



scheda controllo
STRUMENTI ANALOGICI

Rev. 15

Predittiva ☒

Correttiva ☐

Dati Strumento

Impianto 600	Tag P119I	Servizio OLIO LAURG. P. A. BASSO	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 2088 (DP)		Serial Number 9491104	
Range Taratura 0 ÷ 15 kg/cm²		Range a DCS 0 ÷ 15 kg/cm²	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 11/02
Range Strumento -1,03÷56,25kg/cm²		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	kg/cm ²	0,00	3,75	7,50	11,25	15,00	11,25	7,50	3,75	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	kg/cm ²	0,00	3,75	7,50	11,25	15,00	11,25	7,50	3,75	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	3,996	7,994	11,994	15,991	19,992	15,991	11,994	7,994	3,996		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		-0,004	-0,006	-0,006	-0,009	-0,008	-0,009	-0,006	-0,006	-0,004		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,03%	0,04%	0,04%	0,06%	0,05%	0,06%	0,04%	0,04%	0,03%		
Valore Letto a DCS	kg/cm ²	-0,01	3,69	7,45	11,19	14,96	11,19	7,45	3,69	-0,01		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		-0,010	-0,060	-0,050	-0,060	-0,040	-0,060	-0,050	-0,060	-0,010		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,07%	0,40%	0,33%	0,40%	0,27%	0,40%	0,33%	0,40%	0,07%		
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 Riscstrate:	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
MANOMETRO DIGITALE	DRUCK	5651698	0 ÷ 20 Bar	0,05%	128-25	19/05/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	62680905WS	0 ÷ 60 mA	0,03%	018-25	04/02/2026
CALIBRATORE 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
---	-------------

Data 06/08/2025	N. PdL. 546243/C	ODC 5400259464
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore SPINALI D. LOMBARDO G.	Supervisore ISAB CALDARELLA F.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma