1. Una empresa ensambladora de PC’s y lap top’s debe surtir a su cliente principal con 200 PC’s diarias, más 100 adicionales para sus otros clientes. Una característica de calidad que debe cumplir es el tiempo que trascurre desde que se enciende hasta que se puede iniciar una actividad con la PC. La especificación es un tiempo máximo de 1 minuto.

Se desea aplicar muestreo de aceptación adoptando las tablas ANSI/ASQC Z1.4 1993. Desarrollar el esquema de muestreo para el lote de producción diaria de 300, nivel de inspección II y AQL = 0.5%. Tanto para la forma 1 como para la forma 2.

Suponga que se aplica el plan de muestreo sencillo para inspección normal y se obtiene una media de 0.8 minutos con desviación estándar de 0.2 minutos. Para la forma 1 y 2, aceptaría el lote?

2. Una empresa que fabrica empaques especiales para motores, desea implementar un esquema de muestreo por variables. La especificación del grosor del empaque es de 1 ± .1 mm. Los lotes de los empaques son de 20 piezas. El AQL es de 0.4% y el nivel de inspección a utilizar es el II.