

# NORME INTERNATIONALE

ISO  
5538

Première édition  
1987-12-15



---

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION  
ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION  
МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ

---

## Lait et produits laitiers — Échantillonnage — Contrôle par attributs

*Milk and milk products — Sampling — Inspection by attributes*

**ITh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[ISO 5538:1987](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a215c9c8-8699-41a3-8fc4-5645144bc20a/iso-5538-1987)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a215c9c8-8699-41a3-8fc4-5645144bc20a/iso-5538-1987>

## Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est normalement confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 5538 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 34, *Produits agricoles alimentaires*, en collaboration avec la FIL (Fédération internationale de laiterie) et l'AOAC (Association des chimistes analytiques officiels) et sera également publiée par ces organisations.

<https://standards.itech.ai/catalog/standards/sist/a215c9c8-8699-41a3-8fc4-5645144bc20a/iso-5538-1987>

L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que toutes les Normes internationales sont de temps en temps soumises à révision et que toute référence faite à une autre Norme internationale dans le présent document implique qu'il s'agit, sauf indication contraire, de la dernière édition.

# Lait et produits laitiers — Échantillonnage — Contrôle par attributs

## 0 Introduction

La théorie de l'échantillonnage utilisée dans la présente Norme internationale est basée sur la classification d'un individu en «bon» ou «défectueux». Un individu «bon» est celui qui correspond aux caractéristiques d'une spécification, alors qu'un individu «défectueux» est celui qui n'y correspond pas. Il est primordial qu'un échantillon soit pris au hasard; si cela n'est pas réalisé, les plans d'échantillonnage ne donneront pas la protection indiquée dans les tables. Voir annexe A.

## 1 Objet et domaine d'application

ISO 5538:1987

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/2111647-110-11a3-8fc4-5511514b19/iso-5538-1987>

**1.1** La présente Norme internationale spécifie les plans d'échantillonnage pour le contrôle par attributs du lait et des produits laitiers. Elle doit être utilisée afin de choisir l'effectif de l'échantillon pour les cas où il est demandé de vérifier la conformité d'un lot de produits laitiers à une spécification, à l'aide de l'examen d'un échantillon représentatif. Les méthodes d'échantillonnage du lait et des produits laitiers sont données dans l'ISO 707.

**1.2** La présente Norme internationale est applicable à l'échantillonnage de tous les produits laitiers se présentant en lots individualisés, que les lots soient ou non de la même production. L'acceptation ou le refus d'un lot est du domaine des parties ayant conclu un contrat et est en dehors de l'objet de la présente Norme internationale.

**1.3** La présente Norme internationale doit être utilisée dans tous les cas où des plans d'échantillonnage par attributs sont demandés pour un produit laitier quelconque, excepté si des normes de composition spécifiques, des spécifications ou des contrats incluent des plans d'échantillonnage différents; ces plans doivent alors être utilisés.

**1.4** La présente Norme internationale ne doit pas être utilisée pour des défauts microbiologiques, sauf accord entre les parties intéressées.

## 2 Références

ISO 707, *Lait et produits laitiers — Méthodes d'échantillonnage*.

ISO 2859 : 1974, *Règles et tables d'échantillonnage pour les contrôles par attributs*.<sup>1)</sup>

ISO 2859 : 1974/Additif 1 : 1977, *Renseignements généraux sur le contrôle par échantillonnage, et guide pour l'emploi des tables de l'ISO 2859*.<sup>1)</sup>

ISO 3534, *Statistiques — Vocabulaire et symboles*.

## 3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions données dans l'ISO 3534 sont applicables.

## 4 Plans d'échantillonnage de l'ISO 2859

L'ISO 2859 décrit des plans utilisables dans tous les cas de figures et expose la base théorique des tables d'échantillonnage. Les plans sont donnés en fonction de l'effectif du lot et du Niveau de Qualité Acceptable (NQA). Le NQA est défini au chapitre 4 de l'ISO 2859 et dans l'additif 1; il peut être considéré comme le niveau moyen de la qualité qui, si elle est maintenue par un producteur, entraînerait l'acceptation de la majorité de sa production.

## 5 Choix du plan d'échantillonnage

### 5.1 Classification des défauts

Avant de sélectionner le plan d'échantillonnage, le contrat ou les spécifications doivent clairement définir tous les défauts critiques, majeurs ou mineurs, de façon à ce qu'il n'y ait aucune ambiguïté pour les utilisateurs du contrat, de la spécification ou du document faisant état ou se référant au plan d'échantillonnage.

1) L'édition de l'ISO 2859 considérée dans la présente Norme internationale est en cours de révision. Toute modification intervenant par exemple dans la terminologie, à la suite de cette révision, sera apportée dans cette Norme lors d'une prochaine révision.

**5.1.1 Un défaut critique** est un défaut qui risque de rendre le produit inacceptable. Pour les besoins de la présente Norme internationale, les défauts critiques se rapportent à la présence de contaminants toxiques à un niveau élevé critique. C'est le cas par exemple des métaux lourds et des résidus de pesticides. Dans ce cas, la méthode à adopter est celle décrite dans l'annexe B<sup>1)</sup>. Il est alors nécessaire de décider d'un risque acceptable de non détection d'un certain pourcentage de défautueux, et dans le cas présent, un défautueux est un individu qui contient le contaminant à un niveau supérieur au niveau critique. Il est impossible de garantir l'absence de contamination.

**5.1.2 Un défaut majeur** est un défaut qui risque de rendre le produit impropre à l'emploi, c'est-à-dire dans le cas du lait et des produits laitiers, impropre à la vente au consommateur. Un défaut majeur conduirait à une altération du produit ou à un produit devenant impropre à la vente ou à la transformation. C'est le cas par exemple

- a) d'une composition défautueuse se répercutant sur l'aptitude à la conservation du produit;
- b) d'une contamination par des substances inhibitrices;
- c) de l'intégrité de l'emballage;
- d) d'une contamination visible due à des malpropretés.

Les plans d'échantillonnage pour les défauts majeurs doivent être choisis dans les tables faisant appel à un NQA inférieur à 6,5 %.

**5.1.3 Un défaut mineur** est un défaut qui entraîne la non-conformité par rapport à une spécification, mais qui ne rend pas l'individu impropre à l'emploi et à la vente, ni ne provoque son altération. C'est le cas par exemple

- a) d'un individu dont la composition chimique ou le contenu net se situe en dehors des limites d'une spécification, tout en restant voisine de ces limites;
- b) de légères anomalies dans l'apparence.

Les plans d'échantillonnage pour les défauts mineurs doivent être choisis dans les tables faisant appel à un NQA inférieur à 10 %.

## 5.2 Choix du niveau de contrôle et NQA

**5.2.1** Le plan d'échantillonnage doit être choisi parmi les tables, en fonction de l'effectif du lot et du NQA spécifié.

Dans ces tables,  $n$  est l'effectif de l'échantillon,  $Ac$ , le nombre d'acceptation,  $Re$ , le nombre de rejet.

*Exemple :*

Pour un échantillon de  $n = 13$ ,  $Ac = 0$  et  $Re = 1$ , cela signifie que si un échantillon de 13 unités ne contient aucun

défectueux, le lot doit être accepté; si l'échantillon contient 1 défautueux, le lot doit être rejeté.

Les tables 1 à 5 sont dérivées de l'ISO 2859 et se réfèrent aux niveaux de contrôle I, S-4, S-3, S-2 et S-1. Le niveau de contrôle I est préféré.

L'utilisation de n'importe quel plan S entraînera une augmentation des risques et ils ne doivent pas être utilisés sans vérifier au préalable que le risque associé est acceptable. Des détails sur ces risques sont donnés en 5.2.2.

**5.2.2** Des niveaux de contrôle S-1, S-2, S-3 et S-4 peuvent être utilisés lorsque des effectifs d'échantillons relativement petits sont nécessaires et qu'un risque important d'échantillonnage peut ou doit être toléré. Comme conséquence de l'application de ces niveaux spéciaux, la probabilité de prendre une décision erronée croît. Tout d'abord, le risque du consommateur augmente. Ceci est illustré dans les tables 6 à 9. La table 6 se réfère aux plans avec un NQA de 2,5 %, la table 7 avec un NQA de 4,0 %, la table 8 avec un NQA de 6,5 % et la table 9 avec un NQA de 10 %.

Chaque table donne

- l'effectif de l'échantillon ( $n$ ) et l'effectif du lot adéquat à des niveaux de contrôle séparés;
- le nombre maximal d'unités défautueuses permises dans l'échantillon — nombre d'acceptation ( $Ac$ );
- le nombre minimal d'unités défautueuses dans l'échantillon pour que le lot soit refusé — nombre de rejet ( $Re$ );
- la qualité limite ( $LQ$ ).

Si l'effectif de l'échantillon est petit,  $LQ$  est élevé. Si l'effectif de l'échantillon augmente,  $LQ$  est réduit au même NQA.

Par exemple, dans la table 6, le plan de contrôle dans lequel l'effectif de l'échantillon est égal à 5 et  $LQ$  à 45 %, apparaît à tous les niveaux de contrôle, mais tous les effectifs de lot ne peuvent être contrôlés qu'au niveau S-1.

Aux niveaux de contrôle S-4 et I, l'effectif de l'échantillon égal à 5 peut seulement être prélevé si l'effectif du lot n'excède pas 150.

Le fait que le risque du consommateur (et en même temps  $LQ$ ) diminue lorsqu'on augmente l'effectif du lot contrôlé, se justifie pour des raisons économiques.

Les plans d'inspection dans lesquels le  $LQ$  est plusieurs fois supérieur au NQA, ne sont pas valables à la fois pour le consommateur et le producteur. Si l'on considère un lot de 35 000 unités, le niveau de contrôle I nécessite un effectif de l'échantillon de 125, ce qui donne un  $LQ$  de 11 % (c'est-à-dire que 95 % des lots contenant 11 % de défautueux seront rejetés); alors que S-1 nécessitera un effectif de l'échantillon de 5 donnant un  $LQ$  de 45 %. Un  $LQ$  de 45 % est si important par rapport à un NQA de 2,5 % que le concept de NQA devient sans signification. De plus, l'échantillon de 5 rejettera à tort plus de 10 % des lots contenant 2,5 % de défautueux.

1) L'annexe B est un extrait du chapitre 9 de l'ISO 2859/Additif 1.

L'augmentation de l'effectif de l'échantillon accroît à la fois la protection du consommateur et la valeur du plan d'échantillonnage; cette augmentation est une des raisons majeures pour relier l'effectif de l'échantillon à l'effectif du lot. Les utilisateurs de la présente Norme internationale trouveront les modalités d'application dans l'ISO 2859; celles-ci établissent un rapport entre la probabilité d'acceptation et le pourcentage de défectueux dans le lot.

## 6 Archives

La réussite de ce type de plan d'échantillonnage exige que l'on conserve des données complètes des résultats de contrôle, et le plan utilisé. Un échange d'information entre les deux parties sera utile et il est recommandé à chaque partie de rendre disponibles de telles informations à la demande de l'autre partie.

## 7 Choix des individus

La théorie de l'échantillonnage utilisée pour les plans d'échantillonnage dans l'ISO 2859 et dans la présente Norme internationale suppose que l'échantillonnage se fait au hasard, ce qui signifie que chaque individu dans le lot doit avoir la même probabilité d'apparaître dans l'échantillon. On devra s'efforcer d'obtenir un échantillon aléatoire. Chaque fois que cela sera possible, on utilisera une méthode de randomisation formelle, telle que décrite dans l'ISO 2859/Additif 1, chapitre 15 (voir annexe C). Si l'on ne procède pas ainsi, les risques associés aux plans ne peuvent être considérés comme étant ceux habituellement prévus. Une méthode de randomisation formelle ne présente pas de difficulté, mais est toutefois longue et fastidieuse.

Tableau 1.1 — Niveau de contrôle I — NQA = 2,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 150	5	0	1	8	0	1	2	0	1
151 à 500	20	1	2	32	1	2	8	0	2
501 à 1 200	32	2	3	32	1	2	13	1	3
1 201 à 3 200	50	3	4	50	2	3	20	1	4
3 201 à 10 000	80	5	6	80	3	4	32	2	5
10 001 à 35 000	125	7	8	125	5	6	50	3	6
35 001 à 150 000	200	10	11	200	8	9	80	5	8
150 001 à 500 000	315	14	13	315	12	13	125	7	10
Au-dessus de 500 000	500	21	22	500	18	19	200	10	13

Tableau 1.2 — Niveau de contrôle I — NQA = 4,0 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 90	3	0	1	5	0	1	2	0	1
91 à 280	13	1	2	20	1	2	5	0	2
281 à 500	20	2	3	20	1	2	8	1	3
501 à 1 200	32	3	4	32	2	3	13	1	4
1 201 à 3 200	50	5	6	50	3	4	20	2	5
3 201 à 10 000	80	7	8	80	5	6	32	3	6
10 001 à 35 000	125	10	11	125	8	9	50	5	8
35 001 à 150 000	200	14	15	200	12	13	80	7	10
Au-dessus de 150 000	315	21	22	315	18	19	125	10	13

Tableau 1.3 — Niveau de contrôle I — NQA = 6,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 25	2	0	1	3	0	1	2	0	1
26 à 150	8	1	2	13	1	2	3	0	2
151 à 280	13	2	3	13	1	2	5	1	3
281 à 500	20	3	4	20	2	3	8	1	4
501 à 1 200	32	5	6	32	3	4	13	2	5
1 201 à 3 200	50	7	8	50	5	6	20	3	6
3 201 à 10 000	80	10	11	80	8	9	32	5	8
10 001 à 35 000	125	14	15	125	12	13	50	7	10
Au-dessus de 35 000	200	21	22	200	18	19	80	10	13

Tableau 1.4 – Niveau de contrôle I – NQA = 10 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 90	5	1	2	8	1	2	2	0	2
91 à 150	8	2	3	8	1	2	3	1	3
151 à 280	13	3	4	13	2	3	5	1	4
281 à 500	20	5	6	20	3	4	8	2	5
501 à 1 200	32	7	8	32	5	6	13	3	6
1 201 à 3 200	50	10	11	50	8	9	20	5	8
3 201 à 10 000	80	14	15	80	12	13	32	7	10
Au-dessus de 10 000	125	21	22	125	18	19	50	10	13

Tableau 2.1 – Niveau de contrôle S-4 – NQA = 2,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 150	5	0	1	8	0	1	2	0	1
151 à 1 200	20	1	2	32	1	2	8	0	2
1 201 à 10 000	32	2	3	32	1	2	13	1	3
10 001 à 35 000	50	3	4	50	2	3	20	1	4
35 001 à 500 000	80	5	6	80	3	4	32	2	5
Au-dessus de 500 000	125	7	8	125	5	6	50	3	6

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

Tableau 2.2 – Niveau de contrôle S-4 – NQA = 4,0 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 90	3	0	1	5	0	1	2	0	1
91 à 500	13	1	2	20	1	2	5	0	2
501 à 1 200	20	2	3	20	1	2	8	1	3
1 201 à 10 000	32	3	4	32	2	3	13	1	4
10 001 à 35 000	50	5	6	50	3	4	20	2	5
35 001 à 500 000	80	7	8	80	5	6	32	3	6
Au-dessus de 500 000	125	10	11	125	8	9	50	5	8

Tableau 2.3 – Niveau de contrôle S-4 – NQA = 6,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 25	2	0	1	3	0	1	2	0	1
26 à 150	8	1	2	13	1	2	3	0	2
151 à 500	13	2	3	13	1	2	5	1	3
501 à 1 200	20	3	4	20	2	3	8	1	4
1 201 à 10 000	32	5	6	32	3	4	13	2	5
10 001 à 35 000	50	7	8	50	5	6	20	3	6
35 001 à 500 000	80	10	11	80	8	9	32	5	8
Au-dessus de 500 000	125	14	15	125	12	13	50	7	10

Tableau 2.4 – Niveau de contrôle S-4 – NQA = 10 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re
Jusqu'à 90	5	1	2	8	1	2	2	0	2
91 à 150	8	2	3	8	1	2	3	1	3
151 à 500	13	3	4	13	2	3	5	1	4
501 à 1 200	20	5	6	20	3	4	8	2	5
1 201 à 10 000	32	7	8	32	5	6	13	3	6
10 001 à 35 000	50	10	11	50	8	9	20	5	8
35 001 à 500 000	80	14	15	80	12	13	32	7	10
Au-dessus de 500 000	125	21	22	125	18	19	50	10	13

Tableau 3.1 – Niveau de contrôle S-3 – NQA = 2,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re
Jusqu'à 500	5	0	1	8	0	1	2	0	1
501 à 35 000	20	1	2	32	1	2	8	0	2
35 001 à 500 000	32	2	3	32	1	2	13	1	3
Au-dessus de 500 000	50	3	4	50	2	3	20	1	4

iTeh STANDARD PREVIEW

Tableau 3.2 – Niveau de contrôle S-3 – NQA = 4,0 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re
Jusqu'à 150	3	0	1	5	0	1	2	0	1
151 à 3 200	13	2	3	20	1	2	5	0	2
3 201 à 35 000	20	2	3	20	1	2	8	1	3
35 001 à 500 000	32	3	4	32	2	3	13	1	4
Au-dessus de 500 000	50	5	6	50	3	4	20	2	5

Tableau 3.3 – Niveau de contrôle S-3 – NQA = 6,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re
Jusqu'à 50	2	0	1	3	0	1	2	0	1
51 à 500	8	1	2	13	1	2	3	0	2
501 à 3 200	13	2	3	13	1	2	5	1	3
3 201 à 35 000	20	3	4	20	2	3	8	1	4
35 001 à 500 000	32	5	6	32	3	4	13	2	5
Au-dessus de 500 000	50	7	8	50	5	6	20	3	6

Tableau 3.4 – Niveau de contrôle S-3 – NQA = 10 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re	<i>n</i>	Ac	Re
Jusqu'à 150	5	1	2	8	1	2	2	0	2
151 à 500	8	2	3	8	1	2	3	1	3
501 à 3 200	13	3	4	13	2	3	5	1	4
3 201 à 35 000	20	5	6	20	3	4	8	2	5
35 001 à 500 000	32	7	8	32	5	6	13	3	6
Au-dessus de 500 000	50	10	11	50	8	9	20	5	8

Tableau 4.1 – Niveau de contrôle S-2 – NQA = 2,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 35 000	5	0	1	8	0	1	2	0	1
Au-dessus de 35 000	20	1	2	32	1	2	8	0	2

Tableau 4.2 – Niveau de contrôle S-2 – NQA = 4,0 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 1 200	3	0	1	5	0	1	2	0	1
Au-dessus de 1 200	13	1	2	20	1	2	5	0	2

Tableau 4.3 – Niveau de contrôle S-2 – NQA = 6,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 150	2	0	1	3	0	1	2	0	1
151 à 35 000	8	1	2	13	1	2	3	0	2
Au-dessus de 35 000	13	2	3	13	1	2	5	1	3

ISO 5538:1987  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a215c9c8-8699-41a3-8fc4-5645144bc20a/iso-5538-1987>  
 Tableau 4.4 – Niveau de contrôle S-2 – NQA = 10 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 1 200	5	1	2	8	1	2	2	0	2
1 201 à 35 000	8	2	3	8	1	2	3	1	3
Au-dessus de 35 000	13	3	4	13	2	3	5	1	4

Tableau 5.1 – Niveau de contrôle S-1 – NQA = 2,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Tous les lots	5	0	1	8	0	1	2	0	1

Tableau 5.2 – Niveau de contrôle S-1 – NQA = 4,0 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 35 000	3	0	1	5	0	1	2	0	1
Au-dessus de 35 000	13	1	2	20	1	2	5	0	2



Tableau 5.3 – Niveau de contrôle S-1 – NQA = 6,5 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 500	2	0	1	3	0	1	2	0	1
Au-dessus de 500	8	1	2	13	1	2	3	0	2

Tableau 5.4 – Niveau de contrôle S-1 – NQA = 10 %

Effectif du lot	Contrôle normal			Contrôle renforcé			Contrôle réduit		
	n	Ac	Re	n	Ac	Re	n	Ac	Re
Jusqu'à 35 000	5	1	2	8	1	2	2	0	2
Au-dessus de 35 000	8	2	3	8	1	2	3	1	3

NOTE (tableau 1 à 5) — Lorsqu'on utilise un contrôle réduit, si le nombre d'acceptation est dépassé, mais si le nombre de rejet n'est pas atteint, la livraison sera acceptée, mais le contrôle reviendra au contrôle normal.

Tableau 6 – Plans d'échantillonnage unique pour NQA = 2,5 %

n	Ac	Re	LQ* (%)	Effectif du lot (unités) pour les niveaux de contrôle indiqués				
				S-1	S-2	S-3	S-4	I
5	0	1	45	Tous les effectifs	Jusqu'à 35 000	Jusqu'à 500	Jusqu'à 150	Jusqu'à 150
20	1	2	22		Au-dessus de 35 000	501 à 35 000	151 à 1 200	151 à 500
32	2	3	18			35 001 à 500 000	1 201 à 10 000	501 à 1 200
50	3	4	15			Au-dessus de 500 000	10 001 à 35 000	1 201 à 3 200
80	5	6	13				35 001 à 500 000	3 201 à 10 000
125	7	8	11				Au-dessus de 500 000	10 001 à 35 000
200	10	11	8,5					35 001 à 150 000
315	14	15	7,0					150 001 à 500 000
500	21	22	6,1					Au-dessus de 500 000

Tableau 7 – Plans d'échantillonnage unique pour NQA = 4 %

n	Ac	Re	LQ* (%)	Effectif du lot (unités) pour les niveaux de contrôle indiqués				
				S-1	S-2	S-3	S-4	I
3	0	1	63	Jusqu'à 35 000	Jusqu'à 1 200	Jusqu'à 150	Jusqu'à 90	Jusqu'à 90
13	1	2	32	Au-dessus de 35 000	Au-dessus de 1 200	151 à 3 200	91 à 500	91 à 280
20	2	3	28			3 201 à 35 000	501 à 1 200	281 à 500
32	3	4	23			35 001 à 500 000	1 201 à 10 000	501 à 1 200
50	5	6	20			Au-dessus de 500 000	10 001 à 35 000	1 201 à 3 200
80	7	8	16				35 000 à 500 000	3 201 à 10 000
125	10	11	14				Au-dessus de 500 000	10 001 à 35 000
200	14	15	11					35 001 à 150 000
315	21	22	9,6					Au-dessus de 150 000

\* Qualité limite (voir 5.2.2)