



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

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

L'anno 2017 addì 11 del mese di ottobre, 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. Mario Olivieri in qualità di Operatore della ditta Project Automation SpA di Monza (MI)
- e
- D.ssa Ranghino Anna Maria in qualità di Rappresentante dell'Organo accertatore

Prendono atto di quanto segue:

1. Mario Olivieri dichiara di aver ultimato l'installazione e attivazione del suddetto impianto
2. Mario Olivieri unitamente alla D.ssa Ranghino 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 V082_2017_ACCR**
- **Scheda di Configurazione impianto**

Letto, confermato e sottoscritto

Vercelli, li 11/10/2017

Per Project Automation SpA
L'Operatore

Per l'Organo accertatore
Il Dirigente



Per Project Automation SpA
Il Responsabile

Allegati: c.s.d.



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	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: 2
Potenza del flash interno 2: 2

Per Project Automation SpA
L'Operatore

Per l'Organo accertatore
Il Dirigente





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 Recognition Agreements

Pagina 1 di 3
Page 1 of 3

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 V082_2017_ACCR
Certificate of Calibration

- data di emissione
date of issue 2017-11-07
- cliente
customer Project Automation S.p.A.
- destinatario
receiver Polizia Provinciale di Vercelli
- richiesta
application Via San Cristoforo, 7 - 13100 Vercelli
CPJA
- in data
date 2017-02-15

Si riferisce a

Referring to

- oggetto
item Misuratore di velocità istantanea di veicoli
- costruttore
manufacturer RobotVisual SystemsGmbH
- modello
model divisione TRAFFIPAX
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 2017-10-11
- registro di laboratorio
laboratory reference RLT/ACCR_2017

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 Recognition Agreements

Pagina 2 di 3
Page 2 of 3

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 V082_2017_ACCR
Certificate of Calibration

1-MODALITA' E CONDIZIONI DI MISURA

L'oggetto in taratura è un misuratore di velocità istantanea di veicoli a installazione fissa, basato su spire magnetiche.

La postazione di misura è situata a SP 31 bis - km 18 + 221 direzione Chivasso

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 10.

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

PRIM_TF1 matricola N. 06179 munito di Certificato di Taratura N. 17-0279-02 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 (20 +/- 3) °C ed umidità relativa (55 +/- 5) %

Sullo strumento in taratura sono state eseguite le seguenti operazioni:

- taratura

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

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

Nelle tabelle seguenti viene riportata la stima dello scarto medio di velocità dello strumento in taratura rispetto al riferimento, insieme all'incertezza di taratura. Viene inoltre riportato lo scarto minimo e massimo misurato ed il valore massimo positivo calcolato assumendo un livello di fiducia superiore al 99,7%.

 Il Responsabile del Centro

