

scheda controllo
STRUMENTI ANALOGICICorrettiva ☐Fermata ☒**Dati Strumento**

Impianto 1200/3	Tag F302RC	Servizio SWS GAS A F101	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 3051	Serial Number 8255239
Range Taratura 0 ÷ 625 mmH2O		Range a DCS 0 ÷ 900 Nm ³ /h	Soglie di Allarme/Blocco (DCS) LL <input type="checkbox"/> L <input checked="" type="checkbox"/> H <input type="checkbox"/> HH <input type="checkbox"/>		Blocco <input type="checkbox"/>
Range Strumento ± 6350 mmH2O		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	mmH2O	0,00	156,25	312,50	468,75	625,00	468,75	312,50	156,25	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	Nm3/h	0,00	450,00	636,40	779,42	900,00	779,42	636,40	450,00	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	4,002	8,003	12,004	16,004	20,002	16,004	12,004	8,003	4,002		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		0,002	0,003	0,004	0,004	0,002	0,004	0,004	0,003	0,002		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,01%	0,02%	0,02%	0,03%	0,01%	0,03%	0,02%	0,02%	0,01%		
Valore Letto a DCS	Nm3/h	0,10	450,00	637,00	779,50	900,00	779,50	637,00	450,00	0,10		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		0,100	0,000	0,604	0,077	0,000	0,077	0,604	0,000	0,100		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,01%	0,00%	0,07%	0,01%	0,00%	0,01%	0,07%	0,00%	0,01%		
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 checked="" type="checkbox"/> REGOLATI FLUSSAGGI
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	1A00G6KJFIG	-1 ÷ 3 Bar	0,05%	110-25	06/05/2026
CALBRATORE DI LOOP	FLUKE	6283041	4 ÷ 20 mA	0,07%	044-25	13/02/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	62680905WS	0 ÷ 60 mA	0,03%	018-25	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 IN QUADRATURA VIENE FATTO A DCS.
ALLARME DI BASSA: 100 Nm3/h.**

Data 12/08/2025	N. PdL. 547592/C	ODC 5400259461
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore SPINALI D. / LOMBARDO G.	Supervisore ISAB CALDARELLA F.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma