

MODELLO EUROPEO PER IL
CURRICULUM VITAE



INFORMAZIONI PERSONALI

COGNOME E NOME **COLLETTA ANTONIO**
Perito Tecnico industriale abilitato
con iscrizione all'ordine dei periti di taranto n°780
Perito e CTU Abilitato dal Ministero della Giustizia
Q-HSE Inspector (qualità, ambiente, salute e sicurezza)
audit/lead auditor 3° parte sistemi di gestione
QA/QC welding cswip 3.1- Expeditor
CND/NDE Inspector: RT-UT-VT-PT-MT
Certified-uni en iso: 9001-19011-14001-45001

INDIRIZZO

TELEFONO

Email

Nazionalità **ITALIANA**

Data di nascita **20/05/1982**

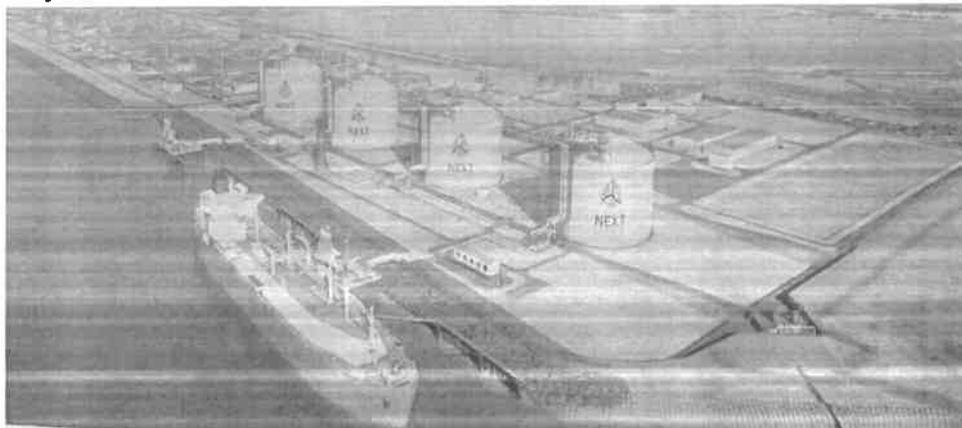
ESPERIENZA LAVORATIVA



Dal 3 Marzo 2025
Work in Progress

Lead Auditor 3° parte Team Leader QA/QC Inspector Coordinator
Cliente Finale: Next Decade - Project: **Rio Grande LNG**
Costruzione delle prime 3 mega cisterne per contenimento Gas di liquefazione: cattura, stoccaggio e ri-emissione gas liquefatto
(Fase 1) presso Rio Grande LNG a Brownsville, in Texas.
Si prevede che Rio Grande LNG produrrà **un GNL a bassa intensità di carbonio** per il mondo. Situato su un sito di 984 acri sulle rive di un canale di acque profonde non congestionato, Rio Grande LNG sarà il più grande progetto infrastrutturale finanziato privatamente in Texas.
Rio Grande LNG è il **PRIMO E UNICO progetto GNL degli Stati Uniti** che offre CO₂ riduzione delle emissioni di oltre il 90% grazie alla proposta di cattura e stoccaggio del carbonio, che prevede la cattura e lo stoccaggio permanente di oltre 5 milioni di tonnellate di CO₂ all'anno, l'equivalente della rimozione di oltre un milione di veicoli dalla strada all'anno. Il risultato sarà quello di utilizzare l' Eletticità a zero emissioni nette.

Project RIO GRANDE LNG - NEXTDECADE



In Qualità di Ispettore Coordinatore Next decade e Rappresentate esclusivo nelle funzioni di Garanzia della Qualità del Costruito ed attraverso attività di Ispezioni, Monitoraggio e Valutazioni, svolgo le seguenti funzioni di Ruolo e Responsabilità:

- valutare e osservare gli ispettori EPC Main Contractor Bechtel società di Ingegneria Appaltata da Next decade per la realizzazione del progetto Rio Grande LNG e di garantire che eseguano l'ispezione correttamente;
 - valutare le prestazioni complessive dell'officina per garantire la conformità con il sistema di qualità e le specifiche del progetto;
 - Partecipare alla pre-ispezione/allineamento;
 - Fornire raccomandazioni sui miglioramenti (ove applicabili) da discutere con il fornitore;
 - Audit, valutazione o sorveglianza sulle attività dell'ispettore e del fornitore dell'appaltatore per verificare la conformità alle specifiche di acquisto;
 - Descrivere e definire i problemi di non conformità osservati e come vengono gestiti dall'appaltatore, dal fornitore/sub-fornitore e dall'EPC;
 - Analizzare e fornire informazioni al team sui problemi che si osservano come lacune reali o potenziali nella capacità dei fornitori di conformarsi ai requisiti tecnici dell'ordine di acquisto o slittamenti nel programma di consegna;
 - invio del Flash Report giornaliero direttamente a Next Decade, prima di lasciare la struttura del fornitore, tenendo in copia il Project Manager;
 - valutazione delle prestazioni complessive dell'ispettore EPC in base ai risultati e alle osservazioni durante la visita;
 - Assicurarsi che ogni Ispettore del Fornitore abbia compilato tutte le sezioni dei campi inclusi nel Report ufficiale;
 - Analizzare e Valutare il contenuto Tecnico scritto dagli Ispettori del Fornitore sui Test, prove di laboratorio, prove non distruttive e prove distruttive.
- Collaudi effettuati. Questo include verificare se tutti gli strumenti ed attrezzatura utilizzati siano conformi e con certificazione di taratura o calibrazione in corso di validità;
- Verifica dei risultati ottenuti che siano conformi alle specifiche procedure, piani di controllo ed ogni documento applicabile di progetto.
 - Assicurarsi che il Fornitore lavori nel rispetto e l'osservanza delle leggi in materia di tutela Ambientale, Salute e Sicurezza nei luoghi di lavoro;
 - Effettuare Ispezioni presso il Fornitore a Spot su una Notifica di Ispezione Ufficiale (NOI)
 - Verifica di tutta la documentazione allegata, compresi i certificati a seguito delle ispezioni dei Collaudi fornita agli Ispettori al fine di approvarla in Revisione



Dal 01 Febbraio 2024
Al 28 Febbraio 2025

QA/QC Inspector Welding Inspector e NDE Inspector
3° Parte per il Cliente TECHNIP ENERGIES EPC
Prefabbricazione di 500.000 Pollici Pipe Line
progetto Neste - Rotterdam - Olanda (Fabbricazione Raffineria)
Attività di verifica Ispettiva in fase di Prefabbricazione Spool Piping e supporti.

Tipologia dei materiali:

Piping class material:

A312 TP SS 316/316L NACE,

A312 TP SS 321 NACE;

DUPLEX ASTM A 790 UNS S32205;

INCONEL 625 ASTM B444 N06625;

254 SMO ASTM A312 UNS S31254

Carbon Steel A333

Competenze operative esercitate:

Welding Inspector (CSWIP 3.1) per verifica e ispezione delle saldature;

Coordinamento ispezioni welding sugli spool piping, strutture supporti ed NDE
controlli non distruttivi effettuate con il Fornitore previa convocazione ufficiale inviata
per email giornalmente ed almeno 24h prima dell' ispezione effettuata in campo.
Ispezioni avvenute in Witness o Monitoring a seconda della complessità dell'item
sottoposto ad ispezione. Report conclusivo di approvazione o rigetto.

Inspection Activity NDE controlli non distruttivi:

PRESSURE TEST:

Prova di tenuta idrostatica: prova di pressione che utilizza acqua o un altro mezzo di
prova liquido non comprimibile approvato, per verificare l'integrità del sistema di
tubazioni per il servizio alla pressione di progetto.

Test di tenuta pneumatico: un test di pressione che utilizza aria o un altro gas inerte
come mezzo di prova.

Test di tenuta pneumatica: un test di pressione che utilizza aria o un altro gas inerte
come mezzo di prova.

Prova di tenuta idrostatica – pneumatica: una prova di tenuta combinata idrostatica-
pneumatica secondo i requisiti del paragrafo 345.6 dell'ASME B31.3 e i limiti di
pressione per la parte riempita di liquido delle tubazioni indicati nel paragrafo 345.4.2
dell'ASME B31.3

Prova di tenuta idrostatica – pneumatica: una prova di tenuta combinata idrostatica-
pneumatica secondo i requisiti del paragrafo 345.6 dell'ASME B31.3 e i limiti di
pressione per la parte riempita di liquido delle tubazioni indicati nel paragrafo 345.4.2
dell'ASME B31.3

Test di tenuta sensibile: quando il test di sensibilità non è inferiore a 10 (-3)
atm.ml/sec in condizioni di test.

Test di tenuta: un test di pressione per garantire la tenuta del sistema di tubazioni
(cioè l'assenza di perdite nel sistema) alla pressione di prova.

Documenti di riferimento – Norme sui codici internazionali:

ASME B31.3 – Tubazioni di processo;

ASME B31.1 – Tubazioni di potenza;

ASME B16.34 - Valvole - Flangiate, filettate e estremità a saldare

API RP 520 - Dimensionamento, selezione e installazione di dispositivi di scarico della pressione nelle raffinerie

Ispezione e controllo tubazioni e parti meccaniche secondo codice Piping Inspection Code API 570 – API 510 (Pressure Vessel), ASME B31.3.

Attività di ispezioni tubazioni secondo il codice API RP 574.

Attività di monitoring Flange Management – ASME B16.5 effettuate dal Fornitore

Attività di Ispezione Visiva superficiale VT e Dimensionale sui Tubi prima di Essere saldati per verificare la conformità e dopo essere stati saldati per verificare La conformità del giunto saldato. Ispezione Visiva sulle saldature effettuate in campo mediante Monitoring giornaliero. Attività di Welding Inspector:

Ispezione in campo prima, durante e dopo le attività di preparazione cianfrino/Fit-Up, Bevel, puntatura del tacchetto di saldatura disallineamento tra i due giunti mediante calibro lineare per disallineamento, ispezione Gap del cianfrino mediante spessimetro conico per verificare la conformità nel rispetto della Procedura Technip

Monitoring delle attività di saldatura mediante rilevamento dei parametri di saldatura dei giunti: Rilevamento dei parametri di saldatura, Preriscaldamento, Amperaggio, Voltaggio, rimozione del tacchetto di saldatura e temperatura di interpass.

Monitoring dei rilevamenti effettuati dagli ispettori del fornitore con pinza amperometrica per Amperaggio e Voltaggio ai fini del calcolo Heat Input

Termometro digitale e penne termiche per rilevamento temperature di Interpass

Monitoring dei saldatori mentre sono in attività, per verificare che rispettano I parametri di saldatura imposti dalle WPS di riferimento.

Ispezione giornaliera di tutte le postazioni dei saldatori per verificare la presenza Delle WPS approvate da TEN, in ogni postazione di lavoro del saldatore.

Ispezione giornaliera di tutte le postazioni dei saldatori per verificare che gli strumenti e le attrezzature che utilizzano, siano conformi, funzionanti e tarate con certificazione in corso di validità con l'individuazione e l'allontanamento di ogni anomalia riscontrata su strumenti e attrezzature risultate non conformi alla mia ispezione con azione di Non conformità e report fotografico.

Attività di ispezione in conformità con le norme ISO 9001 e ISO 3834-2

ASME Sezione II Parte C - Bacchette per saldatura, elettrodi e metalli d'apporto

ASME Sezione V – Esame NON DISTRUTTIVO

ASME Sezione IX – Qualifiche di saldatura e brasatura

ASME B31.3 – Tubazioni di processo

ASME B31.1 – Tubazioni di alimentazione

ASME B16.25 – Estremità a saldare testa a testa

Attività di Ispezione Controlli NON Distruttivi, Sono stati effettuati in Conformità con i seguenti codici norma standard di riferimento :

A833 – Prova di durezza di indentazione di materiali metallici mediante durometri di confronto

A923 - Norme Metodi di prova per la rilevazione di fasi intermetalliche dannose in acciaio inossidabile ferritico austenitico duplex

E94 – Guida standard per l'esame radiografico con pellicola radiografica industriale

E110 - Metodo di prova standard per l'identificazione della durezza dei materiali metallici mediante durometri portatili

E140 – Tabelle di conversione della durezza standard per i materiali

E1815 Classificazione dei sistemi di pellicole per radiografia industriale

API TR 938-C - Uso dell'acciaio inossidabile duplex nell'industria della raffinazione del petrolio

API RP 582 - Linee guida per la saldatura per l'industria chimica, petrolifera e del gas

PED – 2014/68/UE – Direttiva Attrezzature a Pressione

EN ISO 3834-2 - Requisiti di qualità per la saldatura per fusione di materiali metallici -

Parte 2: Requisiti di qualità completi

Segnalazioni ai PM – Project Manager delle anomalie riscontrate sulle WPS e relativi suggerimenti da apportare sui parametri delle WPS: amperaggi, voltaggi, Heat Input e Travel Speed, con la richiesta ufficiale di Revisione Wps.

Ispezione finale del giunto saldato mediante metodo visivo: controllo dei cordoni

Di saldatura ai fini di verificare l'assenza o la rimozione dei difetti riscontrati per

Rendere il giunto conforme alle specifiche TEN: WPS, ITP e PCQ,

Ispezione presso i magazzini del fornitore per verificare i materiali di consumo:

TIG: Lincoln – Inertrod 316L – Esab – Ok Tigrod 347, 2209 – Daikowt 625;

SMAW: Lincoln – Supranox RS 316L – Oerlincon-Supranox RS 316L; Esab Ok 61.85

SAW: Lincoln – Supranox RS 316L – Orlincoln- Supranox RS 316L.

Verifica dei registri di magazzino, della tracciabilità del materiale di consumo in ingresso ed in uscita

Ispezioni spot su Controlli non distruttivi CND effettuate da Ditte

Esterne, con metodi: RT-PT-MT-RT-UT con convalida previa conferma di approvazione del difetto rilevato con metodo di giudizio secondo le EN ISO 9712 e della procedura di rimozione da attuare.

Attività di Monitoring per verifica del rispetto della procedura sull'esecuzione delle Radiografie da parte delle Ditte appaltate dal Fornitore con Report Finale.

Qualifica Saldatori e tubisti del Fornitore con prove PR1 e PR2 con VT ed RT e giudizio finale: qualificato o rigettato in base all'applicazione delle specifiche procedure TEN.

Attività di Ispezione Flange (FW), Supporti e componenti claps, bulloneria filettamenti.

Attività di valutazione superficie su tubi in sabbiatura e verniciatura.

Ispezione e Monitoring controlli NDE/ Non destructive Test:

Trattamenti termici localizzati o nei forni, Hardness Test, Ferrite e Positive Identification Material, PWHT-DHT-HT-FN e PMI.

Responsabile della certificazione finale dei controlli NDE mediante controllo documentale di tutti i certificati, mediante apposita firma e timbro ufficiale Technip Energies a prova della conformità della corretta scrittura dei valori riportati in ogni certificato.

Monitoring sui rilevamenti dimensionali effettuati dal fornitore ed ispezione in campo per verifica del corretto dimensionale costruito in base ai Disegni di progetto

Partecipazione attiva a meeting e toolbox settimanali, con suggerimenti posti al fornitore all'occorrenza di migliorie organizzative, lavorative e costruttive.

Attività di Expediting con monitoraggio giornaliero del progress di commessa e dei controlli Nde eseguiti, con divulgazione del responso al Team Technip ed al fornitore (QC Manager, Site Manager e Constraction Manager)

Dal 04 Marzo 2024
Al 30 Aprile 2024

Attività di Expediter ed ispezioni per Conto del Cliente Finale: Enel Green Power
Descrizione sommaria attività svolte presso i Fornitori Spec Energy e Modomec:
Verifica ispettiva della costruzione di Tubi caldaia interna HSRG in materiale P91, P92, Aisi 347H per la centrale Elettrica Enel di Fusina (Venezia).
Verifica ispettiva della costruzione di componenti per la fornitura di 3 SKID:
SKID 1 - RECIRCULATION FANS;
SKID 3 - TOTAL EVAPORATOR AND ACCESS SERVICE;
SKID 4 – NH4OH DOSING RACH.
Attività di Expediter: Verifica costante tramite PC e file excel, dello stato di avanzamento commessa e del progress in % di completamento di tutte le fasi; Piano di Consegna. Controllo dei subfornitori e dei subordini.
arrivo materiali, stoccaggio, l'assiemaggio, il montaggio, l'imballaggio, la cartellinatura, le Packing List e la spedizione al Site.
Attività QC Inspector :
Verifica documentazione di Commessa: Piano Controllo Qualità (QCP/ITP), DWG di riferimento e loro stato di revisione approvato, Controllo e verifica Welding Book, WPS, qualifiche saldatori e certificati materiali.



Dal 02 Febbraio 2024
Al 31 Maggio 2024

Ispettore Cantieri Edili ed incarico di DL (Direttore Lavori) presso edifici privati.(Taranto)
Attività di Verifica e pre-qualifica nonché prima dell'affidamento dell'incarico all'Impresa esecutrice, di tutti i requisiti minimi previsti dal D.Lgs 81/08:
- Iscrizione Camerale non antecedente mesi 3;
- DVR aziendale
- DURC;
- Unilav;
- Dichiarazione di non essere oggetto di provvedimento di sospensione o interdittivi di cui all' Art. 14 del D.Lgs 81/08 (rammento che l'articolo riguarda sospensioni avute per violazioni in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro ed a tutela dei lavoratori);
- ATTESTATI di ogni lavoratore dichiarato nell'Unilav, attestante la FORMAZIONE OBBLIGATORIA di 4h, di cui l'Art. 36 e 37 del D.Lgs. 81/08;
- Dichiarazione per ogni lavoratore dichiarato nell'Unilav, dell' Informazione e Formazione ricevuta dal Datore di Lavoro ai sensi dell'Art. 36 e 37 del D.lgs 81/08;
- Attestazione di Formazione Tecnica e professionale cui dimostri le competenze del DIRETTORE TECNICO DI CANTIERE dell' Impresa Esecutrice;
- Polizza RC del valore di € 500,000,00;
- POS (Piano Operativo di Sicurezza)
- PIMUS (documento tecnico: Piano di Montaggio, Uso e Smontaggio dei Ponteggi)
- Certificazione e libretto di omologazione Ministeriale ponteggi (uso e manutenzione)
Attività di verifica prima dell'inizio lavori che l'impresa esecutrice consegnhi al DL e alla Committenza tutta la documentazione prevista nel Disciplinare Tecnico/Capitolato D'Appalto tra cui permessi, autorizzazioni, Cila e schede tecniche di tutti i materiale da utilizzare nel rispetto e nella garanzia contrattualizzata.
Sopralluoghi ispettivi settimanali presso il cantiere in itinere per verificare che l'impresa esecutrice stia procedendo nelle lavorazioni in conformità

ed a regola d'arte, nonché all'uso dei DPI nel rispetto delle normative della salute e sicurezza. Verifica che gli strumenti ed attrezzature da lavoro siano omologati norme CE ed in corretto stato conservativo, manutentivo e funzionale secondo quanto previsto dal D.Lgs 81/08.

Allontanamento all'occorrenza di tutto il personale non autorizzato, non dichiarato nell'Unilav ed in violazione dell'osservanza dell'81/08.

Allontanamento fuori cantiere di tutti gli strumenti ed attrezzature risultati non conformi durante le attività ispettive effettuate nei sopralluoghi programmati e non. Segnalazione al Committente ed all'impresa esecutrice delle lavorazioni risultate non conformi durante la posa in opera, con prescrizione d'obbligo del rifacimento delle stesse al fine di eseguire le opere in regola d'arte ed attinenti al capitolato d'appalto. Sopralluoghi in corso d'opera per verificare lo stato di avanzamento lavori, al fine del rilascio del Verbale e Certificato di Conformità stato di avanzamento lavori alla Committenza per il pagamento in SAL in progress all' Impresa Esecutrice. Collaudo e Certificazione di Qualità di fine Lavori con rilascio di garanzia da parte dell'Impresa esecutrice.



Dal 22 Gennaio 2024
Al 30 Aprile 2024

QA/QC Inspector per Conto del Registro Navale RINA spa, Cliente Benetti spa.
Costruzione di grandi Yacht Luxury presso i Cantieri Navali Buffoluto in Taranto
Attività di verifica, Test e collaudo Dimensionale in base alle specifiche tecniche dai disegni costruttivi isometrici e dai PDQ (piano di Controllo Qualità) su:
Geometria Blocchi, Bolzoni, Planarità, Rettilineità, Interponte, Avviamento, Bolla Steel preparation. Emissione Report finale di convalida, remark o rigetto
Collaudi eseguiti con invio Report a tutte le parti interessate: RINA e Benetti.
Le Attività ispettive sono in corso, con rapporto di collaborazione freelance, su chiamata del Cliente.



DANIELI CENTRO COMBUSTION

Dal 01 Novembre 2023
Al 15 Gennaio 2024

Expeditor, QA/QC Inspector, Welding Inspector, Cliente: DANIELI COMBUSTION
Attività di Ispezione, Approvazione Test e Collaudi su costruzioni in carpenteria pesante
Forni per acciaierie, Longheroni, tubazioni calandrate, condotte e Piping.
Attività di EXPEDITING, aggiornamento in Progress su file Master Excel sullo stato di avanzamento commesse. Pianificazione dei collaudi da eseguire, in base al costruito. Collaudi presenziati con la Ditta dei controlli CND, per convalida o rigetto saldature e materiale base, con metodo di controllo: RT, UT, PT, MT, VT
Verifica dai Vari Fornitori della corretta Applicazione delle Procedure DCC.
Emissione di Remark, NCR e Report giornaliero, azioni correttive, pianificazione e Coordinamento di tutte le attività da eseguire compreso le attività dei CND
Per il rispetto dei tempi di consegna dell'Ordine di Commesse DCC.
Convalida finale dei collaudi al fine del rilascio certificato utile al Fornitore
Per esigere pagamento Fornitura in SAL (stato di avanzamento Lavori)

Osservazioni ai fini delle Revisioni PCQ per attività di Ispezioni e collaudi.
Collaudi dimensionali finali per verifica della corretta esecuzione del costruito in base ai DWG & QCP/ITP di riferimento (strutture, impianti e Piping).
Qualifica dei Fornitori per attività di costruzioni in carpenteria, manufatti, Piping e verniciatura, ivi compresa la verifica dei materiali di consumo e schede tecniche.



Dal 01 Marzo 2023

Al 31 Ottobre 2023

QA/QC Inspector & Welding Inspector Presso l'Azienda Tecnomec Engineering di Taranto.
Attività di verifica Ispettiva in fase di Prefabbricazione, dall'inizio sino al termine commesse Estere per Clienti: Total Energies, Baker Hughes e Technip Energies, su Piping, upper grillage e strutture in carpenteria pesante. Tipologia dei materiali: Piping in Stainless Steel – ASTM Inox 316L; Acciaio al Carbonio, Carbon Steel-A333 Duplex e super duplex A789, A790, A928; CuNi, Cupronichel, ASTM-B466 B161. Attività di Ispezione Visiva superficiale VT e Dimensionale sui Tubi prima di Essere saldati per verificare la conformità e dopo essere stati saldati per verificare La conformità del giunto saldato. Ispezione Visiva sulle saldature effettuate in campo mediante Monitoring giornaliero. Attività di Welding Inspector: Ispezione in campo prima, durante e dopo le attività di preparazione cianfrino/Fit-Up, Bevel, puntatura del tacchetto di saldatura disallineamento tra i due giunti mediante calibro lineare per disallineamento, ispezione Gap del cianfrino mediante spessimetro conico per verificare la conformità nel rispetto della Procedura in Welding Book e WPS. Monitoring delle attività di saldatura mediante rilevamento dei parametri di saldatura dei giunti: Rilevamento dei parametri di saldatura, Preriscaldamento, Amperaggio, Voltaggio, rimozione del tacchetto di saldatura e temperatura di interpass. Rilevamenti effettuati con pinza amperometrica per Amperaggio e Voltaggio, Termometro digitale e penne termiche per rilevamento temperature. Monitoring dei saldatori mentre sono in attività, per verificare che rispettano I parametri di saldatura imposti dalle WPS di riferimento. Ispezione giornaliera di tutte le postazioni dei saldatori per verificare la presenza Delle WPS approvate dal cliente, in ogni postazione di lavoro del saldatore. Ispezione giornaliera di tutte le postazioni dei saldatori per verificare che gli strumenti e le attrezzature che utilizzano, siano conformi, funzionanti e tarate con certificazione in corso di validità con l'individuazione e l'allontanamento di ogni anomalia riscontrata su strumenti e attrezzature risultate non conformi alla mia ispezione con azione di Non conformità e report fotografico. Segnalazioni ai PM – Project Manager delle anomalie riscontrate sulle WPS e relativi suggerimenti da apportare sui parametri delle WPS: amperaggi, voltaggi, Heat Input e Travel Speed, con la richiesta ufficiale della Revisione in Approvazione su Welding Book ai fini dell'utilizzo delle stessa. Ispezione finale del giunto saldato mediante metodo visivo: controllo dei cordoni Di saldatura ai fini di verificare l'assenza o la rimozione dei difetti riscontrati per Rendere il giunto conforme alla procedura: WPS, ITP e PCQ, prima del mio Svincolo ufficiale del giunto ai fini della certificazione che avviene mediante data e firma che ripongo sul giunto, sul Report e sulla documentazione finale trasmessa al Cliente. Ispezioni presenziate su Controlli non distruttivi CND effettuate da Ditte Esterne, con metodi: PT-MT-RT-UT con convalida previa mia conferma di approvazione del difetto rilevato e della procedura di rimozione da attuare.

Attività di Ispezione magazzini per verificare il rispetto della procedura da parte dei magazzinieri e Material Man su arrivo materiali d'apporto, stoccaggio e compilazione su forms approvati dal Cliente.

Richiesta costante di Toolbox a PM, QC e Direttore di Stabilimento in ambito di Q-HSE per rammentare a capisquadra, capi officina, saldatori e tubisti, l'attenersi alle procedure di costruzione, alle Wps (con annesso il rispetto dei parametri), ai regolamenti aziendali ed alle prescrizioni obbligatorie in ambito di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro (D.Lgs 81/08)

Per competenze e Abilitazioni acquisite (Inspector Audit/Lead Auditor 3°parte), sono state emesse NCR - NON Conformità in ambito Q-HSE a seguito di ispezioni su tutto lo stabilimento

ai fini della rintracciabilità, delle Informazioni documentate e del miglioramento continuo (ISO 9001-14001-45001) su strumenti, materiali, forms, attrezzature, materiali d'apporto, procedimenti ed esecuzioni delle fasi di lavoro. Assistenza e supporto al Qc Manager, durante le visite ispettive dell'Ente Certificatore DNV, ai fini del rinnovo Certificazioni aziendali con gradevole Feedback positivo per la mia conduzione ispettiva delle commesse gestite come ispezioni.



Dal 02 Gennaio 2023
Al 16 Febbraio 2023

Commissioning Engineer Inspector per Conto di: **Bureau Veritas**

Città: Villanova – Chieti - **Impianto Compensatore Sincrono** (Centrale Elettrica)

Cliente: Terna rete Italia – Fornitore Ansaldo Energia

Attività di Verifica documentale per la corretta integrazione dei sistemi di controllo tra i diversi sistemi impiantistici: Compensatore sincrono, Trasformatori, Ausiliari, Sistema di Eccitazione e Avviamento, Teleconduzione, Prove Funzionali Integrate, Ventilazione, Prove di Blackout e Antincendio.

Verifica documentale di tutti i processi delle varie fasi di montaggio della corretta procedura, PCQ (Piano Controllo Qualità) e della conformità dell'esecuzione Test.

Verifica della conformità documentale, studio e analisi dei Trend di prova rilevati con impianto in funzione e fermata.

Verifica e ispezione, documentale e visiva sugli impianti installati, della conformità progettuale secondo i PCQ di riferimento e di Revisione emessa.

Attività di creazione del DFA (Dossier di Fine Avviamento) dell'Impianto di Villanova con ordine documentale per ogni Item e Impianto con sistemazione documenti in appositi raccoglitori catalogati in indice ed ordine costruttivo.

Creazione in sistema digitale del Dossier documentale aggiornato e revisionato Stesura e/o richiesta dei documenti mancanti con successiva archiviazione in cartaceo e digitale previa verifica. Attività di Verifica, controllo e Ispezione dei dati di targa e matricole in conformità CE delle specifiche funzionali del Compensatore e Trasformatore e relativa archiviazione conforme alle procedure richieste dal Cliente.



Dal 06 Giugno 2022
Al 30 Settembre 2022

QA/QC Quality Inspector, 3° parte, ente certificatore: **DNV Messico.**

Città: DUZCE – Turchia, Fornitore: ERCIYAS CELIK BORU SAN A.S.

Attività di Ispezione QA/QC Inspector, collaudo e certificazione per il Cliente finale in Messico. Costruction Pipe, (Raw & Coating Pipe) Item 1-2-3.

ITEM 1, Bare Pipe :762mm(30'')X 12.24mm;

ITEM 2, 762mm(30'')X 14.71mm

ITEM 3, 762mm (30'') X 21.56mm

Attività di EXPEDITER: monitoraggio, asap di tutto il processo produttivo del fornitore e stato di avanzamento dell'ordine con ispezione giornaliera documentale per verificare il rispetto del crono programma di lavorazione di consegna e nei tempi prefissati.

Attività di Ispezione HRC-Coil (Receipt & Storage). Ispezione documentale con approvazione finale in Review dei certificati HRC-Coil in ingresso presso la fabbrica ErCIyas Celik Boru Steel Pipe Co. Ispezione e controlli HRC-Coil della superficie:controlli visivi e dimensionali: Thckness measurement, lenght, diameter

Ispezioni in Fabbrica sulla costruzione giornaliera dei Tubi:

Pipe Manufacturing: Ispezioni su: Automatic SAWH- Splice Welding, forming-Automatic Online and Offline Ultrasonic Test-Surface inspection-marking after production-Hydrostatic Test-Bevel geometry Control- Radioscopic Inspection-Repair Weld-Welding Parameters-Welding Methods- Calibration and parameters-Residual Magnetism

Controllo e ispezione procedure: WPS-PQR

Ispezione impianti industriali per la costruzione tubi da Gasdotto & Oleodotto.

Verifica e controllo documentale ai fini di Certificazione di qualità

Impianti e manufatti (tubi) secondo specifica Procedura del

Cliente. Collaudo e certificazione Test di laboratorio ai fini di accertare la qualità

Dell'acciaio che andrà a realizzare Pipe-line. Collaudo e certificazione finale test meccanici

Distruttivi e non distruttivi: Chemical Test- Tensile Test-Transverse Test- Macro Test-

Guided Bend Test- Charpy Impact Test. NDT Inspection: UT-RT-MT-PT-VT.

Attività di ispezione collaudo e certificazione Welding: visual e dimensional Inspection

utili alla costruzione dei tubi come da procedura ITP: Inspection and Test Plan.

Emissione di Report giornaliero e settimanale per il cliente.

Emissione di non compliance e chiusura delle stesse previa ispezione ed attuazione di quanto scritto nelle NCR.

Approvazione finale dossier(Final Book) e Review della commessa mediante timbro e firma DNV come attestazione che gli Item sono stati costruiti e certificati in Qualità.



Dal 05 Maggio 2022
Al 28 Maggio 2022

QA/QC Quality Inspector **TUV** . Attività di Ispezione, collaudo e controlli NDT mediante

liquidi penetranti presso l'azienda Soteco in San Pietro Vernotico (Brindisi) su Item di carpenteria pesante per caldaia HRSG Revamping for SCR + Item per l'installazione di un catalizzatore. Verifica e Ispezione eseguita secondo quanto stabilito dalla procedura di riferimento QCP: Quality Control Plan.

Attività di verifica e ispezione delle modalità di imballaggio item in carpenteria pesante e conformità dei materiali utilizzati per la spedizione così come richiesto dalla procedura di riferimento QCP. Settore Industriale.

Attività di verifica e Ispezione documentale (Final Book) e di tutti gli attachment richiesti secondo la procedura di riferimento QCP.

Convalida finale mediante Report descrittivo, illustrativo, documentale e fotografico.

Dal 10 Gennaio 2022
Al 30 Aprile 2022

QA/QC Quality Inspector presso Cantiere in Tavazzano e Montanaso Lombardo (Costruzione centrale Termoelettrica a Ciclo Combinato) per conto della Società: Geko Spa, (Cliente Ansaldo e cliente finale EP PRODUZIONE Spa).
Attività di Ispezione, controllo qualità documentale, procedurale, ispezioni opere civili edili, di carpenteria in ferro, di opere in costruzioni metalliche e di armature in cemento armato. Controllo e ispezione ai fini della convalidazione supervisione dell'applicazione delle procedure previste per prove in calcestruzzo: ispezione betoniere prima del getto, slump test con cono di Abrams del calcestruzzo per verifica della consistenza e prove cubetti di laboratorio con rottura a 7, 14 e 28 giorni prima del getto plinti o magroni. Responsabile del Dipartimento Ufficio Qualità Geko Spa con incarichi Ispettivi, decisionali ed esecutivi.

Conduzione di Audit/Lead Auditor mediante check-list elaborate dal sottoscritto conformi secondo le UNI EN ISO 9001-19011-14001-45001 con emissione finale di Non conformità aziendali e riesame delle stesse.

Attività di Qualifica Calcestruzzo presso i fornitori per verificarne le proprietà chimiche del prodotto richiesto.

Attività di ispezione ferri armatura, dalla prima fase di ingresso in cantiere per verificarne la qualità, alle ispezioni eseguite durante la posa in opera dell'assemblaggio degli stessi costituenti i ferri armatura a cui poi segue il getto di calcestruzzo. Ispezioni eseguite in campo per verifica dell'applicazione dei PCQ (piano di controllo qualità approvata dal cliente finale) ossia se le lavorazioni sono state costruite conformi secondo quanto stabilito dal PCQ di riferimento. Attività di Ispezione tubi con rilevamento difetti costruttivi, di saldatura e di verniciatura con annesso remarks ed NC.

per poter poi dare il benestare di conformità e certificarla in termini di Qualità Ambiente, Salute e Sicurezza UNI EN ISO 9001-14001-45001

Emissione iniziale di Punch-list, Check-List, Remarks e NON Conformità sia interne che esterne ossia con diramazione dell'informazione ufficiale interna oppure diramata anche al cliente finale a seconda dei casi della NC emessa se: Grave, Minore o Raccomandazione.

Emissioni di NON CONFORMITA' rilevate da attività ispettive

Sia nell'attività di costruzione che nell'attività di ufficio

(Contesto dell'organizzazione, metodi, procedure, documentazione etc..)

Come previsto dalle norme: UNI EN ISO: 9001:2015 – 14001:2015 e 45001:2018

(Qualità, Ambiente, Salute e Sicurezza)

Attività in campo di verifica dell'applicazione delle norme e procedure di sicurezza cantieri conforme al D.Lgs 81/08 del 2008 è cogente alla UNI EN ISO 45001:2018

Emissione finale di certificati di convalida finale dei manufatti mediante Quality Dossier



Da Gennaio 2020
Al 31 Dicembre 2021

QA/QC Inspector C/o Fincantieri (Marghera Shipyard) per conto di **RINA** Service
Attività di Ispezione e Controllo Qualità con verifica a bordo Navi da Crociera in Costruzione (da Prora a Poppa), delle NON conformità degli impianti di areazione, meccanici, idraulici, pressure vessel, valvole, saldature, elettrici e degli arredi. Monitoring, revisioni documentali NC/DCM e Ispezioni spot, random e 100% a bordo. Ispezioni e controlli conformi alle procedure



Da Novembre 2019
a Dicembre 2019

QA/QC Inspector C/o **BUREAU VERITAS** (Cantiere in Tajikistan **Salini Impregilo**)
Attività di Ispezione, verifica, controllo conformità e monitoraggio di tutti i materiali/item
presenti e stoccati in cantiere. (Ispezione e controllo Visual and dimensional)
Compilazione Report/Remark Ispettivo finale.



Da Luglio 2019
a Novembre 2019

QA/QC Supervisore, Quality Control, ASPP e Clerk /assistente Project Manager
Società Ferretti Construction s.r.l. presso lo stabilimento Siderurgico di Taranto
ArcelorMittal (Rifacimento totale Batteria 10). Attività di controllo strutture
pre-assemblate e post controllo assemblaggio mediante ispezione di saldatura
con metodi CND: UT,MT,PT,VT ed emissione report ispettivo finale.
Controllo in checklist di tutte le conformità dei materiali da utilizzare e mezzi
adoperati. Addetto (RSPP/ASPP) Servizio di Prevenzione e Protezione nei luoghi
di Lavoro con visita Ispettiva a Spot in cantiere. Formazione del personale in ingresso
sulla Sicurezza nei luoghi di lavoro e sui DPI da utilizzare correttamente con
consegna finale degli stessi ai sensi dell' 81/08. Compilazione Report Ispettivo finale.

ESPERIENZA LAVORATIVA



Da Gennaio 2019
a Ottobre 2021

QC Inspector C/o Fincantieri (Marghera Shipyard) per conto di **RINA** Service
Attività di verifica Ispettiva e supervisione dei controlli CND sulla saldatura
con metodi: MT, PT, VT a bordo Navi da crociera in costruzione.
Compilazione Report/Remark ispettivo.



Da Luglio 2018
a Novembre 2018

QC Inspector C/o Fincantieri (Monfalcone Shipyard) per conto di **RINA** Service
Attività di verifica Ispettiva e supervisione dei controlli CND sulla saldatura
con metodi: MT, PT, VT a bordo Navi da crociera in costruzione.
Compilazione Report/Remark ispettivo.

Dal 2014
al 2018

Responsabile Tecnico "Ecoplast S.r.l. Taranto società di
recupero, selezione, trattamento e stoccaggio rifiuti e materie prime
materiali ferrosi e plastica. Supervisore Q/C di tutti i materiali conformi
in ingresso piazzale e derivanti dalla selezione cernita. Supervisore Revamping
macchinari. Attività Ispettiva su conformità impianti e procedure
Controllo corretta compilazione formulari dei materiali in ingresso e
In uscita. Responsabile delle trattative mediatiche con i clienti dei prezzi di vendita
Delle materie prime (ferro e plastica).

Dal 2006
al 2014

Società di Consulenza e Gestione Contabile – Taranto -
Mansione Impiegato contabile addetto alla registrazione fatture clienti/fornitori e
dell'archiviazione logica/cronologica delle stesse.
Sopralluoghi tecnici e ispettivi ai fini dell'ATP
(accertamento tecnico preventivo) per verifica reale dei lavori da eseguirsi
e degli importi reali dovuti ai fornitori.

ISTRUZIONE E FORMAZIONE



Anno 2024

Dal 22 Novembre 2024 Iscritto dal Ministero Della Giustizia presso il Tribunale di Taranto come Perito e CTU – Consulente Tecnico del Giudice in ambito Penale (Perito) e CTU (Civile)

Anno 2023/24

Laureando in **INGEGNERIA CIVILE AMBIENTALE**

Anno 2002

DIPLOMA Superiore in “**Perito Capotecnico Industriale**” specializzato in Elettronica e Telecomunicazioni conseguito nell’anno 2003 presso L’Istituto Statale Tecnico Industriale “Augusto Righi” – Taranto –

Anno 2022

Corso e Abilitazione **FORMAZIONE PER FORMATORI** (Teacher) in materia di Sicurezza e Salute nei Luoghi di Lavoro. D.Lgs 81/08
Rilasciato da: C.N.L (Confederazione Nazionale del Lavoro)

Anno 2021

Corso e Abilitazione **AUDITOR/LEAD AUDITOR 3° PARTE UNI EN ISO 9001:2015 E UNI EN ISO 19011:2018**
Sistemi di gestione della qualità aziendale
e Team Leader conduzioni Audit e certificazione.
Qualificato KHC con superamento esame conclusivo scritto e orale

Anno 2021

Corso e Abilitazione **AUDITOR/LEAD AUDITOR 3° PARTE UNI EN ISO 14001:2015 E UNI EN ISO 45001:2015**
Sistemi di gestione Ambiente, Salute e Sicurezza
Team Leader conduzioni Audit e certificazione.
Qualificato CEPAS con superamento esame conclusivo scritto e orale

Anno 2021

Corso e Abilitazione “**COORDINATORE DELLA SICUREZZA IN FASE DI PROGETTAZIONE ED ESECUZIONE (CSP/CSE)**”

Anno 2021

Corso e Abilitazione **RSPP**
(Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione D.Lgs. 81/08)

Anno 2020

Corso e ATTESTATO: “ **Valutazione Impatto Ambientale**”(VIA)
Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali

Anno 2020	<p>Corso e ATTESTATO: “ Sistemi di controllo di fumo e di calore Sistemi naturali” (Norme antincendio, evacuazione fumi)</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali</p>
Anno 2020	<p>Corso e ATTESTATO: “ La tecnologia delle pompe di calore Impiantistica, obblighi ed opportunità”</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali</p>
Anno 2020	<p>Corso e ATTESTATO: “Sicurezza, Efficienza Energetica e Benessere: Prescrizioni Normative e Tecnologie”</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CEI” Comitato Elettrotecnico Italiano</p>
Anno 2020	<p>Corso e ATTESTATO: “ Progettare la Sicurezza Antincendio applicando II “ CODICE” (DM 3/8/2015)”</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali</p>
Anno 2020	<p>International Certification Welding Inspector 3.1 C-SWIP</p> <p>Corso e abilitazione per Ispettore di Saldatura C-SWIP 3.1</p> <p>Rilasciato e accreditato dall'ente internazionale TWI</p>
Anno 2020	<p>Corso e ATTESTATO “ Salute e Sicurezza: lo studio del Perito Industriale”</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali</p>
Anno 2020	<p>Corso e ATTESTATO “ Progettazione di un impianto fotovoltaico”</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali</p>
Anno 2020	<p>Corso e Attestato” Manutenzione e Revamping impianti fotovoltaici alla luce del DTR del GSE: regole da rispettare e funzionamento del portale applicativo”</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali</p>
Anno 2020	<p>Corso e Attestato “ PED ” Direttiva 2014/68/UE</p> <p>Direttiva Europea sulla Classificazione delle Attrezzature a Pressione (<u>Pressure Vessel, impianti, recipienti, tubi e valvole in pressione</u>)</p> <p>Rilasciato e accreditato dal “CNPI”: Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali</p>

Anno 2020	Corso e Attestato " DIRETTIVA MACCHINE " Direttiva 2006/42/CE <i>Direttiva Europea sulle Macchine e quasi macchine industriali Fisse, mobili, di sollevamento/spostamento e trasportabili</i> Rilasciato e accreditato dal "CNPI": Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali
Anno 2020	Corso e Attestato " ATEX " (Atmosfere Esplosive) Direttiva 2014/34/UE <i>Direttiva Europea per la regolamentazione di apparecchiature destinate All'impiego in zone a rischio di esplosione; ivi compresa la Direttiva 99/92/CE (Sicurezza e Salute dei lavoratori in Atmosfere Esplosive)</i> Rilasciato e accreditato dal "CNPI": Consiglio Nazionale Dei Periti Industriali
Da Gennaio 2019	Corso e Attestato per " Lavori in Spazi Confinati " D.lgs. 81/08
Da Gennaio 2019	Corso e Attestato per " ANTINCENDIO RISCHIO ALTO " D.lgs. 81/08
Da Gennaio 2019	Corso e Attestato " RSPP RISCHIO ALTO " Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione nei luoghi di Lavoro in qualità di datore di lavoro. D.lgs 81/08
Da Dicembre 2017	In possesso delle qualifiche Tecniche e Patentino Internazionale Metodi Non Distruttivi CND 2° Livello: UT-RT-MT-PT-VT
Da Novembre 2014	Corso e Attestato di formazione professionale "FIASS" per Intermediario Assicurativo e iscrizione al RUI (Registro Unico degli Intermediari Assicurativi) presso L' ISVAP "ORGANO DI CONTROLLO DELLE ASSICURAZIONI"
Da Novembre 2012	Corso e Attestato di Primo Soccorso conseguito presso la "Croce Rossa Italiana"
Da Luglio 2012	Corso e Attestato " HACCP " Abilitazione al trattamento delle acque e degli alimenti
Da Settembre 2011	Corso e Attestato per " Responsabile Tecnico Delle Aziende che Gestiscono Rifiuti "
Da Giugno 2002	Corso di formazione "Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione nei luoghi DI LAVORO" RSPP EX D. lgs 626 del '94 E NUOVO D. lgs 494 del '96

**CAPACITA' E COMPETENZE
PROFESSIONALI**

Capacità e competenze Professionali atte a rappresentare il Cliente o il Main Contractor.
Capacità professionali atte a trovare all'occorrenza la giusta soluzione con
criterio di giudizio tecnico/professionale secondo al problema riscontrato ed in base alla
normativa/direttiva vigente o procedura richiesta (Problem Solving) in Team di Lavoro o
singolo. La mia specializzazione professionale è l'elettronica/elettrotecnica e
telecomunicazioni, tuttavia per le capacità tecniche acquisite negli'anni grazie alla
diversificazione dei lavori svolti, ispezione, perizio, certificato ed emetto report o relazioni
tecniche anche su impianti/macchinari, strutture e attrezzature, costruzioni in carpenteria
pesante, Pressure Vessel, Piping, opere civili/industriali idrauliche, meccaniche ed edili.

Q-HSE MANAGER (QUALITA', AMBIENTE, SALUTE E SICUREZZA)
RSPP/ASPP – COORDINATORE SULLA SICUREZZA CANTIERI CSP/CSE
FORMATORE DEI FORMATORI SULLA SICUREZZA CANTIERI D.Lgs 81/08
AUDIT/LEAD AUDITOR UNI EN ISO: 9001-19011-14001-45001
PERITO TECNICO INDUSTRIALE ABILITATO (con ulteriore esame di Stato) e
ISCRITTO Presso L'ORDINE dei PERITI INDUSTRIALI di Taranto N°780

**CAPACITA' E COMPETENZE
ORGANIZZATIVE**

Presenziare riunioni tecniche e gestire in modo efficace problematiche
riguardanti il settore industriale, civile, edile, tecnico ed amministrativo.
Spiccata attitudine alla Leadership, saper organizzare, Coordinare Risolvere e condurre
attività di lavoro sino alla conclusione ottimale e con Feedback positivi del cliente.

**CAPACITA' E COMPETENZE
TECNICHE**

Ottima conoscenza della componentistica hardware e software
Ottima conoscenza del pacchetto Office
Ottimo utilizzo della rete internet

MADRELINGUA

ITALIANO

ALTRE LINGUE

INGLESE

Capacità di lettura

Buono

Capacità di scrittura

Buono

Capacità di espressione orale

Buono

PATENTE O PATENTI

A-B

Per.Ind. Antonio Colletta

TIMBRO E FIRMA DEL PROFESSIONISTA



COLLETTA Antonio
QUALITY CONTROL INSPECTOR
UNI EN ISO: 9001-14001- 45001

Ai sensi della legge 445/2000 / (attestazioni mendaci), il sottoscritto dichiara di sottoporsi
Frequentemente a corsi di aggiornamento, informazione e formazione
Come previsto dal regolamento del Codice Deontologico Dei Periti Industriali abilitati.
Autorizzo al trattamento dei dati personali, secondo quanto previsto dalla Legge 196/03

Il Sottoscritto Colletta Antonio, in qualità di Professionista Iscritto All'Ordine Dei Periti di Taranto al n° 780 e come previsto dagli articoli:
L'art.3, c.5, lett. e) del D.L. n.138/2011 (convertito, con modificazioni, dalla Legge n.148/2011), l'art.5 del D.P.R. n.137/2012 e l'art.44, c.4-quater
del D.L. n.69/2013 che prevedono l'Obbligo della Polizza RC Professionale per tutti gli iscritti agli Albi/Ordini Professionali, è in possesso della
Polizza RC Professionale Perito Industriale N° HEC022746/P/2024