



Rev. 15

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

Impianto 300	Tag F016RC	Servizio TREAT GAS A IMP.400	Costruttore ROSEMOUNT	Modello / Tipo 1151	Serial Number 8119203	
Range Taratura 0 ÷ 2500 mmH₂O		Range a DCS 0 ÷ 37 Nm³/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
Range Strumento ± 19050 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	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	Nm ³ /h	0,00	18,50	26,16	32,04	37,00	32,04	26,16	18,50	0,00		
Valori PRIMA della Taratura (as found)												
Output Letto TX	mA	3,980	7,980	11,970	15,980	19,980	15,980	11,970	7,980	3,980		
Errore Assoluto Tx ⁽⁷⁾		-0,020	-0,020	-0,030	-0,020	-0,020	-0,020	-0,030	-0,020	-0,020		
Errore % Tx ⁽⁸⁾	%	0,13%	0,12%	0,19%	0,12%	0,12%	0,12%	0,19%	0,12%	0,13%		
Valore Letto a DCS	Nm ³ /h	0,00	18,48	26,01	32,00	36,98	32,00	26,01	18,48	0,00		
Errore Assoluto DCS ⁽⁹⁾		0,000	-0,020	-0,153	-0,043	-0,020	-0,043	-0,153	-0,020	0,000		
Errore % DCS ⁽¹⁰⁾	%	0,00%	0,05%	0,41%	0,12%	0,05%	0,12%	0,41%	0,05%	0,00%		
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:	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"/>
	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	1A00G6KJFIG	-1 ÷ 3 Bar	0,05%	110-25	06/05/2026
MULTIMETRO DIGITALE	FLUKE	62680905WS	0 ÷ 60 mA	0,03%	018-25	04/02/2026
CALIBRATORE DI LOOP	FLUKE	6367032	4 ÷ 20 mA	0,07%	045-25	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
---	-------------

Data 13/08/2025	N. PdL. 547637/C	ODC 5400259464
Assuntore N. Contratto COEMI 4600002254	Esecutore SPINALI D. / SERRA G.	Supervisore ISAB NASELLI F.
Num.Prot. Scheda	Firma 	Firma