

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

Impianto 1100	Tag F012R	Servizio GAS ACIDO DA D-106	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 2051	Serial Number 21298
Range Taratura 0 ÷ 2500 mmH2O		Range a DCS 0 ÷ 5319 m3/h	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"/>
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	625,00	1250,00	1875,00	2500,00	1875,00	1250,00	625,00	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	m3/h	0,00	2659,50	3761,10	4606,39	5319,00	4606,39	3761,10	2659,50	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾												
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%											
Valore Letto a DCS	m3/h	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD	BAD		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾												
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%											
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: PRESE DI RADICE NEGATIVA TAPPATE. NECESSITA INTERVENTO PONTEROSSO.	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"/> PRESE DI RADICE NEGATIVA TAPPATA.
	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	WIKA	1A00G6KLT2V	-1 ÷ 3 Bar	0,05%	111-25	06/05/2026
CALIBRATORE DI LOOP	FLUKE	6283041	4 ÷ 20 mA	0,07%	044-25	13/02/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	32960081	0 ÷ 60 mA	0,03%	107-25	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
NECESSITA INTERVENTO PONTE ROSSO

Data 29/08/2025	N. PdL. 548303/C	ODC 5400259461
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore TARASCIO B. / PARTESANO V.	Supervisore ISAB CALDARELLA F.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma