



Rev. 15

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

Impianto 1200/4	Tag L501IS	Servizio LIVELLO ZOLFO VASCA 1	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 1151 DP5	Serial Number 8153637		
Range Taratura 0 ÷ 5000 mmH ₂ O		Range a DCS 0 ÷ 100 %	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"/>	Tipologia ⁽⁶⁾ DP	I.d.L. ⁽⁵⁾ SP 11/04
Range Strumento 0 ÷ 19066 mmH ₂ O		Segnale Uscita 4 ÷ 20 mA	Tipo Segnale Uscita Lineare <input checked="" 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	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	%	0,00	25,00	50,00	75,00	100,00	75,00	50,00	25,00	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	3,990	8,010	11,980	15,970	19,980	15,970	11,980	8,010	3,990		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		-0,010	0,010	-0,020	-0,030	-0,020	-0,030	-0,020	0,010	-0,010		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,06%	0,06%	0,12%	0,19%	0,12%	0,19%	0,12%	0,06%	0,06%		
Valore Letto a DCS	%	0,12	24,98	49,95	74,91	99,95	74,91	49,95	24,98	0,12		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		0,120	-0,020	-0,050	-0,090	-0,050	-0,090	-0,050	-0,020	0,120		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,12%	0,02%	0,05%	0,09%	0,05%	0,09%	0,05%	0,02%	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: NESSUNA ANOMALIA	Targhettatura <input checked="" type="checkbox"/>
	Pressacavi / Cappucci <input checked="" type="checkbox"/>
Descrizione Interventi Manutenzione Correttiva:	Guarnizione Coperchio <input checked="" type="checkbox"/>
	Flussaggi <input checked="" type="checkbox"/>
Ricambi Utilizzati:	Primari <input checked="" 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
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	32950260	0 ÷ 60 mA	0,03%	106-25	30/04/2026
CALIBRATORE DI LOOP	WIKA	3407130	4 ÷ 20 mA	0,07%	104-25	30/04/2026
MANOMETRO DIGITALE	WIKA	1A00G6KJFIG	-1 ÷ 3 Bar	0,05%	110-25	06/05/2026

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
ESEGUITO RISCONTRO CON SONDATA ESEGUITA DA OPERATORE IMPIANTO

Data 01/08/2025	N. PdL. 544409/C	ODC 5400258178
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore RICIPUTO A. 	Supervisore ISAB PASSANISI D.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma