

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 465 เล่ม 1-2554

วิธีการซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบ
ลักษณะเชิงคุณภาพ

เล่ม 1 แบบแผนการซักตัวอย่างระบุโดยขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL)
เพื่อการตรวจสอบรุ่นต่อรุ่น

SAMPLING PROCEDURES FOR INSPECTION BY ATTRIBUTES

PART 1 SAMPLING SCHEMES INDEXED BY ACCEPTANCE QUALITY LIMIT (AQL) FOR LOT-
BY-LOT INSPECTION

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 03.120.30

ISBN 978-616-231-152-9

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
วิธีการชักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบ
ลักษณะเชิงคุณภาพ

เล่ม 1 แบบแผนการชักตัวอย่างระบุโดยขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL)
เพื่อการตรวจสอบรุ่นต่อรุ่น

มอก. 465 เล่ม 1-2554

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 0 2202 3300

คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 158
มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมวิชีชักด้วยอย่างผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ประธานกรรมการ

นางอรพินท์ แม่ทิว

สำนักงานสสติฯแห่งชาติ

กรรมการ

รศ.ดร.สุพล ดุรงค์วัฒนา

ผู้ทรงคุณวุฒิ

รศ.กิติศักดิ์ พลอยพานิชเจริญ

คณะวิศวกรรมอุตสาหกรรม

พศ.ดร.พัชราภรณ์ เนียมมณี

มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี

คณะสสติฯประยุกต์

นางอุษา บำรุงพีช

สถาบันบัณฑิตพัฒนบริหารศาสตร์

นางยุพา เหล่าจินดาพันธ์

สำนักงานมาตรฐานสินค้าเกษตรและอาหารแห่งชาติ

นายสิทธิพงษ์ โลวิรกรณ์

สถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย

นางศุภลักษณ์ เบมเศรษฐี

สถาบันการค้าแห่งประเทศไทย

นายสุวัնชัย เจริญนนท์วัฒน์

บริษัท ทีโอที จำกัด (มหาชน)

นางสาวกฤตยา สุพรรณพงศ์

บริษัท ปูนซิเมนต์ไทย จำกัด (มหาชน)

กรรมการและเลขานุการ

นางกนกวรรณ บุญญาทิมฐาน

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วิธีการซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบคุณลักษณะเชิงคุณภาพ เล่ม 1 แบบ
แผนการซักตัวอย่างระบุโดยขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL) เพื่อการตรวจสอบรุ่นต่อรุ่น นี้ ได้ประกาศใช้
ครั้งแรกเป็นมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แผนและวิธีการซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบแบบแอ็ตทริ
บิวต์ มาตรฐานเลขที่ มอก.465-2527 ในราชกิจจานุเบกษา ฉบับพิเศษ เล่ม 101 ตอนที่ 33 ลงวันที่ 15
มีนาคม พุทธศักราช 2527 ต่อมาได้พิจารณาเห็นสมควรแก้ไขปรับปรุงสาระสำคัญทางวิชาการเพื่อให้
เป็นไปตามมาตรฐานระหว่างประเทศ จึงได้แก้ไขปรับปรุงโดยยกเลิกมาตรฐานเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้
ขึ้นใหม่

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนดขึ้นโดยใช้เอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

ISO 2859-0 : 1995	Sampling procedures for inspection by attributes – Part 0: Introduction to the ISO 2859 attribute sampling system
ISO 2859-1 : 1999 /Cor.1: 2001	Sampling procedures for inspection by attributes-Part 1: Sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by lot inspection
ISO 2859-2 : 1985	Sampling procedures for inspection by attributes - Part 2: Sampling plans indexed by limiting quality (LQ) for isolated for inspection
ISO 2859-3 : 1991	Sampling procedures for inspection by attributes-Part 3: Skip-lot sampling procedures
ISO 3534-1 : 1993	Statistics- Vocabulary and symbols-Part 1 : Probability and general statistical terms
ISO 3534-2 : 1993	Statistics-Vocabulary and Symbols - Part 2 : Statistical quality control

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ได้พิจารณา มาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรี
ประกาศตาม มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติ มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 251



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 4398 (พ.ศ. 2555)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง ยกเลิกมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

แผนและวิธีการซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบแบบแอ็ตทริบิวส์

และกำหนดมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

วิธีการซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบด้วยคุณภาพเชิงคุณภาพ

เล่ม 1 แบบแผนการซักตัวอย่างระบุโดยขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL) เพื่อการตรวจสอบรุ่นต่อรุ่น

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม แผนและวิธีการซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบแบบแอ็ตทริบิวส์ มาตรฐานเลขที่ มอก. 465 – 2527

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรมฉบับที่ 773 (พ.ศ. 2527) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 เรื่อง กำหนดมาตราฐานผลิตภัณฑ์ อุตสาหกรรม แผนและวิธีซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบแบบแอ็ตทริบิวส์ ลงวันที่ 11 มกราคม พ.ศ. 2527 และออกประกาศกำหนดมาตราฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม วิธีการซักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบด้วยคุณภาพ เชิงคุณภาพ เล่ม 1 แบบแผนการซักตัวอย่างระบุโดยขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL) เพื่อการตรวจสอบรุ่นต่อรุ่น มาตรฐานเลขที่ มอก. 465 เล่ม 1-2554 ขึ้นใหม่ ดังมีรายละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ตั้งแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

ประกาศ วันที่ 3 เมษายน พ.ศ. 2555

หม่อมราชวงศ์พงษ์สวัสดิ์ สวัสดิวัตน์

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

สารบัญ

	หน้า
1. ขอบข่าย	1
2. บทนิยามและสัญลักษณ์	2
3. การแสดงความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	9
3.1 ทั่วไป	9
3.2 การจำแนกความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	9
4. ขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL)	9
4.1 การใช้และการปรับใช้	9
4.2 การกำหนด AQL	10
4.3 AQL นิยม	10
5. การส่งมอบผลิตภัณฑ์สำหรับการซักตัวอย่าง	10
5.1 การจัดรุ่น	10
5.2 การแสดงรุ่น	10
6. การยอมรับและการไม่ยอมรับ	10
6.1 ความสามารถในการยอมรับรุ่น	10
6.2 การดำเนินการกับรุ่นที่ไม่ยอมรับ	11
6.3 ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	11
6.4 ชิ้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	11
6.5 ข้อจำกัดเฉพาะสำหรับชิ้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดวิกฤต	11
6.6 รุ่นที่ส่งมอบชำรุด	11
7. การซักตัวอย่าง	12
7.1 การเลือกตัวอย่าง	12
7.2 เวลาในการซักตัวอย่าง	12
7.3 การซักตัวอย่างเชิงคู่หรือหลายเชิง	12
8. การตรวจสอบแบบปกติ เครื่องครัดและผ่อนคลาย	12
8.1 การเริ่มการตรวจสอบ	12
8.2 การตรวจสอบอย่างต่อเนื่อง	12
8.3 กฎการสับเปลี่ยนและวิธีดำเนินการ	12
8.4 การหยุดการตรวจสอบ	15
8.5 การซักตัวอย่างแบบข้ามรุ่น	15

9.	แผนการซักตัวอย่าง	15
9.1	ระดับการตรวจสอบ	15
9.2	อักษรรหัสขนาดตัวอย่าง	16
9.3	การกำหนดแผนการซักตัวอย่าง	16
10.	การหาความสามารถในการยอมรับ	17
10.1	การตรวจชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	17
10.2	การตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด	18
11.	ข้อมูลอื่น	18
11.1	เส้นโถงลักษณะเฉพาะปฏิบัติการหรือเส้นโถง	18
11.2	ค่าเฉลี่ยกระบวนการ	19
11.3	คุณภาพจ่ายออกเฉลี่ย	19
11.4	ขีดจำกัดคุณภาพจ่ายออกเฉลี่ย	19
11.5	เส้นโถงขนาดตัวอย่างเฉลี่ย	19
11.6	ความเดี่ยวของผู้บริโภคและผู้ผลิต	20
12.	แผนเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนสำหรับการซักตัวอย่างเชิงเดียว (ทางเลือก)	21
12.1	การใช้แผนเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วน	21
12.2	การพิจารณาการยอมรับ	21
12.3	กฎการสับเปลี่ยน	22
12.4	แผนการซักตัวอย่างไม่คงที่	23
13.	ภาคผนวก ก. ตัวอย่างสำหรับแผนการซักตัวอย่างไม่คงที่	91

สารบัญตาราง

ตารางที่ 1	อักษรรหัสขนาดตัวอย่าง	-24-
ตารางที่ 2 ก	แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (ตารางหลัก)	-25-
ตารางที่ 2 ข	แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด (ตารางหลัก)	-26-
ตารางที่ 2 ก	แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (ตารางหลัก)	-27-
ตารางที่ 3 ก	แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่สำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (ตารางหลัก)	-28-
ตารางที่ 3 ข	แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่สำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด (ตารางหลัก)	-29-
ตารางที่ 3 ก	แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่สำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (ตารางหลัก)	-30-
ตารางที่ 4 ก	แผนการซักตัวอย่างหลายเชิงสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (ตารางหลัก)	-31-
ตารางที่ 4 ข	แผนการซักตัวอย่างหลายเชิงสำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด (ตารางหลัก)	-34-
ตารางที่ 4 ก	แผนการซักตัวอย่างหลายเชิง สำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (ตารางหลัก)	-37-
ตารางที่ 5 ก	ความเสี่ยงของผู้ทำสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ	-40-
ตารางที่ 5 ข	ความเสี่ยงของผู้ทำสำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด	-41-
ตารางที่ 5 ก	ความเสี่ยงของผู้ทำสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย	-42-
ตารางที่ 6 ก	คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ	-43-
ตารางที่ 6 ข	คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด	-44-
ตารางที่ 6 ก	คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย	-45-
ตารางที่ 7 ก	คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ	-46-
ตารางที่ 7 ข	คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด	-47-
ตารางที่ 7 ก	คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย	-48-
ตารางที่ 8 ก	ปัจจัยคุณภาพจ่ายออกเฉลี่ยสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (แผนการซักตัวอย่าง เชิงเดี่ยว)	-49-
ตารางที่ 8 ข	ปัจจัยคุณภาพจ่ายออกเฉลี่ยสำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด (แผนการซักตัวอย่าง เชิงเดี่ยว)	-50-
ตารางที่ 9	เส้นโถงขนาดตัวอย่างเฉลี่ยสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว เชิงคู่ และหลายเชิง (การตรวจสอบแบบปกติ เคร่งครัด และผ่อนคลาย)	-51-
ตารางที่ 10 ก	ตารางสำหรับอักษรรหัสขนาดตัวอย่าง A (แต่ละแผน)	-53-
ตารางที่ 10 ก.1	ค่าจากตารางสำหรับเส้นโถงลักษณะเฉพาะการปฏิบัติการสำหรับแผนการซักตัวอย่าง เชิงเดี่ยว	-53-
ตารางที่ 10 ก.2	แผนการซักตัวอย่างสำหรับอักษรรหัสขนาดตัวอย่าง A	-54-

ตารางที่ 10 ภู.2	แผนการซักตัวอย่างสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง M	-76-
ตารางที่ 10 ภู	ตารางสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง N (แต่ละแผน)	-77-
ตารางที่ 10 ภู.1	ค่าต่าง ๆ สำหรับสื้นโถงลักษณะเฉพาะการปฏิบัติการสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว	-77-
ตารางที่ 10 ภู.2	แผนการซักตัวอย่างสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง N	-78-
ตารางที่ 10 ท	ตารางสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง P (แต่ละแผน)	-79-
ตารางที่ 10 ท.1	ค่าต่าง ๆ สำหรับสื้นโถงลักษณะเฉพาะการปฏิบัติการสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว	-79-
ตารางที่ 10 ท.2	แผนการซักตัวอย่างสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง P	-80-
ตารางที่ 10 ณ	ตารางสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง Q (แต่ละแผน)	-81-
ตารางที่ 10 ณ.1	ค่าต่าง ๆ สำหรับสื้นโถงลักษณะเฉพาะการปฏิบัติการสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว	-81-
ตารางที่ 10 ณ.2	แผนการซักตัวอย่างสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง Q	-82-
ตารางที่ 10 ณ	ตารางสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง R (แต่ละแผน)	-83-
ตารางที่ 10 ณ.1	ค่าต่าง ๆ สำหรับสื้นโถงลักษณะเฉพาะการปฏิบัติการสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว	-83-
ตารางที่ 10 ณ.2	แผนการซักตัวอย่างสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง R	-84-
ตารางที่ 10 ค	ตารางสำหรับอักษรหัลษนาดตัวอย่าง S (แต่ละแผน)	-85-
ตารางที่ 11 ก	แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (ตารางรวมช่วย)	-86-
ตารางที่ 11 ข	แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบเคร่งครัด (ตารางรวมช่วย)	-87-
ตารางที่ 11 ค	แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (ตารางรวมช่วย)	-88-
ตารางที่ 12	สื้นโถง OC ของแบบแผน (ที่ปรับให้เป็นมาตรฐาน)	-89-

สารบัญรูป

รูปที่ 1 แผนผังสังเขปกฎการลับเปลี่ยนและวิธีดำเนินการ

-13-

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

วิธีการชักตัวอย่างเพื่อการตรวจสอบ

ถักยณะเชิงคุณภาพ

เล่ม 1 แบบแผนการชักตัวอย่างระบุโดยขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL) เพื่อการตรวจสอบรุ่นต่อรุ่น

1. ขอบข่าย

1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนด ระบบการชักตัวอย่างเพื่อการยอมรับสำหรับการตรวจสอบถักยณะเชิงคุณภาพ ซึ่งระบุในรูปของขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL)

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีจุดประสงค์ที่จะชี้แนะนำสู่ส่วนมอบ ให้คงไว้ซึ่งค่าเฉลี่ยกระบวนการอย่างน้อยที่สุดต้องดีเท่ากับขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับที่ระบุไว้ เพื่อลดต้นทุนของการชักตัวอย่างและผู้รับมอบยังมีความเชื่อมั่นในคุณภาพของรุ่นนั้น ในขณะเดียวกัน ได้ระบุขีดจำกัดด้านสูง (upper limit) สำหรับความเสี่ยงของผู้บริโภคในการยอมรับรุ่นที่ด้อยกว่าที่อาจเกิดขึ้น

แบบแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้สามารถนำไปใช้ในการตรวจสอบ เช่น

- ชิ้นงานที่แล้วเสร็จ
- ส่วนประกอบและวัตถุคิด
- การปฏิบัติงาน
- วัสดุในกระบวนการผลิต
- สิ่งส่งมอบ (supply) ในสถานที่จัดเก็บ
- การบำรุงรักษา
- ข้อมูลหรือบันทึก และ
- วิธีการบริหาร

1.2 แบบแผนการซักด้วยย่างนี้มีเจตนาเบื้องต้นในการใช้สำหรับรุ่นที่เป็นอนุกรรมต่อเนื่อง ซึ่งมีจำนวนรุ่นเพียงพอ ที่ยอมให้ใช้กฎการสับเปลี่ยน (ข้อ 8.3) เพื่อ

ก) การคุ้มครองผู้บริโภค (โดยการสับเปลี่ยนเป็นการตรวจสอบแบบเครื่องครัดหรือหยุดการตรวจสอบโดยวิธีการซักด้วยย่าง) หากพบความเสื่อมลงของคุณภาพ

ข) การจูงใจ (ในดุลยพินิจของผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ) เพื่อลดค่าใช้จ่ายในการตรวจสอบ (โดยการสับเปลี่ยนเป็นการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย) หากคุณภาพดีอย่างสม่ำเสมอ

แผนการซักด้วยย่างในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ อาจใช้เพื่อตรวจสอบรุ่น โดยซึ่งไม่คุ้นเคยมาก่อน แต่ในกรณีนี้แนะนำผู้ใช้อย่างเคร่งครัด ให้พิจารณาใช้เส้นโค้งลักษณะเฉพาะปฏิบัติการ (operating characteristic curve) เพื่อหาแผนการซักด้วยย่างที่ให้ผลในการคุ้มครองผู้บริโภคตามที่ต้องการ (ดูข้อ 11.6) ในกรณีตั้งกล่าวผู้ใช้ต้องข้างลงแผนการซักด้วยย่างซึ่งระบุโดยคุณภาพที่จำกัด (limiting quality, LQ) ตามที่กำหนดใน ISO 2859-2

2. บทนิยามและสัญลักษณ์

2.1 บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ บางคำนำมาราก ISO 3534-1 และ ISO 3534-2 บางคำนิยามได้ดำเนินปรับปรุง หรือนิยามขึ้นมาใหม่ และตั้งต่อไปนี้

2.1.1 การตรวจสอบ (inspection) หมายถึง กิจกรรมต่าง ๆ เช่น การวัด การตรวจ การทดสอบหรือการวัดเทียบ (gauging) ลักษณะเฉพาะของผลิตภัณฑ์ หรือการบริการหนึ่งลักษณะหรือมากกว่า และเปรียบเทียบผลกับเกณฑ์ที่กำหนดเพื่อชี้ว่าแต่ละลักษณะเฉพาะเป็นไปตามที่กำหนด

2.1.2 การตรวจสอบแรกเริ่ม (original inspection) หมายถึง การตรวจสอบครั้งแรกของรุ่นตามที่กำหนดในมาตรฐาน

หมายเหตุ การตรวจสอบรุ่นที่เคยได้รับการปฏิเสธมาแล้ว (previous non-acceptance) ไม่ถือว่าเป็นการตรวจสอบแรกเริ่ม

2.1.3 การตรวจสอบลักษณะเชิงคุณภาพ (inspection by attributes) หมายถึง การตรวจสอบเพื่อระบุความเป็นไปตามข้อกำหนดหรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือชุดของข้อกำหนด หรือการนับจำนวนของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

หมายเหตุ การตรวจสอบลักษณะเชิงคุณภาพรวมการตรวจสอบเมื่อจำนวนรายการที่เป็นไปตามข้อกำหนด และจำนวนรายการที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อร้อยเปอร์เซ็นต์

2.1.4 ชิ้นงาน ชิ้น รายการ (item) หมายถึง ชิ้นงาน ชิ้น รายการ ซึ่งแยกอธิบายและพิจารณาเฉพาะเรื่องตัวอย่าง เช่น

- ชิ้นงานทางฟิสิกส์
- ปริมาณที่กำหนดของวัสดุ
- การบริการ กิจกรรมหรือกระบวนการ
- องค์กรหรือนักคลอด หรือ
- บางรายการข้างบนนี้รวมกัน

2.1.5 ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (nonconformity) หมายถึง ความไม่สอดคล้องกับข้อกำหนดที่ระบุไว้

หมายเหตุ 1. บางสถานการณ์ข้อกำหนดที่ระบุไว้เป็นไปตามความต้องการการใช้งานของลูกค้า (ดูข้อบกพร่องในข้อ 2.1.6) บางสถานการณ์อาจไม่เป็นไปข้อกำหนดการใช้งานของลูกค้า โดยอาจมีความเข้มงวด หรือผ่อนคลาย หรือความสัมพันธ์ระหว่างข้อกำหนดที่ลูกค้าไม่ทราบ หรือไม่เข้าใจ

หมายเหตุ 2. โดยทั่วไป ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดแบ่งชั้นตามระดับของความรุนแรงดังต่อไปนี้
ชั้น ก ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดประเภทที่รุนแรงที่สุด ในกรณียอมรับการซักตัวอย่างของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดประเภทนี้ต้องกำหนดขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับได้ที่มีค่าน้อยที่สุด

ชั้น ข ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดประเภทที่รุนแรงรองลงมา สามารถกำหนดขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับได้ที่มีค่ามากกว่าชั้น ก และมีค่าน้อยกว่าชั้น ก (ถ้ามี)

หมายเหตุ 3. การเพิ่มเติมลักษณะเฉพาะและชั้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด โดยทั่วไปจะมีผลต่อความน่าจะเป็นโดยรวมของการยอมรับผลิตภัณฑ์

หมายเหตุ 4. จำนวนของชั้น สิ่งที่กำหนดในชั้นและการเลือกขีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับสำหรับแต่ละชั้นควรเหมาะสมกับข้อกำหนดคุณภาพของสถานะที่เฉพาะ

2.1.6 ข้อบกพร่อง (defect) หมายถึง ความไม่สอดคล้องกับคุณลักษณะที่ต้องการใช้งานตามที่เจตนาไว้

หมายเหตุ 1. คำว่า “ข้อบกพร่อง” หมายความว่าใช้ประเมินลักษณะเฉพาะทางคุณภาพของผลิตภัณฑ์หรือการบริการ ในแง่ของการใช้งาน (ซึ่งต่างจากความเป็นไปตามข้อกำหนด)

หมายเหตุ 2. เนื่องจากคำว่า “ข้อบกพร่อง” หมายความว่า “ได้กำหนดความหมายไว้ในกฎหมาย ดังนั้น ไม่ควรนำมาใช้ในความหมายทั่วๆไป

2.1.7 ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (nonconforming item) หมายถึง ชิ้นงานที่มีความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด 1 ชิ้นขึ้นไป

หมายเหตุ โดยทั่วไป ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดแบ่งตามลำดับความรุนแรง เช่น
ชั้น ก หมายถึง ชิ้นงานซึ่งมีความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในชั้น ก จำนวน 1 ชิ้นขึ้นไป และอาจมีความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในชั้น ข และ/หรือ ชั้น ค (ถ้ามี)

ชั้น ข หมายถึง ชิ้นงานซึ่งมีความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในชั้น ข จำนวน 1 ชิ้นขึ้นไป และอาจมีความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในชั้น ก (ถ้ามี) แต่ไม่มีความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในชั้น ก

- 2.1.8 ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ (percent nonconforming) (ในตัวอย่าง) หมายถึง จำนวนหนึ่งร้อยเท่าของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่างหารด้วยขนาดตัวอย่าง (sample size) กล่าวคือ

$$\frac{d}{n} \times 100$$

เมื่อ d คือ จำนวนของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่าง
 n คือ ขนาดตัวอย่าง

- 2.1.9 ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ (percent nonconforming) (ในประชากรหรือรุ่น) หมายถึง จำนวนหนึ่งร้อยเท่าของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในประชากรหรือรุ่นหารด้วยประชากรหรือขนาดรุ่น กล่าวคือ

$$100 p = 100 \frac{D}{N}$$

เมื่อ p คือ สัดส่วนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด
 D คือ จำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในประชากรหรือรุ่น
 N คือ ประชากรหรือขนาดรุ่น

หมายเหตุ 1. ในมาตรฐานนี้ใช้ “ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ” (ข้อ 2.1.8 และข้อ 2.1.9) หรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (ข้อ 2.1.10 และข้อ 2.1.11) ซึ่งเป็นคำที่ใช้กันอย่างกว้างขวางแทน “สัดส่วนของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด” และ “ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อชิ้น” ซึ่งเป็นคำศัพท์ทางกฎหมาย

หมายเหตุ 2. บทนิยามนี้แตกต่างจากบทนิยามใน ISO 3534-2

- 2.1.10 ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (nonconformity per 100 items) (ในตัวอย่าง) หมายถึง จำนวนหนึ่งร้อยเท่าของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่างหารด้วยขนาดตัวอย่าง กล่าวคือ

$$100 \frac{d}{n}$$

เมื่อ d คือ จำนวนความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่าง
 n คือ ขนาดตัวอย่าง

- 2.1.11 ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (nonconformity per 100 items) (ในประชารหรือรุ่น) หมายถึง จำนวนหนึ่งร้อยเท่าของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในประชารหรือรุ่นหารด้วยประชารหรือขนาดรุ่น กล่าวคือ

$$100 p = 100 \frac{D}{N}$$

เมื่อ p คือ จำนวนของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อชิ้น

D คือ จำนวนของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในประชารหรือรุ่น

N คือ ประชารหรือขนาดรุ่น

หมายเหตุ ในหนึ่งชิ้นงานอาจประกอบด้วยความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด 1 ชิ้นหรือมากกว่า

- 2.1.12 ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ (responsible authority) หมายถึง ผู้ที่รักษาความเป็นกลางตามมาตรฐานนี้ (เน้นจุดมุ่งหมายของข้อกำหนด) โดยไม่คำนึงถึงว่าจะได้รับคำร้องขอ หรือนำไปใช้โดยบุคคลที่หนึ่งบุคคลที่สอง หรือบุคคลที่สาม

หมายเหตุ 1. ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบอาจเป็น

ก) หน่วยงานค้านคุณภาพภายในองค์กรที่ส่งมอบ (บุคคลที่หนึ่ง)

ข) องค์กรจัดทำหรือจัดซื้อ (บุคคลที่สอง)

ค) หน่วยงานที่มีอำนาจในการรับรองหรือหน่วยงานทวนสอบอิสระ (บุคคลที่สาม)

ง) หน่วยงานตามข้อ ก) ข้อ ข) หรือข้อ ค) แตกต่างกันตามหน้าที่ตามข้อตกลงระหว่าง 2 หน่วยงาน เช่น เอกสารระหว่างผู้ส่งมอบกับผู้จัดซื้อ

หมายเหตุ 2. หน้าที่และการทำงานของผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ ได้กำหนดไว้ในมาตรฐานนี้ (ดูข้อ 4.2

ข้อ 5.2 ข้อ 6.2 ข้อ 6.3 ข้อ 6.5 ข้อ 6.6 ข้อ 8.1 ข้อ 8.3.3 ข้อ 8.4 ข้อ 9.1 ข้อ 9.3 ข้อ 12.1)

- 2.1.13 รุ่น (lot) หมายถึง จำนวนที่แน่นอนของผลิตภัณฑ์ วัสดุ หรือการบริการ

หมายเหตุ 1. รุ่นในการตรวจสอบ (inspection lot) อาจประกอบด้วยหลายแบบตัว (batch) หรือส่วนของแบบตัว

หมายเหตุ 2. รุ่นในที่นี้เป็นผลิตภัณฑ์ วัสดุ หรือการบริการที่เกิดขึ้นภายใต้ระบบการควบคุมคุณภาพ

- 2.1.14 ขนาดรุ่น (lot size) หมายถึง จำนวนชิ้นงานในหนึ่งรุ่น

- 2.1.15 ตัวอย่าง (sample) หมายถึง ชุดของชิ้นงานที่ประกอบด้วยหนึ่งชิ้นงานขึ้นไป ที่ซักອอกมาจากรุ่นที่มีเจตนาเพื่อใช้เป็นข้อมูลของรุ่นนั้น

- 2.1.16 ขนาดตัวอย่าง (sample size) หมายถึง จำนวนชิ้นงานทั้งหมดในตัวอย่างนั้น

- 2.1.17 แผนการซักตัวอย่าง (sampling plan) หมายถึง แผนซึ่งประกอบด้วยขนาดตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสินในการยอมรับรุ่นที่เกี่ยวข้อง

หมายเหตุ 1. แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวประกอบด้วยขนาดตัวอย่าง และเลขจำนวนที่ยอมรับและไม่ยอมรับ แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่ ประกอบด้วยขนาดตัวอย่าง 2 ชุด และเลขจำนวนที่ยอมรับและไม่ยอมรับสำหรับตัวอย่างแรกและสำหรับตัวอย่างทั้ง 2 ชุดรวมกัน

หมายเหตุ 2. แผนการซักตัวอย่าง ไม่รวมถึงวิธีการเลือกตัวอย่าง

หมายเหตุ 3. มาตรฐานนี้ได้แสดงความแตกต่างระหว่างแผนการซักตัวอย่าง (ข้อ 2.1.17) แบบแผนการซักตัวอย่าง (ข้อ 2.1.18) กับระบบการซักตัวอย่าง (ข้อ 2.1.19)

2.1.18 แบบแผนการซักตัวอย่าง (sampling scheme) หมายถึง แบบแผนซึ่งประกอบด้วยแผนการซักตัวอย่างพร้อมด้วยกฎการเปลี่ยนจากแผนการซักตัวอย่างหนึ่งไปยังแผนการซักตัวอย่างหนึ่ง (ดูกฎการสับเปลี่ยนข้อ 8.3 และรูปที่ 1)

2.1.19 ระบบการซักตัวอย่าง (sampling system) หมายถึง แผนการซักตัวอย่างหรือแบบแผนการซักตัวอย่างพร้อมทั้งกฎในการเปลี่ยนแผนการซักตัวอย่างแต่ละแผน รวมทั้งวิธีซักตัวอย่างและเกณฑ์การตัดสินและแผนหรือแบบแผนที่เลือกได้ตามความเหมาะสม

หมายเหตุ ระบบการซักตัวอย่างตามมาตรฐานนี้ กำหนดตามพิสัยขนาดรุ่น ระดับการตรวจสอบ และ AQL ระบบการซักตัวอย่างสำหรับแผน LQ กำหนดไว้ใน ISO 2859-2

2.1.20 การตรวจสอบแบบปกติ (normal inspection) หมายถึง การใช้แผนการซักตัวอย่าง (ข้อ 2.1.17) กับเกณฑ์การยอมรับ ซึ่งกำหนดขึ้นเพื่อให้ผู้ทำมีความเชื่อมั่นในความน่าจะเป็นในการยอมรับสูงเมื่อรุ่นมีค่าเฉลี่ยกระบวนการ (ข้อ 2.1.25) ดีกว่า AQL (ข้อ 2.1.26)

หมายเหตุ การตรวจสอบแบบปกติใช้เมื่อไม่มีเหตุให้สงสัยว่าค่าเฉลี่ยกระบวนการ (ข้อ 2.1.25) ต่างจากระดับที่ยอมรับได้

2.1.21 การตรวจสอบแบบเกร็งครั้ด (tightened inspection) หมายถึง การใช้แผนการซักตัวอย่าง (ข้อ 2.1.17) กับเกณฑ์การยอมรับซึ่งเข้มงวดกว่าการตรวจสอบแบบปกติ

หมายเหตุ การตรวจสอบแบบเกร็งครั้ดใช้เมื่อผลการตรวจสอบรุ่นก่อนหน้านี้มีค่าเฉลี่ยกระบวนการ (ข้อ 2.1.25) ดีอยกว่า AQL (ข้อ 2.1.26)

2.1.22 การตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (reduced inspection) หมายถึง การใช้แผนการซักตัวอย่าง (ข้อ 2.1.17) ซึ่งมีขนาดตัวอย่าง (ข้อ 2.1.16) ที่น้อยกว่าขนาดตัวอย่างของแผนการซักตัวอย่างในการตรวจสอบแบบปกติ (ข้อ 2.1.20) และด้วยเกณฑ์การยอมรับซึ่งเมื่อเทียบกันแล้วสมนัยกับแผนการตรวจสอบแบบปกติ

หมายเหตุ 1. ความสามารถในการแยกความแตกต่างของการตรวจสอบแบบผ่อนคลายจะน้อยกว่าการตรวจสอบแบบปกติ

หมายเหตุ 2. การตรวจสอบแบบผ่อนคลายอาจนำมาใช้เมื่อผลการตรวจสอบของรุ่นก่อนหน้านี้มีค่าเฉลี่ยกระบวนการ (ข้อ 2.1.25) ดีกว่า AQL (ข้อ 2.1.26)

- 2.1.23 คะแนนการสับเปลี่ยน (switching score) หมายถึง สิ่งชี้บกอกที่ใช้ในการตรวจสอบแบบปกติเพื่อคุ้วงผล การตรวจสอบปัจจุบันเพียงพอที่จะยอมให้สับเปลี่ยนเป็นการตรวจสอบแบบผ่อนคลายหรือไม่
หมายเหตุ ดูข้อ 8.3.3
- 2.1.24 คะแนนการยอมรับ (acceptance score) หมายถึง สิ่งชี้บกอกที่ใช้สำหรับแผนเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วน (fractional acceptance number plan) ในแผนการซักตัวอย่างเพื่อกำหนดการยอมรับรุ่น
หมายเหตุ ดูข้อ 12.2.1.2
- 2.1.25 ค่าเฉลี่ยกระบวนการ (process average) หมายถึง ระดับของกระบวนการ โดยเฉลี่ยตามช่วงเวลาที่กำหนด หรือตามปริมาณของการผลิต [ดู ISO 3534-2 ข้อ 3.1.2]
หมายเหตุ ตามมาตรฐานนี้ค่าเฉลี่ยกระบวนการคือ ระดับคุณภาพ (ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละหรือจำนวนความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น) ระหว่างช่วงเวลาเมื่อกระบวนการอยู่ในสถานะของการควบคุมทางสถิติ
- 2.1.26 ปีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (acceptance quality limit, AQL) หมายถึง ระดับคุณภาพซึ่งได้จากค่าเฉลี่ยกระบวนการที่เลวสุดที่ยอมรับได้จากรุ่นต่อเนื่องที่ส่งมอบตามแผนการซักตัวอย่างเพื่อการยอมรับรุ่น
หมายเหตุ 1. แนวความคิดนี้ให้ใช้เฉพาะเมื่อแบบแผนการซักตัวอย่างที่มีกฎการสับเปลี่ยนและกฎการหยุดการตรวจสอบโดยการซักตัวอย่างเช่น ในมาตรฐานนี้ หรือ ISO 3951
 2. แม้ว่าจะมีความน่าจะเป็นค่อนข้างสูงที่ในบางรุ่นที่มีคุณภาพต่ำพอถูกปีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ อาจได้รับการยอมรับก็ตาม ในการระบุปีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับนี้ ไม่ได้หมายความว่า ปีดจำกัดนี้เป็นระดับคุณภาพที่พึงประสงค์ แบบแผนการซักตัวอย่างที่มีอยู่ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีกฎการสับเปลี่ยนและกฎการหยุดการตรวจสอบโดยการซักตัวอย่าง ซึ่งออกแบบมาเพื่อสนับสนุนให้ผู้ส่งมอบต้องมีค่าเฉลี่ยกระบวนการที่ต่ำกว่าค่า AQL อย่างสม่ำเสมอ มิฉะนั้นก็จะมีความเสี่ยงสูงที่จะต้องสับเปลี่ยนความเข้มงวดในการตรวจสอบไปเป็นการตรวจสอบแบบเคร่งครัดที่จะทำให้เกณฑ์ตัดสินในการยอมรับรุ่นเข้มงวดมากขึ้น และเมื่อมีการใช้การตรวจสอบแบบเคร่งครัด ก็มีความเป็นไปได้ว่าจะต้องนำกฎการหยุดการตรวจสอบโดยการซักตัวอย่างมาใช้บกอกจากมีการปรับปรุงกระบวนการ
- 2.1.27 คุณภาพด้านความเสี่ยงของผู้บริโภค (consumer's risk quality, CRQ) หมายถึง ระดับคุณภาพของรุ่นหรือกระบวนการ ที่สอดคล้องกับความเสี่ยงของผู้บริโภคที่กำหนดไว้ในแผนการซักตัวอย่าง
หมายเหตุ ความเสี่ยงของผู้บริโภคโดยปกติกำหนดไว้ร้อยละ 10
- 2.1.28 คุณภาพที่จำกัด (limiting quality, LQ) หมายถึง ระดับคุณภาพที่กำหนดขึ้นสำหรับการตรวจสอบโดยการซักตัวอย่างที่จำกัดให้มีความน่าจะเป็นของการยอมรับต่ำลงเมื่อพิจารณาเป็นแต่ละรุ่น

2.1.29 เส้นโค้งลักษณะเฉพาะปฏิบัติการ (operating characteristic curve) หมายถึง เส้นโค้งที่แสดงความสัมพันธ์ระหว่างความน่าจะเป็นในการยอมรับผลิตภัณฑ์กับระดับคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่เข้ามาเพื่อกำหนดแผนการซักตัวอย่าง

2.2 สัญลักษณ์และตัวย่อ

สัญลักษณ์และตัวย่อที่ใช้ในมาตรฐานนี้ มีดังต่อไปนี้

Ac	หมายถึง	เลขจำนวนที่ยอมรับ
AQL	หมายถึง	ปีดจำกัดคุณภาพที่ยอมรับ (ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ หรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)
AOQ	หมายถึง	คุณภาพจ่ายออกเฉลี่ย (ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ หรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)
AOQL	หมายถึง	ปีดจำกัดคุณภาพจ่ายออกเฉลี่ย (ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ หรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)
CRQ	หมายถึง	คุณภาพด้านความเสี่ยงของผู้บริโภค (ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ หรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)
d	หมายถึง	จำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (หรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด) ที่พบในตัวอย่างของรุ่น
D	หมายถึง	จำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในหนึ่งรุ่น
LQ	หมายถึง	คุณภาพที่จำกัด (ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ หรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)
N	หมายถึง	ขนาดรุ่น
n	หมายถึง	ขนาดตัวอย่าง
p	หมายถึง	ค่าเฉลี่ยกระบวนการ
p_x	หมายถึง	ระดับคุณภาพ ณ ระดับความน่าจะเป็นของการยอมรับที่เท่ากับ x โดยที่ x เป็นเลขเศษส่วน
P_a	หมายถึง	ความน่าจะเป็นของการยอมรับ (เป็นร้อยละ)
Re	หมายถึง	เลขจำนวนที่ไม่ยอมรับ

หมายเหตุ สัญลักษณ์ n อาจมีตัวห้อย ตัวเลขห้อย 1 ถึง 5 หมายถึง ตัวอย่างที่ 1 ถึงตัวอย่างที่ 5 ตามลำดับโดยทั่วไป n_i คือ ขนาดตัวอย่างที่ i ในแผนการซักตัวอย่างเชิงคู่หรือแผนการซักตัวอย่างหาดใหญ่เชิง

3. การแสดงความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

3.1 ทั่วไป

ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต้องแสดงในรูปของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ (ดูข้อ 2.1.8 และข้อ 2.1.9) หรือในรูปของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (ดูข้อ 2.1.10 และข้อ 2.1.11) ตารางที่ 7 ตารางที่ 8 และตารางที่ 10 โดยอยู่ภายใต้ข้อสมมุติที่ว่าความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเกิดขึ้นอย่างสุ่มและเป็นอิสระจากกันเชิงสถิติ ถ้าทราบสาเหตุของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหนึ่งในชิ้นงานหนึ่ง อาจทำให้ทราบสาเหตุของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอื่นๆได้อีก ต้องพิจารณาชิ้นงานเหล่านี้ว่าเป็นหรือไม่เป็นไปตามข้อกำหนด โดยไม่ต้องพิจารณาความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอื่น

3.2 การจำแนกความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

แผนการซักตัวอย่างเพื่อการยอมรับส่วนใหญ่มีการประเมินผลลักษณะเฉพาะด้านคุณภาพมากกว่าหนึ่งลักษณะ และลักษณะเฉพาะเหล่านี้มีความสำคัญแตกต่างกันในรูปของคุณภาพและ/หรือผลกระทบทางเศรษฐกิจ ขณะนี้จึงจำแนกความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดตามชั้นที่นิยามไว้ในข้อ 2.1.5 จำนวนชั้น การกำหนดชั้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและการเลือก AQL ของแต่ละชั้นควรจะเหมาะสมกับคุณลักษณะที่ต้องการด้านคุณภาพของสถานการณ์ที่กำหนด

4. จัดจำัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL)

4.1 การใช้และการปรับใช้

ในมาตรฐานนี้ กำหนด AQL รวมทั้งอักษรรหัสขนาดตัวอย่าง (ดูข้อ 9.2) ที่ใช้กำหนดแผนและแบบแผนการซักตัวอย่าง

เมื่อกำหนดค่า AQL ไว้สำหรับความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดใดหรือกลุ่มของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดใด หมายถึง แบบแผนการซักตัวอย่างนี้จะยอมรับรุ่นที่ส่งมอบเป็นส่วนใหญ่ โดยที่ระดับคุณภาพ (ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละหรือความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น) ของรุ่นเหล่านี้ ต้องไม่สูงกว่าค่า AQL ที่กำหนด แผนการซักตัวอย่างในมาตรฐานนี้ที่ความน่าจะเป็นในการยอมรับ ณ AQL ที่กำหนด ขึ้นกับขนาดตัวอย่าง ณ AQL นั้นๆ ซึ่งโดยทั่วไปความน่าจะเป็นในการยอมรับรุ่นของตัวอย่างที่มีขนาดใหญ่กว่าจะสูงกว่าขนาดตัวอย่างที่เล็กกว่า

AQL เป็นตัวแปรเสริม (parameter) ของแบบแผนการซักตัวอย่างและต้องไม่สับสนกับค่าเฉลี่ยกระบวนการที่ใช้อธิบายระดับการปฏิบัติการของกระบวนการผลิต เพื่อหลีกเลี่ยงการปฏิเสธที่มากเกินไปภายใต้ระบบนี้ ค่าเฉลี่ยกระบวนการควรจะดีกว่า AQL

ข้อควรระวัง ค่า AQL ที่กำหนดไม่ควรเป็นการซึ่งนำเป็นนัยแก่ผู้ส่งมอบในการที่จะส่งมอบผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดได้

4.2 การกำหนด AQL

ต้องระบุ AQL ที่ใช้ไว้ในสัญญา (หรือตามข้อกำหนดที่ออกโดยผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ) AQL ที่แตกต่างกันอาจกำหนดสำหรับกลุ่มความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่พิจารณาโดยรวม หรือสำหรับแต่ละความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในแต่ละรายการตามที่กำหนดไว้ในข้อ 2.1.5 การจำแนกเป็นกลุ่มความหมายกับคุณลักษณะที่ต้องการด้านคุณภาพของสถานการณ์เฉพาะใดๆ การกำหนด AQL สำหรับกลุ่มของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเพิ่มเติมใน AQL สำหรับความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเฉพาะแต่ละรายการ หรือกลุ่มอยู่ที่อุปกรณ์ในกลุ่มก็ได้ เมื่อระดับคุณภาพแสดงเป็นร้อยละของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ข้อ 2.1.8 และข้อ 2.1.9) ค่า AQL ต้องไม่เกินร้อยละ 10 ของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด เมื่อระดับคุณภาพแสดงเป็นจำนวนของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (ข้อ 2.1.10 และข้อ 2.1.11) ค่า AQL อาจมีค่าถึง 1 000 ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น

4.3 AQL นิยม (preferred number)

อนุกรรมของค่า AQL ที่ให้ไว้ในตารางเป็นอนุกรรมที่นิยมของ AQL ตารางนี้จะไม่ใช้กับผลิตภัณฑ์ที่กำหนดค่า AQL ต่างไปจากนี้

5. การส่งมอบผลิตภัณฑ์สำหรับการซักตัวอย่าง

5.1 การจัดรุ่น (formation of lot)

ให้รวมผลิตภัณฑ์เป็นรุ่น รุ่นย่อย หรือที่อาจกำหนดไว้ในลักษณะอื่น (ดูข้อ 5.2) ในแต่ละรุ่นต้องประกอบด้วยชิ้นงานที่มีแบบ ระดับ ชั้น (ชั้นคุณภาพ) ขนาด และส่วนประกอบอย่างเดียวกัน ทำขึ้นในภาวะและระยะเวลาเดียวกันเท่าที่จะเป็นไปได้

5.2 การแสดงรุ่น (presentation of lot)

การจัดรุ่น ขนาดรุ่น และลักษณะของแต่ละรุ่น ต้องแสดงและระบุโดยผู้ส่งมอบและเป็นไปตามที่ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบระบุหรือให้ความเห็นชอบ จำเป็นที่ผู้ส่งมอบต้องจัดให้มีสถานที่จัดเก็บที่เพียงพอและเหมาะสมสำหรับแต่ละรุ่น อุปกรณ์ที่จำเป็นสำหรับการซื้อ (identify) และแสดงที่เหมาะสม และมีบุคลากรดำเนินการจัดการผลิตภัณฑ์สำหรับการซักตัวอย่าง

6. การยอมรับและการไม่ยอมรับ

6.1 ความสามารถในการยอมรับรุ่น (acceptability of lot)

ความสามารถในการยอมรับรุ่นกำหนดโดยใช้แผนการซักตัวอย่างแผนหนึ่งหรือหลายแผน คำว่า “การไม่ยอมรับ (non acceptance)” ในที่นี้ หมายถึง การปฏิเสธ (rejection) เมื่อใช้กับผลของการปฏิบัติตามวิธีที่กำหนด แต่เมื่อถูกกล่าวถึงการกระทำการของผู้บริโภคก็จะใช้คำว่า “ปฏิเสธ (reject)” ซึ่งหมายถึง “เลขจำนวนที่ไม่ยอมรับ (rejection number)”

6.2 การดำเนินการกับรุ่นที่ไม่ยอมรับ

ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบต้องตัดสินว่าจะให้ปฏิบัติอย่างไรกับรุ่นที่ไม่ยอมรับนั้น เช่น ทำลาย (scrap) คัดแยก (โดยมีหรือไม่มีชิ้นงานใหม่มาทดแทน) ใหม่ ประเมินใหม่อีกครั้งโดยใช้เกณฑ์เฉพาะ หรือเก็บไว้เพื่อเป็นข้อมูลเพิ่มเติม ฯลฯ

6.3 ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

หากรุ่นใดได้รับการยอมรับแล้ว ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบส่วนสิทธิ์ที่จะไม่ยอมรับชิ้นงานที่พนในระหว่างการตรวจสอบว่าไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ไม่ว่าชิ้นงานนั้นจะเป็นส่วนหนึ่งของตัวอย่างหรือไม่ ตาม ชิ้นงานที่พบว่าไม่เป็นไปตามข้อกำหนดอาจต้องนำกลับไปใหม่ หรือทดสอบด้วยชิ้นงานที่เป็นไปตามข้อกำหนด และส่งมอบอีกครั้งเพื่อการตรวจสอบและเป็นไปตามวิธีที่กำหนด ทั้งนี้ต้องได้รับความเห็นชอบจากผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ.

6.4 ชั้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

ชั้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่มี 2 ชั้นขึ้นไปนั้นต้องใช้ในแผนการซักตัวอย่างเป็นชุด โดยทั่วไปแผนการซักตัวอย่างแต่ละชุดจะมีขนาดตัวอย่างเท่ากัน แต่มีเลขจำนวนที่ยอมรับแต่ละประเภทและ AQL ที่ต่างกัน ดังแสดงในตารางที่ 2 ตารางที่ 3 และตารางที่ 4

6.5 ข้อจำกัดเฉพาะ (special reservation) สำหรับชั้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดวิกฤต

ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดบางประเภทอาจมีความวิกฤต ข้อ 6.5 นี้กำหนดวิธีการจัดการเฉพาะสำหรับความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดประเภทนี้ ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบส่วนสิทธิ์ที่จะตรวจสอบชิ้นงานทุกชิ้นที่ส่งมอบเพื่อหาความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และจะไม่ยอมรับรุ่นนั้นทันทีเมื่อตรวจพบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดซึ่งได้ชิ้นหนึ่งในรุ่น นอกจากนี้ยังส่วนสิทธิ์การซักตัวอย่างเพื่อหาความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดซึ่งในรุ่นที่ส่งมอบ นอกจากนี้ยังส่วนรุ่นที่ส่งมอบ ถ้าตัวอย่างที่ซักมาพบว่ามีความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดตั้งแต่หนึ่งข้อขึ้นไป

6.6 รุ่นที่ส่งมอบซ้ำ (resubmitted lot)

หากรุ่นใดรุ่นหนึ่งไม่ผ่านการยอมรับให้แจ้งทุกฝ่ายที่เกี่ยวข้องทันที และห้ามส่งรุ่นนั้นมาตรวจสอบ จนกว่าชิ้นงานทั้งหมดจะได้รับการตรวจสอบใหม่ และชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมดได้นำออกไปหรือทดสอบด้วยชิ้นงานที่เป็นไปตามข้อกำหนดแล้ว หรือได้แก้ไขความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทั้งหมดแล้วจนเป็นที่พอใจของผู้ส่งมอบ ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบต้องพิจารณาว่าจะใช้การตรวจสอบแบบปกติ หรือแบบเคร่งครัดในการตรวจสอบครั้งใหม่ และจะให้ตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดทุกประเภทหรือเฉพาะชิ้นที่ทำให้เกิดการไม่ยอมรับในการตรวจสอบครั้งแรก

7. การซักตัวอย่าง

7.1 การเลือกตัวอย่าง

ชิ้นงานที่เลือกมาเป็นตัวอย่างต้องซักมาจากรุ่นโดยวิธีสุ่มอย่างง่าย (ดู ISO 3534-2 ข้อ 2.15) อย่างไรก็ตาม เมื่อรุ่นประกอบด้วยรุ่นย่อยหรือเป็นชั้น (strata) ซึ่งระบุไว้โดยเกณฑ์ที่สมเหตุสมผล ให้ซักตัวอย่าง แบ่งเป็นชั้น (stratified sampling) โดยให้ขนาดตัวอย่างของแต่ละรุ่นย่อยหรือเป็นชั้น เป็นสัดส่วนกับขนาดรุ่นย่อย หรือเป็นชั้น (รายละเอียดให้ดูใน ISO 2859-0 ข้อ 2.25)

7.2 เวลาในการซักตัวอย่าง

ให้ซักตัวอย่างจากรุ่นที่ได้ผลิตเสร็จแล้วหรือระหว่างการผลิต ไม่ว่ากรณีใดก็ตามให้ซักตัวอย่างตามวิธีที่กำหนดไว้ในข้อ 7.1

7.3 การซักตัวอย่างเชิงคุณภาพหรือคล้ายเชิง

เมื่อซักตัวอย่างเชิงคุณภาพหรือคล้ายเชิง ให้ซักตัวอย่างตามลำดับจากชิ้นงานที่มีอยู่ในรุ่นเดียวกัน

8. การตรวจสอบแบบปกติ เครื่องครัดและผ่อนคลาย

8.1 การเริ่มการตรวจสอบ

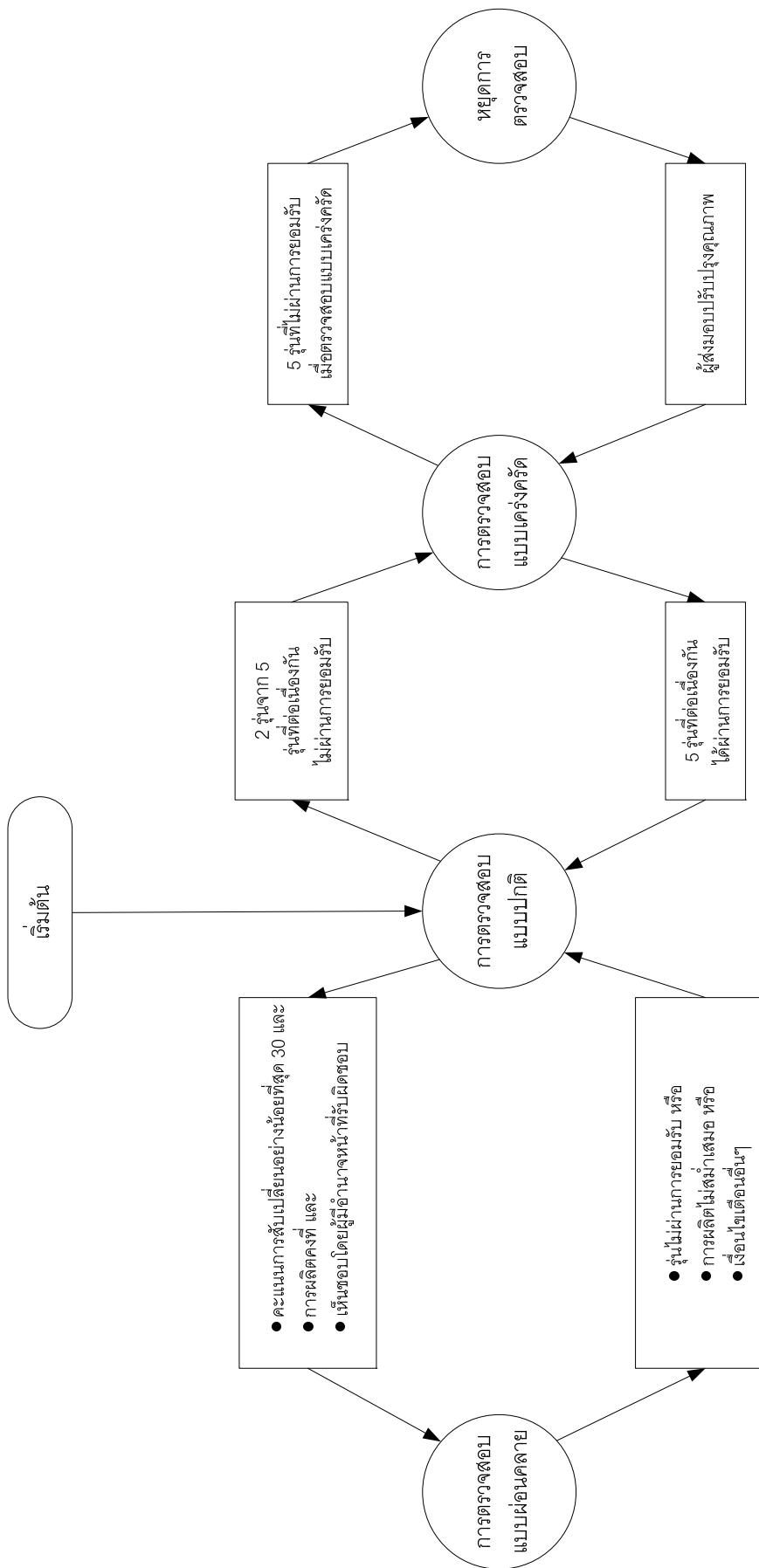
หากผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบมิได้กำหนดไว้เป็นอย่างอื่น ให้เริ่มการตรวจสอบโดยการตรวจสอบแบบปกติ

8.2 การตรวจสอบอย่างต่อเนื่อง

การตรวจสอบแบบปกติ แบบเครื่องครัด หรือแบบผ่อนคลาย ต้องดำเนินการกับทุกรุ่นอย่างต่อเนื่องและติดต่อกันโดยไม่มีการเปลี่ยนแปลง เว้นแต่ต้องใช้วิธีดำเนินการสับเปลี่ยน (ดูข้อ 8.3) เพื่อเปลี่ยนแปลงความเข้มงวดของการตรวจสอบ วิธีดำเนินการสับเปลี่ยนใช้กับความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดแต่ละชั้น โดยอิสระ

8.3 กฎการสับเปลี่ยนและวิธีดำเนินการ

(ดูรูปที่ 1)



รูปที่ 1 แผนผังสังเขปกระบวนการที่สถาบันฯ ดำเนินการ
(ข้อ 8.3)

8.3.1 การเปลี่ยนจากแบบปกติเป็นแบบเครื่องครัด

ในกรณีที่ใช้การตรวจสอบแบบปกติ ถ้าหากมากกว่า 2 รุ่นจาก 5 รุ่น (หรือน้อยกว่า 5 รุ่น) ที่ต่อเนื่องกันไม่ผ่านการยอมรับในการตรวจสอบแรกเริ่ม ให้เปลี่ยนมาใช้การตรวจสอบแบบเครื่องครัด (วิธีนี้ไม่นำรุ่นที่ส่งมอบเข้ามาพิจารณา)

8.3.2 การเปลี่ยนจากแบบเครื่องครัดเป็นแบบปกติ

ในกรณีที่ใช้การตรวจสอบแบบเครื่องครัดอยู่ หากมากกว่า 5 รุ่นต่อเนื่องกันผ่านการยอมรับในการตรวจสอบแรกเริ่มแล้ว ให้เปลี่ยนมาใช้การตรวจสอบแบบปกติ

8.3.3 การเปลี่ยนจากแบบปกติเป็นแบบผ่อนคลาย

8.3.3.1 ทั่วไป

ในกรณีที่ใช้การตรวจสอบแบบปกติอยู่จะเปลี่ยนแปลงการตรวจสอบเป็นแบบผ่อนคลายได้ในกรณีดังต่อไปนี้

- ก) ค่าปัจจุบันของคะแนนการสับเปลี่ยน (ดูข้อ 8.3.3.2) อย่างน้อยที่สุดเป็น 30 และ
- ข) การผลิตเป็นไปในอัตราสม่ำเสมอ และ
- ค) ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบพิจารณาให้ใช้การตรวจสอบแบบผ่อนคลาย

8.3.3.2 คะแนนการสับเปลี่ยน

หากผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบมิได้กำหนดไว้เป็นอย่างอื่น การคำนวณคะแนนการสับเปลี่ยนต้องเริ่มนับตั้งแต่การเริ่มตรวจสอบแบบปกติ

เมื่อเริ่มต้นการตรวจสอบ คะแนนการสับเปลี่ยนต้องมีค่าเป็น 0 และปรับตัวเลขตามการตรวจสอบของแต่ละรุ่นที่ใช้การตรวจสอบแรกเริ่มแบบปกติ

ก) แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว

- 1) เมื่อเลขจำนวนที่ยอมรับ ≥ 2 หากมีการยอมรับรุ่นที่ค่า AQL ลดลง 1 ขั้นให้หากคะแนนการสับเปลี่ยน 3 คะแนน หากไม่เป็นเช่นนั้น ให้ปรับตั้งคะแนนการสับเปลี่ยนเป็น 0

- 2) เมื่อเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น 0 หรือ 1 หากมีการยอมรับรุ่น ให้หากคะแนนการสับเปลี่ยน 2 คะแนน หากไม่เป็นเช่นนั้น ให้ปรับตั้งคะแนนการสับเปลี่ยนเป็น 0

ข) แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่และหลากหลายเชิง

- 1) เมื่อใช้แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่ หากมีการยอมรับรุ่นภายหลังการตรวจสอบตัวอย่างชุดที่ 1 ให้หากคะแนนการสับเปลี่ยน 3 คะแนน หากไม่เป็นเช่นนั้น ให้ปรับตั้งคะแนนการสับเปลี่ยนเป็น 0

- 2) เมื่อใช้แผนการซักตัวอย่างหลายเชิง หากมีการยอมรับรุ่นภายในห้องจากการตรวจสอบตัวอย่างชุดที่ 3 ให้บวกคะแนนการสับเปลี่ยน 3 คะแนน หากไม่เป็นเช่นนั้น ให้ปรับตั้งคะแนนการสับเปลี่ยนเป็น 0

หมายเหตุ ตัวอย่างการใช้คะแนนการสับเปลี่ยนอธิบายไว้ในภาคผนวก ก.

8.3.4 การเปลี่ยนจากแบบผ่อนคลายเป็นแบบปกติ

เมื่อใช้การตรวจสอบแบบผ่อนคลายอยู่ หากมีกรณีข้อใดข้อหนึ่งต่อไปนี้เกิดขึ้นในการตรวจสอบแรกเริ่ม ให้เปลี่ยนมาใช้การตรวจสอบแบบปกติ

- ก) หนึ่งรุ่นไม่ผ่านการยอมรับ หรือ
- ข) การผลิตเริ่มไม่สม่ำเสมอหรือล่าช้ากว่ากำหนด หรือ
- ค) เงื่อนไขอื่น ซึ่งทำให้ต้องกลับมาใช้การตรวจสอบแบบปกติ

8.4 การหยุดการตรวจสอบ

ถ้าตัวเลขสะสมของรุ่นที่ไม่ยอมรับครบ 5 รุ่นของการตรวจสอบที่ต่อเนื่องตามลำดับในการตรวจสอบแรกเริ่มแบบเครื่องครัด ให้หยุดใช้วิธีตามมาตรฐานนี้จนกว่าผู้ส่งมอบได้แก้ไขปรับปรุงคุณภาพของผลิตภัณฑ์ หรือบริการที่ส่งมอบ และวิธีแก้ไขต้องได้รับความเห็นชอบจากผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบว่าเป็นวิธีที่มีประสิทธิผลและให้ใช้วิธีนี้ในการตรวจสอบแบบเครื่องครัด เช่นเดียวกับข้อ 8.3.1

8.5 การซักตัวอย่างแบบข้ามรุ่น (skip-lot sampling)

การตรวจสอบรุ่นต่อรุ่นในมาตรฐานนี้อาจนำการซักตัวอย่างแบบข้ามรุ่นมาใช้แทนได้ หากเป็นไปตาม ISO 2859-3

หมายเหตุ มีข้อจำกัดการใช้วิธีการข้ามรุ่นใน ISO 2859-3 อยู่ในวิธีการตรวจสอบแบบผ่อนคลายของมาตรฐานนี้ นื้องจาก AQL และระดับการตรวจสอบบางระดับไม่สามารถนำมาใช้

9. แผนการซักตัวอย่าง

9.1 ระดับการตรวจสอบ

ระดับการตรวจสอบกำหนดจำนวนของการตรวจสอบ ระดับการตรวจสอบทั่วไป มี 3 ระดับ คือ ระดับ I

ระดับ II และระดับ III ตามที่แสดงไว้ในตารางที่ 1 หากมิได้กำหนดไว้เป็นอย่างอื่นให้ใช้การตรวจสอบระดับ

II การตรวจสอบระดับ I อาจใช้เมื่อต้องการแยกให้เห็นความแตกต่างไม่มาก หรือใช้การตรวจสอบระดับ III เมื่อต้องการแยกให้เห็นความแตกต่างให้มากขึ้น นอกจากนี้ยังมีระดับการตรวจสอบพิเศษ 4 ระดับ คือ S-1 S-2 S-3 และ S-4 ตามตารางที่ 1 ซึ่งใช้กับขนาดตัวอย่างน้อย เมื่อเปรียบเทียบกับระดับการตรวจสอบทั่วไป และยอมรับความเสี่ยงที่มากขึ้นได้

การกำหนดระดับการตรวจสอบในการใช้งานกรณีเฉพาะ ให้เป็นอำนาจของผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ ซึ่งทำให้ผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบสามารถกำหนดขนาดตัวอย่างที่ใหญ่ขึ้นหรือเล็กลงให้เหมาะสมกับวัตถุประสงค์

การตรวจสอบในแต่ละระดับ ให้ใช้กฎการสับเปลี่ยนการตรวจสอบแบบปกติ การตรวจสอบแบบเคร่งครัด และการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย ตามที่กำหนดไว้ในข้อ 8. การเลือกระดับการตรวจสอบแยกความเข้มงวดจากการตรวจสอบทั้ง 3 ระดับ ขณะนี้ระดับการตรวจสอบที่กำหนดไว้จะไม่เปลี่ยนแปลงเมื่อสับเปลี่ยนการตรวจสอบระหว่างการตรวจสอบแบบปกติ การตรวจสอบแบบเคร่งครัด และการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย

การกำหนดระดับการตรวจสอบ S-1 ถึง S-4 ต้องระมัดระวังที่จะไม่ใช้ AQL ที่ไม่สอดคล้องกับระดับตรวจสอบเหล่านี้ ตัวอย่างเช่น ใช้อักษรรหัสระดับ S-1 จะไม่เกินอักษรรหัส D เที่ยงเท่ากับขนาดตัวอย่าง เชิงเดียว แต่ไม่สามารถใช้การระบุระดับการตรวจสอบ S-1 ถ้า AQL คือร้อยละ 0.1 ซึ่งขนาดตัวอย่างต่ำสุดคือ 125

จำนวนข้อมูลเกี่ยวกับคุณภาพของรุ่นที่ได้จากการตรวจสอบตัวอย่างที่ซักອอกมาจากรุ่นขึ้นอยู่กับขนาดที่แท้จริงของตัวอย่าง (ไม่ได้ขึ้นอยู่กับความสัมพันธ์เชิงเส้นระหว่างขนาดตัวอย่างกับขนาดรุ่น) ถ้าตัวอย่างจากรุ่นที่ตรวจสอบนั้นมีจำนวนน้อย ดังนั้นมีเหตุผล 3 ประการเพื่อการแปรผันขนาดตัวอย่างตามขนาดรุ่น

- ก) หากตัดสินใจพิจารณาให้เกิดการสูญเสียมาก จึงจำเป็นต้องตัดสินใจให้ถูกต้อง
- ข) สำหรับรุ่นขนาดใหญ่และสามารถตรวจสอบขนาดตัวอย่างมากได้ จะประหยัดกว่ารุ่นขนาดเล็ก
- ค) การซักตัวอย่างโดยการสุ่มอย่างแท้จริงจะยากขึ้น ถ้าขนาดตัวอย่างน้อยเกินไปเมื่อเทียบเป็นสัดส่วนกับขนาดรุ่น

9.2 อักษรรหัสขนาดตัวอย่าง

ขนาดตัวอย่างกำหนด (designate) เป็นตัวอักษรรหัส ตารางที่ 1 ใช้อักษรรหัสที่เหมาะสมสมสำหรับขนาดรุ่น และระดับการตรวจสอบ

9.3 การกำหนดแผนการซักตัวอย่าง

ให้ใช้ AQL และอักษรรหัสขนาดตัวอย่างที่อยู่ในตารางที่ 2 ตารางที่ 3 ตารางที่ 4 หรือตารางที่ 11 ในการกำหนดแผนการซักตัวอย่าง เมื่อรับ AQL และกำหนดขนาดรุ่นแล้ว ต้องใช้ AQL และอักษรรหัสขนาดตัวอย่างที่เหมือนกันจัดทำแผนการซักตัวอย่างในตารางการตรวจสอบแบบปกติ การตรวจสอบแบบเคร่งครัด และการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย

หากไม่มีแผนการซักตัวอย่างสำหรับ AQL และอักษรรหัสขนาดตัวอย่างที่ให้ไว้รวมกัน ให้ผู้ใช้อักษรรหัสขนาดตัวอย่างอื่นประเภทที่ต่างออกไป เพราะขนาดตัวอย่างที่ต้องใช้เป็นไปตามอักษรรหัสขนาดตัวอย่างใหม่ วิธีการนี้ต้องใช้ขนาดตัวอย่างที่แตกต่างกันสำหรับความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด หรือชิ้นงานที่

ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด วิธีนี้นำໄไปสู่ขนาดตัวอย่างที่แตกต่างกันสำหรับชั้นที่แตกต่างกัน อาจต้องใช้อักษรรหัสขนาดตัวอย่างที่เป็นไปตามขนาดตัวอย่างที่ใหญ่ที่สุดของทุกชั้นของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหรือชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดโดยได้รับความเห็นชอบจากผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ ทางเลือกสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวที่มีเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น 0 อาจใช้แผนที่มีเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น 1 โดยใช้ขนาดตัวอย่างใหญ่กว่าสำหรับ AQL ที่กำหนด (ถ้ามี) ได้รับความเห็นชอบจากผู้มีอำนาจรับผิดชอบนอกจานนี้อาจใช้แบบเลขจำนวนที่ยอมรับ เป็นเศษส่วนซึ่งกำหนด ไว้ในข้อ 12. โดยได้รับความเห็นชอบจากผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ

9.4 ประเภทของแผนการซักตัวอย่าง

แผนการซักตัวอย่างมี 3 ประเภท คือ แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่ และแผนการซักตัวอย่างหลายเชิง ตามที่กำหนดไว้ในตารางที่ 2 ตารางที่ 3 และตารางที่ 4 ตามลำดับ หาก AQL และอักษรรหัสขนาดตัวอย่างไม่มีแผนการซักตัวอย่างหลายประเภท อาจใช้แผนการซักตัวอย่างใดก็ได้ การตัดสินใจว่า จะใช้แผนประเภทใดให้พิจารณาเบริญที่ยึดจากความยุ่งยากของการบริหาร (เช่น ความยากลำบากในการฝึกอบรมบุคลากร การซักตัวอย่าง) และขนาดตัวอย่างเฉลี่ยของแผนนั้นๆ สำหรับแผนการซักตัวอย่างที่กำหนดในมาตรฐานนี้ ขนาดตัวอย่างเฉลี่ยของแผนการซักตัวอย่างประเภทหลายเชิงจะน้อยกว่าแผนการซักตัวอย่างเชิงคู่ และทั้งสองประเภทนี้ก็จะน้อยกว่าขนาดตัวอย่างของแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว (ตารางที่ 9) ตามปกติความยุ่งยากในการบริหารและค่าใช้จ่ายแต่ละชิ้นงานของตัวอย่าง ในการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวจะน้อยกว่าการซักตัวอย่างเชิงคู่หรือหลายเชิง

หมายเหตุ ดูรายละเอียดตารางที่ 9

10. การหาความสามารถในการยอมรับ

10.1 การตรวจชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

การพิจารณาความสามารถในการยอมรับของรุ่นภายใต้การตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ ให้ใช้แผนการซักตัวอย่างตามข้อ 10.1.1 ถึงข้อ 10.1.3

10.1.1 แผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว

จำนวนชิ้นงานที่ตรวจสอบต้องเท่ากับขนาดตัวอย่างที่กำหนดในแผนการซักตัวอย่าง ถ้าพบจำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจสอบในตัวอย่างเท่ากับหรือน้อยกว่าเลขจำนวนที่ยอมรับรุ่นนั้น (เฉพาะกรณีที่ AQL ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10) หากไม่เป็นตามที่กำหนดให้ถือว่าไม่ยอมรับรุ่นนั้น แต่ถ้าพบจำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเท่ากับหรือมากกว่าเลขจำนวนที่ไม่ยอมรับ ให้ถือว่าไม่ยอมรับรุ่นนั้น

10.1.2 แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่

จำนวนชิ้นงานที่ตรวจสอบในครั้งที่ 1 ต้องเท่ากับขนาดตัวอย่างที่กำหนดในแผนการซักตัวอย่าง ถ้าจำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจสอบในตัวอย่างชุดที่ 1 เท่ากับหรือน้อยกว่าเลขจำนวนที่ยอมรับชุดที่ 1 ให้ยอมรับรุ่นนี้ ถ้าจำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจสอบในตัวอย่างชุดที่ 1 เท่ากับหรือมากกว่าเลขจำนวนที่ไม่ยอมรับชุดที่ 1 ให้ถือว่าไม่ยอมรับรุ่นนี้

ถ้าจำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจสอบในตัวอย่างชุดที่ 1 อยู่ระหว่างเลขจำนวนที่ยอมรับกับไม่ยอมรับของชุดที่ 1 ให้ตรวจสอบตัวอย่างชุดที่ 2 ตามขนาดตัวอย่างชุดที่ 2 ที่กำหนดไว้ในแผนการซักตัวอย่าง ถ้าจำนวนชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ตรวจสอบในตัวอย่างชุดที่ 1 และชุดที่ 2 รวมกัน เท่ากับหรือน้อยกว่าเลขจำนวนที่ยอมรับชุดที่ 2 ก็ให้ยอมรับรุ่นนี้ หากไม่เป็นไปตามที่กำหนดให้ถือว่าไม่ยอมรับรุ่นนี้ (เฉพาะกรณีที่ AQL ต่ำกว่าหรือเท่ากับ 10)

10.1.3 แผนการซักตัวอย่างหลายเชิง

แผนการซักตัวอย่างหลายเชิง ให้ดำเนินการเช่นเดียวกับที่กำหนดไว้ในข้อ 10.1.2 ซึ่งมีทั้งหมด 5 ชุด ตัวอย่าง การตัดสินใจถึงชุดที่ 5 จะเป็นชุดสุดท้าย

10.2 การตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

การพิจารณาหารายยอมรับรุ่น ภายใต้การตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น ให้ใช้วิธีดำเนินการตามข้อ 10.1 โดยให้คำว่า “ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด” เป็น “ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด”

11. ข้อมูลอื่น

11.1 เส้นโค้งลักษณะเฉพาะปฏิบัติการ (operating characteristic (OC) curve) หรือเส้นโค้ง OC

เส้นโค้ง OC สำหรับแผนการซักตัวอย่างแบบปกติและแบบเคร่งครัดที่แสดงไว้ในตารางที่ 10 ชี้บ่งร้อยละของรุ่นที่อาจคาดว่ายอมรับได้ภายใต้แผนการซักตัวอย่างต่างๆ สำหรับคุณภาพของกระบวนการ เส้นโค้งที่แสดงไว้เป็นเส้นโค้งสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดียวที่มีเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเลขจำนวนเต็ม เส้นโค้งสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงคู่และการซักตัวอย่างหลายเชิง โดยจับคู่แผนการซักตัวอย่างเชิงเดียวและแผนการซักตัวอย่างเชิงคู่ ให้ใกล้ที่สุดเท่าที่จะทำได้ เส้นโค้ง OC สำหรับ AQL มากราว 10 เท่ากับการตรวจสอบจำนวนความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดแต่ละเส้นโค้ง OC สำหรับ AQL เท่ากับ 10 หรือน้อยกว่า หมายความว่าการตรวจสอบชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดนอกจากนั้นเส้นโค้งที่ AQL เท่ากับ 10 หรือน้อยกว่านี้ใช้สำหรับการตรวจสอบจำนวนความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดได้ด้วย

ค่าคุณภาพของผลิตภัณฑ์ส่วนมอบที่สมนัยกับค่าที่เลือกของความนำ้จะเป็นของการยอมรับ ที่แสดงในเส้นโค้งได้แสดงไว้ในรูปของตารางด้วย นอกจากนี้ได้ให้ค่าที่สมนัยกับการตรวจสอบแบบเคร่งครัดและค่าที่สมนัย

กับการซักตัวอย่างสำหรับจำนวนของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ AQL เท่ากับ 10 หรือมากกว่ารวมทั้ง บังให้ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น ไว้ด้วย

เส้นโถง OC เมื่อใช้กฎการสับเปลี่ยนแสดงในตารางที่ 12 แสดงถึงร้อยละของรุ่นที่ผ่านการยอมรับภายใต้คุณภาพที่แปรผันซึ่งมีพิสัยกว้าง (long-range) ของรุ่น ไม่ต้องนำผลของกฎการหยุดการตรวจสอบ (ข้อ 8.4) มาพิจารณา แกนตามแนวนอนเป็นสัดส่วนของคุณภาพของกระบวนการกับ AQL เส้นโถงแต่ละเส้นแสดงเลขจำนวนที่ยอมรับสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ

11.2 ค่าเฉลี่ยกระบวนการ (process average)

ค่าเฉลี่ยกระบวนการประมาณได้โดยค่าเฉลี่ยของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดคิดเป็นร้อยละ หรือค่าเฉลี่ยของจำนวนความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (แล้วแต่กรณี) ที่พบในตัวอย่างผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบจากการตรวจสอบแรกเริ่มจนครบจำนวนชุดตัวอย่างของการตรวจสอบนี้ เมื่อใช้แผนการซักตัวอย่างเชิงคู่ หรือหลายเชิง ให้ใช้ผลการตรวจสอบตัวอย่างเฉพาะครั้งที่หนึ่งเท่านั้นในการประมาณค่าเฉลี่ยกระบวนการ

11.3 คุณภาพจ่ายออกเฉลี่ย (average outgoing quality, AOQ)

AOQ หมายถึง ค่าเฉลี่ยคุณภาพระยะยาวของผลิตภัณฑ์จ่ายออกสำหรับค่าหนึ่งที่กำหนดของคุณภาพผลิตภัณฑ์ที่ป้อนเข้า รวมทั้งรุ่นที่ยอมรับ และรุ่นที่ไม่ยอมรับเมื่อตรวจสอบอย่างมีประสิทธิภาพร้อยละ 100 แล้ว และได้ทดสอบชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดด้วยชิ้นงานที่เป็นไปตามข้อกำหนดแล้ว

11.4 ขีดจำกัดคุณภาพจ่ายออกเฉลี่ย (average outgoing quality limit, AOQL)

AOQL หมายถึง ค่าสูงสุดของคุณภาพจ่ายออกเฉลี่ยสำหรับทุกคุณภาพที่เป็นไปได้ทั้งหมดที่ส่งมอบแผนการซักตัวอย่างเพื่อการยอมรับ ค่าประมาณของ AOQL ที่กำหนดไว้ในตารางที่ 8 ก ใช้สำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวที่มีการตรวจสอบแบบปกติ และตารางที่ 8 ข ใช้สำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวที่มีการตรวจสอบแบบเครื่องครัด

11.5 เส้นโถงขนาดตัวอย่างเฉลี่ย

ในตารางที่ 9 เป็นเส้นโถงขนาดตัวอย่างเฉลี่ยสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงคู่และแผนการซักตัวอย่างหลายเชิง เมื่อเปรียบเทียบกับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวภายใต้เลขจำนวนที่ยอมรับเดี่ยวกัน เส้นโถงเหล่านี้แสดงขนาดตัวอย่างเฉลี่ยซึ่งอาจคาดว่าเกิดขึ้นจากแผนการซักตัวอย่างต่าง ๆ สำหรับคุณภาพของกระบวนการที่ระดับต่าง ๆ ที่กำหนด เส้นโถงนี้อยู่บนสันนิษฐานว่าการตรวจสอบไม่ถูกตัดตอน (ดู ISO 3534-2 ข้อ 2.5.7)

11.6 ความเสี่ยงของผู้บริโภคและผู้ผลิต

11.6.1 การใช้แผนการซักด้าวย่างแต่ละแบบ

มาตรฐานนี้มีเจตนาให้ใช้ในระบบการตรวจสอบแบบเครื่องครัด แบบปกติและแบบผ่อนคลายสำหรับรุ่นต่อรุ่นที่ต่อเนื่อง เพื่อการคุ้มครองผู้บริโภค ในขณะเดียวกันให้ผู้ผลิตมั่นใจอยู่เสมอว่าจะได้รับการยอมรับ ถ้าคุณภาพสูงกว่า AQL

ในบางโอกาสอาจเลือกการซักด้าวย่างเฉพาะจากส่วนมาตรฐานนี้มาใช้โดยไม่ต้องใช้กฎการสับเปลี่ยนตัวอย่างเช่น ผู้ซื้ออาจนำแผนการตรวจสอบไปใช้เพื่อจุดประสงค์ในการทวนสอบเพียงอย่างเดียว ถ้าว่าไม่เป็นไปตามมาตรฐานนี้ การนำไปใช้ เช่นนี้ถือว่ามาตรฐานนี้เป็นเพียงการรวมแผนการซักด้าวย่าง AQL ต่าง ๆ การเลือกเดินทาง OC และมาตรฐานอื่นของแผนนี้นั้นต้องนำมาประเมินว่าเหมาะสมสมกับการใช้หรือไม่

11.6.2 ตารางคุณภาพด้านความเสี่ยงของผู้บริโภค

ถ้าจำนวนรุ่นต่อรุ่นไม่มากพอที่จะนำกฎการสับเปลี่ยนมาใช้ อาจเป็นข้อจำกัดในการเลือกแผนการซักด้าวย่างของรุ่นซึ่งสัมพันธ์โดยตรงกับค่า AQL ที่กำหนด ซึ่งให้คุณภาพด้านความเสี่ยงของผู้บริโภคต่ำกว่าระดับคุณภาพที่กำหนดไว้ แผนการซักด้าวย่างสำหรับจุดประสงค์นี้สามารถเลือกโดยการเลือก CRQ และความเสี่ยงของผู้บริโภค (ความน่าจะเป็นของการยอมรับรุ่น) ที่สัมพันธ์กัน

ค่าที่แสดงไว้ในตารางที่ 6 และตารางที่ 7 เป็นค่า CRQ สำหรับความเสี่ยงของผู้บริโภคร้อยละ 10 ตารางที่ 6 ใช้มือตรวจสอบรายการความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และตารางที่ 7 ใช้มือตรวจสอบจำนวนของความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด สำหรับรุ่นที่มีระดับคุณภาพน้อยกว่าหรือเท่ากับค่าที่อยู่ในตาราง CRQ จะมีความน่าจะเป็นของการยอมรับรุ่นที่เท่ากับหรือน้อยกว่าร้อยละ 10 หากมีเหตุผลที่จะคุ้มครองต่างจากที่กำหนดไว้ในรุ่น ตารางที่ 6 และตารางที่ 7 อาจเป็นประโยชน์ในการระบุขนาดตัวอย่างต่ำสุดที่สอดคล้องกับระดับ AQL และระดับการตรวจสอบที่กำหนดเพื่อการตรวจสอบในรุ่นต่อรุ่น (รายละเอียดวิธีการเลือกแผนการซักด้าวย่างที่ไม่ใช่รุ่นต่อรุ่นให้ดูใน ISO 2859-2)

ตัวอย่าง สมมติแต่ละรุ่นกำหนด CRQ ของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดไว้ร้อยละ 5 โดยที่ความน่าจะเป็นของการยอมรับเป็นร้อยละ 10 หรือน้อยกว่า ถ้า AQL ของชิ้นงาน ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดกำหนดไว้ร้อยละ 1 สำหรับการตรวจสอบรุ่นต่อรุ่น ตารางที่ 6 ก แสดงขนาดตัวอย่างต่ำสุดไว้โดยอักษรรหัสขนาดตัวอย่าง L

11.6.3 ตารางความเสี่ยงของผู้ผลิต

ตารางที่ 5ก ตารางที่ 5خ และตารางที่ 5ค แสดงค่าความน่าจะเป็นของการไม่ยอมรับรุ่นของ AQL สำหรับการตรวจสอบแบบปกติ แบบเครื่องครัดและแบบผ่อนคลายตามลำดับ ความน่าจะเป็นนี้ได้แสดงไว้ในรูปของความเสี่ยงของผู้ผลิตใน ISO 3534-2

12. แผนเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนสำหรับการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว (ทางเลือก)

12.1 การใช้แผนเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วน

ข้อนี้เป็นทางเลือกหนึ่งสำหรับการใช้แผนการซักตัวอย่างที่มีเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วน ทางเลือกวิธีนี้อาจใช้ได้เมื่อได้รับความเห็นชอบจากผู้มีอำนาจหน้าที่รับผิดชอบ หากมิได้กำหนดไว้เป็นอย่างอื่นให้ใช้วิธีการตามที่กล่าวข้างต้น

ในตารางที่ 11 ก ตารางที่ 11 ข และตารางที่ 11 ค แสดงเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนสำหรับการตรวจแบบปกติ และแบบเคร่งครัดเมื่อเทียบกับตารางที่ 2 ก และ 2 ข แล้ว จะพบเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{3}$ และ

$\frac{1}{2}$ แทนที่ค่า 2 ค่าการแสดงด้วยลูกศรระหว่างเลขจำนวนที่ยอมรับ 0 และ 1 สำหรับการทดสอบแบบผ่อนคลาย

เมื่อเปรียบเทียบกับตารางที่ 2 ก แล้วจะพบเลขจำนวนที่ยอมรับ $\frac{1}{5}$, $\frac{1}{3}$ และ $\frac{1}{2}$ แทนที่ค่า 3 ตัวที่แสดงด้วยลูกศรระหว่างเลขจำนวนที่ยอมรับ 0 และ 1

12.2 การพิจารณาการยอมรับ

12.2.1 การตรวจสอบชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

12.2.1.1 แผนการซักตัวอย่างคงที่

เมื่อใช้เลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนสำหรับแผนการซักตัวอย่างคงที่สำหรับทุกรุ่น ให้ใช้กฎดังต่อไปนี้

- ก) ยอมรับรุ่น เมื่อไม่ปรากฏชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่าง
- ข) ไม่ยอมรับรุ่น เมื่อปรากฏชิ้นงาน 2 ชิ้น ขึ้นไป ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่าง
- ค) ยอมรับรุ่นนั้น เมื่อปรากฏชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดเพียง 1 ชิ้น ในตัวอย่างจากรุ่นปัจจุบัน ถ้ารุ่นก่อนหน้านี้ที่ติดกันจำนวนเพียงพอไม่ปรากฏชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่าง

สำหรับเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{2}$ ให้ใช้ 1 รุ่น เลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{3}$ ให้ใช้ 2 รุ่น เลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{5}$ ให้ใช้ 4 รุ่น ถ้าไม่มีการตรวจสอบรุ่นอื่นมาก่อนและรุ่นปัจจุบันพบชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดหนึ่งชิ้นงานให้ถือว่าไม่ยอมรับรุ่นนั้น

12.2.1.2 แผนการซักตัวอย่างไม่คงที่

เมื่อใช้แผนการซักตัวอย่างไม่คงที่ในแต่ละรุ่นสำหรับรุ่นที่ต่อเนื่องกัน เนื่องจากขนาดรุ่นที่แตกต่าง และ/หรือ ใช้กฎการสับเปลี่ยน ให้ใช้คะแนนการยอมรับซึ่งได้จากการคำนวณและใช้ดังต่อไปนี้

- ก) ปรับตั้งคะแนนการยอมรับเป็น 0 เมื่อเริ่มการตรวจสอบแบบปกติ แบบเคร่งครัด หรือแบบผ่อนคลาย
- ข) ถ้าแผนการซักตัวอย่างที่ให้ไว้เลขจำนวนที่ยอมรับเป็น 0 ไม่ต้องเปลี่ยนแปลงคะแนนที่ยอมรับ
- ถ้าเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{5}$ ให้บวก 2 ที่คะแนนที่ยอมรับ
- ถ้าเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{3}$ ให้บวก 3 ที่คะแนนที่ยอมรับ
- ถ้าเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{2}$ ให้บวก 5 ที่คะแนนที่ยอมรับ
- ถ้าเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น 1 ขึ้นไป ให้บวก 7 ที่คะแนนที่ยอมรับ
- ค) เมื่อเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนให้ปรับคะแนนที่ยอมรับก่อนการตรวจสอบเป็น 8 หรือน้อยกว่า และจะยอมรับรุ่นไฝ ถ้าไม่ปรากฏชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่าง เมื่อเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนให้ปรับคะแนนที่ยอมรับก่อนการตรวจสอบเป็น 9 ขึ้นไป และให้ยอมรับรุ่นนั้นได้ถ้าปรากฏชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่างอย่างมากที่สุด 1 ชิ้น เมื่อเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเลขจำนวนเต็มให้ใช้เลขจำนวนที่ยอมรับนี้พิจารณายอมรับ (ตามที่กำหนด ในข้อ 10.1.1 หรือข้อ 10.2)
- ง) ถ้าปรากฏชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด 1 ชิ้นขึ้นไป ให้ปรับตั้งคะแนน การยอมรับเป็น 0 (หลังจากตัดสินยอมรับรุ่นนั้นแล้ว)

ให้ปรับคะแนนที่ยอมรับ (บวกเพิ่ม) หลังจากได้แผนการซักตัวอย่างแล้ว แต่ต้องทำการตัดสินว่าจะรับรุ่นหรือไม่ยอมรับรุ่น ในทางตรงกันข้ามให้ปรับคะแนนการสับเปลี่ยน (ดูข้อ 8.3.3.2) บวกเพิ่มหรือปรับหลังจากตัดสินใจยอมรับรุ่นนั้นแล้ว

หมายเหตุ เมื่อคะแนนที่ยอมรับใช้หน่วยในการนับของแผนการซักตัวอย่างคงที่ ให้ใช้ช่นเดียวกับข้อ

12.2.1.1

12.2.2 การตรวจสอบจำนวนความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

เมื่อพิจารณาการยอมรับรุ่นเมื่อการตรวจสอบจำนวนความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดให้ใช้วิธีการตรวจสอบชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด (ดูข้อ 12.2.1) โดยให้ใช้ “ชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด” เป็น “ความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด”

12.3 กฎการสับเปลี่ยน

12.3.1 การเปลี่ยนการตรวจสอบแบบปกติเป็นการตรวจสอบแบบเคร่งครัดและการเปลี่ยนการตรวจสอบ แบบเคร่งครัดเป็นการตรวจสอบแบบปกติให้ใช้กฎที่ระบุไว้ในข้อ 8.3.1 และข้อ 8.3.2 ตามลำดับ

12.3.2 การเปลี่ยนการตรวจสอบแบบปกติเป็นการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย

กฎสำหรับการปรับคะแนนการสับเปลี่ยนข้อ 8.3.3.2 ภายใต้แผนการซักตัวอย่างเชิงเดียวสำหรับเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนดังต่อไปนี้

ก) เมื่อเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น $\frac{1}{3}$ หรือ $\frac{1}{2}$ ให้บวก 2 ที่คะแนนการสับเปลี่ยน ถ้ายอมรับรุ่นนั้นหรือมิฉะนั้นให้ปรับคะแนนการสับเปลี่ยนเป็น 0

ข) เมื่อเลขจำนวนที่ยอมรับเป็น 0 ให้บวก 2 ที่คะแนนการสับเปลี่ยน ถ้าไม่ปรากฏชื่นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดในตัวอย่าง หรือมิฉะนั้นให้ปรับคะแนนการสับเปลี่ยนเป็น 0

12.3.3 การเปลี่ยนจากการตรวจสอบแบบผ่อนคลายเป็นการตรวจสอบแบบปกติและหยุดการตรวจสอบให้ใช้กฎที่ระบุในข้อ 8.3.4 และ 8.4 ตามลำดับ

หมายเหตุ แผนการซักตัวอย่างที่มีเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วน ไม่เหมาะสมสำหรับระบบการซักตัวอย่างแบบขั้นรุ่น ใน ISO 2859-3

12.4 แผนการซักตัวอย่างไม่คงที่

ในภาคพนวก ก. แสดงตัวอย่างการใช้งานระบบการซักตัวอย่างเพื่อยอมรับโดยใช้แผนเลขจำนวนที่ยอมรับเป็นเศษส่วนกับขนาดรุ่นแปร์เซน

ตัวอย่างในภาคพนวก ก. อุปกรณ์สมมติฐานที่ว่ารุ่นที่ส่งมอบเพื่อการตรวจสอบชื่นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดโดยยอมรับที่ใช้ AQL ร้อยละ 1 กับการตรวจสอบทั่วไประดับ II ผลการตรวจสอบของ 25 รุ่นแรก

ตารางที่ 1 อักษรรหัสสบายน้ำตัวอย่าง
(ข้อ 9.1 และข้อ 9.2)

หมายเลข	ระดับการตรวจสอบพิเศษ				ระดับการตรวจสอบทั่วไป			
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III	IV
2 ๓/๑	8	A	A	A	A	A	B	B
9 ๓/๑	15	A	A	A	A	B	C	C
16 ๓/๑	25	A	A	B	B	C	D	D
26 ๓/๑	50	A	B	B	C	C	E	E
51 ๓/๑	90	B	B	C	C	D	F	F
91 ๓/๑	150	B	B	C	D	E	G	G
151 ๓/๑	280	B	C	D	E	F	H	H
281 ๓/๑	500	B	C	D	E	F	J	J
501 ๓/๑	1200	C	C	E	F	G	K	K
1201 ๓/๑	3200	C	D	E	F	G	L	L
3201 ๓/๑	10000	C	D	F	G	J	M	M
10001 ๓/๑	35000	C	D	F	H	K	N	N
35001 ๓/๑	150000	D	E	G	J	L	P	P
150001 ๓/๑	500000	D	E	G	J	M	Q	Q
คงเหลือ 500 000 ๓/๑		D	E	H	K	N	Q	R

ตารางที่ 2 ก เมนูการซื้อตัวอย่างเดียวสำหรับการตรวจสอบแบบบุคคล (ตรางาชลักษณะ)

(ข้อ 9.3 และข้อ 9.4)

อัตราเรทส์	ขนาด ตัวอย่าง	คุณภาพที่ต้องดูแลพิจารณาเพื่อประเมินค่าความเสี่ยงของตัวอย่างที่ได้รับ (AQL) ข้อมูลของห้องซึ่งเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกประเมินไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบบุคคล)												คุณภาพที่ต้องดูแลพิจารณาเพื่อประเมินค่าความเสี่ยงของตัวอย่างที่ได้รับ (AQL) ข้อมูลของห้องซึ่งเป็นไปตามข้อกำหนดและถูกประเมินไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบบุคคล)													
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
ขนาด ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A	2	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
B	3	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
C	5	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
D	8	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
E	13	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
F	20	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
G	32	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
H	50	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
J	80	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
K	125	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
L	200	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
M	315	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
N	500	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
P	800	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
Q	1,250	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
R	2,000	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑

↑ = ใช้การตัดตัวอย่างเพียงครึ่งตัวอย่าง ถ้าหากตัวอย่างที่ได้รับไม่ถูกต้องให้ทำการตรวจสอบทุกหน่วย

↑↑ = ใช้แผนภูมิพื้นที่ของห้องที่ต้องตรวจสอบ

Ac = เก็บจำนวนที่ต้องซื้อ

Re = เก็บจำนวนที่ไม่ยอมรับ

ตารางที่ 2.2 เมธอดการซักตัวอย่างเพื่อวิเคราะห์รับภาระตรวจสอบแบบเบรคเก็ต (ตารางหลัก)

(ข้อ 9.3 และข้อ 9.4)

ลักษณะหัวตัวอย่าง		คุณภาพคุณภาพของน้ำเสีย (AQI) ของแต่ละชั้นในที่มีปริมาณน้ำตามที่กำหนดต่อ 100 ลิตร (ตารางตรวจสอบแบบเบรคเก็ต)																									
ขนาดหัวตัวอย่าง	ขนาดหัวตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
J	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
K	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
L	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
M	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
N	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
P	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
Q	1,250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
R	2,000	0	↑	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
S	3,150	1	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	

↓ = ใช้การพัฒนาของแผนกให้ถูกต้อง ถ้าขนาดตัวอย่างทำให้เกิดความไม่แน่นอนในการตรวจสอบน้ำเสีย

↑ = ใช้แผนกตรวจสอบความแม่นยำของแผนกที่อยู่ต่อไป

Ac = เส้นจำนวนที่ยอมรับ

Re = เส้นจำนวนที่ไม่ยอมรับ

ตารางที่ 2 ค แผนกวัดตัวอย่างเพื่อตีเส้นห้ามการตรวจสอบผ่อนคลาย (ตารางที่ก)

(ข้อ 9.3 และข้อ 9.4)

อัตราปรับตัวของตัวอย่าง		จุดที่กั้นต่ำสุดของภาระเบื้องต้น (AQL) ของทดสอบที่สามารถประเมินได้ตามชุดห้ามการตรวจสอบผ่อนคลาย ไม่น้อยกว่า 100 ตัว (การตรวจสอบแบบต่อเนื่อง)																										
ขนาดตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	
Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
A	2																											
B	2																											
C	2																											
D	3																											
E	5																											
F	8																											
G	13																											
H	20																											
J	32																											
K	50																											
L	80																											
M	125																											
N	200																											
P	315	→	0	1																								
Q	500	0	1	↑																								
R	800	↑																										

↑ = ใช้การตัดตัวอย่างเพียงครึ่งตัว ถ้าขนาดตัวอย่างเพิ่มขึ้นหรือใหญ่กว่าขนาดครึ่งตัวให้ทำการตรวจสอบทุกหน่วย

↑↑ = ใช้แผนกวัดตัวอย่างเพียงครึ่งหนึ่งของขนาด

Ac = เลขจำนวนที่ต้องรับ

Re = เลขจำนวนที่ไม่ยอมรับ

ตารางที่ 3 ก แผนการซักตัวอย่างเชิงคุณภาพชั้นเริ่มต้นการตรวจสอบแบบปกติ (ตารางหลัก)

(ข้อ 9.3 และข้อ 9.4)

ตัวอย่าง ขนาด ตัวอย่าง	ตัวอย่าง ตัวอย่าง	ขนาด ตัวอย่าง	ขนาด ตัวอย่าง	จุดก่อตัวภัยการพื้นฐานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดของความไม่ถูกต้องตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบปกติ)																									
				0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A	1	2	2																										
B	2	2	4																										
C	1	3	3																										
D	1	5	5																										
E	1	8	8																										
F	2	8	16																										
G	1	20	20																										
H	1	32	32																										
J	1	50	50																										
K	1	80	80																										
L	1	125	125																										
M	1	200	200																										
N	1	315	315																										
P	1	500	500																										
Q	1	800	800	*																									
R	2	800	1,600	*																									
	1	1,250	1,250	1																									
	2	1,250	2,500	1																									

= ใช้แผนกรับตัวอย่างแบบแรกให้ดูครึ่ง ถ้าไม่ต้องเปลี่ยนหัวหรือไม่ถูกต้องตามครั้งที่แล้วให้ใช้การตรวจสอบทุกหัว

□ = ใช้แผนกรับตัวอย่างแบบแรกให้ดูครึ่ง ถ้าไม่ต้องเปลี่ยนหัว

Ac = เก็บจำนวนที่เมื่อมีรูป

Re = เก็บจำนวนที่เมื่อมีรูป

* = ใช้แผนกรับตัวอย่างเพื่อเช็คค่าคงเหลือที่ไม่ถูกต้อง ที่อาจมาได้จากการรั่วซึ่งต้องถูกตัดออก (ถ้ามี)

ตารางที่ 3 ช ผลการรักษาตัวอย่างเชิงคุณภาพมาตรฐาน (ตารางที่ 3) ผลทดสอบของมาตรฐานที่ไม่เป็นไปตามเกณฑ์คุณภาพมาตรฐานที่กำหนด ตามเกณฑ์คุณภาพมาตรฐานที่กำหนด 100% ชนิด (ตารางที่ 3)

อักษรตัวอักษรที่ใช้ในการทดสอบ	ตัวอย่าง	ขนาด	ตัวอย่าง	ขนาด	ข้อความที่แสดงถึงคุณภาพพื้นที่อยู่ (AQI) ข้อมูลของชั้นเรียนที่ไม่เป็นไปตามเกณฑ์คุณภาพมาตรฐานที่กำหนด 100% ชนิด (ตารางที่ 3)																										
					0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	
					Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
A																															
B	1	2	2	4																											
C	1	3	3	6																											
D	1	5	5	10																											
E	1	8	8	16																											
F	1	13	13	26																											
G	2	20	40																												
H	1	32	32	64																											
J	1	50	50	100																											
K	2	80	80	160																											
L	1	125	125	250																											
M	1	200	200	400																											
N	1	315	315																												
P	1	500	500	1,000																											
Q	2	800	800	1,600																											
R	1	1,250	1,250	2,500	*																										
S	1	2,000	2,000	4,000																											

 = ไม่เหมาะสมกับวัสดุที่ทดสอบ
 = ใช่ แผนกรักษาตัวอย่างเชิงคุณภาพที่ดีที่สุด
 Ac = เครื่องมือที่ใช้
 Re = เครื่องมือที่ไม่ใช้
 * = ไม่เหมาะสมกับตัวอย่างเชิงคุณภาพที่ดีที่สุด

ตารางที่ 3 ค แผนกรังรังตัวอย่างเชิงส์ฟาร์บันการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (ตารางหลัก)
(ที่อ 9.3 และ ที่อ 9.4)

ตัวอย่าง ทดลอง		ตัวอย่าง ชุดที่		ขนาด ตัวอย่าง		ขนาด ตัวอย่าง		ข้อมูล ตัวอย่าง												ตัวอย่างทั้งหมดที่ได้รับการทดสอบในแต่ละช่วงเวลาที่กำหนดให้เป็นไปตามขั้นตอนที่กำหนดทั้งหมด 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบผ่อนคลาย)																															
				0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000																						
ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง																					
A	B	C	D	1	2	2	2	4																																											
E	F	G	H	1	3	3	2	6	1	5	5	2	5	10	1	8	8	2	8	16	1	13	13	2	13	26	1	20	20	1	32	32	2	32	64																
I	J	K	L	1	50	50	2	50	100	1	80	80	2	80	160	1	125	125	2	125	250	1	200	200	2	200	400	1	315	315	2	315	630	1	500	500	2	500	1,000												
M	N	P	Q	1	125	125	2	125	250	1	200	200	2	200	400	1	250	250	2	250	500	1	300	300	2	300	600	1	315	315	2	315	630	1	500	500	2	500	1,000												
R	S	T	U	1	125	125	2	125	250	1	200	200	2	200	400	1	250	250	2	250	500	1	300	300	2	300	600	1	315	315	2	315	630	1	500	500	2	500	1,000												
V	W	X	Y	1	125	125	2	125	250	1	200	200	2	200	400	1	250	250	2	250	500	1	300	300	2	300	600	1	315	315	2	315	630	1	500	500	2	500	1,000												
Z	A	B	C	1	125	125	2	125	250	1	200	200	2	200	400	1	250	250	2	250	500	1	300	300	2	300	600	1	315	315	2	315	630	1	500	500	2	500	1,000												
AA	BB	CC	DD	EE	FF	GG	HH	II	JJ	KK	LL	MM	NN	OO	PP	QQ	RR	SS	TT	UU	VV	WW	XX	YY	ZZ	AA	BB	CC	DD	EE	FF	GG	HH	II	JJ	KK	LL	MM	NN	OO	PP	QQ	RR	SS	TT	UU	VV	WW	XX	YY	ZZ

= ใช้แผนกรังรังตัวอย่างหนาแน่นให้กับครึ่งหนึ่งของตัวอย่างที่เหลือ

= เดินตามน้ำหนึ่งห้องรับ

= เดินตามน้ำหนึ่งห้องรับ

* = ใช้แผนกรังรังตัวอย่างที่เหลือที่เดินเข้าห้องน้ำหนึ่งห้องรับ

ตารางที่ 4 ก แผนกรีดตัวอย่างหลักเพื่อสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (ตารางหลัก)

(ข้อ 9.3 และข้อ 9.4)

ลักษณะรากชั้น		ตัวอย่าง		ขบวน		ขบวน		ตัวอย่างที่นับเป็นไปตามข้อกำหนดและความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบปกติ)																										
ขนาด	ลักษณะรากชั้น	ตัวอย่าง	ขบวน	ตัวอย่าง	ลักษณะรากชั้น	ตัวอย่าง	ลักษณะรากชั้น	ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
A																																		
B																																		
C																																		
D	1	2	2																															
	2	2	4																															
D	3	2	6																															
	4	2	8																															
	5	2	10																															
E	1	3	3																															
	2	3	6																															
E	3	3	9																															
	4	3	12																															
	5	3	15																															
F	1	5	5																															
	2	5	10																															
F	3	5	15																															
	4	5	20																															
	5	5	25																															
G	1	8	8																															
	2	8	16																															
G	3	8	24																															
	4	8	32																															
	5	8	40																															
	1	8	8																															

= ใช้แผนกรีดตัวอย่างเพื่อตรวจสอบ ถ้าพบตัวอย่างที่ไม่ถูกต้องให้ทำการตรวจสอบทุกหน่วย

 = ใช้แผนกรีดตัวอย่างเพื่อตรวจสอบ ถ้าพบตัวอย่างที่ไม่ถูกต้องให้ทำการตรวจสอบทุกหน่วย

Ac = เส้นจำนวนที่ไม่ถูกต้อง

Re = เส้นจำนวนที่มีผลลัพธ์

* = ใช้แผนกรีดตัวอย่างเพื่อตรวจสอบ หรือการใช้แผนกรีดตัวอย่างซึ่งทิ้งที่ต่อang (ถ้ามี)

++ = ใช้แผนกรีดตัวอย่างเพื่อตรวจสอบ หรือการใช้แผนกรีดตัวอย่างซึ่งทิ้งที่ต่อang (ถ้ามี)

= ไม่มีการยอมรับสำหรับหมายเหตุข้างต้นของน้ำหนัก

ตารางที่ 4 ก แผนการตัวอย่างทดสอบการตรวจทานแบบปกติ (ตารางหลัก) (ต่อ)

ตัวอย่าง		ขนาด		ค่าตัวอย่าง										ค่าตัวอย่างที่ยอมรับ (AOQ) ร้อยละของอัตราผิดพลาดที่ยอมรับที่ได้กำหนดไว้ตามข้อกำหนดและค่าไม่ถูกปฏิเสธ										ค่าตัวอย่างที่ยอมรับ 100 % (การตรวจสอบแบบปกติ)									
ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ขนาด	ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000				
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re			
H	1	13	13														# 2 # 2 #	3 # 4 0 4 0 5 1 7 2 9															
	2	13	26														0 2 0 3 0 3 1 5 1 6 3 8 4 10 7 14																
	3	13	39														0 2 0 3 1 4 2 6 3 8 6 10 8 13 13 19																
	4	13	52														0 2 1 3 2 5 4 7 5 9 9 12 17 20 25																
	5	13	65														1 2 3 4 4 5 6 7 9 10 12 13 18 19 26 27																
J	1	20	20														# 2 # 2 #	3 # 4 0 4 0 5 1 7 2 9															
	2	20	40														0 2 0 3 0 3 1 5 1 6 3 8 4 10 7 14																
	3	20	60														0 2 0 3 1 4 2 6 3 8 6 10 8 13 13 19																
	4	20	80														0 2 1 3 2 5 4 7 5 9 9 12 17 20 25																
	5	20	100														1 2 3 4 4 5 6 7 9 10 12 13 18 19 26 27																
K	1	32	32														# 2 # 2 #	3 # 4 0 4 0 5 1 7 2 9															
	2	32	64														0 2 0 3 0 3 1 5 1 6 3 8 4 10 7 14																
	3	32	96														0 2 0 3 1 4 2 6 3 8 6 10 8 13 13 19																
	4	32	128														0 2 1 3 2 5 4 7 5 9 9 12 17 20 25																
	5	32	160														1 2 3 4 4 5 6 7 9 10 12 13 18 19 26 27																
L	1	50	50														# 2 # 2 #	3 # 4 0 4 0 5 1 7 2 9															
	2	50	100														0 2 0 3 0 3 1 5 1 6 3 8 4 10 7 14																
	3	50	150														0 2 0 3 1 4 2 6 3 8 6 10 8 13 13 19																
	4	50	200														0 2 1 3 2 5 4 7 5 9 9 12 17 20 25																
	5	50	250														1 2 3 4 4 5 6 7 9 10 12 13 18 19 26 27																
M	1	80	80														# 2 # 2 #	3 # 4 0 4 0 5 1 7 2 9															
	2	80	160														0 2 0 3 0 3 1 5 1 6 3 8 4 10 7 14																
	3	80	240														0 2 1 3 2 5 4 7 5 9 9 12 17 20 25																
	4	80	320														1 2 3 4 4 5 6 7 9 10 12 13 18 19 26 27																
	5	80	400																														

□ = ใช้แผนกรังส์ตัวอย่างที่ยอมรับ
□ = ใช้แผนกรังส์ตัวอย่างที่ยอมรับที่ถูกปฏิเสธ

Ac = การดำเนินงานที่ยอมรับ

Re = การดำเนินงานที่ไม่ยอมรับ

* = ใช้แผนกรังส์ตัวอย่างที่ยอมรับที่ถูกปฏิเสธ หรือการทดสอบที่ถูกปฏิเสธ (ถ้ามี)

++ = ใช้แผนกรังส์ตัวอย่างที่ยอมรับที่ถูกปฏิเสธ หรือการทดสอบที่ถูกปฏิเสธ (ถ้ามี)

= ไม่มีการยอมรับสำหรับขนาดตัวอย่างนี้

ตารางที่ 4 ก แผนการตัดเย็บทางผลิตวัสดุห้องแม่ฟัก (ตราหนัง) (ฉบับ)

รายการ		จำนวนผ้า			ขนาดผ้า			ค่าตัดเย็บตามเกณฑ์มาตรฐานที่ญี่ปุ่น ("JIS") สำหรับผ้าที่หันด้านใน ไม่รวมชุดห้องแม่ฟัก										ค่าตัดเย็บตามเกณฑ์มาตรฐานที่ญี่ปุ่น ("JIS") สำหรับผ้าที่หันด้านนอก 100 ชิ้น (กาวรากลมแบบปกติ)															
รายการ	ตัวอย่าง	ผ้าห้องแม่ฟัก	ผ้าห้องแม่ฟัก	ผ้าห้องแม่ฟัก	ตัวอย่าง	จำนวน	ขนาดตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
N	1	125	125	125				#	2 #	2 #	2 #	0	2 #	0	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	2	125	250	250				*				0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	3	125	375	375							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	4	125	500	500							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	5	125	625	625							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
P	1	200	200	200				#	2 #	2 #	2 #	0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	2	200	400	400				*				0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	
	3	200	600	600							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	4	200	800	800							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	5	200	1,000	1,000							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
Q	1	315	315	315				#	2 #	2 #	2 #	0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	2	315	630	630				*				0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	
	3	315	945	945							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	4	315	1,260	1,260							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	5	315	1,575	1,575							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
R	1	500	500	500				#	2 #	2 #	2 #	0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	2	500	1,000	1,000				*				0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	
	3	500	1,500	1,500							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	4	500	2,000	2,000							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		
	5	500	2,500	2,500							0	2 #	0	3 #	3 #	3 #	4 #	4 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #	5 #		

= ใช้แผนกรักษาร่องท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟัก หรือการใช้แผนกรักษาร่องท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟัก (ถ้ามี)

= ใช้แผนกรักษาร่องท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟักท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟัก

= เส้นจำนวนท่อของร่องร้อน

Re = เส้นจำนวนท่อของร่องร้อน

* = ใช้แผนกรักษาร่องท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟัก หรือการใช้แผนกรักษาร่องท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟัก (ถ้ามี)

++ = ใช้แผนกรักษาร่องท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟัก หรือการใช้แผนกรักษาร่องท่อส่งลมสำหรับห้องแม่ฟัก (ถ้ามี)

= ไม่มีการย้อมรับสำหรับหนาแค่ชั้นเดียว

ตารางที่ 4 ฯ แผนกรังส์ตัวอย่างทดสอบร่วมสมมติฐานครั้งครึ่ด (ตารางที่ 4)

(อ้อ 9.3 และอ้อ 9.4)

ตัวอย่าง		ขบวน		ปัจจัยก่อภัยภัยพื้นที่ (AQI) ของวันที่มีอากาศไม่ดีตามชั้นกำกับมาตรฐาน ไม่เกิน ๑๐๐ ที่มีการรวมส่วนของครั้งครึ่ด																													
ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000				
ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re					
A																																	
B																																	
C																																	
D	1	2	2																														
	2	2	4																														
D	3	2	6																														
	4	2	8																														
	5	2	10																														
E	1	3	3																														
	2	3	6																														
E	3	3	9																														
	4	3	12																														
	5	3	15																														
F	1	5	5																														
	2	5	10																														
F	3	5	15																														
	4	5	20																														
	5	5	25																														
G	1	8	8																														
	2	8	16																														
G	3	8	24																														
	4	8	32																														
	5	8	40																														
	1	2	3																														

□ = ใช้เทคนิคตัวอย่างแบบเรียก สำหรับตัวอย่างทุกครั้งที่ให้มาในตารางนี้เป็นครั้งแรกของทุกหน่วย
 □ = ใช้เทคนิคตัวอย่างที่มีผลลัพธ์เดียวกันทุกครั้งที่ให้มาในตารางนี้เป็นครั้งแรกของทุกหน่วย

Ac = เลขจำนวนที่เพื่อปรับ
 Re = เลขจำนวนที่ไม่ขยายรัศมี

* = ใช้เทคนิคตัวอย่างที่มีผลลัพธ์เดียวกันทุกครั้งที่ให้มาในตารางนี้เป็นครั้งแรกของทุกหน่วย
 ++ = ใช้เทคนิคตัวอย่างที่มีผลลัพธ์เดียวกันทุกครั้งที่ให้มาในตารางนี้เป็นครั้งแรกของทุกหน่วย
 # = ไม่มีการขอรับคำสั่งหรือรับคำสั่งทุกๆ

ตารางที่ 4 ฯ แผนภูมิตัวอย่างหลักเชิงลำดับการตรวจสอบแบบครุ่นคิด (ตารางหลัก) (ต่อ)

หมายเลขทดสอบ		ตัวอย่าง		ขนาดตัวอย่าง		ค่าอัตราส่วนของความไม่แน่นอน (AQ) ร้อยละของความไม่แน่นอนที่ถูกต้องตามเกณฑ์มาตรฐานที่กำหนด 100% (การตรวจสอบแบบครุ่นคิด)																							
หมายเลขทดสอบ	ตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
H	1	13	13	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	
	2	13	26	*																									
	3	13	39	*																									
	4	13	52																										
	5	13	65																										
J	1	20	20	*																									
	2	20	40																										
	3	20	60	*																									
	4	20	80																										
	5	20	100																										
K	1	32	32	*																									
	2	32	64																										
	3	32	96	*																									
	4	32	128																										
	5	32	160																										
L	1	50	50	*																									
	2	50	100																										
	3	50	150	*																									
	4	50	200																										
	5	50	250																										
M	1	80	80	*																									
	2	80	160																										
	3	80	240	*																									
	4	80	320																										
	5	80	400																										

□ = ใช้แผนภูมิตัวอย่างแบบแผนภูมิตัวอย่างที่ถูกต้อง
 □ = ใช้แผนภูมิตัวอย่างแบบแผนภูมิตัวอย่างที่ไม่ถูกต้อง

Ac = เดินทางน้ำหนึ่งชั้นขึ้นไป

Re = เดินทางน้ำหนึ่งชั้นลงมา

* = ใช้แผนภูมิตัวอย่างที่ถูกต้องเพื่อที่จะได้สมมติฐาน หรือการพิจารณาที่ถูกต้องที่สุด (ที่มี)

++ = ใช้แผนภูมิตัวอย่างที่ถูกต้องเพื่อที่จะได้สมมติฐาน หรือการพิจารณาที่ถูกต้องที่สุด (ที่มี)

= ไม่มีการยอมรับถ้าหัวน้ำหน้าด้านล่างเป็น

ตารางที่ 4 แขวงการพัฒนาห้องทดลองมาตรฐานแบบรุ่นรักด (ตารางหลัก) (ฉบับ)

หมายเลขห้อง	ตัวอย่าง	ขนาด	ขนาดตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	ค่าสำคัญทางสถิติของรากวินัย (AQ) ³ ของทดสอบความถี่ที่ต้องการความแม่นยำที่ 95% ในการทดสอบ 100 ตัวอย่าง (กิจกรรมทดสอบแบบรุ่นรักด)															
					Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
N	1	125	125		#	2	#	3	#	4	0	40	6	1	8					
	2	125	250		0	2	0	3	0	3	1	5	2	7	3	9	6	12		
	3	125	375	*	0	2	0	3	1	4	2	6	4	9	7	12	11	17		
	4	125	500		0	2	1	3	2	5	4	7	6	11	11	15	16	22		
	5	125	625		1	2	3	4	4	5	6	7	10	11	15	16	23	24		
P	1	200	200		#	2	#	3	#	4	0	40	6	1	8					
	2	200	400		0	2	0	3	0	3	1	5	2	7	3	9	6	12		
	3	200	600	*	0	2	0	3	1	4	2	6	4	9	7	12	11	17		
	4	200	800		0	2	1	3	2	5	4	7	6	11	11	15	16	22		
	5	200	1,000		1	2	3	4	4	5	6	7	10	11	15	16	23	24		
Q	1	315	315		#	2	#	3	#	4	0	40	6	1	8					
	2	315	630	*	0	2	0	3	0	3	1	5	2	7	3	9	6	12		
	3	315	945		0	2	0	3	1	4	2	6	4	9	7	12	11	17		
	4	315	1,260		0	2	1	3	2	5	4	7	6	11	11	15	16	22		
	5	315	1,575		1	2	3	4	4	5	6	7	10	11	15	16	23	24		
R	1	500	500		#	2	#	3	#	4	0	40	6	1	8					
	2	500	1,000	*	0	2	0	3	0	3	1	5	2	7	3	9	6	12		
	3	500	1,500		0	2	0	3	1	4	2	6	4	9	7	12	11	17		
	4	500	2,000		0	2	1	3	2	5	4	7	6	11	11	15	16	22		
	5	500	2,500		1	2	3	4	4	5	6	7	10	11	15	16	23	24		
S	1	800	800		#	2														
	2	800	1,600		0	2														
	3	800	2,400		0	2														
	4	800	3,200		0	2														
	5	800	4,000		1	2														

□ = ใช้ทดสอบทางสถิติที่ต้องการ ถ้าผลตัวอย่างทางกิมเบอร์ให้ผู้อำนวยการต้องทราบทุกกรณี

△ = ใช้ทดสอบทางสถิติที่ต้องการ ถ้าผลตัวอย่างทางกิมเบอร์ให้ผู้อำนวยการต้องทราบทุกกรณี

Ac = เดิมจำนวนที่ขอรับ

Re = เดิมจำนวนที่ไม่ขอรับ

* = ใช้ทดสอบทางสถิติที่ต้องการ ถ้าผลตัวอย่างทางกิมเบอร์ให้ผู้อำนวยการต้องทราบทุกกรณี

++ = ใช้ทดสอบทางสถิติที่ต้องการ ถ้าผลตัวอย่างทางกิมเบอร์ให้ผู้อำนวยการต้องทราบทุกกรณี

= ไม่มีการขอรับเดิมทุนตามตัวอย่างนี้

ตารางที่ 4 ค แผนภูมิทัวร์ของสายเรียงสำหรับการตรวจสอบแบบ่อนคลาย (ตารางหลัก)

(ท่อ 9.3 และท่อ 9.4)

ตัวอย่างท่อ		ตัวอย่าง		ข้อมูล		จุดที่ต้องนับเพื่อขอรับ (AQL) ข้อมูลของชิ้นงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและคำนวณเป็น "ปีตัน" ข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบอนคลาย)																									
หมายเลขห้อง	ตัวอย่าง	หมายเลขห้อง	ตัวอย่าง	ขนาด	ความกว้าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
ตัวอย่าง		ตัวอย่าง		ส่วน	ส่วน	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
A																															
B																															
C																															
D																															
E																															
F	1	2	2																												
	2	2	4																												
G	3	2	6																												
	4	2	8																												
H	5	2	10																												
	1	3	3																												
	2	3	6																												
	3	3	9																												
	4	3	12																												
	5	3	15																												
	1	5	5																												
	2	5	10																												
	3	5	15																												
	4	5	20																												
	5	5	25																												

□ = ใช้แผนภูมิทัวร์ของสายเรียงสำหรับการตรวจสอบแบบอนคลาย
 □ = ใช้แผนภูมิทัวร์ของสายเรียงสำหรับการตรวจสอบแบบอนคลาย

Ac = เก็บชิ้นงานที่ต้องดูแล
 Re = เก็บชิ้นงานที่มีผลลัพธ์

* = ใช้แผนภูมิทัวร์ของสายเรียงสำหรับการตรวจสอบแบบอนคลาย
 ++ = ใช้แผนภูมิทัวร์ของสายเรียงสำหรับการตรวจสอบแบบอนคลาย
 # = ไม่มีการยอมรับสำหรับชิ้นงานตัวอย่างนี้

ตารางที่ 4 ค แผนกรังส์ทัวร์อย่างหลาภูมิ สำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (ตารางหลัก) (๗๐)

ตัวอย่างทดสอบ		ตัวอย่าง		ขนาดตัวอย่าง		จุดที่กัดคุณภาพเพื่อของรับ (AQL) ร้อยละของงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่อยู่ใน 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบผ่อนคลาย)																							
ขนาด	ตัวอย่าง	ขนาด	ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
J	1	8	8	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	2	8	16	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	3	8	24	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	4	8	32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	5	8	40	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
K	1	13	13	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	2	13	26	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	3	13	39	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	4	13	52	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	5	13	65	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
L	1	20	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	2	20	40	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	3	20	60	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	4	20	80	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	5	20	100	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
M	1	32	32	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	2	32	64	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	3	32	96	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	4	32	128	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	5	32	160	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

□ = ใช้แผนกรังส์ทัวร์ของหนึ่งแบบรากสี่เหลี่ยม ถ้าขนาดตัวอย่างเท่ากับหนึ่งหรือใหญ่กว่าขนาดครั้งที่ให้ใช้การตรวจสอบทุกครั้ง

□ = ใช้แผนกรังส์ทัวร์ของหนึ่งแบบรากหกสี่เหลี่ยม

Re = กรณีขนาดตัวอย่างที่ไม่สามารถใช้แผนกรังส์ทัวร์ได้

* = ใช้แผนกรังส์ทัวร์ของหนึ่งแบบรากหกสี่เหลี่ยม หรือการใช้แผนกรังส์ทัวร์ที่ต้องบวกจำนวนหนึ่งเพิ่มเข้าไป จึงเรียกว่า “บวก” (บิกี)

++ = ใช้แผนกรังส์ทัวร์ของหนึ่งแบบรากหกสี่เหลี่ยมที่มีขนาดตัวอย่างเท่ากับหนึ่งหรือมากกว่าหนึ่งแต่ต่ำกว่าสอง (สองบิกี)

= ไม่มีการยอมรับสำหรับขนาดตัวอย่างที่ต่ำกว่าหนึ่ง

ตารางที่ 4 ค แผนภาระตัวอย่างทดสอบสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย (ตารางหลัก) (ก)

ตัวอย่างทดสอบ		ตัวอย่าง		ขนาดตัวอย่าง		จัดทำตัวอย่างเพื่อข้อมูลของชิ้นงานที่มีเป็นไปตามข้อกำหนดตาม ไม่น้อยกว่า 100 ชิ้น (การตรวจสอบผ่อนคลาย)																										
ขนาด	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ขนาด	ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	
ขนาด	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ขนาด	ตัวอย่าง	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
N	1	50	50	100	*					#	2	#	2	#	3	#	3	0	4	0	4	5										
	2	50	100	150						0	2	0	3	0	3	1	4	1	6	2	7	3	8									
	3	50	100	150						0	2	0	3	1	4	2	5	2	7	4	9	6	10									
	4	50	100	200						0	2	1	3	2	5	3	5	4	8	6	11	9	12									
	5	50	100	200						1	2	3	4	4	5	5	6	7	8	10	11	12	13									
P	1	80	80	160	*					#	2	#	2	#	3	#	3	0	4	0	4	5										
	2	80	80	160	*					0	2	0	3	0	3	1	4	1	6	2	7	3	8									
	3	80	80	160	*					0	2	0	3	1	4	2	5	2	7	4	9	6	10									
	4	80	80	160	*					0	2	1	3	2	5	3	5	4	8	6	11	9	12									
	5	80	80	160	*					1	2	3	4	4	5	5	6	7	8	10	11	12	13									
Q	1	125	125	250	*					#	2	#	2	#	3	#	3	0	4	0	4	5										
	2	125	125	250	*					0	2	0	3	0	3	1	4	1	6	2	7	3	8									
	3	125	125	375	*					0	2	0	3	1	4	2	5	2	7	4	9	6	10									
	4	125	125	500	*					0	2	1	3	2	5	3	5	4	8	6	11	9	12									
	5	125	125	625	*					1	2	3	4	4	5	5	6	7	8	10	11	12	13									
R	1	200	200	400	*					#	2	#	2	#	3	#	3	0	4	0	4	5										
	2	200	200	400	*					0	2	0	3	0	3	1	4	1	6	2	7	3	8									
	3	200	200	600	*					0	2	0	3	1	4	2	5	2	7	4	9	6	10									
	4	200	200	800	*					0	2	1	3	2	5	3	5	4	8	6	11	9	12									
	5	200	200	1,000	*					1	2	3	4	4	5	5	6	7	8	10	11	12	13									

□ = ใช้แผนภาระตัวอย่างแบบรากที่สองครั้ง สำหรับตัวอย่างที่ต้องการทดสอบทุกหน่วย

□ = ใช้แผนภาระตัวอย่างแบบรากที่หนึ่งครั้ง

Re = เก็บจำนวนที่ไม่ยอมรับ

* = ใช้แผนภาระตัวอย่างเพียงครั้งเดียวที่ต้องการทดสอบทุกหน่วย หรือการใช้แผนภาระตัวอย่างซึ่งต้องใช้เวลาสักครู่ (ถ้ามี)

++ = ใช้แผนภาระตัวอย่างซึ่งต้องการทดสอบทุกหน่วย หรือการใช้แผนภาระตัวอย่างซึ่งต้องใช้เวลาสักครู่ (ถ้ามี)

= ไม่มีการยอมรับสำหรับหน่วยตัวอย่างนี้

ตารางที่ 5 ก ความเสี่ยงของผู้ทำสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ

(ข้อ 11.6.3)

(เป็นชื่อยอดของรูปแบบที่มีผลรวมถึงสำหรับแผนกรากทัวร์บิงตี้)

ค่ามาตรฐาน มาตรฐานทั่วไป		ค่าเฉลี่ยต่อคุณภาพของผู้ผลิต (AQL) ของชุดของผู้ผลิตที่มีเป็นไปตามข้อกำหนดเรื่องความไม่ถูกต้องที่คาดว่าจะเกิดขึ้นใน 100 ชิ้น ตามที่กำหนด 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบปกติ)																										
ค่ามาตรฐาน	ค่ามาตรฐานทั่วไป	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	
A	2															12.2	7.15*	9.45*	9.02	4.74	4.31	1.66	1.19	1.37	1.73	1.41	1.35	
B	3															12.6	7.19*											
C	5															11.3	6.85*	9.45*	7.54	4.05	3.38	1.48	1.19	0.667	1.03	0.607	0.979	0.627
D	8															11.8	7.15*	10.8*	9.02	4.05	3.83	1.66	1.83	1.37	1.03	0.94	1.35	2.17
E	13															11.9	7.17*	10.8*	8.15									
F	20															11.3	7.15*	10.5*	9.63	4.74	3.38	1.66	1.68	1.77	1.73	0.607	1.35	1.73
G	32															11.4	7.16*	10.5*	9.10	3.81								
H	50															12.2	6.85*	10.8*	5.41	4.31	1.48	1.83	1.77	2.62	1.41	0.979	2.17	
J	80															12.2	6.86*	10.8*	4.80	3.42								
K	125															12.2	7.15*	9.45*	9.02	4.74	4.31	1.66	1.19	1.37	1.73	1.41		
L	200															12.0	7.63*	10.5*	8.42	4.74	4.11	1.96	1.68	1.77	1.73	1.20		
M	315															11.8	7.15*	10.8*	9.02	4.05	3.83	1.66	1.83	1.37	1.03	0.940		
N	500															11.8	7.15*	10.8*	8.94	3.92	3.62	1.44	1.47	0.935				
P	800															11.3	7.15*	10.5*	9.63	4.74	3.38	1.66	1.68	1.77	1.73	0.607		
Q	1,250	11.8	6.41*	10.1*	9.02	4.92	3.83	1.25	1.48	1.37	1.95	0.940																
R	2,000	11.8	6.41*	10.1*	9.02	4.92	3.82	1.24	1.47	1.35	1.91	0.907																
		11.3	7.15*	10.5*	9.63	4.74	3.38	1.66	1.19	1.37	1.73	1.41																
		11.3	7.15*	10.5*	9.63	4.73	3.37	1.64	1.66	1.74	1.68	0.570																
		7.15*	9.45*	9.02	4.74	4.30	1.65	1.18	1.36	1.71	1.38																	

หมายเหตุ

1. ความเสี่ยงของผู้ผลิต คือความน่าจะเป็นของการ "มีผลลัพธ์ที่ดี" ตาม AQL

2. ค่าด้านบนเป็นค่าสำหรับการตรวจสอบความไม่ถูกต้องที่คาดว่าจะเกิดขึ้นใน 100 ชิ้น และเป็นค่าที่มีการทดลองทางเชิงปริมาณ (Poisson distribution)

ค่าด้านล่างเป็นค่าสำหรับการตรวจสอบความไม่ถูกต้องที่คาดว่าจะเกิดขึ้นใน 100 ชิ้น ตามที่กำหนด แต่เป็นค่าที่มีการทดลองทางเชิงปริมาณ (binomial distribution)

3. *แสดงให้เห็นว่า แผนกรากทัวร์บิงตี้ที่ดีที่สุดที่สามารถพิสูจน์ได้ใน 100 ชิ้น (ตารางที่ 11 ก)

ตารางที่ 5.4 ความเสี่ยงของผู้ที่อาจต้องการตรวจสอบแบบครั้งครั้ง

(ข้อ 11.6.3)

(ในรูปแบบที่ไม่ยอมรับค่าที่ปรับเปลี่ยนการซักหัวอย่างเชิงเดียว)

ข้อมูลร่วมกัน		จุดที่ต้องคุณภาพเพื่อบริการ (AQL) ขึ้นต่อจากอัตราความไม่เป็นไปตามที่ต้องการที่ต้องการตรวจสอบครั้งเดียว																									
ขนาดตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
A	2															18.1 19	13.7* 14.2*	21.0* 17.3	19.1 12.1	14.3 13.4	8.39 8.39	4.03 4.27	4.27 3.74	3.74 4.09	4.09 2.21	5.25	
B	3															17.7 18.3	13.7* 14.2*	17.9* 14.0*	17.3 12.1	13.4 11.1	8.39 6.81	4.03 4.27	4.27 3.74	3.74 4.09	4.09 2.21	5.25	
C	5															18.1 18.5	15.5* 15.0*	21.0* 21.6*	17.3 13.2	14.3 11.1	8.39 6.81	4.03 4.27	4.27 3.74	3.74 4.09	4.09 2.21	5.25	
D	8															18.1 18.3	15.1* 15.3*	22.2* 22.6*	19.1 18.7	12.1 14.3	10.5 10.5	8.19 8.19	6.38 7.34	7.34 5.75	7.34 5.12	5.12	
E	13															17.7 17.8	15.5* 15.6*	22.2* 22.4*	20.7 20.5	14.3 13.4	11.1 11.1	8.19 8.79	6.98 6.98	6.98 4.09	6.98 4.09	6.16	
F	20															18.1 18.2	13.7* 13.8*	21.0* 21.1*	19.1 19.0	14.3 13.7	8.39 8.39	6.81 6.81	6.38 6.38	6.38 6.98	6.98		
G	32															18.8 18.8	15.1* 15.2*	19.7* 19.8*	19.1 19.0	13.8 13.5	10.5 10.5	5.58 5.58	6.38 6.38	6.38 6.22	6.22		
H	50															18.1 18.2	15.5* 15.5*	21.0* 21.0*	17.3 17.3	13.2 14.3	11.1 11.1	6.81 6.81	4.27 4.27	4.27 5.19	5.19		
J	80															18.1 18.1	15.1* 15.2*	22.2* 22.2*	19.1 19.1	12.1 11.9	14.3 14.1	10.5 10.1	8.19 7.51	6.38 5.38	6.38 3.74	3.74	
K	125															17.1 17.1	14.0* 14.6*	21.0* 21.0*	19.6 19.5	13.2 13.1	12.1 12.0	9.70 9.44	6.81 6.41	7.00 6.34	7.00 4.28	4.28	
L	200															18.1 18.1	13.7* 13.7*	21.0* 21.0*	19.1 19.1	14.3 14.2	8.39 8.24	6.81 6.56	6.38 5.99	6.38 6.32	6.32		
M	315															18.5 18.5	14.8* 14.8*	19.3* 19.3*	18.7 18.7	13.4 13.3	9.98 9.88	5.16 5.03	5.80 5.56	5.80 5.15	5.15		
N	500															18.1 18.1	15.5* 15.5*	21.0* 21.0*	17.3 17.3	13.2 13.1	14.3 14.3	11.1 11.1	6.81 6.71	4.27 4.14	4.27 4.06	4.06	
P	800															18.1 18.1	15.1* 15.1*	22.2* 22.2*	19.1 19.1	12.1 12.0	14.3 14.3	10.5 10.5	8.19 8.13	6.38 6.28	6.38 5.63	5.63	
Q	1,250															17.1 17.1	14.2* 14.6*	21.0* 21.0*	19.6 19.6	13.2 13.1	12.1 12.1	9.70 9.68	7.00 6.77	5.19 5.04	5.19 5.10	5.10	
R	2,000															18.1 18.1	13.7* 13.7*	21.0* 21.0*	19.1 19.1	14.3 14.3	8.39 8.38	6.81 6.78	6.38 6.34	6.98 6.92	6.98 6.92		
S	3,150															18.7 18.7											

หมายเหตุ

1. กรณีต้องหักส่วนตัวของผู้ผลิต ให้หักส่วนตัวของผู้ผลิตที่ต้องการ AQL
2. ก้าวเดินบนเป้าสำหรับการตรวจสอบความไม่เป็นไปตามที่ต้องการที่ต้องการตรวจสอบครั้งเดียว (Poisson distribution)
3. *แสดงให้เห็นว่า แผนการสุ่มตัวอย่างเจ็บด้วยความไม่เป็นไปตามที่ต้องการ (ดูตารางที่ 11.6)

ตารางที่ 5 ค ความเสี่ยงของผู้ทำสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย

(ข้อ 11.6.3)

(ในร้อยละของรูปที่มีของรับคำรับแบบผ่อนคลาย)

อัตราผู้เสียหายต่อหน่วย		ปัจจัยพื้นฐานทางคณิตศาสตร์ที่มีผลต่อความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (การตรวจอย่างบุคคล)																												
อัตราผู้เสียหายต่อหน่วย	อัตราผู้เสียหายต่อหน่วย	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000			
A	2																12.2	7.15*	9.45*	9.02	4.74	4.31	1.66	1.19	1.37	1.73	1.41	1.35		
B	2																7.69	5.40*	7.15*	9.45*	9.02	4.74	4.31	1.66	1.19	1.37	1.73	1.41	1.35	
C	2																4.88	2.33*	3.39*	4.72*	3.69	1.44	0.908	1.07	0.453	0.38	1.37	1.73	1.41	
D	3																4.4	2.07*	2.94*	4.51*	3.69	1.09	0.729	0.775	0.396	0.38	0.667	1.03	0.607	
E	5																4.88	2.07*	3.16*	4.72*	4.27	1.44	0.729	0.912	0.453	0.629	1.37	1.03	0.94	
F	8																4.9	2.06*	3.12*	4.61*	3.70	0.856								
G	13																5.07	2.33*	2.94*	4.72*	4.15	1.59	0.908	1.07	0.453	0.571	1.77			
H	20																5.08	2.32*	2.91*	4.65*	3.81	1.2	0.502	0.775	0.453	0.571	1.77			
J	32																5.07	2.56*	3.39*	4.51*	4.27	1.59	1.09	1.07	0.396	0.629	1.77			
K	50																5.08	2.56*	3.37*	4.47*	4.06	1.35	0.793	0.646						
L	80																4.88	2.33*	3.39*	4.72*	3.69	1.44	0.908	1.07	0.453	0.629	1.77			
M	125																4.88	2.07*	3.16*	4.72*	4.27	1.44	0.729	0.912	0.453	0.629	1.37			
N	200																5.07	2.33*	2.94*	4.72*	4.15	1.59	0.908	1.00	0.558	0.571	1.04			
P	315																5.07	2.33*	2.93*	4.71*	4.12	1.56	0.866	0.72	0.395	0.468	1.43			
Q	500																4.88	2.39*	3.16*	4.21*	3.98	1.44	0.957	0.912	0.493	1.37				
R	800																4.88	2.39*	3.16*	4.21*	3.96	1.42	0.929	0.873	0.434	1.19				

หมายเหตุ

1. ความเสี่ยงของผู้เสียหายต่อหน่วยจะเพิ่มลดลง "เมื่อมีการปรับตั้งค่า AQL"
2. ภาระเบิกบัญชีสำหรับการตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น และเป็นตัวที่มีการทดสอบแบบบุคคล (Poisson distribution)
3. *แสดงให้เห็นว่า แผนการผู้ดูแลที่มีความเสี่ยงต่อภาระเบิกบัญชีสูงกว่า 100% (ดูตารางที่ 11 ค)

ตารางที่ 6 ก คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสภาพน้ำ

(ข้อ 11.6.2)

(ในร้อยละของความไม่ถูกต้องของผลการตรวจทั้งหมดที่มาจากเครื่องดื่มน้ำที่ได้รับมาตรฐานที่ไม่ถูกต้องตามที่กำหนด)

ลักษณะ ขนาดตัวอย่าง		ค่าใช้ก่อต้นค่าพิเศษของรัฐธรรมนูญ (AQL) ร้อยละของชิ้นงานที่ไม่ถูกต้องตามที่กำหนด															
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10
A	2														53.6	68.4	69.0*
B	3														54.1*	54.1*	57.6*
C	5														36.9	37.3*	39.8*
D	8														25.0	25.2*	27.0*
E	13														16.2	16.4*	17.5*
F	20														10.9	11.0*	11.8*
G	32														6.94	7.01*	7.50*
H	50														4.50	4.54*	4.87*
J	80														2.84	2.86*	3.07*
K	125														1.83	1.84*	1.97*
L	200														1.14	1.16*	1.24*
M	315														0.728	0.735*	0.788*
N	500														0.459	0.464*	0.497*
P	800														0.287	0.290*	0.311*
Q	1 250														0.184	0.186*	0.199*
R	2 000														0.116*	0.124*	0.194

หมายเหตุ

1. ปรับอัตราค่าพิเศษของรัฐธรรมนูญไว้ 10% ของรัฐธรรมนูญที่ต้องห้ามรับ
2. ค่าใช้ก่อต้นค่าพิเศษของรัฐธรรมนูญที่ต้องห้ามรับ
3. *แสดงไปที่ส่วนที่ไม่ถูกต้องตามที่กำหนด แต่ถูกต้องตามที่ต้องห้ามรับเป็นกฎหมาย (ดูตารางที่ 11 น)

ตารางที่ 6 ชุดมาตราความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบการรังสรรค์

(ข้อ 11.6.2)

(เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องที่ต้องก้านดึงทำให้รัมเมนกราฟหักเหอย่างเชิงตัวที่บ่งชี้ว่าพื้นที่ของการตรวจสอบรัมเมนจะต้องความไม่ถูกต้องเพิ่มขึ้นไปตามที่แสดง)

อักษรรหัส หมายความ	ขนาดตัวอย่าง	จุดตัวอย่างภายนอกที่ยอมรับ (AQL) ของลักษณะงานที่ไม่ถูกต้องตามที่กำหนด															
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10
A	2																68.4
B	3																54.1*
C	5																39.8*
D	8																37.3*
E	13																53.6
F	20																37.0*
G	32																40.6
H	50																36.0
J	80																30.4
K	125																27.1
L	200																24.7
M	315																21.4
N	500																19.3
P	800																
Q	1 250																
R	2 000	0.115	0.116*	0.124*	0.194	0.266	0.334	0.463	0.649	0.888	1.24						
S	3 150																

หมายเหตุ

1. ที่รัมเมนภายนอกความเสี่ยงของผู้บริโภค คาดว่าใช้ชั้น 10 ของรัมเมนเป็นที่ยอมรับ
2. ค่าทั้งหมดเป็นค่าที่ไม่ถูกต้องและหมายความว่า
3. *แสดงในหน่วย ค่าที่ใช้สำหรับแผนการสุ่มตัวอย่างเพื่อกำหนดจำนวนที่ยอมรับในแต่ละวัน (ดูตารางที่ 11 น)

ตารางที่ 6 ค ถุณภาพความถี่ของผู้บริโภคสำหรับตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์

(ข้อ 11.6.2)

(เป็นร้อยละของความไม่แน่นหนาตามที่ได้กำหนดสำหรับแผนกรหัสที่บ่งชี้พื้นที่ของการตรวจสอบคุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่มีปัญหาตามที่กำหนด)

อักษรตัวอักษร และตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	จัดทำตัวอย่างเพื่อยืนยัน (AQL) ของสิ่งของงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด																							
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10								
A	2														68.4	68.4*	69.0*								
B	2														68.4	68.4*	69.0*								
C	2														68.4	68.4*	73.2*								
D	3														53.6	53.6*	54.1*	80.4							
E	5														36.9	36.9*	37.3*	58.4	75.3						
F	8														25.0	25.0*	25.2*	40.6	53.8	65.5					
G	13														16.2	16.4*	17.5*	26.8	36	44.4					
H	20														10.9	10.9*	11.8*	18.1	24.5	36.1	46.7				
J	32														6.94	6.94*	7.01*	11.6	15.8	19.7	30.6	37.4			
K	50														4.50	4.54*	4.87*	7.56	10.3	12.9	15.4	20.1	24.7	29.1	
L	80														2.84	2.84*	2.86*	3.07*	4.78	6.52	8.16	9.74	12.8	15.7	18.6
M	125														1.83	1.83*	1.84*	1.97*	3.08	4.20	5.27	6.29	8.27	10.2	12.1
N	200														1.14	1.14*	1.16*	1.24*	1.93	2.64	3.31	3.96	5.21	6.42	7.60
P	315														0.728*	0.735*	0.788*	1.23	1.68	2.11	2.52	3.32	4.09	4.85	
Q	500														0.460*	0.464*	0.497*	0.776	1.06	1.33	1.59	2.10	2.59	3.06	
R	800														0.290*	0.311*	0.485	0.664	0.833	0.997	1.31	1.62	1.92		

หมายเหตุ

1. ที่ระบุคุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภค คาดว่าใช้ลด 10 ของค่าเฉลี่ยเป็นที่ยอมรับ

2. ค่าใช้จ่ายที่ต้องเสียเพื่อการซ่อมแซมแบบทั่วไป

3. *แสดงให้เห็นว่า ค่าใช้จ่ายที่ต้องเสียเพื่อการซ่อมแซมที่ต้องเสียค่าเสียหาย (ดูตารางที่ 11 น)

ตารางที่ 7 ก คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบมาตรฐาน

(ข้อ 11.6.2)

(เป็นงาน "ไม่เป็นไปตามต้องการ" ของผู้บริโภคต่อ 100 ชิ้นงานสำหรับผู้ผลิตที่ใช้พื้นที่การตลาดอย่างกว้างขวาง ไม่เป็นตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)

ตัวอย่างรักษ์ส ฐานการอ้างอิง	ขนาดตัวอย่าง	ปัจจัยสำคัญภายในที่มีผลต่อคุณภาพ (AQL) งาน "ไม่เป็นไปตามต้องการ" ต่อ 100 ชิ้น																											
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25										
A	2															115	116*	125*	194	266	334	464	589	770	1,006	1,409	1,916		
B	3															76.8	77.5*	83.0*	130	177	223	309	392	514	671	939	1,277	1,793	
C	5															46.1	46.5*	49.8*	77.8	106	134	185	235	308	403	564	766	1,076	
D	8															28.8	29.1*	31.1*	48.6	66.5	83.5	116	147	193	252	352	479	672	
E	13															17.7	17.9*	19.2*	29.9	40.9	51.4	71.3	90.5	119	155	217	295	414	
F	20															11.5	11.6*	12.5*	19.4	26.6	33.4	46.4	58.9	77.0	101	141			
G	32															7.2	7.26*	7.78*	12.2	16.6	20.9	29.0	36.8	48.1	62.9	88.1			
H	50															4.61	4.65*	4.98*	7.78	10.6	13.4	18.5	23.5	30.8	40.3	56.4			
J	80															2.88	2.91*	3.11*	4.86	6.65	8.35	11.6	14.7	19.3	25.2	35.2			
K	125															1.84	1.86*	1.99*	3.11	4.26	5.34	7.42	9.42	12.3	16.1	22.5			
L	200															1.15	1.16*	1.25*	1.94	2.66	3.34	4.64	5.89	7.70	10.1	14.1			
M	315															0.731	0.738*	0.79*	1.23	1.69	2.12	2.94	3.74	4.89	6.39	8.95			
N	500															0.461	0.465*	0.498*	0.778	1.06	1.34	1.85	2.35	3.08	4.03	5.64			
P	800															0.288	0.291*	0.311*	0.486	0.665	0.835	1.16	1.47	1.93	2.52	3.52			
Q	1,250															0.184	0.186*	0.199*	0.311	0.426	0.534	0.742	0.942	1.23	1.61	2.25			
R	2,000															0.116*	0.125*	0.266	0.334	0.464	0.589	0.77	1.01	1.41					

หมายเหตุ

1. ทั้งตัวบ่งชี้ของผู้บริโภค ทดลองร้อยละ 10 ของจำนวนที่ยอมรับ

2. กำลังทดสอบที่มีการทดลองแบบบวกขาว

3. * แสดงให้เห็นว่าเป็นค่าสำหรับแผนกการคุ้มครองสิ่งแวดล้อมร่วมกับงานด้านความต้องการทางเดียว (ดูกราฟที่ 11 น)

ตารางที่ 7 ข ดูผลการความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบเบร์เจร์ค

(ต่อ 11.6.2)

(เป็นความไม่แน่นใจตามชุดคำทำบัญชีทางชิ้นเดียวที่มีการตรวจสอบต่อรายบุคคล ไม่เป็นตามชุดคำทำบัญชีทั้งหมด 100 ชิ้น)

อักษรรักษา และตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	จุดกำเนิดที่ตกลงมาพิสูจน์รับ (AQL) ตามไม้เบร์นี่ตามชุดคำทำบัญชีทั้งหมด 100 ชิ้น																																						
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000													
A	2															76.8	77.5*	83.0*	130	177	223	309	433	593	825	1,165	1,683													
B	3															46.1	46.5*	49.8*	77.8	106	134	185	260	356	495	699	1,010													
C	5															17.7	17.9*	19.2*	29.9	40.9	51.4	71.3	100	137	190	269	388													
D	8															28.8	29.1*	31.1*	48.6	66.5	83.5	116	162	222	309	437	631													
E	13															11.5	11.6*	12.5*	19.4	26.6	33.4	46.4	65.0	88.9	124															
F	20															7.20	7.26*	7.78*	12.2	16.6	20.9	29.0	40.6	55.6	77.4															
G	32															4.61	4.65*	4.98*	7.78	10.6	13.4	18.5	26.0	35.6	49.5															
H	50															2.88	2.91*	3.11*	4.86	6.65	8.35	11.6	16.2	22.2	30.9															
J	80															1.84	1.86*	1.99*	3.11	4.26	5.34	7.42	10.4	14.2	19.8															
K	125															1.15	1.16*	1.25*	1.94	2.66	3.34	4.64	6.50	8.89	12.4															
L	200															0.731	0.738*	0.791*	1.23	1.69	2.12	2.94	4.13	5.64	7.86															
M	315															N	500	0.461	0.465*	0.498*	0.778	1.06	1.34	1.85	2.6	3.56	4.95													
P	800															0.288	0.291*	0.311*	0.486	0.665	0.835	1.16	1.62	2.22	3.09															
Q	1,250															0.184	0.186*	0.199*	0.311	0.426	0.534	0.742	1.04	1.42	1.98															
R	2,000	0.115	0.116*	0.125*	0.194	0.266	0.334	0.464	0.65	0.889	1.24					S	3,150	0.123																						

หมายเหตุ

1. ใช้ต้นแบบที่ต้องการเพื่อปรับปรุงค่าตัวชี้ชัด 10 ของรุ่นเป้าเป็นเพื่อบรรรบ

2. ค่าทั้งหมดเป็นค่าที่มีการทดลองจริงๆ

3. *แสดงให้เห็นว่าเป็นค่าสำหรับรัมเม็ติกการสุ่มตัวอย่างเพื่อประเมินค่าความถ่วงเฉลี่ย (ตารางที่ 11 น)

ตารางที่ 7 ค คุณภาพความเสี่ยงของผู้บริโภคสำหรับการตรวจสอบแบบอย่างคุณภาพ

(ข้อ 11.6.2)

(เป็นความไม่ถูกต้องตามชื่อกำหนดต่อ 100 ชิ้นงาน สำหรับแผนกรังหัตถ์อย่างรีบด่วน พร้อมตรวจสอบความไม่ถูกต้องตามชื่อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)

ตัวอย่างที่ใช้ทดสอบ ขนาดตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	คุณภาพคุณภาพเพื่อยกเว้น (AQL) ตาม "ไม่ถูกต้องตามชื่อกำหนดต่อ 100 ชิ้น"																												
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000			
A	2															115	115*	116*	125*	194*	266	334	464	589	770	1,006	1,409	1,916		
B	2															115	115*	116*	125*	194	266	334	464	589	770	1,006	1,409	1,916		
C	2															115	115*	116*	125*	194	266	334	400	527	650	770	1,006	1,409		
D	3															76.8	76.8*	77.5*	83.0*	130	177	223	266	351	433	514	671	939		
E	5															46.1	46.1*	46.5*	49.8*	77.8	106	134	160	211	260	308	403	564		
F	8															28.8	28.8*	29.1*	31.1*	48.6	66.5	83.5	99.9	132	162	193				
G	13															17.7	17.7*	17.9*	19.2*	29.9	40.9	51.4	61.5	81.0	100	119				
H	20															11.5	11.5*	11.6*	12.5*	19.4	26.6	33.4	40.0	52.7	65.0	77.0				
J	32															7.2	7.20*	7.26*	7.78*	12.2	16.6	20.9	25.0	32.9	40.6	48.1				
K	50															4.61	4.61*	4.65*	4.98*	7.78	10.6	13.4	16.0	21.1	26.0	30.8				
L	80															2.88	2.88*	2.91*	3.11*	4.86	6.65	8.35	9.99	13.2	16.2	19.3				
M	125															1.84	1.84*	1.86*	1.99*	3.11	4.26	5.34	6.39	8.43	10.4	12.3				
N	200																1.15	1.15*	1.16*	1.25*	1.94	2.66	3.34	4.00	5.27	6.50	7.70			
P	315															0.731	0.731*	0.738*	0.791*	1.23	1.69	2.12	2.54	3.34	4.13	4.89				
Q	500															0.461*	0.461*	0.465*	0.498*	0.778	1.06	1.34	1.60	2.11	2.60	3.08				
R	800															0.288*	0.291*	0.311*	0.486	0.665	0.835	0.999	1.32	1.62	1.93					

หมายเหตุ

1. ทั้งตัวอย่างที่ใช้ทดสอบผู้บริโภค ทดลองร่วมกัน 10 ชุดงานจะเป็นที่ยอมรับ

2. กำลังทดสอบที่มีการทดลองแบบบัญชี化

3. * ทดสอบให้พิสูจน์ว่าเป็นค่าสำหรับแผนกรังหัตถ์อย่างรีบด่วนที่ยอมรับมาตรฐานทั่วทางเดียวกัน (ดูกราฟที่ 11 ก)

ตารางที่ 8 ก ขั้นจำากัดคุณภาพจ่ายออกให้สำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (แผนกรังหักตัวอย่างเชิงเดียว)

(ข้อ 11.4)

อัตราการรังหัก และการทดสอบ	ขนาด ตัวอย่าง	ค่าตัดกีดคุณภาพเพื่อมinus (AQL) ที่ยอมรับของเมืองที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและค่าไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบปกติ)																										
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	
A	2																											
B	3																											
C	5																											
D	8																											
E	13																											
F	20																											
G	32																											
H	50																											
J	80																											
K	125																											
L	200																											
M	315																											
N	500																											
P	800																											
Q	1,250	0.0294																										
R	2,000																											

หมายเหตุ

ค่าตัดกีดคุณภาพสำหรับการตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น และเป็นค่าการทดสอบแบบบวกซ้อน
ค่าตัดกีดคุณภาพสำหรับการตรวจสอบความร่องรอยและความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด และเป็นค่าที่มีการทดสอบแบบบวกซ้อน

ตารางที่ 8 ข จัดลำดับคุณภาพเบื้องต้นของชิ้นงานตามเกณฑ์การตรวจสอบเครื่องครัว (แผนกรังหั่วฯ)

(ข้อ 11.4)

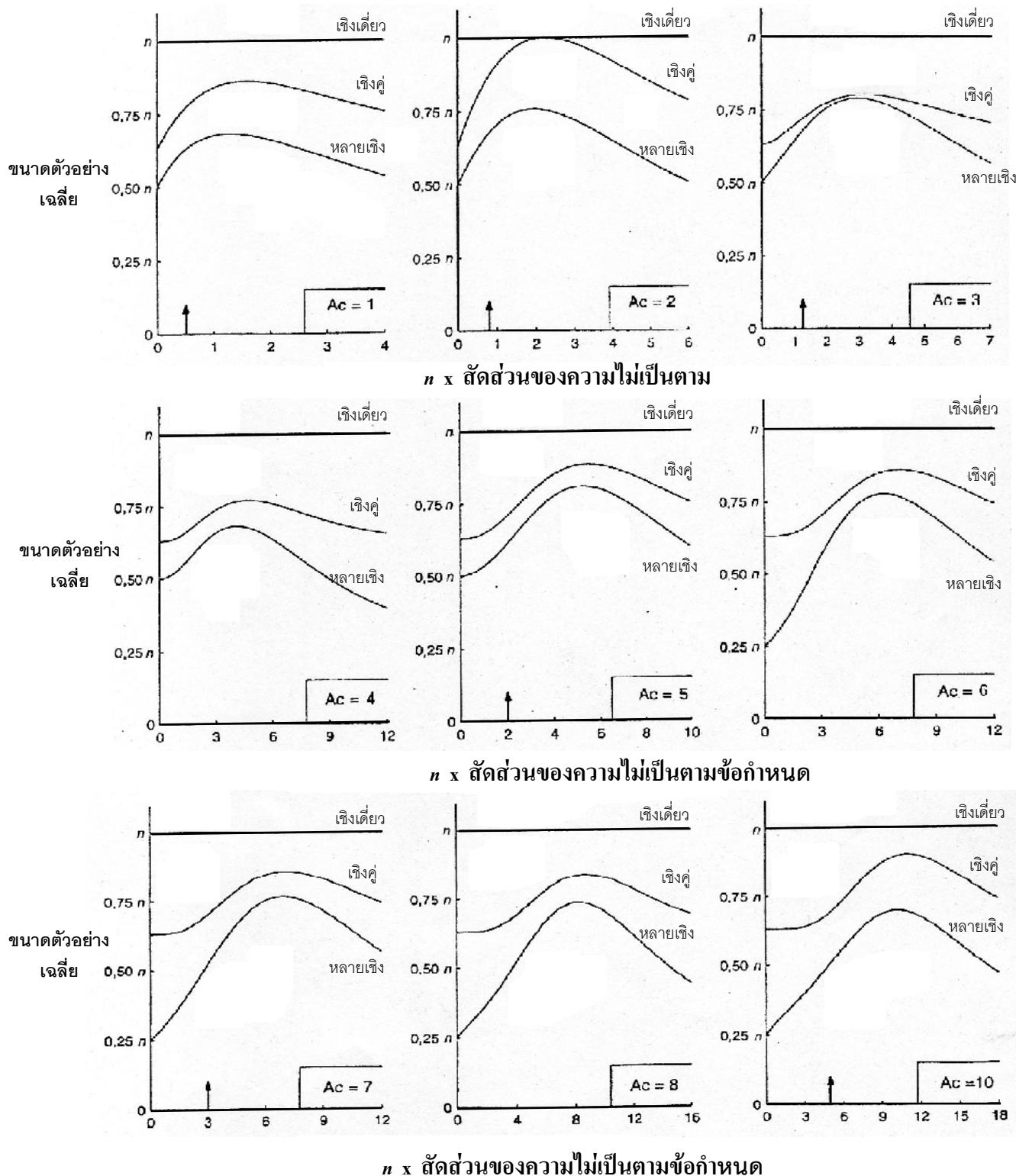
ชักอย่าง		จัดลำดับคุณภาพเบื้องต้น (AQL) ของชิ้นงานตามเกณฑ์การประเมินคุณภาพโดยคำนึงถึงความเสี่ยงที่สำคัญที่สุด												การตรวจสอบแบบเกณฑ์ค่าต่อ 100 ชิ้น (การตรวจสอบแบบเกณฑ์ค่าต่อ 100 ชิ้น)															
ขนาดตัวอย่าง	ขนาดตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1 000		
A	2															18.4				42.0	68.6	97.1	158	257	397	619	966		
B	3															14.8				28.0	45.7	64.7	106	172	265	412	644	1 020	
C	5															12.3													
D	8															10.5													
E	13															7.36				16.8	27.4	38.8	63.4	103	159	247	387	612	
F	20															6.70				10.5	17.1	24.3	39.6	64.3	99.3	155	242	382	
G	32															4.60				10.1									
H	50															4.33													
J	80															2.83				6.46	10.5	14.9	24.4	39.6	61.1	95.2	149	235	
K	125															2.73				6.32	10.5								
L	200															1.84				4.20	6.86	9.71	15.8	25.7	39.7	61.9			
M	315															1.15				4.14	6.82	9.75							
N	500															1.13				2.60	4.27	6.08	10.0						
P	800															0.736				1.68	2.74	3.88	6.34	10.3					
Q	1 250															0.728				1.67	2.74	3.89	6.38	10.5					
R	2 000	0.0184	0.0184	0.0294	0.046	0.046	0.0672	0.0672	0.0672	0.105	0.105	0.168	0.274	0.388	0.634	1.10	1.55	2.53	4.12	6.36	9.90								
S	3 150	0.0267	0.0267	0.0294	0.046	0.046	0.0672	0.0672	0.0672	0.105	0.105	0.168	0.274	0.388	0.634	1.03	1.59	2.47											

หมายเหตุ

ค่าตัวอย่างเป็นค่าสำหรับการตรวจสอบ “ไม่เป็นไปตามคุณภาพ” ค่าตัวอย่างเป็นค่าสำหรับการตรวจสอบ “ไม่เป็นไปตามคุณภาพ” และค่าตัวอย่างเป็นค่าสำหรับการตรวจสอบ “ไม่เป็นไปตามคุณภาพ” แต่เป็นค่าที่มีผลการตรวจ查อย่างไม่แน่นอน ค่าตัวอย่างเป็นค่าสำหรับการตรวจสอบ “ไม่เป็นไปตามคุณภาพ” ไม่แน่นอน แต่เป็นค่าที่มีผลการตรวจ查อย่างแน่นอน

ตารางที่ 9 เส้นโค้งขนาดตัวอย่างเฉลี่ยสำหรับแผนกรากตัวอย่างเชิงเดี่ยว เชิงคู่ และหลายเชิง (การตรวจสอบแบบปกติ เครื่องครัด และผ่อนคลาย)

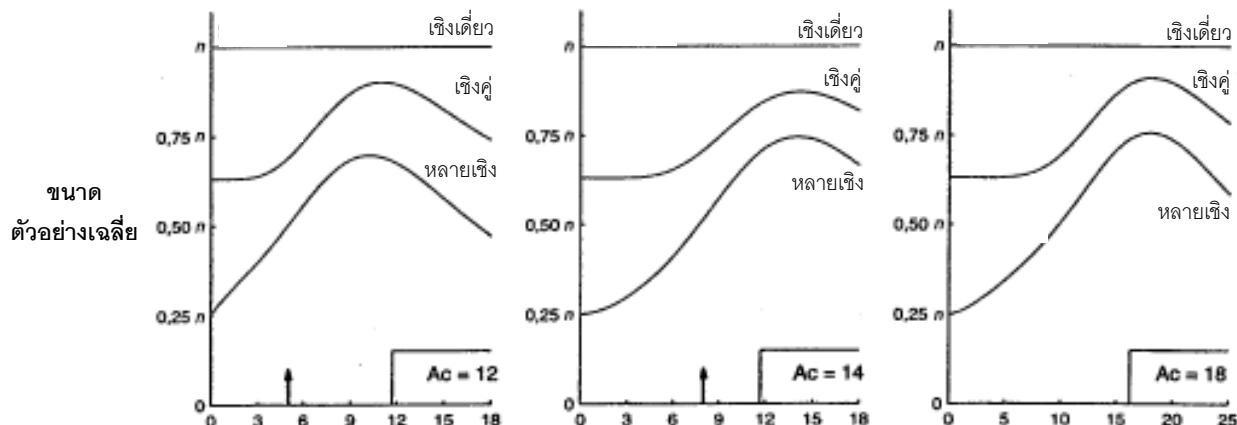
(ข้อ 9.4 และข้อ 11.5)

 n = ขนาดตัวอย่างแผนกรากตัวอย่างเชิงเดี่ยว Ac = เลขจำนวนที่ยอมรับของแผนกรากตัวอย่างเชิงเดี่ยว

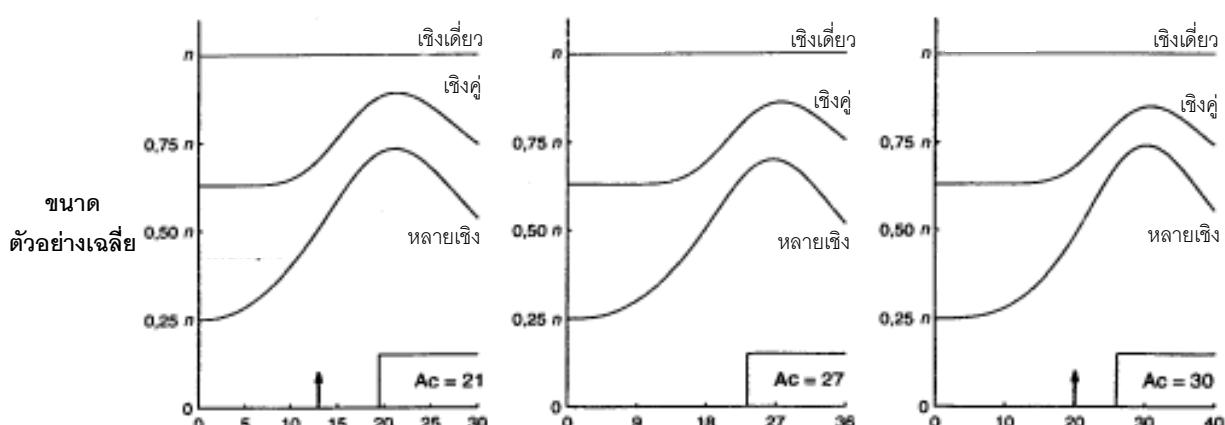
↑ = แสดงจุดอ้างอิงสมรรถนะของการตรวจสอบแบบปกติที่ระดับ AQL

ตารางที่ 9 เส้นโค้งขนาดตัวอย่างเฉลี่ยสำหรับแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยวเชิงคู่ และหลายเชิง (การตรวจสอบแบบปกติ เครื่งครัด และผ่อนคลาย) (ต่อ)

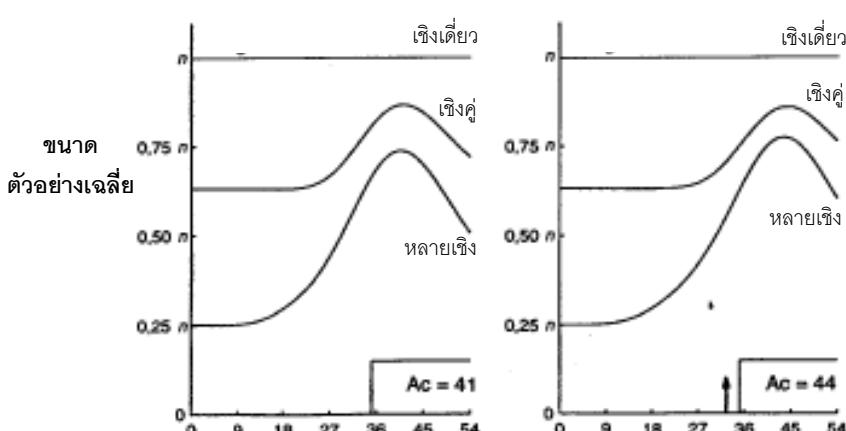
(ข้อ 9.4 และข้อ 11.5)



$n \times$ สัดส่วนของความไม่เป็นตามข้อกำหนด



$n \times$ สัดส่วนของความไม่เป็นตามข้อกำหนด



$n \times$ สัดส่วนของความไม่เป็นตามข้อกำหนด

n = ขนาดตัวอย่างแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว

Ac = เลขจำนวนที่ยอมรับของแผนการซักตัวอย่างเชิงเดี่ยว

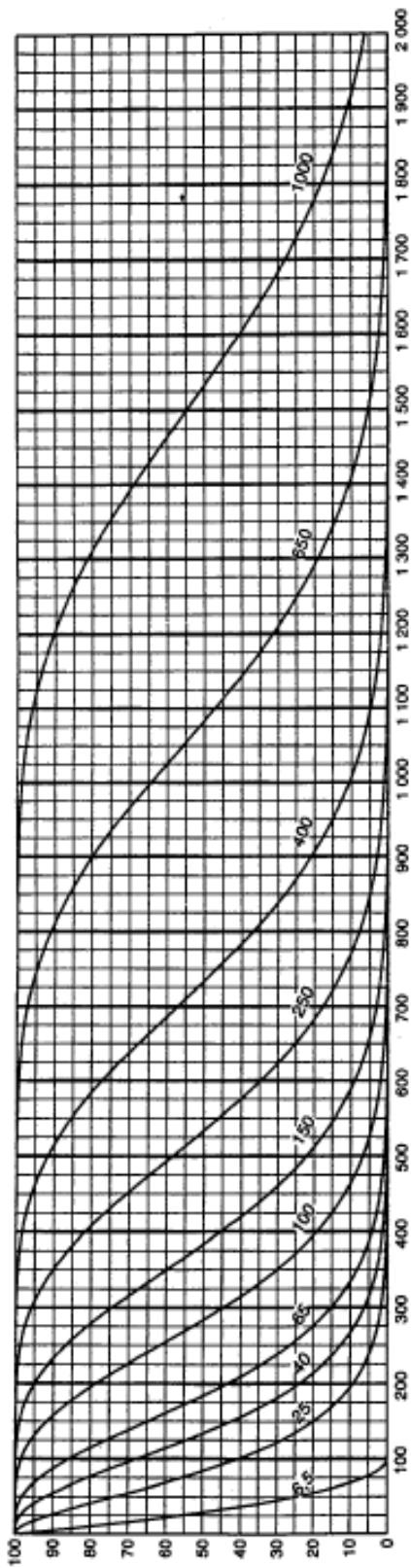
↑ = แสดงจุดอ้างอิงสมรรถนะของการตรวจสอบแบบปกติที่ระดับ AQL

ตารางที่ 10 ก ตารางสำหรับรัฐชนิดต่อไปนี้ A (แต่ละหน่วย)

(ข้อ 11.1)

วิธีการดูตารางนี้คือดู
ค่าของ P_a ตามค่าของ p

เมื่อ p คือ ค่าของความน่าจะเป็นที่ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบมาไม่ถูกต้องตามที่กำหนด (ค่าของความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด) และ P_a คือ ค่าของความน่าจะเป็นที่ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบมาไม่ถูกต้องตามที่กำหนด ให้ดูในตารางนี้



คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบ (p เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด $AQL \leq 10$ และความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด $100 \times AQL > 10$)

หมายเหตุ ตัวเลขทั้ง 7 บันทึกที่แสดงไว้คือค่าของความน่าจะเป็นที่ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบมาไม่ถูกต้องตามที่กำหนด (AQL) สำหรับการตรวจสอบแบบแบ่งตัว

ตารางที่ 10 ก.1 ค่าของตารางสำหรับรัฐชนิดต่อไปนี้ได้เล็กและเพียงพอหากการปฏิบัติการสำหรับรัฐชนิดต่อไปนี้ได้เยี่ยม

ปัจจัยที่ก่อให้เกิดความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด (p เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด $100 \times p$)

P_a (ความน่าจะเป็นที่ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบมาไม่ถูกต้องตามที่กำหนด)	p (ความน่าจะเป็นที่ผลิตภัณฑ์ที่ส่งมอบมาไม่ถูกต้องตามที่กำหนด $100 \times p$)														
	6.5	6.5	25	40	65	100	150	250	400	650	1 000				
99.0	0.501	0.503	7.43	21.8	41.2	89.3	145	239	305	374	517	629	859	977	
95.0	2.53	2.56	17.8	40.9	68.3	131	199	235	308	384	462	622	745	995	1 122
90.0	5.13	5.27	26.6	55.1	87.2	158	233	272	351	432	515	684	812	1 073	1 206
75.0	13.4	14.4	48.1	86.4	127	211	298	342	431	521	612	795	934	1 214	1 354
50.0	29.3	34.7	83.9	134	184	284	383	433	533	633	733	933	1 083	1 383	1 533
25.0	50	69.3	135	196	255	371	484	540	651	761	870	1 087	1 248	1 568	1 728
10.0	68.4	115	194	266	334	464	589	650	770	889	1 006	1 238	1 409	1 748	1 916
5.0	77.6	150	237	315	388	526	657	722	848	972	1 094	1 335	1 512	1 862	2 035
1.0	90	230	332	420	502	655	800	870	1 007	1 141	1 272	1 529	1 718	2 088	2 270

ปัจจัยที่ก่อให้เกิดความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด (p เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด $100 \times p$)

หมายเหตุ การแจกแจงแบบทวินามใช้สำหรับตรวจสอบที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและกรณีที่ผู้ซื้อหักห้ามความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด p ไม่ใช่ค่าของความไม่ถูกต้องตามที่กำหนด AQL

ตารางที่ 10 ก.2 แผนภูมิพัฒนาสภาวะทางด้านเศรษฐกิจ ตามตัวอย่าง A

ประภากอง		ขบวนด้วยวิธีการที่ยอมรับได้ทางวิธีการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นรุ่นเดียวกันและคาดคะเน "ไม่เป็นไปตามที่คาดการณ์" มากที่สุด 100 %)		ปัจจัยตัดคุณภาพที่ยอมรับได้ทางวิธีการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นรุ่นเดียวกันและคาดคะเน "ไม่เป็นไปตามที่คาดการณ์" มากที่สุด 100 %)										ปัจจัยตัดคุณภาพที่ยอมรับได้ทางวิธีการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นรุ่นเดียวกันและคาดคะเน "ไม่เป็นไปตามที่คาดการณ์" มากที่สุด 100 %)							
แผนภูมิรักษาคุณภาพ	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	< 6.5	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	400	550	650	1,000			
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re		
ผู้ผลิตเข้า	2	↓	0	1				1	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11		
ผู้ผลิต		↓	*																		
ผู้ขาย																					
ปัจจัยตัดคุณภาพที่ยอมรับได้ทางวิธีการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นรุ่นเดียวกันและคาดคะเน "ไม่เป็นไปตามที่คาดการณ์" มากที่สุด 100 %)																					
< 10		↓		10		15		25		40		65		100		150		250		400	

↓ = ใช้เครื่องรักษาระบบทั่วไป
Ac = เครื่องกำเนิดไฟฟ้ากระแสสลับที่ยอมรับได้ทางวิธีการตรวจสอบแบบปกติ

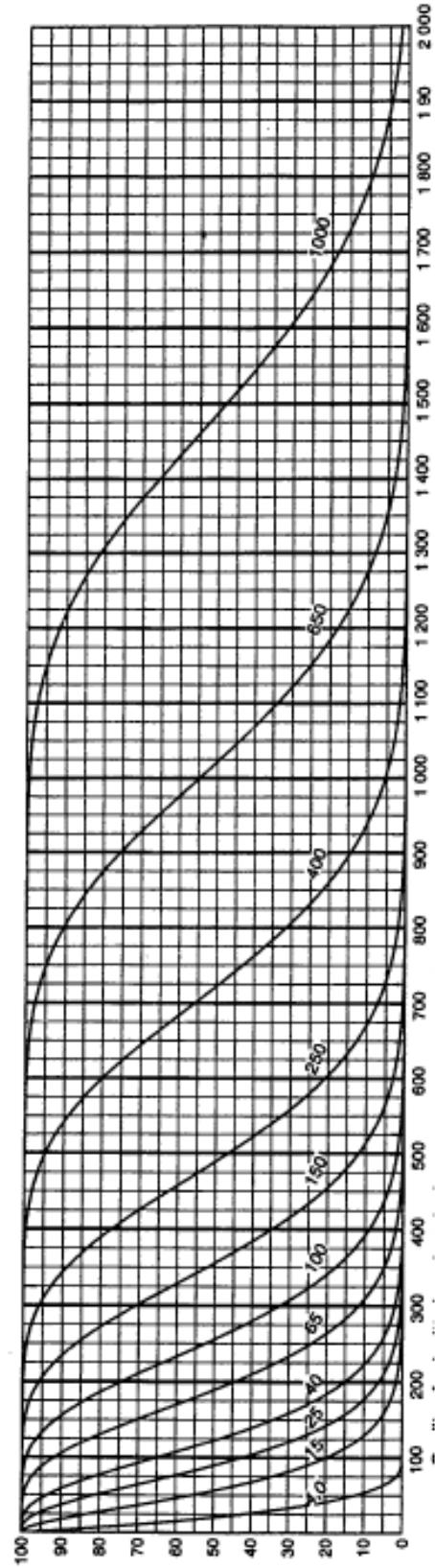
Re = เครื่องกำเนิดไฟฟ้ากระแสสลับที่ยอมรับ
* = ใช้แผนภูมิรักษาคุณภาพอย่างเชิงตัวเลข (หรือต้องใช้เครื่องรักษาระบบที่ D)
(*) = ใช้แผนภูมิรักษาคุณภาพอย่างเชิงตัวเลข (หรือต้องใช้เครื่องรักษาระบบที่ B)

ตารางที่ 10.๑ สำหรับการหักส่วนลดต่ออย่าง B (เพื่อระยะ)

(ปี 11.1)

ร้อยละของรุ่นที่ถูกตัว
ลักษณะ (P_a)

แผนภูมิ ๗ สำหรับการหักส่วนลดต่ออย่าง B สำหรับกรณการหักส่วนลดซึ่งเป็น
(เส้นให้สำหรับการหักส่วนลดต่ออย่างซึ่งหักส่วนลดตามที่ระบุไว้ดังนี้)



พื้นที่ทางของผลิตภัณฑ์ส่วนของ (ร เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องที่ต้องการ $AQL \leq 10$ และความไม่ถูกต้องที่ต้องการ 100 ppm ไม่ถูกต้องที่ต้องการ $AQL > 10$)

หมายเหตุ ตัวเลขทาง ๆ บนเส้นให้ก็อฟซึ่งหักส่วนลดตามที่ระบุ (AQL) สำหรับตรวจสอบแบบปลีก

ตารางที่ 10.๑ ค่าคงที่สำหรับสัมประสิทธิ์ต่ออย่างบวกเพิ่มต่อสำหรับมาตรฐานค่าตัวอย่าง

จุดสำคัญทางพื้นที่อยู่สำหรับการตรวจสอบแบบปลีก (เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องที่ต้องการ p ไม่ถูกต้องที่ต้องการ 100 ppm)

P_a p (ความไม่ถูกต้องที่ต้องการ 100 ppm ซึ่งหักส่วนลดตามที่ระบุ)	ค่าคงที่ไม่ถูกต้องที่ต้องการ p (ความไม่ถูกต้องที่ต้องการ 100 ppm)											
	4.0	4.0	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000
99.0	0.33	0.335	4.95	14.5	27.4	59.5	96.9	117	159	203	249	345
95.0	1.70	1.71	11.8	27.3	45.5	87.1	133	157	206	256	415	496
90.0	3.45	3.51	17.7	36.7	58.2	105	144	181	234	288	343	456
75.0	9.14	9.59	32	57.6	84.5	141	199	228	287	347	408	530
50.0	20.6	23.1	55.9	89.1	122	189	256	289	356	422	489	622
25.0	37.0	46.2	89.8	131	170	247	323	360	434	507	580	724
10.0	53.6	76.8	130	177	223	309	392	433	514	593	671	825
5.0	53.2	99.9	158	210	258	350	438	481	565	648	730	890
1.0	78.5	154	221	280	335	437	533	580	671	761	848	1,019
6.5	6.5	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	1,000	1,000

จุดสำคัญทางพื้นที่อยู่สำหรับตรวจสอบแบบปลีก (จุดสำคัญทางพื้นที่อยู่สำหรับตรวจสอบแบบปลีก ไม่ใช่จุดสำคัญทางพื้นที่อยู่สำหรับตรวจสอบแบบปลีก ไม่ใช่จุดสำคัญทางพื้นที่อยู่สำหรับตรวจสอบแบบปลีก)

ตารางที่ 10 ชุดแมกนิติก วอย์ฟส์หารืบอัคชั่นมาตรฐาน A

ประภาก		ภูมิภาค		ปัจจัยดักจับภาพที่ของรั่นสำหรับการตรวจสภาพแบบมั่นใจ (เป็นร้อยละของความไม่แน่น ในการติดต่อหามตรวจสอบ)" ^y เมื่อเป็นไปตามข้อกำหนดที่ระบุต่อไปนี้												ปัจจัยดักจับภาพที่ของรั่น ไม่แน่น ในการติดต่อหามตรวจสอบ" 100% ^y						
แมกนิติก	ตัวอย่าง	< 4.0	4	6.5		10	15	25	40	65	100		150		250		400		650		1000	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
ห้องเตา	3		↓	0	1			1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
ห้องเตา	2		↓	*				0	2	0	3	1	3	2	5	3	6	4	7	5	9	
ห้องเตา	4			*				ปัจจัย	ปัจจัย	ปัจจัย	ปัจจัย	ปัจจัย										
								ห้องเตา	ห้องเตา	ห้องเตา	ห้องเตา	ห้องเตา										
ห้องเผา						↓		A	D	C	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++	
						*																
								6.5	6.5		10	15	25	40	65	100		150		250		400
																					650	
																					1,000	

↓ = ใช้ห้องขนาดตัวอย่างพัสดุ ไม่ถ้าห้องเดินทางที่อยู่ในและเดินทางที่ไม่ยอมรับ

Ac = เดินทางที่ยอมรับ

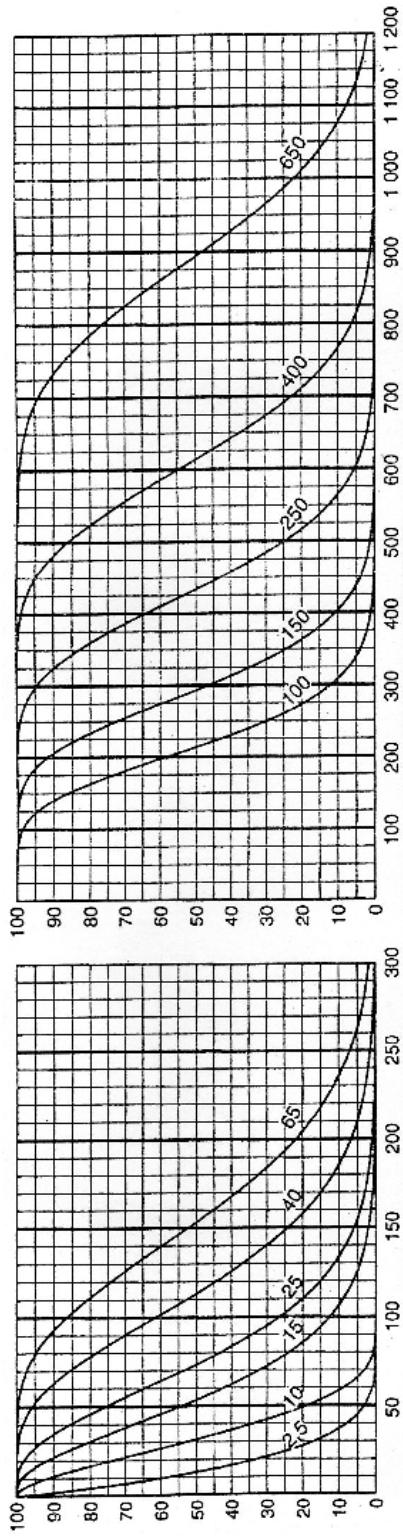
Rc = เดินทาง กรณีไม่ยอมรับ

* = ใช้แผนกรังสรรค์ตัวอย่างพัสดุเข้มข้น แข็งขึ้น (หรือเดือนปีชั้งงาน) (หรือเดือนปีชั้งงานที่ E)

++ = ใช้แผนกรังสรรค์ตัวอย่างพัสดุเข้มข้น (หรือเดือนปีชั้งงานที่ D)

แผนภูมิ ที่ 10.1 สำหรับการตัดสินใจที่ถูกต้องในการตัดสินใจที่ถูกต้องตามเกณฑ์ค่า AQL > 10

(เส้นให้สำหรับการตัดสินใจที่ถูกต้องที่สุดหรือค่า AQL ที่สูงที่สุดที่สามารถใช้ได้)



คุณภาพของผลิตภัณฑ์ต้องดีกว่าค่า AQL ที่กำหนดไว้ ไม่เกิน "ปั๊บตามที่กำหนด AQL ≤ 10 และความไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น AQL > 10"

หมายเหตุ ตัวเลขต่างๆ บนเส้น คือค่า กิจกรรมทางเศรษฐกิจ (Economic Activity) สำหรับการตรวจสอบแบบง่ายๆ

ตารางที่ 10.1 ค่าต่างๆ สำหรับรับตัวอย่างเพื่อตัดสินใจที่ถูกต้องสำหรับแผนภาระตัวอย่างเดียว

จุดที่แสดงค่า P_a ที่ยอมรับได้สำหรับการตรวจสอบแบบง่ายๆ (ไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)

P_a	P (ความไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)																	
	2.5	10	2.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400						
99.0	0.201	3.27	0.20	2.97	8.72	16.5	35.7	58.1	70.1	95.4	122	150	207	251	343	391	568	618
95.0	1.02	7.64	1.03	7.11	16.40	27.3	52.3	79.6	94	123	154	185	249	298	398	449	639	691
90.0	2.09	11.2	2.11	10.6	22.0	34.9	63.0	93.1	109	140	173	206	273	325	429	482	679	733
75.0	5.59	19.4	5.8	19.2	34.5	50.7	84.4	119	137	172	208	245	318	374	485	542	749	0.806
50.0	12.9	31.4	13.9	33.6	53.5	73.4	113	153	173	213	253	293	373	433	553	613	833	893
25.0	24.2	45.4	27.7	53.9	78.4	102	148	194	216	260	304	348	435	499	627	691	923	986
10.0	36.9	58.4	46.1	77.8	106	134	185	235	260	308	356	403	495	564	699	766	1,010	1,076
5.0	45.1	65.7	59.9	94.9	126	155	210	263	289	339	389	438	534	605	745	814	1,064	1,131
1.0	60.2	77.8	92.1	133	168	201	262	320	348	403	456	509	612	687	835	908	1,171	1,241
	4.0		4.0	15.0	25.0	40.0	65.0		100		150		250		400		650	

จุดที่แสดงค่า P_a ที่ยอมรับได้สำหรับการตรวจสอบแบบง่ายๆ (ไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)

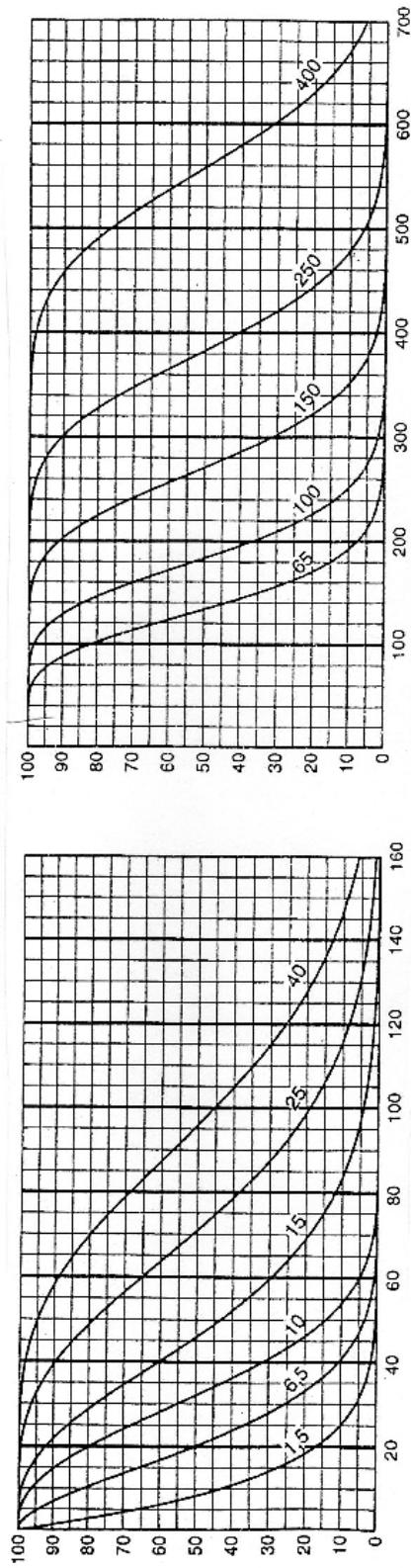
หมายเหตุ การทดสอบแบบทั่วไปใช้สำหรับการตรวจสอบทั่วไปที่ไม่เป็นไปตามที่กำหนดและค่าไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น

ตารางที่ 10.1 ตารางสำหรับตัดสินใจตัวอย่าง D (ผลลัพธ์แผน)

(ข้อ 11.1)

แผนภูมิ 1 เทคนิคถดถ卜ทางการปฏิบัติการดำเนินแผนการซื้อขายของผู้นำเข้าสู่ตลาด
ชื่อยอดขายรุ่นที่คาดว่า
จะยอมรับ (P_a)

แผนภูมิ 2 เทคนิคถดถ卜ทางการปฏิบัติการดำเนินแผนการซื้อขายของผู้นำเข้าสู่ตลาด
(เส้นโค้งสำหรับการซื้อขายทั่วไปซึ่งต้องการลดความเสี่ยงให้ต่ำที่สุดกัน)



ตารางที่ 10.2 ตารางสำหรับตัดสินใจตัวอย่าง D กรณีทดสอบความไม่ถูกต้องต่ำ ($AQL \leq 10$ และความไม่ถูกต้องต่ำ ($AQL > 10$)

หมายเหตุ ตัวเลขทั่ง ๆ บนเส้นให้ศูนย์กลางตัวเลขของความไม่ถูกต้องต่ำ (AQL) สำหรับการตรวจสอบแบบรุ่น (AQL) สำหรับการตรวจสอบแบบปกติ

ตารางที่ 10.3 ค่าต่อไปนี้สำหรับตัดสินใจตัวอย่าง D กรณีทดสอบความไม่ถูกต้องต่ำ ($AQL \leq 10$)

P_a (ความน่าเป็นไปตามที่กำหนด) ค่ากำหนดติดปืนรือเล็ก)	ค่าตัดสินใจตัวอย่าง D กรณีทดสอบความไม่ถูกต้องต่ำ ($AQL \leq 10$)																			
	1.5	6.5	10	1.5	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400						
99.0	0.126	1.97	6.08	0.126	1.86	5.45	10.3	22.3	36.3	43.8	59.6	76.2	93.5	157	215	244	355	386		
95.0	0.639	4.64	11.1	0.641	4.44	10.2	17.1	32.7	49.8	58.7	77.1	96.1	116	156	186	249	281	399	432	
90.0	1.31	6.86	14.7	1.32	6.65	13.8	21.8	39.4	58.2	67.9	87.8	108	129	171	203	268	301	424	458	
75.0	3.53	12.1	22.1	3.60	21.6	31.7	52.7	74.5	85.5	108	130	153	199	234	303	339	468	504	558	
50.0	8.30	20.1	32.1	8.66	21.0	33.4	45.9	70.9	95.9	108	133	158	183	233	271	346	383	521	577	647
25.0	15.9	30.3	43.3	17.3	33.7	49.0	63.9	92.8	121	135	163	190	217	272	312	392	432	577	647	
10.0	25.0	40.6	53.8	28.8	48.6	66.5	83.5	116.0	147	162	193	222	252	309	352	437	479	631	672	
5.0	31.2	47.1	60.0	37.4	59.3	78.7	96.9	131.0	164	180	212	243	274	334	378	465	509	665	707	
1.0	43.8	59.0	70.7	57.6	83.0	105.0	126.0	164.0	200	218	252	285	318	382	429	522	568	732	776	
	2.5	10	2.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	400	400	400	400	400	400		

หมายเหตุ การเดินทางแบบทวนน้ำ สำหรับการตรวจสอบความไม่ถูกต้องต่ำ ($AQL \leq 10$) ตามที่กำหนดติดปืนรือเล็ก ค่าตัดสินใจตัวอย่าง D กรณีทดสอบความไม่ถูกต้องต่ำ ($AQL \leq 10$) ตามที่กำหนดติดปืนรือเล็ก

ตารางที่ 10.3.2 แผนกรังร็อกตัวอย่างสำหรับห้องทดลองเดียว D

ประภ�性 แผนกรังร็อก ตัวอย่าง N		ขนาด ตัวอย่าง N		จุดทดสอบกานภาพที่อยู่ในร่มสำหรับการตรวจสอบแบบปฏิบัติ (เป็นร้อยละของค่าไม่เป็นไปตามข้อกำหนดความแม่นยำที่ได้ระบุไว้ใน “มาตรฐานชัก秤ทางน้ำที่ 100 ชั่วโมง”)																				
สัมประสิทธิ์	ตัวอย่าง	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
5	↑ 0 1			1	2 2	3 3	4 5	6 7	8 8	9 10	11 12	13 14	15 18	19 21	22 27	28 30	31 39	41 42	44 45	↑				
3	↓ *			0	2 0	3 1	3 2	5 3	6 4	7 5	9 6	10 7	11 12	13 14	15 16	16 17	17 22	23 29	25 31	↑				
6		*		﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴿	﴾		
2	↓ *			#	2 #	3 #	4 #	0 4	0 4	0 5	0 6	1 7	1 8	2 9	3 10	4 12	6 15	6 16	↑					
4				ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ	ऋ		
6				C	F	E	D	B	A	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M	N	O		
8								0	2 1	3 2	5 4	7 5	9 6	11 9	12 11	15 12	17 16	22 20	25 31	28 34	38 45	40 48		
10								1	2 3	4 5	6 7	9 10	10 11	12 13	15 16	18 19	23 24	26 27	34 35	37 38	52 53	56 57		
< 2.5	2.5							4.0	6.5	10	15	25	40		65		100		150		250		400	> 400

จุดทดสอบกานภาพที่อยู่ในร่มสำหรับตรวจสอบแบบปฏิบัติ (เป็นร้อยละของค่าไม่เป็นไปตามข้อกำหนดความแม่นยำที่ได้ระบุไว้ใน “มาตรฐานชัก秤ทางน้ำที่ 100 ชั่วโมง”)

↑ = ใช้รหัสตัวอย่างห้องน้ำซึ่งเป็นไปได้หากรัมลเข้าบันวนที่ยอมรับ

↓ = ใช้รหัสตัวอย่างห้องน้ำซึ่งเป็นไปได้หากรัมลเข้าบันวนที่ยอมรับ

Ac = เลขจำนวนที่ข้อมูล

Rc = เลขจำนวนที่ยอมรับ

* = ใช้แผนกรังร็อกตัวอย่างซึ่งเดิมที่ห้องน้ำ (หรือเลือกใช้แผนกรังร็อก G)

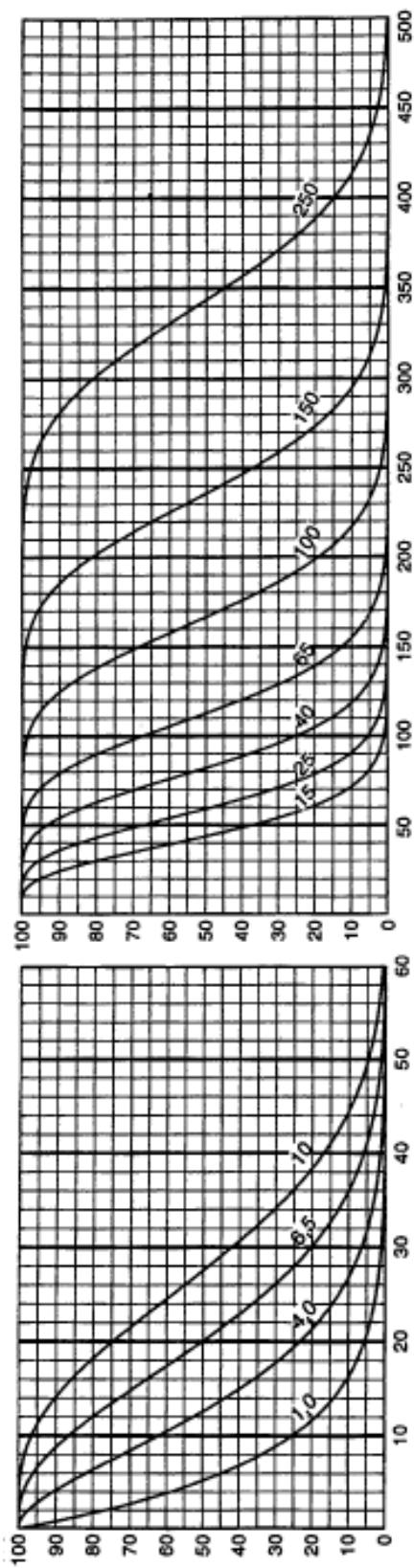
= เลขจำนวนที่ข้อมูลไม่ได้ห้องน้ำไว้สำหรับแผนกรังร็อกที่ห้องน้ำ

ตารางที่ 10.1 ตารางสำหรับอัตราการตัวอย่าง E (แทรีแซฟน)

(ข้อ 11.1)

แผนภูมิ จ สำนักคุณภาพฯ สำนักงานบริษัทการสำหรับแผนกวิเคราะห์ตัวอย่างเชิงเดียว
(สำนักงานบริษัทการตัวอย่างเชิงเดียวที่ออกค่าซึ่งวัดคุณภาพได้ถูกต้อง)

ชุดคุณภาพที่คาดว่า
จะยอมรับ (P_a)



คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ต้องยอมรับ (p เป็นสัดส่วนของคุณภาพที่ยอมรับ “ไม่ถูก” ตามข้อกำหนด $AQL \leq 10$ และความไม่ถูก “บрак” ต้องถูกกำกับต่อ 100 ชิ้น $AQL > 10$)

หมายเหตุ ตัวเลขต่อ ๆ บันทึกนี้คือตัวบ่งคุณภาพเพื่อบรรรรับ (AQL) สำหรับการตรวจสอบแบบปกติ

ตารางที่ 10.1.1 ตาราง สำหรับอัตราการตัวอย่าง E สำหรับแผนกวิเคราะห์ตัวอย่างเชิงเดียว

จัดทำโดยคุณภาพเพื่อบรรรรับสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นสัดส่วนของคุณภาพที่ยอมรับ “ไม่ถูก” ตามข้อกำหนด 100 ชิ้น)

P_a	p (ค่าไม่ถูก “ไม่ถูก” ตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)												p (ค่าไม่ถูก “ไม่ถูก” ตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)							
	1.0	4.0	6.5	10	1.0	4.0	6.5	10	15	25	40	65								
99.0	0.0773	1.18	3.58	6.95	0.0773	1.14	3.35	6.33	13.7	22.4	27.0	36.7	46.9	57.5	79.6	96.7	132	150	219	238
95.0	0.394	2.81	6.60	11.3	0.395	2.73	6.29	10.5	20.1	30.6	36.1	47.5	59.2	71.1	95.7	115	153	173	246	266
90.0	0.807	4.17	8.80	14.2	0.81	4.09	8.48	13.4	24.2	35.8	41.8	54.00	66.5	79.2	105	125	165	185	261	282
75.0	2.19	7.41	13.4	19.9	2.21	7.39	13.3	19.5	32.5	45.8	52.6	66.3	80.2	94.1	122	144	187	208	288	310
50.0	5.19	12.6	20.0	27.5	5.33	12.9	20.6	28.2	43.6	59.0	66.7	82.1	97.4	113	144	167	213	236	321	344
25.0	10.1	19.4	28.0	36.1	10.7	20.7	30.2	39.3	57.1	74.5	83.1	100	117	134	167	192	241	266	355	379
10.0	16.2	26.8	36.0	44.4	17.7	29.9	40.9	51.4	71.3	90.5	100	119	137	155	190	217	269	295	388	414
5.0	20.6	31.6	41.0	49.5	23.0	36.5	48.4	59.6	80.9	101	111	130	150	168	205	233	286	313	409	435
1.0	29.8	41.3	50.6	58.8	35.4	51.1	64.7	77.3	101	123	134	155	176	196	235	264	321	349	450	477
	1.5	6.5	10		1.5	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250						

จัดทำโดยคุณภาพเพื่อบรรรรับสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ (ใช้กับคุณภาพที่ยอมรับ “ไม่ถูก” ตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)
หมายเหตุ การเบิกจดหมายทวนน้ำใช้สำหรับตรวจสอบคุณภาพที่ยอมรับ “ไม่ถูก” ตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น

ตารางที่ 10 บ.2 แผนกรากตัวอย่างสำหรับทดสอบทางเดินสาย E

ประยุกต์ทาง มาตรฐานชุดที่	หมายเลข ตัวอย่าง	ตามจ		วัดกำลังดูดซับภายนอกที่ยกเว้นการทดสอบแบบปกติ (เป็นส่วนของงานไม่ใช่งานทดสอบความมั่นคง) ไม่ใช่ "มาตรฐานชุดที่ 100 ชั้น"													
		< 1.0	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	> 250	
		Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
ห้องตัวอย่าง	13	\downarrow	0	1			1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
ห้องตู้	8	\downarrow	*		½	½	0	2	0	3	1	3	2	5	3	6	4
	16						½	1	2	3	4	4	5	6	7	9	10
	3	\downarrow	*		½	½	#	2	#	3	#	4	0	4	0	5	0
	6						½	½	½	½	½	½	½	½	½	½	½
ห้องตู้	9				D	G	F	0	2	0	3	0	3	1	5	1	6
	12							0	2	0	3	1	4	2	6	3	8
	15							0	2	1	3	2	5	4	7	5	9
	< 1.5	1.5	\times	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	\times	65	\times	100	\times	150	\times

วัดกำลังดูดซับภายนอกที่ยกเว้นการทดสอบแบบปกติ (เป็นส่วนของงานไม่ใช่ "มาตรฐานชุดที่ 100 ชั้น")

\uparrow = ใช้ทดสอบตัวอย่างหนึ่งเดือน

\downarrow = ใช้ทดสอบตัวอย่างสองเดือน

Ac = ติดจันวนที่ยอมรับ

Rc = เลขจันวนที่ไม่ยอมรับ

*

 = ใช้แผนกรากตัวอย่างซึ่งใช้ตัวชี้ทางบวก (หรือเลือกใช้ตัวชี้ทางลบ H)

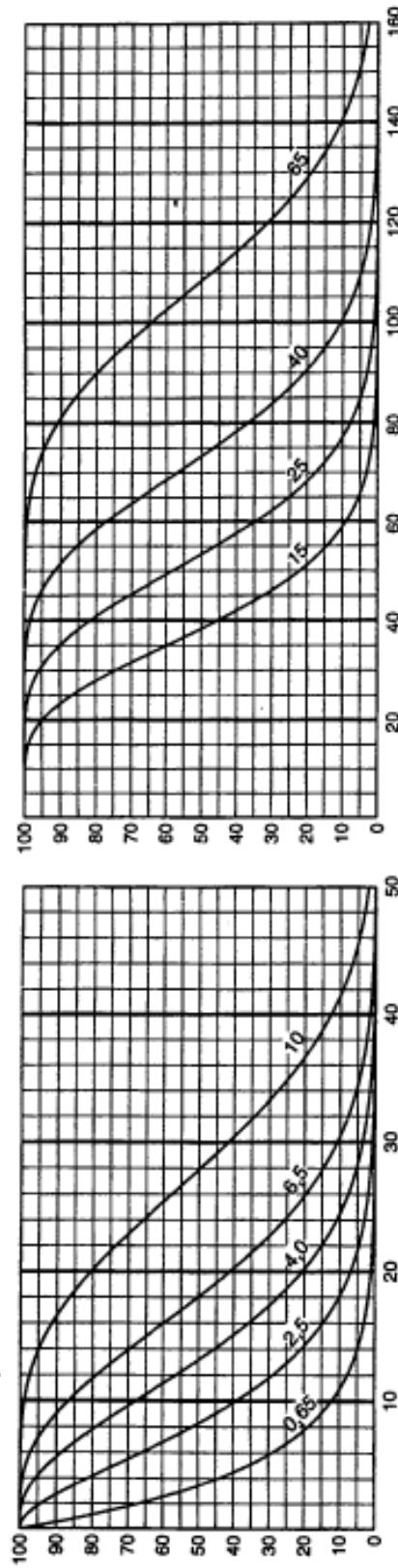
= ติดจันวนที่ยอมรับใน "ห้องตู้" ภาระชั้นต่ำที่ยอมรับแผนกรากตัวอย่าง

ตารางที่ 10 ค ตารางสำหรับรัมอกรหัสขนาดตัวอย่าง F (ผลลัพธ์แผน)

(ข้อ 11.1)

แผนภูมิ ณ เฟือง ให้สังเคราะห์ผลพาราบิ่น์ต่อการสำหรับแผนการซื้อขายตัวอย่างที่มา
(ถ้าในโศกส์ต่อหัวรัมการซื้อขายตัวอย่างที่มาซึ่งหัวรัมตามมาตรฐานเดียวกัน)

รุ่นของอุปกรณ์ค่าตัว
จะต้องเป็น



คุณภาพของผลิตภัณฑ์ต่อหัวรัม (P_a) เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องที่ต้องห้ามค่า AQL ≤ 10 และค่าความไม่ถูกต้องที่ต้องห้ามค่า $100 \leq AQL > 10$

หมายเหตุ ตัวเลขต่อไปนี้เป็นตัวเลขที่คำนวณโดยอัตโนมัติเพื่อหัวรัมที่มีค่า AQL ตัวเดียวต่อ 1 หน่วย

ตารางที่ 10 ค ค ตาราง ๑ สำหรับรัมสัมภารต์ หัวรัมและพารามิเตอร์ในการคำนวณหัวรัมตัวอย่างที่มา

คุณภาพของผลิตภัณฑ์ต่อหัวรัมตามมาตรฐานเดียวกัน (เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องที่ต้องห้ามค่า AQL ไม่ถูกต้องที่ต้องห้ามค่า P_a ตามที่กำหนดไว้ 100 ชิ้น)														
P_a	ค่าความไม่ถูกต้องที่ต้องห้ามค่า AQL													
	0.65	2.5	4.0	6.5	10	0.65	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65
99.0	0.0502	0.759	2.27	4.36	9.75	0.0503	0.743	2.18	4.12	8.93	14.5	23.9	30.5	37.4
95.0	0.256	1.81	4.22	7.14	14.0	0.256	1.78	4.09	6.83	13.1	19.9	23.5	30.8	38.4
90.0	0.525	2.69	5.64	9.02	16.6	0.527	2.66	5.51	8.72	15.8	23.3	27.2	35.1	43.2
75.0	1.43	4.81	8.7	12.8	21.6	1.44	4.81	8.64	12.7	21.1	29.8	34.2	43.1	52.1
50.0	3.41	8.25	13.1	18.1	27.9	3.47	8.39	13.4	18.4	28.4	38.3	43.3	53.3	63.3
25.0	6.7	12.9	18.7	24.2	34.8	6.93	13.5	19.6	25.5	37.1	48.4	54	65.1	76.1
10.0	10.9	18.1	24.5	30.4	41.5	11.5	19.4	26.6	33.4	46.4	58.9	65.0	77.0	88.9
5.0	13.9	21.6	28.3	34.4	45.6	15.0	23.7	31.5	38.8	52.6	65.7	72.2	84.8	97.2
1.0	20.6	28.9	35.8	42.1	53.2	23.0	33.2	42.0	50.2	65.5	80.0	87.0	101	114
	1.0	4.0	6.5	10		1.0	4.0	6.5	10	15	25	40	65	

จุดที่หัวรัมที่ต้องห้ามค่า P_a ตามที่กำหนดไว้ 100 ชิ้น

หมายเหตุ การทดสอบแบบหัวรัมที่มาซึ่งหัวรัมตามมาตรฐานเดียวกัน ให้หัวรัมที่ต้องห้ามค่า P_a ตามที่กำหนดไว้ 100 ชิ้น ใช้ทดสอบหัวรัมที่ต้องห้ามค่า P_a ตามที่กำหนดไว้ 100 ชิ้น ซึ่งหัวรัมที่ต้องห้ามค่า P_a ตามที่กำหนดไว้ 100 ชิ้น ให้หัวรัมที่ต้องห้ามค่า P_a ตามที่กำหนดไว้ 100 ชิ้น

ตารางที่ 10 ค.2 แผนกรหัตถ์ตัวอย่างสำหรับรัฐธรรมนูญตัวอย่าง F

บัญชีภาระ		บันทึก		บัญชีกิจดุลภาพเพื่อขอรับสักขีการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นรือขอรับสักขีของความไม่สงบในประเทศขอรับแต่ละภาค ไม่เป็น "ประเทศไทย" ตามที่กำหนดต่อ 100 ชั่วโมง)											
ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	< 0.65	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	40	65	> 65
ผู้ใช้ส่วนบุคคล	ผู้ใช้ส่วนบุคคล	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
ผู้ใช้ส่วนบุคคล	ผู้ใช้ส่วนบุคคล	↑	↑	0	1	ปั๊ว	↑	↑							
ผู้ใช้ส่วนบุคคล	ผู้ใช้ส่วนบุคคล	20	26	*	*	ปั๊ว									
ผู้ใช้ส่วนบุคคล	ผู้ใช้ส่วนบุคคล	13	15	↓	↓	ปั๊ว									
ผู้ใช้ส่วนบุคคล	ผู้ใช้ส่วนบุคคล	5	10	↓	*	ปั๊ว									
ผู้ใช้ส่วนบุคคล	ผู้ใช้ส่วนบุคคล	15	20	25	25	ปั๊ว									
ผู้ใช้ส่วนบุคคล	ผู้ใช้ส่วนบุคคล	< 1.0	1.0	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	40	65	> 65

บัญชีกิจดุลภาพเพื่อขอรับสักขีการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นรือขอรับสักขีของความไม่สงบในประเทศไทยตามที่กำหนดต่อ 100 ชั่วโมง)

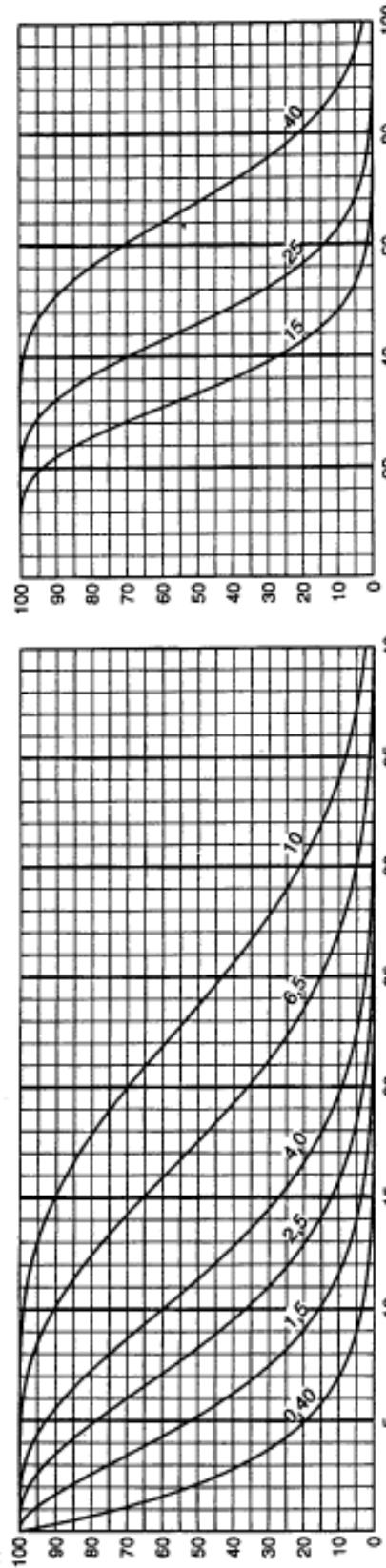
- ↑ = ให้รหัสตัวอย่างหนอนชื่อ "ไปสักหัวรัมล่าเจนานนพ์" ยอมรับ
- ↓ = ให้รหัสบันดาลราษฎร์บังคลาด "ไปสักหัวรัมล่าเจนานนพ์" ยอมรับ
- Ac = เก็บเงินที่อยู่รับ
- Rc = เก็บเงินที่อยู่รับ
- * = ให้แผนกรหัตถ์ตัวอย่างชื่อ "ป้าจาง" (หรือเด็กใจดีจังหวัด J)
- # = เก็บเงินที่อยู่รับ "ป้าจาง" ให้คนดู "วิสาหภรณ์แผนกรหัตถ์ตัวอย่าง"

ตารางที่ 10 สำหรับอุปกรณ์ทดสอบตัวอย่าง G (แต่ละแผน)

(ข้อ 11.1)

ข้อความของรูปที่คาดว่า
จะยอมรับ (P_a)

แผนภูมิ ที่ Stein ใช้ในการคำนวณพารามิเตอร์ทางคุณภาพตัวอย่างที่ใช้
(สำหรับหัวน้ำการตัวอย่างซึ่งต้องห้ามตัวอย่างที่มีค่าต่ำกว่าและไม่ต้องห้าม)



คุณภาพของตัวอย่างที่ต้องยอม (p เป็นร้อยละของคุณภาพในส่วนไปตามข้อกำหนด $AQL \leq 10$ และคุณภาพในส่วนไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น $AQL > 10$)
หมายเหตุ ตัวเลขทางขวาบนสืบถือว่าตัวอย่างที่ยอมรับ (AQL) สำหรับการตรวจสอบแบบปกติ

ตารางที่ 10 สำหรับอุปกรณ์ทดสอบตัวอย่าง G (แต่ละแผน)

P_a	ตัวอย่างที่ยอมรับตามคุณภาพที่ต้องการ (เป็นร้อยละของคุณภาพในส่วนไปตามข้อกำหนดและคุณภาพในส่วนไปตามข้อกำหนด 100 ชิ้น)												P (คุณภาพในส่วนไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)					
	0.4	1.5	2.5	4.0	6.5	10	0.4	1.5	2.5	4.0	6.5	10						
99.0	0.0314	0.471	1.40	2.67	5.88	9.73	0.0314	0.464	1.36	2.57	5.58	9.08	11.0	14.9	19.1	23.4	32.3	39.3
95.0	0.160	1.12	2.60	4.38	8.50	13.1	0.16	1.11	2.56	4.27	8.17	12.4	14.7	19.3	24.0	28.9	38.9	46.5
90.0	0.329	1.67	3.49	5.56	10.2	15.1	0.329	1.66	3.44	5.45	9.85	14.6	17.0	21.9	27.0	32.2	42.7	50.8
75.0	0.895	3.01	5.42	7.98	13.4	19.0	0.899	3.00	5.40	7.92	13.2	18.6	21.4	26.9	32.6	38.2	49.7	58.4
50.0	2.14	5.19	8.27	11.4	17.5	23.7	2.17	5.24	8.36	11.5	17.7	24.0	27.1	33.3	39.6	45.8	58.3	67.7
25.0	4.24	8.19	11.9	15.4	22.3	29.0	4.33	8.41	12.3	16	23.2	30.3	33.8	40.7	47.6	54.4	67.9	78.0
10.0	6.94	11.6	15.8	19.7	27.1	34.0	7.2	12.2	16.6	20.9	29	36.8	40.6	48.1	55.6	62.9	77.4	88.1
5.0	8.94	14.0	18.4	22.5	30.1	37.2	9.36	14.8	19.7	24.2	32.9	41.1	45.1	53.0	60.8	68.4	83.4	94.5
1.0	13.4	19.0	23.8	28.1	36.0	43.2	14.4	20.7	26.3	31.4	41.0	50.0	54.4	63.0	71.3	79.5	95.6	107
	0.65	2.5	4.0	6.5	10	0.65	2.5	4.0	6.5	10	0.65	1.5	2.5	4.0	6.5	10	25	40

หมายเหตุ การใช้ตารางนี้ให้คำนึงถึงค่าตัวอย่างที่ต้องห้ามและค่าตัวอย่างที่ห้ามต้องห้าม (ค่าตัวอย่างที่ต้องห้ามเป็นร้อยละของคุณภาพในส่วนไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)
หมายเหตุ การใช้ตารางนี้ให้คำนึงถึงค่าตัวอย่างที่ต้องห้ามและค่าตัวอย่างที่ห้ามต้องห้าม (ค่าตัวอย่างที่ต้องห้ามเป็นร้อยละของคุณภาพในส่วนไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชิ้น)

ԳՐԱԴԱՐԱՆԻ 10 ԵՎ 22 ՄԱՅԻՍԻ ՏԱՐԾՈՒԹՅԱՆ ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ ՀԱՅԱՍՏԱՆԻ ՀԱՆՐԱՊԵՏՈՒԹՅԱՆ

ប្រភពពាណិជ្ជកម្ម		បច្ចេកទេសការព័ត៌មានរបស់ក្រុងការទទួលខុសត្រូវនៃការងារទៅការការងារដែលបានបញ្ជាក់ពាណិជ្ជកម្ម										> 40		
ឈ្មោះ	ឈ្មោះ	< 0.40	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	> 40
ឈ្មោះ	ឈ្មោះ	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
តម្លៃ	តម្លៃ	32	↓	0	1			1	2	3	3	4	5	6
តម្លៃ	តម្លៃ	20	↓	*				0	2	0	3	1	3	2
តម្លៃ	តម្លៃ	40						1	2	3	4	4	5	6
តម្លៃ	តម្លៃ	8	↓	*				#	2	#	3	#	4	0
តម្លៃ	តម្លៃ	16						គេហ៊ត						
តម្លៃ	តម្លៃ	24						F	J	H				
តម្លៃ	តម្លៃ	32									0	2	1	3
តម្លៃ	តម្លៃ	40									1	2	3	4
		< 0.65	0.65								1.0	1.5	2.5	4.0

= จึงนับว่าเป็นการต่อสู้ทางวัฒนธรรมที่สำคัญยิ่ง ไม่ใช่เรื่องเล็กๆ น้อยๆ แต่เป็นเรื่องที่สืบทอดภูมิปัญญาและภูมิคุณของชาติไทย

ପ୍ରକାଶକ ପତ୍ର

AC = العملية المعاصرة

卷之三

१८५० वर्ष के अंत में इन्होंने अपनी लिपि का नाम बदलकर अपनी लिपि का नाम बदलकर

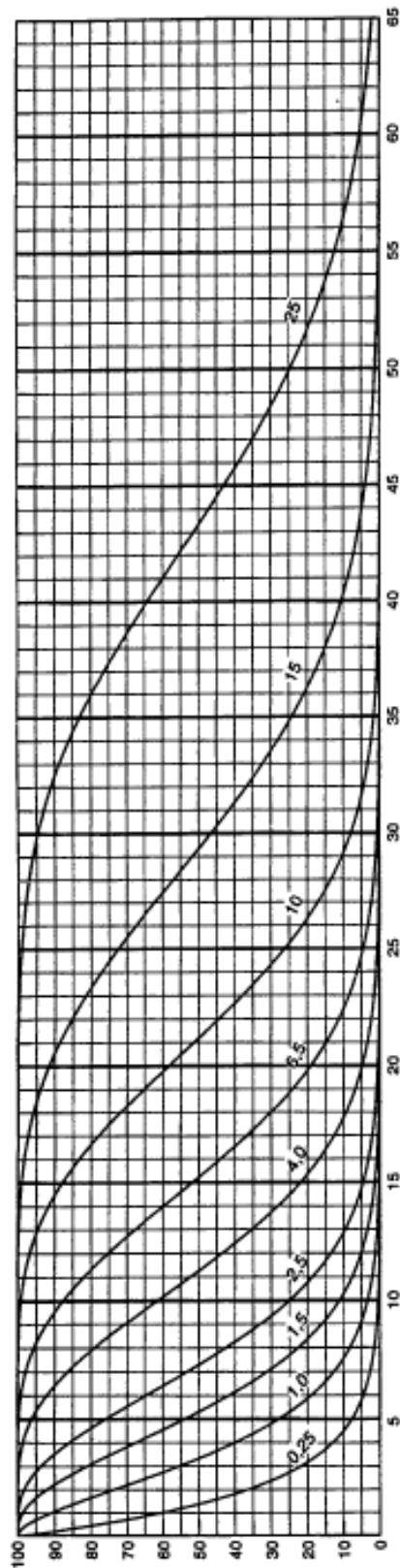
* = ឧប្បជ្ជកម្មសាខាពិភពលោក (អរគុណរាងនៃ K)

ตารางที่ 10 ชาร์ตการรับรองคุณภาพตัวอย่าง H (แท็ลลิ่ฟ)

(ข้อ 11.1)

ร้อยละของตัวอย่าง
ระบุอยู่ใน (P_a)

คุณภาพมี ๒ ลักษณะคือ^{*}
คุณภาพที่ต้องการได้ (เป้าหมาย)
และคุณภาพที่ยอมรับ (มาตรฐาน)
(เส้นที่แสดงถึงค่าตัวอย่างซึ่งต้องการให้มีค่ามากที่สุดเท่าที่จะสามารถให้ได้)



คุณภาพมีคุณภาพที่ต้องการได้ (เป้าหมาย) และคุณภาพที่ยอมรับ (มาตรฐาน) ไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 10^3 ครั้ง AQL > 10^{*}

หมายเหตุ ตัวเลขต่างๆ บนเส้นให้ก็อปปี้มาตัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQL) สำหรับตรวจสอบแบบปกติ

ตารางที่ 10 ชาร์ตต่อๆ สำหรับรับรองคุณภาพตัวอย่าง H (แท็ลลิ่ฟ)

P_a	คุณภาพที่ต้องการได้ (เป้าหมาย) ที่ยอมรับ (มาตรฐาน)												p (คุณไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)							
	0.25	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	10	0.25	1.0	1.5	2.5		4.0	6.5	10	15	20	25	
99.0	0.0201	0.300	0.886	1.68	3.69	6.07	7.36	10.1	0.0201	0.297	0.872	1.65	3.57	5.81	7.01	9.54	12.2	15	20.7	25.1
95.0	0.0103	0.715	1.66	2.78	5.36	8.22	9.72	12.9	0.103	0.711	1.64	2.73	5.23	7.96	9.39	12.3	15.4	18.5	24.9	29.8
90.0	0.210	1.07	2.22	3.53	6.43	9.54	11.2	14.5	0.211	1.06	2.20	3.49	6.30	9.31	10.9	14.0	17.3	20.6	27.3	32.5
75.0	0.574	1.92	3.46	5.10	8.51	12.0	13.8	17.5	0.575	1.92	3.45	5.07	8.44	11.9	13.7	17.2	20.8	24.5	31.8	37.4
50.0	1.38	3.33	5.31	7.29	11.3	15.2	17.2	21.2	1.39	3.36	5.35	7.34	11.3	15.3	17.3	21.3	25.3	29.3	37.3	43.3
25.0	2.73	5.29	7.69	10.0	14.5	18.8	21.0	25.2	2.77	5.39	7.84	10.2	14.8	19.4	21.6	26.0	30.4	34.8	43.5	49.9
10.0	4.50	7.56	10.3	12.9	17.8	22.4	24.7	29.1	4.61	7.78	10.6	13.4	18.5	23.5	26.0	30.8	35.6	40.3	49.5	56.4
5.0	5.82	9.14	12.1	14.8	19.9	24.7	27.0	31.6	5.99	9.49	12.6	15.5	21.0	26.3	28.9	33.9	38.9	43.8	53.4	60.5
1.0	8.80	12.6	15.8	18.7	24.2	29.2	31.6	36.3	9.21	13.3	16.8	20.1	26.2	32.0	34.8	40.3	45.6	50.9	61.2	68.7
	0.4	1.5	2.5	4.0	6.5	10	10	15	0.4	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	20	25			

* คุณภาพที่ต้องการได้ (เป้าหมาย) ที่ยอมรับ (มาตรฐาน) ที่ไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น
หมายเหตุ การทดสอบแบบหน่วยงานใช้สำหรับการตรวจสอบชนิดที่ไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น

ตารางที่ 10 ชุดแผนกรหัศจรรย์ทางสำหรับอัตราเรือน้ำท่วมตัวอย่าง H

ปรับกันของ แผนกรหัศจรรย์ ตัวอย่าง		ขนาด ตัวอย่าง		จุดกังคูลุนภูพที่ขอรับการตรวจสอบแบบปกติ (เป็นร้อยละของความแม่นยำ) เมื่อเป็น "ไปตามข้อกำหนดและถูกต้อง" ไม่เป็น "ไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชั่วโมง"												จุดกังคูลุนภูพที่ขอรับการตรวจสอบแบบเบรกซิริด (เป็นร้อยละของความแม่นยำ) เมื่อเป็น "ไปตามข้อกำหนดและถูกต้อง" ไม่เป็น "ไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชั่วโมง"			
ปรับกันของ แผนกรหัศจรรย์	ตัวอย่าง	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re
จุดเดียว	50	↓	0	1				1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10
จุดๆ	32	↓	*					0	2	0	3	1	3	2	5	3	6	4	7
จุดๆ	64							จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	#	2	#	2	#	3
จุดๆ	13	↓	*					จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	#	2	#	3	#	4
จุดๆ	26							จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	
จุดๆ	39							จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	
จุดๆ	52							จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	
จุดๆ	65							จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	จุดๆ	
								< 0.40	0.4			0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5		
																			> 25

↑ = ใช้รหัสตัวอย่างหนึ่งเดียวในไปสืบแทนโดยไม่ต้องรับผลเดาจำนวนที่ไม่แน่นอนรับ

↓ = ใช้รหัสต้นทางตัวอย่างเดียวกัน ไปสืบทราบถึงจำนวน (หรือเลือกใช้รหัส L)

Ac = เก็บจำนวนที่ยอมรับ

Rc = เก็บจำนวนที่ยอมรับ

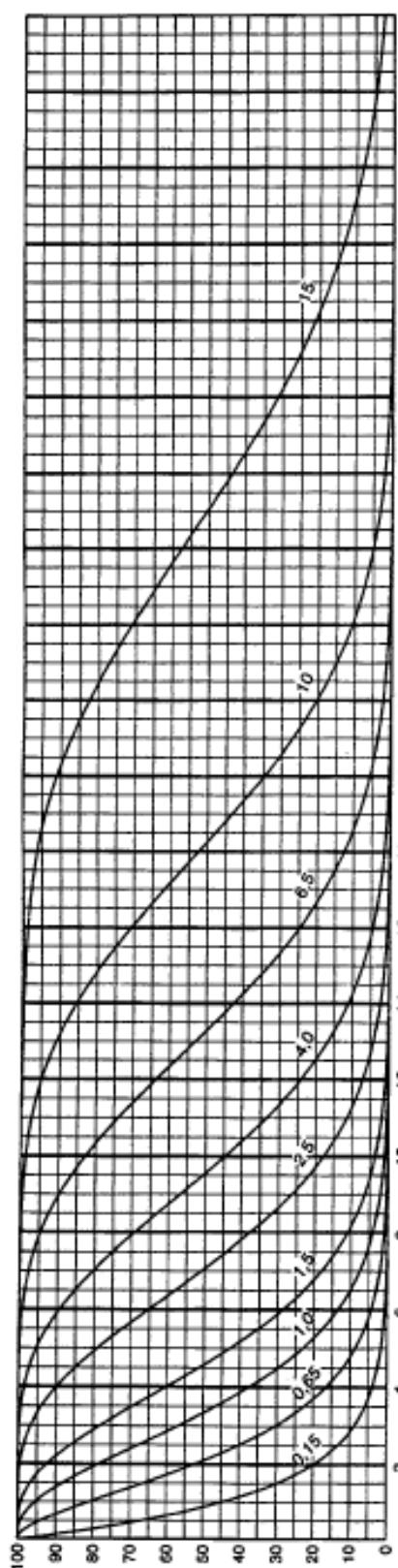
* = ใช้แผนกรหัศจรรย์ตัวอย่างเดียวที่สามารถตรวจสอบได้ตามที่ยอมรับและเดาจำนวนที่ไม่แน่นอนรับ
= เก็บจำนวนที่ยอมรับไม่ได้ทางด้านวิธีทางคณิตศาสตร์ ใช้ทางแผนกรหัศจรรย์

ตารางที่ 10 ผล ตารางสำหรับรับรองขนาดตัวอย่าง J (เพื่อประเมิน)

(ข้อ 11.1)

ช่องทางรับน้ำทิ้ง
ใช้ดูแล (P_a)

แผนภูมิ ณ ตัวอย่างให้เลือกขนาดพหุภาคีการตัวอย่างแผนกรัชต์ตัวอย่างเริ่มต้น
(ตัวอย่างต้องอยู่ต่ำกว่าขนาดตัวอย่างที่ต้องการซึ่งต้องห้ามค่าคงที่ตัวอย่างเริ่มต้น)



คุณภาพของสิ่งที่ต้องประเมิน (p) เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องที่กำหนด $AQL \leq 10$ และความไม่ถูกต้องที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง ($AQL > 10$)

หมายเหตุ ตัวอย่าง ๑ มนต์สันให้ถือว่าตัวอย่างพิเศษ (AQL) สำหรับตรวจสอบความเสียหายปกติ

ตารางที่ 10 ผล ค่าต่อไปนี้สำหรับทดสอบพหุภาคีการตัวอย่างตามแบบเกตติ (เป็นร้อยละของความไม่ถูกต้องที่ต้องห้ามและค่าคงที่ตัวอย่างเริ่มต้นที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง)

P_a	ค่าตัวอย่างที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง														
	0.15	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	\times								
99.0	0.0126	0.187	0.55	1.04	2.28	3.73	4.51	6.17	7.93	9.76	0.0123	0.186	0.545	1.03	2.23
95.0	0.0641	0.446	1.03	1.73	3.32	5.07	6.00	7.91	9.89	11.9	0.0641	0.444	1.02	1.71	3.27
90.0	0.132	0.667	1.39	2.20	3.99	5.91	6.90	8.95	11.0	13.2	0.132	0.665	1.38	2.18	3.94
75.0	0.359	1.20	2.16	3.18	5.30	7.50	8.61	10.9	13.2	15.5	0.36	1.20	2.16	3.17	5.27
50.0	0.863	2.09	3.33	4.57	7.06	9.55	10.8	13.3	15.8	18.3	0.866	2.10	3.34	4.59	7.09
25.0	1.72	3.33	4.84	6.30	9.14	11.9	13.3	16.0	18.6	21.3	1.73	3.37	4.9	6.39	9.28
10.0	2.84	4.78	6.52	8.16	11.3	14.3	15.7	18.6	21.4	24.2	2.88	4.86	6.65	8.35	11.6
5.0	3.68	5.79	7.66	9.41	12.7	15.8	17.3	20.3	23.2	26.0	3.74	5.93	7.87	9.69	13.1
1.0	5.59	8.01	10.1	12.0	15.6	18.9	20.5	23.6	26.6	29.5	5.76	8.30	10.5	12.6	16.4
	0.25	1.0	1.5	2.5	4.0	\times	\times	\times	\times	\times	0.25	1.0	1.5	2.5	4.0

หมายเหตุ การจัดทำแบบทวนน้ำให้สำหรับตรวจสอบคุณภาพตามที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง ให้ใช้ค่าตัวอย่างตามแบบที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง แต่หากต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง แต่ค่าตัวอย่างที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง ไม่ใช่ค่าตัวอย่างตามที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง ให้ใช้ค่าตัวอย่างตามที่ต้องห้ามต่ำกว่า 100 ตัวอย่าง

ตารางที่ 10 ผล 2 แผนกรังส์ทดสอบสำหรับอัตราส่วนทดสอบทาง J

ประภากษา		ขนาด		ปีติกำรตัดคุณภาพพิบูลเริ่บสำหรับตรวจสอบแบบปกติ (เป็นรูปถ่ายของงาน "น้ำปืน" โปรดตามชื่อหัวหน้าและทราบ "น้ำปืน" โปรดตามชื่อหัวหน้าต่อ 100 ชั่วโมง)																																
ทดสอบ	ตัวอย่าง	< 0.15	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	> 15																						
	ตัวอย่าง	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re																					
บริษัทฯ	80	↑	0	1			1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	18	19	21	22	↑								
บริษัทฯ	50	↑	*				0	2	0	3	1	3	2	5	3	6	4	7	5	9	6	10	7	11	9	14	11	16	↑							
บริษัทฯ	100						1	2	3	4	4	5	6	7	9	10	10	11	12	13	15	16	18	19	23	24	26	27	↑							
บริษัทฯ	20	↑	*				#	2	#	2	#	3	#	4	0	4	0	4	0	4	0	5	0	6	1	7	1	8	2	9	↑					
บริษัทฯ	40						R	H	R	S	R	H	S	R	0	2	0	3	0	3	1	5	1	6	2	7	3	8	3	9	4	10	6	12	7	14
บริษัทฯ	60						L	K	L	K	L	K	L	K	0	2	0	3	1	4	2	6	3	8	4	9	6	10	7	12	8	13	11	17	13	19
บริษัทฯ	80														0	2	1	3	2	5	4	7	5	9	6	11	9	12	11	15	12	17	16	22	20	25
บริษัทฯ	100														1	2	3	4	4	5	6	7	9	10	10	11	12	13	15	16	18	19	23	24	26	27
															< 0.25	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	20	25	30	35	40	45	50	> 15			

ปีติกำรตัดคุณภาพพิบูลเริ่บสำหรับตรวจสอบแบบคร่าวๆ (เป็นรูปถ่ายของงาน "น้ำปืน" โปรดตามชื่อหัวหน้าและทราบ "น้ำปืน" โปรดตามชื่อหัวหน้าต่อ 100 ชั่วโมง)

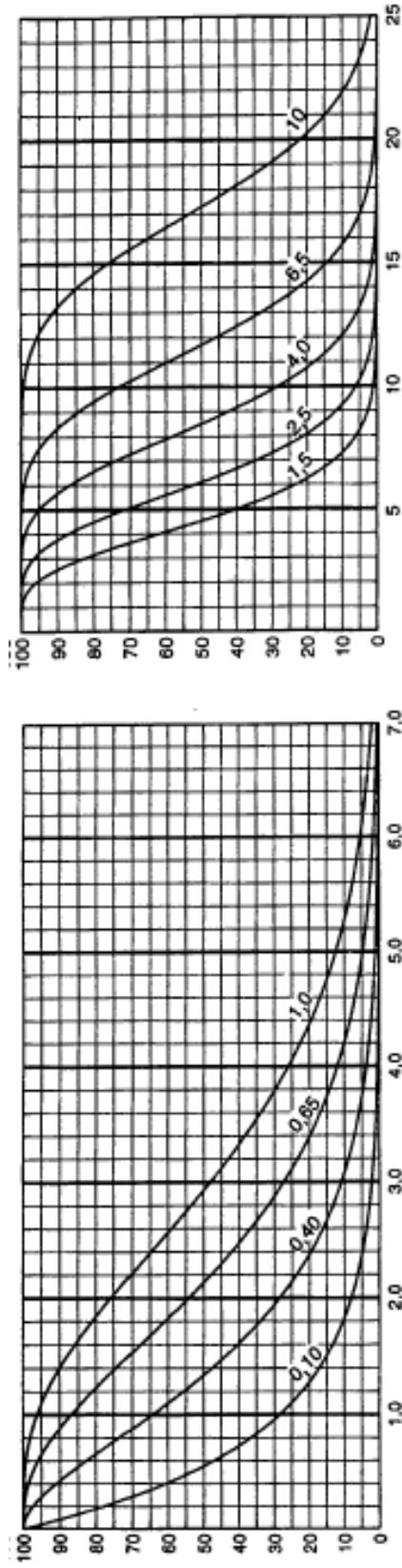
- ↑ = ใช้หัวตัดด้วยหัวน็อก "ปีติกำรรั่วบุบ" ที่ยอมรับได้สำหรับหัวน้ำที่มีความร้อนรุ่ม
- ↓ = ใช้หัวตัดด้วยหัวอย่างหัวดัก "ปีติกำรรั่วบุบ" (หรือตีกลีก "ปีติกำรรั่วบุบ M")
- Ac = ลดจำนวนที่ยอมรับ
- Rc = ลดจำนวนที่ไม่ยอมรับ
- *
- # = ใช้แผนกรังส์ทดสอบที่อยู่เบื้องหลังแบบ (หรือตีกลีก "ปีติกำรรั่วบุบ M")
- = ลดจำนวนที่ยอมรับ ไม่ต้องหันตัวไว้ทางซ้ายแผนกรังส์ทดสอบที่อยู่เบื้องหลัง

ตารางที่ 10 ัญ ตารางสำหรับอัตราภัยเสนาตัวอย่าง K (เต็มคะแนน)

(ข้อ 11.1)

ร้อยละของน้ำตก
จําหน่ายรับ (P_a)

หมายเหตุ ให้คำนวณพารามิเตอร์ต่อไปนี้ตามการใช้ตัวอย่างที่มาใช้จริงดังนี้
(เส้นให้คำนวณการทดสอบอย่างซึ่งหักพาษซึ่งกลับแซ่บให้ลึกชัน)



หมายเหตุ สำหรับกรณีที่ต้องคำนวณอย่างซึ่งหักพาษซึ่งกลับแซ่บให้ลึกชัน ให้เปลี่ยนไปตามค่าที่คำนวณแล้วเพิ่ม 100 ชั้น
หมายเหตุ ตัวอย่างที่มาใช้จริงต้องคำนวณโดยใช้ค่า AQL ที่ได้จากการตรวจสอบแบบปกติ

ตารางที่ 10 ัญ ตารางสำหรับอัตราภัยเสนาตัวอย่างที่มาใช้จริงด้วย

P_a	จุดที่ตัดคุณภาพที่ยอมรับสำหรับการตรวจสอบปกติ (ปัจจุบันจะขอความ "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนด 100 ชั้น)										P (ค่าไม่เป็นไปตามที่ต้องกำหนดต่อ 100 ชั้น)													
	0.1	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	5.0	6.0	7.0														
99.0	0.00804	0.119	0.351	0.664	1.45	2.36	2.86	3.90	5.00	6.15	8.55	10.4	0.00804	0.119	0.349	0.659	1.43	2.32	2.81	3.82	4.88	5.98	8.28	10.1
95.0	0.0410	0.285	0.657	1.10	2.11	3.22	3.81	5.01	6.26	7.54	10.2	12.2	0.041	0.284	0.654	1.09	2.09	3.18	3.76	4.94	6.15	7.40	9.95	11.9
90.0	0.0843	0.426	0.885	1.40	2.54	3.76	4.39	5.69	7.01	8.37	11.1	13.3	0.0843	0.425	0.882	1.40	2.52	3.72	4.35	5.62	6.92	8.24	10.9	13.0
75.0	0.230	0.769	1.38	2.03	3.39	4.79	5.5	6.94	8.39	9.86	12.8	15.1	0.23	0.769	1.38	2.03	3.38	4.76	5.47	6.9	8.34	9.79	12.7	14.9
50.0	0.553	1.34	2.13	2.93	4.52	6.12	6.92	8.51	10.1	11.7	14.9	17.3	0.555	1.34	2.14	2.94	4.54	6.14	6.94	8.53	10.1	11.7	14.9	17.3
25.0	1.10	2.14	3.11	4.05	5.88	7.66	8.54	10.3	12.0	13.7	17.1	19.6	1.11	2.15	3.14	4.09	5.94	7.75	8.64	10.4	12.2	13.9	17.4	20.0
10.0	1.83	3.08	4.2	5.27	7.29	9.24	10.2	12.1	13.9	15.7	19.3	21.9	1.84	3.11	4.26	5.34	7.42	9.42	10.4	12.3	14.2	16.1	19.8	22.5
5.0	2.37	3.74	4.95	6.09	8.23	10.3	11.3	13.2	15.1	17.0	20.6	23.3	2.40	3.8	5.04	6.20	8.41	10.5	11.5	13.6	15.6	17.5	21.4	24.2
1.0	3.62	5.19	6.55	7.81	10.2	12.3	13.4	15.5	17.5	19.4	23.2	26.0	3.68	5.31	6.72	8.04	10.5	12.8	13.9	16.1	18.3	20.4	24.5	27.5
0.15	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	10	10	10	10	10	0.15	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	10	10	10	10

หมายเหตุ การเบิกบานงบประมาณท่านำ "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนดและคำนวณ "ไม่เป็น" ไปตามที่ต้องกำหนด
หมายเหตุ การเบิกบานงบประมาณท่านำ "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนดและคำนวณ "ไม่เป็น" ไปตามที่ต้องกำหนด

ตารางที่ 10 ญู 2 แผนกรหัสตัวอย่างสำหรับอักษรพัฒนาตาตัวอย่าง K

บาร์โค้ด แผนกรหัส ตัวอย่าง		บาร์โค้ดคุณภาพที่ของบาร์โค้ดของส่วนราชการ (เป็นชุดทดสอบของบาร์โค้ดที่ออกแบบมาเพื่อเป็นไปตามข้อกำหนดและคุณภาพที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)												
ขนาด ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	< 0.10	0.1	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	> 10
สังกัด	สังกัด	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac
บริษัทฯ	125	↓	0	1				1	2	3	3	4	12	13
บริษัทฯ	80	↓	*		ปีช'	ปีช'	ปีช'	0	2	0	3	1	10	11
บริษัทฯ	160				อักษร	อักษร	อักษร	1	2	3	4	5	12	13
บริษัทฯ	32	↓	*		จ	จ	จ	#	2	#	3	#	4	11
บริษัทฯ	64				M	M	M	0	2	0	3	0	1	5
บริษัทฯ	96							0	2	0	3	1	4	6
บริษัทฯ	128							0	2	1	3	2	5	7
บริษัทฯ	160							1	2	3	4	5	6	7
								< 0.15	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5

บาร์โค้ดคุณภาพที่ของบาร์โค้ดของส่วนราชการ (เป็นชุดทดสอบของบาร์โค้ดที่ออกแบบมาเพื่อเป็นไปตามข้อกำหนดและคุณภาพที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)

↑ = ใช้รหัสตัวอย่างหนึ่งชิ้น ไม่สำคัญถ้าทำนานที่ต้องรีบและเดินทางน้ำที่ไม่ยอมรับ

↓ = ใช้รหัสตัวอย่างหนึ่งชิ้น ไม่สำคัญถ้าทำนานที่ต้องรีบและเดินทางน้ำที่ไม่ยอมรับ

Ac = เก็บจำนวนเพื่อมรับ

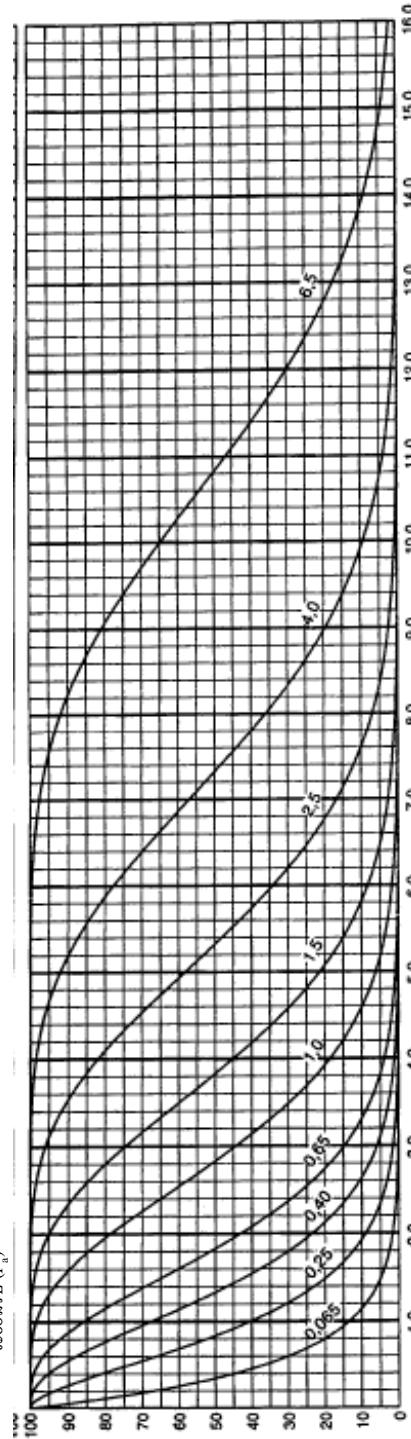
Rc = เก็บจำนวนที่ยอมรับ

* = ใช้แผนกรหัสตัวอย่างซึ่งต้องทำภาระน้ำที่ต้องรีบและเดินทางน้ำที่ไม่ยอมรับ
= เก็บจำนวนเพื่อมรับไม่ได้ พนค วิธีการรับแผนกรหัสตัวอย่าง

ตารางที่ 10 ภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L (ผลิตภัณฑ์)

(ข้อ 11.1)

แผนภูมิ ภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L
(เส้นฟ้าสำหรับการซื้อขายทั่วไปของภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L)
(เส้นสีฟ้าสำหรับการซื้อขายทั่วไปของภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย)



ภาระทางด้านอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L ที่ต้องจ่ายเพื่อซื้อขายภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย 100 รัชนา

หมายเหตุ คำนวณด้วยสูตรคิดถูกภาระพิเศษ (AQL) สำหรับภาระทางด้านอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L

ตารางที่ 10 ภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L ภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย

P_a	จุดสำหรับภาระพิเศษของภาระทางด้านอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L (ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย 100 รัชนา)										P (ภาระสำหรับอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย 100 รัชนา)													
	0.065	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.0	2.5	4.0	6.5														
99.0	0.005	0.074	0.219	0.414	0.90	1.47	1.77	2.42	3.10	3.80	5.28	6.43	0.005	0.074	0.218	0.412	0.893	1.45	1.75	2.39	3.05	3.74	5.17	6.29
95.0	0.026	0.178	0.41	0.686	1.31	2.01	2.37	3.11	3.89	4.68	6.31	7.57	0.026	0.178	0.409	0.683	1.31	1.99	2.35	3.08	3.84	4.62	6.22	7.45
90.0	0.053	0.266	0.552	0.875	1.58	2.34	2.73	3.54	4.36	5.20	6.92	8.22	0.053	0.266	0.551	0.872	1.58	2.33	2.72	3.51	4.32	5.15	6.84	8.12
75.0	0.144	0.481	0.864	1.27	2.11	2.99	3.43	4.33	5.23	6.15	8.00	9.40	0.144	0.481	0.864	1.27	2.11	2.98	3.42	4.31	5.21	6.12	7.95	9.34
50.0	0.346	0.838	1.33	1.83	2.83	3.83	4.33	5.33	6.32	7.32	9.32	10.8	0.347	0.839	1.34	1.84	2.84	3.83	4.33	5.33	6.33	7.33	9.33	10.8
25.0	0.691	1.34	1.95	2.54	3.69	4.81	5.36	6.46	7.55	8.63	10.8	12.4	0.693	1.35	1.96	2.55	3.71	4.84	5.40	6.51	7.61	8.7	10.9	12.5
10.0	1.14	1.93	2.64	3.31	4.59	5.82	6.42	7.6	8.76	9.91	12.2	13.8	1.15	1.94	2.66	3.34	4.64	5.89	6.50	7.70	8.89	10.1	12.4	14.1
5.0	1.49	2.35	3.11	3.83	5.18	6.47	7.10	8.33	9.54	10.7	13.1	14.8	1.50	2.37	3.15	3.88	5.26	6.57	7.22	8.48	9.72	10.9	13.3	15.1
1.0	2.28	3.27	4.14	4.93	6.42	7.82	8.50	9.82	11.1	12.4	14.8	16.6	2.30	3.32	4.20	5.02	6.55	8.00	8.70	10.1	11.4	12.7	15.3	17.2
0.1	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10.0	1.5	0.1	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10.0	1.5	0.1	0.4	0.65	1.0	1.5

จุดสำหรับภาระพิเศษของภาระทางด้านอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L (รัชนา ของภาระทางด้านอัมรหัสชุมนัดตัวอย่าง L ไม่รวมภาษีอากรและค่าธรรมเนียมที่ต้องจ่าย 100 รัชนา)

ตารางที่ 10 ภ.2 แนวทางรักษาตัวอย่างสำหรับอุปกรณ์ห้องทดลองทั่วไป L

ปริมาณกําลัง		ชนิด		ปัจจัยก่อภัยทางสิ่งแวดล้อมที่อาจก่อภัย (เป็นร้อยละของความกว้างในบ้าน) ในการซ่อมบำรุงและดูแล "ไม้เป็น" ไม้ตามชื่อกําหนดต่อ 100 ชั่วโมง																																
แรงงานรักษา	ตัวอย่าง	< 0.065	0.065	0.10	0.15	0.25	0.4	0.65	1.00	1.5	2.5	4.0	6.5	> 6.5																						
ตัวอย่าง	ชนิด	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re																					
บริเวณ	200	↓	0	1				1	2	2	3	3	4	12	13	14	15	18	19	21	22	↑														
บริเวณ	125	↓	*					0	2	0	3	1	3	2	5	3	6	4	7	5	9	6	10	7	11	9	14	11	16	↑						
บริเวณ	250							ปัจจัย	ปัจจัย	ปัจจัย	ปัจจัย	ปัจจัย	ปัจจัย	#	2	#	2	#	3	#	4	0	4	0	4	0	5	0	6	1	7	1	8	2	9	↑
บริเวณ	50	↓	*					ราก	ราก	ราก	ราก	ราก	ราก	0	2	0	3	0	3	1	5	1	6	2	7	3	8	3	9	4	10	6	12	7	14	↑
บริเวณ	100							K	N	M	K	N	M	0	2	0	3	1	4	2	6	3	8	4	9	6	10	7	12	8	13	11	17	13	19	↑
บริเวณ	150													0	2	1	3	2	5	4	7	5	9	6	11	9	12	11	15	12	17	16	22	20	25	↑
บริเวณ	200													1	2	3	4	4	5	6	7	9	10	10	11	12	13	15	16	18	19	23	24	26	27	↑
บริเวณ	250													< 0.10	0.10	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	> 6.5											

ปัจจัยก่อภัยทางสิ่งแวดล้อมที่อาจก่อภัย (เป็นร้อยละของความกว้างในบ้าน) ไม้ตามชื่อกําหนดต่อ 100 ชั่วโมง

↑ = ใช้หัวตัวอย่างหนอนขัน ไม้สักหัวร่วมเลาเจ็บน้ำเพื่ออบรมรั้งและทำรากน้ำที่ไม่ยอมรับ

↓ = ใช้รากทั้งหมดหรือบางส่วน ไม้สักหัวร่วงเลาเจ็บน้ำเพื่ออบรมรั้งและทำรากน้ำที่ไม่ยอมรับ

Ac = เสาเจ็บน้ำที่ยอมรับ

Rc = เสาเจ็บน้ำที่ไม่ยอมรับ

* = ใช้แผนกรักษาตัวอย่างเชิงประยุกต์ (หัวใจเลือกใช้จัดการห้องรั้ง P)

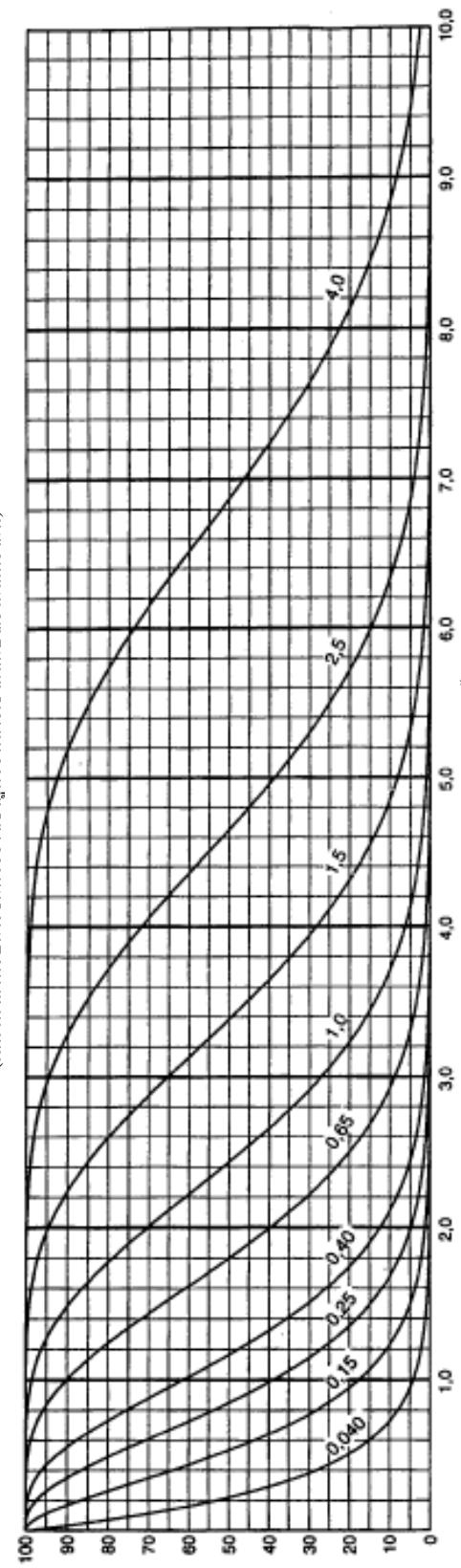
= เสาเจ็บน้ำที่ยอมรับไม่ได้ก่อภัย ไม่ใช้แผนกรักษาตัวอย่าง

ตารางที่ 10 ภูมิทรายสำหรับอัตราการหล่อเหล็กตัวอย่าง M (เต็มแผ่น)

(ข้อ 11.1)

ร่องด้วยน้ำทึบ
จะช่วยน้ำ

แม่นยำ ให้ได้ค่าคงทนของพลาสติกตามการใช้งานที่ต้องการสำหรับแบบทดสอบตัวอย่างซึ่งต้องใช้เวลา
(เส้นให้คำแนะนำการตัดตัวอย่างเพื่อหัวเรือหักและวิเคราะห์ผลในไกส์ศึกษา)



ภูมิทรายของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการสำหรับการทดสอบความถึกต้องใช้เวลา 100 ชั่วโมง ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชั่วโมง

หมายเหตุ ค่าบันทึกได้จากการทดสอบตามแบบเกิด

ตารางที่ 10 ภูมิทรายสำหรับอัตราการหล่อเหล็กตัวอย่าง M (เต็มแผ่น)

ตารางที่ 10 ภูมิทรายสำหรับอัตราการหล่อเหล็กตัวอย่าง M (เต็มแผ่น) สำหรับอัตราการหล่อเหล็กตัวอย่างที่ต้องใช้เวลา 100 ชั่วโมง

P_a	จุดทึบคุณภาพที่ยอมรับสำหรับการทดสอบแบบปกติ (ภูมิทรายค่าของงาน "ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชั่วโมง")										จุดทึบคุณภาพที่ยอมรับสำหรับการทดสอบแบบปกติ (ภูมิทรายค่าของงาน "ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชั่วโมง")													
	0.04	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	40	0.04	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0					
99.0	0.003	0.047	0.139	0.26	0.57	0.929	1.12	1.53	1.95	2.40	3.33	4.05	0.003	0.047	0.138	0.261	0.567	0.923	1.11	1.51	1.94	2.37	3.28	3.99
95.0	0.016	0.113	0.26	0.435	0.833	1.27	1.50	1.97	2.46	2.96	3.99	4.78	0.016	0.113	0.26	0.434	0.83	1.26	1.49	1.96	2.44	2.94	3.95	4.73
90.0	0.033	0.169	0.35	0.555	1.00	1.48	1.73	2.24	2.76	3.29	4.37	5.20	0.033	0.169	0.35	0.554	1.00	1.48	1.72	2.23	2.74	3.27	4.34	5.16
75.0	0.091	0.305	0.549	0.805	1.34	1.89	2.17	2.74	3.32	3.90	5.07	5.95	0.091	0.305	0.548	0.805	1.34	1.89	2.17	2.74	3.31	3.89	5.05	5.93
50.0	0.22	0.532	0.848	1.16	1.80	2.43	2.75	3.38	4.02	4.65	5.92	6.87	0.22	0.533	0.849	1.17	1.80	2.43	2.75	3.39	4.02	4.66	5.93	6.88
25.0	0.439	0.853	1.24	1.62	2.35	3.06	3.41	4.11	4.81	5.49	6.86	7.87	0.44	0.855	1.24	1.62	2.36	3.07	3.43	4.13	4.83	5.52	6.90	7.92
10.0	0.728	1.23	1.68	2.11	2.92	3.71	4.09	4.85	5.59	6.33	7.77	8.84	0.731	1.23	1.69	2.12	2.94	3.74	4.13	4.89	5.64	6.39	7.86	8.95
5.0	0.947	1.50	1.99	2.44	3.31	4.13	4.54	5.33	6.10	6.86	8.36	9.46	0.951	1.51	2.00	2.46	3.34	4.17	4.58	5.38	6.17	6.95	8.47	9.60
1.0	1.45	2.09	2.64	3.15	4.11	5.01	5.44	6.29	7.12	7.93	9.51	10.7	1.46	2.11	2.67	3.19	4.16	5.08	5.52	6.40	7.24	8.08	9.71	10.9
0.065	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	4.0	0.065	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	4.0	4.0	4.0	

จุดทึบคุณภาพที่ยอมรับสำหรับการทดสอบแบบปกติ (เฉลี่ยค่าของงาน "ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดต่อ 100 ชั่วโมง")
หมายเหตุ การทดสอบแบบหน่วงวน ใช้สำหรับตรวจสอบงานที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนดและตรวจสอบความไม่เป็นไปตามข้อกำหนด

M
JOURNAL OF CLIMATE, VOL. 10, JUNE 1997

၁၃၁၂ မြန်မာ ပြည်တော်ဝင်ရေး အဖွဲ့ ၁၃၁၃ မြန်မာ ပြည်တော်ဝင်ရေး အဖွဲ့

ପ୍ରକାଶକ ପତ୍ର

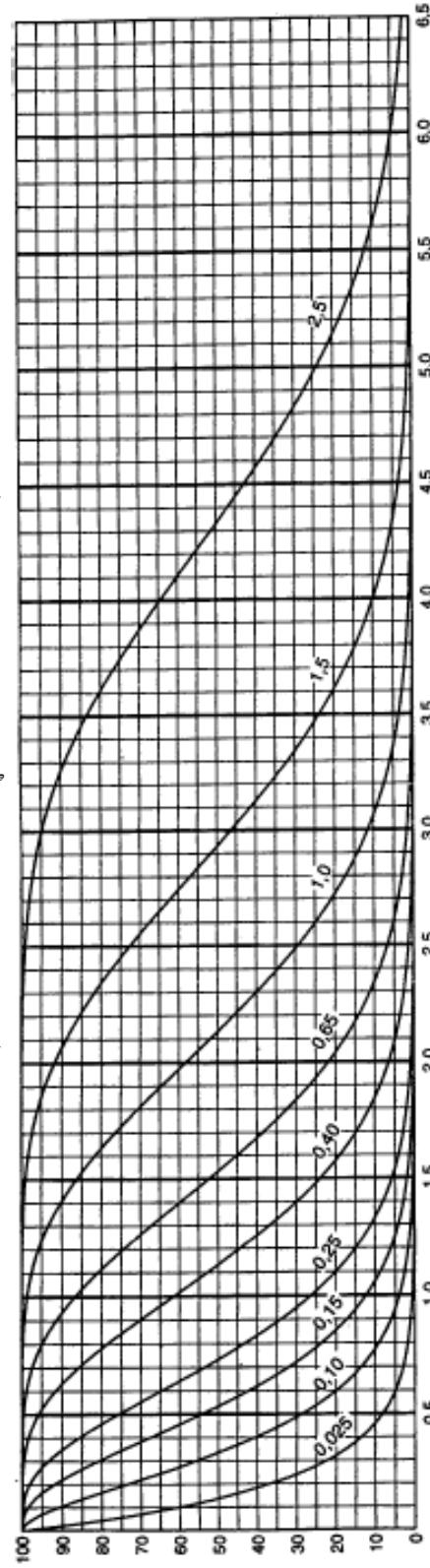
กิจกรรมทางการเมืองและการเมืองทางกิจกรรม

ตารางที่ 10.5 ตารางสำหรับค่าพารามิเตอร์มาตรฐานตัวอย่าง N (เพื่อออกแบบ)

(ข้อ 11.1)

ข้อมูลของรุ่นที่ความกว้าง
ของธรรมชาติ (P_a)

แผนภูมิ ที่แสดงให้เห็นถึงค่าพารามิเตอร์มาตรฐานตัวอย่าง N ตามการตัดกรองยาวยิ่งๆ ตาม
(ส่วนใหญ่ห้ารั้วบาร์ที่ต้องใช้เครื่องทดสอบยาอย่างละเอียดมากในไก่ที่ติดไข้หวัด)



คุณภาพของผลิตภัณฑ์ที่ต้องการเป็นรักษาและลดลงตาม ไม่เป็นไปตามเกณฑ์ค่าความผิดพลาดทางเดินหายใจที่ต้องการ 100% น้ำ

หมายเหตุ ค่าแบบสำเร็จที่คำนวณมาพื้นที่ AQL สำหรับการตรวจสอบภัยคุกคามพื้นที่

ตารางที่ 10.5.1 ค่าทางสถิติสำหรับรับรองผลและการปฏิบัติการสำหรับแผนกรากษาภัยคุกคามโดย

ค่าทางสถิติสำหรับการตรวจสอบแบบแบ่ง (เมื่อช่องทางเดินหายใจที่ต้องการไม่เป็นไปตามเกณฑ์ค่าความผิดพลาดทางเดินหายใจที่ต้องการ 100% น้ำ)

P_a	ค่าทางสถิติสำหรับการตรวจสอบแบบแบ่ง (เมื่อช่องทางเดินหายใจที่ต้องการไม่เป็นไปตามเกณฑ์ค่าความผิดพลาดทางเดินหายใจที่ต้องการ 100% น้ำ)									
	0.025	0.15	0.25	0.4	0.65	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0
99.0	0.002	0.03	0.087	0.165	0.358	0.584	0.705	0.959	1.23	1.51
95.0	0.01	0.071	0.164	0.274	0.524	0.799	0.942	1.24	1.54	1.86
90.0	0.021	0.106	0.221	0.349	0.632	0.933	1.09	1.41	1.74	2.07
75.0	0.058	0.192	0.346	0.507	0.845	1.19	1.37	1.73	2.09	2.45
50.0	0.139	0.335	0.534	0.734	1.13	1.53	1.73	2.13	2.53	3.03
25.0	0.277	0.538	0.783	1.02	1.48	1.93	2.15	2.6	3.03	3.47
10.0	0.459	0.776	1.06	1.33	1.85	2.34	2.59	3.06	3.54	4
5.0	0.597	0.945	1.25	1.54	2.09	2.61	2.87	3.37	3.86	4.34
1.0	0.917	1.32	1.67	1.99	2.6	3.17	3.45	3.99	4.51	5.03
0.04	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5

หมายเหตุ การเลือกขนาดของตัวอย่างน้ำสำหรับการตรวจสอบต้องคำนึงถึงเงินที่ใช้ในการซื้อตัวอย่างน้ำที่ต้องการจะได้รับการตรวจสอบที่ต้องการ ไม่เป็นไปตามเกณฑ์ค่าความผิดพลาดทางเดินหายใจที่ต้องการ 100% น้ำ

ตารางที่ 10 ตัวอย่างการหักห้ามทางรัมจักรรักษาน้ำด้วย N

นิรภัยทาง		ขนาด		ปั๊มน้ำพัดลมกraftที่ของรัมจักรตามแบบปกติ (เป็นรัมจักรตามมาตรฐาน "น้ำปืน" ไม่เป็น "ไบโคนชั่น" ไม่ใช่ปั๊มน้ำด้วยกraft)"												มาตรฐานชั่วคราวด้วย 100 ชั่วโมง	
แรงงานรัมจักร	ตัวอย่าง	< 0.025	0.025	0.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	2.5	> 2.5		
ตัวอย่าง	สีส้ม	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	
ห้องเดียว	500	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	315	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	630	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	125	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	250	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	375	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	500	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	625	↓	0	1	*	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	၁၃၅	↑	
ห้องๆ	< 0.040	0.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	2.5	2.5	2.5	2.5	> 2.5	
คุณภาพของรัมจักรพื้นที่ในห้องเดียวตามแบบปกติ (เป็นรัมจักรตามมาตรฐาน "น้ำปืน" ไม่ใช่ปั๊มน้ำด้วยกraft)"																	

↑ = ใช้ห้องเดียวของรัมจักร "ไบโคนชั่น" ไม่ใช่ปั๊มน้ำด้วยกraft

↓ = ใช้ห้องเดียวต่อห้องต่อห้อง "ไบโคนชั่น" ไม่ใช่ปั๊มน้ำด้วยกraft

Ac = เก็บจำนวนที่เหลือไว้

Rc = เก็บจำนวนที่ไม่ยอมรับ

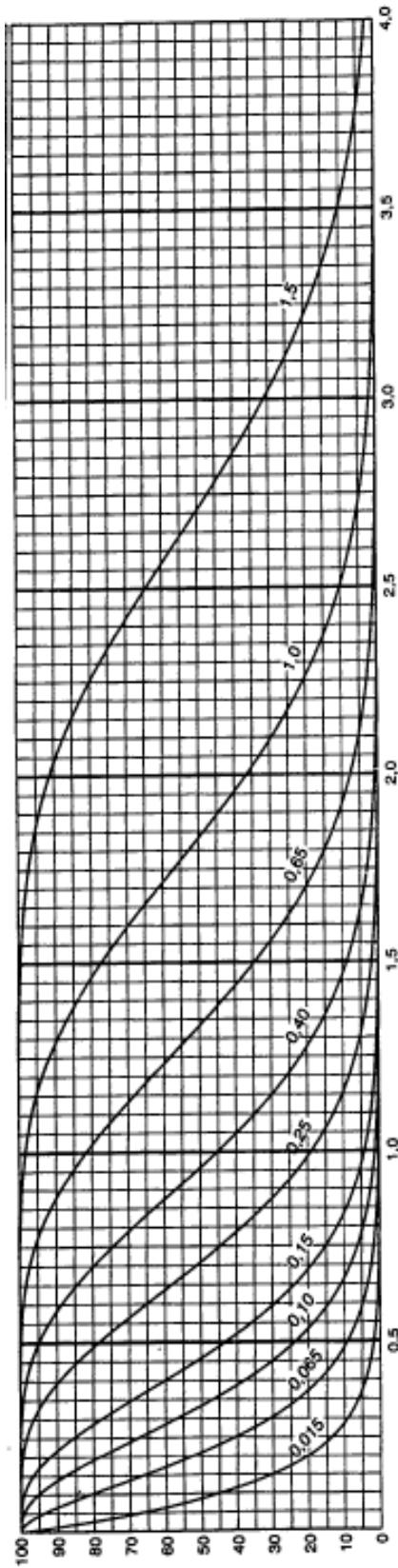
* = ใช้แผนกรักษาตัวอย่างชั่วข้างหน้า (ห้องเดือนที่ต้องห้าม) สำหรับแผนกรักษาตัวอย่างชั่ว

ตารางที่ 10.๑ ตารางสำหรับคำนวณหัวตัวอย่าง P (มาตรฐาน)

(ข้อ 11.1)

ร้อยละของรุ่นที่คาดว่า
จะยอมรับ (P_a)

แผนภูมิ ๓ เส้น ๓ แสดงถึงค่าของพารามิเตอร์การสำหรับแผนกรากท์วัลย์ของชั้นเริ่ม (P_a)
(เส้น ๒ สำหรับการหักด้าอย่างซึ่งใช้หัวตัวอย่างมาตรฐานและค่าของชั้นเริ่มที่ยกเว้น)



คุณภาพของผลิตภัณฑ์ต้องเป็นรุ่นของมาตรฐาน “ไม่น้ำเป็น” ตามที่กำหนดไว้ ความไม่ถูกต้องต่อ 100 ชิ้น

หมายเหตุ ค่าบันเด็น ๒ ลักษณะคือ กัดคุณภาพที่ยอมรับ (AQI) สำหรับตรวจสอบแบบปฏิ

ตารางที่ 10.๑ ค่าต่างๆ สำหรับคำนวณหัวตัวอย่างมาตรฐานและการตัวอย่างเชิงเดียว

P_a	ค่าต่างๆ ที่ต้องคำนวณเพื่อคำนวณหัวตัวอย่างมาตรฐาน “ไม่น้ำเป็น” ตามที่กำหนดไว้ ความไม่ถูกต้องต่อ 100 ชิ้น												P (ตาม “ไม่น้ำเป็น” ตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น)
	0.015	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	
99.0	0.001	0.019	0.055	0.103	0.224	0.364	0.44	0.598	0.765	0.938	1.30	1.58	0.001
95.0	0.006	0.044	0.102	0.171	0.327	0.499	0.588	0.773	0.964	1.16	1.56	1.87	0.006
90.0	0.013	0.067	0.138	0.218	0.394	0.583	0.68	0.879	1.08	1.29	1.71	2.04	0.013
75.0	0.036	0.12	0.216	0.317	0.528	0.745	0.855	1.08	1.30	1.53	1.99	2.34	0.036
50.0	0.087	0.21	0.334	0.459	0.709	0.958	1.08	1.33	1.58	1.83	2.33	2.71	0.087
25.0	0.173	0.336	0.489	0.638	0.926	1.21	1.35	1.62	1.90	2.17	2.71	3.11	0.173
10.0	0.287	0.485	0.664	0.833	1.16	1.47	1.62	1.92	2.21	2.51	3.08	3.51	0.288
5.0	0.374	0.592	0.785	0.966	1.31	1.64	1.8	2.11	2.42	2.72	3.32	3.76	0.374
1.0	0.574	0.827	1.05	1.25	1.63	1.99	2.16	2.5	2.83	3.16	3.79	4.26	0.576
0.025	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	0.025

บัดดี้ กัดคุณภาพเพื่อคำนวณหัวตัวอย่างมาตรฐาน “ไม่น้ำเป็น” ตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น
หมายเหตุ การลดลงของหน่วยความกว้าง “เส้นทางมาตรฐาน” เป็น “ไม่น้ำเป็น” ตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น
หมายเหตุ การเข้ารับการตรวจสอบเมื่อ “เส้นทางมาตรฐาน” เป็น “ไม่น้ำเป็น” ตามที่กำหนดต่อ 100 ชิ้น

ตารางที่ 10.7.2 เมธนกรัฟตัวอย่างสำหรับอัตราภาระที่ต้องการ P

ภาระภายนอก		ขนาด ตัวอย่าง		ปัจจัยลดลงภาระที่ของรากทรัพยากรถจราจรตามแบบปกติ (เป็นรากของตัวอย่างภาระนั้นเป็นไปตามที่กำหนดโดยความ "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชั่วโมง)												
เมธนกรัฟตัวอย่าง	สีสะท้อน	Ac Re	Ac Re	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	< 1.5	
ห้องเรียน	800	↓	0 1				1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	8 9	10 11	12 13	14 15	18 19 21 22 ↑
ห้องครุภัณฑ์	500	↓	*	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	↑
ห้องครุภัณฑ์	1 000		*	N	R	Q	# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 4	0 5	0 6	1 7	1 8 2 9 ↑
ห้องครุภัณฑ์	200	↓		ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	ขาว	↑
ห้องครุภัณฑ์	400			N	R	Q	0 2	0 3	0 3	1 5	1 6	2 7	3 8	3 9	4 10	6 12 7 14 ↑
ห้องครุภัณฑ์	600						0 2	0 3	1 4	2 6	3 8	4 9	6 10	7 12	8 13	11 17 13 19 ↑
ห้องครุภัณฑ์	800						0 2	1 3	2 5	4 7	5 9	6 11	9 12	11 15	12 17	16 22 20 25 ↑
ห้องครุภัณฑ์	1 000						1 2	3 4	4 5	6 7	9 10	10 11	12 13	15 16	18 19	23 24 26 27 ↑
	< 0.025	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	< 1.5	< 1.5	< 1.5	< 1.5	< 1.5	> 1.5
ปัจจัยลดลงภาระที่ของรากทรัพยากรถจราจรตามแบบคงคลัง (เป็นรากของตัวอย่างภาระนั้นเป็นไปตามที่กำหนดโดยความ "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชั่วโมง)																

↑ = ใช้ห้องตัวอย่างหนึ่งเดือนขึ้นไปสำหรับแลกเปลี่ยนที่ของรากและเฉลี่ยจำนวนที่ไม่ของราก

↓ = ใช้ห้องตัวอย่างหนึ่งเดือน "บ้าหัวรัม实质性งาน (หรือล็อกไว้หัวห้องกษร S)"

Ac = เก็บจำนวนเพื่อประเมิน

Rc = เก็บจำนวนที่ประเมินรับ

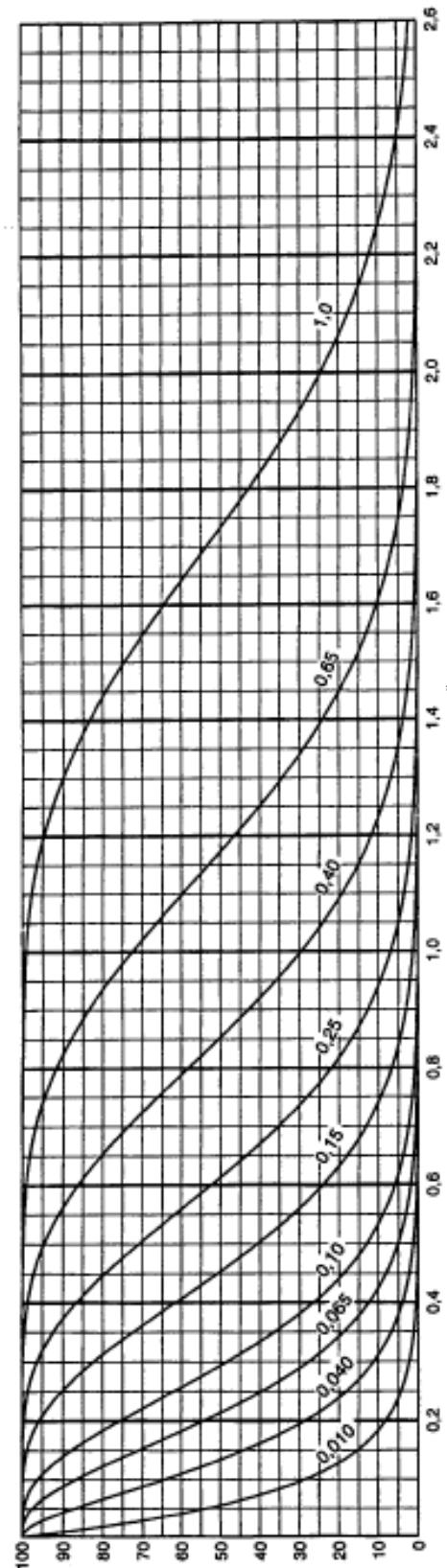
* = ใช้แผนกรัฟตัวอย่างเชิงตัวเข้าใจง่าย (หรือล็อกไว้หัวห้องกษร S)
= เก็บจำนวนเพื่อประเมิน "ให้ห้องด้วยวิธีทางคณิตศาสตร์ที่อย่างนี้"

ตารางที่ 10 ฉล ตารางสำหรับอัตราเสี่ยงหาตัวอย่าง Q (ผลลัพธ์)

(ข้อ 11.1)

ชื่อของรุ่นค่าตัว
ของเร้น (P_u)

แผนภูมิ ฉล สำหรับการคำนวณหาตัวอย่างตามมาตรฐานที่ต้องใช้เวลา
(ดูใน ให้สำหรับการหักห้ามท่านที่ต้องใช้เวลาซึ่งต้องใช้เวลา ให้กับตน)



คุณภาพของตัวอย่างที่ต้องการเป็นร้อยละของความถูกต้องตามเกณฑ์ (เป็นร้อยละของความถูกต้องตาม "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนด 100 ชั้น)

หมายเหตุ ค่าบันเด็น ให้ก็ต้องจัดการตามที่ต้องการเพื่อปรับปรุง (AQL) สำหรับการตรวจสอบปกติ

ตารางที่ 10 ฉล.1 ค่าต่างๆ สำหรับสื้นโน้ตแล้วและพารามิเตอร์สำหรับแผนกวิเคราะห์ตัวอย่างโดยวิธี

ค่าตัวอักษรที่ต้องการคำนวณร้อยละของความถูกต้องตาม "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนด 100 ชั้น)

P_u	p (ค่าไม่เป็นไปตามที่กำหนดให้ไว้ชั้น)										p (ค่าไม่เป็นไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชั้น)													
	0.010	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1	0.010	0.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1						
99.0	0.0008	0.012	0.035	0.066	0.143	0.233	0.281	0.383	0.489	0.60	0.83	1.01	0.0008	0.012	0.035	0.066	0.143	0.232	0.281	0.488	0.598	0.828	1.01	
95.0	0.0041	0.028	0.065	0.109	0.209	0.319	0.376	0.494	0.616	0.741	0.998	1.19	0.0041	0.028	0.065	0.109	0.209	0.318	0.376	0.494	0.615	0.74	0.995	1.19
90.0	0.0084	0.043	0.088	0.14	0.225	0.373	0.435	0.562	0.693	0.825	1.10	1.30	0.0084	0.043	0.088	0.14	0.252	0.372	0.435	0.562	0.692	0.82	10.9	1.30
75.0	0.023	0.077	0.138	0.203	0.338	0.477	0.547	0.69	0.834	0.98	1.27	1.5	0.023	0.077	0.138	0.203	0.338	0.476	0.547	0.69	0.83	0.979	1.27	1.49
50.0	0.0554	0.134	0.214	0.294	0.045	0.613	0.693	0.853	1.01	1.17	1.49	1.73	0.0555	0.134	0.214	0.294	0.454	0.614	0.694	0.85	1.01	1.17	1.49	1.73
25.0	0.111	0.215	0.313	0.408	0.593	0.774	0.863	1.04	1.22	1.39	1.74	1.99	0.111	0.215	0.314	0.409	0.594	0.775	0.864	1.04	1.22	1.39	1.74	2.00
10.0	0.184	0.311	0.425	0.534	0.741	0.94	1.04	1.23	1.42	1.61	1.98	2.25	0.184	0.311	0.426	0.534	0.742	0.942	1.04	1.23	1.42	1.61	1.98	2.25
5.0	0.239	0.379	0.503	0.619	0.829	1.05	1.15	1.35	1.55	1.75	2.13	2.41	0.24	0.38	0.504	0.62	0.841	1.05	1.15	1.36	1.56	1.75	2.14	2.42
1.0	0.368	0.53	0.671	0.801	1.05	1.28	1.39	1.61	1.82	2.03	2.43	2.73	0.368	0.531	0.672	0.804	1.05	1.28	1.39	1.61	1.83	2.04	2.45	2.75
	0.015	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1	0.015	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1	0.015	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1

ค่าตัวอักษรที่ต้องการคำนวณร้อยละของความถูกต้องตาม "ไม่เป็น" ไปตามที่กำหนดต่อ 100 ชั้น)

หมายเหตุ การจัดทำแบบที่ต้องการคำนวณที่ต้องใช้เวลา ให้สำหรับการตรวจสอบที่ต้องใช้เวลา ให้กับตน

ตารางที่ 10 ณ แผนกรหัตถ์ว่า “งำด้านหักษรหัสขนาดตัวอย่าง Q

โครงสร้าง และภาระ		ค่าคงที่ของภาระเพื่อความรับน้ำหนักของโครงสร้างส่วนแบบปกติ (เป็นร้อยละของความกว้าง "บี" ตามที่กำหนดตามค่าคงที่ของภาระนั้น) ไม่น้อยกว่า 0.65 ไม่น้อยกว่า 0.40 ไม่น้อยกว่า 0.25 ไม่น้อยกว่า 0.10 ไม่น้อยกว่า 0.065 ไม่น้อยกว่า 0.040 ไม่น้อยกว่า 0.015 ไม่น้อยกว่า 0.010												ค่าคงที่ของภาระเพื่อความรับน้ำหนักของโครงสร้างคั่งครึ้ง (เป็นร้อยละของความกว้าง "บี" ตามที่กำหนดตามค่าคงที่ของภาระนั้น) ไม่น้อยกว่า 0.65 ไม่น้อยกว่า 0.40 ไม่น้อยกว่า 0.25 ไม่น้อยกว่า 0.10 ไม่น้อยกว่า 0.065 ไม่น้อยกว่า 0.040 ไม่น้อยกว่า 0.015 ไม่น้อยกว่า 0.010																	
แรงยก	ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	0.65	0.40	0.25	0.15	0.10	0.065	0.040	0.015	0.010	> 1.0										
ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	> 1.0										
แรงยก	ตัวอย่าง	0	1				1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	8	9	10	11	12	13	14	15	18	19	21	22	↑		
800	*						0	2	0	3	1	3	2	5	3	6	4	7	5	9	6	10	7	11	9	14	11	16	↑		
1,600	ปั๊ก						1	2	3	4	4	5	6	7	9	10	10	11	12	13	15	16	18	19	23	24	26	27			
315	ปั๊ก	*					#	2	#	2	#	3	#	4	0	4	0	4	0	4	0	5	0	6	1	7	1	8	2	9	↑
630	ราก	R					0	2	0	3	0	3	1	5	1	6	2	7	3	8	3	9	4	10	6	12	7	14			
945		P					0	2	0	3	1	4	2	6	3	8	4	9	6	10	7	12	8	13	11	17	13	19			
1,260		S					0	2	1	3	2	5	4	7	5	9	6	11	9	12	11	15	12	17	16	22	20	25			
1,575		R					1	2	3	4	4	5	6	7	9	10	10	11	12	13	15	16	18	19	23	24	26	27			
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	0.65	0.40	0.25	0.15	0.10	0.065	0.040	0.015	0.010	> 1.0										
		ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก				
		ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก	ปั๊ก	ราก				

ค่าคงที่ของภาระเพื่อความรับน้ำหนักของโครงสร้างคั่งครึ้ง (เป็นร้อยละของความกว้าง "บี" ตามที่กำหนดตามค่าคงที่ของภาระนั้น) ไม่น้อยกว่า 0.65 ไม่น้อยกว่า 0.40 ไม่น้อยกว่า 0.25 ไม่น้อยกว่า 0.10 ไม่น้อยกว่า 0.065 ไม่น้อยกว่า 0.040 ไม่น้อยกว่า 0.015 ไม่น้อยกว่า 0.010

↑ = ใช้หักตัวอย่างหนึ่งในปั๊กหรือรากเจ้าวนที่ยอมรับและเหล็กเจานวนที่ไม่ยอมรับ

Ac = เกณฑ์เจานวนที่ยอมรับ

Rc = เกณฑ์เจานวนที่ยอมรับ

* = ใช้แผนกรหัตถ์ต้องบ่ายอดเดือนเดือน

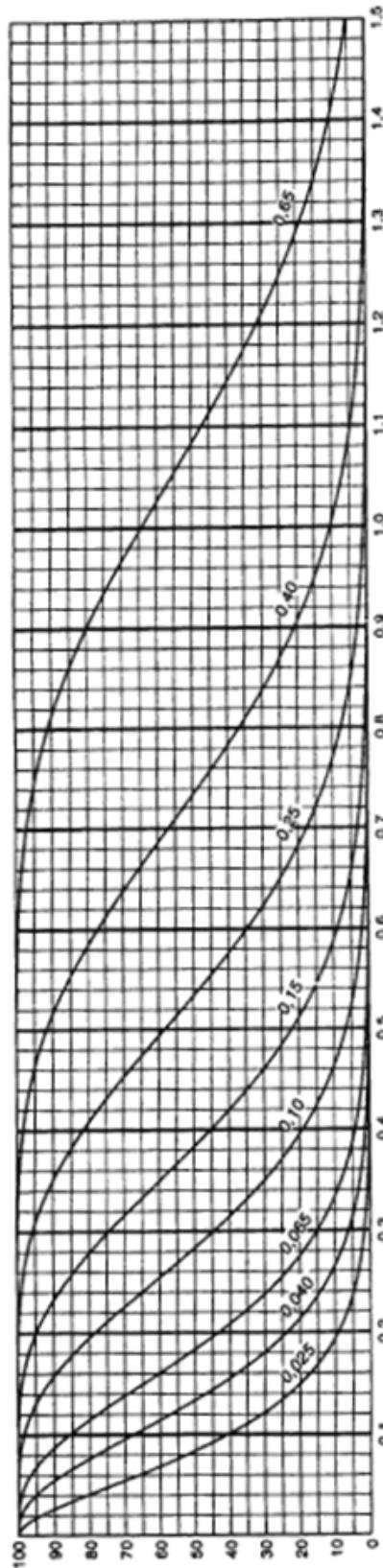
= เกณฑ์เจานวนที่ยอมรับไม่ต้องหักตัวอย่างหนึ่ง

ตารางที่ 10 แผนตารางสำหรับรัฐชนิดตัวอย่าง R (มาตรฐาน)

(ข้อ 11.1)

รูปแสดงรูปที่ความกว้าง
จุดเริ่มต้น (P_a)

แผนภูมิ เส้นโค้งลักษณะพาการาบีน์ติกาสำหรับรัฐชนิดตัวอย่างที่ดี协作
(เส้นโค้งสำหรับรัฐตัวอย่างซึ่งต้องการลดลงให้เหลือค่าคงที่ก็จะเป็น)



คุณภาพของผลิตภัณฑ์ต่อเมื่อยืนยันรับรองความไม่ถูกต้องของความไม่ถูกต้องของผลิตภัณฑ์ (ในรูปแบบของความไม่ถูกต้องของความไม่ถูกต้องของผลิตภัณฑ์ 100%)

หมายเหตุ ค่าเบนส์ ให้สืบทอดจากค่าพิเศษ (AQL) สำหรับตรวจสอบตามเกณฑ์คุณภาพที่ต้องการ

ตารางที่ 10 ณ. ค่าต่างๆ สำหรับเส้นโค้งลักษณะพาการาบีน์ติกาสำหรับรัฐชนิดตัวอย่างที่ดี协作

P_a	ค่าต่างๆ สำหรับเส้นโค้งลักษณะพาการาบีน์ติกาสำหรับรัฐชนิดตัวอย่างที่ดี协作 (ในรูปแบบของความไม่ถูกต้องของผลิตภัณฑ์ 100%)												P (ค่าไม่น้อยกว่าค่ามาตรฐานที่กำหนด 100%)									
	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.20	0.25	0.30	0.35	0.40	0.45	0.50										
99.0	0.0074	0.0218	0.0412	0.0893	0.145	0.176	0.239	0.305	0.374	0.518	0.63	0.0074	0.0128	0.0412	0.0893	0.145	0.175	0.239	0.305	0.374	0.517	0.629
95.0	0.0178	0.0409	0.0683	0.131	0.199	0.235	0.309	0.385	0.463	0.623	0.746	0.0178	0.0409	0.0683	0.131	0.199	0.235	0.308	0.384	0.462	0.622	0.745
90.0	0.0266	0.0551	0.0873	0.158	0.233	0.272	0.351	0.433	0.515	0.684	0.813	0.0266	0.0551	0.0872	0.158	0.233	0.272	0.351	0.432	0.515	0.684	0.812
75.0	0.0481	0.0864	0.1017	0.0211	0.298	0.342	0.431	0.521	0.612	0.796	0.935	0.0481	0.0864	0.1127	0.211	0.298	0.342	0.431	0.521	0.612	0.795	0.934
50.0	0.0839	0.134	0.184	0.283	0.383	0.433	0.533	0.633	0.733	0.933	1.08	0.0839	0.134	0.184	0.284	0.383	0.433	0.533	0.633	0.733	0.933	1.08
25.0	0.135	0.196	0.255	0.371	0.484	0.540	0.650	0.760	0.869	1.09	1.25	0.135	0.196	0.255	0.371	0.484	0.540	0.651	0.761	0.870	1.09	1.25
10.0	0.194	0.266	0.334	0.463	0.588	0.649	0.769	0.888	1.00	1.24	1.41	0.194	0.266	0.334	0.464	0.589	0.650	0.77	0.889	1.01	1.24	1.41
5.0	0.237	0.314	0.387	0.525	0.656	0.721	0.847	0.970	1.09	1.33	1.51	0.237	0.315	0.388	0.526	0.657	0.722	0.848	0.972	1.09	1.33	1.51
1.0	0.331	0.420	0.501	0.654	0.798	0.868	1.00	1.14	1.27	1.52	1.71	0.332	0.42	0.502	0.655	0.800	0.870	1.01	1.14	1.27	1.53	1.72
0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.35	0.40	0.55	0.65	0.80	0.94	1.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.35	0.40	0.55	0.65	0.80	0.94	1.04

ค่าต่างๆ สำหรับเส้นโค้งลักษณะพาการาบีน์ติกาสำหรับรัฐชนิดตัวอย่างที่ดี协作 (ข้อมูลของความไม่ถูกต้องของผลิตภัณฑ์ 100% ในการรับรองความไม่ถูกต้องของผลิตภัณฑ์และการตรวจสอบตามเกณฑ์คุณภาพที่ต้องการ)

ตารางที่ 10 กล.2 แผนกรั้งตัวอย่างสำหรับการหักส่วนลดตัวอย่าง R

ประเททของ แผนกรั้ง ตัวอย่าง		บุนเดส ตัวอย่าง		ปีต่อต้นภาระที่ยอมรับได้ตามต่อไปนี้ (ปีแรกจะลดลงตามไปเรื่อยๆ ตามที่กำหนดต่อ 100 ปี)											
แผนกรั้ง ตัวอย่าง	ตัวอย่าง	Ac	Re	0.010	0.015	0.025	0.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.40	0.65	> 0.65
บริษัทฯ	2 000	0	1			1	2	3	3	4	5	6	7	8	9
บริษัทฯ	1 250	*				0	2	0	3	1	3	2	5	3	6
บริษัทฯ	2 500	*				1	2	3	4	4	5	6	7	9	10
บริษัทฯ	500	*		#	2	#	2	#	3	#	4	0	4	0	5
บริษัทฯ	1 000			Q	อัตรา										
บริษัทฯ	1 500			P	0	2	0	3	0	3	1	5	1	6	2
บริษัทฯ	2 000			S	0	2	0	3	1	4	2	6	3	8	3
บริษัทฯ	2 500				0	2	1	3	2	5	4	7	5	9	6
					1	2	3	4	4	5	6	7	9	10	10
					0.010	0.015	0.025	0.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.40	0.65
															> 0.65

ปีต่อต้นภาระที่ยอมรับตามแบบจำลองครั้ด (ปีแรกร้อยละของภาระที่ยอมรับตามแบบจำลองครั้ดต่อ 100 ปี)

↑ = ใช้รักษาตัวอย่างหนอนขึ้นไปสำหรับลดจำนวนที่ยอมรับและลดจำนวนที่ยอมรับ

Ac = เลขจำนวนที่ยอมรับ

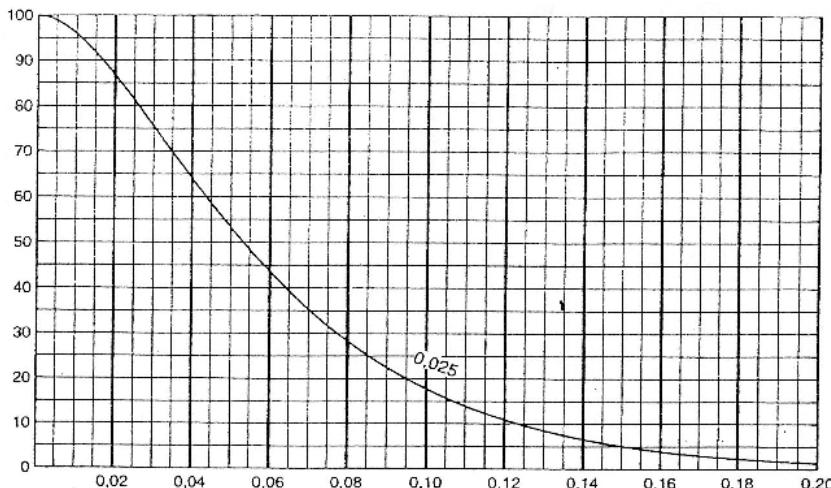
Rc = เลขจำนวนที่ยอมรับ

* = ใช้แผนกรั้งตัวอย่างเชิงเดียวชั่วขณะ

= เลขจำนวนที่ยอมรับไม่ต่ำกว่าหนึ่งได้สำหรับแผนกรั้งตัวอย่างนี้

ตารางที่ 10 ค ตารางสำหรับอักขระหัสขนาดตัวอย่าง S (แต่ละแผ่น)
(ข้อ 11.1)

แผนภูมิ ค เส้นໄส์กัมมະເພາກປັບປຸດຕິການສໍາຫຼວມແຜນການຂັກຕ້ວອ່າງເຈິງເດືອນ
ຮ້ອຍລະຂອງຮຸ່ນທີ່ຄວາມວ່າ
(ເສັ້ນໄສ້ກຳໜົດກຳຫຼັງການຂັກຕ້ວອ່າງເຈິງຈູ້ທີ່ອໝາຍເຈິງມີຄັກມະໄກລ໌ເລີຍກັນ)



ຄຸນກາພອງພົດກັນ ທີ່ສ່າງມອບເປັນຮ້ອຍລະຂອງຄວາມໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການທີ່ມີຄວາມໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການດ້ວຍ 100 ຫົ້ນຈານ
ໜາຍເຫດ ດ້ວນແສ້ນໄກ້ກື້ຈຳຈັກຄຸນກາພີ່ອມຮັນ (AQL) ສໍາຫຼວມການຕຽບສອນແນບປົກດີ

ตารางที่ 1 ค่าต่าง ๆ ສໍາຫຼວມເສັ້ນໄກ້ກື້ຈຳຈັກຄຸນກາພາ
ການປັບປຸດຕິສໍາຫຼວມແຜນການຂັກຕ້ວອ່າງເຈິງເດືອນ

ตารางที่ 10-ດ 2 ແຜນການຂັກຕ້ວອ່າງສໍາຫຼວມນາດຕ້ວອ່າງເຈິງທີ່ສໍາຫຼວມ

Pa	ຈົດຈຳຈັກຄຸນກາພີ່ອມຮັນສໍາຫຼວມການຕຽບສອນແນບປົກດີ (ເປັນຮ້ອຍລະຂອງຄວາມໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການດ້ວຍ 100 ຫົ້ນຈານ)		
	99.0	0.00472	0.00472
	95.0	0.0113	0.0113
	90.0	0.0169	0.0169
	75.0	0.0305	0.0305
	50.0	0.0533	0.0533
	25.0	0.0855	0.0855
	10.0	0.123	0.123
	5.0	0.151	0.151
	1.0	0.211	0.211
		0.025	0.025
	ຈົດຈຳຈັກຄຸນກາພີ່ອມຮັນສໍາຫຼວມການຕຽບສອນແນບປົກດີ (ເປັນຮ້ອຍລະຂອງຄວາມໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການດ້ວຍ 100 ຫົ້ນຈານ)		

		ຈົດຈຳຈັກຄຸນກາພີ່ອມຮັນສໍາຫຼວມການຕຽບສອນແນບປົກດີ (ເປັນຮ້ອຍລະຂອງຄວາມໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການດ້ວຍ 100 ຫົ້ນຈານ)	
		Ac Re	
ເຈິງເດືອນ	3 150	1	2
ເຈິງຈູ້	2 000	0	2
	4 000	1	2
ໜາຍເຈິງ	800	#	2
	1 600	0	2
	2 400	0	2
	3 200	0	2
	4 000	1	2
		0.025	
		ຈົດຈຳຈັກຄຸນກາພີ່ອມຮັນສໍາຫຼວມການຕຽບສອນແນບປົກດີ (ເປັນຮ້ອຍລະຂອງຄວາມໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການດ້ວຍ 100 ຫົ້ນຈານ)	

Ac เลขຈຳນວນທີ່ຍືນຮັບ

Rc เลขຈຳນວນທີ່ໄມ່ຍືນຮັບ

เลขຈຳນວນທີ່ຍືນຮັບໄນ້ໄດ້ກຳຫຼັງໄວ້ສໍາຫຼວມແຜນການຂັກຕ້ວອ່າງເຈິງ

ໜາຍເຫດ ກາຣຈະຈາຍແນບ ໃບໂນມືນເມືຂລໂໃຊ້ສໍາຫຼວມການຕໍ່ານວນທີ່ສ່ານຍັກການຕຽບສອນຂັ້ນຈານທີ່ໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການແລະກາຣຈະຈາຍແນບປໍາຊອງໃຊ້ສໍາຫຼວມຈຳນວນຄວາມໄມ່ເປັນໄປດາມຫຼັກກຳຫຼັງການ

ตารางที่ 11 ก แผนกรังหัตต์วิถีการตรวจสอบคุณภาพ (ตารางรวมทั้งหมด)

(ก) 12.1)

ชั้นบรรทัด ชนิด ตัวอย่าง		ค่าต่ำสุดของค่าพื้นที่ยอมรับ (AQL) ของชุดชิ้นงานเดียวที่เป็นไปได้ตามข้อกำหนดของคุณภาพที่ต้องการไม่เป็นไปตามข้อกำหนดที่ต้องการ ไม่เกิน 100 ตัว												(การตรวจสอบแบบปฏิ)																
ชั้นบรรทัด ชนิด ตัวอย่าง	ขนาด ตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000			
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re			
A	2																			0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
B	3																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
C	5																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
D	8																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
E	13																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
F	20																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
G	32																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
H	50																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
J	80																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
K	125																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
L	200																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
M	315																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
N	500																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
P	800																		0 1 1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
Q	1,250	0 1	1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22																		
R	2,000	1/3	1/2	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22																			

↑ = ใช้แผนกรังหัตต์อัตโนมัติเพื่อตรวจสอบคุณภาพที่ต้องการ ให้ทราบว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิตอยู่อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องการ

↓ = ใช้แผนกรังหัตต์อัตโนมัติเพื่อตรวจสอบคุณภาพที่ต้องการ ให้ทราบว่าผลิตภัณฑ์ที่ผลิตอยู่อยู่ในเกณฑ์ที่ต้องการ

Ac = เลขที่บันทึกของรับ

Re = เลขที่บันทึกของรับ

ตารางที่ 11.4 แผนกรังส์ก์ตัวอย่างเชิงเดี่ยวยำรัมค่าตราราชโณทยานเครื่องรัศด (ตารางรวมทั้งหมด)

(ต่อ 12.1)

ข้อมูลทดสอบ ชนิด ตัวอย่าง	ขนาด ตัวอย่าง	บีดจ์ตัดภูมิภาคเพื่อบรรรรุ่ง (AQL) ของตัดภูมิภาคที่ไม่เป็นไปตามเกณฑ์ค่ามาตรฐาน 100 ร้อย (การตรวจสอบแบบคงที่)																										
		0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000	
Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	
A	2																											
B	3																											
C	5																											
D	8																											
E	13																											
F	20																											
G	32																											
H	50																											
J	80																											
K	125																											
L	200																											
M	315																											
N	500																											
P	800																											
Q	250																											
R	2,000	0	1	1/3	1/2	1	2	2	3	3	4	5	6	8	9	12	13	18	19	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	

↑ = ปัญหาการซื้อขายของผู้ผลิตหรือผู้นำเข้า กรณีตัดภูมิภาคที่ไม่ถูกต้องทั้งหมดทั้งหมด

↓ = ปัญหาการซื้อขายของผู้ผลิตหรือผู้นำเข้า กรณีตัดภูมิภาคที่ไม่ถูกต้องบางส่วน

Ac = เครื่องจักรที่ใช้ผลิตภัณฑ์

Re = เครื่องจักรที่ไม่ผลิตภัณฑ์

ตารางที่ 11 ค แผนกรากท์วอปายังคงเดิมสำหรับการตรวจสอบเพื่อคลาย (ตารางนี้จะหาย)

(ต่อ 12.1)

ข้อมูลทดสอบ		รูปแบบทดสอบตามที่ระบุใน "มาตรฐานเพื่อกำหนดรักษา" บัญชี "มาตรฐานเพื่อกำหนดรักษา" ที่กำหนด 100 ชั่วโมง (ตารางที่ 10 ดูรายละเอียด)																											
周波数 (Hz)	ขนาดตัวอย่าง	0.010	0.015	0.025	0.040	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1,000		
Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	Re	Ac	
A	2																												
B	2																												
C	2																												
D	3																												
E	5																												
F	8																												
G	13																												
H	50																												
J	32																												
K	50																												
L	80																												
M	125																												
N	200																												
P	315																												
Q	500	0	1	1/5	1/3	1/2	1	2	2	3	3	4	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18		
R	800	1/5	1/3	1/2	1	2	2	3	3	4	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20		

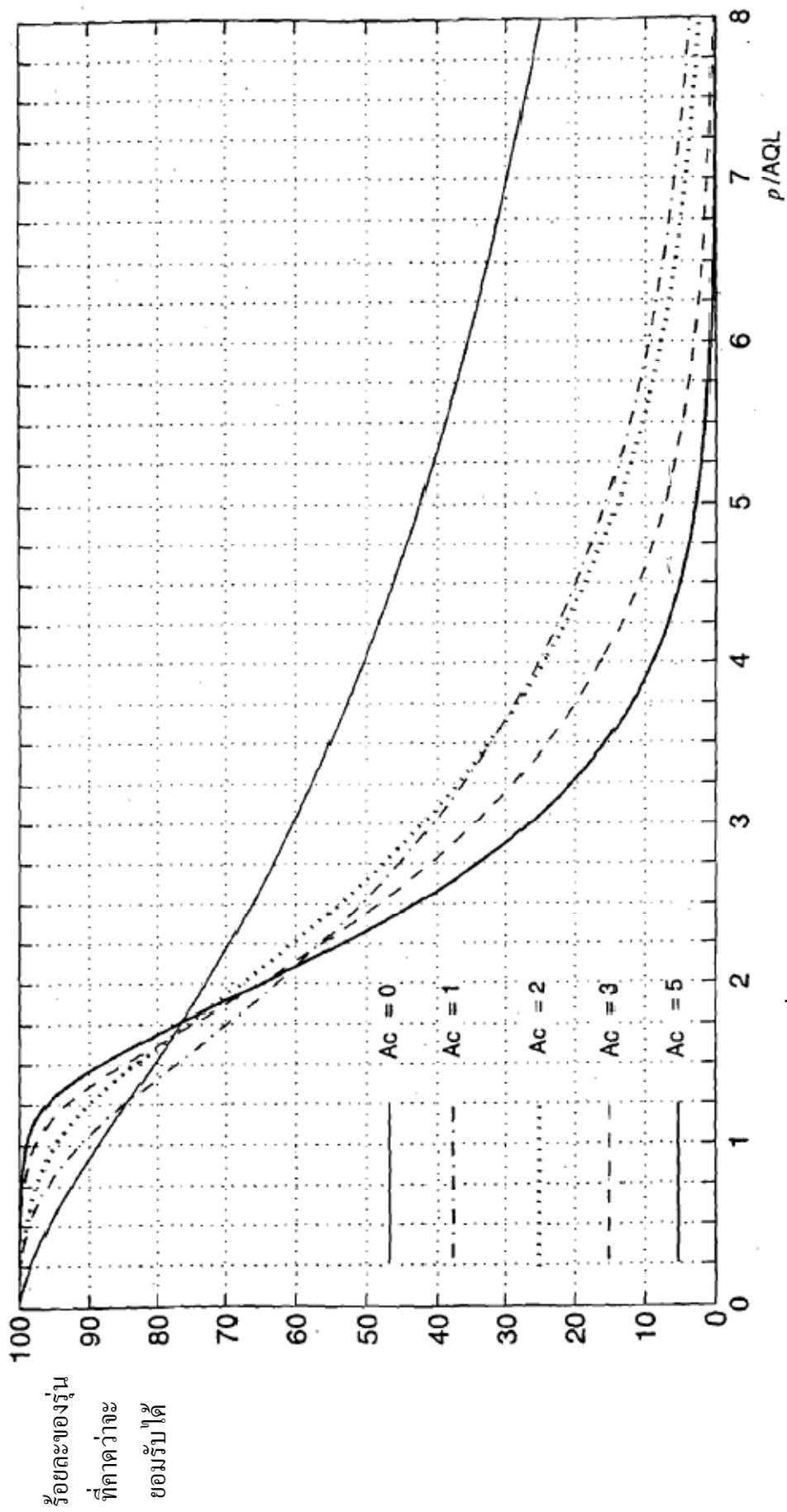
↑ = ผู้ทดสอบต้องทดสอบหน้างานให้ถูกต้อง ถ้าพบตัวอย่างหน้างานที่ไม่ถูกต้องให้ทำการทดสอบใหม่

↓ = ให้ผู้ทดสอบต้องทดสอบหน้างานให้ถูกต้อง

Ac = เครื่องวัดที่ใช้ทดสอบ

Re = เครื่องวัดที่ไม่ใช้ทดสอบ

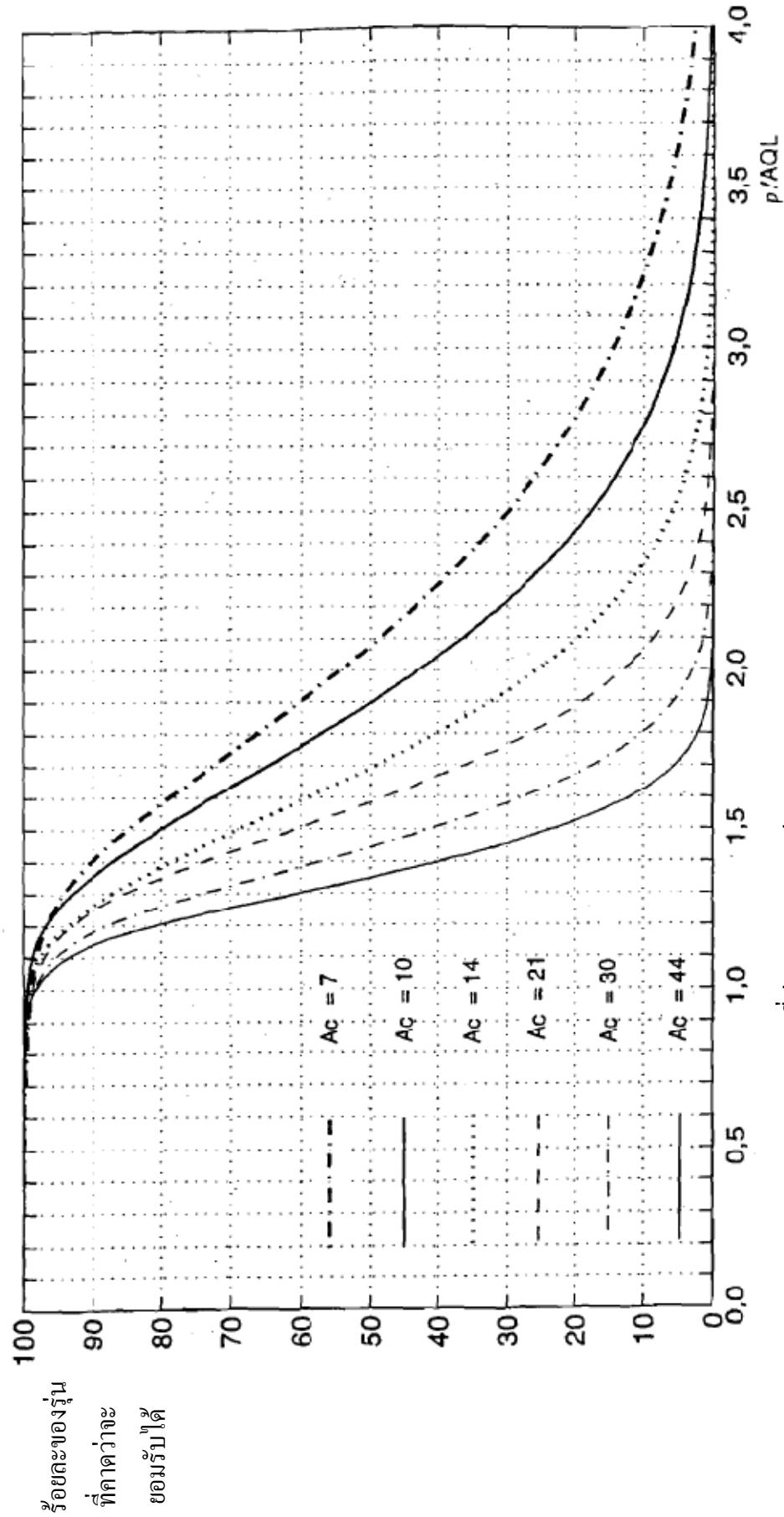
ตารางที่ 12 สัณฑ์ OC ของเบนเน็ต (ที่ปรับให้เป็นมาตรฐาน)



คุณภาพที่ต้องรอบ (จำนวนเท่าของ AQL)

หมายเหตุ Ac ที่สัณฑ์คือแต่ละเส้นแสดงค่าจำนวนที่ยอมรับสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ

ตารางที่ 12 เส้นโค้ง OC ของแบบแผน (ทั่วไปให้เป็นมาตรฐาน) (จว)



คุณภาพที่ต้องการ (จำนวนเท่าของ AQL)

หมายเหตุ Ac ที่เส้นโค้งแต่ละเส้นแสดงเดียวจำนวนที่ยอมรับสำหรับการตรวจสอบแบบปกติ

ภาคผนวก ก.
ข้อกำหนด
ตัวอย่างสำหรับแผนการซักตัวอย่างไม่คงที่

จำนวน รุ่น	ขนาดรุ่น ตัวอย่าง	อักษร รหัส ขนาด	ขนาด ตัวอย่าง	Ac	คะแนนที่ ยอมรับ ก่อนการ ตรวจสอบ	Ac	ชั้นงานที่ไม่ เป็นไปตาม ข้อกำหนด	สภาพที่ ยอมรับได้	คะแนนที่ ยอมรับ หลังการ ตรวจสอบ	คะแนน สับเปลี่ยน	การกระทำในอนาคต
1	180	G	32	1/2	5	0	0	A	5	2	ปกติต่อไป
2	200	G	32	1/2	10	1	1	A	0	4	ปกติต่อไป
3	250	G	32	1/2	5	0	1	R	0	0	ปกติต่อไป
4	450	H	50	1	7	1	1	A	0	2	ปกติต่อไป
5	300	H	50	1	7	1	1	A	0	4	ปกติต่อไป
6	80	E	13	0	0	0	1	R	0	0	เปลี่ยนเป็นเครื่องครัด
7	800	J	80	1	7	1	1	A	0	-	เครื่องครัดต่อไป
8	300	H	50	1/2	5	0	0	A	5	-	เครื่องครัดต่อไป
9	100	F	20	0	5	0	0	A	5	-	เครื่องครัดต่อไป
10	600	J	80	1	12	1	0	A	12	-	เครื่องครัดต่อไป
11	200	G	32	1/3	15	1	1	A	0*	-	เปลี่ยนเป็นปกติ
12	250	G	32	1/2	5	0	0	A	5	2	ปกติต่อไป
13	600	J	80	2	12	2	1	A	0	5	ปกติต่อไป
14	80	E	13	0	0	0	0	A	0	7	ปกติต่อไป
15	200	G	32	1/2	5	0	0	A	5	9	ปกติต่อไป
16	500	H	50	1	12	1	0	A	12	11	ปกติต่อไป
17	100	F	20	1/3	15	1	0	A	15	13	ปกติต่อไป
18	120	F	20	1/3	18	1	0	A	18	15	ปกติต่อไป
19	85	E	13	0	18	0	0	A	18	17	ปกติต่อไป
20	300	H	50	1	25	1	1	A	0	19	ปกติต่อไป
21	500	H	50	1	7	1	0	A	7	21	ปกติต่อไป
22	700	J	50	2	14	2	1	A	0	24	ปกติต่อไป
23	600	J	80	2	7	2	0	A	7	27	ปกติต่อไป
24	550	J	80	2	14	2	0	A	0*	30	เปลี่ยนเป็นผ่อนคลาย
25	400	H	20	½	5	0	0	A	5	-	ผ่อนคลายต่อไป

หมายเหตุ: A = ยอมรับ R = ไม่ยอมรับ

* เมื่อคะแนนที่ยอมรับได้หลังจากการสับเปลี่ยน