

# JIS

UDC 658.562:519.2

Z 9002

## 計数規準型一回抜取検査(不良個数の場合)

(抜取検査 その2)

JIS Z 9002-1956

(2005 確認)

昭和31年3月20日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

## 基本部会 抜取検査専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	山内 二郎	慶応義塾大学工学部
	朝香 鉄一	東京大学工学部
	石川 馨	東京大学工学部
	石田 保士	東京芝浦電気株式会社製造部
	影木 鹿吉	日本紡績検査協会
	上山 忠夫	科学技術庁航空技術研究所
	衣笠 敦雄	日本国有鉄道
	芝崎 邦夫	富士製鉄株式会社
	柴田 晶	日本電信電話公社技師長室
	川上 陽平	防衛庁装備局
	小山 正徳	日本規格協会品質管理部
	橋詰 英二	工業品検査所機械金属部
	三浦 新	三井化学工業株式会社技術部
	森口 繁一	東京大学工学部
	渡辺 三郎	富士重工株式会社宇都宮製作所
	(事務局)	霜 永忠平
宇田川 鉦作		工業技術院標準部運輸航空規格課
吉 枝 正明		工業技術院標準部運輸航空規格課
畑 外志夫		工業技術院標準部運輸航空規格課

主務大臣：通商産業大臣 制定：昭和28.3.28 改正：昭和31.3.20 確認：平成12.1.20

官報公示：平成12.1.20

原案作成協力者：(財)日本規格協会

審議部会：日本工業標準調査会 基本部会(部会長 朝倉 希一)

審議専門委員会：抜取検査専門委員会(委員長 山内 二郎)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部管理システム規格課(☎100-8921 東京都千代田区霞が関1丁目3-1)にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第15条の規定によって、少なくとも5年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

# 計数規準型一回抜取検査

(不良個数の場合) (抜取検査 その2)

## 目 次

	ページ
1. 総 則	(1)
1.1 適用範囲	(1)
1.2 記号および用語の定義	(1)
1.2.1 記 号	(1)
1.2.2 用 語	(1)
2. 検査の手順	(2)
3. 検査の実施	(2)
3.1 品質基準の設定	(2)
3.2 $p_0$ , $p_1$ の指定	(2)
3.3 ロットの形成	(2)
3.4 $n$ , $c$ のきめ方	(2)
3.5 試料のとり方	(3)
3.6 試料の試験	(3)
3.7 ロットの判定	(3)
3.8 ロットの処置	(3)
4. 抜取検査表	(3)
5. OC 曲線および検査設計図	(3)
表 1 計数規準型一回抜取検査表	(4)
表 2 抜取検査設計補助表	(5)
付図 1 OC 曲線	(5)
付図 2 計数一回抜取検査設計図	(13)
解 説	
1. 制定の経過と改正のおもな点	(14)
2. この規格の適用範囲と特長	(14)
3. OC 曲線 (検査特性曲線)	(15)
4. $p_0$ , $p_1$ の指定	(15)
5. ロットの形成	(16)
6. 検査指図書	(16)
7. 検査員の教育	(17)
8. 検査と判定	(17)
9. 検査記録とその活用	(17)
10. 表および図の説明	(18)
表 1* $\alpha$ , $\beta$ をもとにして $np$ を求める表	(20)

# 白 紙

## 計数規準型一回抜取検査

Z 9002-1956

(2000 確認)

(不良個数の場合)

(抜取検査 その2)

## Single Sampling Inspection Plans having Desired Operating Characteristics

## Part 1. Sampling by Attributes

## 1. 総 則

**1.1 適用範囲** この規格は、不良個数の場合の計数規準型一回抜取検査方式のきめ方および実施の方法について規定する。

**備 考** 不良個数の場合の計数規準型一回抜取検査とは、生産者および消費者の要求する検査特性をもつように設計した抜取検査であって、ロットごとの合格・不合格を一回に抜き取った試料中の不良品の個数によって判定するものである。この検査は抜取検査であるから、製品がロットとして処理できることが必要で、合格ロット中にもある程度の不良品の混入は避けられない。

## 1.2 記号および用語の定義

## 1.2.1 記 号

$p_0$ : なるべく合格させたいロットの不良率の上限

$p_1$ : なるべく不合格としたいロットの不良率の下限

$\alpha$ : 生産者危険 (不良率  $p_0$  のロットが不合格となる確率)

$\beta$ : 消費者危険 (不良率  $p_1$  のロットが合格となる確率)

$n$ : 試料の大キサ

$c$ : 合格判定個数

## 1.2.2 用 語

**検査単位**: 検査の目的のために選ぶ単位体または単位量。

**検査ロット**: 検査の対象となるひとまとめの品物の集まり (以下ロットという)。

**ロットの大キサ**: ロット内の検査単位の総数をいう。

**不良品**: 品質基準に適合しない検査単位。

**OC 曲線 (検査特性曲線)**: 抜取検査方式の特性を表わすため、ロットの不良率に対してその抜取検査で合格になる確率を示した曲線。

**試 料**: ロットから抜き取られる検査単位の集まり。

**試料の大キサ**: 試料中の検査単位の数。

**ロットの不良率 (%)**:

$$\text{ロットの不良率 (\%)} = \frac{\text{ロット内の不良品の数}}{\text{ロットの大キサ}} \times 100$$

**一回抜取検査**: ロットから抜き取った1組の試料を調べるだけで、そのロットの合格・不合格の判定を行なう検査。

**抜取検査方式**: ロットの合格・不合格をきめる試料の大キサと合格判定個数を規定したものをいう。

---

関連規格: JIS Z 9001 (抜取検査通則)