

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

Impianto 1200/1	Tag Z1F401R	Servizio VAPORE CALDAIA	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 2051 CD2	Serial Number 10005394				
Range Taratura 0 ÷ 5000 mmH ₂ O		Range a DCS 0 ÷ 13 T/h	Soglie di Allarme/Blocco (DCS)		Blocco	Tipologia ⁽⁶⁾	I.d.L. ⁽⁵⁾		
			LL <input type="checkbox"/>	L <input type="checkbox"/>	H <input type="checkbox"/>	HH <input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	DP	11/01
Range Strumento 0 ÷ 6338 mmH ₂ O		Segnale Uscita 4 ÷ 20 mA	Tipo Segnale Uscita			Errore Max %	I.T. ⁽¹⁾		
			Lineare	<input checked="" type="checkbox"/>	Quadratico	<input type="checkbox"/>	0,50%		

Calibrazione / Allineamento Loop

CAMPO / DCS	U.M.	0%	25%	50%	75%	100%	75%	50%	25%	0%	Valore Riferim. ⁽²⁾	Note
Input TX	mmH ₂ 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	T/h	0,00	6,50	9,19	11,26	13,00	11,26	9,19	6,50	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	3,980	7,990	12,010	16,020	19,980	16,020	12,010	7,990	3,980		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		-0,020	-0,010	0,010	0,020	-0,020	0,020	0,010	-0,010	-0,020		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,13%	0,06%	0,06%	0,12%	0,12%	0,12%	0,06%	0,06%	0,13%		
Valore Letto a DCS	T/h	0,00	6,48	9,15	11,20	12,98	11,20	9,15	6,48	0,00		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		0,000	-0,020	-0,042	-0,058	-0,020	-0,058	-0,042	-0,020	0,000		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,00%	0,15%	0,33%	0,45%	0,15%	0,45%	0,33%	0,15%	0,00%		
Valori DOPO la Taratura (as left)												
Output Letto TX												
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾												
Errore % Tx ⁽⁸⁾												
Valore Letto a DCS												
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾												
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾												

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"/>
	Manifold <input checked="" 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
MANOMETRO DIGITALE	WIKA	1A00G6KKH2I	-1 ÷ 3 Bar	0,05%	109-25	06/05/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	32950307	0 ÷ 60 mA	0,03%	108-25	30/04/2026
CALBRATORE DI LOOP	WIKA	3053150	4 ÷ 20 mA	0,07%	105-25	30/04/2026

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
IL CALCOLO INQUADRATURA VIENE EFFETTUATO A DCS.

Data 07/08/2025	N. PdL. 544672/C	ODC 5400259461
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore TARASCIO B. / PARTESANO V.	Supervisore ISAB CALDARELLA F.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma