



Rev. 15

scheda controllo  
**STRUMENTI ANALOGICI**Predittiva ☐Correttiva ☒**Dati Strumento**

Impianto <b>100</b>	Tag <b>F016RC</b>	Servizio 4° PASSO F101	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 2051 CD3A	Serial Number 10005475
Range Taratura $0 \div 5000 \text{ mmH}_2\text{O}$		Range a DCS $0 \div 170 \text{ m}^3/\text{h}$	Soglie di Allarme/Blocco (DCS) LL <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> HH <input type="checkbox"/>		Blocco <input type="checkbox"/>
Range Strumento		Segnale Uscita $4 \div 20 \text{ mA}$	Tipo Segnale Uscita Lineare <input checked="" type="checkbox"/> Quadratico <input type="checkbox"/>		Errore Max % 0,50%
				I.T. <sup>(1)</sup>	

**Calibrazione / Allineamento Loop**

CAMPO / DCS	U.M.	0%	25%	50%	75%	100%	75%	50%	25%	0%	Valore Riferim. <sup>(2)</sup>	Note
Input TX	mmH <sub>2</sub> O	0,00	1250,00	2500,00	3750,00	5000,00	3750,00	2500,00	1250,00	0,00		
Output Atteso TX	mA	4,00	8,00	12,00	16,00	20,00	16,00	12,00	8,00	4,00		
Valore Atteso a DCS	m <sup>3</sup> /h	0,00	85,00	120,21	147,22	170,00	147,22	120,21	85,00	0,00		
Valori <b>PRIMA</b> della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	3,997	7,994	11,992	15,996	19,994	15,996	11,992	7,994	3,997		
Errore Assoluto Tx <sup>(7)</sup>		-0,003	-0,006	-0,008	-0,004	-0,006	-0,004	-0,008	-0,006	-0,003		
Errore % Tx <sup>(8)</sup>	%	0,02%	0,04%	0,05%	0,02%	0,04%	0,02%	0,05%	0,04%	0,02%		
Valore Letto a DCS	m <sup>3</sup> /h	BAD	84,90	119,50	146,60	169,60	146,60	119,50	84,90	BAD		
Errore Assoluto DCS <sup>(9)</sup>			-0,100	-0,708	-0,624	-0,400	-0,624	-0,708	-0,100			
Errore % DCS <sup>(10)</sup>	%	0,00%	0,06%	0,42%	0,37%	0,24%	0,37%	0,42%	0,06%	0,00%		
Valori <b>DOPO</b> la Taratura (as left)												
Output Letto TX												
Errore Assoluto Tx <sup>(7)</sup>												
Errore % Tx <sup>(8)</sup>												
Valore Letto a DCS												
Errore Assoluto DCS <sup>(9)</sup>												
Errore % DCS <sup>(10)</sup>												


**Controllo / Ripristino**

Anomalie Ricontrate:	Targhettatura	<input checked="" type="checkbox"/>
	Pressacavi / Cappucci	<input checked="" type="checkbox"/>
Descrizione Interventi Manutenzione Correttiva:	Guarnizione Coperchio	<input checked="" type="checkbox"/>
	Flussaggi	<input type="checkbox"/>
Ricambi Utilizzati:	Primari	<input checked="" type="checkbox"/> EFFETTUATO RIEMPIMENTO CON GLICERINA
	Manifold	<input checked="" type="checkbox"/>
Dati eventuale strumento sostituito <sup>(3)</sup> :	Coibentazione / Tracciatura	<input type="checkbox"/>
	Etichettatura Controllo eseguito	<input type="checkbox"/>

**Dati Apparecchiatura di Prova**

Modello / Tipo	Costruttore	Matricola	Range Strumento	Errore max %	Certificato Taratura	Scadenza Certificato
MANOMETRO DIGITALE	WIKA	1A00G6KJFIG	-1 ÷ 3 Bar	0,05%	110-25	06/05/2026
CALIBRATORE DI LOOP	FLUKE	6283041	4 ÷ 20 mA	0,07%	044-25	13/02/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	32950260	0 ÷ 60 mA	0,03%	106-25	30/04/2026

Note	Annotazioni
(1) Istruzione Tecnica ISAB che si aggiunge all' Istruzione di lavoro assuntore. (2) Valido solo per Misuratori di livello: indica il valore del livello reale; (3) Da compilare con i dati dell'eventuale strumento sostituito per guasto e indicando il numero di protocollo della scheda di verifica dello stesso (5) I.d.L. utilizzata dall'assuntore in riferimento al proprio piano di controllo qualità. (6) Es. DP, Magnetico, Ultrasuoni, Dislocatore, Barra di Torsione, etc... (7) Errore Assoluto Tx = (Output Atteso Tx - Output Letto Tx) (8) Errore % Tx = Errore Assoluto Tx / ΔRange di Taratura * 100 (9) Errore Assoluto DCS = (Valore Atteso a DCS - Valore Letto a DCS) (10) Errore % DCS = Errore Assoluto DCS / ΔRange DCS * 100	

Data <b>13/08/2025</b>	N. PdL. 547638/C	5400259464
Assuntore N. Contratto <b>COEMI 4600002254</b>	Esecutore <b>SPINALI D. / SERRA G.</b> 	Supervisore ISAB <b>NASELLI F.</b>
Num.Prot. Scheda	Firma	Firma