

scheda controllo
STRUMENTI ANALOGICIPredittiva ☐Correttiva ☒**Dati Strumento**

Impianto BLENDING	Tag L621T	Servizio LIVELLO SIGARO 621	Costruttore KROHNE	Modello / Tipo 2200 C	Serial Number	
Range Taratura 100-4912 mm		Range a DCS 0-4912 mm	Soglie di Allarme/Blocco (DCS) LL <input type="checkbox"/> L <input type="checkbox"/> H <input checked="" type="checkbox"/> HH <input checked="" type="checkbox"/>		Blocco <input checked="" type="checkbox"/>	Tipologia ⁽⁶⁾ ONDA GUIDATA
Range Strumento		Segnale Uscita 4 ÷ 20 Ma	Tipo Segnale Uscita Lineare <input type="checkbox"/> Quadratico <input type="checkbox"/>		Errore Max % 0,50%	I.T. ⁽¹⁾

Calibrazione / Allineamento Loop

CAMPO / DCS	U.M.	0%	25%	50%	75%	100%	75%	50%	25%	0%	Valore Riferim. ⁽²⁾	Note
Input TX	mm	100,00	1303,00	2506,00	3709,00	4912,00	3709,00	2506,00	1303,00	100,00		
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	mm	100,00	1303,00	2506,00	3709,00	4912,00	3709,00	2506,00	1303,00	100,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	Ma											
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾												
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%											
Valore Letto a DCS	mm											
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾												
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%											
Valori DOPO la Taratura (as left)												
Output Letto TX												
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾												
Errore % Tx ⁽⁸⁾												
Valore Letto a DCS	mm	99,98	1302,95	2505,94	3709,25	4911,95	3709,25	2505,94	1302,95	99,98		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		-0,02	-0,05	-0,06	0,25	-0,05	0,25	-0,06	-0,05	-0,02		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,00%	0,00%	0,00%	0,01%	0,00%	0,01%	0,00%	0,00%	0,00%		

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 type="checkbox"/>
	Manifold	<input type="checkbox"/>
Dati eventuale strumento sostituito ⁽³⁾ :	Coibentazione / Tracciatura	<input type="checkbox"/>
	Etichettatura Controllo eseguito	<input checked="" type="checkbox"/>

Dati Apparecchiatura di Prova


Modello / Tipo	Costruttore	Matricola	Range Strumento	Errore max %	Certificato Taratura	Scadenza Certificato
CALIBRATORE DI LOOP	FLUKE	6367032	4 ÷ 20 mA	0,07%	045-25	13/02/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	62820823WS	0 ÷ 60 mA	0,03%	016-25	04/02/2026

Note

- (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

Annotazioni

EFFETTUATO SOLO ALLINEAMENTO CO S.C.I.
SOGLIE: HA 3700mm
SOGLIE: HHA 3800mm
LOGICA BYPASSATA

Data 25/08/2025	N. PdL. 539448/C	ODC 5400259470
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore RICIPUTO A. 	Supervisore ISAB MESSINA I.
Num.Prot. Scheda	Firma	Firma