



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР

---

**СТАТИСТИЧЕСКИЙ ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ  
ПО АЛЬТЕРНАТИВНОМУ ПРИЗНАКУ.  
ПЛАНЫ КОНТРОЛЯ**

**ГОСТ 18242-72  
(СТ СЭВ 548-77, СТ СЭВ 1673-79)**

Издание официальное

СТАТИСТИЧЕСКИЙ ПРИЕМОЧНЫЙ КОНТРОЛЬ  
ПО АЛЬТЕРНАТИВНОМУ ПРИЗНАКУ.  
ПЛАНЫ КОНТРОЛЯГОСТ  
18242—72\*Acceptance statistical inspection  
by attributes. Inspection plans(СТ СЭВ 548—77,  
СТ СЭВ 1673—79)

Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 22 ноября 1972 г. № 2106 срок введения установлен

с 01.01. 1974 г.

Настоящий стандарт устанавливает одноступенчатые, двухступенчатые, многоступенчатые и последовательные планы и порядок проведения статистического приемочного контроля качества продукции по альтернативному признаку для всех видов продукции производственно-технического назначения и товаров народного потребления, в том числе готовой продукции, полуфабрикатов, комплектующих изделий и материалов, поступающих на контроль в виде одиночных или последовательных партий.

В случае контроля одиночных партий выбор плана контроля рекомендуется осуществлять на основе анализа оперативной характеристики плана контроля с учетом браковочного уровня дефектности.

Планы контроля, указанные в стандарте, не следует применять в случаях, когда нормативными документами предусмотрен сплошной контроль, а также в случаях, когда вероятность приемки дефектной партии должна быть значительно меньше предусмотренной настоящим стандартом.

В стандарте принята терминология по ГОСТ 15895—77.

Стандарт соответствует СТ СЭВ 548—77 и СТ СЭВ 1673—79.

## 1. Общие положения

## 1.1. Принципы выбора плана контроля

## 1.1.1. Для разработки правил контроля должны быть установлены:

контролируемые свойства продукции,

виды дефектов,

приемочный уровень дефектности (AQL) для отдельных свойств или для групп свойств и способ его определения,

уровень контроля,

тип плана контроля,

объем партии,

план контроля по соответствующей таблице планов.

## 1.2. Виды дефектов и дефектные изделия

1.2.1. Различают три вида дефектов: критические, значительные и малозначительные (ГОСТ 15467—79).

1.2.2. В соответствии с видами дефектов различают три вида дефектных изделий:

изделие с критическим дефектом—изделие, имеющее хотя бы один критический дефект;

изделие со значительным дефектом—изделие, имеющее один или несколько значительных дефектов, но не имеющее критических дефектов;

изделие с малозначительным дефектом—изделие, имеющее один или несколько дефектов малозначительных по отдельности и в совокупности, но не имеющее значительных и критических дефектов.

## 1.3. Приемочный уровень дефектности AQL

1.3.1. Уровень дефектности в настоящем стандарте может быть выражен процентом дефектных единиц:

$$\frac{\text{Число дефектных единиц}}{\text{Число проверяемых единиц}} \times 100$$

или числом дефектов на 100 единиц продукции

$$\frac{\text{Число дефектов}}{\text{Число проверяемых единиц}} \times 100.$$

1.3.2. При известном значении AQL для параметра или группы параметров большинство проверяемых партий на основе избранного плана выборочного контроля будет принято, если средняя доля дефектности этих партий будет не больше, чем AQL.

AQL не определяет уровень дефектности в отдельных партиях и поэтому не гарантирует выполнение требования потребителя в каждой отдельной партии, но гарантирует их выполнение в среднем для последовательности партий.

1.3.3. Чтобы определить риск потребителя при отдельных приемках на основании определенного плана выборочного контроля следует использовать оперативную характеристику плана или в обоснованных случаях следует вычислить предел среднего выходного уровня дефектности AOQL.

## 1.4. Уровень контроля

1.4.1. Принято семь уровней контроля (табл. 1):

I, II, III—общие,

S-1; S-2; S-3; S-4 — специальные.

Таблица 1

Объем партии	Код объема выборки при уровне контроля						
	специальном				общем		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2—8	A	A	A	A	A	A	B
9—15	A	A	A	A	A	B	C
16—25	A	A	B	B	A	C	D
26—50	A	B	B	B	B	D	E
51—90	B	B	C	C	C	E	F
91—150	B	B	C	D	D	F	G
151—280	B	C	D	D	E	G	H
281—500	B	C	D	E	F	H	J
501—1200	C	C	E	F	F	J	K
1201—3200	C	D	E	G	G	K	L
3201—10000	C	D	F	G	H	L	M
10001—35000	C	D	F	H	J	M	N
35001—150000	D	E	G	J	K	N	P
150001—500000	D	E	G	J	L	P	Q
500001 и выше	D	E	H	K	N	Q	R

1.4.2. Основным для применения является уровень контроля II.

Уровень III применяют, если применение уровня I или II является необоснованным из-за стоимости контроля или принятия партии продукции с долей дефектных единиц больше AQL не вызывает существенных потерь.

Специальные уровни S-1, S-2, S-3, S-4 применяют, если необходимы малые выборки (например, в случае проведения разрушающих испытаний), а принятие значительного риска является обоснованным.

Уровень контроля должен быть определен для отдельных групп изделий заинтересованными сторонами (поставщик — потребитель) или установлен в соответствующей нормативно-технической документации.

## 1.5. Типы планов контроля

1.5.1. Различают следующие типы планов контроля: одноступенчатые, двухступенчатые, многоступенчатые и последовательные.

1.5.2. Одноступенчатые планы характеризуются наибольшим объемом выборки, их следует применять в следующих случаях: стоимость контроля изделия является небольшой, продолжительность контроля является слишком длительной и партия не может быть задержана до момента окончания контроля.

1.5.3. Двухступенчатые планы характеризуются промежуточным объемом выборки (меньшим, чем в одноступенчатых планах и большим, чем в многоступенчатых планах). Эти планы следует приме-

нять в том случае, если нельзя применять одноступенчатые планы из-за большого объема выборки и многоступенчатые планы из-за большой продолжительности.

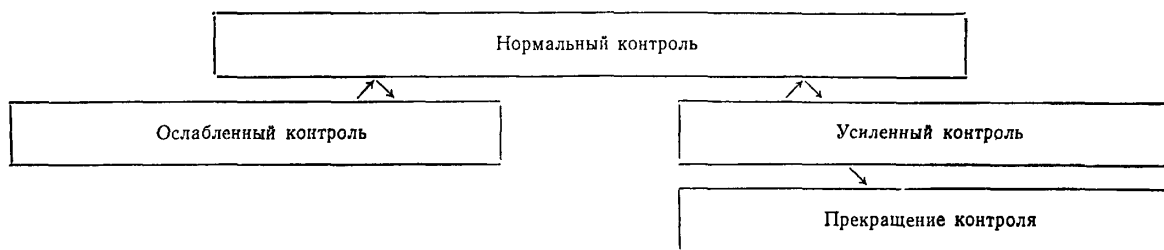
1.5.4. Многоступенчатые планы характеризуются наименьшим ожидаемым числом контролируемых изделий в данном плане контроля. Эти планы следует применять в случае, если время, необходимое для отбора и контроля единиц продукции, является небольшим, а стоимость испытания большой.

1.5.5. Планы последовательного контроля рекомендуется применять тогда, когда по экономическим и техническим соображениям является необходимым контроль небольших выборок и когда многократный случайный отбор выборки, состоящей из одной единицы продукции, не является затруднительным, а стоимость отбора небольшая.

## 1.6. Виды контроля

1.6.1. Различают нормальный, усиленный и ослабленный контроль.

1.6.2. Нормальный контроль является основным видом контроля и применяется во всех случаях (если не оговорено применение другого вида контроля) до тех пор, пока не возникнут условия перехода на усиленный или ослабленный контроль (черт. 1)



Черт. 1

### 1.6.3. Переход с нормального контроля на усиленный контроль

Если в ходе нормального контроля две из пяти последовательных партий будут забракованы, переходят на усиленный контроль.

Партии, возвращенные для контроля после их забракования при первом предъявлении, не учитывают.

Если десять очередных партий (или другое количество партий, установленное компетентным органом) контролируется по правилам усиленного контроля, следует прекратить приемку и принять меры для улучшения качества контролируемой продукции.

### 1.6.4. Переход с усиленного контроля на нормальный контроль

Если при усиленном контроле пять очередных партий будет принято, переходят на нормальный контроль.

### 1.6.5. Переходы с нормального на ослабленный контроль

С нормального контроля на ослабленный контроль переходят, если выполнены следующие условия:

при нормальном контроле не менее десяти последовательных партий были приняты; общее число дефектных изделий, выявленных при контроле последних десяти партий, не превышает предельное число дефектных изделий (табл. 2); технологический процесс стабилен и выпуск продукции ритмичен.

### 1.6.6. Переход с ослабленного контроля на нормальный контроль

С ослабленного контроля переходят на нормальный контроль, если выполняется хотя бы одно из следующих условий:

очередная партия забракована при первом предъявлении; нет оснований ни для принятия, ни для забракования партии, в таком случае партию следует принять, но, начиная со следующей партии, применять нормальный контроль; изменение технологии или условий производства; нарушения стабильности технологического процесса или ритмичный выпуск продукции; другие условия требуют возвращения нормального контроля.

## 1.7. Оперативная характеристика

1.7.1. Оперативная характеристика показывает вероятность принятия партии в зависимости от действительной доли дефектных единиц продукции этой партии.

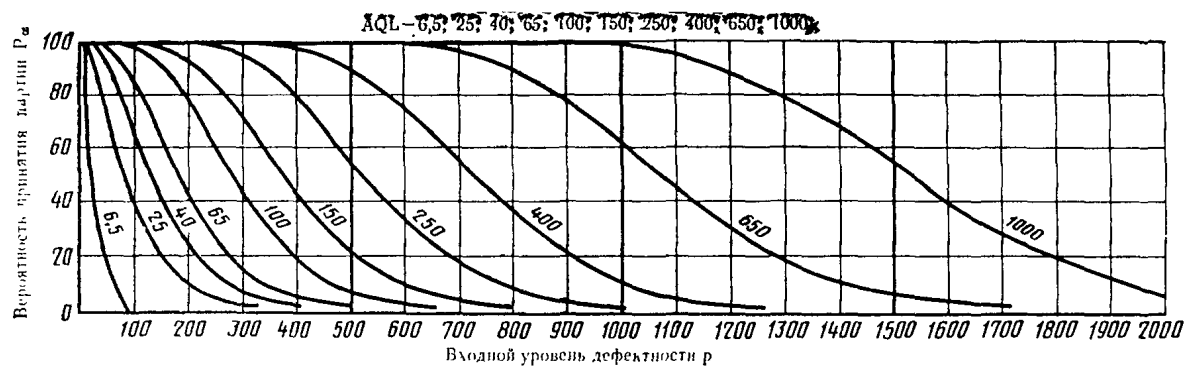
Оперативную характеристику следует учитывать при выборе плана контроля, особенно в случае, когда важным является риск потребителя и поставщика во время отдельных приемок.

В табл. 3—18 помещены оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля. Для данного кода объема выборки и данного значения AQL оперативные характеристики одноступенчатых, двухступенчатых и многоступенчатых планов контроля будут одинаковыми.

Таблица 2

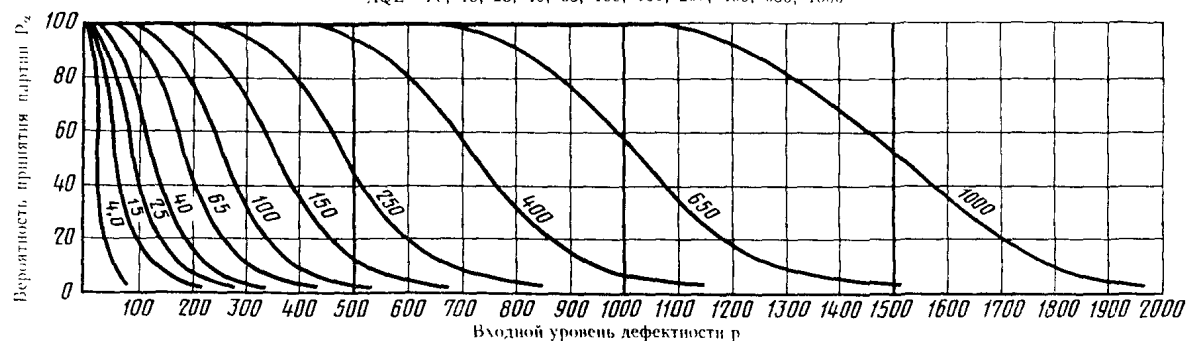
Количество проконтро- лированных изделий в 10 выбор- ках	Предельные числа для ослабленного контроля при приемочном уровне дефектности AQL																							
	0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400
20—29	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	22	40	68
30—49	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	1	3	7	13	22	36	63	105
50—79	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	3	7	14	25	40	63	110	181
80—129	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	7	14	24	42	68	105	181	297
130—199	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	25	42	72	115	177	301	490
200—319	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	24	42	68	115	181	277	471	
320—499	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	1	4	8	14	24	42	68	113	189				
500—799	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	3	7	14	25	40	68	110	181					
800—1249	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	7	14	24	42	68	105	181						
1250—1999	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	7	13	24	40	69	110	169							
2000—3149	*	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	22	40	68	115	181								
3150—4999	*	*	*	*	0	0	1	4	8	14	24	38	67	111	186									
5000—7999	*	*	*	0	0	2	3	7	14	25	40	63	110	181										
8000—12499	*	*	0	0	2	4	7	14	24	42	68	105	181											
12500—19999	*	0	0	2	4	7	13	24	40	69	110	169												
20000—31499	0	0	2	4	8	14	22	40	68	115	181													
31500—49999	0	1	4	8	14	24	38	67	111	186														
50000	2	3	7	14	25	40	63	110	181	301														

\* Число единиц в выборке из последних десяти партий недостаточно для перехода к ослабленному контролю при AQL. В этом случае для расчета берется более десяти партий при условии, что партии включают более поздние единицы продукции, чем для нормального контроля, и во время первоначальной проверки ни одна из партий не была забракована.



$P_{\alpha}$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL														
	6,5	6,5	25	40	65	100	150	—	250	—	400	—	650	—	1000
	$p$ (доля дефектных единиц)	$p$ (число дефектов на 100 единиц продукции)													
99,0	0,501	0,51	7,45	21,8	41,2	89,2	145	175	239	305	374	517	629	859	977
95,0	2,53	2,56	17,8	40,9	68,3	131	199	235	308	385	462	622	745	995	1122
90,0	5,13	5,25	26,6	55,1	87,3	158	233	272	351	432	515	684	812	1073	1206
75,0	13,4	14,4	48,1	86,8	127	211	298	342	431	521	612	795	934	1314	1354
50,0	29,3	34,7	83,9	134	184	284	383	433	533	633	733	933	1083	1383	1533
25,0	50,0	69,3	135	196	256	371	484	540	651	761	870	1087	1248	1568	1728
10,0	68,4	115	195	266	334	464	589	650	770	889	1006	1238	1409	1748	1916
5,0	77,6	150	237	315	388	526	657	722	848	972	1094	1334	1512	1862	2035
1,0	90,0	230	332	420	502	655	800	870	1007	1141	1272	1529	1718	2088	2270
	—	40	65	100	150	—	250	—	400	—	650	—	1000	—	—
Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL															

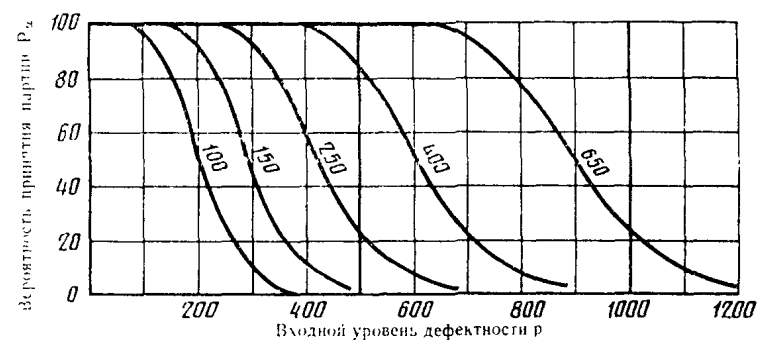
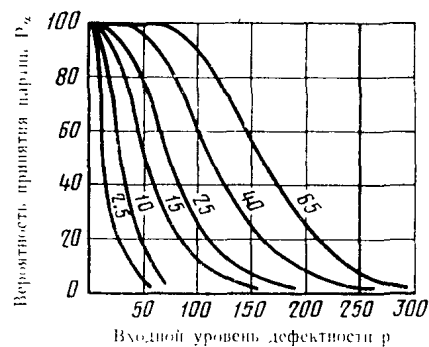
QL—40, 15, 25, 40, 65, 100, 150, 250, 400, 650, 1000



	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL																
P <sub>a</sub>	4,0	4,0	15	25	40	65	100	-	150	-	250	-	400	-	650	-	1000
p р (доля де- фектных единиц)	р (число дефектов на 100 единиц продукции)																
99,0	0,33	0,34	4,97	14,5	27,4	59,5	96,9	117	159	203	249	345	419	573	651	947	1029
95,0	1,70	1,71	11,8	27,3	45,5	87,1	133	157	206	256	308	415	496	663	748	1065	1152
90,0	3,45	3,50	17,7	36,7	58,2	105	155	181	234	288	343	456	541	716	804	1131	1222
75,0	9,14	9,60	32,0	57,6	84,5	141	199	228	287	347	408	530	623	809	903	1249	1344
50,0	20,6	23,1	55,9	89,1	122	189	256	289	356	422	489	622	722	922	1022	1389	1489
25,0	37,0	46,2	89,8	131	170	247	323	360	434	507	580	724	832	1046	1152	1539	1644
10,0	53,6	76,8	130	177	223	309	392	433	514	593	671	825	939	1165	1277	1683	1793
5,0	63,2	99,9	158	210	258	350	438	481	565	648	730	890	1008	1241	1356	1773	1886
1,0	78,4	154	221	280	335	437	533	580	672	761	848	1019	1145	1392	1513	1951	2069
	6,5	6,5	25	40	65	100		150	—	250	—	400	—	650	—	1000	—
	Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL																

## Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки С)

AQL.—2,5 10, 15, 25, 40, 65, 100, 150, 250, 400, 650

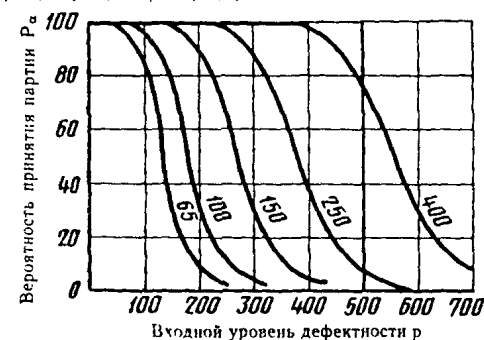
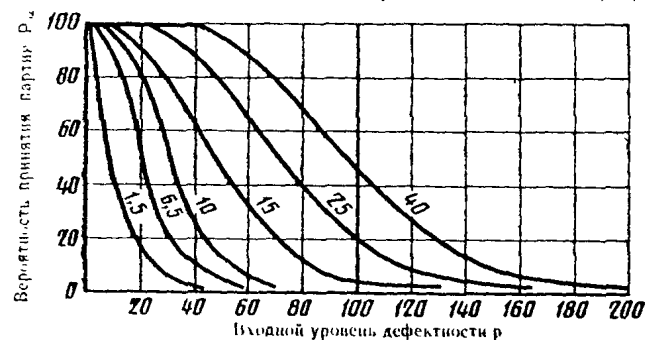


$P_a$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL																	
	2,5	10	2,5	10	15	25	40	65	—	100	—	150	—	250	—	400	—	650
	$p$ (доля дефектных единиц)		$p$ (число дефектов на 100 единиц продукции)															
99,0	0,20	3,28	0,20	2,89	8,72	16,5	35,7	58,1	70,1	95,4	122	150	207	251	344	391	568	618
95,0	1,02	7,63	1,03	7,10	16,4	27,3	52,3	79,6	93,9	123	154	185	249	298	398	449	639	691
90,0	2,09	11,2	2,10	10,6	22,0	34,9	63,0	93,1	109	140	173	206	273	325	429	482	679	733
75,0	5,59	19,4	5,76	19,2	34,5	50,7	84,4	119	137	172	208	245	318	374	485	542	749	806
50,0	12,9	31,4	13,9	33,6	53,5	73,4	113	153	173	213	253	293	373	433	553	613	833	893
25,0	24,2	45,4	27,7	53,9	78,4	102	148	194	216	260	304	348	435	499	627	691	923	987
10,0	36,9	58,4	46,1	77,8	106	134	186	235	260	308	356	403	495	564	699	766	1010	1076
5,0	45,1	65,8	59,9	94,9	126	155	210	263	289	339	389	438	534	605	745	814	1064	1131
1,0	60,2	77,8	92,1	133	168	201	262	320	348	403	456	509	612	687	835	908	1171	1241
	4,0	—	4,0	15	25	40	65	—	100	—	150	—	250	—	400	—	650	—
Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL																		



**Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки D)**

AQL—1.5, 6.5, 10, 15, 25, 40, 65, 100, 150, 250, 400

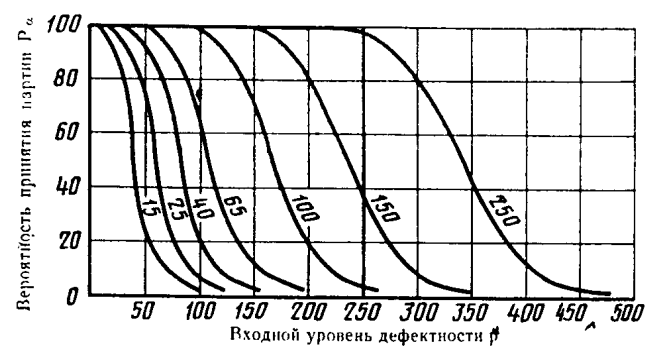
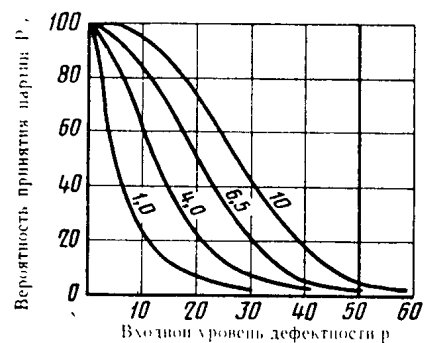


$P_{\alpha}$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL																		
	1,5	6,5	10	1,6	6,6	10	15	25	40	—	65	—	100	—	150	—	250	—	400
	$p$ (доля дефектных единиц)		$p$ (число дефектов на 100 единиц продукции)																
99,0	0,13	2,00	6,00	0,13	1,86	5,45	10,3	22,3	36,3	43,8	59,6	76,2	93,5	129	157	215	244	355	386
95,0	0,64	2,64	11,1	0,64	4,44	10,2	17,1	32,7	49,8	58,7	77,1	96,1	116	156	186	249	281	399	432
90,0	1,31	6,88	14,7	1,31	6,65	13,8	21,8	39,4	58,2	67,9	87,8	108	129	171	203	268	301	424	458
75,0	3,53	12,1	22,1	3,60	12,0	21,6	31,7	52,7	74,5	85,5	108	130	153	199	234	303	339	468	504
50,0	8,30	20,1	32,1	8,66	21,0	33,4	45,9	70,9	95,9	108	133	158	183	233	271	346	383	521	558
25,0	15,9	30,3	43,3	17,3	33,7	49,0	63,9	92,8	121	135	163	190	218	272	312	392	432	577	617
10,0	25,0	40,6	53,9	28,8	48,6	66,5	83,5	116	147	162	193	222	252	309	352	437	478	631	672
5,0	31,2	47,1	59,9	37,5	59,3	78,7	96,9	131	164	180	212	243	274	334	378	465	509	665	707
1,0	43,8	58,8	70,7	57,6	83,0	105	126	164	200	218	252	285	318	382	429	522	568	732	776
	2,5	10	—	2,5	10	15	25	40	—	65	—	100	—	150	—	250	—	400	—

Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL

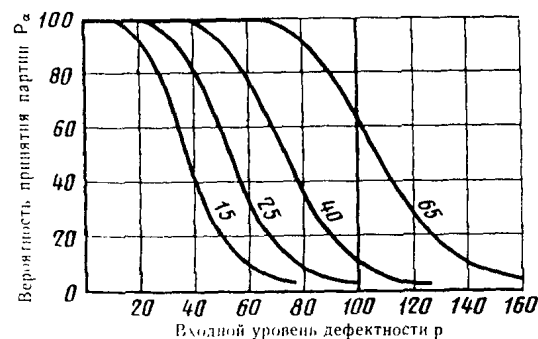
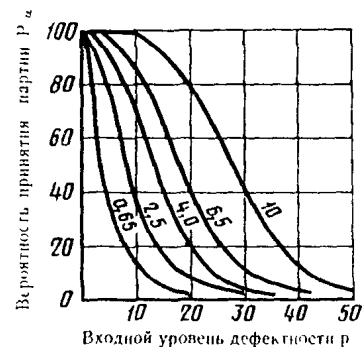
## Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки E)

AQL — 1,0, 4,0; 6,5, 10, 15, 25, 40, 65, 100, 150, 250



$P_a$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL																			
	1,0	4,0	6,5	10	1,0	4,0	6,5	10	15	25	—	40	—	65	—	100	—	150	—	250
	$p$ (доля дефектных единиц)				$p$ (число дефектов на 100 единиц продукции)															
99,0	0,077	1,19	3,63	7,00	0,078	1,15	3,35	6,33	13,7	22,4	27,0	36,7	46,9	57,5	79,6	96,7	132	150	219	238
95,0	0,394	2,81	6,63	11,3	0,395	2,73	6,29	10,5	20,1	30,6	36,1	47,5	59,2	71,1	95,7	115	153	173	246	266
90,0	0,807	4,16	8,80	14,2	0,808	4,09	8,48	13,4	24,2	35,8	41,8	54,0	66,5	79,2	105	125	165	185	261	282
75,0	2,19	7,41	13,4	19,9	2,22	7,39	13,3	19,5	32,5	45,8	52,6	66,3	80,2	94,1	122	144	187	208	288	310
50,0	5,19	12,6	20,0	27,5	5,33	12,9	20,6	28,2	43,6	59,0	66,7	82,1	97,5	113	144	168	213	236	321	344
25,0	10,1	19,4	28,0	36,2	10,7	20,7	30,2	39,3	57,1	74,5	83,1	100	117	134	167	192	241	266	355	379
10,0	16,2	26,8	36,0	44,4	17,7	29,9	40,9	51,4	71,3	90,5	100	119	137	155	190	217	269	295	388	414
5,0	20,6	31,6	41,0	49,5	23,0	36,5	48,4	59,6	80,9	101	111	130	150	168	205	233	286	313	409	435
1,0	29,8	41,5	50,6	58,7	35,4	51,1	64,7	77,3	101	123	134	155	176	196	235	264	321	349	450	477
	1,5	6,5	10	—	1,5	6,5	10	15	25	—	40	—	65	—	100	—	150	—	250	—
Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL																				

AQL -0,65, 2,5, 4,0, 6,5, 10, 15, 25, 40, 65

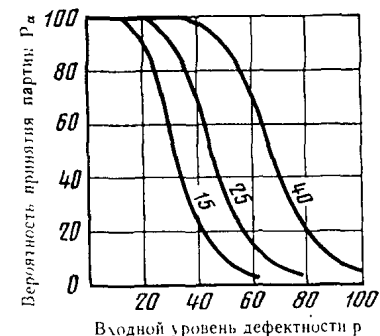
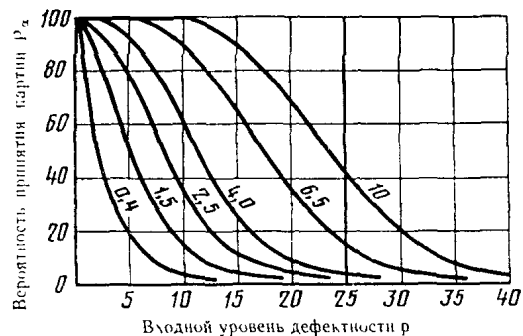


$P_{\alpha}$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL																
	0,65	2,5	4,0	6,5	10	0,65	2,5	4,0	6,5	10	15	—	25	—	40	—	65
	$p$ (доля дефектных единиц)					$p$ (число дефектов на 100 единиц продукции)											
99,0	0,050	0,75	2,25	4,31	9,75	0,051	0,75	2,18	4,12	8,92	14,5	17,5	23,9	30,5	37,4	51,7	62,9
95,0	0,256	1,80	4,22	7,13	14,0	0,257	1,78	4,09	6,83	13,1	19,9	23,5	30,8	38,5	46,2	62,2	74,5
90,0	0,525	2,69	5,64	9,03	16,6	0,527	2,66	5,51	8,73	15,8	23,3	27,2	35,1	43,2	51,5	68,4	81,2
75,0	1,43	4,81	8,70	12,8	21,6	1,44	4,81	8,68	12,7	21,1	29,8	34,2	43,1	52,1	61,2	79,5	93,4
50,0	3,41	8,25	13,1	18,1	27,9	3,47	8,39	13,4	18,4	28,4	38,3	43,3	53,3	63,3	73,3	93,3	108
25,0	6,70	12,9	18,7	24,2	34,8	6,93	13,5	19,6	25,5	37,1	48,4	54,0	65,1	76,1	87,0	109	125
10,0	10,9	18,1	24,5	30,4	41,5	11,5	19,5	26,6	33,4	46,4	58,9	65,0	77,0	88,9	101	124	141
5,0	13,9	21,6	28,3	34,4	45,6	15,0	23,7	31,5	38,8	52,6	65,7	72,2	84,8	97,2	109	133	151
1,0	20,6	28,9	35,6	42,0	53,4	23,0	33,2	42,0	50,2	65,5	80,0	87,0	101	114	127	153	172
	1,0	4,0	6,5	10	—	1,0	4,0	6,5	10	15	—	25	—	40	—	65	—

Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL

## Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки G)

AQL—0,4; 1,5; 2,5; 4,0; 6,5; 10; 15; 25; 40

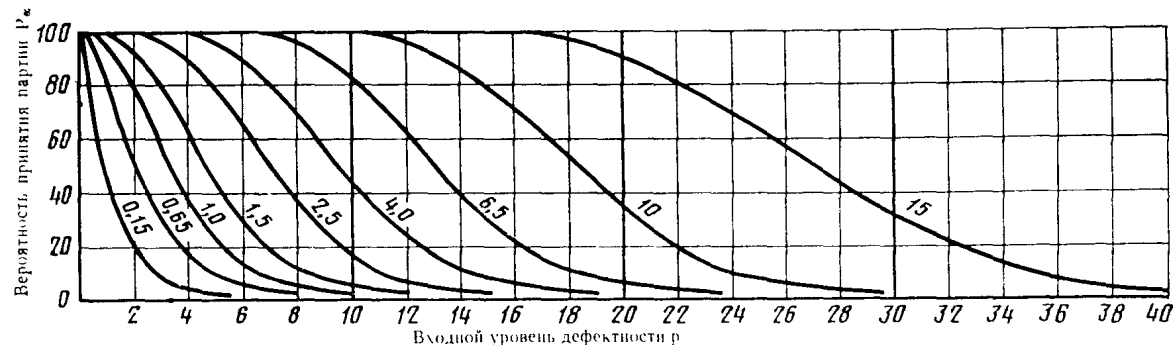


$P_a$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL																	
	0,40	1,5	2,5	4,0	6,5	10	0,40	1,5	2,5	4,0	6,5	10	—	15	—	25	—	40
	$p$ (доля дефектных единиц)						$p$ (число дефектов на 100 единиц продукции)											
99,0	0,032	0,475	1,38	2,63	5,94	9,75	0,032	0,466	1,36	2,57	5,57	9,08	11,0	14,9	19,1	23,4	32,3	39,3
95,0	0,161	1,13	2,59	4,39	8,50	13,1	0,160	1,10	2,55	4,26	8,16	12,4	14,7	19,3	24,0	28,9	38,9	46,5
90,0	0,329	1,67	3,50	5,56	10,2	15,1	0,328	1,66	3,44	5,45	9,85	14,6	17,0	21,9	27,0	32,2	42,7	50,8
75,0	0,895	3,01	5,42	7,98	13,4	19,0	0,900	3,00	5,39	7,92	13,2	18,6	21,4	26,9	32,6	38,2	49,7	58,4
50,0	2,14	5,19	8,27	11,4	17,5	23,7	2,16	5,24	8,35	11,5	17,7	24,0	27,1	33,3	39,6	45,8	58,3	67,7
25,0	4,23	8,19	11,9	15,4	22,3	29,0	4,33	8,41	12,3	16,0	23,2	30,3	33,8	40,7	47,6	54,4	67,9	78,0
10,0	6,94	11,6	15,8	19,7	27,1	34,1	7,19	12,2	16,6	20,9	29,0	36,8	40,6	48,1	55,6	62,9	77,4	88,1
5,0	8,94	14,0	18,4	22,5	30,1	37,2	9,36	14,8	19,7	24,2	32,9	41,1	45,1	53,0	60,8	68,4	83,4	94,5
1,0	13,5	19,0	23,7	28,0	35,9	43,3	14,4	20,7	26,3	31,4	41,0	50,0	54,4	63,0	71,3	79,5	95,6	107
	0,65	2,5	4,0	6,5	10	—	0,65	2,5	4,0	6,5	10	—	15	—	25	—	40	—
Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL																		



## Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки I)

AQL—0,15, 0,65; 1,0; 1,5, 2,5; 4,0; 6,5, 10, 15



Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL

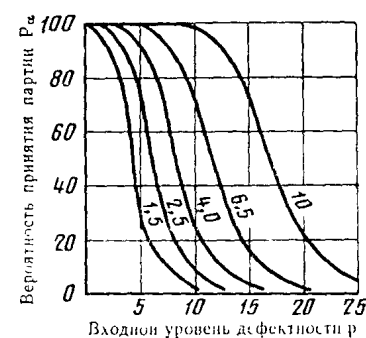
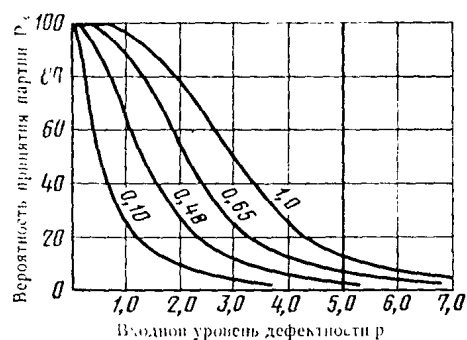
$P_{\alpha}$	0,15	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	—	6,5	—	10	0,15	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	—	6,5	—	10	—	15
$p$ (доля дефектных единиц)											$p$ (число дефектов на 100 единиц продукции)											
99,0	0,013	0,188	0,550	1,05	2,30	3,72	4,50	6,13	7,88	9,75	0,013	0,186	0,545	1,03	2,23	3,63	4,38	5,96	7,62	9,35	12,9	15,7
95,0	0,064	0,444	1,03	1,73	3,32	5,06	5,98	7,91	9,89	11,9	0,064	0,444	1,02	1,71	3,27	4,98	5,87	7,71	9,61	11,6	15,6	18,6
90,0	0,132	0,666	1,38	2,20	3,98	5,91	6,91	8,95	11,0	13,2	0,131	0,665	1,38	2,18	3,94	5,82	6,79	8,78	10,8	12,9	17,1	20,3
75,0	0,359	1,202	2,16	3,18	5,30	7,50	8,62	10,9	13,2	15,5	0,360	1,20	2,16	3,17	5,27	7,45	8,55	10,8	13,0	15,3	19,9	23,4
50,0	0,863	2,09	3,33	4,57	7,06	9,55	10,8	13,3	15,8	18,3	0,866	2,10	3,34	4,59	7,09	9,59	10,8	13,3	15,8	18,3	23,3	27,1
25,0	1,72	3,33	4,84	6,31	9,14	11,9	13,3	16,0	18,6	21,3	1,73	3,37	4,90	6,39	9,28	12,1	13,5	16,3	19,0	21,8	27,2	31,2
10,0	2,84	4,78	6,52	8,16	11,3	14,2	15,7	18,6	21,4	24,2	2,88	4,86	6,65	8,35	11,6	14,7	16,2	19,3	22,2	25,2	30,9	35,2
5,0	3,68	5,80	7,66	9,39	12,7	15,8	17,3	20,3	23,2	26,0	3,75	5,93	7,87	9,69	13,1	16,4	18,0	21,2	24,3	27,4	33,4	37,8
1,0	5,59	8,00	10,1	12,0	15,6	18,9	20,5	23,6	26,5	29,5	5,76	8,30	10,5	12,6	16,4	20,0	21,8	25,2	28,5	31,8	38,2	42,9
	0,25	1,0	1,5	2,5	4,0	—	6,5	—	10	—	0,25	1,0	1,5	2,5	4,0	—	6,5	—	10	—	15	—

Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL

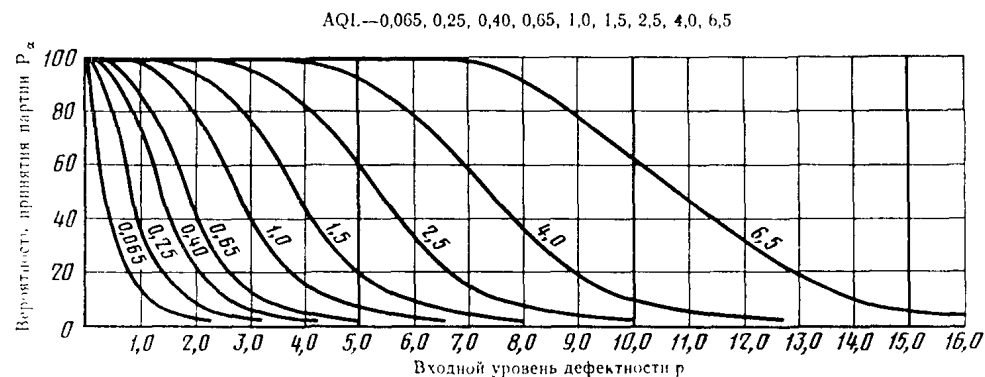
Примечание к табл. 3—11. Биноминальное распределение принято для доли дефектных единиц, пуассоновское распределение — для числа дефектов на 100 единиц продукции.

**Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки К)**

AQL--0,10; 0,40; 0,65; 1,0; 1,5; 2,5; 4,0; 6,5; 10

[illegible]

## Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки L)

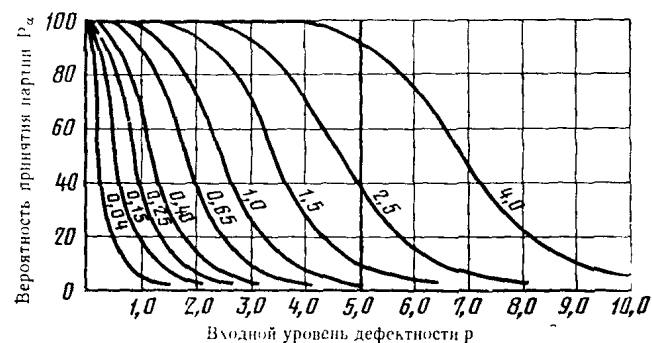


Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL

$P_a$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL											
	0,065	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	—	2,5	—	4,0	—	6,5
$p$ (доля дефектных единиц или число дефектов на 100 единиц продукции)												
99,0	0,0051	0,075	0,218	0,412	0,893	1,45	1,75	2,39	3,05	3,74	5,17	6,29
95,0	0,0256	0,178	0,409	0,683	1,31	1,99	2,35	3,09	3,85	4,62	6,22	7,45
90,0	0,0525	0,266	0,551	0,873	1,58	2,33	2,72	3,51	4,32	5,15	6,84	8,12
75,0	0,144	0,481	0,864	1,27	2,11	2,98	3,42	4,31	5,21	6,12	7,95	9,34
50,0	0,347	0,839	1,34	1,84	2,84	3,84	4,33	5,33	6,33	7,33	9,33	10,8
25,0	0,693	1,35	1,96	2,56	3,71	4,84	5,40	6,51	7,61	8,70	10,9	12,5
10,0	1,15	1,95	2,66	3,34	4,64	5,89	6,50	7,70	8,89	10,1	12,4	14,1
5,0	1,50	2,37	3,15	3,88	5,26	6,57	7,22	8,48	9,72	10,9	13,3	15,1
1,0	2,30	3,32	4,20	5,02	6,55	8,00	8,70	10,1	11,4	12,7	15,3	17,2
	0,10	0,40	0,65	1,0	1,5	—	2,5	—	4,0	—	6,5	—
Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL												



**Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки М)**

 $\lambda(1) = 0,040, 0,15, 0,25, 0,40, 0,65, 1,0, 1,5, 2,5, 4,0$ [illegible]

Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL

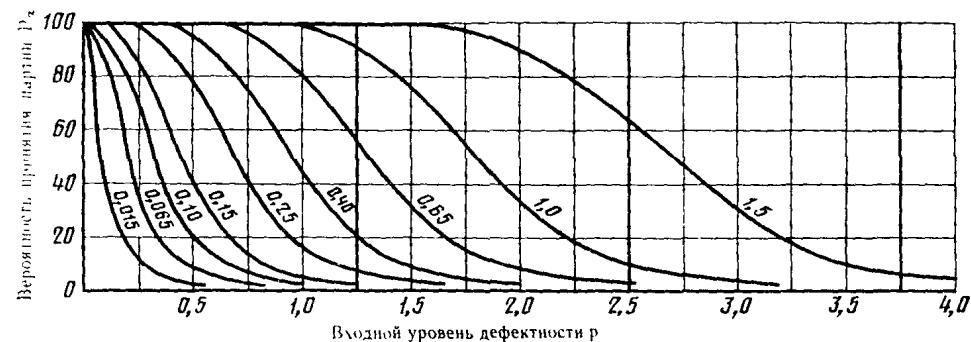
## Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки N)



$P_{\alpha}$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL											
	0,025	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	—	1,0	—	1,5	—	2,5
	$p$ (доля дефектных единиц или число дефектов на 100 единиц продукции)											
99,0	0,0020	0,030	0,087	0,165	0,357	0,581	0,701	0,954	1,22	1,50	2,07	2,51
95,0	0,0103	0,071	0,164	0,273	0,523	0,796	0,939	1,23	1,54	1,85	2,49	2,98
90,0	0,0210	0,106	0,220	0,349	0,630	0,931	1,09	1,40	1,73	2,06	2,73	3,25
75,0	0,0576	0,192	0,345	0,507	0,844	1,19	1,37	1,72	2,08	2,45	3,18	3,74
50,0	0,139	0,336	0,535	0,734	1,13	1,53	1,73	2,13	2,53	2,93	3,73	4,33
25,0	0,277	0,539	0,784	1,02	1,48	1,94	2,16	2,60	3,04	3,48	4,35	4,99
10,0	0,461	0,778	1,06	1,34	1,86	2,35	2,60	3,08	3,56	4,03	4,95	5,64
5,0	0,599	0,949	1,26	1,55	2,10	2,63	2,89	3,39	3,89	4,38	5,34	6,05
1,0	0,921	1,328	1,68	2,01	2,62	3,20	3,48	4,03	4,56	5,09	6,12	6,87
	0,040	0,15	0,25	0,40	0,65	—	1,0	—	1,5	—	2,5	—
	Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL											

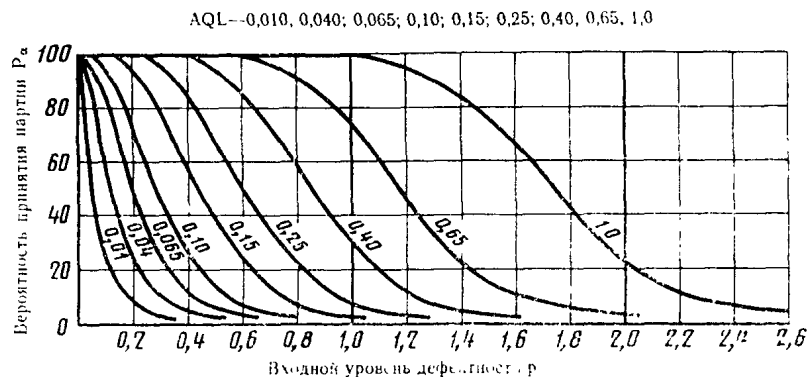
**Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки Р)**

AQL 0.015, 0.065, 0.10, 0.15, 0.25, 0.40, 0.65, 1.0, 1.5

[illegible]

Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL

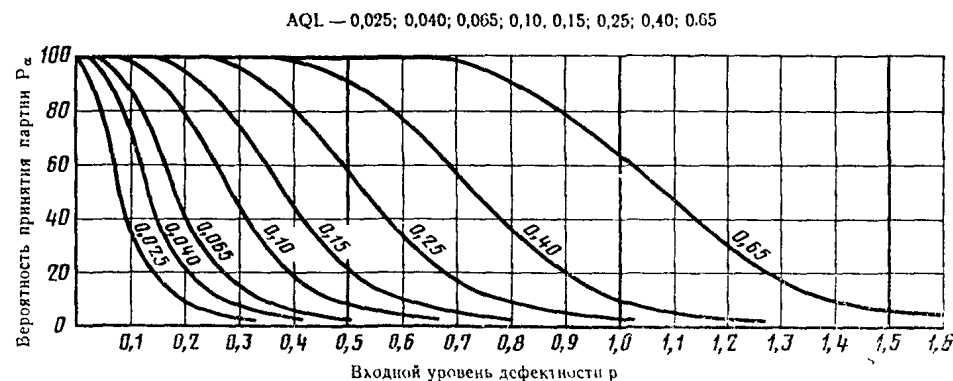
Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки Q)



$P_a$	Квантиль оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL											
	0,010	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	—	0,40	—	0,65	—	1,0
	$p$ (доля дефектных единиц или число дефектов на 100 единиц продукции)											
99,0	0,00081	0,0119	0,0349	0,0656	0,143	0,232	0,281	0,382	0,488	0,598	0,828	1,01
95,0	0,00410	0,0284	0,0654	0,109	0,209	0,318	0,376	0,494	0,615	0,740	0,995	1,19
90,0	0,00840	0,0426	0,0882	0,140	0,252	0,372	0,435	0,562	0,692	0,824	1,09	1,30
75,0	0,0230	0,0769	0,138	0,203	0,338	0,476	0,547	0,690	0,834	0,979	1,27	1,49
50,0	0,0554	0,134	0,214	0,294	0,454	0,614	0,694	0,853	1,01	1,17	1,49	1,73
25,0	0,111	0,215	0,314	0,409	0,594	0,775	0,864	1,04	1,22	1,39	1,74	2,00
10,0	0,184	0,310	0,426	0,534	0,742	0,942	1,04	1,23	1,42	1,61	1,98	2,25
5,0	0,240	0,380	0,504	0,620	0,841	1,05	1,15	1,36	1,56	1,75	2,14	2,42
1,0	0,368	0,531	0,672	0,804	1,05	1,28	1,83	1,61	1,83	2,04	2,45	2,75
	0,015	0,065	0,10	0,15	0,25	—	0,40	—	0,65	—	1,0	—
	Квантиль оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL											

Таблица 18

## Оперативные характеристики одноступенчатых планов контроля (код объема выборки R)



$P_a$	Квантили оперативной характеристики (нормальный контроль) при AQL										
	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	—	0,25	—	0,40	—	0,65
	$p$ (доля дефектных единиц или число дефектов на 100 единиц продукции)										
99,0	0,0074	0,0218	0,0412	0,0892	0,145	0,175	0,239	0,305	0,374	0,517	0,629
95,0	0,0178	0,0409	0,0683	0,131	0,199	0,235	0,309	0,385	0,452	0,622	0,745
90,0	0,0266	0,0551	0,0873	0,158	0,233	0,272	0,351	0,432	0,515	0,684	0,812
75,0	0,0481	0,0868	0,127	0,211	0,298	0,342	0,431	0,521	0,612	0,795	0,934
50,0	0,0839	0,134	0,184	0,284	0,384	0,433	0,533	0,633	0,733	0,933	1,08
25,0	0,135	0,196	0,256	0,371	0,484	0,540	0,651	0,761	0,870	1,09	1,25
10,0	0,195	0,266	0,334	0,464	0,589	0,650	0,770	0,889	1,01	1,24	1,41
5,0	0,237	0,315	0,388	0,526	0,657	0,722	0,848	0,972	1,09	1,33	1,51
1,0	0,332	0,420	0,502	0,655	0,800	0,870	1,02	1,14	1,27	1,53	1,72
	0,040	0,065	0,10	0,15	—	0,25	—	0,40	—	0,65	—
	Квантили оперативной характеристики (усиленный контроль) при AQL										

Примечание к табл. 12—18. Все значения, указанные в таблице, основаны на пуассоновском распределении как аппроксимация биномиального распределения.

1.7.2. Оперативные характеристики планов контроля, у которых значение AQL больше 10,0, были вычислены по пуассоновскому распределению и применяются при контроле числа дефектов на 100 единиц продукции.

Оперативные характеристики, определенные числами  $AQL < 10,0$  для объема выборки  $n$  меньшей или равной 80, вычислены по биномиальному распределению, их применяют при контроле процента дефектных единиц продукции.

Оперативные характеристики, определенные числами  $AQL \geq 10,0$  для объема выборки  $n$  больше 80, были вычислены по пуассоновскому распределению и могут использоваться при контроле процента дефектных единиц и контроле числа дефектов на 100 единиц продукции.

#### 1.8. Величины, определяющие план контроля

##### 1.8.1. План контроля определяют следующие величины:

приемочный уровень дефектности AQL (см. п. 1.3);

браковочный уровень дефектности LQ (ГОСТ 15895—77);

предел среднего выходного уровня дефектности AOQL;

средний выходной уровень дефектности AOQ;

приемочное число  $Ac$ ;

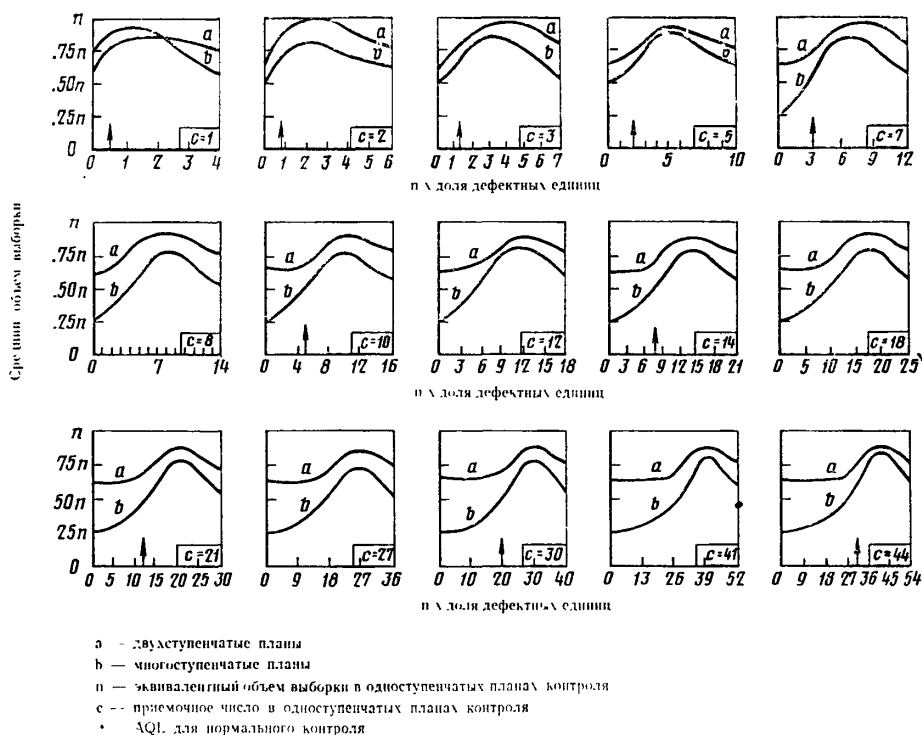
браковочное число  $Re$ .

#### 1.9. Сравнение планов контроля

1.9.1. Средний объем выборки двухступенчатого плана будет меньше объема выборки одноступенчатого плана. Средний объем выборки многоступенчатого плана будет меньше среднего объема выборки двухступенчатого плана (см. табл. 19).

Таблица 19

Сравнение средних объемов выборок двухступенчатых и многоступенчатых планов с объемом выборок в одноступенчатых планах (нормальный и усиленный контроль)



#### 1.10. Способы отбора выборок

1.10.1. Выборки для контроля следует отбирать случайно. Выборки могут отбираться во время комплектования партии или после комплектации всех единиц, представляющих собой партию.

1.10.2. При двухступенчатых, многоступенчатых и последовательных планах контроля выборки по отдельным ступеням должны отбираться от всей партии.

Представленные для контроля партии должны быть однородными.

Неоднородные партии перед отбором выборок следует разделить на подгруппы, составленные из однородной продукции.

## 2. Планы контроля

### 2.1. Одноступенчатые планы

#### 2.1.1. Одноступенчатые планы даны в табл. 20—22.

Для определения соответствия партии продукции установленным требованиям следует:

1) отобрать случайным образом выборку продукции объемом, указанным в принятом плане контроля;

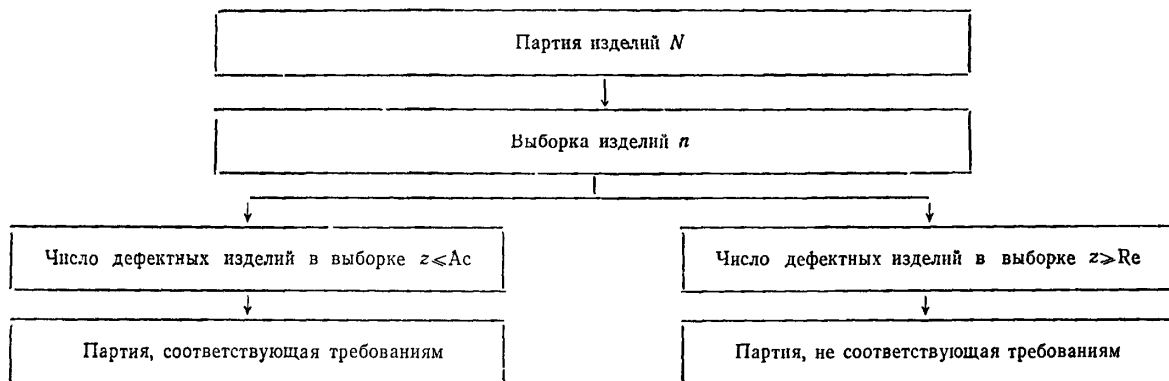
2) проверить каждое изделие в выборке на соответствие установленным требованиям и установить изделия с дефектами;

3) сравнить найденное число дефектных единиц в выборке с приемочным числом;

4) считать партию продукции соответствующей установленным требованиям, если найденное число дефектных единиц в выборке  $z$  меньше или равно приемочному числу  $A_c$  для данного плана контроля;

5) считать партию не соответствующей установленным требованиям, если число дефектных единиц  $z$  в выборке равно или больше браковочного числа  $R_e$  для данного плана контроля.

Ход действия при применении одноступенчатых планов контроля приведен на черт. 2.



Черт. 2

### 2.2. Двухступенчатые планы

#### 2.2.1. Двухступенчатые планы контроля даны в табл. 23—25.

Для определения соответствия партии продукции установленным требованиям следует:

1) отобрать случайным образом выборку объемом, указанным для первой ступени плана контроля;

2) проверить каждое изделие в выборке на соответствие установленным требованиям и установить изделия с дефектами;

3) пересчитать дефектные единицы, обнаруженные в выборке, отобранной для первой ступени плана контроля;

4) сравнить найденное число дефектных единиц в выборке с  $A_c$  и  $R_e$ , указанными для первой ступени плана контроля;

5) считать партию продукции соответствующей требованиям, если число дефектных единиц, найденных в выборке первой ступени, меньше или равно  $A_c$ , указанному для первой ступени плана контроля;

6) считать партию не соответствующей требованиям, если число дефектных единиц в выборке первой ступени равно или больше  $R_e$ , указанного для первой ступени плана контроля;

7) перейти к контролю на второй ступени, если число дефектных единиц, обнаруженное в выборке на первой ступени контроля больше  $A_c$  и меньше  $R_e$ . В случае перехода к контролю на второй ступени следует:

8) отобрать выборку такого же объема, как на первой ступени контроля;

9) проверить каждое изделие в выборке и установить изделия с дефектами;

10) пересчитать дефектные изделия, обнаруженные в выборке, отобранной для второй ступени контроля;

11) суммировать дефектные единицы, обнаруженные на второй ступени контроля, с дефектными единицами, обнаруженными на первой ступени контроля;

12) сравнить полученное общее число дефектных единиц, обнаруженных в выборке на первой и второй ступенях контроля, с  $A_c$  и  $R_e$  второй ступени плана контроля;

13) считать партию соответствующей требованиям, если общее число дефектных единиц меньше или равно  $A_c$  для второй ступени плана контроля;

14) считать партию не соответствующей требованиям, если общее число дефектных единиц равно или больше  $R_e$  для второй ступени плана контроля.

## Одноступенчатые планы (нормальный контроль)

Код объема выборки	Объем выборки	Приемочный уровень дефектности $\lambda_{QL}$																									
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
J	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
K	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
L	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
M	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
N	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
P	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
Q	1250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
R	2000	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑



Таблица 21

## Одноступенчатые планы (усиленный контроль)

Код объема выборки	Объем выборки	Примечный уровень дефектности AQL																																				
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000											
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
J	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
K	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
L	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
M	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
N	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
P	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
Q	1250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
R	2000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
S	3150	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓

Одноступенчатые планы (ослабленный контроль)

Код объема выборки	Объем выборки	Примечный уровень дефектности AQL																									
		†																									
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000
		Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
G	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
H	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
I	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
J	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
K	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
L	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
M	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
N	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
P	1250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
Q	2000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22
R	3200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 1	↓	↓	0 2	1 3	2 4	3 5	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22

Примечание к табл. 20—22. Условные обозначения:

↓ — применяют первый план под стрелкой; если объем выборки равен или больше объема партии, применяют 100 %-ный контроль;

↑ — применяют первый план над стрелкой;

† — если число дефектных единиц в выборке больше Ac, но меньше Re — партию принимают, но возвращаются к нормальному контролю.

## Двухступенчатые планы (нормальный контроль)

Лот Объём выборки	Объём выборки	Общий объём выборки	Приемочный уровень дефектности AQL																											
			0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000		
			Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
A	—	—	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
B	2 2	2 4	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
C	3 3	3 6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
D	5 5	5 10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
E	8 8	8 16	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
F	13 13	13 26	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
G	20 20	20 40	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
H	32 32	32 64	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
I	50 50	50 100	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
J	80 80	80 160	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
K	125 125	125 250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
L	200 200	200 400	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
M	315 315	315 630	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
N	500 500	500 1000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
P	800 800	800 1600	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
Q	1250 1250	1250 2500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
R	2500 2500	2500 5000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	

Двухступенчатые планы (усиленный контроль)

Код объема выборки	Объем выборки	Общий объем выборки	Приемочный уровень дефектности AQL																											
			0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000		
			Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
A	—	—	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
B	2 2	2 4	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	15 20 34 35	23 29 52 53	
C	3 3	3 6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	15 20 34 35	23 29 52 53	
D	5 5	5 10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	15 20 34 35	23 29 52 53	
E	8 8	8 16	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	15 20 34 35	23 29 52 53	
F	13 13	13 26	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
G	20 20	20 40	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
H	32 32	32 64	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
J	50 50	50 100	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
K	80 80	80 160	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
L	125 125	125 250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
M	200 200	200 400	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
N	315 315	315 630	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
P	500 500	500 1000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
Q	800 800	800 1600	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	
R	1250 1250	1250 2500	*	↑	↓	0 2 1 2	0 3 3 4	1 4 4 5	2 5 6 7	3 7 11 12	6 10 15 16	9 14 23 24	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	
S	2000 2000	2000 4000			0 2 1 2																									

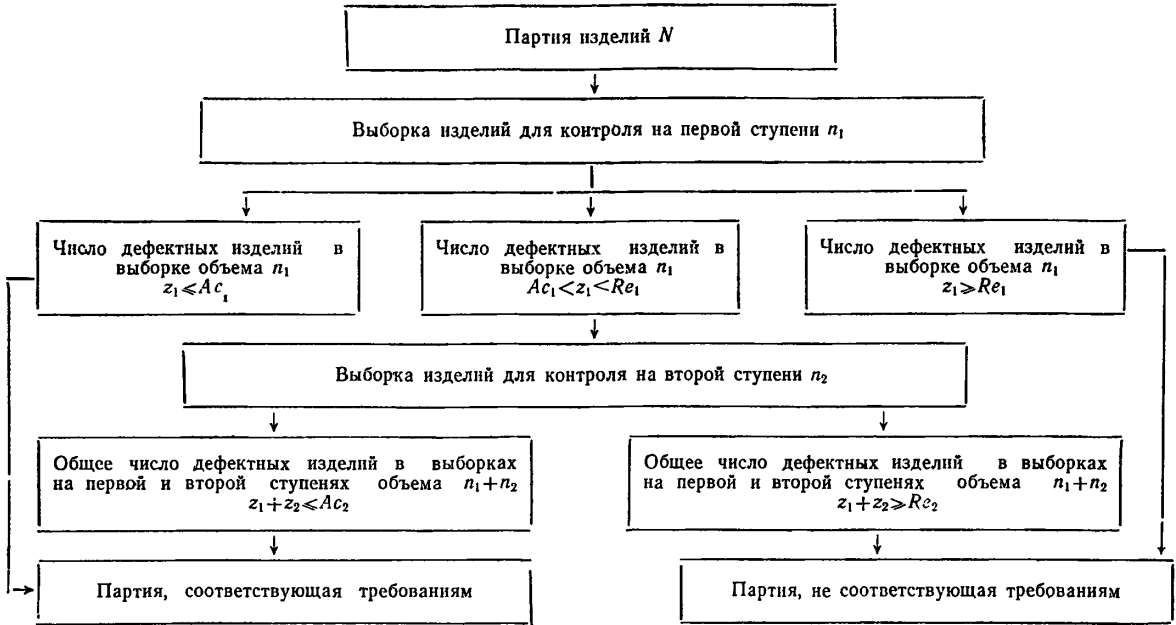
## Двухступенчатые планы (ослабленный контроль)

Код объема выборки	Объем выборки	Общий объем выборки	Приемочный уровень дефектности AQL																											†
			0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000		
			Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	
A	—	—	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
B	—	—	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
C	—	—	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
D	2 2	2 4	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
E	3 3	3 6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
F	5 5	5 10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
G	8 8	8 16	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
H	13 13	13 26	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
J	20 20	20 40	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
K	32 32	32 64	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
I	50 50	50 100	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
M	80 80	80 160	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
N	125 125	125 250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
P	200 200	200 400	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
Q	315 315	315 630	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
R	500 500	500 1000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		

Примечание к табл. 23—25. Условные обозначения:

- ↓ — применяют первый план под стрелкой; если объем выборки равен или больше партии, применяют 100 %-ный контроль;
- ↑ — применяют первый план над стрелкой;
- ✱ — применяют соответствующий одноступенчатый или последующий двухступенчатый план контроля;
- † — если во второй ступени контроля число дефектных единиц в выборке больше Ac, но меньше Re, партию принимают, но возвращаются к нормальному контролю.

2.2.2. Ход действия при применении двухступенчатых планов контроля приведен на черт. 3.



Черт. 3

### 2.3. Многоступенчатые планы

2.3.1. Многоступенчатые планы даны в табл. 26—28.

Для определения соответствия партии продукции установленным требованиям следует:

- 1) провести операции, указанные в п. 2.2;
- 2) перейти к контролю на третьей ступени, если общее число дефектных единиц в выборке как первой и второй ступеней контроля больше  $Aс$  и меньше  $Re$  второй ступени контроля.

Контроль следует проводить на третьей и, по мере необходимости, на дальнейших ступенях до последней так же, как на второй ступени.

2.3.2. Многоступенчатый контроль следует всегда начинать от первой ступени принятого плана контроля и кончать в момент получения информации, позволяющей принять решение о признании партии, соответствующей или не соответствующей требованиям.

Ход действия при применении многоступенчатых планов контроля приведен на черт. 4.

### 2.4. Планы последовательного контроля

2.4.1. Последовательные планы контроля даны в табл. 29, 30.

Условия перехода с одного вида контроля на другой по п. 1.6.

#### 2.4.2. Выбор плана контроля

План контроля выбирают следующим образом:

устанавливают объем партии  $N$  и уровень контроля;

выбирают код объема выборки для данного объема партии и данного уровня контроля;

по табл. 29 или 30 находят параметры  $H$ ,  $b$  и максимальный объем выборки  $M$  в зависимости от кода объема выборки и приемочного уровня дефектности.

2.4.3. Определение соответствия партии продукции установленным требованиям:

- 1) из партии продукции отбирают последовательно по одной единице продукции;
- 2) после контроля каждой единицы продукции вычисляют значение

$$v = (H + i) - (b \cdot z)$$

где  $H$  и  $b$  — параметры плана контроля (табл. 29 и 30);

$i$  — количество годных единиц продукции после очередного контроля;

$z$  — количество дефектных единиц продукции после очередного контроля.

Партию продукции считают соответствующей требованиям, если  $v = 2H$ .

Партию продукции считают не соответствующей требованиям, если  $v \leq 0$ .

Если  $0 < v < 2H$ , контроль продолжается.

### Многоступенчатые планы (нормальный контроль)

[illegible]





### Многоступенчатые планы (усиленный контроль)

[illegible]



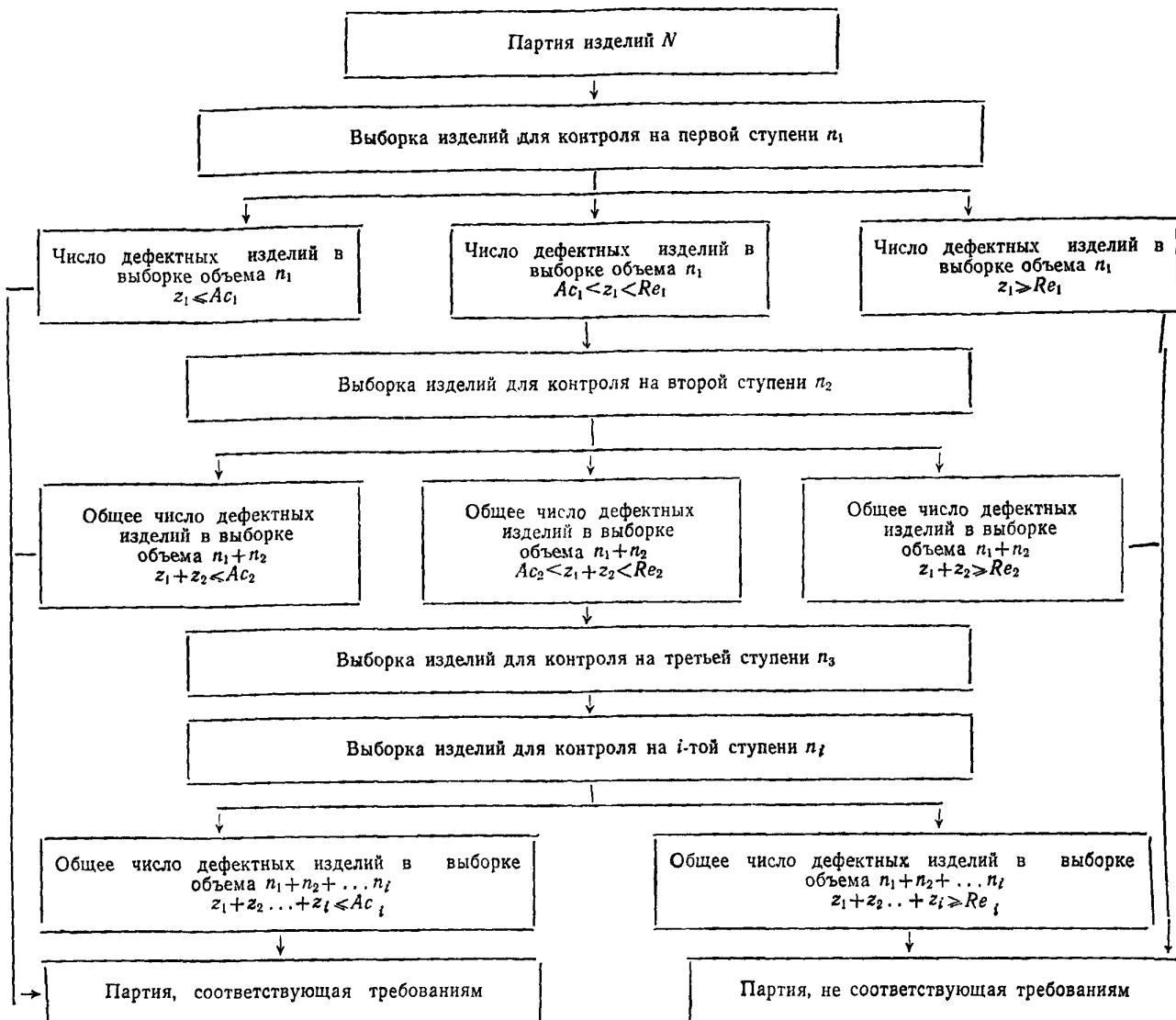
### Многоступенчатые планы (ослабленный контроль)

[illegible]

Код объема выборки	Объем выборки	Общий объем выборки	Приемочный уровень дефектности AQL																									
			†																									
			0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	13	25	40	65	100	150	270	400	650	1000
			Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re	Ac Re
I.	20	20	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	0	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	40	40	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	3	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	60	60	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	3	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	80	80	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	3	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	100	100	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	3	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	120	120	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	3	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
II.	32	32	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	0	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	64	64	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	96	96	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	128	128	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	160	160	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	192	192	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
III.	50	50	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	0	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	100	100	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	150	150	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	200	200	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	250	250	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	300	300	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
IV.	80	80	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	0	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	160	160	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	240	240	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	320	320	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	400	400	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	480	480	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
V.	125	125	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	0	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	250	250	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	375	375	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	500	500	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	625	625	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	750	750	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
VI.	200	200	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	0	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	400	400	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	600	600	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	800	800	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	1000	1000	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑
	1200	1200	↓	↓	↓	*	↑	↓	#	2	#	2	#	3	#	4	0	5	1	6	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑

Примечание к табл. 26—28. Условные обозначения:

- ↓ — применяют первый план под стрелкой: если объем выборки равен или больше объема партии, применяют 100 %-ный контроль;
- ↑ — применяют первый план над стрелкой;
- # — нельзя применять партии при этом объеме выборки;
- † — если в последней ступени контроля число дефектных единиц в выборке превышает приемочное число Ac, но не превышает браковочного числа Re — партию принимают, но возвращаются к нормальному контролю.



Черт. 4

Если количество проверенных единиц продукции достигает максимального значения  $M$  по табл. 29 или 30, применяют последнюю ступень соответствующего многоступенчатого плана контроля.

Ход действия при применении последовательных планов контроля приведен на черт. 5.

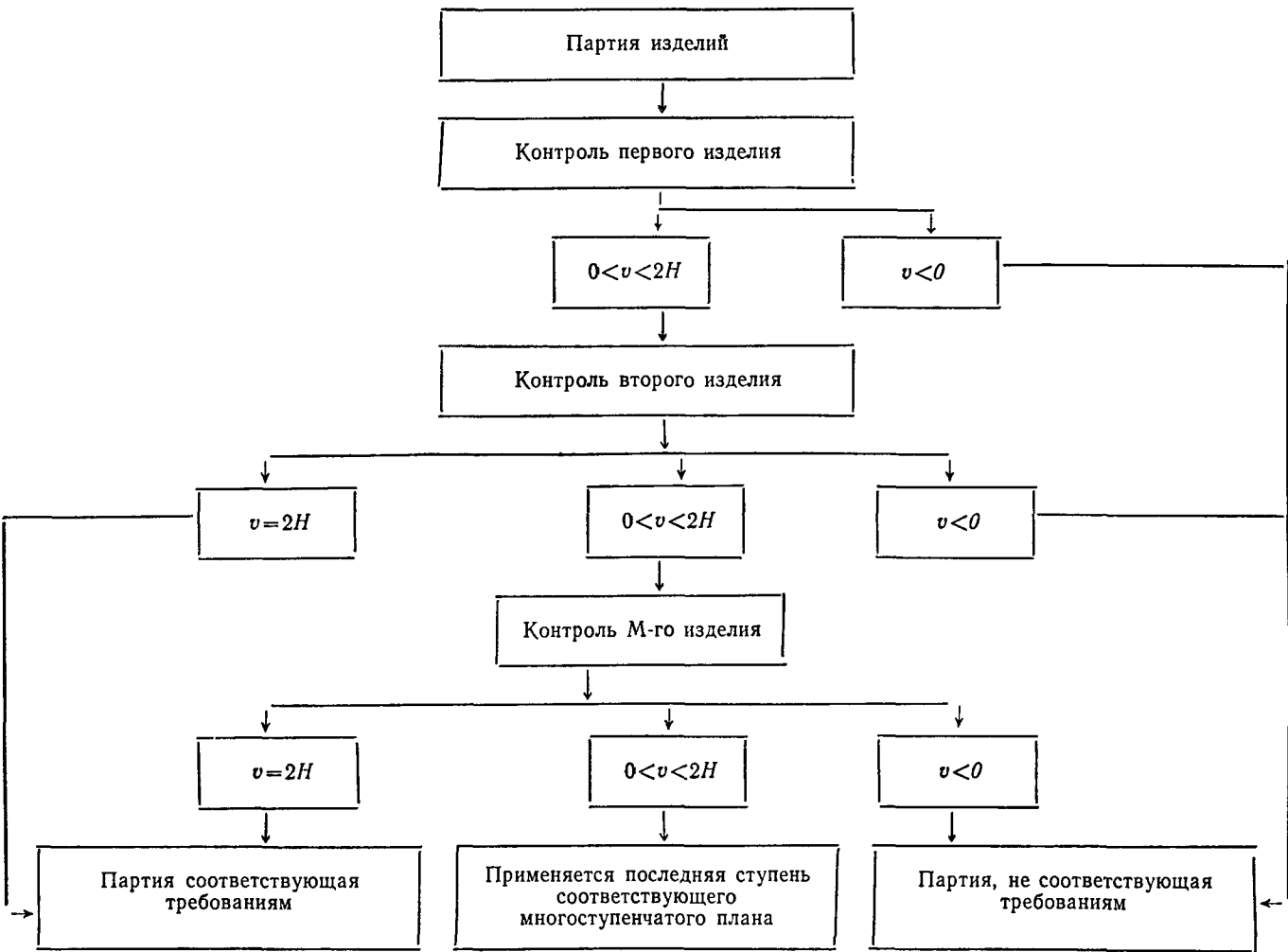
Примеры применения планов контроля приведены в справочном приложении 1.

2.5. Применение планов контроля при оценке числа дефектов на 100 единиц продукции.

2.5.1. При оценке партии по числу дефектов на 100 единиц продукции следует поступать, как при контроле процента дефектных единиц (см. пп. 2.1—2.3.), заменяя термин «дефектная единица» термином «дефект».

2.6. Вспомогательные данные, используемые для расчета некоторых величин, определяющих план контроля, приведены в табл. 31—36.

2.7. Контрольный журнал для регистрации последовательности партий от одного поставщика приведен в справочном приложении 2.



Черт. 5

Последовательные планы Нормальный контроль

Код объема выборки	Максимальный объем выборки $M$	Параметр	Примечный уровень дефектности AQL															
			0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10
A B C	—	—	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓
D	14	$H_b$	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	8 16	↑	↓	6 5	4 2	
E	21	$H_b$	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	13 26	↑	↓	9 8	8 5	6 3	
F	35	$H_b$	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	20 40	↑	↓	14 13	10 7	9 5	8 3	
G	56	$H_b$	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	32 64	↑	↓	22 21	16 12	15 9	11 5	10 3	
H	91	$H_b$	↓	↓	↓	↓	↓	80 160	↑	↓	34 100	↓	26 33	22 14	17 8	16 6	13 4	
I	140	$H_b$	↓	↓	↓	↓	125 250	↑	↓	86 54	55 54	40 32	34 23	28 14	24 10	20 7	17 5	
K	224	$H_b$	↓	↓	↓	200 400	↑	↓	137 136	103 86	86 59	69 36	60 27	51 19	43 13	36 8	↑	
L	350	$H_b$	↓	↓	315 630	↑	↓	216 215	162 136	136 93	109 58	94 42	80 30	68 21	56 14	↑	↑	
M	560	$H_b$	↓	500 1000	↑	↓	343 342	260 219	216 149	174 93	150 68	127 48	108 34	89 22	↑	↑	↑	
N	875	$H_b$	↓	800 1600	↑	↓	548 547	410 346	345 238	278 150	239 109	203 77	173 55	142 36	↑	↑	↑	
P	1400	$H_b$	↓	↑	↓	856 855	651 542	539 373	434 235	374 171	318 121	270 86	223 58	↑	↑	↑	↑	
Q	2205	$H_b$	1250 2500	↑	↓	1370 1369	1026 868	862 597	694 376	598 273	508 194	432 139	356 93	↑	↑	↑	↑	
R	3500	$H_b$	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	

Примечание. Условные обозначения:

↓ — применяют первый план под стрелкой;

↑ — применяют первый план над стрелкой;

\* — применяют соответствующий одноступенчатый план контроля по ГОСТ 18242—72;

+ + — применяют соответствующий одноступенчатый или двухступенчатый план контроля по ГОСТ 18242—72 или следующий последовательный план.

Таблица 30

## Последовательные планы Усиленный контроль

Код объема выборки	Максимальный объем выборки $M$	Параметр	Приемочный уровень дефектности $AQL$																					
			0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10						
A B C	—	—	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓							
D	14	$H_b$																8 16	↓	↓	9 8	↓	6 5	
E	21	$H_b$																						13 26
F	35	$H_b$																20 40	↓	16 12	15 9	9 5		
G	56	$H_b$																					32 64	↓
H	91	$H_b$																50 100	↓	26 20	22 14	17 8		
I	140	$H_b$																					80 160	↓
K	224	$H_b$																125 250	↓	43 22	35 14	28 9		
L	350	$H_b$																					200 400	↓
M	560	$H_b$																315 630	↓	73 25	60 16	↑		
N	875	$H_b$																					500 1000	↓
P	1400	$H_b$																800 1600	↓	154 43	↑	↑		
Q	2205	$H_b$																					1250 2500	↓
R	3500	$H_b$																2000 4000	↑	↑	↑	↑		
S	5600	$H_b$																		2158 2157				

Примечание к табл. 29—30. Условные обозначения:

↓ — применяют первый план под стрелкой;

↑ — применяют первый план над стрелкой;

\* — применяют соответствующий одноступенчатый план контроля по ГОСТ 18242—72 или следующий последовательный план.





## Одноступенчатые планы (усиленный контроль)

Код объема выборки	Объем вы- борки	Коэффициент AOQL при приемочном уровне дефектности AQL																									
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000
A	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	42	69	97	160	260	400	620	970
B	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—	28	46	65	110	170	270	410	650	1100
C	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	7,4	—	—	17	27	39	63	100	160	250	390	610	—
D	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	4,6	—	—	11	17	24	40	64	99	160	240	380	—	—
E	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2,8	—	—	6,5	11	15	24	40	61	95	150	240	—	—	—
F	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,8	—	—	4,2	6,9	9,7	16	26	40	62	—	—	—	—	—	—
G	32	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1,2	—	—	2,6	4,3	6,1	9,9	16	25	39	—	—	—	—	—	—	—
H	50	—	—	—	—	—	—	—	—	0,74	—	—	1,7	2,7	3,9	6,3	10	16	25	—	—	—	—	—	—	—	—
J	80	—	—	—	—	—	—	—	0,46	—	—	1,1	1,7	2,4	4,0	6,4	9,9	16	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	125	—	—	—	—	—	—	0,29	—	—	0,67	1,1	1,6	2,5	4,1	6,4	9,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
L	200	—	—	—	—	—	0,18	—	—	0,42	0,69	0,97	1,6	2,6	4,0	6,2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	315	—	—	—	—	0,12	—	—	0,27	0,44	0,62	1,0	1,6	2,5	3,9	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N	500	—	—	—	0,074	—	—	0,17	0,27	0,39	0,63	1,0	1,6	2,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P	800	—	—	0,046	—	—	0,11	0,17	0,24	0,40	0,64	0,99	1,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Q	1250	—	0,029	—	—	0,067	0,11	0,16	0,25	0,41	0,64	0,99	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
R	2000	0,018	—	—	0,042	0,069	0,097	0,16	0,26	0,40	0,62	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
S	3150	—	—	0,027	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Примечание к табл. 31—32. Для получения точного значения предела среднего выходного уровня дефектности AOQL коэффициенты из таблицы следует умножить на  $(1 - \frac{\text{объем выборки } n}{\text{объем партии } N})$ .

## Одноступенчатые планы (нормальный контроль)

Код объема выборки	Объем вы- борки	Браковочный уровень дефектности LQ (доля дефектных единиц) при $\beta=10\%$ для приемочного уровня дефектности AQL															
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10
A	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	68	—
B	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	54	—	—
C	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	37	—	—	58
D	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	25	—	—	41	54
E	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	16	—	—	27	36	44
F	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	11	—	—	18	25	30	42
G	32	—	—	—	—	—	—	—	—	6,9	—	—	12	16	20	27	34
H	50	—	—	—	—	—	—	—	4,5	—	—	7,6	10	13	18	22	29
J	80	—	—	—	—	—	—	2,8	—	—	4,8	6,5	8,2	11	14	19	24
K	125	—	—	—	—	—	1,8	—	—	3,1	4,3	5,4	7,4	9,4	12	16	23
L	200	—	—	—	—	1,2	—	—	2,0	2,7	3,3	4,6	5,9	7,7	10	14	—
M	315	—	—	—	0,73	—	—	1,2	1,7	2,1	2,9	3,7	4,9	6,4	9,0	—	—
N	500	—	—	0,46	—	—	0,78	1,1	1,3	1,9	2,4	3,1	4,0	5,6	—	—	—
P	800	—	0,29	—	—	0,49	0,67	0,84	1,2	1,5	1,9	2,5	3,5	—	—	—	—
Q	1250	0,18	—	—	0,31	0,43	0,53	0,74	0,94	1,2	1,6	2,3	—	—	—	—	—
R	2000	—	—	0,20	0,27	0,33	0,46	0,59	0,77	1,0	1,4	—	—	—	—	—	—

## Одноступенчатые планы (нормальный контроль)

Код объема выборки	Объем выборки	Браковочный уровень дефектности LQ (число дефектов на 100 единиц продукции) при $\beta=10\%$ для приемочного уровня дефектности AQL																									
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000
A	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	120	—	—	200	270	330	460	590	770	1000	4000	1900
B	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	77	—	—	130	180	220	310	390	510	670	940	1300	1800
C	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	46	—	—	78	110	130	190	240	310	400	560	770	1100	—
D	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	29	—	—	49	67	84	120	150	190	250	350	480	670	—	—
E	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	18	—	—	30	41	51	71	91	120	160	220	300	410	—	—	—
F	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	12	—	—	20	27	33	46	59	77	100	140	—	—	—	—	—	—
G	32	—	—	—	—	—	—	—	—	7,2	—	—	12	17	21	29	37	48	63	88	—	—	—	—	—	—	—
H	50	—	—	—	—	—	—	—	4,6	—	—	7,8	11	13	19	24	31	40	56	—	—	—	—	—	—	—	—
J	80	—	—	—	—	—	—	2,9	—	—	4,9	6,7	8,4	12	15	19	25	35	—	—	—	—	—	—	—	—	—
K	125	—	—	—	—	—	1,8	—	—	3,1	4,3	5,4	7,4	9,4	12	16	23	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
L	200	—	—	—	—	1,2	—	—	2,0	2,7	3,3	4,6	5,9	7,7	10	14	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
M	315	—	—	—	0,73	—	—	1,2	1,7	2,1	2,9	3,7	4,9	6,4	9,0	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
N	500	—	—	0,46	—	—	0,78	1,1	1,3	1,9	2,4	3,1	4,0	5,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
P	800	—	0,29	—	—	0,49	0,67	0,84	1,2	1,5	1,9	2,5	3,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Q	1250	0,18	—	—	0,31	0,43	0,53	0,74	0,94	1,2	1,6	2,3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
R	2000	—	—	0,20	0,27	0,33	0,46	0,59	0,77	1,0	1,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

## Одноступенчатые планы (нормальный контроль)

Код объема выборки	Объем выборки	Браковочный уровень дефектности $LQ$ (доля дефектных единиц) при $\beta=5\%$ для приемочного уровня дефектности $AQL$															
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10
A	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	78	—
B	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	63	—	—
C	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	45	—	—	66
D	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	31	—	—	47	60
E	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	21	—	—	32	41	50
F	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	14	—	—	22	28	34	46
G	32	—	—	—	—	—	—	—	—	8,9	—	—	14	18	23	30	37
H	50	—	—	—	—	—	—	—	5,8	—	—	9,1	12	15	20	25	32
J	80	—	—	—	—	—	—	3,7	—	—	5,8	7,7	9,4	13	16	20	26
K	125	—	—	—	—	—	2,4	—	—	3,8	5,0	6,2	8,4	11	14	18	24
L	200	—	—	—	—	1,5	—	—	2,4	3,2	3,9	5,3	6,6	8,5	11	15	—
M	315	—	—	—	0,95	—	—	1,5	2,0	2,5	3,3	4,2	5,4	7,0	9,6	—	—
N	500	—	—	0,60	—	—	0,95	1,3	1,6	2,1	2,6	3,4	4,4	6,1	—	—	—
P	800	—	0,38	—	—	0,59	0,79	0,97	1,3	1,6	2,1	2,7	3,8	—	—	—	—
Q	1250	0,24	—	—	0,38	0,50	0,62	0,84	1,1	1,4	1,8	2,4	—	—	—	—	—
R	2000	—	—	0,24	0,32	0,39	0,53	0,66	0,85	1,1	1,5	—	—	—	—	—	—

## Одноступенчатые планы (нормальный контроль)

Код объема вы- борки	Объем выборки	Браковочный уровень дефектности LQ (число дефектов на 100 единиц продукции) при β=5% для приемочного уровня дефектности AQL																										
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000	
A	2	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	150	—	—	240	320	390	530	660	850	1100	1500	2000	
B	3	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	100	—	—	160	210	260	350	440	570	730	1000	1400	1900	
C	5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	60	—	—	95	130	160	210	260	340	440	610	810	1100	—	
D	8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	38	—	—	59	79	97	130	160	210	270	380	510	710	—	—	
E	13	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	23	—	—	37	48	60	81	100	130	170	230	310	440	—	—	—	
F	20	—	—	—	—	—	—	—	—	—	15	—	—	24	32	39	53	66	85	110	150	—	—	—	—	—	—	
G	32	—	—	—	—	—	—	—	—	9,4	—	—	15	20	24	33	41	53	68	95	—	—	—	—	—	—	—	
H	50	—	—	—	—	—	—	—	6,0	—	—	9,5	13	16	21	26	34	44	61	—	—	—	—	—	—	—	—	
J	80	—	—	—	—	—	—	3,8	—	—	5,9	7,9	9,7	13	16	21	27	38	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
K	125	—	—	—	—	—	2,4	—	—	3,8	5,0	6,2	8,4	11	14	18	24	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
L	200	—	—	—	—	1,5	—	—	2,4	3,2	3,9	5,3	6,6	8,5	11	15	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
M	315	—	—	—	0,95	—	—	1,5	2,0	2,5	3,3	4,2	5,4	7,0	9,6	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
N	500	—	—	0,60	—	—	0,95	1,3	1,6	2,1	2,6	3,4	4,4	6,1	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
P	800	—	0,38	—	—	0,59	0,79	0,97	1,3	1,6	2,1	2,7	3,8	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
Q	1250	0,24	—	—	0,38	0,50	0,62	0,84	1,1	1,4	1,8	2,4	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
R	2000	—	—	0,24	0,32	0,39	0,53	0,66	0,85	1,1	1,5	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	

Разд. 3—5 (Исключены, Изм. №1)

## Примеры применения планов контроля

Пример 1. Тип контроля — одноступенчатый.

Код объема выборки — G.

Приемочный уровень дефектности  $AQL = 1,5\%$ .

Найти объем выборок, приемочные и браковочные числа.

По табл. 20, 21, 22 настоящего стандарта находим объем выборок, приемочные и браковочные числа для усиленного, нормального и ослабленного контроля. Значения найденных величин приведены в табл. 1

Таблица 1

Усиленный контроль		Нормальный контроль		Ослабленный контроль	
Объем выборки	Приемочное и браковочное числа $c_1/c_2$	Объем выборки	Приемочное и браковочное числа $c_1/c_2$	Объем выборки	Приемочное и браковочное числа $c_1/c_2$
50	1/2	32	1/2	13	0/2

Пример 2. Изготовителю необходимо для контроля готовой продукции определить планы контроля единиц продукции с двумя видами дефектов: значительными и малозначительными.

Установлены следующие значения приемочного уровня дефектности:

для значительных дефектов —  $0,4\%$ ,

для малозначительных дефектов —  $6,5\%$ .

Учитывая, что контроль по обоим видам дефектов производится одновременно и изменение объема выборки при переходе от усиленного вида контроля к нормальному связано с организационными трудностями, изготовитель принимает решение изменить планы контроля следующим образом:

при усиленном контроле — перейти к следующему коду объема выборки для малозначительных дефектов;

при нормальном контроле — перейти к следующему коду объема выборки как для значительных, так и для малозначительных дефектов.

Значения выбранных объемов выборок, приемочных и браковочных чисел сводим в табл. 2.

Таблица 2

Виды дефектов	Усиленный контроль		Нормальный контроль		Ослабленный контроль	
	Объем выборки	Приемочные и браковочные числа $c_1/c_2$	Объем выборки	Приемочные и браковочные числа $c_1/c_2$	Объем выборки	Приемочные и браковочные числа $c_1/c_2$
Значительные	200	1/2	200	2/3	50	0/2
Малозначительные	200	18/19	200	21/22	50	7/10

Единицы продукции поступают на контроль партиями объемом 1400—1600 шт.

Принят общий уровень контроля II.

По табл. 1 настоящего стандарта определим код объема выборки для общего уровня контроля II. Получим — K.

Из организационных соображений поставщик по согласованию с потребителем принимает планы одноступенчатого контроля.

По табл. 20, 21, 22 настоящего стандарта определим объемы выборок, приемочные и браковочные числа, значения которых приведены в табл. 3.

Таблица 3

Виды дефектов	Усиленный контроль		Нормальный контроль		Ослабленный контроль	
	Объем выборки	Приемочные и браковочные числа $c_1/c_2$	Объем выборки	Приемочные и браковочные числа $c_1/c_2$	Объем выборки	Приемочные и браковочные числа $c_1/c_2$
Значительные	200	1/2	125	1/2	50	0/2
Малозначительные	125	12/13	125	14/15	50	7/10

Пример 3. Построить оперативные характеристики для планов контроля примера 2.

По табл. 20, 21 настоящего стандарта определим тип плана контроля, код объема выборки и приемочный уровень дефектности (см. табл. 4).

Таблица 4

Виды дефектов	Тип плана контроля, код объема выборки, AQL	
	усиленного	нормального
Значительные	Одноступенчатый, L, 0,4%	Одноступенчатый, L, 0,4%
Малозначительные	Одноступенчатый, L, 6,5%	Одноступенчатый, L, 6,5%

Найдем квантили оперативных характеристик для планов контроля значительных дефектов, воспользовавшись табл. 13 настоящего стандарта. Полученные значения сведем в табл. 5.

Таблица 5

Номер точки	Значение ординаты $P$	Значение абсциссы $q$ в % для контроля	
		усиленного	нормального
1	100	0	0
2	99	0,075	0,218
3	95	0,178	0,409
4	90	0,266	0,551
5	75	0,481	0,864
6	50	0,839	1,340
7	25	1,350	1,960
8	10	1,950	2,660
9	5	2,370	3,150
10	1	3,320	4,200
11	0	100	100

Квантили оперативных характеристик для планов контроля малозначительных дефектов приведены в табл. 6.

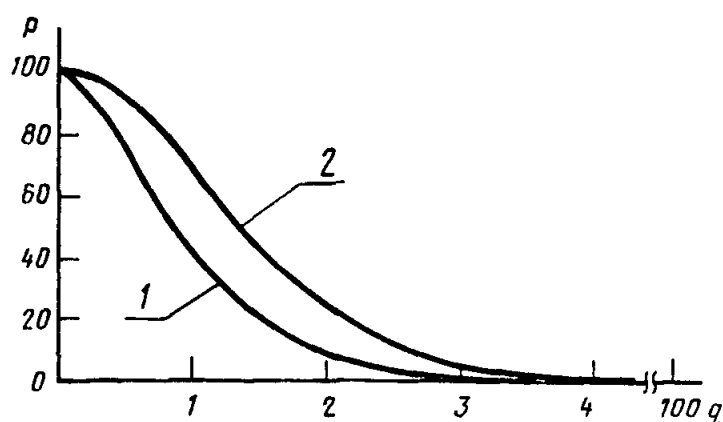
Таблица 6

Номер точки	Значение ординаты $P$	Значение абсциссы $q$ в % для контроля	
		усиленного	нормального
1	100	0	0
2	99	5,17	6,29
3	95	6,22	7,45
4	90	6,84	8,12
5	75	7,95	9,34
6	50	9,33	10,8
7	25	10,9	12,5
8	10	12,4	14,1
9	5	13,3	15,1
10	1	15,3	17,2
11	0	100	100

Построим графики оперативных характеристик (см. черт. 1 и 2).

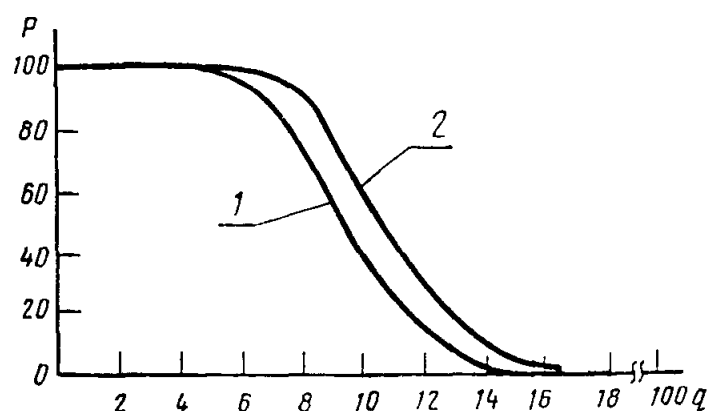
Оперативные характеристики для планов контроля значительных дефектов

Оперативные характеристики для планов контроля малозначительных дефектов



1 — усиленный контроль; 2 — нормальный контроль

Черт. 1



1 — усиленный контроль; 2 — нормальный контроль

Черт. 2



**Пример 4.** Определить предел среднего выходного уровня дефектности для планов контроля, найденных в примере 2. По табл. 31 и 32 настоящего стандарта в соответствии с планами контроля (см. пример 3) определим коэффициенты  $K$  для вычисления предела среднего выходного уровня дефектности. Значения найденных величин приведены в табл. 7.

Таблица 7

Виды дефектов	Усиленный контроль	Нормальный контроль
Значительные	0,42	0,69
Малозначительные	6,2	7,3

Вычислим отношение объема выборки  $n=200$  к объему партии  $N$ . Объем партии  $N$  примем равным 1500. Получим

$$\frac{n}{N} = \frac{200}{1500} \approx 0,13.$$

По формуле примечания к табл. 31—32 настоящего стандарта вычислим значения предела среднего выходного уровня дефектности.

Результаты расчета сведем в табл. 8.

Таблица 8

Виды дефектов	Усиленный контроль	Нормальный контроль
Значительные	0,36	0,60
Малозначительные	5,39	6,35

**Пример 5.** Переход от усиленного контроля к нормальному.

Результаты усиленного контроля последовательности партий представлены в табл. 9.

Таблица 9

Номер партии	Решение о партии
1	П
2	П
3	Б
4	П
5	П
6	П
7	П
8	Б
9	Б
10	П
11	П
12	П
13	П
14	П
15	—

**Примечание.** П—партия принята по результатам контроля;

Б—партия забракована по результатам контроля.

Переход к нормальному контролю в соответствии с п. 1.6.4. настоящего стандарта осуществляется в случае принятия пяти последовательных партий.

В данном случае это будут партии 10; 11; 12; 13; 14. Поэтому, начиная с 15-й партии, следует применять нормальный контроль.

**Пример 6.** Переход от нормального контроля к усиленному.

Результаты нормального контроля последовательности партий представлены в табл. 10.

Переход к усиленному контролю в соответствии с п. 1.6.3. настоящего стандарта осуществляется в случае забракования двух партий из пяти последовательных партий.

В данном случае забракованы две партии 11 и 13 в пяти партиях 9; 10; 11; 12; 13.

Следовательно, начиная с 14-й партии следует применять усиленный контроль.

**Примечание.** Практически удобно следить за партиями следующим образом. Контролируется партия нормальным контролем до первой забракованной партии (в примере 4). После забракования партии внимательно следят за результатами контроля последующих четырех партий (в примере 5, 6, 7, 8). Если при контроле этих четырех партий не будет забраковано больше ни одной партии, то про забракованную партию забывают и производят нормальный контроль до следующей забракованной партии (11). После забракования партии внимательно следят за результатами контроля следующих четырех партий (12; 13; 14; 15). Если при контроле этих партий будет забракована еще хотя бы одна партия (13), переходят со следующей партии (14) к усиленному контролю. Если при контроле этих четырех партий ни одной партии забраковано не будет, то продолжают нормальный контроль до следующей забракованной партии, и т. д.

**Пример 7.** Переход от нормального контроля к ослабленному.

Рассматривается случай, когда применение ослабленного контроля разрешено, выпуск продукции ритмичен, на контроль поступают партии объемом 1500 и установлен приемочный уровень дефектности 1%.

Таблица 10

Номер партии	Решение о партии
1	П
2	П
3	П
4	Б
5	П
6	П
7	П
8	П
9	П
10	П
11	Б
12	П
13	Б
14	—
15	—

Примечание. П—партия принята по результатам контроля;  
Б—партия забракована по результатам контроля.

Результаты нормального контроля последовательности партий представлены в табл. 11.

Таблица 11

Номер партии	Решение о партии	Количество обнаруженных дефектных изделий
1	П	0
2	П	1
3	Б	2
4	П	5
5	П	3
6	П	2
7	П	2
8	П	1
9	П	2
10	П	0
11	П	0
12	П	1
13	П	1
14	П	0
15	П	1
16	П	0
17	П	0

Примечание. П—партия принята по результатам контроля;  
Б—партия забракована по результатам контроля.

Переход к ослабленному контролю в соответствии с п. 1.6.5 настоящего стандарта осуществляется в случае принятия 10 последовательных партий при условии, что суммарное количество дефектных изделий в этих партиях не превосходит соответствующего предельного числа, приведенного в табл. 9.

В примере впервые встречается следующая последовательность из 10 принятых подряд партий: 5; 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14. Однако суммарное количество дефектных единиц продукции  $3+2+2+1+2+0+0+1+1+0=12$  больше допустимого предельного числа 7. Следующая последовательность 10 принятых партий: 6; 7; 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14; 15. Однако и здесь суммарное количество дефектных единиц продукции  $2+2+1+2+0+0+1+1+0+1=10$ , больше допустимого предельного числа 7 и лишь последовательность партий 8; 9; 10; 11; 12; 13; 14; 15; 16; 17 с суммарным количеством обнаруженных дефектных единиц продукции  $(1+2+0+0+1+1+0+1+0+0=6)$  удовлетворяет правилам перехода.

Начиная с 18 партии, следует перейти к ослабленному контролю.

**Пример 8.** Требуется определить план контроля одиночной партии.

Заданы: объем партии — 1500 единиц продукции; приемочный уровень дефектности 4 %; браковочный уровень дефектности — 9 %; риск потребителя < 5 %.

Уровень контроля — II общий.

Применяют одноступенчатый нормальный контроль.

По уровню контроля и объему партии устанавливают код объема выборки K.

Для кода объема выборки K и приемочного уровня дефектности 4 % по табл. 20 настоящего стандарта можно определить план контроля ( $n=125$ ,  $c_1=10$ ,  $c_2=11$ ). Для этого плана контроля по табл. 12 найдем браковочный уровень дефектности 13,6 %. Этот браковочный уровень дефектности не является удовлетворительным, он больше заданного (9 %).

Необходимо выбрать другой план. Снижаем приемочный уровень дефектности до 1,5 %. Для этого уровня дефект-

ности и кода объема выборки К по табл. 20 настоящего стандарта можно отыскать план контроля ( $n=125$ ;  $c_1=5$ ;  $c_2=6$ ). Для этого плана контроля по табл. 12 найдем браковочный уровень дефектности 8,4 %. Этот уровень качества нас удовлетворяет, он меньше заданного (9%).

Принимаем следующий план контроля: объем выборки 125 единиц продукции, приемочное число 5, браковочное число 6.

#### Пример 9.

Объем партии  $N=1200$  единиц продукции.

Уровень контроля S-4.

Приемочный уровень дефектности  $AQL=6,5\%$ .

Контроль нормальный.

По табл. 1 настоящего стандарта для  $N=1200$  и уровня контроля S-4 выбираем код объема выборки F.

По табл. 1 настоящего стандарта для буквенного знака F и  $AQL=6,5\%$  находим параметры плана контроля:

$$H=9, \quad b=5, \quad M=35.$$

Результаты контроля приведены в табл. 12.

Таблица 12

Номер контролируемой единицы продукции	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
Результат контроля	+	+	+	+	—	+	+	+	+	+	+	+	+	+	+
$v$	10	11	12	13	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18

Примечание. + — годная единица продукции,  
— — дефектная единица продукции.

После контроля 15-й единицы продукции значение  $v=18=2H$ , т. е. партия соответствует требованиям.

#### Пример 10.

Объем партии  $N=50$  единиц продукции.

Уровень контроля II, общий.

Приемочный уровень дефектности  $AQL=10\%$ .

Нормальный контроль.

По табл. 29 настоящего стандарта для кода объема выборки D и  $AQL=10\%$  находим параметры плана контроля:

$$H=4, \quad b=2, \quad M=14.$$

Результаты контроля приведены в табл. 13.

Таблица 13

Номер контролируемой единицы продукции	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
Результат контроля	+	—	+	+	+	+	—	+	+	—	+	—	+	—
	5	3	4	5	6	7	8	6	7	5	6	4	5	3

Примечание. + — годная единица продукции,  
— — дефектная единица продукции.

После отбора и проверки 14-й единицы продукции нет основания ни для приемки, ни для забракования партии продукции, но объем выборки достиг максимального значения 14.

Согласно п. 2.4.3 настоящего стандарта для оценки партии принят многоступенчатый план контроля, обозначенный кодом объема выборки D и  $AQL$ , равным 10%. На последней ступени этого плана контроля общий объем выборки равен 14, приемочное число равно 4, а браковочное число равно 5.

Так как во время применения последовательных планов контроля среди 14 проверенных единиц продукции отмечено 5 дефектных единиц, партию следует считать не соответствующей установленным требованиям.

### Контрольный журнал

При контроле последовательности партий продукции от одного поставщика целесообразно вести контрольный журнал, в котором регистрируются данные контроля партии.

Используя контрольный журнал, поставщик имеет возможность:

оценить степень стабильности производственного процесса на уровне, определенном долей дефектных единиц продукции, еще допускаемой потребителем, сравнением действительной доли дефектных единиц и AQL; уменьшить затраты на сортировку, так как по результатам наблюдений можно регулировать производственный процесс, благодаря чему случаи забраковки изделий будут значительно реже.

По данным контроля можно применять план контроля с меньшим объемом выборки, что снижает затраты на контроль.

Приложение 3 (Исключить, Изм. № 1)

---