

Obsah	Strana
Předmluva	4
1 Normy a směrnice	7
2 Rozsah a použití	8
3 Termíny a definice	9
3.1 Všeobecné termíny a definice	9
4 Postup pro stanovení vhodnosti Inline měřicích stanic	14
4.1 Všeobecný postup pro uvolnění zařízení	14
4.2 Vhodnost a uvolnění zařízení	15
4.3 Fáze konstrukce	17
4.4 Fáze předsérie	18
4.5 Fáze sériové výroby	20
5 Stanovení nejistoty měření	22
5.1 Základní postup	22
5.2 Typické zdroje nejistoty měření	23
5.3 Vliv teploty	24
6 Stanovení vhodnosti měřicího systému	26
6.1 Vhodnost měřicího systému s normály a systémem Laser Tracker	26
6.2 Vhodnost měřicího systému s kalibrovanými díly	28
6.3 Zohlednění upnutí a přivedení	29
7 Stanovení vhodnosti procesu měření	31
7.1 Vhodnost procesu měření s díly z předsérie	31
7.2 Vhodnost procesu měření se sériovými díly	32
7.3 Zabezpečení dopravní cesty	33
8 Zajištění stability měření	34
8.1 Mezizkouška	34
8.2 Korekce přízpusobení v průběhu výroby	35
9 Seznam použitých symbolů	36
10 Literatura	40

11	Přílohy	43
Příloha A.1	Vodnost měřicího systému s normály a systémy Laser Tracker	43
Příloha A.2	Vhodnost systému měření s kalibrovanými díly	46
Příloha A.3	Zohlednění přivedení a upnutí	48
Příloha A.4	Vhodnost procesu měření s díly z předsérie	50
Příloha A.5	Vhodnost procesu měření se sériovými díly	52
Příloha A.6	Zabezpečení dopravní trasy	54
Příloha B.1	Stanovení referenčních hodnot normálů	56
Příloha B.2	Kalibrace dílů karoserie	58
Příloha B.3	Nejistota způsobená obsluhou a upnutím při kalibraci dílu	65
Příloha B.4	Stanovení lokální nejistoty měření	67
Příloha B.5	Metrologické modely	72