



UNIVERSIDAD DE
COSTA RICA

EAN

Escuela de
**Administración de
Negocios**

Tablas Militares

Tabla de Cameron para diseñar planes de muestreo simple.

c	Valores de R para:			np	c	Valores de R para:			np
	$\alpha = 0.05$ $\beta = 0.10$	$\alpha = 0.05$ $\beta = 0.05$	$\alpha = 0.05$ $\beta = 0.01$			$\alpha = 0.01$ $\beta = 0.10$	$\alpha = 0.01$ $\beta = 0.05$	$\alpha = 0.01$ $\beta = 0.01$	
0	44.89	58.40	89.78	0.05	0	229.10	298.10	458.20	0.01
1	10.95	13.35	18.68	0.35	1	26.18	31.93	44.68	0.14
2	6.51	7.70	10.28	0.81	2	12.20	14.43	19.27	0.43
3	4.89	5.67	7.35	1.36	3	8.11	9.41	12.20	0.82
4	4.06	4.65	5.89	1.97	4	6.24	7.15	9.07	1.27
5	3.55	4.02	5.01	2.61	5	5.19	5.88	7.34	1.78
6	3.21	3.60	4.43	3.28	6	4.52	5.08	6.25	2.33
7	2.96	3.30	4.01	3.98	7	4.05	4.52	5.50	2.90
8	2.77	3.07	3.70	4.69	8	3.70	4.11	4.96	3.50
9	2.62	2.89	3.46	5.42	9	3.44	3.80	4.54	4.13
10	2.50	2.75	3.26	6.16	10	3.22	3.55	4.22	4.77
11	2.40	2.63	3.10	6.92	11	3.05	3.35	3.95	5.42
12	2.31	2.53	2.96	7.69	12	2.91	3.18	3.74	6.09
13	2.24	2.44	2.85	8.46	13	2.79	3.04	3.55	6.78
14	2.17	2.37	2.75	9.24	14	2.69	2.92	3.40	7.47
15	2.12	2.30	2.66	10.03	15	2.60	2.82	3.26	8.18
16	2.07	2.24	2.58	10.83	16	2.52	2.73	3.15	8.89
17	2.03	2.19	2.52	11.63	17	2.45	2.65	3.04	9.61
18	1.99	2.14	2.45	12.44	18	2.39	2.58	2.95	10.34
19	1.95	2.10	2.40	13.25	19	2.33	2.51	2.87	11.08
20	1.92	2.06	2.35	14.07	20	2.28	2.45	2.79	11.82
21	1.89	2.03	2.30	14.89	21	2.24	2.40	2.73	12.57
22	1.86	2.00	2.26	15.71	22	2.20	2.35	2.67	13.32
23	1.84	1.97	2.22	16.54	23	2.16	2.31	2.61	14.08
24	1.82	1.94	2.19	17.38	24	2.12	2.27	2.56	14.85
25	1.79	1.92	2.15	18.21	25	2.09	2.23	2.51	15.62

Tabla de Cameron para determinar la probabilidad de aceptación.

c	Pa = 0.995	Pa = 0.975	Pa = 0.950	Pa = 0.900	Pa = 0.750	Pa = 0.500	Pa = 0.250	Pa = 0.100	Pa = 0.050	Pa = 0.025	Pa = 0.010	Pa = 0.005
0	0.005	0.025	0.051	0.105	0.288	0.693	1.38	2.3	2.99	3.68	4.6	5.29
1	0.103	0.242	0.355	0.532	0.961	1.67	2.7	3.89	4.74	3.57	6.63	7.43
2	0.338	0.619	0.818	1.1	1.72	2.67	3.92	5.32	6.29	7.22	8.4	9.27
3	0.672	1.09	1.36	1.74	2.53	3.67	5.10	6.68	7.75	8.76	10	10.9
4	1.07	1.62	1.97	2.43	3.36	4.67	6.27	7.99	9.15	10.2	11.6	12.5
5	1.53	2.2	2.61	3.15	4.21	5.67	7.42	9.27	10.5	11.6	13.1	14.1
6	2.03	2.81	3.28	3.89	5.08	6.67	8.55	10.5	11.8	13	14.5	15.6
7	2.57	3.45	3.98	4.65	5.95	7.66	9.68	11.7	13.1	14.4	16	17.1
8	3.13	4.11	4.69	5.43	6.83	8.67	10.8	12.9	14.4	15.7	17.4	18.5
9	3.71	4.79	5.42	6.22	7.72	9.66	11.9	14.2	15.7	17	18.7	19.9
10	4.32	5.49	6.16	7.02	8.62	10.67	13	15.4	16.9	18.3	20.1	21.3
11	4.94	6.2	6.92	7.82	9.51	11.67	14.1	16.5	18.2	19.6	21.4	22.7
12	5.58	6.92	7.69	8.64	10.42	12.67	15.2	17.7	19.4	20.9	22.8	24.1
13	6.23	7.65	8.46	9.47	11.32	13.67	16.3	18.9	20.6	22.2	24.1	25.4
14	6.89	8.39	9.24	10.3	12.23	14.67	17.4	20.1	21.8	23.4	25.4	26.8
15	7.56	9.14	10.03	11.13	13.15	15.67	18.4	21.2	23	24.7	26.7	28.2
16	8.24	9.9	10.83	11.97	14.06	16.67	19.5	22.4	24.3	25.9	28	29.5
17	8.94	10.66	11.63	12.82	14.98	17.67	20.6	23.6	25.5	27.2	29.3	30.8
18	9.64	11.43	12.44	13.67	15.9	18.67	21.7	24.7	26.6	28.4	30.5	32.1
19	10.35	12.21	13.25	14.52	16.83	19.67	22.8	25.9	27.8	29.6	31.8	33.4
20	11.06	12.99	14.07	15.38	17.75	20.67	23.8	27	29	30.8	33.1	34.7
21	11.79	13.78	14.89	16.24	18.68	21.67	24.9	28.1	30.2	32.1	34.3	35.9
22	12.52	14.58	15.71	17.1	19.61	22.67	26	29.3	31.4	32.3	35.6	37.2
23	13.25	15.37	16.54	17.97	20.54	23.67	27	30.4	32.5	34.5	36.8	38.5
24	13.99	16.17	17.38	18.84	21.47	24.67	28.1	31.5	33.7	35.7	38	39.7
25	14.74	16.98	18.21	19.71	22.4	25.67	29.2	32.7	34.9	36.9	39.3	41

Letras código para el tamaño de la muestra (MIL STD 105E)

Tamaño del lote	Niveles especiales de inspección				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 1 200	C	C	E	F	G	J	K
1201 a 3 200	C	D	E	G	H	K	L
3 200 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
151 000 a 500 000	D	E	G	J	M	P	Q
500 001 y mas	D	E	H	K	N	Q	R

Tabla para inspección normal: Muestreo simple (MIL STD 105E)

Letra código para el tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra n	Nivel de calidad aceptable (NCA o AQL); en porcentaje																							
		0,010	0,015	0,025	0,040	0,065	0,10	0,15	0,25	0,4	0,65	1,0	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																								

Indicaciones: Si en la intersección del renglón (letra código) y de la columna (NCA) se encuentra una flecha en lugar de los número de aceptación (Ac) y de rechazo (Re) entonces siga la dirección de la flecha y use el primer plan que este después de la flecha. Por ejemplo suponga aquí la letra código para un caso particular es H, por lo que el tamaño de muestra asociado a esta letra es n = 50, y si el NCA = 0,1 5% entonces en la intersección correspondiente se encuentra una flecha con dirección hacia abajo, al seguirla, el primer plan que se encuentra es Ac = 0 1, Re = 1, el tamaño de muestra a usar es n = 25

Tabla para inspección severa: Muestreo simple (MIL STD 105E)

Letra código para el tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra n	Nivel de calidad aceptable (NCA o AQL); en porcentaje																							
		0,010	0.015	0.025	0,040	0.065	0,10	0.15	0.25	0.4	0.65	1,0	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																								
S	3150																								

Indicaciones: Si en la intersección del renglón (letra código) y de la columna (NCA) se encuentra una flecha en lugar de los número de aceptación (Ac) y de rechazo (Re) entonces siga la dirección de la flecha y use el primer plan que este después de la flecha. Por ejemplo suponga aquí la letra código para un caso particular es H, por lo que el tamaño de muestra asociado a esta letra es n= 50, y si el NCA = 0,1 % entonces en la intersección correspondiente se encuentra una flecha con dirección hacia abajo, al seguirla, el primer plan que se encuentra es Ac = 0 1, Re = 1, y el tamaño de muestra a usar es n = 200.

Tabla para inspección reducida: Muestreo simple (MIL STD 105E)

Letra código para el tamaño de la muestra	Tamaño de la muestra n	Nivel de calidad aceptable (NCA o AQL); en porcentaje																							
		0, 010	0.015	0.025	0,040	0.065	0,10	0.15	0.25	0.4	0.65	1,0	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	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																								

Indicaciones: Si en la intersección del renglón (letra código) y de la columna (NCA) se encuentra una flecha en lugar de los número de aceptación (Ac) y de rechazo (Re) entonces siga la dirección de la flecha y use el primer plan que este después de la flecha. Por ejemplo suponga aquí la letra código para un caso particular es H, por lo que el tamaño de muestra asociado a esta letra es n= 20 , y si el NCA = 0,1 % entonces en la intersección correspondiente se encuentra una flecha con dirección hacia abajo, al seguirla, el primer plan que se encuentra es Ac = 0 1, Re = 1,y el tamaño de muestra a usar es n = 50.

Números límite para la inspección reducida: Muestreo simple (MIL STD 105E)

Número de unidades inspeccionadas en los últimos 10	Nivel de calidad aceptable (NCA o AQL)																							
	0,010	0.015	0.025	0,040	0.065	0,10	0.15	0.25	0.4	0.65	1,0	1.5	2.5	4	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	7	13	25	42	72	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					
800-1249	*	*	*	*	*	*	*	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	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- y mas	2	3	7	14	25	40	63	110	181	301														

* Indica que el numero de unidades inspeccionadas en los últimos 10 lotes no es suficiente para la inspección reducida correspondiente a este NCA (AQL) : En este caso, pueden usarse mas de 10 lotes para el calculo , siempre y cuando los lotes usados sean consecutivos y lo mas recientes, además de que todos ellos deben haber sido aceptados bajo inspección normal.

Tabla Dodge-Roming para muestreo simple con un nivel de calidad limite NLC = 1% (LTPD)

Tamaño del lote	Promedio de artículos defectuosos en el proceso																	
	0-0,01%			0,011-0,1%			0,11-0,20%			0,21-0,30%			0,31-0,40%			0,41-0,50%		
	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%
1-120	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0
121-150	120	0	0.06	120	0	0.06	120	0	0.06	120	0	0.06	120	0	0.06	120	0	0.06
151-200	140	0	0.08	140	0	0.08	140	0	0.08	140	0	0.08	140	0	0.08	140	0	0.08
201-300	165	0	0.1	165	0	0.1	165	0	0.1	165	0	0.1	165	0	0.1	165	0	0.1
301-400	175	0	0.12	175	0	0.12	165	0	0.12	175	0	0.12	175	0	0.12	175	0	0.12
401-500	180	0	0.13	180	0	0.13	180	0	0.13	180	0	0.13	180	0	0.13	180	0	0.13
501-600	190	0	0.13	190	0	0.13	190	0	0.13	190	0	0.13	190	0	0.13	305	1	0.14
601-800	200	0	0.14	200	0	0.14	200	0	0.14	330	1	0.15	330	1	0.15	330	1	0.15
801-1000	205	0	0.14	205	0	0.14	205	0	0.14	335	1	0.17	335	1	0.17	335	1	0.17
1001-2000	220	0	0.15	220	0	0.15	360	1	0.19	490	2	0.21	490	2	0.21	610	3	0.22
2001-3000	220	0	0.15	375	1	0.2	506	2	0.23	630	3	0.24	745	4	0.26	870	5	0.26
3001-4000	225	0	0.15	380	1	0.2	510	2	0.24	645	3	0.25	880	5	0.28	1000	6	0.29
4001-5000	225	0	0.16	380	1	0.2	520	2	0.24	770	4	0.28	895	5	0.29	1120	7	0.31
5001-7000	230	0	0.16	385	1	0.21	655	3	0.27	780	4	0.29	1020	6	0.32	1260	8	1.34
7001-10000	230	0	0.16	520	2	0.25	660	3	0.28	910	5	0.32	1150	7	0.34	1500	10	0.37
10001-20000	390	1	0.21	525	2	0.26	785	4	0.31	1040	6	0.35	1400	9	0.39	1980	14	0.43
20001-50000	390	1	0.21	530	2	0.26	920	5	0.34	1300	8	0.39	1890	13	0.44	2570	19	0.48
50001-100000	390	1	0.21	670	3	0.29	1040	6	0.36	1420	9	0.41	2120	15	0.47	3150	23	0.5

Tabla Dodge-Roming para muestreo simple con un nivel de calidad limite NLC = 5% (LTPD)

Tamaño del lote	Promedio de artículos defectuosos en el proceso																	
	0-0,05%			0,06-0,50%			0,51-1,0%			1,01-1,50%			1,51-2%			2,01-2,50%		
	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%	n	c	LCPS:%
1-30	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0	Todo	0	0
31-50	30	0	0.49	30	0	0.49	30	0	0.49	30	0	0.49	30	0	0.49	30	0	0.49
51-100	37	0	0.63	37	0	0.63	37	0	1.63	37	0	0.63	37	0	0.63	37	0	0.63
101-200	40	0	0.74	40	0	0.74	40	0	0.74	40	0	0.74	40	0	0.74	40	0	0.74
201-300	43	0	0.74	43	0	0.74	70	1	0.92	70	1	0.92	95	0	0.99	95	2	0.99
301-400	44	0	0.74	44	0	0.74	70	1	0.99	100	2	1	120	0	1.1	145	4	1.1
401-500	45	0	0.75	75	1	0.95	100	2	1.1	100	2	1.1	125	0	1.2	150	4	1.2
501-600	45	0	0.76	75	1	0.98	100	2	1.1	125	3	1.2	150	1	1.3	175	5	1.3
601-800	45	0	0.77	75	1	1	100	2	1.2	130	3	1.2	175	1	1.4	200	6	1.4
801-1000	45	0	0.78	75	1	1	105	2	1.2	155	4	1.4	180	2	1.4	225	7	1.5
1001-2000	45	0	0.8	75	1	1	130	3	1.4	180	5	1.6	230	4	1.7	280	9	1.8
2001-3000	75	1	1.1	105	2	1.3	135	3	1.4	210	6	1.7	280	5	1.9	370	13	2.1
3001-4000	75	1	1.1	105	2	1.3	160	4	1.5	210	6	1.7	305	5	2	420	15	2.2
4001-5000	75	1	1.1	105	2	1.3	160	4	1.5	235	7	1.8	330	6	2	440	16	2.2
5001-7000	75	1	1.1	105	2	1.3	185	5	1.7	260	8	1.9	350	7	2.2	490	18	2.4
7001-10000	75	1	1.1	105	2	1.3	185	5	1.7	260	8	1.9	380	9	2.2	535	20	2.5
10001-20000	75	1	1.1	135	3	1.4	210	6	1.8	285	9	2	425	13	2.3	610	23	2.6
20001-50000	75	1	1.1	135	3	1.4	235	7	1.9	305	10	2.1	470	15	2.4	700	27	2.7
50001-100000	75	1	1.1	160	4	1.6	235	7	1.9	355	12	2.2	515	19	2.5	770	30	2.8

Tabla Dodge-Roming para muestreo simple con LCPS = 2% (AOQL)

Tamaño del lote	Promedio de artículos defectuosos en el proceso																	
	0-0,04%			0,05-0,4%			0,41-0,8%			0,81-1,2%			1,21-1,6%			1,61-2 %		
	n	c	NCL%	n	c	NCL%	n	c	NCL %	n	c	NCL %	n	c	NCL %	n	c	NCL %
1-15	Todo	0	0	Todo	0	-	Todo	0	-	Todo	0	-	Todo	0	-	Todo	0	0
16-50	14	0	13.6	14	0	13.6	14	0	13.6	14	0	13.6	14	0	13.6	14	0	13.6
51-100	16	0	12.4	16	0	12.4	16	0	12.4	16	0	12.4	16	0	12.4	16	0	12.4
101-200	17	0	12.2	17	0	12.2	17	0	12.2	17	0	12.2	35	1	10.5	35	1	10.5
201-300	17	0	12.3	17	0	12.3	17	0	12.3	37	1	10.2	37	1	10.2	37	1	10.2
301-400	18	0	11.8	18	0	11.8	38	1	10	38	1	10	38	1	10	60	2	8.5
401-500	18	0	11.9	18	0	11.9	39	1	9.8	39	1	9.8	60	2	8.6	60	2	8.6
501-600	18	0	11.9	18	0	11.9	39	1	9.8	39	1	9.8	60	2	8.6	60	2	8.6
601-800	18	0	11.9	40	1	9.6	40	1	9.6	65	2	8	65	2	8	85	3	7.5
801-1000	18	0	12	40	1	9.6	40	1	9.6	65	2	8.1	65	2	8.1	90	3	7.4
1001-2000	18	0	12	41	1	9.4	65	2	8.2	65	2	8.2	95	3	7	120	4	6.5
2001-3000	18	0	12	41	1	9.4	65	2	8.2	95	3	7	120	4	6.5	180	6	5.8
3001-4000	18	0	12	42	1	9.3	65	2	8.2	95	3	7	155	5	6	210	7	5.5
4001-5000	18	0	12	42	1	9.3	70	2	7.5	125	4	6.4	155	5	6	245	8	5.3
5001-7000	18	0	12	42	1	9.3	95	3	7	125	4	6.4	185	6	5.6	280	9	5.1
7001-10000	42	1	9.3	70	2	7.5	95	3	7	155	5	6	220	7	5.4	350	11	4.8
10001-20000	42	1	9.3	70	2	7.6	95	3	7	190	6	5.6	290	9	4.9	460	14	4.4
20001-50000	42	1	9.3	70	2	7.6	125	4	6.4	220	7	5.4	395	12	4.5	720	21	3.9
50001-100000	42	1	9.3	95	3	7	160	5	5.9	290	9	4.9	505	15	4.2	955	27	3.7

Tabla Dodge-Roming para muestreo simple con LCPS = 3% (AOQL)

Tamaño del lote	Promedio de artículos defectuosos en el proceso																	
	0-0,06%			0,07-0,60%			0,61 -1,20%			1,21-1,80%			1,81-2,4%			2,41-3,00 %		
	n	c	NCL%	n	c	NCL:%	n	c	NCL %	n	c	NCL %	n	c	NCL %	n	c	NCL %
1-10	Todo	0	-	Todo	0	-	Todo	0	-	Todo	0	-	Todo	0	-	Todo	0	-
11 – 50	10	0	19	10	0	19	10	0	19	10	0	19	10	0	19	10	0	19
51-100	11	0	18	11	0	18	11	0	18	11	0	18	11	0	18	22	1	16.4
101-200	12	0	17	12	0	17	12	0	17	25	1	15.1	25	1	15.1	25	1	15.1
201-300	12	0	17	12	0	17	26	1	14.6	26	1	14.6	26	1	14.6	40	2	12.8
301-400	12	0	17.1	12	0	17.1	26	1	14.7	26	1	14.7	41	2	12.7	41	2	12.7
401-500	12	0	17.2	27	1	14.1	27	1	14.1	42	2	12.4	42	2	12.4	42	2	12.4
501-600	12	0	17.3	27	1	14.2	27	1	14.2	42	2	12.4	42	2	12.4	60	3	10.8
601-800	12	0	17.3	27	1	14.2	27	1	14.2	43	2	12.1	60	3	10.9	60	3	10.9
801-1000	12	0	17.4	27	1	14.2	44	2	11.8	44	2	11.8	60	3	11	80	4	9.8
1001-2000	12	0	17.5	28	1	13.8	45	2	11.7	65	3	10.2	80	4	9.8	100	5	9.1
2001-3000	12	0	17.5	28	1	13.8	45	2	11.7	65	3	10.2	100	5	9.1	140	7	9.2
3001-4000	12	0	17.5	28	1	13.8	65	3	10.3	85	4	9.5	125	6	8.4	165	8	7.8
4001-5000	28	1	13.8	28	1	13.8	65	3	10.3	85	4	9.5	125	6	8.4	210	10	7.4
5001-7000	28	1	13.8	45	2	11.8	65	3	10.3	105	5	8.8	145	7	8.1	235	11	5.1
7001-10000	28	1	13.9	46	2	11.6	65	3	10.3	105	5	8.8	170	8	7.6	280	13	6.8
10001-20000	28	1	13.9	46	2	11.7	85	4	9.5	125	6	8.4	215	10	7.2	380	17	6.2
20001-50000	28	1	13.9	65	3	10.3	105	5	8.8	170	8	7.6	310	14	6.5	580	24	5.7
50001-100000	28	1	13.9	65	3	10.3	125	6	8.4	215	10	7.2	385	17	6.2	590	29	5.4

TABLA Letras código del tamaño de la muestra para MIL STD 414

Tamaño del lote	Niveles especiales 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
110 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 1 300	E	G	I	K	L
1 301 a 3 200	F	H	J	L	M
3 201 a 8 000	G	I	L	M	N
8 001 a 22 000	H	J	M	N	O
22 001 a 110 000	I	K	N	O	P
110 001 a 550 000	I	K	O	P	Q
500 001 y mas	J	K	P	Q	Q

Tabla para inspección normal y severa (variabilidad desconocida, método de la desviación estándar) método M.

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	0,10	0.15	0.25	0.4	0.65	1,0	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	36,90
D	5					↓	↓	1.33	3.32	5.83	9.8	14.39	20.19	27	33.99
E	7	↓	↓	↓	↓	0.422	1.06	2.14	3.55	5.35	8.4	12.2	17	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	0.99	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	0,250	0,380	0.551	0.877	1.29	2,00	2.86	3.97	5.97	8.63	12.57	17.51	23.97
J	30	0.179	0,280	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	0,170	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	0,250	0.363	0.503	0.789	1.17	1.71	2.49	3.45	5.2	7.61	11.23	15.87	22,00
N	75	0.147	0.228	0,330	0.467	0,720	1.07	1.6	2.29	3.2	4.87	7.15	10.63	15.13	21.11
O	100	0.145	0,220	0.317	0.447	0.689	1.02	1.53	2,20	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	1,00	1.5	2.5	4	6.5	10,00	15,00	
Niveles de calidad aceptable, NCA o AQL (Inspección severa)															

Tabla para estimar el porcentaje de artículos defectuosos en el lote (Pi, o Ps) para Zei o Zes usando el método de la desviación estándar

Zes o Zei	Tamaño de la muestra															
	3	4	5	7	10	15	20	25	30	35	40	50	75	100	150	200
0,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00	50,00
0,10	47,24	46,67	46,44	46,26	46,16	46,10	46,08	46,06	46,05	46,05	46,04	46,04	46,03	46,03	46,02	46,02
0,30	41,63	40,00	39,37	38,87	38,60	38,44	38,37	38,33	38,31	38,29	38,28	38,27	38,25	38,24	38,22	38,22
0,35	40,20	38,33	37,62	37,06,00	36,75	36,57	36,49	36,45	36,43	36,41	36,40	36,38	36,36	36,35	36,33	36,33
0,45	37,26	35,00	34,16	33,49	33,23	32,92	32,84	32,79	32,76	32,74	32,73	32,72	32,68	32,67	32,66	32,65
0,50	35,75	33,33	32,44	31,74	31,37	31,15	31,06	31,01	30,98	30,96	30,95	30,93	30,90	30,89	30,87	30,87
0,55	34,20	31,67	30,74	30,01	29,64	29,41	29,32	29,27	29,24	29,22	29,21	29,19	29,16	29,15	29,14	29,13
0,60	32,61	30,00	29,05	28,32	27,94	27,72	27,63	27,58	27,55	27,53	27,52	27,50	27,47	27,46	27,45	27,44
0,70	29,27	26,67	25,74	25,03	24,67	24,46	24,38	24,33	24,31	24,29	24,28	24,26	24,24	24,33	24,21	24,21
0,75	27,50	25,00	24,11	23,44	23,10	22,90	22,83	22,79	22,76	22,75	22,73	22,72	22,70	22,70	22,68	22,67
0,80	25,64	23,33	22,51	21,88	21,57	21,40	21,33	21,29	21,27	21,26	21,25	21,23	21,22	21,21	21,20	21,20
0,85	23,67	21,67	20,93	20,37	20,10	19,94	19,89	19,86	19,84	19,82	19,82	19,80	19,79	19,78	19,78\$	19,77
0,90	21,55	20,00	19,38	18,90	18,67	18,54	18,50	18,47	18,46	18,45	18,44	18,43	18,42	18,42	18,41	18,41
0,95	19,25	18,33	17,86	17,48	17,29	17,20	17,17	17,15	17,14	17,13	17,13	17,12	17,12	17,11	17,11	17,11
1,00	16,67	16,67	16,36	16,10	15,97	15,91	15,89	15,88	15,88	15,87	15,87	15,87	15,87	15,87	15,87	15,87
1,05	13,66	15,00	14,91	14,77	14,71	14,68	14,67	14,67	14,67	14,67	14,67	14,68	14,68	14,68	14,68	14,68
1,10	9,84	13,33	13,48	13,49	13,50	13,51	13,52	13,52	13,53	13,54	13,54	13,54	13,55	13,55	13,56	13,56
1,15	0,29	11,67	12,10	12,27	12,34	12,39	12,42	12,44	12,45	12,46	12,46	12,47	12,48	12,49	12,49	12,30
1,20	0,00	10,00	10,76	11,10	11,24	11,34	11,38	11,41	11,42	11,43	11,44	11,46	11,47	11,48	11,49	11,49
1,25	0,00	8,33	9,46	9,98	10,21	10,34	10,40	10,43	10,46	10,47	10,48	10,50	10,52	10,53	10,54	10,55
1,30	0,00	6,67	8,21	8,93	9,22	9,40	9,48	9,42	9,55	9,57	9,58	9,60	9,63	9,64	9,65	9,66
1,35	0,00	5,00	7,02	7,92	8,30	8,52	8,61	8,66	8,69	8,72	8,74	8,76	8,76	8,81	8,82	8,83
1,40	0,00	3,33	5,88	6,98	7,44	7,69	7,80	7,86	7,90	7,92	7,94	7,97	8,01	8,02	8,04	8,05
1,45	0,00	1,67	4,81	6,10	6,63	6,92	7,04	7,11	7,15	7,18	7,21	7,24	7,28	7,30	7,31	7,33
1,50	0,00	0,00	3,80	5,28	5,87	6,20	6,34	6,41	6,46	6,50	6,52	6,55	6,60	6,61	6,64	6,65
1,55	0,00	0,00	2,87	4,52	5,18	5,54	5,69	5,77	5,82	5,86	5,88	5,92	5,97	5,99	6,01	6,02
1,60	0,00	0,00	2,03	3,83	4,54	4,92	5,09	5,17	5,23	5,27	5,30	5,33	5,38	5,41	5,43	5,44
1,65	0,00	0,00	1,28	3,19	3,95	4,36	4,53	4,62	4,68	4,72	4,75	4,79	4,85	4,87	4,90	4,91
1,70	0,00	0,00	0,66	2,62	3,41	3,84	4,02	4,12	4,18	4,22	4,25	4,30	4,35	4,38	4,41	4,42
1,75	0,00	0,00	0,19	2,11	2,93	3,37	3,56	3,66	3,72	3,77	3,80	3,84	3,90	3,93	3,95	3,97
1,80	0,00	0,00	0,00	1,65	2,49	2,94	3,13	3,24	3,30	3,35	3,38	3,43	3,48	3,51	3,54	3,55
1,85	0,00	0,00	0,00	1,26	1,09	2,56	2,75	2,85	2,92	2,97	3,00	3,05	3,10	3,13	3,16	3,17
1,90	0,00	0,00	0,00	0,93	1,75	2,21	2,40	2,51	2,57	2,62	2,65	2,70	2,76	2,79	2,82	2,83
1,95	0,00	0,00	0,00	0,65	1,44	1,90	2,09	2,19	2,26	2,31	2,34	2,39	2,45	2,48	2,50	2,52
2,00	0,00	0,00	0,00	0,43	1,17	1,62	1,81	1,91	1,98	2,03	2,06	2,10	2,16	2,19	2,22	2,23
2,05	0,00	0,00	0,00	0,26	0,94	1,37	1,56	1,66	1,73	1,77	1,80	1,85	1,91	1,94	1,96	1,98

continuación.																
Zes o Zei	Tamaño de la muestra															
	3	4	5	7	10	15	20	25	30	35	40	50	75	100	150	200
2.10	0.00	0.00	0.00	0.14	0.74	1.16	1.34	1.44	1.50	1.54	1.58	1.62	1.68	1.71	1.73	1.75
2.15	0.00	0.00	0.00	0.06	0.58	0.97	1.14	1.24	1.30	1.34	1.37	1.42	1.47	1.50	1.53	1.54
2.20	0.000	0.000	0.000	0.015	0.437	0.803	0.968	1.061	1.120	1.161	1.192	1.233	1.287	1.314	1.340	1.352
2.25	0.000	0.000	0.000	0.001	0.324	0.660	0.816	0.905	0.962	1.002	1.031	1.071	1.123	1.148	1.173	1.186
2.30	0.000	0.000	0.000	0.000	0.233	0.538	0.685	0.769	0.823	0.861	0.888	0.927	0.977	1.001	1.025	1.037
2.35	0.000	0.000	0.000	0.000	0.163	0.435	0.571	0.650	0.701	0.736	0.763	0.779	0.847	0.870	0.893	0.905
2.40	0.000	0.000	0.000	0.000	0.109	0.348	0.473	0.546	0.594	0.628	0.653	0.687	0.732	0.755	0.777	0.737
2.45	0.000	0.000	0.000	0.000	0.069	0.275	0.389	0.457	0.501	0.533	0.556	0.589	0.632	0.653	0.673	0.684
2.50	0.000	0.000	0.000	0.000	0.041	0.214	0.317	0.380	0.421	0.451	0.473	0.503	0.543	0.563	0.582	0.592
2.55	0.000	0.000	0.000	0.000	0.023	0.165	0.257	0.314	0.352	0.379	0.400	0.428	0.465	0.484	0.502	0.511
2.60	0.000	0.000	0.000	0.000	0.011	0.125	0.207	0.258	0.293	0.318	0.337	0.363	0.398	0.415	0.432	0.441
2.65	0.000	0.000	0.000	0.000	0.003	0.094	0.165	0.211	0.243	0.265	0.282	0.307	0.339	0.355	0.371	0.379
2.70	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.069	0.130	0.171	0.200	0.220	0.236	0.258	0.288	0.302	0.317	0.325
2.75	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.049	0.102	0.138	0.163	0.182	0.196	0.216	0.243	0.257	0.271	0.277
2.80	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.035	0.079	0.110	0.133	0.150	0.162	0.181	0.205	0.218	0.230	0.237
2.85	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.024	0.060	0.088	0.108	0.122	0.134	0.150	0.173	0.184	0.195	0.201
2.90	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.016	0.046	0.069	0.087	0.100	0.110	0.125	0.145	0.155	0.165	0.171
2.95	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.010	0.034	0.054	0.069	0.081	0.090	0.103	0.121	0.130	0.140	0.144
3.00	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.006	0.025	0.042	0.055	0.065	0.073	0.084	0.101	0.109	0.118	0.122
3.05	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.004	0.018	0.032	0.043	0.052	0.059	0.069	0.083	0.091	0.099	0.103
3.10	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.002	0.013	0.024	0.034	0.041	0.047	0.056	0.069	0.076	0.083	0.086
3.15	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.009	0.018	0.026	0.033	0.038	0.046	0.057	0.063	0.069	0.072
3.20	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.006	0.014	0.020	0.026	0.030	0.037	0.047	0.052	0.057	0.060
3.25	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.004	0.010	0.015	0.020	0.024	0.030	0.038	0.043	0.048	0.050
3.30	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.003	0.007	0.012	0.015	0.019	0.024	0.031	0.035	0.039	0.042
3.35	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.002	0.005	0.009	0.012	0.015	0.019	0.025	0.029	0.032	0.034
3.40	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.004	0.007	0.009	0.011	0.015	0.020	0.023	0.027	0.028
3.45	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.003	0.005	0.007	0.009	0.012	0.016	0.019	0.022	0.023
3.50	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.002	0.003	0.005	0.007	0.009	0.013	0.015	0.018	0.019
3.55	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.003	0.004	0.005	0.007	0.011	0.012	0.015	0.016
3.60	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.002	0.002	0.004	0.006	0.008	0.010	0.012	0.013
3.65	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.001	0.001	0.003	0.004	0.007	0.008	0.010	0.010
3.70	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.002	0.002	0.003	0.005	0.006	0.008	0.008
3.75	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.001	0.002	0.002	0.004	0.005	0.006	0.007
3.80	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.001	0.002	0.003	0.004	0.005	0.006
3.85	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.001	0.001	0.002	0.003	0.004	0.004
3.90	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.000	0.001	0.001	0.002	0.003	0.003	0.004