

รายการอ้างอิง

ภาษาไทย

- การุณย์ นพคุณ. ระบบการควบคุมการผลิตสำหรับอุตสาหกรรมเฟอร์นิเจอร์ไม้ยางพารา. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2537.
- โกวิท วัลลภพันธ์. การเพิ่มผลผลิตของโรงงานอุตสาหกรรมอาหารกระป๋องขนาดเล็กในประเทศไทย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2522.
- จารุณี เหลืองเพชรงาม. การศึกษากระบวนการควบคุมคุณภาพสำหรับอุตสาหกรรมคอนกรีตผสมเสร็จแบบหลายโรงผสม. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2536 .
- ชिरาเชะ กุณีโอชะ. การดำเนินงานกิจกรรมกลุ่มย่อยTPMอย่างง่าย. แปลโดย สมศักดิ์ มาอุทธรณ์. กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์ประชาชน, 2537.
- นากาชิมา เซอิจิ. แนะนำสู่TPMการบำรุงรักษาที่ผลที่ทุกคนมีส่วนร่วม. แปลโดย สุวิทย์ บุญวานิชกุล. กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์เพชรพัฒนาพรินติ้ง, 2538.
- ปรมัตถ์ ตรีนวรงค์. การปรับปรุงการผลิตของโรงงานข้าวหนึ่งในประเทศไทย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2525.
- วิชัยยาง, สถาบัน. รายงานการขายไม้ยางพาราของเจ้าของสวนยางที่โค่นยางเก่าเพื่อปลูกแทนปี 2535. กรุงเทพมหานคร: สถาบันวิชัยยาง, 2536
- สว่าง วรรณศุภผล. การศึกษาความเป็นไปได้ในการจัดตั้งโรงงานผลิตเยื่อกระดาษจากไม้ยางพารา. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2526.
- สันติ วิลาสศักดิ์านนท์. การศึกษาการควบคุมคุณภาพเพื่อลดต้นทุนการผลิตในอุตสาหกรรมการผลิตเสื้อผ้าสำเร็จรูป. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบริหารธุรกิจ ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2528.

- สมนึก วิสุทธิแพทย์. การปรับปรุงแผนการผลิตของโรงงานผลิตกระป๋องโลหะขนาดเล็กในประเทศไทย. วิทยานิพนธ์ปริญญาโทบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมอุตสาหกรรม บัณฑิตวิทยาลัย จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2529.
- เสรี ยูนิพันธ์, จรุง มหิตราฟองกุล และ ดำรงค์ ทวีแสงสกุลไทย. เทคนิคการควบคุมคุณภาพ. กรุงเทพมหานคร: โรงพิมพ์จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, 2528.
- อิโม มาซากิ. โคเซ็นการปรับปรุงอย่างไม่หยุดยั้ง. แปลโดย วัฒนา พัฒนพงศ์. กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์สารมวลชน, 2537.
- อิโรยูกิ, ฮารานะ; ทัทสึโอะ, ทะกะฮิสะ; และ โตโม, ชูจิยามะ. 5Sเทคนิคการจัดการโรงงานอุตสาหกรรม. แปลโดย พฤติ บุญเกษมสันติ และคนอื่นๆ. กรุงเทพมหานคร: สำนักพิมพ์ส.เอเชียเพรส(1989), 2538.

ภาษาอังกฤษ

- Kume, H. Statistical method for quality improvement. Japan: The Association for Overseas Technical Scholarship 1985, 1992.
- Montgomery, D. C. Introduction to statistical quality control. 2nd ed. Singapore: John Wiley&Sons, 1990.

ภาคผนวก

ภาคผนวก ก

สรุปการผลิตแก๊ส (มกราคม - สิงหาคม)

รุ่น (มกราคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ (ลบม.)	รุ่น (กุมภาพันธ์)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ (ลบม.)
UC- 2010	300	6,412.38	1.92	UC- 2010	600	6,412.38	3.85
UC- 2015	280	9,474.30	2.65	UC - 2014	288	6,749.18	1.94
UC- 2019(A)	1,200	7,609.86	9.13	UC- 2015	320	9,474.30	3.03
UC- 2019(B)	1,130	7,159.82	8.09	UC- 2019(A)	1,320	7,609.86	10.05
UC- 2021	260	7,653.25	1.99	UC- 2019(B)	1,470	7,159.82	10.52
UC- 2027	1,356	6,226.48	8.44	UC- 2021	302	7,653.25	2.31
UC- 2029(A)	400	9,623.30	3.85	UC- 2027	396	6,226.48	2.47
UC- 2029(B)	200	11,207.20	2.24	UC- 2031	280	8,392.80	2.35
UC- 2031	240	8,392.80	2.01	UC- 2033	217	13,436.00	2.92
UC- 2033	100	13,436.00	1.34				
รวม	5,466		41.68	รวม	5,193		39.44

รุ่น (มีนาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ (ลบม.)	รุ่น (เมษายน)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวม (ลบม.)
UC- 2010	900	6,412.38	5.77	UC- 2010	300	6,412.38	1.92
UC - 2011	300	7,151.48	2.15	UC - 2011	300	7,151.48	2.15
UC- 2015	320	9,474.30	3.03	UC - 2014	300	6,749.18	2.02
UC- 2019(A)	1,480	7,609.86	11.26	UC- 2016	480	6,182.60	2.97
UC- 2019(B)	760	7,159.82	5.44	UC- 2019(A)	760	7,609.86	5.78
UC- 2020	220	8,614.50	1.90	UC- 2019(B)	700	7,159.82	5.01
UC- 2022	300	8,156.04	2.45	UC- 2022	300	8,156.04	2.45
UC- 2023(A)	180	8,185.60	1.47	UC- 2027	480	6,226.48	2.99
UC- 2023(B)	90	10,015.60	0.90	UC- 2029(A)	440	9,623.30	4.23
UC- 2027	396	6,226.48	2.47	UC- 2029(B)	220	11,207.20	2.47
UC- 2029(A)	784	9,623.30	7.54	UC- 2031	300	8,392.80	2.52
UC- 2029(B)	222	11,207.20	2.49				
รวม	5,952		46.87	รวม	4,580		34.51

สรุปการผลิตแก๊ส (มกราคม - สิงหาคม)

รุ่น (พฤษภาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวม (ลบม.)	รุ่น (มิถุนายน)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวม (ลบม.)
UC- 2010	601	6,412.38	3.85	UC- 2010	600	6,412.38	3.85
UC - 2011	300	7,151.48	2.15	UC - 2011	300	7,151.48	2.15
UC - 2014	472	6,749.18	3.19	UC - 2016	480	6,182.16	2.97
UC- 2019(A)	640	7,609.86	4.87	UC- 2019(A)	640	7,609.86	4.87
UC- 2019(B)	200	7,159.82	1.43	UC- 2019(B)	1,522	7,159.82	10.90
UC- 2019(C)	340	7,373.80	2.51	UC- 2020	460	8,614.50	3.96
UC- 2021	240	7,653.25	1.84	UC- 2021	180	7,653.25	1.38
UC- 2024(A)	180	11,461.80	2.06	UC- 2022	300	8,156.04	2.45
UC- 2024(B)	90	14,281.80	1.29	UC- 2025	300	8,496.20	2.55
UC- 2025	300	8,496.20	2.55	UC- 2026	280	8,709.50	2.44
UC- 2026	280	8,709.50	2.44	UC- 2027	640	6,226.48	3.98
UC- 2027	400	6,226.48	2.49	UC- 2031	248	8,392.80	2.08
UC- 2028	252	8,133.20	2.05	UC- 2032	140	6,180.80	0.87
UC- 2030	252	13,966.00	3.52	UC- 2033	90	13,436.00	1.21
UC- 2033	140	13,436.00	1.88				
รวม	4,687		38.11	รวม	6,180		45.64

รุ่น (กรกฎาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวม (ลบม.)	รุ่น (สิงหาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวม (ลบม.)
UC- 2010	600	6,412.38	3.85	UC-2010	270	6,412.38	1.73
UC - 2011	300	7,151.48	2.15	UC-2011	300	7,151.48	2.15
UC - 2014	310	6,749.18	2.09	UC-2012	140	7,230.95	1.01
UC - 2016	480	6,182.16	2.97	UC-2016	960	6,182.16	5.93
UC- 2019(B)	1,026	7,159.82	7.35	UC-2019(B)	720	7,159.82	5.16
UC- 2020	300	8,614.50	2.58	UC-2021	220	7,653.25	1.68
UC- 2021	450	7,653.25	3.44	UC-2027	80	7,226.48	0.58
UC- 2022	300	8,156.04	2.45	UC-2028	240	8,133.20	1.95
UC- 2025	324	8,496.20	2.75	UC-2029(A)	440	9,623.30	4.23
UC- 2026	284	8,709.50	2.47	UC-2030	252	13,966.00	3.52
UC- 2027	160	6,226.48	1.00	UC-2031	240	8,392.80	2.01
UC- 2031	250	8,392.80	2.10	UC-2032	340	6,180.80	2.10
UC- 2032	140	6,180.80	0.87	UC-2033	110	13,436.00	1.48
UC- 2033	225	13,436.00	3.02	UC-2034	110	10,384.60	1.14
UC- 2036	970	9,620.90	9.33	UC-2035	220	8,087.80	1.78
				UC-2036	368	9,620.90	3.54
				UC-2038	620	12,402.90	7.69
รวม	5,519		44.57	รวม	5,630		47.69

สรุปการผลิตโต๊ะ (มกราคม - สิงหาคม)

รุ่น (มกราคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)	รุ่น (กุมภาพันธ์)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)
UT - 1013	115	48,971.36	5.63	UT - 1013	190	48,971.36	9.30
UT - 1019	20	67,873.50	1.36	UT - 1017	48	61,006.50	2.93
UT - 1027	320	46,423.85	14.86	UT - 1019	20	67,873.50	1.36
UT - 1028	20	61,185.10	1.22	UT - 1027	300	46,423.85	13.93
UT - 1029	130	53,242.00	6.92	UT - 1028	70	61,185.10	4.28
UT - 1034	100	43,810.50	4.38	UT - 1029	219	53,242.00	11.66
UT - 1035	15	55,525.50	0.83	UT - 1034	125	43,810.50	5.48
UT - 1036	99	36,585.00	3.62	UT - 1035	15	55,525.50	0.83
UT - 1037	65	50,009.00	3.25	UT - 1036	99	36,585.00	3.62
UT - 1038	10	63,885.00	0.64	UT - 1037	65	50,009.00	3.25
UT - 1039	60	72,409.00	4.34	UT - 1038	20	63,885.00	1.28
				UT - 1039	70	72,409.00	5.07
รวม	954		47.06	รวม	1,241		62.99

รุ่น (มีนาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)	รุ่น (เมษายน)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)
UT - 1013	245	48,971.36	12.00	UT - 1013	75	48,971.36	3.67
UT - 1019	20	67,873.50	1.36	UT - 1021	65	46,076.00	2.99
UT - 1023	55	53,787.00	2.96	UT - 1023	55	53,787.00	2.96
UT - 1025	150	28,442.00	4.27	UT - 1027	130	46,423.85	6.04
UT - 1027	340	46,423.85	15.78	UT - 1028	80	61,185.10	4.89
UT - 1030	22	66,293.00	1.46	UT - 1029	35	53,242.00	1.86
UT - 1031	22	81,333.00	1.79	UT - 1032	75	55,236.00	4.14
UT - 1032	85	55,236.00	4.70	UT - 1034	55	43,810.50	2.41
UT - 1033	45	74,180.50	3.34	UT - 1039	60	72,409.00	4.34
UT - 1034	205	43,810.50	8.98				
UT - 1035	10	55,525.50	0.56				
UT - 1036	99	36,585.00	3.62				
รวม	1,298		60.80	รวม	630		33.32

สรุปการผลิตโต๊ะ (มกราคม - สิงหาคม)

รุ่น (พฤษภาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)	รุ่น (มิถุนายน)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)
UT - 1013	120	48,971.36	5.88	UT - 1013	100	48,971.36	4.90
UT - 1021	96	46,076.00	4.42	UT - 1019	30	67,873.50	2.04
UT - 1023	65	53,787.00	3.50	UT - 1023	67	53,787.00	3.60
UT - 1024	45	92,918.00	4.18	UT - 1027	105	46,423.85	4.87
UT - 1027	85	46,423.85	3.95	UT - 1028	80	61,185.10	4.89
UT - 1028	50	61,185.10	3.06	UT - 1029	91	53,242.00	4.85
UT - 1029	190	53,242.00	10.12	UT - 1030	40	66,293.00	2.65
UT - 1034	110	43,810.50	4.82	UT - 1031	50	81,333.00	4.07
UT - 1036	100	36,585.00	3.66	UT - 1032	75	55,236.00	4.14
UT - 1046	42	66,481.00	2.79	UT - 1034	70	43,810.50	3.07
UT - 1048	42	95,804.00	4.02	UT - 1036	50	36,585.00	1.83
UT - 1061	65	47,400.00	3.08	UT - 1037	97	50,009.00	4.85
UT - 1062	60	58,922.00	3.54	UT - 1038	35	63,885.00	2.24
				UT - 1039	62	72,409.00	4.49
				UT - 1047	35	55,915.00	1.96
				UT - 1061	65	47,400.00	3.08
				UT - 1062	60	58,922.00	3.54
รวม	1,070		57.01		1,112		61.06

รุ่น (กรกฎาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)	รุ่น (สิงหาคม)	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณไม้ (ลบซม./ตัว)	รวมไม้ที่ใช้ (ลบม.)
UT - 1013	130	48,971.36	6.37	UT - 1019	45	67,873.50	3.05
UT - 1019	65	67,873.50	4.41	UT - 1022	50	52,327.00	2.62
UT - 1022	30	52,327.00	1.57	UT - 1024-	35	78,624.00	2.75
UT - 1023	40	53,787.00	2.15	UT - 1029	55	53,242.00	2.93
UT - 1029	205	53,242.00	10.91	UT - 1034	200	43,810.50	8.76
UT - 1032	75	55,236.00	4.14	UT - 1039-	60	72,838.00	4.37
UT - 1034	229	43,810.50	10.03	UT - 1043	55	68,647.00	3.78
UT - 1035	90	55,525.50	5.00	UT - 1044	82	47,554.00	3.90
UT - 1036	40	36,585.00	1.46	UT - 1046-	45	58,003.00	2.61
UT - 1039	130	72,409.00	9.41	UT - 1047	95	55,915.00	5.31
UT - 1043	70	68,647.00	4.81	UT - 1048	42	95,804.00	4.02
UT - 1044	205	47,554.00	9.75				
UT - 1045	25	60,906.00	1.52				
UT - 1047	35	55,915.00	1.96				
UT - 1060	54	62,554.00	3.38				
UT - 1063	54	80,197.00	4.33				
รวม	1,477		81.21	รวม	764		44.10

สรุปการผลิตหน้าดินซั๊ก (มกราคม - สิงหาคม)

เดือนที่ ทำการผลิต	รุ่น	จำนวนผลิต (ตัว)	ปริมาณ (ลบชม./ชุด)	รวม (ลบม.)
มกราคม	UD - 3010	8,800	23,288.00	18.63
กุมภาพันธ์	0	0	0	0
มีนาคม	UD - 3010	8,800	23,288.00	18.63
เมษายน	0	0	0	0
พฤษภาคม	UD - 3010	5,280	23,288.00	11.18
	UD - 3011	3,300	27,198.76	8.16
มิถุนายน	0	0	0	0
กรกฎาคม	UD - 3010	5,280	23,288.00	11.18
	UD - 3011	3,300	27,198.76	8.16
สิงหาคม	0	0	0	0

หมายเหตุ : 1 ชุดจะมีชิ้นงาน 11 ตัว

ภาคผนวก ข

แผนตัวอย่างมาตรฐานของกรมทหาร (MILITARY STANDARD 105D)

แผนตัวอย่างนี้เกิดขึ้นในสมัยสงครามโลกครั้งที่ 2 ในปี ค.ศ. 1942 และต่อมาก็สร้างเป็นตารางชั้นโดยทหารอากาศสหรัฐ ในปี 1949 กองทหารเรือสหรัฐก็ได้สร้างตารางสำเร็จรูปขึ้นมาเช่นกัน โดยเริ่มแรกในปี 1950 ได้เกิดแผนตัวอย่างมาตรฐาน 105A (Mil.Std. 105A) แต่ได้ปรับปรุงมาเรื่อยๆ เป็นแผน 105B , 105C ตามลำดับ สำหรับแผนตัวอย่างมาตรฐาน 105D นั้นเป็นผลงานของกลุ่มทำงานร่วมกันระหว่างสหรัฐ , อังกฤษ และแคนาดา เพื่อให้ได้มาตรฐานเดียวกันทั้ง 3 ประเทศ ต่อมาปี 1963 รัฐบาลสหรัฐก็ได้กำหนดแผนตัวอย่างมาตรฐานของกรมทหาร 105D ออกมาใช้กัน

จุดสำคัญของแผนตัวอย่างมาตรฐาน 105D นั้นคือค่าระดับคุณภาพในการยอมรับหรือ AQL (Acceptable Quality Level) นั่นคือแผนตัวอย่างมาตรฐานนี้ขึ้นอยู่กับค่า AQL ซึ่งอยู่ในช่วงระหว่าง 0.10% ถึง 10% นอกจากนี้ยังขึ้นอยู่กับระดับการตรวจสอบ (Inspection Level) ซึ่งจะบอกความสัมพันธ์ของขนาดรุ่น และขนาดตัวอย่าง ปกติมี 3 ระดับด้วยกัน ระดับ 2 ถือว่าเป็นการตรวจสอบในสภาพปกติ(Normal) ระดับ 1 หมายถึง การตรวจสอบแบบผ่อนคลาย(Reduced) และระดับ 3 หมายถึงการตรวจสอบที่เข้มงวด(Tightened) และยังมีระดับพิเศษอีก 4 ระดับด้วยกัน การจะเลือกการตรวจสอบระดับไหนต้องคำนึงถึงประเภทของผลิตภัณฑ์ สำหรับผลิตภัณฑ์ง่ายๆ ราคาถูก การตรวจสอบก็อยู่ที่ระดับต่ำ แต่ถ้าราคาแพงและยุ่งยาก การตรวจสอบก็อยู่ที่ระดับสูง

แผนตัวอย่าง 105D มี 3 แบบด้วยกัน คือ แผนตัวอย่างเดี่ยว , แผนตัวอย่างคู่ , และแผนตัวอย่างหมู่ แผนตัวอย่างที่ค่า AQL เดียวกันจะให้เส้นโค้ง OC เดียวกัน การหาแผนตัวอย่างเราต้องการรหัสอักษร (Code Letter) ก่อนจึงค่อยหาแผนตัวอย่างได้

ขั้นตอนในการใช้ตารางมาตรฐานของแผนตัวอย่างมาตรฐาน 105D

1. กำหนดค่า AQL
2. กำหนดระดับตรวจสอบ (Inspection Level)
3. กำหนดขนาดรุ่น (Lot Size)
4. หารหัสอักษร(Code Letter) จากตารางที่ 1
5. กำหนดประเภทของแผนตัวอย่าง (แผนตัวอย่างเดี่ยว , คู่หรือหมู่)

6. หาแผนตัวอย่างตามประเภทแผนจากตาราง
ตารางที่ 2 , 3 , 4 สำหรับ แผนตัวอย่างเดี่ยว
ตารางที่ 5 , 6 สำหรับแผนตัวอย่างคู่
ตารางที่ 7 , 8 สำหรับแผนตัวอย่างหมู่
7. หาแผนตัวอย่างจากตาราง 3 , 6 , 8 เมื่อต้องการปรับระดับตรวจสอบให้เข้มงวด
ขึ้น(Tightened Inspection)

ตารางที่ 1 ตารางแสดงรหัสอักษร (มาตรฐาน 105ค)

Lot or batch size			Special inspection levels				General inspection levels		
			S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2	to	8	A	A	A	A	A	B	
9	to	15	A	A	A	A	A	C	
16	to	25	A	A	B	B	B	D	
26	to	50	A	B	B	C	C	E	
51	to	90	B	B	C	C	C	F	
91	to	150	B	B	C	D	D	G	
151	to	280	B	C	D	E	E	H	
281	to	500	B	C	D	E	F	J	
501	to	1200	C	C	E	F	G	K	
1201	to	3200	C	D	E	G	H	L	
3201	to	10000	C	D	F	G	J	M	
10001	to	35000	C	D	F	H	K	N	
35001	to	150000	D	E	G	J	L	P	
150001	to	500000	D	E	G	J	M	Q	
500001	and over		D	E	H	K	N	R	

ตารางที่ 3 ตารางสุ่มตัวอย่างเดี่ยวแบบตรวจสอบเข้มงวด (มาตรฐาน 105 ดี)



Sample size code letter	Sample size	Acceptable Quality Levels (tightened inspection)																											
		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	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	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
U)	1250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
H)	2000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
S)	3150	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		

 = Use first sampling plan below arrow. If sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection.
 = Use first sampling plan above arrow.

Ac = Acceptance number.
 Re = Rejection number.

ตารางที่ 4 ตารางสุ่มตัวอย่างเดี่ยวแบบตรวจสอบผ่อนคลาย (มาตรฐาน 105 ดี)

Sample size code letter	Sample size	Acceptable Quality Levels (reduced inspection) †																											
		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	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
B	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
C	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
D	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
E	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
F	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
G	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
H	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
J	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
K	50	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
L	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
M	125	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
N	200	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
P	315	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
O	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	
Q	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	

 Use first sampling plan below arrow. If sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection. Re = Rejection number.
 Use first sampling plan above arrow. † If the acceptance number has been exceeded, but the rejection number has not been reached, accept the lot, but reinstate normal inspection (see 10.1.4).
 Ac = Acceptance number.

ตารางที่ 5 ตารางสุ่มตัวอย่างคู่แบบตรวจสอบธรรมดา (มาตรฐาน 105 ดี)

Sample size code letter	Sample size	Sample size	Cumulative sample size	Acceptable Quality Levels (normal inspection)																																																			
				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	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr	Ac	Hr		
A				↓																																																			
B	First Second	2 2	2 4	↓																																																			
C	First Second	3 3	3 6	↓																																																			
D	First Second	5 5	5 10	↓																																																			
E	First Second	8 8	8 16	↓																																																			
F	First Second	13 13	13 26	↓																																																			
G	First Second	20 20	20 40	↓																																																			
H	First Second	32 32	32 64	↓																																																			
J	First Second	50 50	50 100	↓																																																			
K	First Second	80 80	80 160	↓																																																			
L	First Second	125 125	125 250	↓																																																			
M	First Second	200 200	200 400	↓																																																			
N	First Second	315 315	315 630	↓																																																			
P	First Second	500 500	500 1000	↓																																																			
U	First Second	800 800	800 1600	↓																																																			
V	First Second	1250 1250	1250 2500	↓																																																			

 Use first sampling plan below arrow. If sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection. Hr = Rejection number.
 Use first sampling plan above arrow. Ac = Acceptance number. * = Use corresponding single sampling plan (or alternatively, use double sampling plan below, where available).

ตารางที่ 6 ตารางคู่มือตัวอย่างรูปแบบตรวจสอบเข้มงวด (มาตรฐาน 105 คี)

Sample size code letter	Sample	Sample size	Com- lative sample size	Acceptable quality levels (tightened inspection)																														
				0.010	0.015	0.025	0.040	0.063	0.100	0.150	0.250	0.400	0.630	1.000	1.500	2.500	4.000	6.300	10.000	15.000	25.000	40.000	63.000	100.000	150.000	250.000	400.000	630.000	1000.000					
				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	First Second	2 2	2 4																															
C	First Second	3 3	3 6																															
D	First Second	5 5	5 10																															
E	First Second	8 8	8 16																															
F	First Second	13 13	13 26																															
G	First Second	20 20	20 40																															
H	First Second	32 32	32 64																															
J	First Second	50 50	50 100																															
K	First Second	80 80	80 160																															
L	First Second	125 125	125 250																															
M	First Second	200 200	200 400																															
N	First Second	315 315	315 630																															
P	First Second	500 500	500 1000																															
Q	First Second	800 800	800 1600																															
R	First Second	1250 1250	1250 2500																															
S	First Second	2000 2000	2000 4000																															

Use first sampling plan below arrow. If sample size equals or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection. Re = Rejection number.
 Use first sampling plan above arrow. * = Use corresponding single sampling plan (or, alternatively, use double sampling plan below, where available).
 Ac = Acceptance number.

ตารางที่ 7 ตารางสุ่มตัวอย่างหมู่แบบตรวจสอบธรรมดา (ต่อ)

Sample size code letter	Sample size	Lot size range	Acceptable Quality Levels (normal inspection)																														
			0.10		0.05		0.025		0.015		0.010		0.005		0.0025		0.0015		0.0010		0.0005		0.00025		0.00015		0.00010		0.00005		0.000025		
			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	
L	First	32	32																														
	Second	32	64																														
	Third	32	96																														
	Fourth	32	128																														
	Search	32	224																														
M	First	50	50																														
	Second	50	100																														
	Third	50	150																														
	Fourth	50	200																														
	Search	50	350																														
N	First	80	80																														
	Second	80	160																														
	Third	80	240																														
	Fourth	80	320																														
	Search	80	480																														
P	First	125	125																														
	Second	125	250																														
	Third	125	375																														
	Fourth	125	500																														
	Search	125	750																														
Q	First	200	200																														
	Second	200	400																														
	Third	200	600																														
	Fourth	200	800																														
	Search	200	1200																														
R	First	315	315																														
	Second	315	630																														
	Third	315	945																														
	Fourth	315	1260																														
	Search	315	1890																														
S	First	500	500																														
	Second	500	1000																														
	Third	500	1500																														
	Fourth	500	2000																														
	Search	500	3000																														

* Use first sampling plan below when lot sample size equals or exceeds lot or batch size. An 100 percent inspection.
 * Use first sampling plan above when lot size is percentage given, when necessary.
 * Acceptance number.
 * Rejection number.
 * Use corresponding single sampling plan for alternately, use multiple plan below, when available.
 * Acceptance not permitted at this sample size.

ตารางที่ 8 ตารางสุ่มตัวอย่างแบบตรวจสอบเชิงงวด (มาตรฐาน 105 คี)

Sample size code letter	Sample size	Cono- lotive sample size	Acceptable Quality Levels (lightened inspection)																																
			Acceptable Quality Levels (lightened inspection)																																
			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	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc	Ac	Pc						
4			↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
11	First	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Second	4	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Third	6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fourth	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fifth	10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Sixth	12	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
1	First	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Second	6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Third	9	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fourth	12	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fifth	15	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Sixth	18	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
9	First	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Second	10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Third	15	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fourth	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fifth	25	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Sixth	30	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
42	First	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Second	16	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Third	24	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fourth	32	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fifth	40	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Sixth	48	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
11	First	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Second	26	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Third	39	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fourth	52	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fifth	65	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Sixth	78	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
J	First	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Second	40	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Third	60	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fourth	80	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Fifth	100	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					
	Sixth	120	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓					

↓ Use first sampling plan below arrow letter as combination of table on following page, when necessary. If sample also rejects or exceeds lot or batch size, do 100 percent inspection.
 ↓ Use first sampling plan above arrow.
 Ac Acceptance number.
 Pc Rejection number.
 * Use same sampling single sampling plan for alternately, use multiple sampling plan below, when available.
 ** Use corresponding double sampling plan for alternately use multiple sampling plan below, when available.
 † Acceptance not permitted at this sample size.

ตารางที่ 9 จำนวนจำกัดสำหรับการตรวจสอบแบบผ่อนคลาย

Number of Sample units (min last 10 lots or batches)	Acceptable Quality Level																									
	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
20 - 29	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	22	40	68	115	181
30 - 49	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	1	3	7	13	22	36	63	105	178	277	
50 - 79	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	3	7	14	25	40	63	110	181	301	
80 - 129	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	7	14	24	42	68	105	181	297		
130 - 199	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	7	13	25	42	68	115	177	301	490		
200 - 319	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	22	40	68	115	181	277	471			
320 - 499	*	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	1	4	8	14	24	39	68	113	189						
500 - 799	*	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	3	7	14	25	40	63	110	181							
800 - 1,219	*	*	*	*	*	*	*	0	0	2	4	7	14	24	42	68	105	181								
1,250 - 1,999	*	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	24	40	69	110	169										
2,000 - 3,149	*	*	*	*	0	0	2	4	8	14	24	38	67	111	186											
3,150 - 4,999	*	*	*	*	0	0	1	4	8	14	24	40	67	111	186											
5,000 - 7,999	*	*	*	0	0	2	3	7	14	25	40	63	110	181												
8,000 - 12,199	*	*	0	0	2	4	7	11	24	42	68	105	181													
12,500 - 19,999	*	0	0	2	4	7	13	24	40	69	110	169														
20,000 - 31,199	0	0	2	4	8	14	22	40	68	115	181															
31,500 - 49,999	0	1	4	8	14	24	38	67	111	186																
50,000 & Over	2	3	7	14	25	40	63	110	181	301																

Denotes that the number of sample units from the last ten lots or batches is not sufficient for reduced inspection for this AQL. In this instance more than ten lots or batches may be used for the calculation, provided that the lots or batches used are the most recent ones in sequence, that they have all been on normal inspection, and that none has been rejected while on original inspection.

ประวัติผู้วิจัย

นายเกียรติศักดิ์ ศรีประทีป เกิดเมื่อวันที่ 11 กันยายน 2513 ที่อำเภอ บัวใหญ่
จังหวัดนครราชสีมา สำเร็จการศึกษาปริญญาตรีวิศวกรรมศาสตรบัณฑิตสาขาวิศวกรรมอุตสาหการ
สถาบันเทคโนโลยีพระจอมเกล้า ธนบุรี ในปีการศึกษา 2534 และเข้าศึกษาต่อในหลักสูตร
วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต ที่จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย เมื่อ พ.ศ. 2537

