

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC
1076-1

QC 480000

1995

AMENDEMENT 1
AMENDMENT 1

1996-06

Amendement 1

Connecteurs sous assurance de la qualité, pour utilisation dans le cadre d'applications analogiques en courant continu et à basse fréquence et dans le cadre d'applications numériques utilisant des débits élevés pour le transfert des données –

**Partie 1:
Spécification générique – Agrément de savoir-faire**

Amendment 1

Connectors with assessed quality, for use in d.c., low frequency analogue and in digital high speed data applications –

**Part 1:
Generic specification – Capability approval**

© CEI 1996 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

K

● Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue

AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le sous-comité 48B: Connecteurs, du comité d'études 48 de la CEI: Composants électromécaniques et structures mécaniques pour équipements électroniques.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
48B/479/FDIS	48B/504/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Modifier le titre de cette norme sur la page de couverture, la page de titre et sur les pages 6 et 10 comme suit:

**CONNECTEURS SOUS ASSURANCE DE LA QUALITÉ, POUR UTILISATION
DANS LE CADRE D'APPLICATIONS ANALOGIQUES EN COURANT
CONTINU ET À BASSE FRÉQUENCE ET DANS LE CADRE
D'APPLICATIONS NUMÉRIQUES UTILISANT DES DÉBITS ÉLEVÉS
POUR LE TRANSFERT DES DONNÉES –**

Partie 1: Spécification générique – Agrément de savoir-faire

Page 10

1.1 *Domaine d'application*

Ajouter, à la fin de 1.1, le nouvel alinéa suivant:

Les procédures pour l'assurance de la qualité se divisent en «Homologation» (QA) et «Agrément de savoir-faire» (ASF) dont le contrôle de la conformité est une partie.

Page 24

3.1 *Définitions relatives à l'assurance de la qualité*

Insérer les nouvelles définitions suivantes:

savoir-faire (mesurable) ou capacité: Variation naturelle d'un processus qui est due à des causes communes. Avec la maîtrise statistique des processus (SPC), la démonstration du savoir-faire est basée sur une approche statistique qui permet d'apprécier l'aptitude d'un produit ou d'un processus à être conforme aux spécifications.

FOREWORD

This amendment has been prepared by subcommittee 48B: Connectors, of IEC technical committee 48: Electromechanical components and mechanical structures for electronic equipment.

The text of this amendment is based on the following documents:

FDIS	Report on voting
48B/479/FDIS	48B/504/RVD

Full information on the voting for the approval of this amendment can be found in the report on voting indicated in the above table.

Amend the title of this standard on the cover page, the title page and on pages 7 and 11 as follows:

**CONNECTORS WITH ASSESSED QUALITY, FOR USE IN DC,
LOW FREQUENCY ANALOGUE AND IN DIGITAL
HIGH SPEED DATA APPLICATIONS –**

Part 1: Generic specification – Capability approval

Page 11

1.1 *Scope*

Add, at the end of 1.1, the following new paragraph:

The quality assessment procedures are divided into qualification approval (QA) and capability approval (CA) procedures, of which quality conformance inspection forms a part.

Page 25

3.1 *Quality assessment definitions*

Insert the following new definitions:

capability: The natural variation of a process due to common causes. In statistical process control (SPC), the demonstration of the capability is based on a statistical approach which allows the estimation of the ability of a product or a process to be in accordance with the specifications.

paramètre de fin de processus: Paramètre qui caractérise le processus dans son étape finale. Ce peut être un paramètre d'un processus pour les composants élémentaires, les sous-ensembles et/ou les ensembles.

paramètre: Caractéristique mesurable d'un produit ou d'un processus.

processus: Association des ressources en main d'oeuvre, moyens, matières, méthodes et environnement concourant à la réalisation d'un produit ou d'un service. C'est une séquence d'activités reproductibles avec des paramètres d'entrée et de sortie mesurables. La conception, de même que la production, sont considérées comme étant un processus.

paramètre de processus: Caractéristique mesurable d'un processus qui a une incidence sur les performances du produit mais qui peut ne pas être mesurée sur le produit.

produit: Résultat final d'un processus.

CQC: Composant pour agrément de savoir-faire (CQC): spécimen qui est réalisé selon le processus à agréer et qui est utilisé pour vérifier le savoir-faire. Ce CQC peut être réalisé dans ce but ou prélevé dans la production.

agrément de savoir-faire: Démonstration que le fabricant possède la structure et l'organisation nécessaires pour engager, maîtriser, piloter et réaliser des améliorations permanentes des processus afin d'assurer que le produit répondra aux exigences de la spécification.

TRB: Le comité d'analyse et de décision qualité (TRB) est l'organisme fondamental pour maîtriser, stabiliser, piloter et améliorer les processus validés. Le TRB devra réunir les représentants suivants si nécessaire:

- le responsable de la conception;
- les chefs de projet;
- les représentants des autres fonctions correspondant à l'objet du sujet traité.

3.1.1 Etape initiale de fabrication

Remplacer, dans le troisième alinéa, les termes «contrôleur du fabricant» par «fabricant». Cette modification est applicable dans le reste de la spécification.

Page 34

3.4 Agrément de savoir-faire (ASF)

Remplacer les paragraphes 3.4, 3.4.1 et 3.4.2 existants par les nouveaux paragraphes suivants:

3.4 Agrément de savoir-faire

3.4.1 Documentation de savoir-faire

La description du savoir-faire (qui peut être présentée sous la forme d'un manuel de savoir-faire) doit inclure les informations suivantes soit directement, soit par référence aux documents internes du fabricant:

end-process parameter: Parameter that characterizes the process at the finished process stage. This may be a parameter of a process for piece parts, subassemblies and/or assemblies.

parameter: A measurable characteristic of a product or a process.

process: The combination of people, equipment, materials, methods and environment that produces output of product or service. A repeatable sequence of activities with measurable inputs and outputs. Design as well as manufacturing are considered to be a process.

process parameter: A measurable characteristic of a process that impacts the product performances but may not be measured at the product.

product: The output of a process.

CQC: The Capability Qualifying Component (CQC) is a specimen produced by the process to be approved and which is used for verifying capability. The CQC may be designed for this purpose, or taken from production.

capability approval: The demonstration that the manufacturer has the capable structure and organization to establish, to control, to monitor and to make continuous improvements of processes to ensure that the product will meet the requirements of the specification.

TRB: The Technology Review Board is the primary organization to control, stabilize, monitor and improve the qualified processes. The TRB should include the following, as applicable:

- process design management;
- senior project leaders;
- representatives of other tasks as appropriate to the declared scope.

3.1.1 *Primary stage of manufacture*

Replace, in the third paragraph, the terms "manufacturer's Chief Inspector" by "manufacturer". This is also applicable throughout the specification.

Page 35

3.4 *Capability approval (CA)*

Replace the existing subclauses 3.4, 3.4.1 and 3.4.2 by the following new subclauses:

3.4 *Capability approval*

3.4.1 *Capability documentation*

The description of the capability (which may be in the form of a capability manual) shall include the following, either directly, or by reference to the manufacturer's internal documents: