

# JIS

## 計数值検査に対する抜取検査手順— 第 1 部：ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式

JIS Z 9015-1 : 2006

(ISO 2859-1 : 1999)

(JSA)

平成 18 年 11 月 20 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準部会 構成表

	氏名	所属
(部会長)	二 瓶 好 正	東京理科大学
(委員)	飯 塚 悦 功	東京大学
	岩 井 篤	社団法人ビジネス機械・情報システム産業協会
	大 山 永 昭	東京工業大学
	梶 村 皓 二	機械振興協会
	菊 地 眞	防衛医科大学校
	佐 野 真理子	主婦連合会
	菅 原 進 一	東京理科大学
	田 中 信 義	キヤノン株式会社
	富 田 育 男	社団法人日本建材・住宅設備産業協会
	樋 口 世喜夫	社団法人自動車技術会
	吹 譯 正 憲	社団法人電子情報技術産業協会
	前 原 郷 治	社団法人日本鉄鋼連盟
	宮 入 裕 夫	東京電機大学
	矢 萩 強 志	財団法人日本船舶技術研究協会
	岩 井 博 雄	財団法人製品安全協会

---

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：平成 11.5.20 改正：平成 18.11.20

官 報 公 示：平成 18.11.20

原 案 作 成 者：財団法人日本規格協会

(〒107-8440 東京都港区赤坂 4-1-24 TEL 03-5770-1571)

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準部会 (部会長 二瓶 好正)

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室 (〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1) 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。

## まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、財団法人日本規格協会(JSA)から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済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 9015-1:1999** は改正され、この規格に置き換えられる。

改正に当たっては、日本工業規格と国際規格との対比、国際規格に一致した日本工業規格の作成及び日本工業規格を基礎にした国際規格原案の提案を容易にするために、**ISO 2859-1:1999, Sampling procedures for inspection by attributes—Part 1: Sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by-lot inspection** を基礎として用いた。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願、実用新案権又は出願公開後の実用新案登録出願に係る確認について、責任はもたない。

**JIS Z 9015-1** には、次に示す附属書がある。

附属書 A (参考) 分数表示合格判定数の抜取検査方式の使用例

**JIS Z 9015** の規格群には、次に示す部編成がある。

**JIS Z 9015-0** 第 0 部：**JIS Z 9015** 抜取検査システム序論

**JIS Z 9015-1** 第 1 部：ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式

**JIS Z 9015-2** 第 2 部：孤立ロットの検査に対する LQ 指標型抜取検査方式

**JIS Z 9015-3** 第 3 部：スキップロット抜取検査手順

## 目 次

	ページ
序文	1
1. 適用範囲	2
2. 引用規格	2
3. 定義及び記号	3
4. 不適合の表現	7
4.1 一般	7
4.2 不適合のクラス分け	7
5. 合格品質限界 (AQL)	7
5.1 使用及び適用	7
5.2 AQL の指定	8
5.3 AQL の優先値	8
6. 抜取りのための製品の提出	8
6.1 ロットの構成	8
6.2 ロットの提出	8
7. 合格及び不合格	8
7.1 ロットの合否	8
7.2 不合格ロットの処置	8
7.3 不適合品	8
7.4 不適合又は不適合品のクラス	8
7.5 致命的クラスの不適合に対する特別留保	8
7.6 再提出ロット	9
8. サンプルの抜取り	9
8.1 サンプルの選択	9
8.2 サンプルの抜取の時期	9
8.3 2回又は多回抜取方式	9
9. なみ検査, きつい検査及びゆるい検査	9
9.1 検査の開始	9
9.2 検査の継続	9
9.3 切替えルール及び手順	9
9.4 検査の停止	11
9.5 スキップロット抜取検査	11
10. 抜取検査方式	11
10.1 検査水準	11
10.2 サンプル (サイズ) 文字	12
10.3 抜取検査方式の求め方	12

10.4 抜取検査形式 .....	12
11. 合格・不合格の判定 .....	12
11.1 パーセント不適合品率検査 .....	12
11.2 不適合数の検査 .....	13
12. 補足情報 .....	13
12.1 検査特性曲線 (OC 曲線) .....	13
12.2 工程平均 .....	13
12.3 平均出検品質 (AOQ) .....	13
12.4 平均出検品質限界 (AOQL) .....	13
12.5 平均サンプルサイズ(ASS)曲線 .....	14
12.6 生産者危険及び消費者危険 .....	14
13. 分数表示合格判定数の 1 回抜取方式 (補助手順) .....	14
13.1 分数表示合格判定数の抜取検査方式の適用 .....	14
13.2 合格・不合格の判定 .....	15
13.3 切替えルール .....	16
13.4 抜取検査方式が一定でない場合 .....	16
附属書 A (参考) 分数表示合格判定数の抜取検査方式の使用例 .....	84
解 説 .....	85

白 紙

# 計数値検査に対する抜取検査手順— 第 1 部：ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式

## Sampling procedures for inspection by attributes—Part 1: Sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by-lot inspection

**序文** この規格は、1999年に第2版として発行された ISO 2859-1, Sampling procedures for inspection by attributes—Part 1: Sampling schemes indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by-lot inspection 及び 2001年に発行された TECHNICAL CORRIGENDUM 1 を翻訳し、技術的内容を変更することなく作成した日本工業規格である。

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

この規格の主な改正点は次のとおりである。

- ・ なみ検査からゆるい検査への移行手順が新しいものになった。
- ・ ゆるい検査と同等のものとしてスキップロット検査を参照した。
- ・ 用語“限界品質”は“消費者危険品質”と変更し、付表 6-A、付表 6-B、付表 6-C、付表 7-A、付表 7-B 及び付表 7-C の表題に示されている。
- ・ ロットが AQL に等しい場合に不合格となる確率である生産者危険の新しい表が追加された。
- ・ 分数で表現される合否判定数の抜取検査方式が追加された。この方式のねらいは、合格判定数 0 と 1 との方式の間の連続的な補間である。分数表示合格判定数は付表 11-A、付表 11-B 及び付表 11-C、で与えられており、付表 2-A、付表 2-B 及び付表 2-C の該当する矢印の位置の方式として使用できる。
- ・ ゆるい検査において、合格判定数と不合格判定数とのギャップをなくした。

**参考** これによって、従来の規格の手順にあった条件付合格のルールはなくなった。

- ・ 2回抜取方式で平均サンプルサイズが小さくなるように、幾つかの変更を行った。
- ・ 多回抜取方式は7回方式を5回方式に変更した。この変更で、平均サンプルサイズが増加することはない。幾つかの方式では前の版の対応するものよりも小さな平均サンプルサイズのものになっている。
- ・ スキームとしての検査特性曲線（OC 曲線）を付表 12 に加えた。

JIS Z 9015 は、“計数値検査に対する抜取検査手順”を共通タイトルにして次の各部で構成される。

- 第 0 部：JIS Z 9015 抜取検査システム序論
- 第 1 部：ロットごとの検査に対する AQL 指標型抜取検査方式
- 第 2 部：孤立ロットの検査に対する LQ 指標型抜取検査方式
- 第 3 部：スキップロット抜取検査手順

この規格を使用する場合には、JIS Z 9015-0 を併せて利用することを強く推奨する。これには図などを