

Tableau récapitulatif : Tableau I & Tableau II-A ISO 2859

Taille du lot ou du "batch"	Taille de l'échantillon		Niveau de qualité acceptable AQL												Écart admissible entre qté sur Ddt et qté reçue AQL 1,0 ± %
	Niveau d'inspection	Niveau d'inspection	Critique Verre 0,10		Contrôle 100,00%	Critique Autre 0,65		Contrôle 100,00%	Majeur tout 1,5		Contrôle 100,00%	Mineur tout 4,0		Contrôle 100,00%	
	Spécial S-3	Courant II	Ac	Re	%	Ac	Re	%	Ac	Re	%	Ac	Re	%	
de 2 à 8	2	2	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	0	1	12	2,8
de 9 à 15	2	3	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	0	1	12	2,8
de 16 à 25	3	5	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	0	1	12	2,8
de 26 à 50	3	8	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	1	2	6,5	2,8
de 51 à 90	5	13	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	1	2	6,5	2,8
de 91 à 150	5	20	0	1	0,29	0	1	1,8	1	2	2,6	2	3	6,9	2,8
de 151 à 280	8	32	0	1	0,29	0	1	1,8	1	2	2,6	3	4	6,1	2,8
de 281 à 500	8	50	0	1	0,29	1	2	1,1	2	3	2,7	5	6	6,3	1,7
de 501 à 1.200	13	80	0	1	0,29	1	2	1,1	3	4	2,4	7	8	5,6	1,7
de 1.201 à 3.200	13	125	0	1	0,29	2	3	1,1	5	6	2,5	10	11	5,2	1,6
de 3.201 à 10.000	20	200	0	1	0,29	3	4	0,97	7	8	2,2	14	15	4,7	1,6
de 10.001 à 35.000	20	315	1	2	0,17	5	6	1,0	10	11	2,1	21	22	4,7	1,4
de 35.001 à 150.000	32	500	1	2	0,17	7	8	0,9	14	15	1,9	21	22	4,7	1,3
de 150.001 à 500.000	32	800	2	3	0,17	10	11	0,82	21	22	1,8	21	22	4,7	1,2
de 500.001 à au-delà	50	1.250	3	4	0,16	14	15	0,75	21	22	1,8	21	22	4,7	1,2