

JIS

計量値検査のための逐次抜取方式 (不適合品パーセント，標準偏差既知)

JIS Z 9010 : 1999

(ISO 8423 : 1991)

(2005 確認)

平成 11 年 5 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。

まえがき

この規格は、工業標準化法に基づいて、日本工業標準調査会の審議を経て、通商産業大臣が改正した日本工業規格である。これによってJIS Z 9010 : 1979は改正され、この規格に置き換えられる。

今回の改正では、1991年に第1版として発行されたISO 8423を基礎として用いた。

JIS Z 9010には、次に示す附属書がある。

附属書A(規定) ISO 3951の1回抜取方式に対応する逐次抜取方式

附属書B(規定) 逐次抜取方式のパラメータの求め方

附属書C(規定) OC曲線及び平均サンプルサイズの求め方

附属書D(参考) 参考文献

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：昭和 37. 3. 1 改正：平成 11. 5. 20

官 報 公 示：平成 11. 5. 20

原案作成協力者：財団法人 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 今井 秀孝）

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。

目 次

	ページ
序文.....	1
1. 総論	1
1.1 適用範囲	1
1.2 引用規格	2
1.3 定義及び記号	2
1.4 計量値逐次採取方式の原理	4
2. 採取方式の選択	5
2.1 計量値逐次採取方式の選択を決めるための因子	5
2.2 小ロットの検査に対する特別留保	6
2.3 採取方式の選定	6
2.4 実施以前の準備	7
3. 逐次採取方式の実施	14
3.1 採取方式の指定	14
3.2 採取方式の準備	14
3.3 サンプルの採取	22
3.4 累計余裕値	22
3.5 合否の判定	22
3.6 OC曲線及び平均サンプルサイズ	26
附属書A(規定) ISO 3951の1回採取方式に対応する逐次採取方式	27
附属書B(規定) 逐次採取方式のパラメータの求め方	34
附属書C(規定) OC曲線及び平均サンプルサイズの求め方	36
附属書D(参考) 参考文献	39
解説.....	40

白紙

計量値検査のための逐次採取方式 Z 9010 : 1999
(不適合品パーセント, (ISO 8423 : 1991)
標準偏差既知)

Sequential sampling plans for inspection by variables for
percent nonconforming (known standard deviation)

序文 この規格は、1991年に第1版として発行されたISO 8423, Sequential sampling plans for inspection by variables for percent nonconforming (known standard deviation)を翻訳し、技術的内容及び規格票の様式を変更することなく作成した日本工業規格である。附属書A中の採取方式は、原国際規格の改正後追加の予定である。

なお、この規格で点線の下線を施してある箇所は、原国際規格にはない事項である。

1. 総論

1.1 適用範囲

1.1.1 この規格は、離散的アイテム(個数を数えられるもの)の計量値検査のための逐次採取方式及び採取検査手順について規定する。この規格は、JIS Z 9009を補完するものである。この規格の本体中の採取方式は、生産者危険点及び消費者危険点を指標としている。

附属書Aは、JIS Z 9015-1中の採取システムを補足するためのものであり、合格品質水準(AQL)を指標とした逐次採取方式及び採取検査手順について規定する。

この規格の目的は、検査結果の逐次審査のための手順を与えることである。この手順を使用すれば、悪い品質のロットの不合格という経済的、心理的圧力を通じて、高い合格の確率が得られるような良い品質のロットの供給という方向へ供給者を誘導することができる。同時に消費者は、悪い品質のロットに対しては合格の確率の上限値を規定することによって保護される。

1.1.2 この規格に規定されている採取方式は、次の条件をすべて満足する場合に使用するよう設計されている。

- 検査手順が適用されるのは、離散的アイテムの連続的シリーズのロットで、すべてが同一生産者の同一生産工程からのものである。生産者が異なっている場合は、この規格の手順は、各生産者に対して個別に適用する。
- そのアイテムの単一の品質特性値 x だけを考える。この特性値は、連続的尺度で測定可能なものとする。複数の特性値が重要な場合は、この規格は適用できない。
- 生産は、安定しており(ほぼ統計的管理状態にある。)、また、品質特性値 x は、標準偏差既知であり、正規分布又は正規分布にごく近い分布になっている。
- 契約又は規格で、上側規定限界 U 、下側規定限界 L 又はその両方が決まっている。

上側規定限界 U 又は下側規定限界 L の片方だけが決まっている場合には、片側規定限界といい、両方とも決まっている場合には、両側規定限界という。さらに、後者の場合には、各限界に対する危険をまとめて考えるか又は個別に考えるかによって、連結式両側規定限界と個別式両側規定限界とに分ける(2.3.3参照)。

品質特性値 x の測定値が次の不等式を満足するときには、そのアイテムは不適合品とする。

— 上側規定限界の場合、 $x > U$

— 下側規定限界の場合、 $x < L$