

Tabla 2.1

Letra Código (MIL STD 105D)

Tamaño del lote	Niveles de inspección especiales				Niveles generales de inspección		
	S - 1	S - 2	S - 3	S - 4	I	II	III
2 a 8	A	A	A	A	A	A	B
9 a 15	A	A	A	A	A	B	C
16 a 25	A	A	B	B	B	C	D
26 a 50	A	B	B	C	C	D	E
51 a 90	B	B	C	C	C	E	F
91 a 150	B	B	C	D	D	F	G
151 a 280	B	C	D	E	E	G	H
281 a 500	B	C	D	E	F	H	J
501 a 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 a 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 a 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 a 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 a 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 a 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 y más	D	E	H	K	N	Q	R

Fuente: Calidad total y productividad. Gutiérrez P.; H.

Tabla 2.2

Tabla : Para inspección Normal: Muestreo Simple (MIL STD 105D)

Letra Código para el tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra n	Nivel de Calidad aceptable (NCA o AQL), en porcentaje																								
		0,01	0,015	0,025	0,04	0,065	0,1	0,15	0,25	0,4	0,65	1	1,5	2,5	4	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	
		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																									

Fuente: Calidad total y productividad. Gutiérrez P.; H.

A partir de aquí el AQL representa defectos por unidad



Tabla 2.4

Tabla Letra Código (MIL STD 414)

Tamaño del lote	Niveles de inspección				
	I	II	III	IV	V
3 a 8	B	B	B	B	C
9 a 15	B	B	B	B	D
16 a 25	B	B	B	C	E
26 a 40	B	B	B	D	F
41 a 65	B	B	C	E	G
66 a 110	B	B	D	F	H
111 a 180	B	C	E	G	I
181 a 300	B	D	F	H	J
301 a 500	C	E	G	I	K
501 a 800	D	F	H	J	L
801 a 1300	E	G	I	K	L
1301 a 3200	F	H	J	L	M
3201 a 8000	G	I	L	M	N
8001 a 22000	H	J	M	N	O
22001 a 110000	I	K	N	O	P
110001 a 550000	I	K	O	P	Q
550001 y más	J	K	P	Q	Q

Tabla 2.5

Tabla para inspección Normal y Severa: Muestreo Simple (MIL STD 414)

Letra Código para el tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra n	Nivel de Calidad aceptable (NCA o AQL) inspección normal															
		0,04	0,065	0,1	0,15	0,25	0,4	0,65	1	1,5	2,5	4	6,5	10	15		
		M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M		
B	3								▼	▼	7,59	18,86	26,94	33,69	40,47		
C	4								▼	1,53	5,5	10,92	16,45	22,86	29,45	36,9	
D	5							▼	▼	1,33	3,32	5,83	9,8	14,39	20,19	26,56	33,99
E	7					▼		0,422	1,06	2,14	3,55	5,35	8,4	12,2	17,35	23,29	30,5
F	10	▼	▼	▼	0,349	0,716	1,3	2,17	3,26	4,77	7,29	10,54	15,17	20,74	27,57		
G	15	0,099	0,186	0,312	0,503	0,818	1,31	2,11	3,05	4,31	6,56	9,46	13,71	18,94	25,61		
H	20	0,135	0,228	0,365	0,544	0,846	1,29	2,05	2,95	4,09	6,17	8,92	12,99	18,03	24,53		
I	25	0,155	0,25	0,38	0,551	0,877	1,29	2	2,86	3,97	5,97	8,63	12,57	17,51	23,97		
J	30	0,179	0,28	0,413	0,581	0,879	1,29	1,98	2,83	3,91	5,86	8,47	12,36	17,24	23,58		
K	35	0,17	0,264	0,388	0,535	0,847	1,23	1,87	2,68	3,7	5,57	8,1	11,87	16,65	22,91		
L	40	0,179	0,275	0,401	0,566	0,873	1,26	1,88	2,71	3,72	5,58	8,09	11,85	16,61	22,86		
M	50	0,163	0,25	0,363	0,503	0,789	1,17	1,71	2,49	3,45	5,2	7,61	11,23	15,87	22		
N	75	0,147	0,228	0,33	0,467	0,72	1,07	1,6	2,29	3,2	4,87	7,15	10,63	15,13	21,11		
O	100	0,145	0,22	0,317	0,447	0,689	1,02	1,53	2,2	3,07	4,69	6,91	10,32	14,75	20,66		
P	150	0,134	0,203	0,293	0,413	0,638	0,949	1,43	2,05	2,89	4,43	6,57	9,88	14,2	20,02		
Q	200	0,135	0,204	0,294	0,414	0,637	0,945	1,42	2,04	2,87	4,4	6,53	9,81	14,12	19,92		
		0,065	0,1	0,15	0,25	0,4	0,65	1	1,5	2,5	4	6,5	10	15			
		Nivel de Calidad aceptable (NCA o AQL) inspección severa															