

Profilo di un **perito metalmeccanico**
con notevoli esperienze maturate in saldatura nell'area tecnica e produttiva
di società attive a livello internazionale nel settore idraulico e nucleare

CURRICULUM VITAE

Dati personali

PIZZAMIGLIO FLAVIO

Studi

1975 - Diploma di Perito Industriale Metalmeccanico - I.T.I.S. A. VOLTA - LODI
1982 - Diploma di Specializzazione in Saldatura dell' I.I.S.
1995 - Diploma di European Welding Technologist
1996 - Diploma di International Welding Technologist
2010 - Diploma di International Welding Inspector

Lingue

Inglese
Spagnolo

Qualifica

Impiegato d'officina dal 1978 al dicembre 2015.

Attualmente Pensionato.

Disponibile a collaborazioni come Consulente Tecnico di Saldatura.

PROFILO PROFESSIONALE

Il perito proposto ha maturato una solida e concreta esperienza sia tecnica che gestionale in società attive a livello internazionale nel settore idraulico e nucleare operanti per commessa.

Le conoscenze professionali acquisite lo mettono in grado di affrontare e risolvere con successo le problematiche relative alla gestione e conduzione delle attività produttive, delle tecnologie, della pianificazione e programmazione, dell'acquisto di materiali e impianti di saldatura.

I materiali base e d'apporto impiegati in produzione comprendono:

- Acciai al carbonio
- Acciai bassolegati
- Acciai inossidabili serie 300 e 400
- Leghe a base di Nichel
- Leghe di Bronzo Alluminio
- Rame e Leghe d'Argento
- Stellite per riporti duri
- Metallo Bianco per Leghe Antifrizione

Le tecnologie e i principali processi applicati in saldatura sono:

- Ossitaglio / Saldatura ossiacetilenica (OFW)
- Taglio Plasma
- Saldatura con elettrodo infusibile in gas inerte (GTAW) (TIG)
- Saldatura (GTAW)(TIG) orbitale per giunzioni tubo e tubo/piastra tubiera (fino a 26.000 fori per piastra)
- Saldatura (GTAW)(TIG) Narrow Gap fino a 300 mm di spessore
- Saldatura con elettrodo manuale (SMAW)
- Saldatura con filo continuo (GMAW) (MIG/MAG) anche robotizzata
- Placcature (GMAW) (MIG) anche robotizzata
- Saldatura ad arco sommerso (SAW) a filo singolo e Tandem Narrow Gap
- Placcature SAW
- Saldatura ad elettroscoria (ESW)
- Placcatura a nastro in elettroscoria (ESW)
- Saldatura di prigionieri a scarica capacitiva
- Codici applicati: ASME II - Parte C, ASME III-NB, ASME IX, ASME XI, EN 287, EN 288, EN ISO 15614-1, EN ISO 15614-7, AWS D1.1, etc.
- Enti ispettivi coinvolti: I.I.S., DNV, BUREAU VERITAS, R.I.N.A., TUV, BEI,
- Stamp ASME Aziendali certificati: P, S, U, U2, N, NA, N3, NPT, NS, MO Certificate.

Le principali attività che ne identificano le aree di intervento sono così riassumibili:

- Coordinare e gestire tutte le funzioni tecniche coinvolte nel processo produttivo
- Studiare e definire gli investimenti per nuovi impianti e/o produzioni
- Determinare i parametri di saldatura ottimali per il miglioramento della qualità e della produttività globale
- Emissione di schede operative (WPS, OS, WPQR) e gestione scadenze, rinnovi Patentini di saldatura emessi in accordo agli Stamp ASME
- Migliorare l'assetto impiantistico del processo produttivo
- Gestire scorte, materiali e flussi di lavoro
- Supportare tecnicamente la Direzione Tecnica e Commerciale nelle fasi di preventivazione (nuove forniture, riparazioni / ricostruzioni / modifiche.
- Gestire il coordinamento con i Laboratori sia di Prove Tecnologiche che di Metallurgia, anche in attività di ricerca

Altre caratteristiche sono il notevole back-ground tecnico, l'abitudine ad operare con l'ausilio di strumenti informatici, una totale autonomia operativa e la capacità di coordinare e motivare i collaboratori verso il raggiungimento degli obiettivi stabiliti.

Esperienze professionali

VOITH HYDRO S.r.l

Dal 18 febbraio 2008 al 31.12.2015.

Inserito nella sezione Supplier Quality Management (SQM) in qualità di Welding Coordinator con responsabilità diretta con:

- La Direzione Tecnica.
- Ufficio Tecnico.
- Fornitori esterni (Carpenterie, Forgiature, Fonderie).
- Cantieri Centrali Idroelettriche.

Coinvolto con responsabilità diretta nella definizione e controllo dei cianfrini di saldatura nei disegni costruttivi, studio e stesura procedure di erezione nuove macchine idrauliche, studio e stesura procedure di costruzione e riparazione per Giranti Pelton, Kaplan, Francis presso i fornitori e/o nei cantieri.

Verifica ed approvazione PQR e WPS di Fornitori nazionali e internazionali, Registri Saldatori, Materiali di Saldatura, Gestione Trattamenti Termici (PWHT).

ANSALDO NUCLEAR ENERGY SPECIAL COMPONENTS – ANSALDO CAMOZZI

Dal 23.08.1999 al 15.02.2008.

Responsabile Scuola Saldatura e Processi Speciali.

- Certificazione Saldatori secondo norma ASME IX e ASME III - NB.
- Ottimizzazione e Ricerca Parametri di Saldatura per esecuzione PQR Procedimenti SMAW, GTAW, GMAW, FCAW, SAW filo e nastro, ESW Placcatura, GTAW Orbitale, GTAW Narrow Gap.
- Emissione, Registrazione, Mantenimento, Archiviazione Performance dei Saldatori.
- Ricerca e Qualifica di Processi Speciali di Mandrinatura Idraulica e Meccanica per giunzioni tubo/piastra tubiera.
- Interfaccia con l'Ingegneria dei Materiali e Laboratorio Metallografico in fase di Ricerca Parametri (Diluizioni, Analisi Chimiche, Ferrite Delta, etc.).
- Qualifiche secondo le norme EN, ASME, con Enti di Certificazione IIS, DNV, Bureau Veritas, Apave).
- Programmazione corsi interni per saldatori e operatori, Corso di Specializzazione in Saldatura per Periti in collaborazione con IIS e Regione Lombardia.

Responsabile del Reparto Saldatura

- Gestione di tre Capitulo e 62 Operatori e Saldatori disposti su tre turni giornalieri.
- Interfaccia con l'Ingegneria di Saldatura per emissione WPS, PQR, Welding Table.
- Interfaccia con l'Ingegneria di Progettazione per definizione disegni costruttivi e cianfrini di saldatura.
- Responsabile del Prodotto Saldato
- Responsabile Acquisto/Revisione Impianti di Saldatura.

- Responsabile del Rispetto della norma di Sicurezza sulle Macchine e per le Persone (Legge 626, DPI).

RIVA CALZONI – RIVA HYDROART – VOITH SIEMENS

Dal 09.11.1978 al 23.08.1999

Responsabile Reparto Costruzioni Saldate e Reparto Fonderia Metallo Bianco antifrizione.

- Certificazione Saldatori secondo norma ASME IX e En 287-1 e 288-1.
- Ottimizzazione e Ricerca Parametri di Saldatura per esecuzione PQR Procedimenti SMAW, GTAW, GMAW, FCAW, SAW filo e nastro, ESW, GTAW Orbitale.
- Gestione di 28 operai tra Carpentieri, Saldatori e Operatori di saldatura.
- Interfaccia con l'Ingegneria di Saldatura per emissione WPS, PQR.
- Interfaccia con l'Ingegneria di Progettazione per definizione disegni costruttivi e cianfrini di saldatura.
- Responsabile del reparto Tubisti per la costruzione tubazioni alta pressione e anche di serpentine refrigeranti in acciaio inox e rame.
- Responsabile Acquisto/Revisione Impianti di Saldatura.
- Responsabile della fusione di Pattini Radiali e/o di Spinta e di cuscinetti e supporti per alberi motore e/o turbina con rivestimento Metallo Bianco antifrizione.

Sant' Angelo Lodigiano, 29 gennaio 2018

Flavio Pizzamiglio

INFORMATIVA PER IL TRATTAMENTO DEI DATI PERSONALI

Compilando ed inviando la presente, dichiaro di aver ricevuto completa informativa ai sensi dell'art. 13 del decreto legislativo 196/2003, ed esprimo il consenso al trattamento dei propri dati personali anche sensibili qualificati dalla citata legge nei limiti e per le finalità precisati

dall'informativa. Autorizzo inoltre, l'azienda ad effettuare tutti i trattamenti sopra indicati fino a quando ritenuto utile all'azienda stessa e comunque non oltre la mia richiesta di cancellazione della banca dati.