

考试辅导:统计抽样的技术与方法 PDF转换可能丢失图片或格式，建议阅读原文

https://www.100test.com/kao_ti2020/167/2021_2022__E8_80_83_E8_AF_95_E8_BE_85_E5_c46_167433.htm

统计抽样方法，是指在审计抽样中，根据概率论和数理统计原理，按照一定方法确定样本数量进行审查，并以样本审查结果推断总体的方法。

它的数学运算包括两个过程：计算样本规模和推算总体。根据抽样测试的目标不同，统计抽样方法可分为两大类：用于符合性测试的方法和用于实质性测试的方法。

一、符合性测试用于符合性测试的方法属性抽样(attributes sampling)。

(一) 基本概念 属性抽样是以测试总体特性和内部控制制度的遵从性为目的而实施的统计抽样方法。属性抽样不能对总体的金额作出估计，也不能估计总体中的最大误报额。

属性抽样的结果只能说明错误发生次数比例的可能性。即对总体特性的测试结果只有有或无两种结果，当此特性的测试结果为无时，该项目被定义为误差，所以属性抽样被用来估计总体的误差发生率。

其对总体特性的评价结果通常为：在特定的可信赖程度下总体的最大误差发生率。如：对某企业的现金业务的真实性进行抽样测试，审计评价结果为：在95%的可信赖程度下，现金业务的误差发生率不超过5%。

属性抽样采用二项式分布数学模型，因为它与样本金额大小无关，而仅与样本是否符合总体某种特性有关，所以从理论上说，所有符合统计抽样的大总体均可采用属性抽样的任一种方法。

(二) 分类 1. 固定样本量抽样。也叫固定样本规模抽样，是一种基本的应用最为广泛的属性抽样方法。它是根据公式或表格确定固定的样本数量进行审查，并以全部样本审查结果推断

总体的一种审计抽样方法。固定样本量抽样的实施步骤流程图见图2-1。

(1)确定样本规模 当审计人员根据审计经验确定了预计总体错误率，并根据审计目标、审计要求以及内控测评的初步结果确定可信赖程度和精确限度(预计总体错误率、可信赖程度和精确限度参照第三节中介绍的方法进行确定)，就可以通过“样本规模确定表”(附件四的表(二)、表(三)、表(四))直接查到所需的样本规模。首先应根据确定的可信赖程度选择适当的表格，然后根据确定的精确度上限(=预计总体错误率+精确限度)和预计总体错误率，在表上找到它们交叉点的数字就是所需的样本规模。例如，审计人员在对开具销售发票业务的内部控制制度进行符合性测试时，确定的可信赖程度为95%，预计错误率为3%，精确限度(可容忍误差)为3%，即精确度上限为6%，根据附件四表(三)可查得所需的样本规模为200。确定了所需的样本规模后，就可按照随机选样方法抽取样本。

开始 确定可信赖程度、精确限度和预计总体错误率(人工) 确定抽样规模、抽取并打印样本 审查样本(人工) 否 以样本错误率作为样本错误率 预计总体错误率 预计错误率 是以样本审查结果推断总体 结束 固定样本量抽样实施步骤流程图(图2-1) 注：除标注了“人工”字样的步骤应该由人工来完成外，其余步骤可用计算机代替手工实现。

100Test 下载频道开通，各类考试题目直接下载。详细请访问 www.100test.com