

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 E301_2013_ACCR
Certificate of Calibration

- data di emissione date of issue	2013-07-16
- cliente customer	EngiNe S.r.l. Via Vittorio Veneto, 15 - Viterbo
- destinatario receiver	Safety21 S.r.l. Viale delle Arti 101, 00054 Fiumicino (RM)
- richiesta application	CEN
- in data date	2012-05-24

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	Misuratore di Velocità di Autoveicoli
- costruttore manufacturer	Robot Visual Systems GmbH divisione TRAFFIPAX
- modello model	MULTARADAR S580
- matricola serial number	593-072/71359 (Misuratore) 590-101/61263 (RADAR)
- data delle misure date of measurements	2013-07-04
- registro di laboratorio laboratory reference	RLT/ACCR_2013

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 E301_2013_ACCR
Certificate of Calibration

1-MODALITA' E CONDIZIONI DI MISURA

L'oggetto in taratura è un misuratore di velocità di autoveicoli del tipo a RADAR Doppler.

La taratura è stata effettuata transitando con diverse autovetture 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 46 Rho - Monza km 4 + 343 direzione Monza

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

PRIM_TF1 matricola N. 06179 munito di Certificato di Taratura N. 13-0285-01 emesso dall'Istituto Nazionale Ricerca Metrologica "I.N.Ri.M".

PRIM_LUN6 matricola N. TES0580 munito di Certificato di Taratura N. 13-325-002 emesso dal Centro LAT 110 TEC EUROLAB

La taratura è stata eseguita nelle seguenti condizioni:

- temperatura ambiente nel campo (30+/-3)°C ed umidità relativa (38+/-5)%

Sullo strumento in taratura sono state eseguite le seguenti operazioni:

- verifica iniziale

I risultati ottenuti sono riportati nelle pagine seguenti.

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 Responsabile del Centro

CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 E301_2013_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 ($v_{UUT}-v_{ref}$):	-1,46 km/h
Incertezza estesa associata alla stima degli scarti:	0,34 km/h
Scarto di velocità massimo in eccesso calcolato:	-0,02 km/h
Numero di misure effettuate:	46

2.1.2 Corsia di sorpasso

Stima dello scarto della velocità misurata dall'UUT rispetto al riferimento ($v_{UUT}-v_{ref}$):	-1,25 km/h
Incertezza estesa associata alla stima degli scarti:	0,37 km/h
Scarto di velocità massimo in eccesso calcolato:	0,37 km/h
Numero di misure effettuate:	47

2.2 Campo di velocità oltre 100km/h

2.2.1 Corsia di marcia

Stima dello scarto della velocità misurata dall'UUT rispetto al riferimento ($v_{UUT}-v_{ref}$):	-1,33 %
Incertezza estesa associata alla stima degli scarti:	0,56 %
Scarto di velocità massimo in eccesso calcolato:	-0,03 %
Numero di misure effettuate:	11

2.2.2 Corsia di sorpasso

Stima dello scarto della velocità misurata dall'UUT rispetto al riferimento ($v_{UUT}-v_{ref}$):	-0,99 %
Incertezza estesa associata alla stima degli scarti:	0,61 %
Scarto di velocità massimo in eccesso calcolato:	0,94 %
Numero di misure effettuate:	11

Lo scarto di velocità massimo è stato ottenuto sommando allo scarto medio la deviazione standard degli scarti moltiplicata per un fattore di copertura che, in base al numero di misure effettuate corrisponde ad un livello di fiducia superiore al 99,7%.



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

ALLEGATO AL CERTIFICATO DI TARATURA LAT 101 E301_2013_ACCR
Attachment to the Certificate of Calibration

- data di emissione <i>date of issue</i>	2013-07-16
- cliente <i>customer</i>	EngiNe S.r.l. Via Vittorio Veneto , 15 - Viterbo
- destinatario <i>receiver</i>	Safety21 S.r.L. Viale delle Arti 101, 00054 Fiumicino (RM)

Si riferisce a

Referring to

- oggetto <i>item</i>	Misuratore di Velocità di Autoveicoli
- costruttore <i>manufacturer</i>	Robot Visual Systems GmbH
- modello <i>model</i>	MULTARADAR S580 divisione TRAFFIPAX
- matricola <i>serial number</i>	593-072/71359 (Misuratore) 590-101/61263 (RADAR)
- data delle misure <i>date of measurements</i>	2013-07-04

Il certificato n. E301_2013_ACCR riporta i risultati delle misure e le incertezze ad esse associate rilevate in fase di verifica iniziale, cioè nello stato in cui lo strumento è pervenuto presso il Centro di Taratura.

Gli errori positivi massimi calcolati rientrano nei limiti del 5% con minimo di 5km/h
Non è stata effettuata alcuna operazione di messa in punto (regolazione)

Il Centro di taratura di T.E.S.I., essendo accreditato ACCREDIA per le misure oggetto di detto 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
Head of the Centre
Ing. Marco Porpora