

Obsah

Úvod.....	2
1. Terminologie	4
2. Pojem způsobilosti	8
2.1 Způsobilost kontrolních procesů.....	8
2.1.1 Systém a proces měření	9
2.1.2 Variabilita procesu výroby – variabilita v systém měření.....	10
2.2 Postavení způsobilosti kontrolních procesů v životním cyklu měřidla	10
2.2.1 Výběr měřidla	10
2.2.2 Kalibrace	11
2.3 Shrnutí	11
3. Replikovatelná měření	13
3.1 Způsobilost podle MSA	13
3.2 Způsobilost podle VDA 5.....	14
4. Nereplikovatelná měření	16
4.1 Současný stav.....	17
4.2 Základní pilíře.....	17
4.3 Základní filozofie řešení	18
4.4 Návrh postupu	21
4.5 Postupy s vyžitím objektů z výroby.....	22
4.5.1 Použití identických vzorků	22
Příklad 1	25
4.5.2 Dva po sobě jdoucí vzorky	30
Příklad 2	33
4.6 Využití zástupných objektů	38
4.7 Metoda c_g	41
Příklad 3	42
4.8 Výpočet pomocí nejistoty měření.....	44
4.9 Pokud nelze použít předchozí postupy	45
5. Stanovení TV	46
5.1 Postupy podle MSA.....	46
5.1.1 TV stanoveno z měřených objektů	46
5.1.2 TV dáno jako vnější informace.....	48
5.1.3 TV určeno s přihlédnutím ke způsobilosti procesu c_p	48
5.1.4 TV určeno tolerance T.....	49
5.2 Určení TV z jednostranných specifikací.....	50
5.3 Stanovení T pro metodu c_g	55
6 Související témata	56
6.1 Test-Retest.....	56
6.2 Tabulka d_2^*	57
7. Závěr.....	58
Literatura:	59