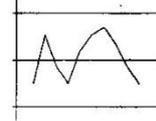


Anexos

Anexo 1 Factores para el cálculo de los límites de los gráficos de control por variables (Criterio 3σ)



FACTORES PARA EL CÁLCULO DE LOS LÍMITES DE DE LOS GRÁFICOS DE CONTROL POR VARIABLES (CRITERIO 3σ)



n	Media				Desviación típica						Rango					
	A	A ₁	A ₂	A ₃	c ₂	c ₄	B ₁	B ₂	B ₃	B ₄	d ₂	d ₃	D ₁	D ₂	D ₃	D ₄
2	2,121	3,760	1,880	2,659	0,5642	0,7979	0,000	1,843	0,000	3,627	1,128	0,853	0,000	3,686	0,000	3,267
3	1,732	2,394	1,023	1,954	0,7236	0,8862	0,000	1,858	0,000	2,568	1,693	0,888	0,000	4,358	0,000	2,575
4	1,500	1,880	0,729	1,628	0,7979	0,9213	0,000	1,808	0,000	2,266	2,059	0,880	0,000	4,698	0,000	2,282
5	1,342	1,596	0,577	1,427	0,8407	0,9400	0,000	1,756	0,000	2,089	2,326	0,864	0,000	4,918	0,000	2,115
6	1,225	1,410	0,483	1,287	0,8686	0,9515	0,026	1,711	0,030	1,970	2,534	0,848	0,000	5,078	0,000	2,004
7	1,134	1,277	0,419	1,182	0,8880	0,9594	0,105	1,672	0,118	1,882	2,704	0,833	0,205	5,203	0,076	1,924
8	1,061	1,175	0,373	1,099	0,9027	0,9650	0,167	1,638	0,185	1,815	2,847	0,820	0,387	5,307	0,136	1,864
9	1,000	1,094	0,337	1,032	0,9139	0,9693	0,219	1,609	0,239	1,761	2,970	0,808	0,546	5,394	0,184	1,816
10	0,949	1,028	0,308	0,975	0,9227	0,9727	0,262	1,584	0,284	1,716	3,078	0,797	0,687	5,469	0,223	1,777
11	0,905	0,973	0,285	0,927	0,9300	0,9754	0,299	1,561	0,321	1,679	3,173	0,787	0,812	5,534	0,256	1,744
12	0,866	0,925	0,266	0,886	0,9359	0,9776	0,331	1,541	0,354	1,646	3,258	0,778	0,924	5,592	0,284	1,716
13	0,832	0,884	0,249	0,850	0,9410	0,9794	0,359	1,523	0,382	1,618	3,336	0,770	1,026	5,646	0,308	1,692
14	0,802	0,848	0,235	0,817	0,9453	0,9810	0,384	1,507	0,406	1,594	3,407	0,762	1,121	5,693	0,329	1,671
15	0,775	0,816	0,223	0,789	0,9490	0,9823	0,406	1,492	0,428	1,572	3,472	0,755	1,207	5,737	0,348	1,652
16	0,750	0,788	0,212	0,763	0,9523	0,9835	0,427	1,478	0,448	1,552	3,532	0,749	1,285	5,779	0,364	1,636
17	0,728	0,762	0,203	0,739	0,9551	0,9845	0,445	1,465	0,466	1,534	3,588	0,743	1,359	5,817	0,379	1,621
18	0,707	0,738	0,194	0,718	0,9576	0,9854	0,461	1,454	0,482	1,518	3,640	0,738	1,426	5,854	0,392	1,608
19	0,688	0,717	0,187	0,698	0,9599	0,9862	0,477	1,443	0,497	1,503	3,689	0,733	1,490	5,888	0,404	1,596
20	0,671	0,697	0,180	0,680	0,9619	0,9869	0,491	1,433	0,510	1,490	3,735	0,729	1,548	5,922	0,414	1,586
21	0,655	0,679	0,173	0,663	0,9638	0,9876	0,504	1,424	0,523	1,477	3,778	0,724	1,606	5,950	0,425	1,575
22	0,640	0,662	0,167	0,647	0,9655	0,9882	0,516	1,415	0,534	1,466	3,819	0,720	1,659	5,979	0,434	1,566
23	0,626	0,647	0,162	0,633	0,9670	0,9887	0,527	1,407	0,545	1,455	3,858	0,716	1,710	6,006	0,443	1,557
24	0,612	0,632	0,157	0,619	0,9684	0,9892	0,538	1,399	0,555	1,445	3,895	0,712	1,759	6,031	0,452	1,548
25	0,600	0,619	0,153	0,606	0,9696	0,9896	0,548	1,392	0,566	1,435	3,931	0,709	1,804	6,058	0,459	1,541

Vicente Carot Alonso

Fuente: (Gisbert Soler, 2022).

Anexo 2 Letras código del tamaño de muestra

Tamaño del lote	Niveles especiales de inspección				Niveles generales de inspección		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	II
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 1 200	C	C	E	F	G	J	K
1 201 a 3 200	C	D	E	G	H	K	L
3 201 a 10 000	C	D	F	G	J	L	M
10 001 a 35 000	C	D	F	H	K	M	N
35 001 a 150 000	D	E	G	J	L	N	P
150 001 a 500 000	D	E	G	J	M	P	Q
500 001 en adelante	D	E	H	K	N	Q	R

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 3 Planes de muestreo simple en inspección normal

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección normal)																											
		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	1 000		
		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	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	1 250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
R	2 000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		

- ↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección
- ↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha
- Ac = Valor de aceptación
- Re = Valor de rechazo

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 4 Planes de muestreo simple en inspección rigurosa

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección rigurosa)																											
		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	1 000		
		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	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	1 250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
R	2 000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
S	3 150	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		

↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección

↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha

Ac = Valor de aceptación

Re = Valor de rechazo

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 5 Planes de muestreo simple en inspección reducida

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección reducida)																											
		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	1 000		
		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	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	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
Q	500	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		
R	800	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓		

↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección

↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha

Ac = Valor de aceptación

Re = Valor de rechazo

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 8 Planes de muestreo doble en inspección reducida

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección reducida)																											
				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	1 000		
				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	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	Primera Segunda	2 2	2 4	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
E	Primera Segunda	3 3	3 6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
F	Primera Segunda	5 5	5 10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
G	Primera Segunda	8 8	8 16	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
H	Primera Segunda	13 13	13 26	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
J	Primera Segunda	20 20	20 40	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
K	Primera Segunda	32 32	32 64	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
L	Primera Segunda	50 50	50 100	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
M	Primera Segunda	80 80	80 160	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
N	Primera Segunda	125 125	125 250	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
P	Primera Segunda	200 200	200 400	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
Q	Primera Segunda	315 315	315 630	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			
R	Primera Segunda	500 500	500 1 000	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓			

- ↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección
- ↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha
- Ac = Valor de aceptación
- Re = Valor de rechazo
- * = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 9 Planes de muestreo múltiple en inspección normal

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección normal)																											
				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	1 000		
				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	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	Primera	2	2																												
	Segunda	2	4																												
	Tercera	2	6																												
	Cuarta	2	8																												
	Quinta	2	10																												
E	Primera	3	3																												
	Segunda	3	6																												
	Tercera	3	9																												
	Cuarta	3	12																												
	Quinta	3	15																												
F	Primera	5	5																												
	Segunda	5	10																												
	Tercera	5	15																												
	Cuarta	5	20																												
	Quinta	5	25																												
G	Primera	8	8																												
	Segunda	8	16																												
	Tercera	8	24																												
	Cuarta	8	32																												
	Quinta	8	40																												

- ⇓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección
- ⇑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha
- Ac = Valor de aceptación
- Re = Valor de rechazo
- * = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)
- ++ = Utilizar el plan de muestreo doble correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)
- # = La aceptación no está permitida para este tamaño de muestra

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 10 Planes de muestreo múltiple en inspección normal (Continuación)

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección normal)																											
				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	1 000		
				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	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
H	Primera	13	13																												
	Segunda	13	26																												
	Tercera	13	39																												
	Cuarta	13	52																												
	Quinta	13	65																												
J	Primera	20	20																												
	Segunda	20	40																												
	Tercera	20	60																												
	Cuarta	20	80																												
	Quinta	20	100																												
K	Primera	32	32																												
	Segunda	32	64																												
	Tercera	32	96																												
	Cuarta	32	128																												
	Quinta	32	160																												
L	Primera	50	50																												
	Segunda	50	100																												
	Tercera	50	150																												
	Cuarta	50	200																												
	Quinta	50	250																												
M	Primera	80	80																												
	Segunda	80	160																												
	Tercera	80	240																												
	Cuarta	80	320																												
	Quinta	80	400																												

⇓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección

⇑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha

Ac = Valor de aceptación

Re = Valor de rechazo

* = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

++ = Utilizar el plan de muestreo doble correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

= La aceptación no está permitida para este tamaño de muestra

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 12 Planes de muestreo múltiple en inspección rigurosa

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección rigurosa)																											
				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	1 000		
				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	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	Primera	2	2																												
	Segunda	2	4																												
	Tercera	2	6																												
	Cuarta	2	8																												
	Quinta	2	10																												
E	Primera	3	3																												
	Segunda	3	6																												
	Tercera	3	9																												
	Cuarta	3	12																												
	Quinta	3	15																												
F	Primera	5	5																												
	Segunda	5	10																												
	Tercera	5	15																												
	Cuarta	5	20																												
	Quinta	5	25																												
G	Primera	8	8																												
	Segunda	8	16																												
	Tercera	8	24																												
	Cuarta	8	32																												
	Quinta	8	40																												

↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección

↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha

Ac = Valor de aceptación

Re = Valor de rechazo

* = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

++ = Utilizar el plan de muestreo doble correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

= La aceptación no está permitida para este tamaño de muestra

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 13 Planes de muestreo múltiple en inspección rigurosa (Continuación)

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección rigurosa)																											
				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	1 000		
				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	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
H	Primera	13	13										# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8												
	Segunda	13	26										0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12												
	Tercera	13	39								*		0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17												
	Cuarta	13	52										0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22												
	Quinta	13	65										1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24												
J	Primera	20	20										# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8												
	Segunda	20	40										0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12												
	Tercera	20	60								*		0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17												
	Cuarta	20	80										0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22												
	Quinta	20	100										1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24												
K	Primera	32	32										# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8												
	Segunda	32	64										0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12												
	Tercera	32	96							*			0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17												
	Cuarta	32	128										0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22												
	Quinta	32	160										1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24												
L	Primera	50	50										# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8												
	Segunda	50	100										0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12												
	Tercera	50	150						*				0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17												
	Cuarta	50	200										0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22												
	Quinta	50	250										1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24												
M	Primera	80	80										# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8												
	Segunda	80	160										0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12												
	Tercera	80	240						*				0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17												
	Cuarta	80	320										0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22												
	Quinta	80	400										1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24												

↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección

↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha

Ac = Valor de aceptación

Re = Valor de rechazo

* = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

++ = Utilizar el plan de muestreo doble correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

= La aceptación no está permitida para este tamaño de muestra

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 14 Planes de muestreo múltiple en inspección rigurosa (Continuación)

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección rigurosa)																											
				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	1 000		
				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	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
N	Primera	125	125							# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Segunda	125	250							0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Tercera	125	375			*				0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Cuarta	125	500							0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Quinta	125	625							1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
P	Primera	200	200							# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Segunda	200	400							0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Tercera	200	600			*				0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Cuarta	200	800							0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Quinta	200	1 000							1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
Q	Primera	315	315							# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Segunda	315	630							0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Tercera	315	945			*				0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Cuarta	315	1 260							0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Quinta	315	1 575							1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
R	Primera	500	500							# 2	# 2	# 3	# 4	0 4	0 6	1 8	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Segunda	500	1 000							0 2	0 3	0 3	1 5	2 7	3 9	6 12	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Tercera	500	1 500			*				0 2	0 3	1 4	2 6	4 9	7 12	11 17	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Cuarta	500	2 000							0 2	1 3	2 5	4 7	6 11	11 15	16 22	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
	Quinta	500	2 500							1 2	3 4	4 5	6 7	10 11	15 16	23 24	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑		
S	Primera	800	800			# 2																									
	Segunda	800	1 600			0 2																									
	Tercera	800	2 400			0 2																									
	Cuarta	800	3 200			0 2																									
	Quinta	800	4 000			1 2																									

↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección

↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha

Ac = Valor de aceptación

Re = Valor de rechazo

* = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

++ = Utilizar el plan de muestreo doble correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)

= La aceptación no está permitida para este tamaño de muestra

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 15 Planes de muestreo múltiple en inspección reducida

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección reducida)																											
				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	1 000		
				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	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				↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
E				↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*			
F	Primera	2	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	# 2	# 2	# 3	# 3	0 4	0 4	0 5	↑	↑	↑			
	Segunda	2	4	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	0 3	0 3	1 4	1 6	2 7	3 8	↑	↑	↑			
	Tercera	2	6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	0 3	1 4	2 5	2 7	4 9	6 10	↑	↑	↑			
	Cuarta	2	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	1 3	2 5	3 5	4 8	6 11	9 12	↑	↑	↑			
	Quinta	2	10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1 2	3 4	4 5	5 6	7 8	10 11	12 13	↑	↑	↑			
G	Primera	3	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	# 2	# 2	# 3	# 3	0 4	0 4	0 5	↑	↑	↑			
	Segunda	3	6	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	0 3	0 3	1 4	1 6	2 7	3 8	↑	↑	↑			
	Tercera	3	9	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	0 3	1 4	2 5	2 7	4 9	6 10	↑	↑	↑			
	Cuarta	3	12	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	1 3	2 5	3 5	4 8	6 11	9 12	↑	↑	↑			
	Quinta	3	15	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1 2	3 4	4 5	5 6	7 8	10 11	12 13	↑	↑	↑			
H	Primera	5	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	# 2	# 2	# 3	# 3	0 4	0 4	0 5	↑	↑	↑			
	Segunda	5	10	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	0 3	0 3	1 4	1 6	2 7	3 8	↑	↑	↑			
	Tercera	5	15	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	0 3	1 4	2 5	2 7	4 9	6 10	↑	↑	↑			
	Cuarta	5	20	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 2	1 3	2 5	3 5	4 8	6 11	9 12	↑	↑	↑			
	Quinta	5	25	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	1 2	3 4	4 5	5 6	7 8	10 11	12 13	↑	↑	↑			

- ↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección
- ↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha
- Ac = Valor de aceptación
- Re = Valor de rechazo
- * = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)
- ++ = Utilizar el plan de muestreo doble correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)
- # = La aceptación no está permitida para este tamaño de muestra

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 17 Planes de muestreo múltiple en inspección reducida (Continuación)

Letra código tamaño de la muestra	Muestra	Tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra acumulado	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección reducida)																											
				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	1 000		
				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	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
N	Primera	50	50	↓	↓		↑	↓	↓	# 2	# 2	# 3	# 3	0 4	0 4	0 5	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
	Segunda	50	100							0 2	0 3	0 3	1 4	1 6	2 7	3 8															
	Tercera	50	150		*					0 2	0 3	1 4	2 5	2 7	4 9	6 10															
	Cuarta	50	200							0 2	1 3	2 5	3 5	4 8	6 11	9 12															
	Quinta	50	250		↓					1 2	3 4	4 5	5 6	7 8	10 11	12 13															
P	Primera	80	80	↓		↑	↓	↓	# 2	# 2	# 3	# 3	0 4	0 4	0 5	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
	Segunda	80	160							0 2	0 3	0 3	1 4	1 6	2 7	3 8															
	Tercera	80	240		*					0 2	0 3	1 4	2 5	2 7	4 9	6 10															
	Cuarta	80	320							0 2	1 3	2 5	3 5	4 8	6 11	9 12															
	Quinta	80	400	↓						1 2	3 4	4 5	5 6	7 8	10 11	12 13															
Q	Primera	125	125		↑		↓	↓	# 2	# 2	# 3	# 3	0 4	0 4	0 5	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
	Segunda	125	250							0 2	0 3	0 3	1 4	1 6	2 7	3 8															
	Tercera	125	375		*					0 2	0 3	1 4	2 5	2 7	4 9	6 10															
	Cuarta	125	500							0 2	1 3	2 5	3 5	4 8	6 11	9 12															
	Quinta	125	625							1 2	3 4	4 5	5 6	7 8	10 11	12 13															
R	Primera	200	200	↑			# 2	# 2	# 3	# 3	0 4	0 4	0 5	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑	↑			
	Segunda	200	400				0 2	0 3	0 3	1 4	1 6	2 7	3 8																		
	Tercera	200	600				0 2	0 3	1 4	2 5	2 7	4 9	6 10																		
	Cuarta	200	800				0 2	1 3	2 5	3 5	4 8	6 11	9 12																		
	Quinta	200	1 000				1 2	3 4	4 5	5 6	7 8	10 11	12 13																		

- ↓ = Utilizar el primer plan de muestreo bajo la flecha. Si el tamaño de la muestra es igual o excede el tamaño del lote, efectuar el 100% de la inspección
- ↑ = Utilizar el primer plan de muestreo por encima de la flecha
- Ac = Valor de aceptación
- Re = Valor de rechazo
- * = Utilizar el plan de muestreo simple correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)
- ++ = Utilizar el plan de muestreo doble correspondiente (o, como alternativa, utilizar el plan de muestreo doble situado debajo, cuando esté disponible)
- # = La aceptación no está permitida para este tamaño de muestra

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 18 Riesgo del proveedor en inspección normal

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección normal)																									
		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	1 000
A	2															12,2	7,15*	9,45*	9,02	4,74	4,31	1,66	1,19	1,37	1,73	1,41	1,35
B	3														11,3	6,85*	9,45*	7,54	4,05	3,38	1,48	1,19	0,667	1,03	0,607	0,979	0,627
C	5													11,8	7,15*	10,8*	9,02	4,05	3,83	1,66	1,83	1,37	1,03	0,940	1,35	2,17	
D	8												11,3	7,15*	10,5*	9,63	4,74	3,38	1,66	1,68	1,77	1,73	0,607	1,35	1,73		
E	13										12,2	6,85*	10,8*	9,63	5,41	4,31	1,48	1,83	1,77	2,62	1,41	0,979	2,17				
F	20									12,2	7,15*	9,45*	9,02	4,74	4,31	1,66	1,19	1,37	1,73	1,41							
G	32									12,0	7,63*	10,5*	8,42	4,74	4,11	1,96	1,68	1,04	1,73	1,20							
H	50								11,8	7,15*	10,8*	9,02	4,05	3,83	1,66	1,83	1,37	1,03	0,940								
J	80						11,3	7,15*	10,5*	9,63	4,74	3,38	1,66	1,68	1,77	1,73	0,607										
K	125					11,8	6,41*	10,1*	9,02	4,92	3,83	1,25	1,48	1,37	1,95	0,940											
L	200				12,2	7,15*	9,45*	9,02	4,74	4,31	1,66	1,19	1,37	1,73	1,41												
M	315			11,8	7,44*	10,2*	8,20	4,56	3,92	1,83	1,55	0,936	1,52	1,02													
N	500			11,8	7,15*	10,8*	9,02	4,05	3,83	1,66	1,83	1,37	1,03	0,940													
P	800		11,3	7,15*	10,5*	9,63	4,74	3,38	1,66	1,68	1,77	1,73	0,607														
Q	1 250	11,8	6,41*	10,1*	9,02	4,92	3,83	1,25	1,48	1,37	1,95	0,940															
R	2 000	7,15*	9,45*	9,02	4,74	4,31	1,66	1,19	1,37	1,73	1,41																

NOTAS

- 1 El riesgo del fabricante corresponde a la probabilidad de no aceptación de lotes de NCA especificado
- 2 Las entradas superiores corresponden a inspección de no conformidades por 100 unidades basadas en la distribución de Poisson
Las entradas inferiores corresponden a inspección de porcentaje no conforme y están basadas en la distribución binomial
- 3 El símbolo * indica un valor calculado en el caso de un plan de muestreo opcional con número de aceptación fraccionario (véase la tabla 11-C)

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 19 Riesgo del proveedor en inspección rigurosa

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección rigurosa)																										
		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	1 000	
A	2																18,1	13,7*	21,0*	19,1	14,3	14,3	8,39	6,81	6,38	6,98	5,25	
B	3															17,7	13,7*	17,9*	17,3	12,1	13,4	8,39	4,03	4,27	3,74	4,09	2,21	
C	5														18,1	15,5*	18,5	15,9*	21,0*	17,3	13,2	14,3	11,1	6,81	4,27	5,19	5,25	6,16
D	8													18,1	15,1*	18,3	15,3*	22,2*	19,1	12,1	14,3	10,5	8,19	6,38	3,74	5,25	5,12	
E	13											17,7	15,5*	17,8	15,6*	22,2*	20,7	14,3	13,4	13,4	11,1	8,19	8,79	6,98	4,09	6,16		
F	20									18,1	13,7*	18,2	13,8*	21,0*	19,1	14,3	14,3	8,39	6,81	6,38	6,98							
G	32									18,8	15,1*	18,8	15,2*	19,7*	19,1	13,8	15,8	10,5	5,58	6,38	6,22							
H	50								18,1	15,5*	18,2	15,5*	21,0*	17,3	13,2	14,3	11,1	6,81	4,27	5,19								
J	80							18,1	15,1*	18,1	15,2*	22,2*	19,1	12,1	14,3	10,5	8,19	6,38	3,74									
K	125						17,1	14,6*	17,1	14,6*	21,0*	19,1	13,2	12,1	9,70	6,81	7,00	5,19										
L	200					18,1	13,7*	18,1	13,7*	21,0*	19,1	14,3	14,3	8,39	6,81	6,38	6,98											
M	315				18,5	14,8*	18,5	14,8*	19,3*	18,7	13,3	15,1	9,88	5,16	5,80	5,52	5,15											
N	500			18,1	15,5*	18,1	15,5*	21,0*	17,3	13,2	13,1	14,3	11,1	6,81	4,27	5,19												
P	800		18,1	15,1*	18,1	15,1*	22,2*	19,1	12,0	14,3	10,5	8,13	6,28	3,63														
Q	1 250		17,1	14,6*	17,1	14,6*	21,0*	19,6	13,1	12,1	9,68	6,77	6,94	5,10														
R	2 000	18,1	13,7*	18,1	13,7*	21,0*	19,1	14,3	14,3	8,39	6,81	6,38	6,98															
S	3 150			18,7																								

NOTAS

- 1 El riesgo del fabricante corresponde a la probabilidad de no aceptación de lotes de NCA especificado
- 2 Las entradas superiores corresponden a inspección de no conformidades por 100 unidades basadas en la distribución de Poisson
Las entradas inferiores corresponden a inspección de porcentaje no conforme y están basadas en la distribución binomial
- 3 El símbolo * indica un valor calculado en el caso de un plan de muestreo opcional con número de aceptación fraccionario (véase la tabla 11-C)

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 20 Riesgo del proveedor en inspección reducida

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), en porcentaje de elementos no conformes y no conformidades por 100 unidades (inspección reducida)																										
		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	1 000	
A	2															12,2	7,15*	9,45*	9,02	4,74	4,31	1,66	1,19	1,37	1,73	1,41	1,35	
B	2														7,69	5,40*	7,15*	9,45*	9,02	4,74	4,31	1,66	1,19	1,37	1,73	1,41	1,35	
C	2													4,88	2,33*	3,39*	4,72*	3,69	1,44	0,908	1,07	0,453	0,380	1,37	1,73	1,41		
D	3												4,40	2,07*	2,94*	4,51*	3,69	1,09	0,729	0,775	0,396	0,38	0,667	1,03	0,607			
E	5										4,88	2,07*	3,16*	4,72*	4,27	1,44	0,729	0,912	0,453	0,629	1,37	1,03	0,940					
F	8									5,07	2,33*	2,94*	4,72*	4,15	1,59	0,908	0,775	0,453	0,571	1,77								
G	13									5,07	2,56*	3,39*	4,51*	4,27	1,59	1,09	1,07	0,396	0,629	1,77								
H	20								4,88	2,33*	3,39*	4,72*	3,69	1,44	0,908	1,07	0,453	0,380	1,37									
J	32						4,69	2,33*	3,30*	5,06*	4,15	1,29	0,908	1,00	0,558	0,571	1,04											
K	50					4,88	2,07*	3,16*	4,72*	4,27	1,44	0,729	0,912	0,453	0,629	1,37												
L	80				5,07	2,33*	2,94*	4,72*	4,15	1,59	0,908	0,775	0,453	0,571	1,77													
M	125			4,88	2,39*	3,16*	4,21*	3,98	1,44	0,957	0,912	0,321	0,493	1,37														
N	200		4,88	2,33*	3,39*	4,72*	3,69	1,44	0,908	1,07	0,453	0,380	1,37															
P	315	4,62	2,26*	3,20*	4,92*	4,03	1,24	0,861	0,942	0,513	0,518	0,936																
Q	500	4,88	2,07*	3,16*	4,72*	4,27	1,44	0,729	0,912	0,453	0,629	1,37																
R	800	2,33*	2,94*	4,72*	4,15	1,59	0,908	0,775	0,453	0,571	1,77																	

NOTAS

- 1 El riesgo del fabricante corresponde a la probabilidad de no aceptación de lotes de NCA especificado
- 2 Las entradas superiores corresponden a inspección de no conformidades por 100 unidades basadas en la distribución de Poisson
Las entradas inferiores corresponden a inspección de porcentaje no conforme y están basadas en la distribución binomial
- 3 El símbolo * indica un valor calculado en el caso de un plan de muestreo opcional con número de aceptación fraccionario (véase la tabla 11-C)

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 21 Riesgo de calidad del consumidor en inspección normal

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), porcentaje de elementos no conformes																
		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															68,4	69,0*	
B	3															53,6	54,1*	57,6*
C	5													36,9	37,3*	39,8*	58,4	
D	8												25,0	25,2*	27,0*	40,6	53,8	
E	13											16,2	16,4*	17,5*	26,8	36,0	44,4	
F	20										10,9	11,0*	11,8*	18,1	24,5	30,4	41,5	
G	32									6,94	7,01*	7,50*	11,6	15,8	19,7	27,1	34,0	
H	50								4,50	4,54*	4,87*	7,56	10,3	12,9	17,8	22,4	29,1	
J	80							2,84	2,86*	3,07*	4,78	6,52	8,16	11,3	14,3	18,6	24,2	
K	125						1,83	1,84*	1,97*	3,08	4,20	5,27	7,29	9,24	12,1	15,7	21,9	
L	200					1,14	1,16*	1,24*	1,93	2,64	3,31	4,59	5,82	7,60	9,91	13,8		
M	315				0,728	0,735*	0,788*	1,23	1,68	2,11	2,92	3,71	4,85	6,33	8,84			
N	500			0,459	0,464*	0,497*	0,776	1,06	1,33	1,85	2,34	3,06	4,00	5,60				
P	800		0,287	0,290*	0,311*	0,485	0,664	0,833	1,16	1,47	1,92	2,51	3,51					
Q	1 250	0,184	0,186*	0,199*	0,311	0,425	0,534	0,741	0,940	1,23	1,61	2,25						
R	2 000	0,116*	0,124*	0,194	0,266	0,334	0,463	0,588	0,769	1,00	1,41							

NOTAS

- 1 En el riesgo de calidad del consumidor, 10% de los lotes se espera sean aceptados
- 2 Todos los valores están basados en la distribución binomial
- 3 El símbolo * indica un valor calculado en el caso de un plan de muestreo opcional con número de aceptación fraccionario (véase la tabla 11-A)

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 22 Riesgo de calidad del consumidor en inspección rigurosa

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), porcentaje de elementos no conformes															
		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																68,4
B	3															53,6	54,1*
C	5														36,9	37,3*	39,8*
D	8													25,0	25,2*	27,0*	40,6
E	13												16,2	16,4*	17,5*	26,8	36,0
F	20											10,9	11,0*	11,8*	18,1	24,5	30,4
G	32										6,94	7,01*	7,50*	11,6	15,8	19,7	27,1
H	50									4,50	4,54*	4,87*	7,56	10,3	12,9	17,8	24,7
J	80								2,84	2,86*	3,07*	4,78	6,52	8,16	11,3	15,7	21,4
K	125							1,83	1,84*	1,97*	3,08	4,20	5,27	7,29	10,2	13,9	19,3
L	200						1,14	1,16*	1,24*	1,93	2,64	3,31	4,59	6,42	8,76	12,2	
M	315					0,728	0,735*	0,788*	1,23	1,68	2,11	2,92	4,09	5,59	7,77		
N	500				0,459	0,464*	0,497*	0,776	1,06	1,33	1,85	2,59	3,54	4,92			
P	800			0,287	0,290*	0,311*	0,485	0,664	0,833	1,16	1,62	2,21	3,08				
Q	1 250		0,184	0,186*	0,199*	0,311	0,425	0,534	0,741	1,04	1,42	1,98					
R	2 000	0,115	0,116*	0,124*	0,194	0,266	0,334	0,463	0,649	0,888	1,24						
S	3 150			0,123													

NOTAS

- 1 En el riesgo de calidad del consumidor, 10% de los lotes se espera sean aceptados
- 2 Todos los valores están basados en la distribución binomial
- 3 El símbolo * indica un valor calculado en el caso de un plan de muestreo opcional con número de aceptación fraccionario (véase la tabla 11-B)

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).

Anexo 23 Riesgo de calidad del consumidor en inspección reducida

Letra código tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra	Nivel de calidad aceptable (NCA), porcentaje de elementos no conformes																
		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															68,4	69,0*	
B	2															68,4	68,4*	69,0*
C	2														68,4	68,4*	69,0*	73,2*
D	3																	
E	5																	
F	8																	
G	13																	
H	20																	
J	32																	
K	50																	
L	80																	
M	125																	
N	200																	
P	315																	
Q	500																	
R	800																	

NOTAS

1 En el riesgo de calidad del consumidor, 10% de los lotes se espera sean aceptados

2 Todos los valores están basados en la distribución binomial

3 El símbolo * indica un valor calculado en el caso de un plan de muestreo opcional con número de aceptación fraccionario (véase la tabla 11-C)

Fuente: (AENOR: Asociación Española de Normalización y Certificación, 2001).