



**GRUPPO
ISTITUTO ITALIANO DELLA SALDATURA**

**REGOLAMENTO PER LA CERTIFICAZIONE DEGLI
ATTRAVERSAMENTI E DEI PARALLELISMI DI
CONDOTTE E CANALI CONVOGLIANTI LIQUIDI E
GAS CON FERROVIE ED ALTRE LINEE DI
TRASPORTO**

Documento n° CER_QAS 051 R

INDICE

- 1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 2 RIFERIMENTI**
- 3 DEFINIZIONI**
- 4 RESPONSABILITÀ**
- 5 ATTIVITÀ**
- 6 PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE**
- 7 USO SCORRETTO DELLA CERTIFICAZIONE**
- 8 DOCUMENTAZIONE**
- 9 CONDIZIONI CONTRATTUALI**

ALLEGATI

- A Diagramma di flusso delle attività

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

- 1.1 Il presente Regolamento descrive le modalità di certificazione degli attraversamenti e dei parallelismi di condotte e canali convoglianti liquidi e gas con ferrovie ed altre linee di trasporto applicate dall'Istituto Italiano della Saldatura – attraverso la società del Gruppo IIS CERT –, con riferimento al Decreto Ministeriale n. 137 del 4 aprile 2014 del Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti (vedere § 2).
- 1.2 Per quanto non previsto dal presente documento, si richiamano le condizioni generali di contratto stabilite nel regolamento CER_QAS 017 R (vedere § 2) reperibile sul sito web di IIS CERT.

2 RIFERIMENTI

CER_QAS 006 P	Addestramento, qualificazione e monitoraggio del personale
CER_QAS 017 R	Regolamento per la certificazione di sistema, personale, prodotto – Condizioni generali di contratto
UNI CEI EN ISO/IEC 17020	Valutazione della conformità – Requisiti per il funzionamento di vari tipi di organismi che eseguono ispezioni
D.M. del 4 aprile 2014, n. 137	Norme Tecniche per gli attraversamenti ed i parallelismi di condotti e canali convoglianti liquidi e gas con ferrovie ed altre linee di trasporto
D.M. del 24 novembre 1984	Norme di sicurezza antincendio per il trasporto e la distribuzione, l'accumulo e l'utilizzazione del gas naturale con densità non superiore a 0,8

I documenti sopra citati sono applicabili nell'ultima edizione e/o revisione valida.

3 DEFINIZIONI

Per la terminologia valgono in generale le definizioni riportate nei documenti di riferimento di cui al § 2.

4 RESPONSABILITÀ

4.1 Direttore Tecnico

Il Direttore Tecnico di IIS CERT ha la responsabilità di deliberare la concessione della certificazione, controfirmando il Certificato di Accettabilità.

4.2 Responsabile

Il Responsabile delle attività di certificazione oggetto del presente regolamento si identifica nel Responsabile del Settore CPM di IIS CERT, le cui competenze sono definite nel documento CER_QAS 006 P (vedere § 2), che ha la responsabilità di:

- verificare la completezza e la correttezza della documentazione di accompagnamento alla richiesta (convenzione, disegni, qualifiche e moduli);
- esaminare le radiografie dei giunti saldati (vedere anche § 5.3);
- valutare i risultati delle verifiche e degli esami (compresi, se previsti nel documento contrattuale, quelle delle eventuali qualifiche dei saldatori e dei procedimenti).

- redigere e firmare il Certificato di Accettabilità.

4.3 Ispettori

Gli Ispettori incaricati delle attività oggetto del presente regolamento sono Funzionari di IIS CERT e/o del Gruppo IIS (compresi i Centri di Eccellenza), le cui competenze sono definite nel documento CER_QAS 006 P (in particolare essi sono in possesso di certificato di livello 2 secondo ISO 9712 per il metodo radiografico), aventi la mansione di lettura delle radiografie inerenti le giunzioni saldate dell'attraversamento o parallelismo ferroviario in esame.

Solo il personale inserito nell'apposito elenco può ricoprire tale funzione.

Nel caso sia delegato dal Responsabile dello svolgimento dell'intera attività inclusa la verifica della completezza e della correttezza della documentazione di accompagnamento alla richiesta (convenzione, disegni, qualifiche e moduli) e la valutazione dei risultati delle verifiche e degli esami (compresi quelle delle eventuali qualifiche del saldatore e procedimenti, se previsti dal documento contrattuale), l'Ispettore può firmare il certificato di accettabilità al posto del Responsabile.

Inoltre, qualora richiesto in ordine dalla Società esercente la tubazione o dal Costruttore (appaltatore), l'Ispettore delegato ha il compito di sovrintendere tutte le attività relative alla qualificazione dei saldatori e dei procedimenti di saldatura impiegati.

4.5 Richiedente

Il Richiedente è la Società esercente la tubazione o la Società appaltatrice che opera in nome e per conto della Società esercente, la quale, previo incarico del proprietario del tratto ferroviario interessato, richiede l'intervento di IIS CERT per la certificazione degli attraversamenti e parallelismi ferroviari.

Nell'Allegato A è descritto uno schema di flusso delle attività.

5 ATTIVITÀ

5.1 Premessa

Le saldature soggette a verifica per la certificazione di accettabilità sono identificate nel D.M. 137 del 04/04/2014.

I saldatori ed i procedimenti di saldatura impiegati devono preferibilmente essere qualificati: i saldatori possono essere qualificati in accordo alla UNI EN ISO 9606-1 ed i procedimenti di saldatura secondo UNI EN ISO 15614-1 o in accordo ad altra normativa chiaramente segnalata dall'esercente.

In mancanza di specifiche contrattuali tra esercente e società appaltatrice, le giunzioni devono essere eseguite secondo quanto segue:

- la prima passata può essere eseguita con procedimento ad arco elettrico sotto protezione di gas inerte (TIG) o con procedimento ad arco elettrico con elettrodi rivestiti cellulosici;
- le successive passate di riempimento dovranno essere eseguite con elettrodi rivestiti basici;
- per diametri inferiori a 114,3 mm è consentito eseguire anche il riempimento con elettrodi cellulosici.

5.2 Domanda di certificazione

Il richiedente, all'atto della domanda di certificazione, invia la seguente documentazione:

- lettera di richiesta/incarico da parte della Società proprietaria ed esercente la tubazione, con allegato l'apposito modulo (Mod. CAF 001) debitamente compilato, timbrato e firmato con dichiarazione che le saldature appartengono alla tubazione in oggetto (è necessario indicare chiaramente il Comune e la localizzazione topografica dell'attraversamento con fogli e mappali, più eventuali riferimenti che ne favoriscano l'identificazione e tutti i dati di progetto della tubazione);
- eventuale autorizzazione, da parte della Società esercente, all'IIS a concordare le attività (anche dal punto di vista tecnico ed economico) con il costruttore (Subfornitore);
- copia del contratto convenzione tra Società esercente e Società proprietaria della linea di trasporto;
- planimetria con la tracciatura della linea ferroviaria e della tubazione con indicate le quote e la localizzazione delle saldature;
- specifica di saldatura (WPS), ove applicabile;
- qualifica del saldatore, ove applicabile;
- qualifica del procedimento di saldatura (WPAR), ove applicabile.

Quanto sopra deve essere reso disponibile per ciascun attraversamento separatamente.

Nota Se non diversamente indicato nel contratto/incarico, IIS CERT procede all'analisi completa della documentazione richiesta, compresa la verifica di WPS, WPAR, WPQ, etc.

5.3 Attività di certificazione

Il Responsabile o l'Ispettore delegato provvede a:

- a) esaminare e valutare la documentazione di cui al § 4.2;
- b) esaminare e valutare le radiografie dei giunti saldati sottoposti a controllo, in riferimento al Decreto Ministeriale, alla lettera circolare ed alle specifiche tecniche contrattuali (vedere anche Nota successiva);
- c) compilare il modulo "Referto di lettura radiografica" (Mod. CAF 002).

L'attività di cui ai punti a), b) e c) può essere effettuata direttamente in cantiere, se è stata preventivamente richiesta la presenza dell'Ispettore, oppure presso la sede di IIS CERT ed in ogni caso dovrà essere resa disponibile la seguente documentazione:

- lastre radiografiche dei giunti interessati in duplice copia, con l'identificazione sulla pellicola della linea ferroviaria, della progressiva e del giunto;
- eventuali report radiografici con indicazione del giudizio di accettabilità delle saldature appartenenti alla tubazione interessata;
- documentazione che dia evidenza della rintracciabilità lastre/saldatura (ad esempio, sezione dei binari con profilo longitudinale della tubazione e indicazione dei giunti/lastre).

Se la valutazione ha esito positivo, la Segreteria compila il "Certificato di Accettabilità" utilizzando il relativo modulo (Mod. CAF 003), in triplice copia.

Se l'esito è negativo, il Responsabile informa il richiedente sui motivi della mancata concessione.

Nota Qualora il criterio di accettabilità delle imperfezioni di saldatura ed i requisiti di qualità radiografica non siano chiaramente definiti nelle specifiche tecniche contrattuali e/o indicate nella lettera di incarico, IIS CERT applica rispettivamente il livello 1 della UNI EN ISO 10675-1 e la classe B della UNI EN ISO 17636-1.

5.4 Rilascio del Certificato

Il Certificato di Accettabilità, compilato e firmato dal Responsabile o dall'Ispettore delegato, con allegati i referti di lettura radiografica, è presentato al Direttore Tecnico il quale firma tutti e tre gli originali.

Nota Fino alla fine del 2015, il Certificato di Accettabilità potrà ancora riportare il riferimento al D.M. 2445 del 23/02/1971 (sostituito dal D.M. del 4 aprile 2014, n. 137), tenendo conto che alcune specifiche o capitolo potrebbero ancora riportare nei riferimenti tale Decreto.

6 PERIODO DI VALIDITÀ DELLA CERTIFICAZIONE

La certificazione degli attraversamenti e dei parallelismi di condotte e canali convoglianti liquidi e gas con ferrovie ed altre linee di trasporto non ha una scadenza temporale.

L'esercente dovrà comunque sottoporre la linea alle verifiche periodiche ed agli accertamenti previsti dalla legislazione vigente in materie.

7 USO SCORRETTO DELLA CERTIFICAZIONE

In caso di accertamento di un uso scorretto del certificato, quali contraffazioni e/o impiego dello stesso al di fuori dei campi di validità, IIS CERT provvederà a mettere in atto le misure necessarie, anche di tipo legale, per salvaguardare la propria immagine.

A tal fine, si applicano le condizioni indicate nel regolamento CER_QAS 017 R (vedere § 2).

8 DOCUMENTAZIONE

Il Settore CPM provvede a:

- inviare al richiedente due originali del Certificato di Accettabilità, con allegati i referti di lettura radiografica, ed una copia delle radiografie;
- archiviare il terzo originale del Certificato di Accettabilità, l'altra copia delle radiografie e la documentazione di supporto in accordo alle disposizioni di legge ed alle richieste contrattuali.

Copia della documentazione relativa alla certificazione è archiviata dal Settore CPM per 10 anni.

9 CONDIZIONI CONTRATTUALI

Per le condizioni contrattuali si applica quanto indicato nel documento CER_QAS 017 R (vedere § 2).

ALL. A Diagramma di flusso delle attività

