

scheda controllo  
**STRUMENTI ANALOGICI**Correttiva ☐Fermata ☒**Dati Strumento**

Impianto <b>1200/3</b>	Tag <b>F306RC</b>	Servizio SPILLING MEA GAS A B103	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 2051	Serial Number 24132
Range Taratura 0 ÷ 250 mmH <sub>2</sub> O		Range a DCS 0 ÷ 900 Nm <sup>3</sup> /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 ± 635 mmH <sub>2</sub> O		Segnale Uscita 4 ÷ 20 mA	Tipo Segnale Uscita Lineare <input checked="" type="checkbox"/> Quadratico <input type="checkbox"/>		Errore Max % 0,50%
				I.T. <sup>(1)</sup>	

**Calibrazione / Allineamento Loop**

CAMPO / DCS	U.M.	0%	25%	50%	75%	100%	75%	50%	25%	0%	Valore Riferim. <sup>(2)</sup>	Note
Input TX	mmH <sub>2</sub> O	0,00	62,50	125,00	187,50	250,00	187,50	125,00	62,50	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	Nm <sup>3</sup> /h	0,00	450,00	636,40	779,42	900,00	779,42	636,40	450,00	0,00		
Valori <b>PRIMA</b> della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	4,002	8,003	12,002	16,001	20,002	16,001	12,002	8,003	4,002		
Errore Assoluto Tx <sup>(7)</sup>		0,002	0,003	0,002	0,001	0,002	0,001	0,002	0,003	0,002		
Errore % Tx <sup>(8)</sup>	%	0,01%	0,02%	0,01%	0,01%	0,01%	0,01%	0,01%	0,02%	0,01%		
Valore Letto a DCS	Nm <sup>3</sup> /h	0,00	446,12	631,98	775,28	895,94	775,28	631,98	446,12	0,00		
Errore Assoluto DCS <sup>(9)</sup>		0,000	-3,880	-4,416	-4,143	-4,060	-4,143	-4,416	-3,880	0,000		
Errore % DCS <sup>(10)</sup>	%	0,00%	0,43%	0,49%	0,46%	0,45%	0,46%	0,49%	0,43%	0,00%		
Valori <b>DOPO</b> la Taratura (as left)												
Output Letto TX												
Errore Assoluto Tx <sup>(7)</sup>												
Errore % Tx <sup>(8)</sup>												
Valore Letto a DCS												
Errore Assoluto DCS <sup>(9)</sup>												
Errore % DCS <sup>(10)</sup>												

**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 checked="" type="checkbox"/> REGOLATI FLUSSAGGI
	Manifold	<input checked="" type="checkbox"/>
Dati eventuale strumento sostituito <sup>(3)</sup> :	Coibentazione / Tracciatura	<input checked="" 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	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

**ALLARME BASSA: 120 Nm<sup>3</sup>/h.**

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