



Centrale
Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

Istruzione di Manutenzione e Taratura delle apparecchiature di processo

5	27/06/2006	Eliminati Allegati 7-10-11 in quanto riportati su Documenti SME e SMI	G. Picariello (CSE) R. Barca (MAN DeSOx- ITSD) F.to	S. Riotta (CSM) E. Urso (REG) F.to	C. Aiello (LMM) F.to	V. Putignano (RI) F.to	27/06/2006
4	14/07/2005	Unificazione Piano di Taratura e Piano di Manutenzione Inserimento pese di competenza LMM	G. Picariello (CSE) F.to R. Barca (MAN DeSOx- ITSD) F.to	M. Siciliano (CSM) F.to E. Urso (REG) F.to	C. Aiello (LMM) F.to	V. Putignano (RI) F.to	14/07/2005
Rev. N.	Data emissione	DESCRIZIONE MODIFICA	Red.			Appr.	Data applicazione



**Centrale
Federico II**

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

Elenco delle copie distribuite d'ufficio.

Copia n°	Destinatario
1	Archivio Ambientale
2	Rappresentante della Direzione
3	Responsabile di Impianto
4	Responsabile Funzione Esercizio Ambiente e Sicurezza
5	Capo Sezione Esercizio
6	Capo Sezione Manutenzione
7	Aggiunto Sezione Esercizio
8	Coordinatore Linea DeSOx-ITSD
9	Manutenzione DeSOx-ITSD
10	Linea Regolazione
11	Linea Movimentazione Materiali



**Centrale
Federico II**

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

INDICE

1. SCOPO
2. INFORMAZIONI ADDIZIONALI
 - 2.1 Documenti di riferimento
 - 2.2 Definizioni
3. CRITERI APPLICATIVI
 - 3.1 Identificazione delle apparecchiature
 - 3.2 Tipologie di Schede
 - 3.2.1 Registrazione apparecchiature
 - 3.2.2 Manutenzione
 - 3.2.2.1 Manutenzione programmata
 - 3.2.2.2 Manutenzione correttiva
 - 3.2.3 Taratura
 - 3.2.3.1 Criteri generali per la definizione degli intervalli di taratura
 - 3.2.3.2 Criteri generali per la definizione degli intervalli di ritaratura
 - 3.2.3.3 Metodo di revisione degli intervalli di ritaratura
4. APPARECCHIATURE SOGGETTE A MANUTENZIONE E A TARATURA
 - 4.1 Apparecchiature soggette a manutenzione
 - 4.2 Apparecchiature soggette a taratura
5. ALLEGATI
 - Allegato 1 - Facsimile del Registro delle Apparecchiature
 - Allegato 2 - Facsimile della Scheda di Registrazione delle Apparecchiature
 - Allegato 3 - Facsimile della Scheda di Manutenzione programmata
 - Allegato 4 - Facsimile dell'Etichetta di Manutenzione programmata
 - Allegato 5 - Facsimile della Scheda di Manutenzione Correttiva
 - Allegato 6 - Facsimile della Scheda di Taratura delle apparecchiature
 - Allegato 7 - Facsimile dell'Etichetta di identificazione delle apparecchiature soggette a taratura
 - Allegato 8 – Lista delle apparecchiature di processo e di laboratorio soggette a manutenzione e a taratura



Centrale
Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

1. SCOPO

Il presente documento definisce le responsabilità e descrive per gli apparecchi e gli strumenti individuati:

- i criteri e le modalità operative per l'identificazione e la conferma metrologica;
- le tipologie di manutenzione;
- la definizione degli intervalli di manutenzione e di taratura.

Tale piano è stato redatto allo scopo di garantire che le relative attività siano gestite in modo omogeneo, organico e controllato.

Saranno oggetto di manutenzione e taratura, secondo il presente documento, tutte le apparecchiature e le strumentazioni necessarie a garantire la rispondenza del ciclo produttivo ai limiti imposti dalle normative vigenti e agli obiettivi ambientali fissati dall'Azienda.

2. INFORMAZIONI ADDIZIONALI

2.1 Documenti di riferimento

- UNI 10127/1-1992 Guida per la definizione degli intervalli di taratura di strumenti per misurazioni. Criteri generali.
- UNI 10127/2-1992 Guida per la definizione degli intervalli di taratura di strumenti per misurazioni. Intervalli consigliati di strumenti per misurazioni di dimensioni lineari, angolari e geometriche.

2.2 Definizioni

Aggiustamento: operazione volta a portare uno strumento per misurazione nelle condizioni di funzionamento e di accuratezza adatte per la sua utilizzazione.

Apparecchio per misurazione: tutti gli strumenti per misurazione, i campioni per misurazione, i materiali di riferimento, gli apparecchi ausiliari e di calcolo necessari per una misurazione. Il termine include apparecchi per misurazione sia per le prove e i controlli sia per la taratura.

Campioni per misurazione: campione materiali, strumento per misurazione, materiali di riferimento o sistema di misurazione destinato a definire, realizzare, conservare o riprodurre una unità oppure uno o più valori noti di una grandezza per trasmetterla per confronto ad altri strumenti per misurazione.

Campo di misura: insieme di valori di un misurando per cui l'errore di uno strumento per misurazione si intende contenuto entro limiti specificati.

Conferma metrologica: Insieme di operazioni richieste per assicurare che una funzione di un apparecchio per misurazione sia in uno stato di conformità ai requisiti per l'utilizzazione prevista.

Intervallo di taratura iniziale: tempo che intercorre tra la prima taratura e la seconda taratura dell'apparecchio di misurazione o del campione di riferimento.

Intervallo di ritaratura: tempo che intercorre tra due qualsiasi tarature successive dello strumento o del campione di riferimento ad eccezione della prima e della seconda taratura.

Manutenzione: Combinazione di tutte le azioni tecniche ed amministrative, incluse le azioni di supervisione, volte a mantenere o a riportare un'entità in uno stato in cui possa eseguire la funzione richiesta.

Manutenzione correttiva: La manutenzione eseguita a valle della rilevazione di un'avaria e volta a riportare un'entità nello stato in cui possa eseguire una funzione richiesta.



Centrale
Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

Manutenzione programmata: La manutenzione eseguita a intervalli predeterminati o in accordo a criteri prescritti e volta a ridurre la probabilità di guasto o la degradazione del funzionamento di un'entità.

Scostamento dal valore nominale: differenza tra il valore di misura della grandezza riprodotta da un campione materiale e il valore nominale di quest'ultimo.

Taratura: Insieme delle operazioni che stabiliscono, sotto condizioni specificate, la relazione tra i valori indicati da uno strumento di misurazione, o da un sistema per misurazione, o i valori rappresentati da un campione materiale e i corrispondenti valori noti di un misurando.

Unità di formato: per gli strumenti analogici aventi una scala graduata, è la minima divisione riportata sulla scala di misura; per gli strumenti digitali, è l'incremento numerico dell'ultima cifra dell'indicatore.

Verifica del buon funzionamento: Insieme di operazioni richieste per assicurare che l'utilizzo di un apparecchio per misurazione sia in uno stato di conformità ai previsti requisiti.

Nota: La conferma metrologica normalmente include la taratura, ogni regolazione o riparazione necessaria e la successiva ritaratura, come pure la sigillatura o l'etichettatura richiesta.

3. CRITERI APPLICATIVI

3.1 Identificazione delle apparecchiature

Ogni apparecchiatura è identificata da un codice che può essere:

- il numero di inventario ENEL;
- il numero di matricola;
- altri codici stabiliti dalla Linea che ha in carico l'apparecchiatura.

Le apparecchiature devono avere un Registro delle Apparecchiature, in Allegato 1 e 2, (RA che funge da raccoglitore della documentazione), con un codice che ne consenta una univoca individuazione.

3.2 Tipologie di schede

Per ogni apparecchio di prova e misurazione soggetto a manutenzione e in dotazione alla Centrale Federico II devono essere compilate, a cura del personale che le ha in carico, le seguenti Schede:

- Scheda di Registrazione dell'Apparecchiatura (Allegato 2);
- Scheda ed Etichetta di Manutenzione Programmata, ove prevista (Allegati 3 e 4);
- Scheda di Manutenzione Correttiva (Allegato 5).

Per ogni apparecchio di prova e misurazione soggetto a taratura e in dotazione alla Centrale Federico II devono essere compilate, a cura del personale che le ha in carico, le seguenti Schede:

- Scheda di Registrazione dell'Apparecchiatura (Allegato 2);
- Schede ed Etichetta di Identificazione di Apparecchiature soggette a Taratura (Allegati 6, 7)

Le suddette schede devono essere inserite nel registro apparecchiature (RA) insieme alla restante documentazione inerente l'apparecchiatura specifica.

3.2.1 Registrazione apparecchiature

La registrazione delle apparecchiature o strumenti soggetti a taratura si effettua compilando in ogni sua parte la scheda di registrazione (Allegato 2).



Centrale
Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

3.2.2 Manutenzione

Le operazioni di manutenzione possono essere di tipo programmato e/o correttivo.

Le operazioni di manutenzione devono essere effettuate da personale tecnico esperto o, qualora si rendesse necessario, dalla Ditta costruttrice o da terzi da questa incaricati della manutenzione delle apparecchiature.

3.2.2.1 Manutenzione programmata

La manutenzione programmata di un apparecchio, solo nel caso in cui questo tipo di attività sia prevista, deve essere eseguita:

- dai Reparti che hanno in carico l'apparecchio;
- dalla Ditta costruttrice;
- da terzi da quest'ultima incaricati della manutenzione delle apparecchiature.

La manutenzione avverrà con la frequenza prestabilita e riportata nella Scheda di Manutenzione degli apparecchi (Allegato 3). Quando eseguita, le informazioni vengono riportate anche sull'Etichetta di Manutenzione che deve essere apposta in modo visibile sull'apparecchiatura o sullo strumento (Allegato 4).

3.2.2.2 Manutenzione correttiva

Gli interventi di manutenzione correttiva sono richieste ai Reparti che hanno in carico l'apparecchio che eseguiranno l'intervento o, qualora si rendesse necessario, alla Ditta costruttrice o a terzi da questa incaricati della manutenzione delle apparecchiature.

Tutti gli interventi di manutenzione correttiva devono essere registrati sulla relativa Scheda di Manutenzione correttiva (Allegato 5), in modo da poter tenere sotto controllo la frequenza delle avarie dell'apparecchio.

3.2.3 Taratura

Gli apparecchi soggetti a taratura devono essere corredati da una scheda di taratura (Allegato 6) ed identificati, mediante apposizione su una parte visibile di essi, con l'Etichetta di Identificazione Apparecchio soggetto a taratura (Allegato 7).

La scheda di taratura deve essere inserita nel registro apparecchiature (RA).

Le operazioni di taratura devono essere eseguite applicando quanto stabilito dal costruttore o dalla normativa di riferimento delle prove o per quella categoria di strumenti.

La taratura deve essere effettuata o da laboratori competenti riconosciuti dal SIT o dal personale tecnico esperto autorizzato che opererà mediante campioni e/o materiali di riferimento certificati SIT o da enti equivalenti e secondo procedure scritte.

I risultati di ciascuna taratura effettuata, comprensivi delle loro incertezze, dovranno essere registrati in un apposito documento, chiamato Certificato o Rapporto di Taratura, che verrà fornito dall'esecutore della operazione e che verrà inserito nel registro apparecchiature (R.A.).

3.2.3.1 Criteri generali per la definizione degli intervalli di taratura

Nel definire gli intervalli di taratura iniziale è necessario prevedere tre distinte situazioni:

- il costruttore dello strumento suggerisce gli intervalli di taratura da adottare: tale suggerimento fa testo salvo si riscontrino anomalie durante l'utilizzazione dello strumento;
- mancano indicazioni da parte del costruttore circa l'intervallo di taratura, ma esistono norme per quella categoria di strumenti che prescrivono gli intervalli di taratura: fanno fede tali norme sempre con l'eccezione delle anomalie;



Centrale
Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

- se mancano sia i suggerimenti del costruttore che le norme specifiche si fa riferimento alle norme UNI 10127/1-1992 e 10127/2-1992.

Gli intervalli di taratura riportati sono da ritenersi validi a meno che non intervengano delle anomalie durante l'utilizzazione.

3.2.3.2 Criteri generali per la definizione degli intervalli di ritaratura

La frequenza di ritaratura è influenzata da un gran numero di fattori; i più importanti sono:

- il tipo di strumento;
- le raccomandazioni del costruttore;
- la informazioni di tendenza ottenute a partire dai certificati di taratura precedenti;
- le annotazioni circa i riscontri della manutenzione;
- la frequenza dei confronti interni con altri campioni di riferimento;
- le condizioni dell'ambiente d'uso;
- la precisione di misura richiesta.

I criteri fondamentali e tra loro in contrapposizione che è necessario porre in equilibrio quando si fissa l'intervallo di ritaratura sono:

- rendere più piccolo possibile il rischio che lo strumento per misurazione esca di tolleranza durante la sua utilizzazione,
- rendere minimo il costo attuale della taratura.

3.2.3.3 Metodo di revisione degli intervalli di ritaratura

Quando la taratura diviene un'operazione ripetitiva, è necessario l'aggiustamento degli intervalli di ritaratura per equilibrare al meglio i rischi e i costi elencati in precedenza.

Per le apparecchiature presenti in Centrale e soggette a taratura è possibile utilizzare il metodo dell'aggiustamento automatico su base temporale il quale prevede che ogni volta che uno strumento è tarato alla scadenza prevista, l'intervallo successivo è aumentato se lo strumento è stato trovato all'interno delle tolleranze, o è diminuito se è stato trovato al di fuori delle tolleranze.

4. APPARECCHIATURE SOGGETTE A MANUTENZIONE E TARATURA

4.1 Apparecchiature soggette a manutenzione

Nell'ambito delle apparecchiature soggette a manutenzione verranno distinte quelle che risiedono all'interno del laboratorio e quelle che si trovano distribuite sull'area di impianto e sono funzionali ai fini del controllo del processo produttivo.

Per entrambe verrà compilato un elenco (Allegato 8) che riporta la marca ed il tipo dell'apparecchiatura, il numero identificativo, la frequenza con cui viene effettuata la manutenzione programmata, l'esecutore delle operazioni di manutenzione, eventuali note riguardanti procedure interne o indicazioni correlate alle operazioni di manutenzione.

Nel caso della Linea Regolazione le apparecchiature e gli strumenti verranno inoltre ulteriormente differenziati in funzione dell'area funzionale ed in particolare verranno distinte le sezioni:

- Ciclo;
- Aria-gas;
- DeSOx;
- Impianti Chimici;
- Trattamento Acqua.



**Centrale
Federico II**

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

Le apparecchiature che compongono il Sistema di Monitoraggio Emissioni (Manuale di Gestione del Sistema Monitoraggio delle Emmissioni "Documento BASE", Appendice 1) ed il Sistema di Monitoraggio Immissioni (Manuale di Gestione del Sistema Monitoraggio delle immissioni "Documento BASE") sono sottoposte a manutenzione secondo le modalità e le frequenze specificate negli omonimi documenti di gestione.

4.2 Apparecchiature soggette a taratura

Nell'ambito delle apparecchiature soggette a manutenzione verranno distinte quelle che risiedono all'interno del laboratorio e quelle che si trovano dislocate sull'area di impianto e sono funzionali ai fini del controllo del processo produttivo.

Per entrambe verrà compilato un elenco (Allegato 8) che riporta la marca ed il tipo dell'apparecchiatura, il numero identificativo, la frequenza con cui viene effettuata la taratura o intervallo di taratura, l'ente (operatori specializzati Enel, Centri accreditati SIT, altri) preposto alle operazioni di taratura, eventuali note riguardanti procedure interne o indicazioni correlate alle operazioni di taratura.

Le apparecchiature che compongono il Sistema di Monitoraggio Emissioni (Manuale di Gestione del Sistema Monitoraggio delle Emmissioni "Documento BASE", Appendice 1) ed il Sistema di Monitoraggio Immissioni (Manuale di Gestione del Sistema Monitoraggio delle immissioni "Documento BASE"), sono sottoposte a taratura secondo le modalità e le frequenze specificate negli omonimi documenti di gestione.

5. ALLEGATI

Allegato 1 - Facsimile del Registro delle Apparecchiature

Allegato 2 - Facsimile della Scheda di Registrazione delle Apparecchiature

Allegato 3 - Facsimile della Scheda di Manutenzione programmata

Allegato 4 - Facsimile dell'Etichetta di Manutenzione programmata

Allegato 5 - Facsimile della Scheda di Manutenzione Correttiva

Allegato 6 - Facsimile della Scheda di Taratura delle apparecchiature

Allegato 7 - Facsimile dell'Etichetta di identificazione delle apparecchiature soggette a taratura

Allegato 8 – Lista delle apparecchiature di processo e di laboratorio soggette a manutenzione e a taratura

 <p>Enel Produzione</p> <p>Centrale Federico II</p>	<p>Istruzione di Lavoro IL.02/AMB/COM.10 Istruzione di Manutenzione e Taratura delle apparecchiature di processo</p>
--	---

Allegato 1. Facsimile del Registro delle Apparecchiature

Registro della apparecchiatura

Nome Apparecchiatura:

Codice identificativo:



Centrale
Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

Allegato 2. Facsimile della Scheda di Registrazione delle Apparecchiature

SCHEDA REGISTRAZIONE APPARECCHIATURA	
Nome apparecchiatura	Codice identificativo
Tipo di Apparecchiatura:	
.....N° di Serie	
Nome fabbricante:	
Data di ricevimento:	
Data di messa in servizio:	
Stato al momento del ricevimento: Nuova <input type="checkbox"/> Usata <input type="checkbox"/> condizionata <input type="checkbox"/>	
Collocazione sull'impianto:.....	
Emissione del risultato :	
.....	
.....	
Operatore	Il PREPOSTO



**Centrale
Federico II**

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

Allegato 4 Facsimile dell'Etichetta di Manutenzione Programmata

MANUTENZIONE PROGRAMMATA		
Codice identificativo		
Tipo di apparecchiatura:		
Ditta produttrice:		
Ultimo Intervento	Prossimo Intervento	Firma Operatore
...../...../...../...../.....



Centrale
Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

Allegato 5 Facsimile di scheda di manutenzione correttiva

SCHEDA DI MANUTENZIONE CORRETTIVA

Codice identificativo

Tipo di apparecchiatura:

.....
.....

Ditta produttrice:

Tipo di malfunzionamento:

.....
.....

Rilevato da:

Data:/...../.....

Intervento n°:

Eseguito da:

in data:/...../.....

Rapporto d'Intervento n°

Sunto dell'Intervento:

.....
.....

Documenti allegati:

.....
.....

Firma Operatore



**Centrale
Federico II**

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

Allegato 6 Facsimile della Scheda di Taratura delle Apparecchiature

SCHEDA APPARECCHIATURA SOGGETTA A TARATURA			
Codice identificativo			
Tipo di apparecchiatura:.....			
Ditta Produttrice:			
Luogo d'installazione:			
Tipo di taratura:			
.....			
secondo il documento:			
Frequenza di taratura:			
TARATURA			
Data	Firma Operatore	Esecutore	N° certificato



**Centrale
Federico II**

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

Allegato 7 Facsimile dell'Etichetta di Identificazione dell'Apparecchiatura soggetta a taratura

Codice identificativo	
Tipo di apparecchiatura:	
Data ultima taratura:	
Data successiva taratura:	
Campo di utilizzo	
Valori	
Firma Operatore	Coordinatore/Preposto



Centrale Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

Allegato 8. Lista delle apparecchiature di processo e di laboratorio soggette a manutenzione e taratura.

N°	Apparecchiatura (Marca e Modello)	Numero Identificativo (Matricola)	Note	Responsabile Apparecchiatura (Utilizzatore ed esecutore degli interventi)	TARATURA	MANUTENZIONE
					Frequenza	Frequenza
1	Analizzatore concentrazione Ammoniacca Zellweger	79316NE088XN (1) 79316A088XN (2)	Quadro analisi acqua scarico TSD	Linea Desox/TSD (Man)	Trimestrale	Trimestrale
2	Torbidimetro Mettler Toledo Trb8300/InPro8200	79316NE046XN (1) 79316A046XN (2)	Quadro analisi acqua scarico TSD	Linea Desox/TSD (Man)	Trimestrale	Trimestrale
3	Ph-metro Yokogawa	79316NE045XN (1) 79316A045XN (2)	Quadro analisi acqua scarico TSD	Linea Desox/TSD (Man)	Trimestrale	Trimestrale
4	Ph-metro L&N 7082 ¹	79310NE175X	Quadro analisi acqua scarico ITAR	Linea Regolazione	Trimestrale	Annuale
5	Conduttivimetro L&N 7082 ¹	79310NE176X	Quadro analisi acqua scarico ITAR	Linea Regolazione	Trimestrale	Annuale
6	Indicatore di Temperatura ¹ L&N 810A	79310ND178X	Quadro analisi acqua scarico ITAR	Linea Regolazione	Trimestrale	Annuale
7	Torbidimetro Hach ¹ Surface scatter V	79310NE177X	Quadro analisi acqua scarico ITAR	Linea Regolazione	Trimestrale	Annuale

¹ Tali strumenti sono posizionati nella centralina finale ITAR, a bagno, e non sono in funzione. Attualmente si esegue la verifica trimestrale di funzionamento e sono, quindi, corredati da Scheda di Registrazione e Scheda di Buon funzionamento aggiornata trimestralmente. Solo nel caso in cui si dovesse riattivare lo scarico ITAR, tali strumenti entreranno in funzione e saranno sottoposti a taratura trimestrale con compilazione della Scheda di Taratura.



Centrale Federico II

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

8	Rivelatore olio in acqua ² HORIBA OKMA 25-A	79310NA133X	Quadro analisi acqua scarico ITAR	Linea Regolazione	Trimestrale	Annuale
9	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	15416NQ131A	Reattore 'A' Gr 1	Linea Regolazione	Semestrale	-
10	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	15416NQ131B	Reattore 'B' Gr 1	Linea Regolazione	Semestrale	-
11	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	25416NQ131A	Reattore 'A' Gr 2	Linea Regolazione	Semestrale	-
12	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	25416NQ131B	Reattore 'B' Gr 2	Linea Regolazione	Semestrale	-
13	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	35416NQ131A	Reattore 'A' Gr 3	Linea Regolazione	Semestrale	-
14	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	35416NQ131B	Reattore 'B' Gr 3	Linea Regolazione	Semestrale	-
15	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	45416NQ131A	Reattore 'A' Gr 4	Linea Regolazione	Semestrale	-
16	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	45416NQ131B	Reattore 'B' Gr 4	Linea Regolazione	Semestrale	-
17	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	55416NQ083A	Strippaggio Gr 1/2	Linea Regolazione	Semestrale	-
18	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	55416NQ083B	Strippaggio Gr 1/2	Linea Regolazione	Semestrale	-
19	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	55416NQ083C	Strippaggio Gr 1/2	Linea Regolazione	Semestrale	-

² Tale strumento è depositato presso il Magazzino ed è corredato da Scheda di Registrazione. Solo nel caso in cui si dovesse riattivare lo scarico ITAR, tale strumento sarà montato e sottoposto a taratura trimestrale con compilazione della Scheda di Taratura.



Centrale Federico II

Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo

20	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	65416NQ083A	Strippaggio Gr 3/4	Linea Regolazione	Semestrale	-
21	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	65416NQ083B	Strippaggio Gr 3/4	Linea Regolazione	Semestrale	-
22	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	65416 NQ083C	Strippaggio Gr 3/4	Linea Regolazione	Semestrale	-
23	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ033 XN01	Stoccaggio Zona Serbatoi	Linea Regolazione	Semestrale	-
24	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ033 XN02	Stoccaggio Zona Serbatoi	Linea Regolazione	Semestrale	-
25	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ033 XN03	Stoccaggio Zona Serbatoi	Linea Regolazione	Semestrale	-
26	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ033 XN04	Stoccaggio Zona Serbatoi	Linea Regolazione	Semestrale	-
27	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ033 XN05	Stoccaggio Zona Serbatoi	Linea Regolazione	Semestrale	-
28	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ033 XN06	Stoccaggio Zona Serbatoi	Linea Regolazione	Semestrale	-
29	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ033 XN07	Stoccaggio Zona Serbatoi	Linea Regolazione	Semestrale	-
30	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ030 XN05	Stoccaggio Zona Abbattitore	Linea Regolazione	Semestrale	-
31	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ026 AN	Stoccaggio Zona Caricamento	Linea Regolazione	Semestrale	-



Centrale Federico II

**Istruzione di Lavoro
IL.02/AMB/COM.10
Istruzione di Manutenzione e Taratura delle
apparecchiature di processo**

32	Testa di Misura NH3 Drager Polytron	74810NQ026 BN	Stoccaggio Zona Caricamento	Linea Regolazione	Semestrale	-
33	Trasmittitore di pressione differenziale ABB – ASK800	15414NC192XN	Silo giornaliero stoccaggio Calcare Gruppo 1	Linea Desox/TSD (Man)	Annuale	-
34	Trasmittitore di pressione differenziale ABB – ASK800	25414NC192XN	Silo giornaliero stoccaggio Calcare Gruppo 2	Linea Desox/TSD (Man)	Annuale	-
35	Trasmittitore di pressione differenziale ABB – 2010TD	35414NC317XN	Silo giornaliero stoccaggio Calcare Gruppo 3	Linea Desox/TSD (Man)	Annuale	-
36	Trasmittitore di pressione differenziale ABB – 2010TD	45414NC317XN	Silo giornaliero stoccaggio Calcare Gruppo 4	Linea Desox/TSD (Man)	Annuale	-
37	Pesa (portineria Sud) QUADRELLI mod. LECTRON TPL	01208QL	Portata 80 t. dim. 18x3m	Linea Movimentazione Materiali	Trimestrale /Triennale	Trimestrale /Triennale
38	Pesa Nord “A” (portineria Nord) QUADRELLI mod. LECTRON TPL	97083QL	Portata 60 t. dim. 16x3m	Linea Movimentazione Materiali	Trimestrale /Triennale	Trimestrale /Triennale
39	Pesa Nord “B” (portineria Nord) QUADRELLI mod. LECTRON TPL	97083QL	Portata 60 t. dim. 16x3m	Linea Movimentazione Materiali	Trimestrale /Triennale	Trimestrale /Triennale

(1) Sigla strumento secondo nomenclatura Enel.

(2) Sigla strumento riportata su P&I.