



PROJET DE NORME INTERNATIONALE ISO/DIS 3951-2

ISO/TC 69/SC 5

Secrétariat: BSI

Début de vote
2012-02-14

Vote clos le
2012-07-14

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

Règles d'échantillonnage pour les contrôles par mesures —

Partie 2:

Spécification générale pour les plans d'échantillonnage simples indexés par une limite de qualité acceptable (LQA) pour le contrôle lot par lot de caractéristiques-qualité indépendantes

Sampling procedures for inspection by variables —

Part 2: General specification for single sampling plans indexed by acceptance quality limit (AQL) for lot-by-lot inspection of independent quality characteristics

[Révision de la première édition (ISO 3951-2:2006) et de l'ISO 3951-2:2006/Amd.1:2009]

ICS 03.120.30

Pour accélérer la distribution, le présent document est distribué tel qu'il est parvenu du secrétariat du comité. Le travail de rédaction et de composition de texte sera effectué au Secrétariat central de l'ISO au stade de publication.

To expedite distribution, this document is circulated as received from the committee secretariat. ISO Central Secretariat work of editing and text composition will be undertaken at publication stage.

CE DOCUMENT EST UN PROJET DIFFUSÉ POUR OBSERVATIONS ET APPROBATION. IL EST DONC SUSCEPTIBLE DE MODIFICATION ET NE PEUT ÊTRE CITE COMME NORME INTERNATIONALE AVANT SA PUBLICATION EN TANT QUE TELLE.

OUTRE LE FAIT D'ÊTRE EXAMINÉS POUR ÉTABLIR S'ILS SONT ACCEPTABLES À DES FINS INDUSTRIELLES, TECHNOLOGIQUES ET COMMERCIALES, AINSI QUE DU POINT DE VUE DES UTILISATEURS, LES PROJETS DE NORMES INTERNATIONALES DOIVENT PARFOIS ÊTRE CONSIDÉRÉS DU POINT DE VUE DE LEUR POSSIBILITÉ DE DEVENIR DES NORMES POUVANT SERVIR DE RÉFÉRENCE DANS LA RÉGLEMENTATION NATIONALE.

LES DESTINATAIRES DU PRÉSENT PROJET SONT INVITÉS À PRÉSENTER, AVEC LEURS OBSERVATIONS, NOTIFICATION DES DROITS DE PROPRIÉTÉ DONT ILS AURAIENT ÉVENTUELLEMENT CONNAISSANCE ET À FOURNIR UNE DOCUMENTATION EXPLICATIVE.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a0e1c3d8-42a4-4209-ae65-e4cc69edc88c/iso-3951-2-2013>

Notice de droit d'auteur

Ce document de l'ISO est un projet de Norme internationale qui est protégé par les droits d'auteur de l'ISO. Sauf autorisé par les lois en matière de droits d'auteur du pays utilisateur, aucune partie de ce projet ISO ne peut être reproduite, enregistrée dans un système d'extraction ou transmise sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé électronique ou mécanique, y compris la photocopie, les enregistrements ou autres, sans autorisation écrite préalable.

Les demandes d'autorisation de reproduction doivent être envoyées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Toute reproduction est soumise au paiement de droits ou à un contrat de licence.

Les contrevenants pourront être poursuivis.

Sommaire

Page

Avant-propos	v
Introduction.....	vii
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	2
3 Termes et définitions	3
4 Symboles	6
5 Limite de qualité acceptable (LQA)	9
6 Règles de basculement des contrôles normaux, renforcés et réduits	10
7 Relation avec l'ISO 2859-1 et l'ISO 3951-1	10
8 Protection du client	12
9 Prise en compte de l'incertitude de mesurage	13
10 Planification	14
11 Choix entre mesures et attributs	14
12 Choix entre la méthode-s et la méthode-σ	15
13 Choix du niveau de contrôle et du LQA	15
14 Choix du plan d'échantillonnage	15
15 Opérations préliminaires	16
16 Procédures de la méthode-s uni-varié normalisées	17
17 Procédures de la méthode-s multi-varié normalisée appliquée à des caractéristiques-qualité indépendantes	26
18 Procédures de la méthode-σ uni-variée normalisée	28
19 Procédures pour la méthode-σ multi-variée normalisée appliquée à des caractéristiques-qualité indépendantes	32
20 Procédures normalisées pour les méthodes s et σ multi-variées appliquée à des caractéristiques-qualité indépendantes	33
21 Procédure lors d'un contrôle continu	35
22 Normalité et valeurs aberrantes	35
23 Enregistrements	36
24 Utilisation des règles de basculement du contrôle	36
25 Interruption et reprise du contrôle	37
26 Basculement entre la méthode-s et la méthode-σ	37
Annexe A (normative) Tableau de détermination de la lettre-code d'effectif d'échantillon	39
Annexe B (normative) Plans d'échantillonnage simples du formulaire k selon la méthode-s	40
Annexe C (normative) Plans d'échantillonnage simples du formulaire k selon la méthode-σ	43
Annexe D (normative) Plans d'échantillonnage simples du formulaire p* selon la méthode-s	46
Annexe E (normative) Plans d'échantillonnage simples du formulaire p* selon la méthode-σ	49

Annexe F (normative) Valeurs de f_s pour l'écart-type maximal d'échantillon	52
Annexe G (normative) Valeurs de f_σ pour l'écart-type maximal du processus	55
Annexe H (normative) Estimation de la proportion de non-conformes d'un processus pour l'effectif d'échantillon 3 – méthode-s	58
Annexe I (normative) Valeurs de c_u pour la limite de contrôle supérieure sur l'écart-type d'échantillon	61
Annexe J (normative) Constantes d'acceptabilité supplémentaires pour le basculement vers le contrôle réduit	62
Annexe K (normative) Procédures d'obtention de s et σ	63
Annexe L (normative) Estimation de la proportion de non-conformes d'un processus	65
Annexe M (informative) Qualités du risque client	70
Annexe N (informative) Risques fournisseur	74
Annexe O (informative) Efficacité de la méthode- σ	78
Annexe P (informative) Prise en compte de l'incertitude de mesurage	79
Bibliographie	85

PROJEU
iTech STANDARD PREVIEW
(standards.itel.ai)
Full standard:
<https://standards.itel.ai/catalog/standards/sist/a0e1c3d8-42a4-4209-ae65-e4cc69edc88e/iso-3951-2-2013>

PROJEU

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 en général 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. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (CEI) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO 3951-2 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 69, *Application des méthodes statistiques*, sous-comité SC 5, *Échantillonnage en vue d'acceptation*.

Cette édition annule et remplace l'ISO 3951-2:2005 qui a fait l'objet d'une révision technique.

L'ISO 3951 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général *Règles d'échantillonnage pour les contrôles par mesures* :

- Partie 1 : Spécification pour les plans d'échantillonnage simples indexés d'après une limite de qualité acceptable (LQA) pour le contrôle lot par lot pour une caractéristique-qualité unique et un LQA unique
- Partie 2 : Spécification générale pour les plans d'échantillonnage simples indexés d'après une limite de qualité acceptable (LQA) pour le contrôle lot par lot des caractéristiques-qualité indépendantes
- Partie 3 : Plans d'échantillonnage doubles pour le contrôle lot par lot, indexés d'après une limite de qualité acceptable (LQA).
- Partie 4 : Procédures pour l'évaluation des niveaux déclarés de qualité
- Partie 5 : Plans d'échantillonnage séquentiels indexés d'après une limite de qualité acceptable (LQA) pour contrôle par mesures (écart-type connu)
- Partie 4 : Procédures pour l'évaluation des niveaux déclarés de qualité
- Partie 5 : Plans d'échantillonnage séquentiels indexés d'après une limite de qualité acceptable (LQA) pour contrôle par mesures (écart-type connu)

Les principales différences entre l'ISO 3951-2:2011 et l'ISO 3951-2:2006 sont que :

- des procédures ont été introduites pour tenir compte de l'incertitude du mesurage ;
- de nombreux plans d'échantillonnage ont été modifiés pour améliorer la correspondance entre leurs courbes d'efficacité et les courbes d'efficacité des plans correspondants pour un échantillonnage simple par attributs dans l'ISO 2859-1.

Seize annexes sont jointes. Les Annexes A à J fournissent les tableaux nécessaires aux procédures. L'Annexe K indique comment il convient de déterminer l'écart-type de l'échantillon, s , et la valeur présumée de l'écart-type du processus, σ . L'Annexe L fournit une formule pour l'estimation de la proportion de non-conformes d'un processus, ainsi qu'une approximation très précise à employer lorsque l'écart-type du processus est inconnu. L'Annexe M donne des formules de calcul des qualités de risque client, avec des tableaux présentant ces niveaux de qualité pour des contrôles normaux, renforcés et réduits selon la méthode- s et la méthode- σ . L'Annexe N apporte des informations similaires concernant les risques du producteur. L'Annexe O fournit la formule générale de l'efficacité de la méthode- σ . Quant à l'Annexe P, elle mentionne les procédures permettant de tenir compte de l'incertitude du mesurage.

PROJETS
iTech STANDARD PREVIEW
(standards.itel.ai)
Full standard:
<https://standards.itel.ai/catalog/standards/sist/a0e1c3d8-42a4-4209-ae65-e4cc69edc88e/iso-3951-2-2013>

Introduction

La présente Norme internationale spécifie un système d'échantillonnage pour acceptation pour les plans d'échantillonnage simples pour un contrôle par mesures. Il est indexé d'après une limite de qualité acceptable (LQA), de nature technique et destiné aux utilisateurs déjà familiers du contrôle par mesures ou ayant des exigences complexes. (Un traitement plus introductif est donné dans l'ISO 3951-1.)

Les objectifs des méthodes énoncées dans la présente Norme internationale sont de s'assurer que des lots d'une qualité acceptable aient une probabilité d'être acceptés forte et que des lots de qualité inférieure aient une probabilité d'être refusés aussi forte que possible. Ce résultat est obtenu au moyen des règles de basculement du contrôle qui apportent :

- a) une protection automatique du client (en passant à un contrôle renforcé ou en arrêtant le contrôle par échantillonnage) en cas de détection d'une dégradation de la qualité ;
- b) une incitation (à la discrétion de l'autorité responsable) à réduire les coûts de contrôle (via un passage à un effectif d'échantillon plus réduit) lorsqu'une bonne qualité est régulièrement atteinte.

Dans la présente Norme internationale, l'acceptabilité d'un lot est déterminée implicitement ou explicitement par une estimation du pourcentage d'individus non-conformes dans le procédé, à partir d'un échantillon aléatoire d'individus issus du lot.

L'ISO 3951-2 est destinée à des séries continues de lots de produits distincts, tous fournis par un même producteur utilisant un processus de production unique. S'il y a plusieurs producteurs ou processus de production, l'ISO 3951-2 s'applique séparément à chacun d'eux.

L'ISO 3951-2 est complémentaire de l'ISO 2859-1. Lorsque l'autorité responsable le réclame, l'ISO 3951-2 comme l'ISO 2859-1 peut être citée dans une spécification de produit, dans un contrat, dans des instructions de contrôle ou dans tout autre document, et ses dispositions doivent alors s'appliquer. L'« autorité responsable » doit être désignée dans l'un des documents ci-dessus.

Attention ! Les procédures de la présente Norme internationale ne sont pas adaptées pour des lots précédemment épurés de leurs individus non-conformes.

Le contrôle par mesures pour les individus non-conformes – tel que décrit dans le présent document – comprend plusieurs modes possibles, dont la combinaison amène à une présentation qui peut sembler relativement complexe à l'utilisateur :

- écart-type inconnu ou initialement inconnu puis estimé avec une bonne précision ou connu dès le début du contrôle ;
- une limite de spécification simple ou double avec un contrôle combiné, séparé ou complexe ;
- des cas à variable unique ou à plusieurs variables ;
- trois niveaux de sévérité du contrôle : normal, renforcé ou réduit.

Le tableau récapitulatif en page suivante est censé faciliter l'utilisation de la norme en dirigeant l'utilisateur vers les paragraphes et tableaux correspondant à la situation à laquelle il est confronté. Ce tableau ne mentionne que les articles 15, 16, 17, 18, 19, 23, 24 et 25. Cependant, dans tous les cas, il est indispensable d'avoir lu les articles précédents d'abord.

Tableau récapitulatif

	Limite de spécification simple				Limite de spécification double avec contrôle combiné			
	Méthode-s		Méthode- σ		Méthode-s		Méthode- σ	
	Articles ou paragraphes	Tableaux	Articles ou paragraphes	Tableaux	Articles ou paragraphes	Tableaux	Articles ou paragraphes	Tableaux
Contrôle normal	16.1, 16.2, 16.3, 17.1, 17.2, 20, 24.1	A.1, B.1	18.1, 18.2, 19, 20, 24.1	A.1, C.1	16.1, 16.3, 17.1, 17.2, 20, 24.1, Annexe L	A.1, D.1, H.1 (pour $n = 3$), I.1	18.1, 18.3, 19, 20, 24.1	A.1, C.1, E.1
Basculement du contrôle entre normal et renforcé	24.2, 24.3	B.1, B.2	24.2, 24.3	C.1, C.2	24.2, 24.3	D.1, D.2, F.1, F.2	24.2, 24.3	E.1, E.2, G.1, G.2
Basculement du contrôle entre normal et réduit	24.4, 24.5	B.1, B.3, J.1	24.4, 24.5	C.1, C.3, J.1	24.4, 24.5	D.1, D.3, F.1, F.3, J.1	24.4, 24.5	E.1, G.1, G.3, J.1
Basculement du contrôle entre renforcé et interrompu	22, 25	B.2	25	C.2	22, 25	D.2, F.2	25	E.2, G.1
Basculement entre la méthode-s et la méthode- σ	25	I.1	26	I.1, K.2	26, L.2.1, L.3, L.4, L.5	I.1	26, L.2.2	I.1, K.2

Tableau récapitulatif (suite et fin)

	Limite de spécification double avec contrôle séparé				Limite de spécification double avec contrôle complexe			
	Méthode-s		Méthode- σ		Méthode-s		Méthode- σ	
	Articles ou paragraphes	Tableaux	Articles ou paragraphes	Tableaux	Articles ou paragraphes	Tableaux	Articles ou paragraphes	Tableaux
Contrôle normal	16.1, 16.3.3, 17.1, 17.2, 20, 24.1, Annexe L	A.1, D.1, H.1 (pour $n = 3$), I.1	18.1, 18.2, 18.3, 19, 20, 24.1	A.1, C.1, E.1	16.1, 16.3.4, 17.1, 17.2, 20, 24.1, Annexe L	A.1, D.1, H.1 (pour $n = 3$), I.1	18.1, 18.3, 19, 20, 24.1	A.1, C.1, E.1
Basculement du contrôle entre normal et renforcé	24.2, 24.3	D.1, D.2, F.1, F.2	24.2, 24.3	E.1, E.2, G.2	24.2, 24.3	D.1, D.2, F.1, F.2	24.2, 24.3	E.1, E.2, G.3
Basculement du contrôle entre normal et réduit	24.4, 24.5	D.1, D.3, F.1, F.3, J.1	24.4, 24.5	E.1, E.3, G.2, J.1	24.4, 24.5	D.1, D.3, F.1, F.3, J.1	24.4, 24.5	E.1, E.3, G.3, J.1
Basculement du contrôle entre renforcé et interrompu	22, 25	D.2, F.2	25	E.2, G.2	22, 25	D.2, F.2	25	E.2, G.3
Basculement entre la méthode-s et la méthode- σ	26, L.2.1, L.3, L.4, L.5	I.1	26, L.2.2	I.1, K.2	26, L.2.1, L.3, L.4, L.5	I.1	26, L.2.2	I.1, K.2

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

Full standard:
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/a0e1c3d8-42a4-4209-ae65-e4cc69edc88c/iso-3951-2-2013>

Règles d'échantillonnage pour les contrôles par mesures — Partie 2: Spécification générale pour les plans d'échantillonnage simples indexés par une limite de qualité acceptable (LQA) pour le contrôle lot par lot de caractéristiques-qualité indépendantes

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale est principalement destinée aux situations suivantes :

- a) lorsque la procédure de contrôle doit être appliquée à une **série continue de lots** de produits distincts, tous fournis par un même producteur utilisant un procédé de production unique – s'il y a plusieurs producteurs ou procédés de production, la présente Norme doit être appliquée séparément à chacun d'eux ;
- b) lorsque les caractéristiques-qualité des individus sont mesurables sur une échelle continue ;
- c) lorsque l'erreur de mesurage est négligeable (c'est-à-dire avec un écart-type ne dépassant pas 10 % de l'écart-type du processus correspondant) ; toutefois, des procédures indiquées dans l'article 9 et l'Annexe P permettent de tenir compte de l'erreur de mesurage quand son écart-type n'est pas négligeable ;
- d) lorsque la production est stable (statistiquement maîtrisée) et que les caractéristiques-qualité sont distribuées **selon une loi normale**, ou au moins une approximation proche de celle-ci ;
- e) lorsque, dans le cas de caractéristiques-qualité multiples, les caractéristiques sont indépendantes, ou quasiment indépendantes, les unes des autres ;
- f) lorsqu'un contrat ou une norme définit une **limite de spécification inférieure** L , une **limite de spécification supérieure** U , ou les deux pour chacune des caractéristiques-qualité. S'il n'y a qu'une seule caractéristique-qualité, un individu est qualifié de conforme si sa caractéristique-qualité x satisfait à la condition appropriée parmi les suivantes :
 - (i) $x \geq L$ (c'est-à-dire que la limite de spécification inférieure n'est pas violée) ;
 - (ii) $x \leq U$ (c'est-à-dire que la limite de spécification supérieure n'est pas violée) ;
 - (iii) $x \geq L$ et $x \leq U$ (c'est-à-dire que ni la limite de spécification inférieure ni la limite de spécification supérieure ne sont violées).

S'il y a m caractéristiques-qualité (au moins deux) et qu'on désigne par L_i et U_i respectivement les limites supérieure et inférieure de la $i^{\text{ème}}$ caractéristique-qualité, un individu est déclaré non-conforme si une ou plusieurs de ses m caractéristiques-qualité mesurées x_i ne satisfait pas à la condition appropriée parmi les suivantes :

(iv) $x_i \geq L_i$;

(v) $x_i \leq U_i$;

(vi) $L_i \leq x_i \leq U_i$.

Les conditions (i), (ii), (iv) et (v) sont des cas dits à **limite de spécification simple** et (iii) et (vi) sont des cas dits à **limite de spécification double**. Pour les limites de spécification doubles, il est fait une distinction de plus entre les contrôles combiné, séparé et complexe.

S'il n'y a qu'une caractéristique-qualité, alors :

- un contrôle est dit combiné lorsqu'un même LQA s'applique à la non-conformité au-delà des deux limites ;
- un contrôle est dit séparé lorsque des LQA séparés s'appliquent aux non-conformités au-delà de chacune des limites ;
- un contrôle est dit complexe lorsqu'un LQA s'applique aux non-conformités au-delà d'une limite d'importance critique et qu'un LQA moins exigeant s'applique au total des non-conformités au-delà des deux limites.

S'il y a plusieurs caractéristiques-qualité, la présente règle se généralise comme suit :

- un contrôle est dit combiné lorsque les non-conformités au-delà des deux limites d'une variable sont considérées associées à une même classe à laquelle s'applique un LQA unique ;
- un contrôle est dit séparé lorsque les non-conformités au-delà des deux limites d'une variable sont considérées associées à deux classes distinctes, à chacune desquelles s'applique un LQA unique ;
- un contrôle est dit complexe lorsque les non-conformités au-delà de la limite la plus critique est associée à une classe à laquelle s'applique un LQA unique et que le total des non-conformités au-delà des deux limites est associé à autre classe à laquelle s'applique un LQA moins exigeant.

Il est à noter que, dans le cas où il y a plusieurs caractéristiques-qualité, une non-conformité relativement à plusieurs caractéristiques peut appartenir à la même classe.

2 Références normatives

Les documents ci-après, dans leur intégralité ou non, sont des références normatives indispensables à l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence (y compris les éventuels amendements) s'applique.

ISO 2859-1, *Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs – Partie 1 : Procédures d'échantillonnage pour les contrôles lot par lot, indexés d'après le niveau de qualité acceptable (NQA).*

ISO 2859-2, *Règles d'échantillonnage pour les contrôle par attributs – Partie 2 : Plans d'échantillonnage pour les contrôles de lots isolés ; indexés d'après la qualité limite (QL).*

ISO 3951-1:2004, *Règles d'échantillonnage pour les contrôles par mesures – Partie 1 : Spécifications pour les plans d'échantillonnage simples indexés d'après le niveau de qualité acceptable (NQA) pour le contrôle lot par lot pour une caractéristique de qualité unique et un NQA unique.*

ISO 3534-1, *Statistique – Vocabulaire et symboles – Partie 1 : Termes statistiques généraux et termes utilisés en calcul des probabilités.*

ISO 3534-2, *Statistique – Vocabulaire et symboles – Partie 2 : Statistique appliquée.*

3 Termes et définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les termes et définitions donnés dans l'ISO 3534-1, l'ISO 3534-2 et l'ISO 2859-1 s'appliquent, hormis lorsqu'ils sont redéfinis ci-dessous. Les références sont données entre crochets pour les définitions non modifiées qui ont été reproduites ici par souci de commodité.

3.1

contrôle par mesures

contrôle qui consiste à mesurer l'amplitude d'une caractéristique d'un individu [ISO 3534-2]

3.1

contrôle par mesures

contrôle qui consiste à mesurer la valeur d'une caractéristique d'un individu [ISO 3534-2]

3.2

contrôle par échantillonnage

contrôle des individus sélectionnés dans le groupe considéré [ISO 3534-2]

3.3

contrôle par échantillonnage pour acceptation

échantillonnage pour acceptation

contrôle par échantillonnage (3.2) pour déterminer, ou non, l'acceptation d'un lot ou autre groupement de produits, de matériaux ou de services [ISO 3534-2]

3.4

contrôle par échantillonnage pour acceptation par mesures

contrôle par échantillonnage pour acceptation (3.3) dans lequel l'acceptabilité d'un processus est déterminée statistiquement à partir des mesurages de chaque individu d'un échantillon d'un lot pour des caractéristiques-qualité spécifiées

3.5

proportion de non-conformes d'un processus

taux, exprimé sous forme de proportion d'individus non conformes générés par un processus,

3.6

limite de qualité acceptable

LQA

plus mauvaise **proportion de non-conformes d'un processus** (3.5) tolérable lorsqu'une série continue de lots est soumise à **échantillonnage pour acceptation** (3.3) (voir article 5)

3.7

niveau de qualité

qualité exprimée par un taux de présence d'unités non-conformes

3.8

qualité du risque client

QRC

niveau de qualité (3.7) d'un processus qui, dans le plan d'échantillonnage pour acceptation, correspond à un risque client spécifié

NOTES

1. Dans la présente Norme internationale, le **niveau de qualité** (3.7) est la proportion de non-conformes du processus.
2. Dans la présente Norme internationale, la qualité du risque client correspond à un risque client de 10 %.