

Plan wyboru próbki dla inspekcji (AQL)

Wielkość partii	Specjalna inspekcja				Normalna inspekcja		
	S-1	S-2	S-3	S-4	I	II	III
2 - 8	A	A	A	A	A	A	B
9 - 15	A	A	A	A	A	B	C
16 - 25	A	A	B	B	B	C	D
26 - 50	A	B	B	C	C	D	E
51 - 90	B	B	C	C	C	E	F
91 - 150	B	B	C	D	D	F	G
151 - 280	B	C	D	E	E	G	H
281 - 500	B	C	D	E	F	H	J
501 - 1200	C	C	E	F	G	J	K
1201 - 3200	C	D	E	G	H	K	L
3201 - 10000	C	D	F	G	J	L	M
10001 - 35000	C	D	F	H	K	M	N
35001 - 150000	D	E	G	J	L	N	P
150001 - 500000	D	E	G	J	M	P	Q
500001 i więcej	D	E	H	K	N	Q	R

Limit akceptowalności partii (inspekcja normalna)

Symbol	Wielkość próbki	0.065		0.10		0.15		0.25		0.40		0.65		1.0		1.5		2.5		4.0		6.5		10		15	
		Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie	Tak	Nie
A	2																			↓	↓	0	1			↓	↓
B	3																	↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2
C	5															↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3
D	8													↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4
E	13											↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6
F	20								↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	
G	32							↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10
H	50					↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
J	80			↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
K	125	↓	↓	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
L	200	0	1	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18
M	315	↑	↑	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
N	500	↓	↓	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22
P	800	1	2	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	↑	↑
Q	1250	2	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	↑	↑		
R	2000	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	↑	↑				

Wybierz symbol oraz poziom AQL (%).

Tak = Liczba sztuk zgodnych Nie = Liczba sztuk niezgodnych

↑ : użyj pierwszej wartości powyżej

↓ : użyj pierwszej wartości poniżej

