

การกำหนดจำนวนสำหรับสุ่มตรวจสอบ

SAMPLING PLANS AND AQL'S

Single Sampling plans for normal inspection (* sample size + maximum number of defective acceptable)

Sample Size Level	Reduced Inspection การตรวจสอบแบบผ่อนคลาย					Normal Inspection การตรวจสอบแบบปกติ				Tightened Inspection การตรวจสอบแบบเคร่งครัด			
Defect Lotsize	AQL					AQL				AQL			
		0.40	0.65	1.0	1.5	0.40	0.65	1.0	1.5	0.40	0.65	1.0	1.5
51 ~ 90	*		2	2	2		13	13	13		20	20	20
	+		0	0	0		0	0	0		0	0	0
91 ~ 150	*		3	3	3		20	20	20		32	32	32
	+		0	0	0		0	0	0		0	0	0
151 ~ 280	*		5	5	5		32	32	32		50	50	50
	+		0	0	0		0	0	1		0	0	1
281 ~ 500	*		8	8	8		50	50	50		80	80	80
	+		0	0	0		0	1	2		0	1	2
501 ~ 1,200	*		13	13	13		80	80	80		125	125	125
	+		0	0	0		1	2	3		1	2	3
1,201 ~ 3,200	*		20	20	20		125	125	125		200	200	200
	+		0	0	1		2	3	5		2	3	5
3,201 ~ 10,000	*		32	32	32		200	200	200		315	315	315
	+		0	1	1		3	5	7		3	5	8
10,001 ~ 35,000	*		50	50	50		315	315	315		500	500	500
	+		1	1	2		5	7	10		5	8	12
35,001 ~ 150,001	*		80	80	80		500	500	500		800	800	800
	+		1	2	3		7	10	14		8	12	18
150,001 ~ 150,000	*		125	125	125		800	800	800		1250	1250	1250
	+		2	3	5		10	14	21		12	18	18
500,001 + More	*		200	200	200		1250	1250	1250		3150	3150	3150
	+		3	5	7		14	21	21		18	18	18

* หมายถึง จำนวนที่กำหนดให้สุ่มตรวจสอบเป็นอย่างน้อย

อ้างอิง : มาตรฐานระบบการตรวจสอบด้วยการชักสิ่งตัวอย่าง MIL - STD - 105E

+ หมายถึง จำนวนชิ้นงานที่ตรวจสอบพบปัญหาและสามารถยอมรับได้

