



Scheda controllo  
**REPORT MANUTENZIONE CORRETTIVA**

Rev. 1

**Dati Strumento**

Impianto 100	Tag L021LA	Servizio D-109	Costruttore	Modello / Tipo	Serial Number	I.T. <sup>(1)</sup>
Range Taratura		Range a DCS	Soglie di Allarme/Blocco (DCS)		Blocco	Tipologia <sup>(5)</sup>
			LL <input type="checkbox"/>	L <input type="checkbox"/>	H <input type="checkbox"/>	HH <input type="checkbox"/>
Range Strumento		Segnale Uscita	Tipo Segnale Uscita		Specifica Riferimento	
			Lineare <input type="checkbox"/> Quadratico <input type="checkbox"/>			

**Descrizione Guasto**

**ESERCIZIO CHIEDE RIPRISTINO FUNZIONALITA'.**

**Tipologia di guasto**

Guasto elettrico<sup>(2)</sup> ☐ Guasto meccanico<sup>(3)</sup> ☐ Guasto di processo <sup>(4)</sup> ☐ Guasto strumentale (2) ☐

**Descrizione intervento manutentivo correttivo**

**VALVOLE D'INTERCETTO NON FANNO PERFETTA TENUTA. EFFETTUATI CONTROLLI FUNZIONALI SU LIVELLOSTATO L021LA NON RISCOSTRANDO ANOMALIE (ALLARME INTERVENUTO A DCS).**

**Ricambi utilizzati**

Descrizione	Codice SAP	Quantità prelevata	Quantità utilizzata

**Check list chiusura lavori e gestione conferimento rifiuti, sfridi e resi di lavorazione**

Lo strumento è stato verificato	Si <input checked="" type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/>	(se sì, allegare la relativa Scheda di Controllo)
E' possibile esercire lo strumento, in quanto non sono presenti anomalie funzionali o di sicurezza	Si <input type="checkbox"/> No <input checked="" type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/>	
Il PdL è stato chiuso	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> N/A <input type="checkbox"/>	
E' stato compilato il "Modulo di Consegna Rifiuto" previsto dalla procedura A 46-10	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/>	Se sì, allegare copia del modulo
I rifiuti prodotti sono stati conferiti al deposito temporaneo	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/>	
E' stato compilato il "Modulo Gestione resi di lavorazione" previsto dalla procedura QASE 46-44	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/>	Se sì, allegare copia del modulo
Il reso è stato trasportato al magazzino	Si <input type="checkbox"/> No <input type="checkbox"/> N/A <input checked="" type="checkbox"/>	

**Note**

- (1) Istruzione Tecnica ISAB che si aggiunge all' Istruzione di lavoro assuntore.  
(2) Elettronica del trasmettitore o barriera guasti , cavi interrotti, display, contatti, etc.  
(3) Membrana o galleggiante danneggiati, supporti danneggiati, etc.  
(4) Linee o prese tappate, condensa nei primari, etc.  
(5) Es. DP, Magnetico, Ultrasuoni, Dislocatore, Barra di Torsione, etc...  
(6) I.d.L. utilizzata dall'assuntore in riferimento al proprio piano di controllo qualità.

**Annotazioni**

Data <b>09/07/2025</b>	N. PdL. <b>543905/C</b>	ODC <b>5400257237</b>
Assuntore N. Contratto <b>COEMI 4600002254</b>	Esecutore <b>SPINALI D. / MANSERVIGI A.</b>	Supervisore ISAB <b>NASELLI F.</b>
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma