

合格品質水準 AQL(Acceptable Quality Levels)

供應商和顧客間都採用品質允收標準（AQL）作為品質接受與否的遊戲規則。

產品品質特性的記錄一般分成計數值或計量值，計數值又以計件或計點為記錄，計量值以實際測量之特性值為記錄。自從工業界導入 MIL-STD-105D 表為抽樣檢驗的標準後，品質指標一直延用 MIL-STD-105D 表之 AQL，目前使用版本為 MIL-STD-105E，多年來一直通行於工業界。AQL 在 10 以下時，可表計件的不良率或計點的缺點數，AQL 在 10 以上時，則表計點的缺點數或每百件缺點。計量值則以製程能力指數 C_p 、 $k(C_a)$ 、 C_{pk} 為代表。這些品質指標的大小，理論上是可以解釋其品質意義，譬如 $AQL=0.3\%$ （以計件不良率表示）其意義為當檢驗批的品質水準不良率 p 達到 0.3% 時，該批以 MIL-STD-105E 表驗收時，被允收的機率很高約 95% 以上，但檢驗批的實際不良率 p 太大時；如 1% 、 2% ，則檢驗批被允收的機率很小。因此，AQL 常被用來當成製程的品質指標，以保證交貨（交易）時的允收率。製程能力指數也被拿來衡量產品試作及量產時品質稽核的指標。有些客戶要求供應商在試作階段及量產階段提報產品或製程的管制特性，其 C_p 或 C_{pk} 值在多少以上，才能保證不良率 p 在多少以下。

AQL 是你們公司自己訂定的數值，對照 105E 表決定抽樣檢驗數量及允收標準，建議你先學會看 105E 表及 CPK 報告才能計算！

如果需要資料寫信給我 ansen_yang2004@yahoo.com.tw

你可以先到這看看：<http://140.138.142.55/p5a.htm>

IQC 進料檢驗標準書->進料檢驗(尺寸.外觀.材質..等等)

IPQC 製程檢驗標準書->產品從頭至尾之檢驗標準(檢驗標準書.圖面.檢驗表單)

FQC 最終產品檢驗標準書->(尺寸.外觀.功能性.)(包裝前)

OQC 出貨檢驗標準書->(包裝.克服包裝時的不良因素)成品檢驗.AQL

抽樣計畫.量率分析圖..等等 抽樣計畫檢驗標準書