



Повышение эффективности входного контроля полиграфической продукции

Вебинар для заказчиков

promis.ru



Причины снижения эффективности



✓ Человеческий фактор

- допущение ошибок при выполнении операций человеком
- низкая валидность визуальных методов контроля



✓ Потеря времени

выполнение лишних операций

✓ Потеря информации

при передаче данных



Репрезентативная выборка от поставщика для целей входного контроля



- выборка готовится поставщиком при производстве на последней производственной стадии (склейка, упаковка, фальцовка) по таблице отбора проб Заказчика



		Acceptance Quality Limits (AQL) in %																
		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
		⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆
NUMBER OF SAMPLES		⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆	⬆
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																	

⬆ Acceptance ⬆ Rejection
 ISO 2859-1, ANSI/ASO Z1.4, MIL-STD 105E, Single Sampling Plan, Normal Severity

Acceptable Quality Level

