

<b>Obsah</b>	<b>Strana</b>
<b>Předmluva</b>	<b>4</b>
<b>1 Normy a směrnice</b>	<b>7</b>
<b>2 Rozsah a použití</b>	<b>8</b>
<b>3 Termíny a definice</b>	<b>9</b>
3.1 Všeobecné termíny a definice	9
<b>4 Postup pro stanovení vhodnosti Inline měřicích stanic</b>	<b>15</b>
4.1 Všeobecný postup pro uvolnění zařízení	15
4.2 Vhodnost a uvolnění zařízení	16
4.3 Fáze konstrukce	18
4.4 Fáze předsérie	19
4.5 Fáze sériové výroby	21
<b>5 Stanovení nejistoty měření</b>	<b>23</b>
5.1 Základní postup	23
5.2 Typické zdroje nejistoty měření	24
5.3 Vliv teploty	25
<b>6 Stanovení vhodnosti měřicího systému</b>	<b>27</b>
6.1 Vhodnost měřicího systému s normály a systémem Laser Tracker	27
6.2 Vhodnost měřicího systému s kalibrovanými díly	29
6.3 Zohlednění upnutí a přivedení	30
<b>7 Stanovení vhodnosti procesu měření</b>	<b>32</b>
7.1 Vhodnost procesu měření s díly z předsérie	32
7.2 Vhodnost procesu měření se sériovými díly	33
7.3 Zabezpečení dopravní cesty	34
<b>8 Zajištění stability měření</b>	<b>35</b>
8.1 Mezizkouška	35
8.2 Korekce přizpůsobení v průběhu výroby	36
<b>9 Seznam použitých symbolů</b>	<b>37</b>
<b>10 Literatura</b>	<b>41</b>

<b>11</b>	<b>Přílohy</b>	<b>44</b>
Příloha A.1	Vodnost měřicího systému s normály a systémy Laser Tracker	44
Příloha A.2	Vhodnost systému měření s kalibrovanými díly	47
Příloha A.3	Zohlednění přivedení a upnutí	49
Příloha A.4	Vhodnost procesu měření s díly z předsérie	51
Příloha A.5	Vhodnost procesu měření se sériovými díly	53
Příloha A.6	Zabezpečení dopravní trasy	55
Příloha B.1	Stanovení referenčních hodnot normálů	57
Příloha B.2	Kalibrace dílů karoserie	58
Příloha B.3	Nejistota způsobená obsluhou a upnutím při kalibraci dílu	66
Příloha B.4	Stanovení lokální nejistoty měření	68
Příloha B.5	Metrologické modely	73