



Rev. 15

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

Impianto 200	Tag 02F163R	Servizio FUEL GAS A IMP.200	Costruttore YOKOGAWA	Modello / Tipo EJX110		Serial Number 91F354834			
Range Taratura 0 ÷ 5000 mmH ₂ O		Range a DCS 0 ÷ 3446,5 Nm ³ /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	SP 11/01
Range Strumento -10,197 ÷ 10,197 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	Nm ³ /h	0,00	1723,25	2437,04	2984,76	3446,50	2984,76	2437,04	1723,25	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	3,996	8,002	12,002	16,003	20,001	16,003	12,002	8,002	3,996		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		-0,004	0,002	0,002	0,003	0,001	0,003	0,002	0,002	-0,004		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,03%	0,01%	0,01%	0,02%	0,01%	0,02%	0,01%	0,01%	0,03%		
Valore Letto a DCS	Nm ³ /h	-4,10	1722,00	2437,00	2985,00	3447,00	2985,00	2437,00	1722,00	-4,10		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		-4,100	-1,250	-0,044	0,243	0,500	0,243	-0,044	-1,250	-4,100		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,12%	0,04%	0,00%	0,01%	0,01%	0,01%	0,00%	0,04%	0,12%		
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: POSITIVA PARZIALMENTE TAPPATA NECESSITA PONTEGGIO PER VALVOLE DI RADICE	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 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	62820779WS	0 ÷ 60 mA	0,03%	017-25	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 il calcolo della quadratura viene fatto a DCS PER LE PRESE RADICI NECESSITA PONTEGGIO		
---	--	--	--	--	--

Data 20/08/2025	N. PdL. 545834/C	ODC 5400259464
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore SPINALD / MANSERVIGI M.	Supervisore ISAB NASELLI F.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma