

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

Impianto 1000	Tag 10F123RC	Servizio FONDO T-102 LB	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 2051		Serial Number 327368	
Range Taratura 0 ÷ 2500 mmH ₂ O		Range a DCS 0 ÷ 8 m ³ /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"/>	Tipologia ⁽⁶⁾ DP	I.d.L. ⁽⁵⁾ SP 11/01
Range Strumento -6350÷6350 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	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	m ³ /h	0,00	4,00	5,66	6,93	8,00	6,93	5,66	4,00	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	3,900	8,040	11,940	16,020	19,940	16,020	11,940	8,040	3,900		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		-0,100	0,040	-0,060	0,020	-0,060	0,020	-0,060	0,040	-0,100		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,63%	0,25%	0,38%	0,12%	0,37%	0,12%	0,38%	0,25%	0,63%		
Valore Letto a DCS	m ³ /h											
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾												
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%											
Valori DOPO la Taratura (as left)												
Output Letto TX	mA	4,010	7,980	11,980	15,980	20,010	15,980	11,980	7,980	4,010		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		0,010	-0,020	-0,020	-0,020	0,010	-0,020	-0,020	-0,020	0,010		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,06%	0,12%	0,12%	0,12%	0,06%	0,12%	0,12%	0,12%	0,06%		
Valore Letto a DCS												
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾												
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾												

Controllo / Ripristino

Anomalie Ricontrate: STRUMENTO E GRUPPO BYPASS PARZIALMENTE TAPPATO	Targhettatura	<input checked="" type="checkbox"/>
	Pressacavi / Cappucci	<input checked="" type="checkbox"/>
Descrizione Interventi Manutenzione Correttiva: EFFETTUATA PULIZIA DI ENTRAMBI	Guarnizione Coperchio	<input checked="" type="checkbox"/>
	Flussaggi	<input type="checkbox"/>
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
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	32950260	0 ÷ 60 mA	0,03%	106-25	30/04/2026
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

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 della quadratura viene fatto a DCS		
---	--	--	--	--	--

Data 26/08/2025	N. PdL. 548725/C	ODC 5400/259464
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore SPINALI D. / LOMBARDO G.	Supervisore ISAB NASELLI F.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma