

JIS

計量規準型一回抜取検査

(標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合 及び)
(標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合)

JIS Z 9003-1979

(2005 確認)

昭和54年5月1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（昭和32年1月30日改正のとき）

	氏名	所 属	
(委員会長)	山内 二郎	東京大学工学部	
	浅石 巖	日本電信電話公社技師長室	
	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	航空宇宙技術研究所	
	小山 正徳	財団法人日本規格協会	
	芝崎 邦夫	富士製鉄株式会社生産管理部	
	田口 玄一	財団法人日本規格協会	
	中込 常雄	いすゞ自動車株式会社	
	中曾根 成雄	防衛庁装備局	
	中原 治夫	日本国有鉄道	
	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	
	山内 道憲	通商産業省工業品検査所	
	渡辺 三郎	富士重工業株式会社宇都宮製作所	
	(事務局)	安達 幸一	工業技術院標準部運輸航空規格課
		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	
(事務局)	竹森 文夫	工業技術院標準部材料規格課（昭和54年5月1日改正のとき）	
	市川 英雄	工業技術院標準部材料規格課（昭和54年5月1日改正のとき）	

主務大臣：通商産業大臣 制定：昭和29.1.30 改正：昭和54.5.1 確認：平成12.1.20

官報公示：平成12.1.20

審議部会：日本工業標準調査会 基本部会（部会長 桜井 好正）

審議専門委員会：抜取検査専門委員会（委員会長 山内 二郎）（昭和32年1月30日改正のとき）

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。

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。

計量規準型一回抜取検査

Z 9003-1979

(標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合 及び
標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合)

(2000 確認)

Single Sampling Inspection Plans having Desired Operation
Characteristics by Variables (Standard Deviation Known)

1. 適用範囲 この規格は、標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合 及び 標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合の計量規準型一回抜取検査方式の決め方 及び 実施の方法について規定する。

備考 1. 標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合 及び 標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合の計量規準型一回抜取検査とは、ロットの品質をロットの平均値 又は 不良率で表した場合に生産者 及び 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、一回に抜き取った試料の特性値の平均値に対し既知の標準偏差を使って計算した合格判定値を比較することによって、ロットの合格・不合格を判定するものである。

この検査の適用に当たっては

- (1) 検査単位の品質は、計量値で表し得ること。
- (2) 製品がロットとして処理できること。
- (3) ロットの特性値の標準偏差がわかっていることが必要である。
- (4) 不良率による場合は、特性値が正規分布をしているものとして取り扱われており、不良率をある限度内に保証するものであるから、合格ロットの中にもある程度の不良品の混入は避けられない。

2. この規格の中で { } を付けて示してある単位 及び 数値は、国際単位系 (SI) によるものであって、参考として併記したものである。

2. 用語 及び 記号

2.1 用語 この規格で用いる用語の意味は次による。

なお、他の用語については、JIS Z 8101 (品質管理用語) の 2. (4) を参照。

検査単位: 検査の目的のために選ぶ単位体 又は 単位量

検査ロット: 検査の対象となるひとまとめの検査単位の集まり (以下、単にロットという。)

ロットの大きさ N : ロットに含まれる単位体、又は 単位量の数

ロットの平均値 m : ロットの検査単位の特性値 x の平均値

$$m = \frac{x_1 + x_2 + x_3 + \cdots + x_N}{N}$$

ロットの標準偏差 σ : ロットの検査単位の特性値 x の標準偏差

$$\sigma = \sqrt{\frac{x_1^2 + x_2^2 + x_3^2 + \cdots + x_N^2}{N} - m^2}$$

不良品: 規格に合致しない品物、すなわち特性値が上限規格値 S_U を超えるもの、又は 下限規格値 S_L に満たないもの。

ロットの不良率 p (%): p (%) = $\frac{\text{ロットの中の不良品の数}}{N} \times 100$

引用規格: JIS Z 8101 品質管理用語

JIS Z 9004 計量規準型一回抜取検査 (標準偏差未知で 上限 又は 下限規格値のみ 規定した場合) (抜取検査その 4)

JIS Z 9031 ランダム抜取方法

関連規格: JIS Z 9001 抜取検査通則 (抜取検査その 1)