
**Règles d'échantillonnage pour
acceptation fondées sur le principe
d'attribution de priorités (APP) —**

**Partie 2:
Plans d'échantillonnage simple
coordonnés pour l'échantillonnage
pour acceptation par attributs**

*Acceptance sampling procedures based on the allocation of priorities
principle (APP) —*

*Part 2: Coordinated single sampling plans for acceptance sampling by
attributes*



Sample Document

get full document from standards.iteh.ai



DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Publié en Suisse

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Sommaire

Page

Avant-propos	v
Introduction	vii
1 Domaine d'application	1
2 Références normatives	1
3 Termes, définitions, symboles et abréviations	2
3.1 Termes et définitions	2
3.2 Symboles et abréviations	3
4 Choix parmi différents systèmes d'échantillonnage par attributs	4
4.1 Relation entre les systèmes d'échantillonnage	4
4.2 Environnements convenant à l'application de l'ISO 28598-2	4
4.3 Environnements convenant à l'application de l'ISO 2859-1, l'ISO 2859-3 et l'ISO 28591	5
4.4 Environnements convenant à l'application de l'ISO 2859-2	5
5 Qualité des lots	5
5.1 Mesures de la qualité des lots	5
5.2 Lots satisfaisants et lots non satisfaisants	5
5.3 Types d'exigences	5
5.4 Limites de qualité normatives préférentielles	6
5.5 Disposition des lots non satisfaisants	6
6 Limites applicables au risque de la partie adverse	6
6.1 Plans d'échantillonnage du fournisseur	6
6.1.1 Affectation d'un risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur	6
6.1.2 Niveaux de confiance	7
6.1.3 Niveaux de confiance complémentaires	7
6.2 Plans d'échantillonnage du client	7
6.3 Plans d'échantillonnage acceptables	9
6.4 Coordination des plans d'échantillonnage du fournisseur et du client	10
6.5 Règle du contrôle effectué par une tierce partie	10
7 Risque de la partie en charge d'un contrôle	10
7.1 Plans d'échantillonnage du fournisseur	10
7.2 Plans d'échantillonnage du client	10
8 Données de base	10
8.1 Plans d'échantillonnage du fournisseur	10
8.2 Plans d'échantillonnage du client	11
9 Liste détaillée des plans d'échantillonnage acceptables	11
9.1 Composition des tableaux	11
9.2 Tableaux applicables aux plans d'échantillonnage simple acceptables du fournisseur	11
9.2.1 Description des tableaux d'échantillonnage simple du fournisseur	11
9.2.2 Tableaux relatifs au pourcentage de non conformes	12
9.2.3 Tableaux relatives aux non-conformités pour 100 individus	12
9.2.4 Entrées des tableaux	12
9.3 Tableaux relatives aux plans d'échantillonnage simple acceptables du client	12
10 Choix des plans d'échantillonnage simple du fournisseur	13
10.1 Règles de choix des plans d'échantillonnage simple acceptables	13
10.2 Recommandations relatives à la sélection d'un plan préférentiel parmi les plans acceptables pour les niveaux de confiance T2 et T3	13
10.2.1 Estimation connue du niveau de qualité d'un lot	13
10.2.2 Étalon ou estimation connu(e) du niveau de qualité d'un processus	13
11 Choix des plans d'échantillonnage simple du client	14
11.1 Recommandations générales	14

11.2	Utilisation des tableaux d'échantillonnage du client pour un effectif d'échantillon connu	14
12	Contrôle par échantillonnage pour LQN = 0	14
Annexe A (normative)	Tableaux relatifs aux plans d'échantillonnage simple pour acceptation par attributs	15
Annexe B (informative)	Exemples d'application de plans d'échantillonnage acceptables détaillés	42
Annexe C (informative)	Justification théorique	46
Bibliographie		51

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 69, *Application des méthodes statistiques*, sous-comité SC 5, *Échantillonnage en vue d'acceptation*.

Cette première édition de l'ISO 28598-2 annule et remplace l'ISO 13448-2:2004 qui a fait l'objet d'une révision mineure pour changer l'ancien numéro de référence, 13448-2, par le nouveau, 28598-2.

En vue d'obtenir un portfolio plus cohérent, le TC 69/SC 5 a renuméroté simultanément les normes suivantes, par le biais de révisions mineures:

Ancienne référence	Nouvelle référence	Titre
ISO 2859-10:2006	ISO 28590:2017	Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs — Introduction au système d'échantillonnage pour les contrôles par attributs de l'ISO 2859
ISO 8422:2006	ISO 28591:2017	Plans d'échantillonnage progressif pour le contrôle par attributs
ISO 28801:2011	ISO 28592:2017	Plans d'échantillonnage double par attributs, avec taille d'échantillon minimale, indexés par la qualité du risque du fournisseur (QRF) et la qualité du risque du client (QRC)
ISO 18414:2006	ISO 28593:2017	Procédures d'échantillonnage par attributs pour acceptation — Système d'échantillonnage de tolérance zéro-défaut basé sur le principe de crédit pour le contrôle de la qualité à la sortie
ISO 21247:2005	ISO 28594:2017	Systèmes d'échantillonnage de tolérance zéro-défaut et procédures de maîtrise des processus combinés pour l'acceptation de produits

Ancienne référence	Nouvelle référence	Titre
ISO 14560:2004	ISO 28597:2017	Règles d'échantillonnage par attributs en vue d'acceptation — Niveaux spécifiés de qualité en termes d'individus non conformes pour un million d'individus
ISO 13448-1:2005	ISO 28598-1:2017	Règles d'échantillonnage pour acceptation fondées sur le principe d'attribution de priorités (APP) — Partie 1: Lignes directrices relatives à l'approche APP
ISO 13448-2:2004	ISO 28598-2:2017	Règles d'échantillonnage pour acceptation fondées sur le principe d'attribution de priorités (APP) — Partie 2: Plans d'échantillonnage simple coordonnés pour l'échantillonnage pour acceptation par attributs

Les références croisées entre les documents énumérés ci-dessous ont été corrigées dans les révisions mineures.

Une liste de tous les documents de la nouvelle série de normes ISO 28590 - ISO 28599 se trouve sur le site Web de l'ISO.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Introduction

La présente partie de l'ISO 28598 fournit des plans d'échantillonnage simple pour le contrôle des lots par attributs. Toutes les informations subjectives et objectives relatives à la capacité du fournisseur à offrir la qualité souhaitée, y compris n'importe quelle certification de son système de management de la qualité par rapport à l'ISO 9001 ou à une norme équivalente, peuvent être prises en compte par le client ou une tierce partie lorsqu'il (elle) choisit son plan d'échantillonnage, permettant ainsi la réalisation d'effectifs d'échantillons moins importants lorsque les informations sont favorables.

La présente partie de l'ISO 28598 est applicable également dans le cas où des contrôles d'échantillons successifs sont effectués sur le même lot par différentes parties (à savoir le fournisseur, le client et/ou la tierce partie), permettant l'indépendance de chaque partie eu égard au choix du plan d'échantillonnage, et requérant uniquement la coordination de leurs plans d'échantillonnage avec les exigences spécifiques, telles que les risques du client ou du fournisseur. Cette caractéristique permet à chaque partie d'organiser le contrôle conformément à ses propres ressources et réduit significativement la chance des différentes parties d'obtenir des résultats contradictoires du fait de la variabilité de l'échantillonnage.

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Sample Document

get full document from standards.iteh.ai

Règles d'échantillonnage pour acceptation fondées sur le principe d'attribution de priorités (APP) —

Partie 2:

Plans d'échantillonnage simple coordonnés pour l'échantillonnage pour acceptation par attributs

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO 28598 fournit des règles d'échantillonnage par attributs ainsi que des plans d'échantillonnage simple pour des contrôles indépendants successifs du même lot, effectués par le fournisseur, le client et/ou une tierce partie.

La présente partie de l'ISO 28598 traite des aspects suivants:

- le contrôle du fournisseur (contrôle final, certification du produit sur demande du fournisseur);
- contrôle du client (contrôle de réception, surveillance, échantillonnage pour acceptation);
- contrôle d'une tierce partie.

La présente partie de l'ISO 28598 peut également être applicable lorsqu'un seul contrôle se révèle nécessaire.

Une liste détaillée de plans d'échantillonnage simple est donnée, indexée par les limites de qualité normatives (LQN).

La présente partie de l'ISO 28598 fournit des règles d'échantillonnage pour les éléments suivants:

- le produit fini;
- les composants et les unités discrètes;
- les opérations;
- les unités discrètes et les processus qui les produisent;
- les données et les enregistrements.

Les règles d'échantillonnage par attributs sont prévues pour le contrôle d'un lot isolé ou d'une série continue de lots d'un produit discret. Ces règles sont applicables lorsqu'un LQN est donné, exprimé en termes de pourcentage de non conformes ou de non-conformités pour 100 individus.

La présente partie de l'ISO 28598 fournit un système coordonné de règles d'échantillonnage pour acceptation relatives au fournisseur, au client et à une tierce partie. Elle est applicable également dans les cas où un fournisseur, de façon individuelle, ou selon un accord avec le client, voire dans un contrat, spécifie un critère de qualité de lot exprimé en termes de LQN. Dans tous les cas, il est fourni une méthodologie cohérente permettant de désigner les lots comme satisfaisants ou non satisfaisants en vue de leur livraison et de leur utilisation proposée.

2 Références normatives

Les documents suivants cités dans le texte constituent, pour tout ou partie de leur contenu, des exigences 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 s'applique (y compris les éventuels amendements).

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 contrôles par attributs — Partie 2: Plans d'échantillonnage pour les contrôles de lots isolés, indexés d'après la qualité limite (QL)*

ISO 2859-3, *Règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs — Partie 3: Procédures d'échantillonnage successif partiel*

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

ISO 7870-2:2013, *Cartes de contrôle — Partie 2: Cartes de contrôle de Shewhart*

ISO 28591:2017, *Plans d'échantillonnage progressif pour le contrôle par attributs*

ISO 9000:2015, *Systèmes de management de la qualité — Principes essentiels et vocabulaire*

ISO 28598-1, *Règles d'échantillonnage pour acceptation fondées sur le principe d'attribution de priorités (APP) — Partie 1: Lignes directrices relatives à l'approche APP*

3 Termes, définitions, symboles et abréviations

3.1 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'ISO 3534-2, l'ISO 9000:2015 et l'ISO 28598-1 ainsi que les suivants s'appliquent.

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>.
- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <http://www.iso.org/obp>.

3.1.1

limite de qualité normative

LQN

valeur limite du niveau de qualité d'un lot spécifié pour l'acceptation comme niveau de qualité du lot garanti

Note 1 à l'article: Une qualité limite (QL) peut également être considérée comme un niveau de qualité du lot garanti bien que dans ce cas, la garantie soit assurée uniquement par un plan d'échantillonnage présentant une faible probabilité d'acceptation lorsque le lot relève de la qualité limite (QL). Cette dernière requiert généralement des effectifs d'échantillons importants. Il convient de considérer une limite de qualité normative spécifiée comme un niveau de qualité du lot garanti en partie par un plan d'échantillonnage, et en partie par une preuve complémentaire permettant d'attester de l'aptitude du fournisseur à satisfaire aux exigences spécifiées. Un plan d'échantillonnage pour qualité limite est utilisé en cas de défiance empirique à l'égard de la qualité du lot. Un plan d'échantillonnage applicable à un LQN est fonction du niveau de confiance à l'égard de la qualité du lot, et invite le fournisseur à faire état de preuves autres que les données de contrôle à l'appui de la qualité déclarée. Dans diverses situations, ce plan permet de réduire de façon considérable le coût d'un contrôle tant pour le fournisseur que pour le client.

3.1.2

lot satisfaisant

lot pour lequel le niveau de qualité réel n'est pas moins bon que le LQN spécifié

3.1.3

lot non satisfaisant

lot pour lequel le niveau de qualité réel est moins bon que le LQN spécifié

3.1.4**risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur** β_0

pour un plan d'échantillonnage pour acceptation fixé par le fournisseur, probabilité maximale de classement d'un lot comme satisfaisant, lorsque le niveau de qualité réel du lot est moins bon que le LQN spécifié

3.1.5**risque du fournisseur dans le cas d'un contrôle du client** α_0

pour un plan d'échantillonnage pour acceptation fixé par le client, probabilité maximale de classement d'un lot comme non satisfaisant, lorsque le niveau de qualité réel du lot n'est pas moins bon que le LQN spécifié

3.1.6**situation d'arbitrage**

situation due uniquement à la variation de l'échantillonnage lorsque le client rejette le lot accepté précédemment par le fournisseur lors de son contrôle avec le même niveau de qualité

3.1.7**courbe des caractères d'arbitrage**

probabilité de classement d'un lot, ayant un niveau de qualité spécifique, comme satisfaisant par le plan d'échantillonnage utilisé par le fournisseur, et comme non satisfaisant par le plan d'échantillonnage utilisé par le client

3.1.8**partie en charge d'un contrôle**

toute partie qui organise et effectue un contrôle par échantillonnage du lot en vue de son acceptation

Note 1 à l'article: Une partie en charge d'un contrôle peut être le fournisseur, le client ou une tierce partie.

3.1.9**niveau de confiance**

forme d'estimation par le client de «la valeur» des preuves empiriques, complémentaires et indirectes attestant de l'aptitude du fournisseur à satisfaire aux exigences de qualité spécifiées

3.1.10**fournisseur**

organisme ou personne qui procure un produit

3.1.11**client**

organisme ou personne qui reçoit un produit

3.2 Symboles et abréviations

Ac	critère d'acceptation
carte p	carte de contrôle de Shewhart pour le pourcentage de non conformes
carte u	carte de contrôle de Shewhart pour le nombre de non-conformités par individu
LQN	limite de qualité normative
n	effectif d'échantillon
N	effectif du lot
Re	critère de rejet

T1 à T7 niveaux de confiance

UCL limite de contrôle supérieure inhérente à la carte de contrôle de Shewhart

α_0 risque du fournisseur dans le cas d'un contrôle du client

β_0 risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur

γ_0 niveau de confiance applicable au contrôle du fournisseur

4 Choix parmi différents systèmes d'échantillonnage par attributs

4.1 Relation entre les systèmes d'échantillonnage

Le système d'échantillonnage pour acceptation décrit dans la présente partie de l'ISO 28598 complète celui défini dans l'ISO 2859-1, l'ISO 2859-2, l'ISO 2859-3 et l'ISO 28591. Se référer aux indications suivantes pour le choix d'un système d'échantillonnage pour acceptation parmi ces Normes internationales.

4.2 Environnements convenant à l'application de l'ISO 28598-2

Un système d'échantillonnage défini dans l'ISO 28598-2 peut être applicable lorsque les conditions suivantes sont satisfaites:

- a) un contrôle du même lot est effectué en premier lieu par le fournisseur lors du contrôle final, puis par le client lors du contrôle de réception (parfois par une tierce partie);
- b) une relation à long terme est établie ou est prévue entre le fournisseur et le client;
- c) des informations préalables sont disponibles concernant l'aptitude du fournisseur à satisfaire ou non aux exigences spécifiées;
- d) la responsabilité du fournisseur au regard de la garantie de la qualité, impliquant un contrôle par échantillonnage, fait l'objet d'un accord dans le contrat;
- e) les deux parties concernées souhaitent augmenter la rentabilité de la procédure de contrôle.

Dans ces conditions, l'utilisation de l'ISO 28598-2 peut constituer un avantage. L'amélioration de la qualité peut permettre de réduire de manière significative le coût des contrôles selon l'une des deux manières suivantes:

- en réduisant l'effectif d'échantillon pour le contrôle de réception du client jusqu'au moment où le contrôle peut être entièrement abandonné;
- en réduisant l'effectif d'échantillon pour le contrôle final du fournisseur jusqu'au point où le client peut «refuser» la livraison du lot sans contrôle final du fournisseur.

Les informations relatives à l'efficacité du système qualité, les méthodes de maîtrise statistique des processus utilisées, les actions préventives entreprises, ainsi que toute autre information pertinente, peuvent être prises en considération par le client pour déterminer une garantie de qualité du lot appropriée, et pour spécifier le degré de sévérité du contrôle de la qualité du lot devant être effectué par le fournisseur.

4.3 Environnements convenant à l'application de l'ISO 2859-1, l'ISO 2859-3 et l'ISO 28591

L'utilisation des systèmes d'échantillonnage définis dans l'ISO 2859-1, l'ISO 2859-3 et l'ISO 28591 présente un avantage dans les situations suivantes:

- a) un contrôle par échantillonnage est effectué par une seule partie uniquement (généralement par le client);
- b) une série continue de lots d'une production à long terme est prise en considération;
- c) les lots sont contrôlés dans la même séquence qu'ils sont produits.

Les règles de permutation indiquées dans l'ISO 2859-1, l'ISO 2859-3 et l'ISO 28591 peuvent inciter le fournisseur à améliorer le niveau de qualité, tandis que l'acheteur peut escompter une protection tolérable.

4.4 Environnements convenant à l'application de l'ISO 2859-2

L'utilisation du plan d'échantillonnage défini dans l'ISO 2859-2 présente un avantage certain dans les cas suivants:

- a) l'échantillonnage pour acceptation est effectué par une seule partie uniquement (généralement par le fournisseur);
- b) un lot unique ou isolé est soumis à un contrôle;
- c) il n'existe pas d'informations empiriques pertinentes concernant l'aptitude du fournisseur à satisfaire aux exigences de qualité lors de la mise au point d'un contrôle;
- d) il n'existe pas de partenariat à long terme entre le fournisseur et le client;
- e) la réalisation d'effectifs d'échantillons importants est possible.

Dans ces conditions, l'ISO 2859-2 aide raisonnablement le client.

5 Qualité des lots

5.1 Mesures de la qualité des lots

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 28598, un niveau de qualité des lots est décrit en termes de pourcentage de non conformes ou de non-conformités pour 100 individus.

5.2 Lots satisfaisants et lots non satisfaisants

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 28598, il est recommandé que le fournisseur et le client, lors de la conclusion d'un contrat, conviennent et spécifient un LQN parmi les niveaux préférentiels. Cette limite est considérée comme une valeur garantie du niveau de qualité réel d'un lot isolé, ou d'un lot séparé de manière séquentielle.

La présente partie de l'ISO 28598 ne peut être utilisée préalablement à la sélection d'un LQN approprié.

5.3 Types d'exigences

Pour les besoins de la présente partie de l'ISO 28598, il convient d'exprimer le LQN en termes de pourcentage de non conformes ou de nombre de non-conformités pour 100 individus.

5.4 Limites de qualité normatives préférentielles

Les valeurs LQN présentés dans les tableaux de la présente partie de l'ISO 28598 constituent des valeurs préférentielles. La présente partie de l'ISO 28598 ne s'applique pas aux autres valeurs de LQN. Les faibles valeurs de LQN ne sont pas compatibles avec les effectifs de lots peu importants. En cas de doute, il est conseillé de se référer au [Tableau 1](#) avant de désigner une valeur LQN pour l'effectif de lot donné.

Dans les cas où le [Tableau 1](#) propose des valeurs LQN pouvant être bien trop élevées et non appropriées à une situation particulière, l'adoption de valeurs LQN moins élevées peut entraîner l'application d'une exigence stipulant l'existence de zéro individu non conforme, ou d'une exigence stipulant l'existence de zéro non conformité dans un lot, ces deux exigences étant équivalentes. Ceci revient à fixer la limite de qualité normative à zéro (voir [Article 12](#)).

5.5 Disposition des lots non satisfaisants

Le client se préoccupe généralement de la qualité du lot comme un ensemble intégral. Il est bon qu'un individu non conforme soit considéré comme une perte pour le client, devant être compensée d'une certaine manière. Toutefois, lorsque le nombre de ces individus se révèle critique, une perte supplémentaire peut être subie par le fournisseur. La situation courante dans laquelle le produit fourni doit être utilisé dans le processus de production du client illustre parfaitement ce phénomène. La désignation d'un LQN n'implique pas qu'un fournisseur peut, en toute connaissance de cause, livrer des individus non conformes: elle signifie simplement qu'il n'existe aucune raison valable de refuser le lot qui peut ensuite être utilisé pour son application pratique. Il convient que le client ne dépose pas une réclamation concernant un lot entier, si le fournisseur est prêt à remplacer, ou réparer, les individus non conformes et compenser la perte subie par le client. En outre, un taux excessif d'individus non conformes dans le lot entraîne une perte importante pour le client, cette dernière pouvant constituer une raison valable de déposer une réclamation relative à la qualité du lot et de prévoir une compensation pour un lot non satisfaisant.

6 Limites applicables au risque de la partie adverse

6.1 Plans d'échantillonnage du fournisseur

6.1.1 Affectation d'un risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur

Il est bon d'affecter une limite au risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur pour une utilisation contractuelle et pratique à long terme.

NOTE Le risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur ne correspond pas au risque réel du client. Dans le premier cas, il s'agit d'une limite relative à la probabilité d'acceptation dans le cas d'un contrôle par échantillonnage du fournisseur eu égard à la livraison d'un lot non satisfaisant. Le risque réel du client indique la probabilité à la fois que le lot devant être livré soit non satisfaisant et qu'il soit accepté lors du contrôle final du fournisseur.

Lorsque l'estimation du client relative à la probabilité de production d'un lot non satisfaisant est relativement faible, une restriction sévère eu égard à la probabilité d'acceptation de ce lot (risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur, β_0) est inappropriée dans la mesure où elle entraîne un nombre excessivement important d'échantillons et des coûts liés au contrôle inutilement élevés. Ceci entraîne à son tour une augmentation des coûts et des prix de production. Il convient que le client demande au fournisseur de produire des preuves indirectes probantes attestant de son aptitude à produire la qualité requise. Plus les preuves sont probantes, plus la restriction relative au risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur pouvant être établie est souple.

Par conséquent, lorsque la probabilité de produire un lot non satisfaisant est faible, le risque réel du client est également faible, même avec des valeurs élevées du risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur (voir l'ISO 28598-1).

Dans le système d'échantillonnage défini dans l'ISO 28598, il est recommandé que l'estimation de la probabilité de produire un lot non satisfaisant et que la désignation du risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur tiennent compte de toutes les mesures disponibles concernant l'aptitude du fournisseur à satisfaire les exigences.

6.1.2 Niveaux de confiance

La présente partie de l'ISO 28598 fournit des niveaux de confiance conformément auxquels le client peut qualifier son appréciation de l'aptitude du fournisseur et désigner une valeur préférentielle β_0 du risque du client dans le cas d'un contrôle du fournisseur (se reporter aux critères recommandés relatifs à l'affectation d'un niveau de confiance approprié, fournis au [Tableau 2](#)).

Le simple fait qu'un fournisseur satisfait aux exigences établies dans le [Tableau 2](#) n'implique pas automatiquement la conformité du produit. Par conséquent, pour la mise en application de la présente partie de l'ISO 28598, il convient que le client affecte un niveau de confiance approprié en fonction de l'ensemble des informations empiriques disponibles.

Les informations relatives à la qualité, et provenant de lots précédents, peuvent, dans des conditions appropriées, être utilisées pour modifier un niveau de confiance et, par voie de conséquence, adopter un autre plan de contrôle par échantillonnage.

6.1.3 Niveaux de confiance complémentaires

Dans certains cas, par exemple un échantillonnage pour acceptation pour des paramètres de sécurité importants, un plan d'échantillonnage dans le cas d'un contrôle du fournisseur pour la valeur β_0 comprise entre 0,1 et 0 peut être requis. Les tableaux donnés dans les autres Normes internationales s'appliquent.

6.2 Plans d'échantillonnage du client

Il est bon de limiter le risque α_0 de rejet d'un lot satisfaisant dans le cas d'un contrôle du fournisseur et de dépôt d'une réclamation injustifiée à l'encontre du fournisseur, contraignant ce dernier à prévoir une compensation pour un lot non satisfaisant. Dans la présente partie de l'ISO 28598, le risque du fournisseur dans le cas d'un contrôle du client, α_0 , est fixé à 0,05.