

Table AQL (NQA, ISO 2859-1) : taille d'échantillon et seuils d'acceptation

Plans d'échantillonnage simple, contrôle normal. À imprimer et à garder près de vos bons de commande.

Comment lire la table

1. **Trouvez la lettre code** dans le tableau 1, selon la taille du lot et le niveau de contrôle (niveau II sauf accord contraire).
2. **Lisez la taille d'échantillon** de cette lettre dans le tableau 2.
3. **Lisez Ac / Re** dans la colonne de chaque AQL : si le nombre de défauts trouvés est $\leq$ Ac, le lot est accepté ; s'il est $\geq$ Re, il est refusé. Défauts critiques, majeurs et mineurs se comptent séparément.

Tableau 1 : lettre code selon la taille du lot

Taille du lot	Niveau I	Niveau II	Niveau III
2 – 8	A	A	B
9 – 15	A	B	C
16 – 25	B	C	D
26 – 50	C	D	E
51 – 90	C	E	F
91 – 150	D	F	G
151 – 280	E	G	H
281 – 500	F	H	J
501 – 1200	G	J	K
1201 – 3 200	H	K	L
3 201 – 10 000	J	L	M
10 001 – 35 000	K	M	N
35 001 – 150 000	L	N	P
150 001 – 500 000	M	P	Q
500 001 – ...	N	Q	R

Tableau 2 : taille d'échantillon et Ac / Re selon l'AQL (contrôle normal)

Lettre code	Échantillon	0,065	0,10	0,15	0,25	0,40	0,65	1,0	1,5	2,5	4,0	6,5
A	2	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 / 1
B	3	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 / 1	0 / 1
C	5	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2
D	8	↓	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2
E	13	↓	↓	↓	↓	↓	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3
F	20	↓	↓	↓	↓	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4
G	32	↓	↓	↓	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6
H	50	↓	↓	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8
J	80	↓	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11
K	125	↓	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11	14 / 15
L	200	0 / 1	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11	14 / 15	21 / 22
M	315	0 / 1	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11	14 / 15	21 / 22	↑
N	500	1 / 2	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11	14 / 15	21 / 22	↑	↑
P	800	1 / 2	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11	14 / 15	21 / 22	↑	↑	↑
Q	1250	2 / 3	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11	14 / 15	21 / 22	↑	↑	↑	↑
R	2000	3 / 4	5 / 6	7 / 8	10 / 11	14 / 15	21 / 22	↑	↑	↑	↑	↑

↓ prendre le premier plan sous la flèche, ↑ le premier plan au-dessus, avec la taille d'échantillon de ce plan. Si l'échantillon est égal ou supérieur au lot, contrôler à 100 %.

Exemple

Lot de 5 000 pièces, niveau II → lettre **L**, échantillon de **200** pièces. Niveaux habituels pour les produits de grande consommation : critique 0 (aucun défaut toléré), majeur 2,5 → accepté jusqu'à **10**, refusé à partir de **11** ; mineur 4,0 → accepté jusqu'à **14**, refusé à partir de **15**.

Reproduction simplifiée des tableaux I et II-A de l'ISO 2859-1 (équivalents MIL-STD-105E / ANSI Z1.4) pour les AQL de 0,065 à 6,5. Pour un usage contractuel, se reporter à la norme.

Testez le simulateur AQL

Saisissez la taille du lot et vos niveaux AQL, obtenez l'échantillon et les seuils immédiatement : lpi-quality.com/fr/ressources/guide-aql · inquiries@lpi-quality.com