

Prospetto riepilogativo: Prospetto I & Prospetto II-A ISO 2859

Numerosità del lotto o del "batch"	Numerosità del campione		Livello di qualità accettabile AQL											Discordanza ammissibile tra Ddt e ricevuto AQL 1,0 ± %	
			Critico Vetro 0,10		Controllo 100,00% %	Critico Altro 0,65		Controllo 100,00% %	Maggiore tutto 1,5		Controllo 100,00% %	Minore tutto 4,0			Controllo 100,00% %
	Livello di collaudo Speciale S-3	Livello di collaudo Corrente II	Na	Nr		Na	Nr		Na	Nr		Na	Nr		
da 2 a 8	2	2	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	0	1	12	2,8
da 9 a 15	2	3	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	0	1	12	2,8
da 16 a 25	3	5	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	0	1	12	2,8
da 26 a 50	3	8	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	1	2	6,5	2,8
da 51 a 90	5	13	0	1	0,29	0	1	1,8	0	1	4,6	1	2	6,5	2,8
da 91 a 150	5	20	0	1	0,29	0	1	1,8	1	2	2,6	2	3	6,9	2,8
da 151 a 280	8	32	0	1	0,29	0	1	1,8	1	2	2,6	3	4	6,1	2,8
da 281 a 500	8	50	0	1	0,29	1	2	1,1	2	3	2,7	5	6	6,3	1,7
da 501 a 1.200	13	80	0	1	0,29	1	2	1,1	3	4	2,4	7	8	5,6	1,7
da 1.201 a 3.200	13	125	0	1	0,29	2	3	1,1	5	6	2,5	10	11	5,2	1,6
da 3.201 a 10.000	20	200	0	1	0,29	3	4	0,97	7	8	2,2	14	15	4,7	1,6
da 10.001 a 35.000	20	315	1	2	0,17	5	6	1,0	10	11	2,1	21	22	4,7	1,4
da 35.001 a 150.000	32	500	1	2	0,17	7	8	0,9	14	15	1,9	21	22	4,7	1,3
da 150.001 a 500.000	32	800	2	3	0,17	10	11	0,82	21	22	1,8	21	22	4,7	1,2
da 500.001 a oltre	50	1.250	3	4	0,16	14	15	0,75	21	22	1,8	21	22	4,7	1,2