

CERTIFICATO DI TARATURA LAT249\_20250108\_7  
Certificate of Calibration LAT249\_20250108\_7

- data di emissione  
Date of issue 2025-01-13

- Cliente  
Customer EngiNe S.p.A. - Loc. Sentino Ficaiole snc - 53040  
Rapolano Terme (SI)

- Destinatario  
receiver EngiNe S.p.A. - Loc. Sentino Ficaiole snc - 53040  
Rapolano Terme (SI)

Il presente certificato di taratura è emesso in base all'accreditamento LAT N° 249 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° 249 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.*

**Si riferisce a**  
**Referring to**

- oggetto  
item Dispositivo di misura della velocità istantanea di veicoli

- Costruttore  
Manufacturer EngiNe

- Modello  
model EnVES EVO MVD 1605

- matricola  
serial number sensore radar 0x00032AFD

- data delle misure  
date of measurements 2025-01-08

- registro di laboratorio  
laboratory reference RLAVE01

I risultati di misura riportati nel presente Certificato sono stati ottenuti applicando le procedure di taratura 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.*

Direzione tecnica  
(Approving Officer)  
Ing. Giuseppe Montalto

CERTIFICATO DI TARATURA LAT249\_20250108\_7  
Certificate of Calibration LAT249\_20250108\_7

**1-Descrizione dell'oggetto in taratura**

Description of the item to be calibrated

L'oggetto in taratura è un misuratore di velocità istantanea di veicoli del tipo:

- sensore radar

**2-Procedure in base alle quali sono state eseguite le tarature**

Technical procedures used for calibration performed

La taratura è stata effettuata transitando con veicolo nello spazio di rilevazione dello strumento in taratura e misurando simultaneamente la velocità con il sistema di misura campione del Centro.

I risultati di misura riportati nel presente certificato sono stati ottenuti applicando la procedura

PRT015\_14

**3-Strumenti/campioni che garantiscono la catena della riferibilità del Centro**

Instruments or measurement standards which guarantee the traceability chain of the Centre

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

PSC10

munito di certificato di taratura n°

258-42316

emesso da

Istituto Federale Nazionale di Metrologia Svizzero Metas

**4-Condizioni ambientali**

Environmental conditions

- temperatura ambiente a cui è stata eseguita la taratura

min		max	
16,2	C°	20,6	C°

**5-Operazioni preliminari eseguite sullo strumento in taratura**

Preliminary operation executed on the device in calibration

Sullo strumento in taratura sono state eseguite le seguenti operazioni:

- nessuna operazione di messa a punto

**6-Luogo della taratura**

Calibration site

La taratura è stata eseguita presso :

Favara (AG) - Contrada Burrainiti Km 196.300 - Circuito Concordia

**7-Ulteriori dettagli e note:**

Notes

- Tipologia di verifica di taratura eseguita:

verifica di taratura periodica successiva a quella iniziale (In accordo al capo 2 e 3 del Decreto del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti n° 282 del 13 Giugno 2017 pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana il 31 Luglio 2017)

- Velocità massima di taratura: 164,08 km/h

- Natura della velocità: Istantanea

- modalità di funzionamento oggetto di taratura :

in avvicinamento e allontanamento

- Risoluzione del dispositivo in taratura: 0,36 km/h

- Allegato al certificato di taratura l'elenco dei transiti composto da n° 2 pagine.

- .

Direzione tecnica  
(Approving Officer)  
Ing. Giuseppe Montalto

Firmato digitalmente con firma elettronica digitale certificata

CERTIFICATO DI TARATURA LAT249\_20250108\_7  
Certificate of Calibration LAT249\_20250108\_7

# 8- RISULTATI ED INCERTEZZE DI MISURA

## Results and uncertainty of measurements

### Definizioni:

$V_{UUT}$  = velocità rilevata dallo strumento in taratura  
 $V_{ref}$  = velocità rilevata dal riferimento ovvero dallo strumento campione  
 $S$  =  $(V_{UUT} - V_{REF})$  scarto di velocità assoluto;  $(V_{UUT} - V_{REF})/V_{REF}$  scarto di velocità relativo;  
 $US$  = Incertezza estesa associata alla stima dello scarto di velocità  
 $R$  =  $(V_{UUT}/V_{REF})$ , rapporto di velocità;  
 $UR$  = Incertezza estesa associata alla stima del rapporto di velocità;  
 $Sm$  = Valore medio degli scarti di velocità  
 $USm$  = Incertezza estesa associata alla stima del valore medio degli scarti di velocità  
 $Rm$  = Valore medio dei rapporti di velocità  
 $URm$  = Incertezza estesa associata alla stima del valore medio dei rapporti di velocità  
 $LS$  = Limite massimo sulla singola misura di scarto di velocità  
 $LR1$  = Limite minimo sulla singola misura di rapporto di velocità  
 $LR2$  = Limite massimo sulla singola misura di rapporto di velocità  
 $LSm$  = Limite massimo sulla media delle misure di scarto di velocità  
 $LR1m$  = Limite minimo sulla media delle misure di rapporto di velocità  
 $LR2m$  = Limite massimo sulla media delle misure di rapporto di velocità

### 8.1 Campo di velocità sotto i 100 km/h

#### Range of speed below 100 km/h

Valore medio degli scarti di velocità ( $V_{UUT} - V_{REF}$ ) :	0,15 km/h
Incertezza estesa associata alla stima dello scarto di velocità	0,31 km/h
Scarto di velocità massimo:	0,50 km/h
Incertezza estesa associata alla stima dello scarto di velocità massimo	0,31 km/h
Scarto di velocità minimo:	-0,27 km/h
Incertezza estesa associata alla stima dello scarto di velocità minimo	0,31 km/h
Numero di misurazioni eseguite:	30

### 8.2 Campo di velocità oltre 100 km/h

#### Range of speed above 100 km/h

Valore medio degli scarti di velocità ( $V_{UUT} - V_{REF}$ ) / $V_{REF}$ :	0,21 %
Incertezza estesa associata alla media degli scarti espressa in termini relativi:	0,31 %
Scarto di velocità massimo:	0,69 %
Incertezza estesa associata alla stima dello scarto di velocità massimo	0,31 %
Scarto di velocità minimo:	-0,39 %
Incertezza estesa associata alla stima dello scarto di velocità minimo	0,32 %
Rapporto medio ( $V_{UUT} - V_{REF}$ ) / $V_{REF}$ :	1,002
Incertezza estesa associata alla stima del rapporto medio	0,003
Rapporto massimo:	1,007
Incertezza estesa associata alla stima del rapporto massimo	0,003
Rapporto minimo:	0,996
Incertezza estesa associata alla stima del rapporto minimo	0,003
Numero di misurazioni eseguite:	28

### Valutazione di conformità degli errori rilevati:

considerando i risultati e le incertezze sopra riportati ed applicando i criteri della circolare Accredia 4/2019/DT, i valori di misura, nelle condizioni ed al momento di esecuzione della taratura, risultano entro i limiti previsti nel capo 3, punto 3,7 e punto 3,8 - lettera b) del Decreto del Ministero delle Infrastrutture e Trasporti n° 282 del 13 Giugno 2017 pubblicato nella Gazzetta Ufficiale della Repubblica Italiana il 31 Luglio 2017. Ai fini della valutazione di conformità agli errori definiti nel decreto si è tenuto conto dell'incertezza di taratura sia per singolo punto di misura che per i valori medi, nello specifico sono state eseguite le seguenti verifiche:

- verifica degli scarti per ogni singola misura fino a 100 km/h applicando la relazione $[-LS + US \leq S \leq LS - US]$	con esito positivo
- verifica della media delle misure fino a 100 km/h applicando la relazione $[-LSm + USm \leq Sm \leq LSm - USm]$	con esito positivo
- verifica dei rapporti per ogni singola misura oltre i 100 km/h applicando la relazione $[LR1 + UR \leq R \leq LR2 - UR]$	con esito positivo
- verifica della media delle misure oltre i 100 km/h applicando la relazione $[LR1m + URm \leq Rm \leq LR2m - URm]$	con esito positivo

I valori dei limiti utilizzati in accordo al decreto sono:

$LS = 4$  km/h |  $LSm = 1,5$  km/h |  $LR1 = 0,960$  |  $LR2 = 1,040$  |  $LR1m = 0,985$  |  $LR2m = 1,015$

Direzione tecnica  
(Approving Officer)  
Ing. Giuseppe Montalto

**Definizioni:**

VUUT = velocità rilevata dallo strumento in taratura

Vref = velocità rilevata dal riferimento ovvero dallo strumento campione

S = scarto di velocità (VUUT - Vref)

R = (VUUT/Vref) rapporto di velocità

SDM = modalità con cui è stata eseguita la taratura [ avv=rilevamento con veicolo in avvicinamento; all= rilevamento con veicolo in allontanamento; dx = con dispositivo a destra del senso di marcia; sx = con dispositivo a sinistra del senso di marcia; SA : pattuglia in stationamento veicolo in allontanamento, SC (Stationary Closing) pattuglia in stationamento veicolo in avvicinamento, MA (Moving Away) pattuglia in movimento e veicolo in allontanamento, MC (Moving Closing) pattuglia in movimento e veicolo in avvicinamento]

#	VUUT [km/h]	Vref [km/h]	S [km/h]	R	SDM
1	29,52	29,61	-0,09	n.a.	avv
2	36,00	35,81	0,19	n.a.	avv
3	37,80	37,85	-0,05	n.a.	avv
4	47,16	46,96	0,20	n.a.	avv
5	47,52	47,44	0,08	n.a.	avv
6	56,16	56,01	0,15	n.a.	avv
7	56,88	56,72	0,16	n.a.	avv
8	65,52	65,53	-0,01	n.a.	avv
9	67,68	67,66	0,02	n.a.	avv
10	75,96	75,94	0,02	n.a.	avv
11	76,68	76,77	-0,09	n.a.	avv
12	85,32	84,98	0,34	n.a.	avv
13	86,04	86,15	-0,11	n.a.	avv
14	95,04	94,92	0,12	n.a.	avv
15	96,48	96,41	0,07	n.a.	avv
16	103,68	103,57	n.a.	1,001	avv
17	105,48	105,51	n.a.	1,000	avv
18	114,48	114,47	n.a.	1,000	avv
19	115,92	116,38	n.a.	0,996	avv
20	126,00	125,86	n.a.	1,001	avv
21	128,52	128,43	n.a.	1,001	avv
22	136,08	136,22	n.a.	0,999	avv
23	137,52	137,23	n.a.	1,002	avv
24	146,52	146,46	n.a.	1,000	avv
25	146,88	146,76	n.a.	1,001	avv
26	155,88	155,77	n.a.	1,001	avv
27	156,24	155,80	n.a.	1,003	avv
28	162,36	162,16	n.a.	1,001	avv
29	164,52	164,08	n.a.	1,003	avv
30	27,72	27,53	0,19	n.a.	all
31	36,72	36,22	0,50	n.a.	all
32	36,72	36,58	0,14	n.a.	all
33	47,88	47,65	0,23	n.a.	all
34	48,60	48,42	0,18	n.a.	all
35	56,52	56,18	0,34	n.a.	all
36	57,60	57,47	0,13	n.a.	all
37	65,52	65,18	0,34	n.a.	all
38	65,52	65,20	0,32	n.a.	all

#	VUUT [km/h]	Vref [km/h]	S [km/h]	R	SDM
39	74,52	74,27	0,25	n.a.	all
40	76,32	75,83	0,49	n.a.	all
41	83,88	84,15	-0,27	n.a.	all
42	85,32	85,08	0,24	n.a.	all
43	95,76	95,67	0,09	n.a.	all
44	96,48	96,02	0,46	n.a.	all
45	104,40	103,92	n.a.	1,005	all
46	104,40	104,19	n.a.	1,002	all
47	117,72	117,04	n.a.	1,006	all
48	117,72	117,19	n.a.	1,005	all
49	126,72	126,12	n.a.	1,005	all
50	127,08	126,97	n.a.	1,001	all
51	136,80	136,67	n.a.	1,001	all
52	138,24	137,45	n.a.	1,006	all
53	146,88	146,23	n.a.	1,004	all
54	149,04	148,72	n.a.	1,002	all
55	153,36	153,29	n.a.	1,000	all
56	153,72	153,30	n.a.	1,003	all
57	163,08	162,54	n.a.	1,003	all
58	163,08	161,96	n.a.	1,007	all
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					

#	VUUT [km/h]	Vref [km/h]	S [km/h]	R	SDM
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					
101					
102					
103					
104					
105					
106					
107					
108					
109					
110					
111					
112					
113					
114					

Direzione tecnica  
(Approving Officer)  
Ing. Giuseppe Montalto

ALLEGATO ELENCO TRANSITI CERTIFICATO DI TARATURA LAT249\_20250108\_7

#	VUUT [km/h]	Vref [km/h]	S [km/h]	R	SDM
115					
116					
117					
118					
119					
120					
121					
122					
123					
124					
125					
126					
127					
128					
129					
130					
131					
132					
133					
134					
135					
136					
137					
138					
139					
140					
141					
142					
143					
144					
145					
146					
147					
148					
149					
150					
151					
152					
153					
154					
155					
156					

#	VUUT [km/h]	Vref [km/h]	S [km/h]	R	SDM
157					
158					
159					
160					
161					
162					
163					
164					
165					
166					
167					
168					
169					
170					
171					
172					
173					
174					
175					
176					
177					
178					
179					
180					
181					
182					
183					
184					
185					
186					
187					
188					
189					
190					
191					
192					
193					
194					
195					
196					
197					
198					

#	VUUT [km/h]	Vref [km/h]	S [km/h]	R	SDM
199					
200					
201					
202					
203					
204					
205					
206					
207					
208					
209					
210					
211					
212					
213					
214					
215					
216					
217					
218					
219					
220					
221					
222					
223					
224					
225					
226					
227					
228					
229					
230					
231					
232					
233					
234					
235					
236					
237					
238					
239					
240					
241					
242					