



Rev. 15

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

Impianto 9000	Tag PT16	Servizio BENZ. A P402	Costruttore EMERSON	Modello / Tipo 2051		Serial Number 5837	
Range Taratura 0-13,2 bar		Range a DCS 0-13,2 bar	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⁾ TX	I.d.L. ⁽⁵⁾ SP 11/02
Range Strumento		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	bar	0,00	3,30	6,60	9,90	13,20	9,90	6,60	3,30	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	bar	0,00	3,30	6,60	9,90	13,20	9,90	6,60	3,30	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	Ma	3,970	7,980	11,970	15,980	19,980	15,980	11,970	7,980	3,970		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		-0,030	-0,020	-0,030	-0,020	-0,020	-0,020	-0,030	-0,020	-0,030		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,19%	0,12%	0,19%	0,12%	0,12%	0,12%	0,19%	0,12%	0,19%		
Valore Letto a DCS	bar	-0,02	3,28	6,57	9,88	13,18	9,88	6,57	3,28	-0,02		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		-0,020	-0,020	-0,030	-0,020	-0,020	-0,020	-0,030	-0,020	-0,020		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,15%	0,15%	0,23%	0,15%	0,15%	0,15%	0,23%	0,15%	0,15%		
Valori DOPO la Taratura (as left)												
Output Letto TX	Ma	4,000	8,010	11,980	16,010	20,000	16,010	11,980	8,010	4,000		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		0,000	0,010	-0,020	0,010	0,000	0,010	-0,020	0,010	0,000		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,00%	0,06%	0,12%	0,06%	0,00%	0,06%	0,12%	0,06%	0,00%		
Valore Letto a DCS	bar	0,00	3,29	6,59	9,95	13,21	9,95	6,59	3,29	0,00		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		0,00	-0,01	-0,01	0,05	0,01	0,05	-0,01	-0,01	0,00		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,00%	0,08%	0,08%	0,38%	0,08%	0,38%	0,08%	0,08%	0,00%		


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 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
CALBRATORE DI LOOP	WIKA	3053150	4 ÷ 20 mA	0,07%	105-25	30/04/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	62820779WS	0 ÷ 60 mA	0,03%	017-25	04/02/2026

Note	Annotazioni
(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	

Data 13/08/2025	N. PdL. 547609/C	ODC 5400/259470
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore RICIPUTO A 	Supervisore ISAB MESSINA I.
Num.Prot. Scheda	Firma	Firma