Esito dell'ispezione includendo la determinazione di conformità, ogni difetto o altre non conformità riscontrate (i risultati possono essere supportati da tavole, grafici, bozze e fotografie);
  - Nominativi (o codici identificativi) dei componenti dello staff ispettivo e, quando l'identificazione elettronica non è assicurata, e loro firma;
  - Il nome e l'indirizzo dell'organismo di ispezione (sede di riferimento)
  - La seguente clausola di irriproducibilità

“Il Presente documento non può essere riprodotto parzialmente se non con l'approvazione scritta di O.R.A.T. SRL e del Cliente”.

“The present document shall not be reproduced, except in full, without O.R.A.T. SRL and Client's approval”.

Ogni forma di cancellatura, correzione o aggiunta ad un rapporto di ispezione dopo la sua formale emissione sarà registrata e giustificata. Ogniqualevolta si renda necessaria la ri-emissione di un



Rapporto/Certificato di Ispezione, occorrerà precisare che lo stesso "annulla e sostituisce il precedente del ...".

ORAT non emette Certificati di Ispezione, qualora questi fossero emessi dovranno contenere tutte le informazioni previste nei i Rapporti di Ispezione e dovranno far riferimento univocamente ai rapporti di ispezione emessi precedentemente.

## **9. Subappalto**

O.R.A.T. srl esclude la possibilità di far eseguire i propri servizi ispettivi in subappalto. La Responsabilità finale nei confronti del Cliente per la determinazione della conformità rimane in ogni caso in carico alla O.R.A.T.

## **10. Riservatezza**

O.R.A.T. srl assicura che tutte le informazioni di natura confidenziale, ottenute nel corso delle attività di verifica, sono trattate in maniera strettamente riservata a tutti i livelli della propria Organizzazione, salvo quando diversamente prescritto da disposizioni di legge, disposizioni di Organismi di Accreditamento, autorizzazione scritta da parte del Committente e/o dell'Organizzazione sottoposta al controllo. Tutte le proprietà del cliente comprese quelle intellettuali, sono tutelate secondo quanto disposto dal Regolamento UE Privacy 679del 2016

Ai sensi e per gli effetti del Regolamento UE Privacy 679del 2016 Vi informiamo che:

- I dati da Voi conferiti verranno trattati in ossequio a quanto previsto dal Regolamento UE Privacy 679del 2016;
- i dati verranno trattati su supporti informatici e cartacei;
- la finalità dei trattamenti è la regolare esecuzione del contratto sottoscritto;
- che i dati potranno essere comunicati a banche, commercialista, enti pubblici...
- che potrete esercitare, in ogni momento,

Qualora la O.R.A.T. srl sia obbligata per legge o autorizzata da impegni contrattuali a rilasciare informazioni riservate il cliente o il singolo interessato saranno (a meno che non sia proibito dalla legge) avvertiti delle informazioni che saranno fornite. Le informazioni riguardanti il cliente e ottenute da fonti diverse dal cliente stesso, saranno trattate come informazioni riservate.

Comunicazione e Diffusione.

I dati potranno essere comunicati, nei limiti strettamente pertinenti agli obblighi, ai compiti ed alle finalità di cui sopra e nel rispetto della normativa vigente in materia, alle seguenti categorie di soggetti:

- Enti pubblici (ad esempio INPS, INAIL, Direzione provinciale del lavoro, Uffici fiscali);





Ente di Accreditamento (ad esempio Accredia);

- Professionisti o Società di servizi per l'amministrazione e gestione aziendale che operino per conto della nostra azienda;
- Fondi o casse anche private di previdenza e assistenza, Fondi integrativi ;
- Società di assicurazioni ed Istituti di Credito;
- Fornitori di servizi informatici;
- Società del gruppo.

L'azienda si assicurerà che la terza parte disponga di misure adeguate di sicurezza relative allo specifico trattamento, esse agiranno all'interno dell'UE in qualità di Responsabile esterno del trattamento. I dati personali non saranno in alcun modo oggetto di diffusione.

### **11. Reclami, Ricorsi e Contenziosi**

Reclami scritti possono essere presentati a O.R.A.T. srl dai propri Clienti, da Organismi di Accreditamento, ecc... Il Committente o l'Organizzazione che sottoposta al controllo hanno inoltre facoltà di presentare ricorsi scritti nei confronti delle decisioni/valutazioni prese da O.R.A.T. srl entro trenta giorni dalla data in cui O.R.A.T. srl ha formalizzato mediante documento scritto detta decisione/valutazione. Termine trascorso il quale la detta decisione/valutazione si intende integralmente accettata. Eventuali ricorsi vengono annotati all'interno del "Registro ricorsi" questi verranno gestiti anche con la presenza del Legale Rappresentante come trattamento di Non Conformità ed analizzati da persone tecnicamente competenti che non hanno partecipato all'ispezione oggetto di ricorso. Qualora il ricorso si perpetrasse e risultasse necessario, questo verrà gestito e risolto attraverso l'Ufficio Legale, con il foro competente quello di Piacenza o in alternativa quello del committente. In presenza di reclami, O.R.A.T. srl confermerà per iscritto l'avvenuta ricezione degli stessi e si impegna a rispondere entro 10 giorni dal loro ricevimento. Per eventuali controversie derivanti dall'esecuzione e/o interpretazione del contratto il foro competente è quello di Piacenza o in alternativa quello del committente.

In ogni caso anche a fronte di Azioni correttive, le future decisioni non daranno luogo ad azioni discriminatorie.

Dettaglio di processo:

- Ricezione del reclamo o ricorso;
- Analisi di responsabilità;
- Invio di lettera di presa in carico;
- Analisi di fondatezza;
- Azioni intraprese a fronte di;



- Risposta per iscritto;
- Chiusura.

Durante il processo di analisi e gestione dei reclami e dei ricorsi, ORAT srl provvede a dare informazioni periodiche al cliente, al fine di condividere con lo stesso tutti i passaggi per la chiusura della stessa.

## **12. Utilizzo del marchio**

L'uso del marchio O.R.A.T. srl da parte del cliente è consentito esclusivamente dietro preventiva ed esplicita autorizzazione scritta da parte di O.R.A.T. srl. L'utilizzo del marchio deve essere riferito esclusivamente ad opere, ai servizi, ai prodotti o agli aspetti gestionali interessati dalle verifiche effettuate da O.R.A.T. srl medesima ed a cui attengono i Rapporti e documenti rilasciati da O.R.A.T. srl. La facoltà di utilizzare il marchio O.R.A.T. srl non può essere in alcun modo trasferita a terzi dal cliente. L'utilizzo del marchio di accreditamento ACCREDIA da parte di O.R.A.T. srl è svolto in conformità al Regolamento Generale ACCREDIA RG-09 disponibile sul sito ACCREDIA [www.accredia.it](http://www.accredia.it). In particolare le valutazioni di conformità (Rapporti di Ispezione) rilasciati da O.R.A.T. srl nell'ambito dello scopo di accreditamento riportano il marchio ACCREDIA. L'uso del marchio ACCREDIA è precluso al cliente.

## **13. Obblighi delle parti e limitazione della responsabilità**

### **13.1 Obblighi di ORAT srl**

ORAT srl si obbliga:

- ad eseguire l'incarico con la diligenza richiesta dalla natura dell'attività esercitata e con l'utilizzo di mezzi appropriati;
- a redigere, sulla base dell'attività svolta, il/i rapporti come stabilito all'interno delle condizioni di contratto nei termini e con le modalità ivi indicati;
- a garantire al Cliente libertà di accesso ai servizi ispettivi;
- a rispettare in occasione dei sopralluoghi le prescrizioni impartite dai responsabili preposti alla sicurezza;
- a conservare la documentazione inerente al Contratto per il periodo di 10 anni
- a utilizzare personale dipendente e non dipendente di comprovata preparazione: i professionisti sono selezionati secondo le rigorose procedure e ORAT srl ne garantisce la preparazione, la competenza, l'indipendenza, la riservatezza. In ogni caso sono escluse operazioni in subappalto.



ORAT. srl si fa inoltre garante:

- di essere azienda i cui titoli assicurativi aziendali e del personale impiegato sia dipendente che sotto contratto sono a disposizione della Clientela;
- di essere indipendente dalle parti interessate nel progetto/costruzione soggetti a ispezione;
- di non essere né direttamente né con il personale impiegato, il progettista, il costruttore, il fornitore, l'installatore, l'acquirente, il proprietario, l'utilizzatore o il manutentore degli oggetti sottoposti ad ispezione, né di essere rappresentante autorizzato di una qualsiasi di queste parti;
- di non essere impegnata, né direttamente né con il personale impiegato, in attività che possano entrare in conflitto con l'indipendenza di giudizio e con l'integrità professionale in relazione alle loro attività di ispezione. In particolare di non essere direttamente coinvolta nel progetto, fabbricazione, fornitura, installazione, utilizzo e manutenzione degli oggetti sottoposti ad ispezione, ovvero di oggetti simili in concorrenza.
- che tutte le parti interessate possono avere accesso ai servizi dell'organismo di ispezione e che non sussistono indebiti condizionamenti finanziari o di altra natura.
- che le procedure nell'ambito delle quali l'organismo opera, sono gestite in modo non discriminatorio.
- che Le informazioni tecniche che il Cliente comunichi o metta a disposizione di ORAT srl e del suo personale a potranno essere utilizzate solo per la migliore esecuzione del Contratto.
- In ogni caso ORAT srl da atto che le informazioni tecniche e commerciali delle quali venisse a conoscenza nel corso del Contratto sono interamente coperte dal segreto commerciale. ORAT srl pertanto s'impegna a non divulgare presso terzi dette informazioni senza preventiva autorizzazione scritta del Cliente.
- ORAT srl s'impegna a sottoscrivere e a far sottoscrivere dal proprio personale ausiliario eventuali impegni di riservatezza di cui ritenesse opportuna la sottoscrizione.
- ORAT srl s'impegna inoltre ad adempiere agli obblighi di informazione previsti Regolamento UE Privacy 679 del 2016
- ORAT srl ha facoltà d'affidare a professionisti non dipendenti l'esecuzione di parti delle fasi descritte, mantenendo la responsabilità complessiva delle attività nei confronti del Cliente.

### **13.2 Obblighi del Cliente**

Il Cliente si obbliga:



- a consegnare a sue spese ed in tempo utile su richiesta dell'ODI copia di tutta la documentazione;
- ad osservare tutte le norme di sicurezza vigenti;
- a consentire, quando richiesto, agli Ispettori di ACCREDIA, Organismo di accreditamento di ORAT srl, l'accesso al luogo di ispezione;
- a comunicare a ORAT srl tutte le informazioni necessarie per l'espletamento dell'incarico, a titolo esemplificativo: fasi e modifiche dell'esecuzione dell'Opera, natura e consistenza, date di consegna;
- a comunicare, all'atto della sottoscrizione del Contratto, a ORAT srl il nominativo (indirizzo, telefono, fax, mail) del personale designato come interlocutore di ORAT srl;
- a corrispondere a ORAT srl gli onorari nei termini e con le modalità di cui alle Condizioni Particolari;
- a fornire a fine lavori a ORAT srl, quanto necessario per il calcolo del saldo del compenso, i documenti contabili giustificativi
- a designare una persona qualificata che deve accompagnare il(i) rappresentante(i) di ORAT srl per dargli tutte le facilitazioni per lo svolgimento dell'incarico. Il movimento dei mezzi deve essere assicurato esclusivamente da un responsabile qualificato nominato del Cliente e sotto la responsabilità di questo ultimo.
- a non consegnare a terzi i rapporti senza la preventiva autorizzazione scritta di ORAT srl. Anche a seguito di autorizzazione da parte di ORAT srl i rapporti potranno essere consegnati solo nella versione ufficiale, integrale, sottoscritta e completa, con divieto assoluto di estrarne sezioni o parti. Non può essere data evidenza pubblica all'intervento di ORAT srl senza accordo preliminare su contenuto e testo relativi.

### **13.3 Limitazioni delle responsabilità di ORAT srl**

A maggior chiarimento, la responsabilità di ORAT srl è quella concernente una prestazione intellettuale. Tale responsabilità non può essere invocata per opere e installazioni la cui utilizzazione è diversa dalla destinazione d'uso comunicata o per le quali i relativi e concordi documenti non sono stati forniti. ORAT srl svolge le sue attività con riferimento alla legislazione ed alla normativa vigente, alle raccomandazioni tecniche ed ai requisiti espressi dal Committente dell'Opera.



## **14 Tariffe e pagamenti**

Le tariffe offerte al Committente comprendono tutte le fasi del programma di verifica e l'emissione dei Rapporti di Ispezione.

### **14.1 Oneri aggiuntivi**

Oneri aggiuntivi verranno addebitati per quelle attività che non fossero comprese nell'offerta concordata nonché per le attività di verifica o sorveglianza che si rendessero necessarie a seguito di esiti di non accettabilità risultanti nei rapporti di ispezione.

Tali addebiti possono includere costi per:

- la ripetizione di singole fasi o dell'intero programma di verifica, oppure per attività conseguenti al mancato rispetto delle regole e delle procedure da parte del Committente e/o dell'Organizzazione sottoposta al controllo:
  - attività aggiuntive conseguenti
  - obbligo giudiziario di sottomissione di documenti o testimonianza in relazione alle attività svolte da ORAT srl

La ORAT Srl si riserva il diritto di addebitare oneri aggiuntivi alle tariffe in vigore, in caso di ordini urgenti del Committente, annullamento o riprogrammazione dei servizi, ripetizione parziale o integrale del programma di verifica o delle attività di cui al presente regolamento e di cui sia responsabile il committente.

### **14.2 Rinvio attività programmate**

In particolare il rinvio, su richiesta del Committente, di attività già programmate e concordate che richiedano la presenza di personale della ORAT srl presso il Committente, comporta il diritto di addebitare, a titolo di indennizzo, oneri aggiuntivi pari al 50% della tariffa contrattualmente prevista per l'attività stessa, qualora detta richiesta non pervenga alla ORAT srl per iscritto con almeno 2 giorni lavorativi di anticipo.

### **14.3 Specifica delle tariffe**

Salvo ove diversamente indicato, tutte le tariffe comprendono le spese di viaggio e soggiorno. Inoltre, tutte le tariffe e i costi aggiuntivi non comprendono l'IVA od altre imposte applicabili salvo diversi accordi tra le parti o regimi particolari (es.reverse charge ). A seguito dell'emissione dei Rapporti di Ispezione, la ORAT emetterà, a fine mese, un riepilogo degli interventi fatti, il cliente lo dovrà verificare e segnalare le eventuali incongruenze entro 10 giorni dalla data di trasmissione da parte di ORAT; quando le parti si accordano definitivamente, verrà emesso uno Stato di



Avanzamento Lavori, che verrà firmato da entrambe le parti, a questo punto la ORAT srl emetterà una fattura al Committente, se non diversamente stabilito contrattualmente. Le fatture relative ad attività aggiuntive e/o successive verranno emesse di volta in volta. Se non diversamente stipulato nell'offerta/contratto, le condizioni di pagamento sono da intendersi a 60 giorni dalla data di emissione della fattura, indipendentemente dall'esito del processo di ispezione.

#### **14.4 Pagamento ed utilizzo dei rapporti di ispezione**

Qualunque utilizzo da parte del Committente dei Rapporti di ispezione è subordinato al puntuale pagamento delle fatture. In aggiunta alle azioni previste dalle presenti condizioni, ORAT srl si riserva il diritto di sospendere o di interrompere le attività in caso di mancato pagamento delle fatture emesse.

#### **14.5 Mancato o ritardato pagamento**

Per il ritardato pagamento delle fatture, ORAT srl si riserva la facoltà di addebitare un interesse annuo pari al tasso di sconto incrementato del 2%, calcolato dalla data di emissione della fattura al momento dell'effettivo pagamento. Sono a carico del Committente tutti i costi relativi al recupero del credito, comprese le eventuali spese legali.

#### **14.6 Interruzioni Contrattuali**

Le parti hanno rispettivamente facoltà di recedere dal Contratto con un preavviso di giorni 90, attraverso comunicazione formale, secondo le modalità di seguito indicate. In tale ipotesi, qualora sia il Cliente a voler recedere, egli s'impegna a corrispondere a ORAT srl il corrispettivo per le attività svolte sino al momento del recesso. Il Cliente riceverà una fattura da parte ORAT srl relativa alle prestazioni svolte fino al momento dell'interruzione.

Si precisa che dopo la chiusura del contratto, non è più possibile modificare i documenti contrattuali; tuttavia ORAT srl si riserva il diritto di revisionare i documenti contrattuali qualora nel corso delle attività riscontrasse variazioni rispetto alle condizioni dichiarate dal Cliente in base alle quali è stata emessa l'offerta. Ciò darà luogo a una nuova procedura contrattuale, fermi restando i termini sopra indicati. Le Parti espressamente convengono che il mancato adempimento anche di uno solo degli obblighi di cui ai precedenti paragrafi e punti comporterà la risoluzione del contratto ai sensi e per gli effetti dell'art. 1456 c.c., con conseguente obbligo della parte inadempiente di corrispondere il risarcimento del danno. Le Parti si riservano altresì la facoltà di risolvere in ogni momento con effetto immediato il Contratto mediante comunicazione scritta qualora una delle Parti sia dichiarata fallita o sia sottoposta ad una qualsiasi procedura concorsuale. ORAT srl non sarà responsabile del ritardo nell'espletamento dell'incarico o della mancata esecuzione dello stesso, qualora intervengano cause di forza maggiore, o cause comunque non imputabili a ORAT srl. In



**O.R.A.T. srl** Regolamento Attività Ispettive

Rev.8 del 08.09.2021

questo caso il Cliente riconoscerà a ORAT srl l'importo delle prestazioni a seconda dei casi sopra richiamati, poiché il compenso è comunque dovuto

***Il presente regolamento è stato approvato in data 08.09.2021***