



Nominativo Cliente: Provincia di Vercelli

Contratto di manutenzione di apparecchiature elettroniche per il controllo e la gestione del traffico da installarsi nel territorio della Provincia di Vercelli da parte della ditta Project Automation S.p.A. di Monza

Scheda di Configurazione Impianto

Nome Impianto	SP31BIS-18+221-DIR-CHIVASSO
Identificativo Impianto	0000017
Numero di serie Impianto	VER-T7999-17-CV
Matricola TraffiStar SR 520	593-071/71819

Parametri TraffiStar SR 520

Red limit (velocità di soglia per il rilevamento del passaggio col rosso): - km/h

Red delay (ritardo di attivazione dalla fase di rosso): - s

Speed limit (limiti stradali di velocità e soglie di rilevamento):

- o Corsia 1: 90 km/h (limite stradale); 96 km/h (soglia di scatto) R01 (distanza per seconda foto)

First photo position (modalità di ripresa per la prima foto): Lasciare B

Spira	1	2	3	4	4	6
Loop distance [m]	2.50					

Parametri flash

Potenza del flash interno 1: 1,9

Potenza del flash interno 2: 1,9

Per Project Automation SpA

L'Operatore

Per l'Organo accertatore

Il Dirigente





Nominativo Cliente: Provincia di Vercelli

Contratto di manutenzione di apparecchiature elettroniche per il controllo e la gestione del traffico da installarsi nel territorio della Provincia di Vercelli da parte della ditta Project Automation S.p.A. di Monza

VERBALE DI INSTALLAZIONE E VERIFICA DELLA CORRETTA FUNZIONALITA' DELL'IMPIANTO

L'anno 2020 addì 28 del mese di settembre, presso il seguente sistema di controllo:

- del passaggio col rosso
 del superamento del limite di velocità

Anagrafica Impianto

Nome Impianto	SP31BIS-18+221-DIR-CHIVASSO
Identificativo Impianto	0000017
Numero di serie Impianto	VER-T7999-17-CV
Matricola TraffiStar SR 520	593-071/71819

sito c/o SP n.31 bis all'altezza del km. 18+221 direzione Chivasso, in accordo col decreto di **Omologazione rilasciato dal Ministero delle Infrastrutture e dei Trasporti con prot. 47177 del 04/06/2008 e prot. 2217 del 19/04/2011 alla Lindblad & Piana srl**, i sottoscritti:

- Sig. Alberto Giussani in qualità di Operatore della ditta Project Automation SpA di Monza (MI)
- D.ssa Raghino Anna Maria in qualità di Rappresentante dell'Organo accertatore

Prendono atto di quanto segue:

1. Alberto Giussani dichiara di aver ultimato l'installazione e attivazione del suddetto impianto
2. Alberto Giussani unitamente alla D.ssa Raghino Anna Maria procedono alla verifica della corretta funzionalità dell'impianto, in accordo con quanto riportato nel Manuale per l'Utente e di Installazione consegnati all'Organo accertatore (come prescritto dal Decreto di Omologazione)



Si attesta inoltre che le prove di verifica funzionale hanno evidenziato la perfetta efficienza dell'impianto e si procede pertanto alla chiusura della presente verbalizzazione di cui è parte integrante la seguente documentazione:

- **Certificato Taratura LAT 101 E504_2020_ACCR_VX**
- **Scheda di Configurazione impianto**

Letto, confermato e sottoscritto

Vercelli, li 28 settembre 2020

Per Project Automation SpA
L'Operatore

Per Project Automation SpA
Il Responsabile

Per l'Organo accertatore
Il Dirigente





Tarature e Servizi alle Imprese

T.E.S.I. S.r.l.

Sede: Zona Industriale Castelnuovo, 242/B
52010 Subbiano - Arezzo - Italy
P. IVA 01465450516
Tel. +39 0575 422468 - Fax +39 0575 421282
info@tesi101.com - www.tesi101.com

Centro di Taratura LAT N° 101
Calibration Centre

Laboratorio Accreditato di
Taratura



LAT N° 101

Pagina 1 di 4
Page 1 of 4

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 E504_2020_ACCR_VX
Certificate of Calibration

- data di emissione
date of issue 2020-09-28
- cliente
customer Project Automation S.p.A.
- destinatario
receiver Viale Elvezia, 42 Monza (MB)
- richiesta
application Polizia Provinciale di Vercelli
Via San Cristoforo, 7 - 13100 Vercelli
T7999-19-A1553
- in data
date 2019-05-21

Il presente certificato di taratura è emesso in base all'accreditamento LAT N°101 rilasciato in accordo ai decreti attuativi della legge n. 273/1991 che ha istituito il Sistema Nazionale di Taratura (SNT). ACCREDIA attesta le capacità di misura e di taratura, le competenze metrologiche del Centro e la riferibilità delle tarature eseguite ai campioni nazionali e internazionali delle unità di misura del Sistema Internazionale delle Unità (SI). Questo certificato non può essere riprodotto in modo parziale, salvo espressa autorizzazione scritta da parte del Centro.

Si riferisce a
Referring to

- oggetto
item Dispositivo di misura della velocità istantanea di veicoli
- costruttore
manufacturer Robot Visual Systems GmbH
- modello
model TraffiStar SR 520
- matricola
serial number VER-T7999-17-CV (impianto) + 593-071/71819
(misuratore) + 593-206/61291 (box)
- data delle misure
date of measurements 2020-09-28
- registro di laboratorio
laboratory reference RLT_ACCR_2020_VX

This certificate of calibration is issued in compliance with the accreditation LAT N° 101 granted according to decrees connected with Italian law No. 273/1991 which has established the National Calibration System. ACCREDIA attests the calibration and measurement capability, the metrological competence of the Centre and the traceability of calibration results to the national and international standards of the International System of Units (SI). This certificate may not be partially reproduced, except with the prior written permission of the issuing Centre.

I risultati di misura riportati nel presente Certificato sono stati ottenuti applicando le procedure citate alla pagina seguente, dove sono specificati anche i campioni o gli strumenti che garantiscono la catena di riferibilità del Centro e i rispettivi certificati di taratura, in corso di validità. Essi si riferiscono esclusivamente all'oggetto in taratura e sono validi nel momento e nelle condizioni di taratura, salvo diversamente specificato.

The measurement results reported in this Certificate were obtained following the calibration procedures given in the following page, where the reference standards or instruments are indicated which guarantee the traceability chain of the laboratory, and the related calibration certificates in the course of validity are indicated as well. They relate only to the calibrated item and they are valid for the time and conditions of calibration, unless otherwise specified.

Le incertezze di misura dichiarate in questo documento sono state determinate conformemente alla Guida ISO/IEC 98 e al documento EA-4/02. Solitamente sono espresse come incertezza estesa ottenuta moltiplicando l'incertezza tipo per il fattore di copertura k corrispondente ad un livello di fiducia di circa il 95 %. Normalmente tale fattore k vale 2.

The measurement uncertainties stated in this document have been determined according to the ISO/IEC Guide 98 and to EA-4/02. Usually, they have been estimated as expanded uncertainty obtained multiplying the standard uncertainty by the coverage factor k corresponding to a confidence level of about 95%. Normally, this factor k is 2.

Il Responsabile del Centro
Head of the Centre
Ing. Marco Porpora



Tarature e Servizi alle Imprese

T.E.S.I. S.r.l.

Sede: Zona Industriale Castelnuovo, 242/B

52010 Subbiano - Arezzo - Italy

P. IVA 01465450516

Tel. +39 0575 422468 - Fax +39 0575 421282

info@tesi101.com - www.tesi101.com

Centro di Taratura LAT N° 101
Calibration Centre

Laboratorio Accreditato di
Taratura



LAT N° 101

Pagina 2 di 4

Page 2 of 4

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 E504_2020_ACCR_VX
Certificate of Calibration

1-MODALITA' E CONDIZIONI DI MISURA

L'oggetto in taratura è un dispositivo di misura di velocità istantanea di veicoli, con sistema di rilevazione basato su spire magnetiche.

La risoluzione del dispositivo in taratura è 1 km/h.

Distanza tra le spire impostata sul dispositivo in taratura: corsia 1: 2,5 m.

La taratura è stata effettuata transitando con diversi veicoli nello spazio di rilevazione dello strumento in taratura (UUT - Unit Under Test) e misurando simultaneamente la velocità con il sistema di misura del Centro (v_{ref}) e con quello in taratura (v_{uut}). I risultati di misura riportati nel presente Certificato sono stati ottenuti applicando la procedura P_AUTOV1 revisione 12, in conformità ai requisiti del capo 3 del D.M.282 del 2017-06-13.

Tipo di verifica di taratura: successiva a quella iniziale.

La taratura è stata effettuata sul sito di installazione: SP 31 bis - km 18 + 221 direzione Chivasso

La catena di riferibilità ha origine dai campioni di riferimento:

- PRIM_TF1 matricola N. 06179, Certificato di Taratura N. 20-0201-02 emesso dall'Istituto Nazionale di Ricerca Metrologica I.N.Ri.M.

- PRIM_LUN6 matricola N. TES0580, Certificato di Taratura N. LAT052 1902116DSI emesso dal Centro LAT 52 KIWA.

La taratura è stata eseguita nelle seguenti condizioni:

- temperatura ambiente nel campo $(18 \pm 3) ^\circ\text{C}$ ed umidità relativa nel campo $(54 \pm 5) \%$

Sono stati verificati i seguenti canali di misura: allontanamento

Il Responsabile del Centro



Tarature e Servizi alle Imprese

T.E.S.I. S.r.l.

Sede: Zona Industriale Castelnuovo, 242/B
52010 Subbiano - Arezzo - Italy
P. IVA 01465450516
Tel. +39 0575 422468 - Fax +39 0575 421282
info@tesi101.com - www.tesi101.com

Centro di Taratura LAT N° 101
Calibration Centre

Laboratorio Accreditato di
Taratura



LAT N° 101

Pagina 3 di 4
Page 3 of 4

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 E504_2020_ACCR_VX
Certificate of Calibration

2-RISULTATI ED INCERTEZZE DI MISURA

2.1 Campo di velocità da 30 a 100 km/h

Scarto medio della velocità misurata dall'UUT rispetto al riferimento ($v_{UUT}-v_{ref}$)

(-1,03 ± 0,19) km/h

Scarto minimo della velocità misurata dall'UUT rispetto al riferimento

(-2,0 ± 0,7) km/h

Scarto massimo della velocità misurata dall'UUT rispetto al riferimento

(0,0 ± 0,7) km/h

Numero di misure

117 allontanamento

I risultati delle misure, tenuto conto dell'incertezza di taratura secondo la regola decisionale stabilita dalla circolare ACCREDIA N. 04/2019/DT, sono conformi ai limiti ammessi per la verifica di taratura successiva a quella iniziale stabilita ai capi 3.7 e 3.8 b) del DM. 282 del 2017-06-13 pubblicato su GU n. 177 del 2017-07-31.

La minima velocità misurata nella taratura è stata: 32,8 km/h

La massima velocità misurata nella taratura è stata: 96,7 km/h

Il Responsabile del Centro



Tarature e Servizi alle Imprese

T.E.S.I. S.r.l.

Sede: Zona Industriale Castelnuovo, 242/B

52010 Subbiano - Arezzo - Italy

P. IVA 01465450516

Tel. +39 0575 422468 - Fax +39 0575 421282

info@tesi101.com - www.tesi101.com

Centro di Taratura LAT N° 101
Calibration Centre

Laboratorio Accreditato di
Taratura

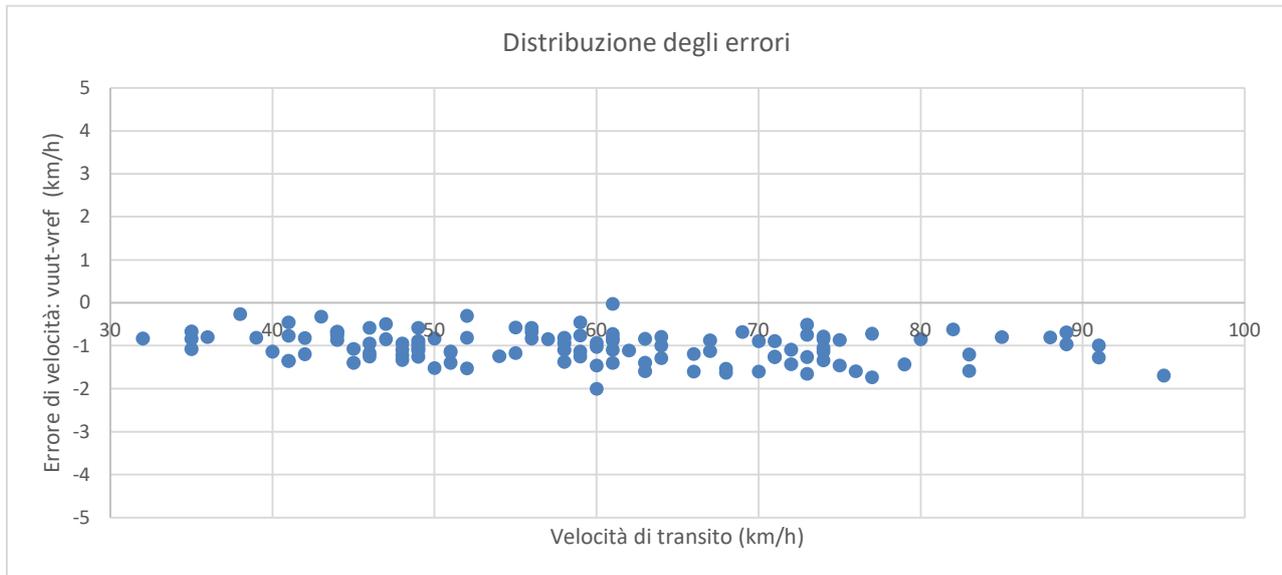


LAT N° 101

Pagina 4 di 4
Page 4 of 4

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 E504_2020_ACCR_VX
Certificate of Calibration

2.3 Distribuzione degli errori per velocità fino a 100 km/h



Il Responsabile del Centro