

Planes de Muestreo para la aceptación por Atributos

P26

Determinar la **curva OC** para un plan de muestreo simple con un tamaño de muestra, $n = 300$ y un número de aceptación, $c = 5$. Aceptando una probabilidad de aceptación como la que se muestra en la tabla siguiente:

n	np	p	P_a	P_{ap}
300			1	
300			0,98	
300			0,95	
300			0,70	
300			0,50	
300			0,20	
300			0,05	
300			0,02	
300			0,00	

P27

Determinar la curva OC para un plan de muestreo simple con un plan de muestreo que satisfaga un valor de $NCA = 0,01$ y un valor de $CL = 0,06$. Determinando el tamaño de muestra, n y el valor del número de aceptación, c .

P28

Una empresa desea aplicar la Norma MIL-STD-105E para el muestreo de lotes de un determinado producto de tamaño $N = 3.000$ y que históricamente ha presentado un porcentaje de defectuosos de un 2%. Se ha convenido un nivel de calidad aceptable (**AQL**) de un 1%. La empresa utiliza **inspección normal**. Con esta información se busca determinar el tamaño de la muestra (n) y el número de aceptación (c).

P29

El tipo o ritmo de producción de una bebida gaseosa es de 3000 botellas /hora. La producción es continua. Determinar el plan de muestreo Asumiendo que el intervalo de producción es de una hora.

- Si se va a usar muestreo continuo CSP-1, para AQL del 1% y nivel II de inspección.
- O usando $f = 1/2$ y $AOQL = 1\%$.