

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
1	5	1.2.11	1.2.11 抽樣計畫 在驗收檢驗時使用抽樣檢驗法，就必須先設計一個抽樣計畫。計數值的抽樣計畫包括三個部份，即批量 N、 <u>模</u> 本數 n 及合格判定數 c。	1.2.11 抽樣計畫 在驗收檢驗時使用抽樣檢驗法，就必須先設計一個抽樣計畫。計數值的抽樣計畫包括三個部份，即批量 N、 <u>樣</u> 本數 n 及合格判定數 c	
2	15	2.1	2.1.1 超幾何分配 並已知該批之不符合百分率為 p，則抽樣檢驗結果得到 d 個不符合品的機率為 Pd，Pd 可由 <u>F</u> 式求得	2.1.1 超幾何分配 並已知該批之不符合百分率為 p，則抽樣檢驗結果得到 d 個不符合品的機率為 Pd，Pd 可由 <u>下</u> 式求得	
3	25	2.1.4	(1) <u>允收品質水準 AQL</u> (Acceptable Quality Level)：	(1) 允收品質 <u>界限 AQL</u> (Acceptable Quality Limit)：	
4	25	2.1.4	(3) 生產者冒險率 PR (4) 消費者冒險率 CR 因為此種錯誤使消費者蒙受損失故名之。此種冒險率又稱為第二型誤差(Type <u>H</u> Error)，用 β 表之，一般於 LTPD 時，訂 $\beta = 10\%$ 。(5) OC 曲線之特性 OC 曲線可以表示任何一種抽樣計畫之特性，即無論何種抽驗法	(3) 生產者 <u>風險</u> 率 PR (4) 消費者 <u>風險</u> 率 CR 因為此種錯誤使消費者蒙受損失故名之。此種冒險率又稱為第二型誤差(Type <u>II</u> Error)，用 β 表之，一般於 LTPD 時，訂 $\beta = 10\%$ 。(5) OC 曲線之特性 OC 曲線可以表示任何一種抽樣計畫之特性，即無論何種抽驗法	
5	36		<u>損益平衡點</u> <u>AOL(%)</u> 0.5 ~ 1% 0.25	<u>損益平衡點</u> <u>AQL(%)</u> 0.5 ~ 1% 0.25	
6	49	例 2.8	<u>0.0251856x0.0252</u>	<u>0.0251856 = 0.0252</u>	
7	49	2.3.3	<u>乃 矜</u> 別選檢驗下	<u>乃 於</u> 別選檢驗下	
8	55		<u>在 LTPD 型抽樣表中 (假設消費者冒險率 $\beta = 0.10$)，共分 8 種</u>	<u>在 LTPD 型抽樣表中 (假設消費者<u>風險</u>率 $\beta = 0.10$) 共分 8 種</u>	
9	58	例 2.12	<u>試求一 填</u> 次及雙次抽樣計畫	<u>試求一 單</u> 次及雙次抽樣計畫	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
10	62		<u>⑦不符合品項(nonconforming item)</u>	<u>⑦不符合單位產品(nonconforming item)</u>	
11	82	2.4.1	<u>表 12 中的常態化 OC 曲線顯示當考慮轉換規則但不考慮檢驗中止 (9.(4)) 的影響下，各種品質的批被允收之百分率範圍。曲線的橫坐標為過程品質對 AQL 之比值。</u> <u>每條曲線代表正常檢驗的一個允收數。</u>	<u>刪除</u>	
12	85	2.4.1	<u>③生產者風險表</u>	<u>③生產者風險表(Producer' s risk Tables)</u>	
13	85	2.4.1	·例 2.13 已知批量 $N=150$ ， <u>允收水準</u> $AQL=4.0$ 不良率 ·期望的樣本中不良品比率等於樣本數乘 <u>允收水準</u> $AQL = n \times AQL$ 的品質，得 $20 \times 0.04 = 0.8$ 。	·例 2.13 已知批量 $N=150$ ， <u>允收品質界限</u> $AQL=4.0$ 不良率 ·期望的樣本中不良品比率等於樣本數乘 <u>允收品質界限</u> $AQL = n \times AQL$ 的品質，得 $20 \times 0.04 = 0.8$	
14	85		<u>(例 2.13)解：從表 1, 得代字 F</u>	<u>(例 2.13)解：依據附表四，從表 1, 得代字 F</u>	
15	85	2.4.1	·例 2.14 已知 <u>允收水準</u> $AQL=1.5\%$ ，批量 $N=500$ ·查表 8-A，代字 H，樣本大小 $n=50$ ，向右指到 <u>允收水準</u>	·例 2.14 已知 <u>允收品質界限</u> $AQL=1.5\%$ ，批量 $N=500$ ·查表 8-A，代字 H，樣本大小 $n=50$ ，向右指到 <u>允收品質界限</u>	
16	87	2.4.1	在本例中，得 6.34 (最近於 6.67)，向上看查出 <u>6.43</u> 的 $AQL=4.0$ 表 2A，代字 H 與 <u>允收水準</u> = 4.0%，得下列抽樣計畫：	在本例中，得 6.34 (最近於 6.67)，向上看查出 <u>6.34</u> 的 $AQL=4.0$ 表 2A，代字 H 與 <u>允收品質界限</u> = 4.0%，得下列抽樣計畫：	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
17	88	2.4.2	2.4.2 CNS 2779-1 抽樣表之應用 ②決定 <u>允收品質水準</u> AQL 值。	2.4.2 CNS 2779-1 抽樣表之應用 ②決定 <u>允收品質界限</u> AQL 值。	
18	95	2.4.3	9.5 跳批抽樣 (skip-lot sampling) 當 <u>減量</u> 檢驗符合 ISO2859-3 要求時, 可用跳批抽樣代替逐批檢驗	9.5 跳批抽樣 (skip-lot sampling) 當 <u>正常</u> 檢驗符合 ISO2859-3 要求時, 可用跳批抽樣代替逐批檢驗	
19	96	2.4.3	<u>表 11A 正常檢驗單次抽樣計畫(輔助主抽樣表)(表 IIA 中增加分數允收數)</u> <u>表 11B 加嚴檢驗單次抽樣計畫(輔助主抽樣表)(表 IIB 中增加分數允收數)</u> <u>表 11C 減量檢驗單次抽樣計畫(輔助主抽樣表)(表 IIC 中增加分數允收數)</u> <u>表 12 方案 OC 曲線(常態化)</u>	刪除	
20	97	2.4.3	(7)當實施 <u>減量</u> 檢驗時, 若滿足 ISO 2859-3 中要求時, 可改採跳批抽樣檢驗	(7)當實施 <u>正常</u> 檢驗時, 若滿足 ISO 2859-3 中要求時, 可改採跳批抽樣檢驗	
21	98	2.4.3	<u>不固定抽樣計畫示例(表)</u>	附錄 A 不固定抽樣計畫示例(表)	
22	98	2.4.3	<u>不固定抽樣計畫示例(表) 第 5 列 給足 Ac</u>	不固定抽樣計畫示例(表) 第 5 列 給定 Ac	
23	98	2.4.3	(表)25(列) 400 H 20 1/2 5 0 0 A 5 — 持續 <u>正常</u>	(表)25(列) 400 H 20 1/2 5 0 0 A 5 — 持續 <u>減量</u>	
24	115	3.1	圖 3.2 <u>之次數分配</u>	圖 3.2 \bar{X} 之次數分配	
25	119	(E)b	b. $\bar{x}_L = S_L - K\sigma$	b. $\bar{x}_L = S_L + K\sigma$	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
26	119	(2) 雙邊規格	且 $ m_{U1}=m_{u0} = m_{L1}=m_{L0} $	且 $ m_{U1-m_{U0}} = m_{L1-m_{L0}} $	
27	119	(2) 雙邊規格	m_{L1} 表希望合格批的平均值下值	m_{L0} 表希望合格批的平均值下值	
28	127	3.3.1	(6) $\bar{x}_U = S_U - k\sigma = 6.05 - 1.88 \times 0.01 = 6.03\text{mm}$ $\bar{x}_L = S_L + k\sigma = 5.95 + 1.88 \times 0.01 = 5.97\text{mm}$	(6) $\bar{x}_U = S_U - k\sigma = 6.05 - 1.88 \times 0.01 = 6.03\text{mm}$ (換行) $\bar{x}_L = S_L + k\sigma = 5.95 + 1.88 \times 0.01 = 5.97\text{mm}$	
29	128	(2)	指定 P_0 及 P_1 ， <input type="checkbox"/> 值應選自下列各代表值： 0.100, 0.125, 0.160,	指定 P_0 及 P_1 ， P_0 值應選自下列各代表值 0.100, 0.125, 0.160,	
30	133	3.4.1	CNS 9445-1 附錄 <u>A 至附錄 I</u> 提供支援抽樣程序所需之表。	CNS 9445-1 附錄 <u>6A 至附錄 6I</u> 提供支援抽樣程序所需之表。	
31	140	第一行	<u>x</u> 樣本品質特性量測值的算術平均數	<u>\bar{x}</u> 樣本品質特性量測值的算術平均數	
32	151		$x = U - ks$ (對應規格上限) 或 <u>$x = L - ks$ (對應規格下限)</u>	$x = U - ks$ (對應規格上限) 或 <u>$x = L + ks$ (對應規格下限)</u>	
33	154	倒數第 7行	若 \hat{p} 超過表 G.1 所示適用的最大容許值 P^* ， 該批視為允收，否則此批視為不允收。	若 \hat{p} <u>未</u> 超過表 G.1 所示適用的最大容許值 P^* ， 該批視為允收，否則此批視為不允收。	
34	155		$Q_U = (U - \mathbf{x}) / s = (10 - 3.5) / 7.436 = 0.8741$ $Q_L = (\mathbf{x} - L) / s = (3.5 - 10) / 7.436 = 1.815$	$Q_U = (U - \bar{\mathbf{x}}) / s = (10 - 3.5) / 7.436 = 0.8741$ $Q_L = (\bar{\mathbf{x}} - L) / s = (3.5 - 10) / 7.436 = 1.815$	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
35	156	倒數第2行	若 \hat{P} 不超過表 G.1 所示適用的最大容許值 \hat{P}^* ，	若 \hat{P} 不超過表 G.1 所示適用的最大容許值 P^*	
36	161	(2)	對於規格上限，如 $x \leq x_U [= U - k\sigma]$ ，則允收該批，如 $x > x_U [= U - k\sigma]$ ，則不允收該批。 同樣，對於規格下限， <u>如 $x \geq x_L [= L - k\sigma]$，則允收該批，如 $x < x_L [= L - k\sigma]$，則不允收該批</u>	對於規格上限，如 $x \leq x_U [= U - k\sigma]$ ，則允收該批，如 $x > x_U [= U - k\sigma]$ ，則不允收該批。 同樣，對於規格下限， <u>如 $x \geq x_L [= L + k\sigma]$，則允收該批，如 $x < x_L [= L + k\sigma]$，則不允收該批</u>	
37	163	(f)	(f) 由公式 $x_U = U - k\sigma$ 計算可容許的樣本平均標準差上限 x_U ， <u>並由公式 $x_L = L - k\sigma$</u> 計算可容許的樣本平均標準差下限 x_L	(f) 由公式 $x_U = U - k\sigma$ 計算可容許的樣本平均標準差上限 x_U ，並由公式 <u>$x_L = L + k\sigma$</u> 計算可容許的樣本平均標準差下限 x_L	
38	164		需要的資訊 由表 E.1 查得因子： $f\sigma$	需要的資訊 由表 <u>6E-1 查得因子：$f\sigma$</u>	
39	164	第5行	最大過程標準差(MPSD)， $\sigma_{max} (U - L) f_{\alpha}$	最大過程標準差(MPSD)， <u>$\sigma_{max} = (U - L)f_{\alpha}$</u>	
40	168	第6行	但是經別選的批有時採用計量值計畫，可能被樣本平均數 <u>元</u> 或樣本標準差 s 顯出不良率太高而拒收	但是經別選的批有時採用計量值計畫，可能被樣本平均數 <u>X</u> 或樣本標準差 s 顯出不良率太高而拒收	
41	168	3.5	4. 查 CNS 2779-1， <u>加嚴檢驗，I 級水準</u> ，選取單次計數值抽樣計畫。	4. 查 CNS 2779-1， <u>加嚴檢驗，II 級水準</u> ，選取單次計數值抽樣計畫。	
42	169	例 3.14	$Q_L \geq K$ 則允收；否則補 <u>22</u> 個檢驗，用計數值加嚴檢驗判定，	$Q_L \geq K$ 則允收；否則補 <u>21</u> 個檢驗，用計數值加嚴檢驗判定，	
43	169	倒數第3行	但樣本中無不合格品，判拒收會引起困擾，再依計數值加嚴檢驗，即補抽 <u>22</u> 個檢驗	但樣本中無不合格品，判拒收會引起 <u>困</u> 擾，再依計數值加嚴檢驗，即補抽 <u>21</u> 個檢驗	
44	170	第三章練習題 3-2	已知 $\sigma = 1,000\text{psi}$ ， <u>$\sigma = 5\%$</u> ， $\beta = 10\%$ ，	已知 $\sigma = 1,000\text{psi}$ ， <u>$\alpha = 5\%$</u> ， $\beta = 10\%$ ，	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
45	170	第三章 練習題 3-6	3 - 6 一批 100 個改為「一批 25 個」；採用 III 級改為「採用 I 級」； $AQL = 0.65\%$ 改為「 4.0% 」，自 414 表改為 CNS 9445-1」；得知需 5 個改為「3 個」，若抽取 3 個觀測值為 25，27，29 試問此批可否允收？	(改為此題) 3-6某機械零件硬度規定最低為HRC 25 最高為 HRC 30。茲有一批25件送請檢驗，採用 I 級檢驗水準，正常檢驗， $AQL4.0$ 自CNS 9445-1表中；得知需3個樣本，若抽取3個樣本之觀測值分別為HRC 25 HRC 27 HRC 29 試問此批可否允收？	
46	171	第三章 練習題 3-7	採用 II 級檢驗水準，正常檢驗， $AQL = 1.5\%$ ，求抽樣計畫之 n 及 k 值？	採用 II 級檢驗水準，正常檢驗， $AQL = 1.0\%$ ，求抽樣計畫之 n 及 k 值？	
47	171	第三章 練習題	3-10 某設備最低操作溫度 30°C ，操作呈常態分配， $N=50$ ，II 級檢驗水準， $AQL = 2.5\%$ ，求 n，k 值？	3-10 某設備最低操作溫度 30°C ，操作呈常態分配， $N=50$ ，I 級檢驗水準， $AQL = 2.5\%$ ，求 n，k 值？	
48	171	第三章 練習題 3-11	由上題若抽檢 4 個據為 31、33、35、37 該批是否允收？	由上題若抽檢 4 個數據為 31、33、35、37 該批是否允收	
49	174	4.2.3	表 I 與表 IV 可用以代替 MIL-STD-105E 之單次抽樣；表 I 與表 III 可用以代替 MIL-STD-414 之未知變異性標準差法抽樣；表 I、表 IV 及表 II 配合可用以代替	表 I 與表 II 可用以代替 MIL-STD-105E 之單次抽樣；表 I 與表 III 可用以代替 MIL-STD-414 之未知變異性標準差法抽樣；表 I 與表 IV 配合可用以代替	
50	178	4.5.4	如 MIL-Q-9858 補以 SPC、ISO 9000、QS 9000 或其他經政府機構代表	如 MIL-Q-9858 補以 SPC、ISO 9000、IATF 16949 或其他經政府機構代表	
51	182	4.6.3 (3)	(3)表 IV 之轉換規範有時係依據表 II 之對 <u>抵項</u>	3)表 IV 之轉換規範有時係依據表 II 之對 <u>應項</u>	
52	196	表	表 II 計量值抽樣計畫 註(2)加嚴檢驗採正常檢驗 VL 之左隔欄，減量檢驗則採其右隔欄，VL-VII 之加嚴為 T 欄； <u>VL-1</u> 之減量為 R 欄	表 III 計量值抽樣計畫 註(2)加嚴檢驗採正常檢驗 VL 之左隔欄，減量檢驗則採其右隔欄，VL-VII 之加嚴為 T 欄； <u>VL-I</u> 之減量為 R 欄	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
53	197	表IV	(2)加嚴檢驗採正常檢驗 VL 之左隔欄，減量檢驗則採其右隔欄，VL-VII 之加嚴為 T 欄； <u>VL-1</u> 之減量為 R 欄	(2)加嚴檢驗採正常檢驗 VL 之左隔欄，減量檢驗則採其右隔欄，VL-VII 之加嚴為 T 欄； <u>VL-I</u> 之減量為 R 欄	
54	200	表 5.1 倒數第 6 行	同時計量值數據可指出和規格之間的相對關係，提供規格 <u>寬議</u> 時之參考依據。	同時計量值數據可指出和規格之間的相對關係，提供規格 <u>寬讓</u> 時之參考依據。	
55	203	第 1 行	剔除 2 個數據係接近 <u>平均數文者</u> ，按標準差推定	剔除 2 個數據係接近 <u>平均數 \bar{X} 者</u> ，按標準差推定	
56	204	(3)	(3)在相同的保護水準下，計量值抽樣計畫所需要的樣本數比計數值 <u>抽樣計畫要少得</u> 。	(3)在相同的保護水準下，計量值抽樣計畫所需要的樣本數比計數值 <u>抽樣計畫要少得多</u> 。	
57	207	5.6 改進	本次改版計數值用 CNS 2779-1，計量值用 CNS 9445-1 兩者檢驗水準及樣本大小代字均能相配一致。原樣本代字計數值是 G， <u>n=3</u> ，計量值也是 G，n=15，樣本減少 <u>節檢驗成本</u> ，判斷力增加，效果更好。	本次改版計數值用 CNS 2779-1，計量值用 CNS 9445-1 兩者檢驗水準及樣本大小代字均能相配一致。原樣本代字計數值是 G， <u>n=32</u> ，計量值也是 G，n=15，樣本減少 <u>節省檢驗成本</u> ，判斷力增加，效果更好。	
58	208	表 5.3 選別型	消費者無法選擇生產者，且需保持一定 <u>品價</u> 時	消費者無法選擇生產者，且需保持一定 <u>品質</u> 時	
59	208	表 5.3 調整型	(特點)4. AQL 及 n 均採用 $10^{1/5}$ 等比級數。	(特點) <u>4. CNS 2779-1</u> 之 AQL 及 n 均採用 $10^{1/5}$ 等比級數。	
60	242	7	2-5 查卜氏表 $np=32 \times 0.05=1,6, c=2, Pa=0.783$ $AOQ=pPa(1-n/N)=0.05 \times 0.783(1-32/800)=0.037584$ <u>$\cong 0.376$</u> = 3.76%	2-5 查卜氏表 $np=32 \times 0.05=1,6, c=2, Pa=0.783$ $AOQ=pPa(1-n/N)=0.05 \times 0.783(1-32/800)=0.037584$ <u>$\cong 0.0376$</u> = 3.76%	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
61	243	7	2-14 查 JIS Z9009, $h_0=0, 939, h_1=1.205, s=0.040$	2-14 查 JIS Z9009, $h_0=0, 939, h_1=1.205, s=0.0397$	
62	243	習題解答 第三章	3-1 $n=9, G_0=0.548, \bar{x}_L = 20, 500-548 \times 1, 000 = 9, 952$	3-1 $n=9, G_0=0.548, \bar{x}_L = 20, 500-548 \times 1, 000 = 19, 952$	
63	243	習題解答 第三章	3-3 $n=14, k=1.88, \bar{x}_L = 1.08-1.88 \times 0.02 = 1.0424$	3-3 $n=14, k=1.88, \bar{x}_U = 1.08-1.88 \times 0.02 = 1.0424$	
64	244	習題解答 第三章	3-5 (2) $n=1.5, k=2.079$	3-5 (2) $n=15, k=2.079$	
65	244	習題解答 第三章	3-11 $n=4, k=1.242, \bar{X} = \Sigma x / 4 = 136 / 4 = 34,$ $s = 0.816, Q_L = (\bar{X} - L) / s = 4.9, 本批允收$	3-11 $n=4, k=1.242, \bar{X} = \Sigma x / 4 = 136 / 4 = 34,$ $s = 2.5819, Q_L = (\bar{X} - L) / s = 1.549, 本批允收$	
66	244	習題解答 第四章	4-3 $n/N=32/2, 000=0.016 < 0.10, 直$ 卜氏表, $np=32 \times 0.015=0.48, 在 c=0 行得 Pa=0.6194=61.94\%$	4-3 $n/N=32/2, 000=0.016 < 0.10, 查$ 卜氏表, $np=32 \times 0.015=0.48, 在 c=0 行得 Pa=0.6194=61.94\%$	
67	268~282	表	<u>SINGLE</u> SAMPLING	<u>DOUBLE</u> SAMPLING	
68	327~332	表	*-使用對應的單次抽樣計畫(或替代使用下方可用之 雙次抽樣計畫)	*-使用對應的單次抽樣計畫(或替代使用下方可用之 雙次抽樣計畫)	
69	339	表	表 7A (對單次抽樣計畫以 <u>不符合百分率</u> 表示, 適用於 <u>不符合百分率</u> 檢驗)	表 7A (對單次抽樣計畫以 <u>百件不符合數</u> 表示, 適用於 <u>百件不符合數</u> 之檢驗)	
70	340	表	表 7B (對單次抽樣計畫以 <u>不符合百分率</u> 表示, 適用於 <u>不符合百分率</u> 檢驗)	表 7B (對單次抽樣計畫以 <u>百件不符合數</u> 表示, 適用於 <u>百件不符合數</u> 之檢驗)	
71	341	表	表 7C (對單次抽樣計畫以 <u>不符合百分率</u> 表示, 適用於 <u>不符合百分率</u> 檢驗)	表 7C (對單次抽樣計畫以 <u>百件不符合數</u> 表示, 適用於 <u>百件不符合數</u> 之檢驗)	

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

編號	頁數	章節	原文內容	勘誤後內容	備註
72	415	第 4 行	某常態分配產品， <u>單邊規下限</u> 620，N=100， AQL= 0.65，	某常態分配產品， <u>單邊規格下限</u> 620，N=100， AQL= 0.65，	

69			無	增加附表 7 JIS Z9009 (如下)	
----	--	--	---	-----------------------	--

勘誤表~抽様検査(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

付表1-A 生産者危険 $\alpha=0.05$ 及び消費者危険 $\beta=0.10$ に対する逐次採取方式のパラメータ(不適合品率検査, 主採取表)

PRQ <i>AOI</i>	パラメータ	LTPD CRQ(消費者危険品率水準)																
		0.80	1.00	1.25	1.60	2.00	2.50	3.15	4.00	5.00	6.30	8.00	10.00	12.50	16.00	20.00	25.00	31.50
0.100	h_k	1.079	0.974	0.887	0.808	0.747	0.694	0.647	0.604	0.568	0.535	0.504	0.478	0.454	0.429	0.408	0.388	0.367
	h_n	1.385	1.250	1.139	1.037	0.959	0.891	0.830	0.775	0.729	0.687	0.647	0.614	0.583	0.551	0.524	0.498	0.472
	g	0.003 37	0.003 91	0.004 56	0.005 43	0.006 37	0.007 50	0.008 91	0.010 7	0.012 7	0.015 2	0.018 5	0.022 2	0.026 7	0.033 0	0.040 2	0.049 4	0.061 6
0.125	h_k	1.208	1.078	0.973	0.878	0.806	0.746	0.691	0.642	0.602	0.565	0.531	0.502	0.475	0.448	0.425	0.403	0.381
	h_n	1.551	1.384	1.249	1.127	1.035	0.957	0.887	0.825	0.773	0.726	0.682	0.644	0.610	0.575	0.546	0.518	0.489
	g	0.003 64	0.004 21	0.004 90	0.005 80	0.006 79	0.007 97	0.009 44	0.011 3	0.013 4	0.016 0	0.019 4	0.023 2	0.027 9	0.034 4	0.041 9	0.051 3	0.063 8
0.160	h_k	1.393	1.223	1.089	0.972	0.885	0.812	0.748	0.691	0.645	0.602	0.564	0.531	0.501	0.471	0.446	0.422	0.398
	h_n	1.789	1.570	1.399	1.247	1.136	1.042	0.960	0.887	0.828	0.774	0.724	0.682	0.644	0.605	0.572	0.542	0.511
	g	0.003 98	0.004 59	0.005 31	0.006 27	0.007 31	0.008 55	0.010 1	0.012 0	0.014 2	0.017 0	0.020 5	0.024 5	0.029 4	0.036 2	0.043 9	0.053 6	0.066 6
0.200	h_k	1.617	1.392	1.221	1.075	0.970	0.883	0.808	0.742	0.689	0.641	0.597	0.561	0.528	0.494	0.466	0.440	0.414
	h_n	2.076	1.787	1.568	1.381	1.245	1.134	1.037	0.952	0.884	0.823	0.767	0.720	0.677	0.635	0.599	0.565	0.532
	g	0.004 33	0.004 98	0.005 74	0.006 75	0.007 84	0.009 15	0.010 8	0.012 8	0.015 1	0.018 0	0.021 6	0.025 7	0.030 8	0.037 8	0.045 8	0.055 9	0.069 2
0.250	h_k	1.926	1.615	1.390	1.204	1.074	0.968	0.878	0.801	0.739	0.684	0.635	0.594	0.557	0.520	0.489	0.460	0.432
	h_n	2.473	2.074	1.785	1.546	1.378	1.243	1.128	1.028	0.949	0.879	0.815	0.762	0.715	0.667	0.628	0.591	0.555
	g	0.004 73	0.005 41	0.006 22	0.007 29	0.008 44	0.009 81	0.011 5	0.013 6	0.016 0	0.019 0	0.022 8	0.027 1	0.032 4	0.039 7	0.047 9	0.058 3	0.072 1
0.315	h_k	2.403	1.937	1.622	1.374	1.207	1.075	0.966	0.873	0.800	0.736	0.679	0.632	0.591	0.549	0.515	0.483	0.452
	h_n	3.085	2.487	2.083	1.764	1.549	1.381	1.240	1.121	1.028	0.945	0.872	0.812	0.758	0.705	0.661	0.620	0.580
	g	0.005 21	0.005 93	0.006 79	0.007 92	0.009 14	0.010 6	0.012 4	0.014 6	0.017 1	0.020 2	0.024 2	0.028 7	0.034 2	0.041 8	0.050 3	0.061 1	0.075 3
0.40	h_k	3.229	2.441	1.961	1.610	1.385	1.214	1.076	0.962	0.875	0.799	0.732	0.678	0.630	0.583	0.545	0.509	0.475
	h_n	4.146	3.134	2.518	2.067	1.778	1.559	1.382	1.236	1.123	1.026	0.940	0.871	0.809	0.749	0.700	0.654	0.610
	g	0.005 77	0.006 55	0.007 47	0.008 67	0.009 96	0.011 5	0.013 4	0.015 7	0.018 4	0.021 7	0.025 8	0.030 5	0.036 3	0.044 1	0.053 0	0.064 2	0.079 0
0.50	h_k	4.759	3.224	2.437	1.917	1.606	1.381	1.205	1.064	0.958	0.868	0.790	0.727	0.673	0.619	0.576	0.537	0.498
	h_n	6.110	4.140	3.129	2.461	2.062	1.774	1.548	1.366	1.231	1.114	1.014	0.934	0.863	0.795	0.740	0.689	0.640
	g	0.006 38	0.007 22	0.008 19	0.009 47	0.010 8	0.012 5	0.014 5	0.016 9	0.019 7	0.023 2	0.027 5	0.032 4	0.038 4	0.046 6	0.055 8	0.067 4	0.082 7
0.63	h_k	9.357	4.834	3.256	2.390	1.926	1.611	1.377	1.196	1.064	0.953	0.860	0.786	0.723	0.662	0.613	0.568	0.526
	h_n	12.013	6.206	4.180	3.069	2.472	2.069	1.768	1.535	1.366	1.224	1.104	1.009	0.928	0.849	0.787	0.729	0.675
	g	0.007 12	0.008 01	0.009 05	0.010 4	0.011 9	0.013 6	0.015 7	0.018 3	0.021 2	0.024 9	0.029 4	0.034 6	0.040 8	0.049 4	0.059 0	0.071 0	0.086 8
0.80	h_k		9.999	4.994	3.210	2.425	1.946	1.614	1.371	1.200	1.062	0.947	0.858	0.783	0.712	0.656	0.605	0.557
	h_n		12.837	6.411	4.122	3.113	2.499	2.073	1.760	1.541	1.363	1.215	1.102	1.006	0.914	0.842	0.777	0.715
	g		0.008 96	0.010 1	0.011 5	0.013 1	0.014 9	0.017 2	0.020 0	0.023 1	0.026 9	0.031 7	0.037 1	0.043 7	0.052 6	0.062 6	0.075 1	0.091 6
1.00	h_k			9.976	4.729	3.201	2.417	1.925	1.589	1.364	1.188	1.046	0.939	0.850	0.767	0.702	0.644	0.590
	h_n			12.808	6.071	4.110	3.103	2.472	2.040	1.751	1.525	1.343	1.205	1.091	0.984	0.901	0.827	0.757
	g			0.011 2	0.012 8	0.014 4	0.016 4	0.018 8	0.021 7	0.025 0	0.029 0	0.034 1	0.039 7	0.046 6	0.055 9	0.066 4	0.079 4	0.096 5

備考 PRQ及びCRQは、不適合品率(%)で表示してある。

PRQ
(AOI)

CRQ
(LTPD)

$h_k(h_0)$
 $h_n(h_1)$
 $g(S)$

Z 9009 : 1999 (ISO 8422 : 1991)

編號	頁數	章節	原文内容	勘誤後内容	備註
----	----	----	------	-------	----

勘誤表~抽樣檢驗(更新本)2021.4 出版(110.12月更新)

70	380	表	表 6 C - 3 減量檢驗： σ - 法形式 k 之單次抽樣計畫	表 6 C - 3 減量檢驗(換表)： σ - 法形式 k 之單次抽樣計畫																
			表 6 C - 3 減量檢驗： σ - 法形式 k 之單次抽樣計畫																	
			允收品質界限(以不符合百分率表示)																	
			代字	0.01	0.015	0.025	0.04	0.065	0.10	0.15	0.25	0.40	0.65	1.0	1.5	2.5	4.0	6.5	10.0	
			$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	$\frac{n}{k}$	
			B-D	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	3	4	4	3	6	
			E	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	3	5	5	5	4	8	
			F	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	4	5	6	6	5	5	7	
			G	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	4	6	7	8	7	7	7	11	
			H	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	5	7	8	9	10	9	11	11	
			J	↓	↓	↓	↓	↓	↓	5	7	9	10	9	12	13	13	14	16	
			K	↓	↓	↓	↓	↓	6	8	10	11	10	13	16	16	18	20	23	
			L	↓	↓	↓	↓	7	9	11	12	11	15	19	21	22	25	29	↑	
			M	↓	↓	↓	7	10	12	13	13	17	21	27	26	31	35	↑	↑	
			N	↓	↓	8	10	13	15	14	19	24	32	31	37	42	↑	↑	↑	
			P	↓	8	11	14	16	15	21	27	36	38	43	50	↑	↑	↑	↑	
			Q	9	12	15	17	17	24	30	40	45	49	57	↑	↑	↑	↑	↑	
			R	13	17	19	19	26	33	45	50	55	65	↑	↑	↑	↑	↑	↑	
				3.113	3.076	3.023	2.865	2.711	2.603	2.450	2.390	2.291	2.212	2.106	2.022	1.912	1.821	1.705	1.606	1.471
				2.996	2.969	2.929	2.874	2.709	2.550	2.437	2.274	2.212	2.106	2.022	1.912	1.821	1.705	1.606	1.471	1.361
				2.844	2.822	2.780	2.726	2.550	2.382	2.264	2.092	2.024	1.912	1.821	1.705	1.606	1.471	1.361	1.223	1.102
				2.710	2.669	2.629	2.573	2.573	2.387	2.209	2.083	1.900	1.825	1.705	1.606	1.471	1.361	1.223	1.102	0.929
				2.541	2.518	2.468	2.401	2.401	2.210	2.018	1.882	1.683	1.601	1.471	1.361	1.223	1.102	0.929	0.786	0.786
				2.401	2.355	2.302	2.234	2.234	2.025	1.823	1.677	1.456	1.369	1.223	1.102	0.929	0.786	0.786	0.786	0.786
				2.218	2.171	2.122	2.046	2.046	1.820	1.599	1.439	1.191	1.096	0.929	0.786	0.786	0.786	0.786	0.786	0.786
				2.006	1.982	1.934	1.856	1.856	1.610	1.370	1.186	0.906	0.796	0.601	0.601	0.601	0.601	0.601	0.601	0.601
				1.845	1.788	1.720	1.635	1.635	1.366	1.094	0.877	0.564	0.424	0.424	0.424	0.424	0.424	0.424	0.424	0.424
				1.595	1.581	1.506	1.419	1.419	1.115	0.792	0.555	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220	0.220
				1.406	1.314	1.240	1.128	1.128	0.770	0.431	0.204	0.204	0.204	0.204	0.204	0.204	0.204	0.204	0.204	0.204
				1.115	1.047	0.945	0.821	0.821	0.436	0.145	0.145	0.145	0.145	0.145	0.145	0.145	0.145	0.145	0.145	0.145
				0.709	0.679	0.571	0.417	0.417	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187	0.187

備考 1. 本標準之樣本大小代字與 CNS 2779-1 及 ISO 3951-2 所規定者相對應。

備考 2. ↓：在此區域無合適的抽樣計畫，使用箭頭下方的第 1 個抽樣計畫。若樣本大小等於或超過批量，則進行 100 % 檢驗。

↑：在此區域無合適的抽樣計畫，使用箭頭上方的第 1 個抽樣計畫。