Nominativo Cliente: Provincia di Vercelli

Contratto di noleggio, installazione e 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 del 22.07.2008 e relativa Appendice del 20.11.2009

Scheda di Configurazione Impianto

Nome Impianto	**SP594-5+038-DIR-VERCELLI**
Identificativo Impianto	**0000007**
Numero di serie Impianto	**VER-T7999-07-CV**
Matricola TraffiStar SR 520	**593-071/71021**

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):
- 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**	**5**	**6**
Loop distance [m]	2.50					

Parametri flash

Potenza del flash interno 1: 1.5
Potenza del flash interno 2: 1.7

Per Project Automation SpA
L'Operatore

PROJECT AUTOMATION S.p.A.
20900 MONZA (MB) Italy

Per l'Organo accertatore
Il Dirigente

AMMINISTRAZIONE PROVINCIALE · VERCELLI ·

TESI
Tarature e Servizi alle Imprese

T.E.S.I S.r.l.
Sede: Zona Ind.le Castelnuovo, 242/B
52010 Subbiano, Arezzo

Tel +39 0575 422468 / +39 0575 420978
Fax +39 0575 421282

Centro di Taratura LAT N° 101
Calibration Centre
Laboratorio Accreditato di Taratura

ACCREDIA
L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

LAT N° 101
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC

Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Rocognition Agreements

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 O747_2016_ACCR
Certificate of Calibration

- data di emissione *date of issue*	2016-09-24
- cliente *customer*	Project Automation S.p.A. Viale Elvezia, 42 Monza (MB)
- destinatario *receiver*	Polizia Provinciale di Vercelli Via San Cristoforo, 7 - 13100 Vercelli
- richiesta *application*	CPJA
- in data *date*	2015-02-14

Si riferisce a
Referring to

- oggetto *item*	Misuratore di Velocità
- costruttore *manufacturer*	RobotVisualSystemsGmbH divisione TRAFFIPAX
- modello *model*	TraffiStar SR 520
- matricola *serial number*	VER-T7999-07-CV (impianto) + 593-071/71021 (misuratore) + 593-216/60083 (box)
- data delle misure *date of measurements*	2016-09-07
- registro di laboratorio *laboratory reference*	RLT/ACCR_2016

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.

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

T.E.S.I S.r.l.
Sede: Zona Ind.le Castelnuovo, 242/B
52010 Subbiano, Arezzo

Tel +39 0575 422468 / +39 0575 420978
Fax +39 0575 421282

Centro di Taratura LAT N° 101
Calibration Centre
Laboratorio Accreditato di Taratura

LAT N° 101
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC

Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Rocognition Agreements

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 O747_2016_ACCR
Certificate of Calibration

1-MODALITA' E CONDIZIONI DI MISURA

L'oggetto in taratura è un misuratore di velocità di autoveicoli a istallazione fissa, basato su spire magnetiche.

La taratura è stata effettuata transitando con diversi mezzi nello spazio di rilevazione dello strumento e misurando simultaneamente la velocità con il sistema di misura del Centro. I risultati di misura riportati nel presente Certificato sono stati ottenuti applicando la procedura P_AUTOV1 revisione 10.

La postazione di misura è situata a SP 594 km 5 + 038 direzione Vercelli

La catena di riferibilità ha origine dai campioni di prima linea:

PRIM_TF1 matricola N. 06179 munito di Certificato di Taratura N. 16-0256-02 emesso dall'Istituto Nazionale Ricerca Metrologica "I.N.Ri.M".
PRIM_LUN6 matricola N. TES0580 munito di Certificato di Taratura N. 1601749DSI emesso dal Centro LAT 52 KIWA.

La taratura è stata eseguita nelle seguenti condizioni:

- temperatura ambiente nel campo (24+/-3) °C ed umidità relativa (64+/-5) %

Sullo strumento in taratura sono state eseguite le seguenti operazioni:

- verifica iniziale

La distanza tra le spire 1-2 e 3-4 impostata sull'apparecchiatura in taratura (LOOP DISTANCE) è 2,500.

Non è stata effettuata alcuna operazione di messa in punto (regolazione).

Gli errori positivi massimi calcolati rientrano nei limiti del 5 % con minimo di 5 km/h.

Nelle tabelle seguenti viene riportata la stima dello scarto nel campo di velocità da 30 a 100km/h espresso in termini assoluti, e oltre 100km/h espresso in termini relativi percentuali, insieme alle incertezze di taratura. Viene inoltre riportato il valore massimo positivo dell'errore calcolato assumendo un livello di fiducia superiore al 99,7%.

Il Centro di taratura di T.E.S.I., essendo accreditato ACCREDIA per le misure oggetto di questo certificato, opera in conformità alla norma UNI CEI EN ISO/IEC 17025 "Requisiti Generali per la Competenza dei Laboratori di Prova e Taratura" che definisce i requisiti di Assicurazione Qualità dei Laboratori di Taratura

Il Responsabile del Centro

TESI
Tarature e Servizi alle Imprese

T.E.S.I S.r.l.
Sede: Zona Ind.le Castelnuovo, 242/B
52010 Subbiano, Arezzo

Tel +39 0575 422468/+39 0575 420978
Fax +39 0575 421282

Centro di Taratura LAT N° 101
Calibration Centre
Laboratorio Accreditato di Taratura

ACCREDIA
L'ENTE ITALIANO DI ACCREDITAMENTO

LAT N° 101
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC

Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Rocognition Agreements

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 O747_2016_ACCR
Certificate of Calibration

2-RISULTATI ED INCERTEZZE DI MISURA

2.1 Campo di velocità da 30 a 100km/h

2.1.1 Corsia di marcia

Stima dello scarto della velocità misurata dall'UUT rispetto al riferimento (v_{UUT}-v_{ref}):	-0,83 km/h
Incertezza estesa associata alla stima degli scarti:	0,34 km/h
Scarto di velocità massimo in eccesso calcolato:	0,51 km/h
Numero di misure effettuate:	47

Il Responsabile del Centro