

UNI ISO 2859/1

Sampling plans indexed by acceptable quality level (AQL) for lot-by-lot inspection



sample number	sample size code letter	sample size	Acceptable quality levels (normal inspection)																										
			0,01	0,015	0,025	0,04	0,065	0,1	0,15	0,25	0,4	0,65	1	1,5	2,5	4	6,5	10	15	25	40	65	100	150	250	400	650	1000	
			Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr	Na Nr
2-8	A	2															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	
9-15	B	3															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45
16-25	C	5															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	15 15	21 22	30 31	44 45
26-50	D	8															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45
51-90	E	13															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22	30 31	44 45
91-150	F	20															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
151-280	G	32															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
281-500	H	50															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
501-1.200	I	80															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
1.201-3.200	K	125															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
3201-10.000	L	200															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
10.001-35.000	M	315															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
35.001-150.000	N	500															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
150.001-500.000	P	800															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
>500.001	Q	1250															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		
	R	2000															0 1			1 2	2 3	3 4	5 6	7 8	10 11	14 15	21 22		

LEGENDS:

↓ Use first sampling plan below arrow. If sample size equals, or exceeds, lot or batch size, carry out 100 % inspection.

↑ Use first sampling plan above arrow.

Na Acceptance number
Nr Rejection number

TS Std