Donegani Anticorrosione

AFFIDABILITÁ

Servizi di ingegneria, ispezioni e PnD finalizzati alla gestione in sicurezza di impianti a rischio rilevante.

FORMAZIONE

Grazie ai suoi docenti certificati organizza corsi di formazione anche su richiesta, secondo UNI EN ISO 9712

CERTIFICAZIONE

Centro di addestramento ed esame n°9 TUV AUSTRIA ITALIA

© 2019 | Donegani Anticorrosione s.r.l. | Via G. Fauser, 36/A 28100, NOVARA | P.Iva: 01517390033 | C.Fiscale: 11290400156 | Tel: 0321 690411 | Fax: 0321 696696

Oltre 20 anni di esperienza
Si avvale di oltre 30 tecnici

Ieri

Donegani Anticorrosione s.r.l. è stata fondata nell'ottobre del **1994** dopo la cessione di un ramo d'azienda da parte di Enichem S.p.A. Veniva volutamente mantenuto dalla nuova proprietà il prestigioso nome "Donegani Anticorrosione" che, già all'epoca, **esisteva da oltre cinquant'anni.** Nel 1994 Donegani Anticorrosione occupava 14 dipendenti. I tecnici, tutti **altamente specializzati**, si dedicavano alle attività di "Prove Non Distruttive". Di notevole rilevanza anche le "Repliche Metallografiche" eseguite in campo ed i laboratori di corrosione e metallografia, entrambi volti a fornire indicazioni di vita residua delle attrezzature, soggette e non, a scorrimento viscoso (CREEP). Tutte queste attività erano svolte, in passato, principalmente per il gruppo ENI.

Oggi

Oggi l'Azienda si avvale di oltre 30 tecnici (di III e II Livello), tra dipendenti e collaboratori, competenti e qualificati, sempre in **continua evoluzione professionale** grazie ad una puntuale e precisa attività di formazione e aggiornamento. Dal 2015, diventando **Centro di Formazione e di Addestramento** prima Dekra e ora TUV Austria Italia, istituisce corsi di formazione di "Ispettore impianti" e PnD. I corsi sono erogati secondo la **normativa UNI EN ISO 9712**. I servizi offerti sono orientati a soddisfare le esigenze di diverse realta' operanti nei settori oil&gas, power generation, produzione materie plastiche e chimica di base e fine. La pluridecennale esperienze combinata all'applicazione delle nuove tecnoclogie ci permette di operare sia su impianti di vecchia generazione che nuovi.

ISO 9001 CSI

Sistema di gestione per la qualità

Il Sistema di Gestione della Qualità (SGQ) ottenuto per la prima volta nel 2012, aggiornato nel 2017 alla ISO 9001:2015, mira a fornirVi un servizio di alto livello.

Rilasciata: CSI

Validità: 26 luglio 2021

N° Certificato: SQ153814

TUV Austria Italia

Centro di formazione ed esame

Donegani Anticorrosione srl organizza periodicamente attività di formazione ed addestramento (in accordo con la normativa ISO 9712) per figure operanti nell'ambito delle prove non distruttive e dell'ispezione impianti.

Rilasciata: TUV AUSTRIA

Validità: 27 settembre 2023

INAIL

Laboratorio prelievo e valutazione repliche

Il laboratorio per la valutazione e il personale per il prelievo di repliche metallografiche, sono stati inseriti nell'elenco degli autorizzati da INAIL per svolgere tali attività su componenti eserciti in condizioni di scorrimento viscoso.

Rilasciata: INAIL

Validità: 12 febbraio 2020

Risk-Based inspection and maintenance

Il concetto di rischio è riferito ad un evento indesiderato inteso come il rilascio di sostanza per perdita di integrità delle pareti di contenimento delle apparecchiature e/o tubazioni.

Per poter ottimizzare al meglio le ispezioni di un impianto, l'approccio migliore da utilizzare è sicuramente quello di indirizzare maggiori energie nell'ispezione di quelle apparecchiature alle quali è associato un maggior livello di rischio. L'analisi RBI viene generalmente applicata ad un impianto definibile come un insieme di apparecchiature e tubazioni di una unità produttiva destinata alla produzione di uno specifico prodotto. L'analisi si pone l'obiettivo di elaborare delle strategie di ispezione e controllo che consentano di mantenere il livello di rischio di ciascun item dell'unità di appartenenza entro un limite accettabile. I vantaggi della Risk-Based Inspection (RBI):

- Identificazione dei rischi collegati al danneggiamento dei materiali;
- Ottimizzazione delle attività ispettive;
- Rispetto delle norme di conformità grazie ad un aumento della sicurezza;
- Riduzione dei periodi di inattività.

Capacità: Il nostro team è composto da esperti in Risk-Based Inspection, metodologia Fitness for Service, Corrosione e Metallurgia, integrità meccanica, Controlli non Distruttivi.

Riomologazione attrezzature a pressione

Riomologazione secondo circolare ISPESL 48/2003, successive linee guida, UNI/TS 11325-1-2-4, UNI 11096:2012.

L'attività si suddivide macroscopicamente in 3 fasi:

- Analisi preliminare e piano dei controlli (Progettista Abilitato, in seguito PA);
- Esecuzione in campo dei Controlli Non Distruttivi e prelievo repliche metallografiche da parte di tecnici qualificati UNI EN ISO 9712 (almeno di livello 2);
- Relazione dettagliata delle attività CND e micrografiche (eseguita da Tecnici qualificati UNI EN ISO 9712) ;
- Relazione di Vita Residua (PA);

Donegani dispone di laboratorio riconosciuto da INAIL per il prelievo e la valutazione di repliche su componenti eserciti in regime di scorrimento viscoso ai sensi della nota n. prot. A00-09/002125 del 8 aprile 2014.

Prima verifica: al raggiungimento delle prime 100.000 ore ±10% di esercizio.

Successive verifiche: Il PA incaricato, sulla base delle valutazioni analitiche e delle risultanze ispettive, secondo quanto previsto dall'appendice D della UNI/TS 11325-4, comunicherà ad INAIL la frequenza ispettiva idonea per l'apparecchiatura oggetto di analisi.

Nota per le caldaie: Le caldaie industriali, anche se non progettate in regime di creep, al raggiungimento del 45° anno di età, dovranno essere sottoposte ad una serie di accertamenti ispettivi in accordo con le circolari ISPESL 48/2003 e 60/1997. In linea di massima, le attività ispettive interesseranno tutti i componenti della caldaia e, oltre ai controlli indicati al punto 2, dovranno anche comprendere il prelievo di trucioli per analisi chimica di laboratorio sulla base di una pianificazione ispettiva in linea con punto 1.

Verifica di apparecchiature

Problemi sui materiali e difetti nell'ambito delle strutture industriali possono causare danni permanenti, fermi imprevisti, incidenti pericolosi e aumento dei costi nella manutenzione.

Il nostro servizio è finalizzato alla gestione dell'affidabilità e integrità delle attrezzature. In particolare le nostre soluzioni offerte, pratiche e tempestive, possono aiutare a:

- Determinare se le apparecchiature, quali recipienti a pressione, serbatoi o tubazioni sono sicuri e adatti ad un funzionamento continuo;
- Valutare l'affidabilità delle risorse in un determinato periodo di tempo, ad esempio fino al prossimo fermo programmato;
- Valutare la vita residua della attrezzatura per impostare futuri intervalli nell'attività ispettiva;
- Adempiere alle verifiche di legge;

Le attività del servizio comprendono nel campo dell'assistenza tecnica in sito le seguenti aree:

- Indagini microstrutturali e selezione dei materiali, mediante l'esame specifico con repliche metallografiche ed esami sclerometrici di durezza;
- Analisi delle rotture e verifica strumentale (PnD) della presenza e della tollerabilità di difetti reali presenti in componenti funzionanti in condizioni di esercizio;
- Analisi delle corrosioni e valutazione del degrado strutturale e delle giunzioni saldate di componenti;

I possibili meccanismi di danneggiamento sono molteplici: riduzione di spessore per corrosione generalizzata, corrosione localizzata (pitting), formazione di cricche da tenso-corrosione, cricche dal servizio in "H2S umido", scorrimento visco (CREEP), corrosione sotto coibente (CUI), danneggiamenti da idrogeno, etc.

Prove non distruttive (PnD)

Con "Prove non distruttive o PND" si intendono tutti quei metodi d'analisi che permettono di ottenere informazioni sullo stato d'arte o di integrita' di un manufatto, senza doverne alterare la sua struttura.

Le PND sono applicate a vari settori di attività, fra cui il civile, industriale, produzione energetica, la ricerca, l'arte e la geologia. Nel settore industriale esse si applicano in due ambiti peculiari:

- In fase produttiva (accettazione di pezzi sulla base della presenza di difetti);
- In fase di ispezione in servizio (sorveglianza dell'integrita' e ricerca di danneggiamenti tipici dell'esercizio del degrado subito dal pezzo in condizioni di esercizio);

Le prove non distruttive si basano su principi fisici diversi: ne conseguono, per ciascuna vantaggi e svantaggi, capacità diagnostiche e limiti. Le peculiarità di ciascun metodo vanno tenute in considerazione all'atto della scelta del metodo più adatto alla ricerca di un detrminato tipo di danneggiamento.

Esempi di metodiche d'ispezione: ispezione visiva, controllo con liquidi penetranti o particelle magnetiche, ricerca di difetti con ultrasuoni (volumetrici) o correnti indotte (superficiali), repliche metallografiche, emissione acustica, termografia, onde guidate, radiografie...

Analisi dei materiali metallici e plastici

Sono analisi che dimostrano concretamente la qualità del materiale, indispensabili per:

- Il controllo qualità dei materiali approvvigionati;
- La verifica della corrispondenza del certificato del produttore "da certificato" del Produttore;
- Il settore automotive per qualifica e verifica della conformità del processo di saldatura;

Consentono una riduzione dei tempi nella gestione delle non conformità, reso e sostituzione del materiale. Garantiscono assenze di fermo impianto per scarsa qualità/errata fornitura di materiali approvvigionati. Per i materiali metallici offriamo analisi SEM, EDS (anche mappature e line-scan), controlli macrografici e micrografici, prove di durezza. Per i materiali plastici SEM, EDS (anche mappature e line-scan), DSC, IR, prove di trazione.

Analisi di particelle, polveri e prodotti di corrosione

E' estremamente utile conoscere l'origine di una particella microscopica, di una polvere metallica, di un ossido, di un prodotto di corrosione, di un rivestimento galvanico.
Conoscere quali elementi compongono una fibra, un frammento, un rivestimento, un truciolo metallico, un materiale non metallico, un minerale, può aiutare nella valutazione del grado di pulizia/contaminazione di un campione. Mediante la tecnica SEM+EDS è possibile eseguire analisi elementari di fibre, frammenti, rivestimenti, trucioli di materiali metallici, non metallici, medicinali e minerali, nonché valutare fenomeni di corrosione attraverso l'analisi dei prodotti di corrosione/ossidi. Sono possibili analisi di campioni microscopici grazie alle dimensioni del fascio focalizzato (alcuni micron). E' inoltre possibile eseguire la mappatura degli elementi che compongono un campione oppure misurare la concentrazione di un particolare elemento. Per un'analisi più approfondita è possibile associare un'analisi IR per la definizione dei gruppi funzionali e dei finger print.

Failure Analysis

Analizzando materiale, parametri operativi e processo permette di identificare le cause che possono aver portato alla rottura o al danneggiamento di un manufatto.
Risulta possibile definire i tempi di rottura di un componente per prevenire futuri disservizi e fermi impianto, o semplicemente per programmare controlli e/o sostituzioni. Consente di individuare le responsabilità (di progetto, di fabbricazione, di esercizio) e predisporre le adeguate misure correttive. L'analisi si basa sulla ricerca e lo studio delle tracce che i vari meccanismi di danneggiamento fisici, chimici e/o elettrochimici possono aver lasciato. Mettendo in relazione le tracce eventuali e le condizioni di esercizio si possono individuare i fenomeni di danneggiamneto che si sono avuti. Successivamente si possono proporre variazioni di materiale, nuove condizioni operative etc.

COPERTURA

Dove siamo

NOVARA

Sede legale

Via G. Fauser, 36/a, 28100 **Novara**

T. +39 0321 690 411

F. + 39 0321 696 696

P.TO MARGHERA

Via della chimica, 5, 30175, **P.TO MARGHERA (VE)**

T. +39 0321 690 411

FALCONARA MARITTIMA

Via Flaminia, 685, 60015, **Falconara marittima (AN)**

T. +39 071 9167632

PRIOLO GARGALLO

Contrada bondifè, 96010, **Priolo Gargallo (SR)**

T. +39 0931 769176