

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

61076-7

QC 480600

Première édition

First edition

2000-07

**Connecteurs pour applications analogiques
en courant continu et à basse fréquence et
pour applications numériques utilisant des
débits élevés pour le transfert de données –**

Partie 7:

**Accessoires de sorties de câbles
sous assurance de la qualité, y compris
homologation et agrément de savoir-faire –
Spécification intermédiaire**

**Connectors for use in d.c., low-frequency
analogue and digital high speed data
applications –**

Part 7:

**Cable outlet accessories with assessed quality,
including qualification and capability approval –
Sectional specification**



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 61076-7:2000

Numérotation des publications

Depuis le 1er janvier 1997, les publications de la CEI sont numérotées à partir de 60000. Ainsi, la CEI 34-1 devient la CEI 60034-1.

Editions consolidées

Les versions consolidées de certaines publications de la CEI incorporant les amendements sont disponibles. Par exemple, les numéros d'édition 1.0, 1.1 et 1.2 indiquent respectivement la publication de base, la publication de base incorporant l'amendement 1, et la publication de base incorporant les amendements 1 et 2.

Informations supplémentaires sur les publications de la CEI

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu par la CEI afin qu'il reflète l'état actuel de la technique. Des renseignements relatifs à cette publication, y compris sa validité, sont disponibles dans le Catalogue des publications de la CEI (voir ci-dessous) en plus des nouvelles éditions, amendements et corrigenda. Des informations sur les sujets à l'étude et l'avancement des travaux entrepris par le comité d'études qui a élaboré cette publication, ainsi que la liste des publications parues, sont également disponibles par l'intermédiaire de:

- **Site web de la CEI (www.iec.ch)**
- **Catalogue des publications de la CEI**

Le catalogue en ligne sur le site web de la CEI (www.iec.ch/catlg-f.htm) vous permet de faire des recherches en utilisant de nombreux critères, comprenant des recherches textuelles, par comité d'études ou date de publication. Des informations en ligne sont également disponibles sur les nouvelles publications, les publications remplacées ou retirées, ainsi que sur les corrigenda.

- **IEC Just Published**

Ce résumé des dernières publications parues (www.iec.ch/JP.htm) est aussi disponible par courrier électronique. Veuillez prendre contact avec le Service client (voir ci-dessous) pour plus d'informations.

- **Service clients**

Si vous avez des questions au sujet de cette publication ou avez besoin de renseignements supplémentaires, prenez contact avec le Service clients:

Email: custserv@iec.ch
Tél: +41 22 919 02 11
Fax: +41 22 919 03 00

Publication numbering

As from 1 January 1997 all IEC publications are issued with a designation in the 60000 series. For example, IEC 34-1 is now referred to as IEC 60034-1.

Consolidated editions

The IEC is now publishing consolidated versions of its publications. For example, edition numbers 1.0, 1.1 and 1.2 refer, respectively, to the base publication, the base publication incorporating amendment 1 and the base publication incorporating amendments 1 and 2.

Further information on IEC publications

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC, thus ensuring that the content reflects current technology. Information relating to this publication, including its validity, is available in the IEC Catalogue of publications (see below) in addition to new editions, amendments and corrigenda. Information on the subjects under consideration and work in progress undertaken by the technical committee which has prepared this publication, as well as the list of publications issued, is also available from the following:

- **IEC Web Site (www.iec.ch)**
- **Catalogue of IEC publications**

The on-line catalogue on the IEC web site (www.iec.ch/catlg-e.htm) enables you to search by a variety of criteria including text searches, technical committees and date of publication. On-line information is also available on recently issued publications, withdrawn and replaced publications, as well as corrigenda.

- **IEC Just Published**

This summary of recently issued publications (www.iec.ch/JP.htm) is also available by email. Please contact the Customer Service Centre (see below) for further information.

- **Customer Service Centre**

If you have any questions regarding this publication or need further assistance, please contact the Customer Service Centre:

Email: custserv@iec.ch
Tel: +41 22 919 02 11
Fax: +41 22 919 03 00

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

61076-7

QC 480600

Première édition
First edition
2000-07

**Connecteurs pour applications analogiques
en courant continu et à basse fréquence et
pour applications numériques utilisant des
débits élevés pour le transfert de données –**

**Partie 7:
Accessoires de sorties de câbles
sous assurance de la qualité, y compris
homologation et agrément de savoir-faire –
Spécification intermédiaire**

**Connectors for use in d.c., low-frequency
analogue and digital high speed data
applications –**

**Part 7:
Cable outlet accessories with assessed quality,
including qualification and capability approval –
Sectional specification**

© IEC 2000 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

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 et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher.

International Electrotechnical Commission
Telefax: +41 22 919 0300

3, rue de Varembe Geneva, Switzerland
e-mail: inmail@iec.ch IEC web site <http://www.iec.ch>



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

W

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

SOMMAIRE

	Pages
AVANT-PROPOS.....	6
Articles	
1 Généralités.....	10
1.1 Domaine d'application	10
1.2 Références Normatives	10
2 Renseignements techniques.....	12
2.1 Terminologie	12
2.2 Classification en catégories climatiques	12
2.3 Matériaux	12
2.4 Finition	14
2.5 Modèles	14
2.6 Désignation de type CEI.....	16
2.7 Marquage	16
2.8 Instructions d'installation et outils.....	16
2.9 Conditions de livraison	16
3 Procédures d'assurance de la qualité	18
3.1 Etape initiale de fabrication	18
3.2 Modèles associables	18
3.3 Système des niveaux	18
3.4 Groupement des essais.....	22
3.5 Agrément des fabricants, des distributeurs et des laboratoires d'essai indépendants.....	24
3.6 Homologation	24
3.7 Rapports d'essai	26
3.8 Contrôle de conformité de la qualité	26
4 Prescriptions générales et programmes d'essais	32
4.1 Généralités.....	32
4.2 Procédures d'essai et méthodes de mesure	32
4.3 Préconditionnement.....	32
4.4 Préparation des spécimens	32
4.5 Programme d'essais.....	32
5 Procédure d'agrément de savoir-faire	44
5.1 Généralités.....	44
5.2 Agrément de fabrication	46
5.3 Manuel de savoir-faire.....	46
5.4 Spécifications.....	54
5.5 Maintien de l'agrément	54
5.6 Modifications de l'agrément de savoir-faire.....	54
5.7 Programme d'essais.....	56

CONTENTS

	Page
FOREWORD.....	7
Clause	
1 General.....	11
1.1 Scope.....	11
1.2 Normative references	11
2 Technical.....	13
2.1 Terminology	13
2.2 Classification into climatic categories	13
2.3 Material	13
2.4 Finish	15
2.5 Styles.....	15
2.6 IEC type designation	17
2.7 Marking	17
2.8 Installation instructions and tools.....	17
2.9 Delivery conditions	17
3 Quality assessment procedures	19
3.1 Primary stage of manufacture.....	19
3.2 Structurally similar components	19
3.3 System of levels	19
3.4 Grouping of tests.....	23
3.5 Approval of manufacturers, independent test laboratories and distributors	25
3.6 Qualification approval.....	25
3.7 Test records	27
3.8 Quality conformance inspection.....	27
4 General requirements and test schedules	33
4.1 General	33
4.2 Test procedures and measuring methods	33
4.3 Preconditioning	33
4.4 Preparation of specimens	33
4.5 Test schedule.....	33
5 Capability approval procedure	45
5.1 General	45
5.2 Manufacturing approval	47
5.3 Capability manual.....	47
5.4 Specifications.....	55
5.5 Maintenance of capability	55
5.6 Changes to the capability approval.....	55
5.7 Test schedule.....	57

	Pages
Annexe A (normative) Proposition de méthode d'essai d'endurance mécanique.....	66
Annexe B (normative) Proposition de méthode d'essai de la résistance du trou de blocage de la vis.....	68
Annexe C (normative) Proposition de méthode d'essai de la continuité électrique du boîtier.....	70
Annexe D (normative) Proposition de méthode d'essai d'accouplement et de désaccouplement.....	72
Annexe E (normative) Proposition de méthode d'essai de la résistance du fil d'accessoire.....	74
Bibliographie.....	76
Figure B.1.....	68
Figure C.1.....	70
Tableau 1 – Catégories climatiques – Valeurs choisies.....	12
Tableau 2.....	14
Tableau 3.....	14
Tableau 4 – Essais de base (minimum).....	34
Tableau 5 – Essais du groupe P.....	34
Tableau 6 – Essais du groupe AP.....	36
Tableau 7 – Essais du groupe BP.....	38
Tableau 8 – Essais du groupe CP.....	38
Tableau 9 – Groupe de contrôle A – Essais lot par lot.....	40
Tableau 10 – Groupe de contrôle B – Essais lot par lot.....	40
Tableau 11 – Essais périodiques.....	40
Tableau 12 – Groupe de contrôle D.....	42
Tableau 13 – Groupe préliminaire P.....	56
Tableau 14 – Essais du groupe EP.....	58
Tableau 15 – Essais du groupe FP.....	60
Tableau 16 – Essais du groupe GP.....	60
Tableau 17 – Essais lot par lot du groupe de contrôle A.....	62
Tableau 18 – Essais lot par lot du groupe de contrôle B.....	62
Tableau 19 – Essais périodiques du groupe de contrôle C.....	62
Tableau 20 – Groupe de contrôle D.....	64
Tableau E.1 – Résistance du fil d'accessoire.....	74

	Page
Annex A (normative) Proposal for mechanical endurance test method	67
Annex B (normative) Proposal for lock-wire hole strength test method	69
Annex C (normative) Proposal for housing (shell) continuity test method	71
Annex D (normative) Proposal for mating and unmating test method.....	73
Annex E (normative) Proposal for accessory thread strength test method	75
Bibliography.....	77
Figure B.1.....	69
Figure C.1.....	71
Table 1 – Climatic categories – Selected values	13
Table 2	15
Table 3	15
Table 4 – Basic tests (minimum).....	35
Table 5 – Test group P	35
Table 6 – Test group AP	37
Table 7 – Test group BP	39
Table 8 – Test group CP.....	39
Table 9 – Inspection group A – Lot-by-lot tests	41
Table 10 – Inspection group B – Lot-by-lot tests	41
Table 11 – Periodic tests	41
Table 12 – Inspection group D	43
Table 13 – Preliminary group P.....	57
Table 14 – Test group EP	59
Table 15 – Test group FP	61
Table 16 – Test group GP.....	61
Table 17 – Inspection group A lot-by-lot tests	63
Table 18 – Inspection group B lot-by-lot tests	63
Table 19 – Inspection group C periodic tests	63
Table 20 – Inspection group D	65
Table E.1 – Accessory thread strength.....	75

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

CONNECTEURS POUR APPLICATIONS ANALOGIQUES EN COURANT CONTINU ET À BASSE FRÉQUENCE ET POUR APPLICATIONS NUMÉRIQUES UTILISANT DES DÉBITS ÉLEVÉS POUR LE TRANSFERT DE DONNÉES –

Partie 7: Accessoires de sorties de câbles sous assurance de la qualité, y compris homologation et agrément de savoir-faire – Spécification intermédiaire

AVANT-PROPOS

- 1) La CEI (Commission Électrotechnique Internationale) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de la CEI). La CEI a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. A cet effet, la CEI, entre autres activités, publie des Normes internationales. Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec la CEI, participent également aux travaux. La CEI collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
- 2) Les décisions ou accords officiels de la CEI concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible, un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les documents produits se présentent sous la forme de recommandations internationales. Ils sont publiés comme normes, spécifications techniques, rapports techniques ou guides et agréés comme tels par les Comités nationaux.
- 4) Dans le but d'encourager l'unification internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent à appliquer de façon transparente, dans toute la mesure possible, les Normes internationales de la CEI dans leurs normes nationales et régionales. Toute divergence entre la norme de la CEI et la norme nationale ou régionale correspondante doit être indiquée en termes clairs dans cette dernière.
- 5) La CEI n'a fixé aucune procédure concernant le marquage comme indication d'approbation et sa responsabilité n'est pas engagée quand un matériel est déclaré conforme à l'une de ses normes.
- 6) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. La CEI ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et de ne pas avoir signalé leur existence.

La Norme internationale CEI 61076-7 a été établie par le sous-comité 48B: Connecteurs, du comité d'études 48 de la CEI: Composants électromécaniques et structures mécaniques pour équipements électroniques.

Cette Norme internationale a été présentée par le CENELEC sous la procédure de la voie express de la CEI et selon l'accord de Dresde entre les deux organisations. Cette norme n'est pas en accord avec la Partie 3 des Directives ISO/CEI et n'est pas cohérente avec les spécifications existantes de la série CEI 61076 (spécification générique CEI 61076-1 et spécifications intermédiaires telles que la CEI 61076-4). Il est prévu que le sous-comité 48B révisera cette norme et l'alignera avec la Partie 3 des Directives ISO/CEI et avec la série CEI 61076.

Cette version bilingue (2000-12) remplace la version monolingue anglaise.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**CONNECTORS FOR USE IN DC, LOW-FREQUENCY ANALOGUE
AND DIGITAL HIGH SPEED DATA APPLICATIONS –****Part 7: Cable outlet accessories with assessed quality,
including qualification and capability approval –
Sectional specification**

FOREWORD

- 1) The IEC (International Electrotechnical Commission) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of the IEC is to promote international co-operation on all questions concerning standardization in the electrical and electronic fields. To this end and in addition to other activities, the IEC publishes International Standards. Their preparation is entrusted to technical committees; any IEC National Committee interested in the subject dealt with may participate in this preparatory work. International, governmental and non-governmental organizations liaising with the IEC also participate in this preparation. The IEC collaborates closely with the International Organization for Standardization (ISO) in accordance with conditions determined by agreement between the two organizations.
- 2) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the relevant subjects since each technical committee has representation from all interested National Committees.
- 3) The documents produced have the form of recommendations for international use and are published in the form of standards, technical specifications, technical reports or guides and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 4) In order to promote international unification, IEC National Committees undertake to apply IEC International Standards transparently to the maximum extent possible in their national and regional standards. Any divergence between the IEC Standard and the corresponding national or regional standard shall be clearly indicated in the latter.
- 5) The IEC provides no marking procedure to indicate its approval and cannot be rendered responsible for any equipment declared to be in conformity with one of its standards.
- 6) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this International Standard may be the subject of patent rights. The IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

International Standard IEC 61076-7 has been prepared by subcommittee 48B: Connectors, of IEC technical committee 48: Electromechanical components and mechanical structures for electronic equipment.

This International Standard has been submitted by CENELEC under the IEC fast track procedure and according to the Dresden agreement between the two organizations. This standard is not in line with Part 3 of the ISO/IEC Directives and not consistent with the existing specifications of the IEC 61076 series (generic specification IEC 61076-1 and sectional specifications such as IEC 61076-4). It is expected that SC 48B will revise this standard and bring it in line with Part 3 of the ISO/IEC Directives and with the IEC 61076 series.

The bilingual version (2000-12) replaces the English version.

Le texte anglais de cette norme est basé sur les documents 48B/863/FDIS et 48B/911/RVD. Le rapport de vote 48B/911/RVD donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cette norme.

La version française de cette norme n'a pas été soumise au vote.

Les annexes A, B, C, D et E font partie intégrante de cette norme.

La présente partie 7 constitue la spécification **intermédiaire** dans le système CEI d'assurance de la qualité des composants électroniques (IECQ) pour les **accessoires de sorties de câbles**.

Le numéro QC qui figure sur la page de couverture de la présente publication est le numéro de spécification dans le système CEI d'assurance de la qualité des composants électroniques (IECQ).

La CEI 61076 comprend les parties suivantes, présentées sous le titre général: *Connecteurs pour applications analogiques en courant continu et à basse fréquence et pour applications numériques utilisant des débits élevés pour le transfert de données*:

Partie 1: Spécification générique

Partie 2: Spécification intermédiaire – Connecteurs circulaires

Partie 3: Spécification intermédiaire – Connecteurs rectangulaires

Partie 4: Spécification intermédiaire – Connecteurs pour cartes imprimées

Partie 5: Spécification intermédiaire – Socles en ligne

Partie 6: Spécification intermédiaire – Pièces de contact

Partie 7: Spécification intermédiaire – Accessoires de sorties de câbles

Le comité a décidé que le contenu de cette publication ne sera pas modifié avant 2003. A cette date, la publication sera

- reconduite;
- supprimée;
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

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

FDIS	Report on voting
48B/863/FDIS	48B/911/RVD

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

Annexes A, B, C, D and E form an integral part of this standard.

This part 7 constitutes the **sectional** specification in the IEC quality assessment system for electronic components (IECQ) for **cable outlet accessories**.

The QC number that appears on the front cover of this publication is the specification number of the IEC Quality Assessment System for Electronic Components (IECQ).

IEC 61076 consists of the following parts, under the general title: *Connectors for use in d.c., low-frequency analogue and digital high-speed data applications*:

- Part 1: Generic specification
- Part 2: Sectional specification – Circular connectors
- Part 3: Sectional specification – Rectangular connectors
- Part 4: Sectional specification – Printed board connector
- Part 5: Sectional specification – In-line sockets
- Part 6: Sectional specification – Loose part contacts
- Part 7: Sectional specification – Cable outlet accessories

The committee has decided that the contents of this publication will remain unchanged until 2003. At this date, the publication will be

- reconfirmed;
- withdrawn;
- replaced by a revised edition, or
- amended.

CONNECTEURS POUR APPLICATIONS ANALOGIQUES EN COURANT CONTINU ET À BASSE FRÉQUENCE ET POUR APPLICATIONS NUMÉRIQUES UTILISANT DES DÉBITS ÉLEVÉS POUR LE TRANSFERT DE DONNÉES –

Partie 7: Accessoires de sorties de câbles sous assurance de la qualité, y compris homologation et agrément de savoir-faire – Spécification intermédiaire

1 Généralités

1.1 Domaine d'application

La présente partie de la CEI 61076 établit des spécifications, des prescriptions d'essai de type et des procédures pour l'assurance de la qualité uniformes pour les accessoires de sorties de câbles et pour établir des règles d'établissement des spécifications particulières pour accessoires de sorties de câbles sous assurance de la qualité pour les connecteurs pour fréquences inférieures à 3 MHz.

En cas de prescriptions conflictuelles entre spécification intermédiaire et spécification particulière, ce sont celles de la spécification particulière qui doivent prévaloir.

NOTE Lorsqu'on choisit un accessoire arrière agréé et un connecteur, on doit rechercher des directives auprès du fabricant ou de l'ONS pour assurer la compatibilité.

1.2 Références Normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de la CEI 61076. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de la CEI 61076 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

CEI 60050(581), *Vocabulaire Electrotechnique International (VEI) – Chapitre 581: Composants électromécaniques pour équipement électronique*

CEI 60068 (toutes les parties), *Essais d'environnement*

CEI 60410, *Plans et règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs*

CEI 60512 (toutes les parties), *Composants électromécaniques pour équipements électroniques – Procédures d'essai de base et méthodes de mesure*

QC 001002 (toutes les parties), *Règles de procédures du système CEI d'assurance de la qualité des composants électroniques*

QC 001005, *Registre des firmes, produits et services agréés dans l'IECQ, avec maintenant ISO 9000*

ISO 129:1985, *Dessins techniques – Cotation – Principes généraux, définitions, méthodes d'exécution et indications spéciales*

ISO 1101:1983, *Dessins techniques – Tolérancement géométrique – Tolérancement de forme, orientation, position et battement – Généralités, définitions, symboles, indications sur les dessins*

CECC 00109:1974, *Règle de procédure 9: Rapports d'essai certifiés*

CONNECTORS FOR USE IN DC, LOW-FREQUENCY ANALOGUE AND DIGITAL HIGH SPEED DATA APPLICATIONS –

Part 7: Cable outlet accessories with assessed quality, including qualification and capability approval – Sectional specification

1 General

1.1 Scope

This part of IEC 61076 establishes uniform specifications, type test requirements and quality assessment procedures for cable outlet accessories as well as rules for the preparation of detail specifications for cable outlet accessories of assessed quality for connectors for frequencies below 3 MHz.

In the event of conflict between this sectional specification and the detail specification, the requirements of the detailed specification shall prevail.

NOTE When selecting an approved rear accessory and connector, guidance shall be sought from the manufacturer or ONS to ensure compatibility.

1.2 Normative references

The following normative documents contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this part of IEC 61076. For dated references, subsequent amendments to, or revisions of, any of these publications do not apply. However, parties to agreements based on this part of IEC 61076 are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent editions of the normative documents indicated below. For undated references, the latest edition of the normative document referred to applies. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standard.

IEC 60050(581), *International Electrotechnical Vocabulary (IEV) – Chapter 581: Electro-mechanical components for electronic equipment*

IEC 60068 (all parts), *Environmental testing*

IEC 60410, *Sampling plans and procedures for inspection by attributes*

IEC 60512 (all parts), *Electromechanical components for electronic equipment – Basic testing procedures and measuring methods*

QC 001002 (all parts), *IEC Quality Assessment System for Electronic Components (IECQ) – Rules of Procedure*

QC 001005, *Register of Firms, Products and Services approved under the IECQ System, including ISO 9000*

ISO 129:1985, *Technical drawings – Dimensioning – General principles, definitions, methods of execution and special indications*

ISO 1101:1983, *Technical drawings – Geometrical tolerancing – Tolerancing of form, orientation, location and run-out – Generalities, definitions, symbols, indications on drawings*

CECC 00109:1974, *Rule of procedure 9: Certified test records*

2 Renseignements techniques

2.1 Terminologie

La terminologie qui est utilisée et qui est applicable à cette spécification provient de la CEI 60050(581). La CEI 60512 contient également des termes applicables.

Pour les besoins de la présente spécification, les termes et définitions complémentaires suivants doivent s'appliquer:

- Boîtier arrière: Terme non préférentiel, utiliser sortie de câble.
- Attache de câble: Bride ou cordon souple pour fixer un faisceau de câble à une sortie de câble.
- Manchon de serrage: Accessoire ou partie de composant qui fixe la sortie de câble au corps du connecteur.

2.2 Classification en catégories climatiques

Les accessoires de sorties de câbles sont classés en catégories climatiques conformément aux règles générales données dans la CEI 60068-1.

On a choisi les plages de températures et les sévérités préférentielles suivantes pour les essais continus de chaleur humide.

Tableau 1 – Catégories climatiques – Valeurs choisies

Catégorie climatique	Plage de température	Chaleur humide, essai continu en jours	Code d'identification*
65/350/56	-65 °C à +350 °C	56	U
65/260/56	-65 °C à +260 °C	56	T
65/200/56	-65 °C à +200 °C	56	S
65/175/56	-65 °C à +175 °C	56	X
65/155/56	-65 °C à +155 °C	56	R
55/155/56	-55 °C à +155 °C	56	O
55/125/56	-55 °C à +125 °C	56	Y
55/125/21	-55 °C à +125 °C	21	P
40/100/21	-40 °C à +100 °C	21	N
40/100/10	-40 °C à +100 °C	10	M
25/085/21	-25 °C à + 85 °C	21	L
25/070/10	-25 °C à + 70 °C	10	K
10/070/04	-10 °C à + 70 °C	04	I

* Code d'identification à utiliser pour la désignation CEI.

2.3 Matériaux

Les matériaux à utiliser doivent être conformes aux prescriptions de la spécification particulière. Lorsque des matériaux différents sont utilisés en contact étroit les uns avec les autres, on doit utiliser une protection adéquate contre la corrosion.

2 Technical

2.1 Terminology

The terminology used in, and applicable to, this specification is included in IEC 60050(581); IEC 60512 also contains applicable terms.

For the purpose of this specification, the following additional terms and definitions shall apply:

Backshell: Non-preferred term, use cable outlet.

Cable tie: A flexible strap or cord for securing a cable bundle to a cable outlet.

Coupling nut: An accessory or part of a component which secures the cable outlet to the body of the connector.

2.2 Classification into climatic categories

The cable outlet accessories are classified into climatic categories in accordance with the general rules given in IEC 60068-1.

The following preferred temperature ranges and severities of the damp heat, steady-state tests have been selected.

Table 1 – Climatic categories – Selected values

Climatic category	Temperature range	Damp heat, steady state in days	Identification code *
65/350/56	–65 °C to +350 °C	56	U
65/260/56	–65 °C to +260 °C	56	T
65/200/56	–65 °C to +200 °C	56	S
65/175/56	–65 °C to +175 °C	56	X
65/155/56	–65 °C to +155 °C	56	R
55/155/56	–55 °C to +155 °C	56	O
55/125/56	–55 °C to +125 °C	56	Y
55/125/21	–55 °C to +125 °C	21	P
40/100/21	–40 °C to +100 °C	21	N
40/100/10	–40 °C to +100 °C	10	M
25/085/21	–25 °C to + 85 °C	21	L
25/070/10	–25 °C to + 70 °C	10	K
10/070/04	–10 °C to + 70 °C	04	I

* Identification code to be used for IEC designation.

2.3 Material

The materials to be used shall be in accordance with the requirements of the detail specification. When dissimilar materials are employed in intimate contact with each other, adequate protection against corrosion shall be used.

2.4 Finition

La finition doit être conforme à la spécification particulière. On a choisi les finitions préférentielles suivantes.

Tableau 2

Finition	Code
Anodisée noir	A
Nickel auto catalytique	N
Cadmié, conversion chromate vert-bronze (48 h NaCl)	B
Nickel, cadmié, conversion chromate vert-bronze (500 h NaCl)	W
Alliage de cuivre, passivé	C
Acier inoxydable, passivé	K
Zinc-nickel	D
Zinc-cobalt	E
Sans finition	X

2.5 Modèles

Les sorties de câbles doivent être divisées en modèles comme suit.

Tableau 3

Modèle	Code
Sortie de câble, non étanche	A
Sortie de câble, étanche	B
Sortie de câble, blindée, non étanche	C
Sortie de câble, blindée, étanche	D
Adaptateur de conduit, non étanche	E
ADAPTATEUR de conduit, étanche	F
ADAPTATEUR, non étanche	G
ADAPTATEUR, étanche	H
ADAPTATEUR pour partie moulée emmanchable à chaud (shrinkboot)	I
ADAPTATEUR pour partie moulée emmanchable à chaud (shrinkboot) blindé	K

2.4 Finish

The finish shall be in accordance with the detail specification. The following preferred finishes have been selected.

Table 2

Finish	Code
Black anodise	A
Electroless nickel	N
Cadmium plated, bronze-green chromate conversion (48 h NaCl)	B
Nickel, cadmium plated, bronze-green chromate conversion (500 h NaCl)	W
Copper alloy, passivated	C
Stainless steel, passivated	K
Zinc-nickel	D
Zinc-cobalt	E
Without finish	X

2.5 Styles

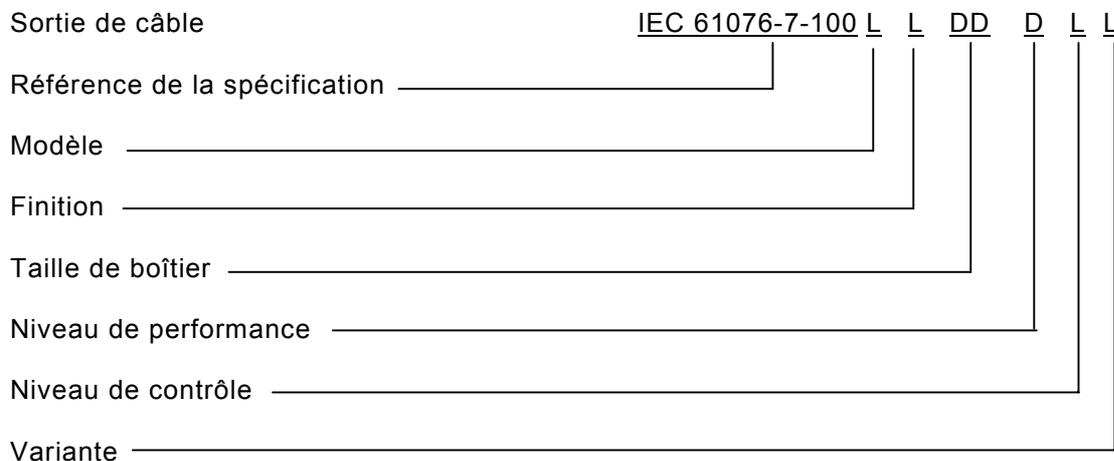
The cable outlet shall be divided into the following styles.

Table 3

Style	Code
Cable outlet, unsealed	A
Cable outlet, sealed	B
Cable outlet, shielded, unsealed	C
Cable outlet, shielded, sealed	D
Conduit adapter, unsealed	E
Conduit ADAPTOR, sealed	F
ADAPTER, unsealed	G
ADAPTER, sealed	H
ADAPTER for heat shrinkable moulded part (shrinkboot)	I
ADAPTER for heat shrinkable moulded part (shrinkboot) shielded	K

2.6 Désignation de type CEI

Tous les accessoires de sorties de câbles conformes à cette norme doivent être identifiés en utilisant les indications suivantes et en suivant l'ordre donné.



Lorsque la spécification particulière concerne plusieurs niveaux de performance et de contrôle, on doit utiliser une seule lettre et un chiffre pour désigner le niveau de performance (PL) et le niveau de contrôle (AL) respectivement. La lettre et le chiffre doivent être stipulés dans la spécification particulière.

2.7 Marquage

Le marquage de chaque sortie de câble et de son emballage associé doit être conforme aux prescriptions de 2.6 de la CEI 61076-1.

2.8 Instructions d'installation et outils

Conformes à la spécification particulière.

2.9 Conditions de livraison

2.9.1 Emballage

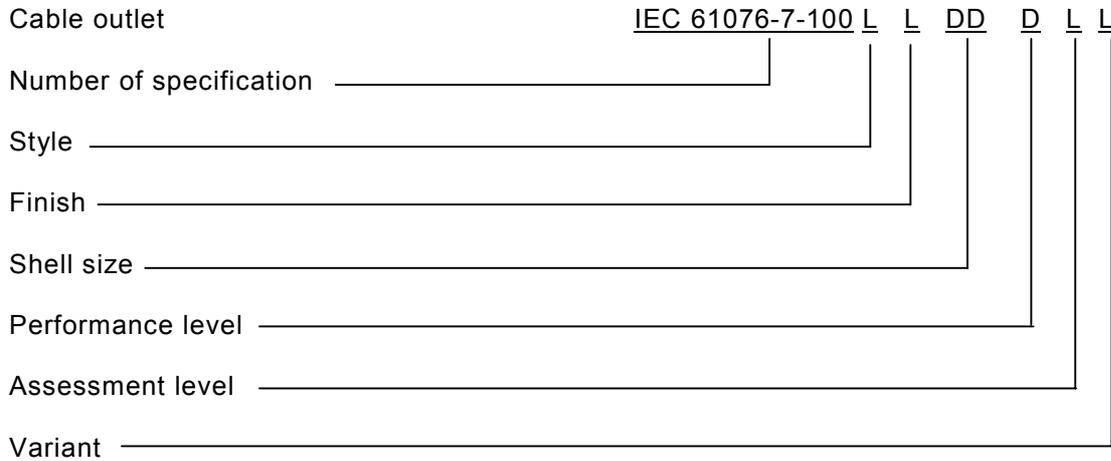
Les sorties de câbles doivent être emballées dans des sacs en plastique inerte transparents. La désignation fixée sur l'emballage doit être conforme à la spécification particulière.

2.9.2 Stockage

Le stockage doit s'effectuer à un emplacement à l'abri des rayonnements ultraviolets et des conditions extrêmes de température et d'humidité. Tous les cinq ans, on doit effectuer un contrôle. La date du contrôle doit être marquée et le produit doit être réemballé conformément à 2.9.1.

2.6 IEC type designation

All cable outlet accessories conforming to this standard shall be identified by the following indications and in the order given.



Where the detail specification provides for a variation of performance and assessment levels, a single letter and a digit shall be used to denote performance level (PL) and assessment level (AL) respectively. The letter and digit shall be prescribed in the detail specification.

2.7 Marking

Each cable outlet and its associated package shall be marked in accordance with the requirements specified in 2.6 of IEC 61076-1.

2.8 Installation instructions and tools

According to the detail specification.

2.9 Delivery conditions

2.9.1 Packaging

The cable outlets shall be packed in transparent, inert plastic bags. The designation affixed on the packaging shall be in conformity with the detail specification.

2.9.2 Storage

Storage shall be in a place free from ultraviolet rays, temperature and humidity extremes. Every five years, an inspection shall be made. The date of inspection shall be marked and the product repackaged in accordance with 2.9.1.

3 Procédures d'assurance de la qualité

Le système CEI d'assurance de la qualité des composants électroniques repose essentiellement sur trois concepts:

- Le fabricant doit remplir certaines prescriptions spécifiées (par exemple en ce qui concerne l'organisation, voir aussi 3.5).
- Les composants doivent être homologués (c'est-à-dire qu'ils doivent avoir passé avec succès un essai d'homologation et leur homologation doit être approuvée, voir aussi 3.6).
- La qualité des composants produits pour être livrés doit être conforme à la spécification applicable (c'est-à-dire que la qualité doit être contrôlée et le résultat de ce contrôle doit faire l'objet d'un rapport, voir aussi 3.7).

Des précisions sont données dans les règles de base et dans cette spécification.

3.1 Etape initiale de fabrication

L'étape initiale de fabrication, telle qu'elle est définie dans la QC 001002, est le premier processus qui suit la fabrication de pièces et de sous-ensembles finis. Un sous-ensemble est défini comme l'assemblage permanent d'au moins deux pièces.

Cette étape initiale de fabrication et tous les processus ultérieurs doivent être réalisés sous la surveillance directe de l'inspecteur en chef agréé par le fabricant. Les sous-traitants sont autorisés à effectuer ces opérations dans la mesure où des disciplines équivalentes s'appliquent.

3.2 Modèles associables

Les accessoires de sorties de câbles qui ont la même conception de base et la même finition de surface sont considérés comme des modèles associables selon la définition de la QC 001002. Ils peuvent avoir d'autres caractéristiques différentes, comme la taille de boîtier, etc., mais il faut qu'ils aient été produits selon le même processus et la même méthode de fabrication.

Les modèles associables peuvent être couverts par une spécification commune ou par plusieurs spécifications particulières.

Les composants couverts par une spécification particulière commune peuvent généralement être considérés comme étant des modèles associables. Des précisions complémentaires peuvent être stipulées dans la spécification particulière.

Dans le cas de finitions de surface, de matériaux et de méthode de fabrication différents, des spécimens complémentaires doivent être définis dans la spécification particulière.

Pour les contrôles de conformité de la qualité et l'échantillonnage, tous les modèles associables peuvent être rassemblés dans un même lot de contrôle.

3.3 Système des niveaux

Le terme «niveau» est utilisé avec les différentes significations indiquées ci-après et il convient de les distinguer clairement. La spécification particulière peut contenir plus d'un niveau ou d'une combinaison de niveaux. Des précisions concernant les niveaux et leurs combinaisons doivent être stipulées dans la spécification particulière. Leur désignation doit être conforme à 2.6.

3 Quality assessment procedures

Essentially, the IEC Quality Assessment System for electronic components is based on three concepts:

- The manufacturer shall fulfil certain specified requirements (e.g., regarding organisation, see also 3.5).
- The component shall be qualified (i.e., it shall successfully have passed a qualification approval testing and its qualification shall be approved, see also 3.6).
- The quality of the components produced for being delivered shall comply with the relevant specification (i.e., the quality shall be inspected and the result of this inspection shall be recorded, see also 3.7).

Details are given in the Basic Rules and in this specification.

3.1 Primary stage of manufacture

The primary stage of manufacture, as defined in QC 001002, is the first process subsequent to the manufacture of finished piece parts and sub-assemblies. A sub-assembly is defined as the permanent assembly of two or more piece parts.

This primary stage of manufacture and all subsequent processes shall be carried out under the direct surveillance of the manufacturer's approved Chief Inspector. Subcontractors may carry them out providing equivalent disciplines apply.

3.2 Structurally similar components

Cable outlet accessories having the same basic design and the same surface finish are considered to be structurally similar components as defined in QC 001002. They may be different in other features, such as shell size, etc., but the same manufacturing process and method must have produced them.

Structurally similar components may be covered by one common or by several detail specifications.

Components covered by one common detail specification may usually be considered to be structurally similar. Additional details may be prescribed in the detail specification.

For different surface finish, material and manufacture method, additional specimens have to be defined in the detail specification.

For the purpose of quality conformance inspection and of sampling, all structurally similar components may be aggregated into one inspection lot.

3.3 System of levels

The term "level" is used with the following different meanings and should be clearly distinguished. The detail specification may contain more than one level or a combination of levels. Details of the levels and their combinations shall be specified in the detail specification. Their designation shall be in accordance with 2.6.

3.3.1 Niveau de performance

Le terme «niveau de performance» correspond à un groupement de contraintes environnementales et mécaniques auxquelles un composant est soumis et également à des propriétés telles que la stabilité à long terme des caractéristiques électriques. Ce concept se fonde sur quatre facteurs:

- La catégorie climatique
- Le programme d'essais
- Les sévérités des conditions d'essai (amplitude et combinaison de contraintes)
- Les exigences de fin d'essai

Il permet également de préciser les différences suivantes entre niveaux:

- Autres caractéristiques à spécifier en plus de celles qui sont obligatoires
- Tolérances différentes (plus étroites) des caractéristiques
- Sévérités différentes pour les essais d'environnement

Une variation de l'un ou de plusieurs de ces facteurs entraîne un niveau de performance différent.

L'article 4 de cette spécification contient un programme d'essais de base (minimum) et un programme d'essais complet. Ces deux programmes sont donnés de manière explicite alors qu'un «programme d'essais intermédiaire» est mentionné avec les instructions concernant la manière de le spécifier. Ce programme d'essais ainsi que les sévérités à appliquer et les exigences à remplir comme stipulé dans la spécification particulière définissent le niveau de performance du composant.

Un composant donné avec sa désignation de type a seulement un niveau de performance. Si deux composants ont un niveau de performance différent, il faut les considérer comme deux composants différents et il faut qu'ils aient des désignations de type différentes.

Pour désigner les niveaux de performance dans une seule spécification particulière, on doit utiliser un chiffre de 1 à 9. Ces chiffres doivent être aléatoires.

3.3.2 Niveau de contrôle

Un niveau de contrôle est la combinaison de la taille de l'échantillon et du nombre de défauts autorisés.

Pour une taille fixe d'échantillons, le nombre de spécimens à soumettre aux essais et le nombre de défauts autorisés définissent le niveau de contrôle. Les tailles fixes d'échantillons sont généralement appliquées aux essais d'homologation et aux essais périodiques dans le cadre du contrôle de la conformité de la qualité.

Pour une taille variable d'échantillons, le niveau de contrôle est défini par le «niveau de contrôle (IL)» et le «niveau de qualité acceptable (AQL)». Les tailles variables d'échantillons sont généralement appliquées aux essais lot par lot.

Pour désigner des niveaux de contrôle dans une même spécification particulière, on doit utiliser les lettres A et H comme indiqué au tableau 9, où A représente le niveau permis le plus faible. Pour d'autres niveaux de contrôle, il est permis d'utiliser d'autres lettres de manière aléatoire (par exemple Y pour application militaire).

3.3.3 Niveau de contrôle (IL)

Le niveau de contrôle détermine la taille d'échantillon par rapport à la taille du lot (voir CEI 60410).

3.3.1 Performance level

The term “performance level” reflects a grouping of the environmental and mechanical stresses to which a component is tested and also such features as long-term stability of electrical characteristics. It is based on four factors:

- Climatic category
- The test schedule
- The severities of the test conditions (magnitude and combination of stress)
- The end-of-test requirements

It also permits the following differences between levels to be stated:

- Further characteristics to be specified in addition to those that are mandatory
- Different (closer) tolerances on characteristics
- Different severities for environmental testing

A variation in one or more of these factors will result in a different performance level.

Clause 4 of this specification contains a basic (minimum) test schedule, and a full test schedule. Both schedules are explicitly given while an “intermediate test schedule” is mentioned together with instructions on how to specify an intermediate test schedule. These test schedules together with the severities to be applied and requirements to be fulfilled, as specified in the detail specification, define the performance levels of the component.

A given component with its type designation has one performance level only. If two components differ in their performance levels, they must be considered as two different components and they must have different type designations.

For designating performance levels within any single detail specification, a number 1 to 9 shall be used. The numbers shall be random.

3.3.2 Assessment level

An assessment level is the combination of sample size and number of defectives permitted.

For fixed sample size, the number of specimens to be tested and the number of defectives permitted define the assessment level. Fixed sample sizes are usually applied for qualification approval testing and for periodic tests within quality conformance inspection.

For variable sample size, the assessment level is defined by the “Inspection Level (IL)”, and the “Acceptable Quality Level (AQL)”. Variable sample sizes are usually applied for lot-by-lot tests.

For designation of assessment levels within any single detail specification, the letters A and H shall be used as indicated in table 9, where A is the lowest permitted level. For other assessment levels, other letters may be used in a random manner (for example Y for military application).

3.3.3 Inspection level (IL)

The inspection level determines the sample size relative to the lot size (see IEC 60410).

3.3.4 Niveau de Qualité Acceptable (AQL)

Le niveau de qualité acceptable est défini dans la CEI 60410 comme étant le pourcentage maximal de défauts qui peut être considéré comme satisfaisant en moyenne au cours d'un processus. Pour plus d'informations, voir la CEI 60410.

3.4 Groupement des essais

Dans cette spécification, deux systèmes différents de groupements des essais sont utilisés qu'il convient de distinguer clairement:

3.4.1 Groupes d'essai pour les essais d'homologation

L'article 4 de cette spécification contient des programmes d'essais. Ces programmes d'essais sont divisés en groupes d'essais P, AP, BP et CP. Dans chaque groupe d'essai, un nombre spécifié de spécimens doit subir un nombre d'essais spécifié. Pour l'homologation, les tableaux 4 à 8 spécifient les mêmes programmes d'essais et groupes d'essais et, en complément, des critères d'acceptation préférentiels (tels que le nombre de spécimens à soumettre aux essais et le nombre de défauts autorisés). En spécifiant tous ces détails, on établit des règles fixes et l'homologation devient une procédure normalisée. Les groupes décrits dans ce paragraphe et utilisés pour les essais d'homologation sont appelés «groupes d'essais d'homologation» ou «groupes d'essais QA».

3.4.2 Groupes de contrôle pour le contrôle de la conformité de la qualité

Pour le contrôle de la conformité de la qualité, on applique généralement un nombre assez faible d'essais, dans la mesure où certains essais ne sont significatifs que pour la seule homologation, mais pas pour les contrôles de la production courante. Certains essais sont appliqués sur une base lot par lot, soit à 100 % soit en utilisant des procédures d'échantillonnage, alors qu'il est suffisant d'en appliquer d'autres à des intervalles plus ou moins longs seulement. La périodicité de ces essais peut être comprise entre 1 mois et 36 mois.

Pour de nombreuses raisons, il est pratique de combiner les essais en groupes en fonction de l'application de ces essais. Ces groupes sont appelés «groupes de contrôle de la conformité de la qualité» ou «groupes de contrôle QC» (ou en abrégé «groupes de contrôle»).

Les groupements suivants se sont avérés commodes:

- essais lot par lot, appliqués soit à 100 % soit en utilisant les procédures d'échantillonnage (groupes de contrôle QC A et B, voir les tableaux 9 et 10).
- essais périodiques pour le contrôle de la conformité de la qualité (groupe C de contrôle QC, voir le tableau 11).
- essais périodiques pour atteindre ou maintenir l'homologation (groupe D de contrôle QC, voir tableau 12).

3.4.3 Livraison différée

Les accessoires de sorties de câbles stockés pendant une durée supérieure à 36 mois (sauf spécification contraire dans la spécification particulière) après la commercialisation du lot doivent être de nouveau essayés avant livraison comme spécifié dans la spécification particulière. Une fois qu'un lot a été de nouveau contrôlé et trouvé satisfaisant, la qualité est confirmée pour une nouvelle période de 36 mois ou pour une période stipulée dans la spécification particulière.

3.4.4 Acceptation pour livraison avant la réalisation des essais du groupe B

Lorsque les conditions de la CEI 60410 pour passer à un contrôle réduit ont été satisfaites pour tous les essais du groupe B, le fabricant est autorisé à commercialiser les composants avant la réalisation complète de tels essais.

3.3.4 Acceptable quality level (AQL)

The acceptable quality level is defined in IEC 60410 as the maximum per cent defective that can be considered satisfactory as a process average. For further information, see IEC 60410.

3.4 Grouping of tests

In this specification, two different systems of grouping tests are used which should be clearly distinguished.

3.4.1 Test groups for qualification approval testing

Clause 4 of this specification contains test schedules. The test schedules are subdivided into test groups P, AP, BP and CP. In each test group, a specified number of specimens have to undergo a number of specified tests. For qualification approval, tables 4 to 8 specify the same test schedules and test groups and additionally preferred acceptance criteria (such as the number of specimens to be tested and the number of defectives permitted). By specifying all these details fixed rules are established and the qualification approval becomes a standardised procedure. The groups described in this subclause and used for qualification testing are called “qualification approval test groups” or “QA test groups”.

3.4.2 Inspection groups for quality conformance inspection

For the purpose of quality conformance inspection, usually a smaller number of tests are applied, since certain tests are significant for qualification approval testing only, but not for inspecting the current production. Some of the tests are applied on a lot-by-lot basis, either 100 % or using sampling procedures, while it is sufficient to apply others at shorter or longer intervals only. The periodicity of these tests may be between one and 36 months.

For many reasons it is convenient to combine the tests into groups according to the application of the tests. These groups are called “quality conformance inspection groups” or “QC inspection groups” (or shorter “inspection groups”).

The following grouping has been found convenient:

- lot-by-lot tests, applied either 100 % or using sampling procedures (QC inspection groups A and B, see tables 9 and 10).
- periodic tests for quality conformance inspection (QC inspection group C, see table 11).
- periodic tests for attainment or maintenance of qualification approval (QC inspection group D, see table 12).

3.4.3 Delayed delivery

Cable outlet accessories held for a period exceeding 36 months (unless otherwise specified in the detail specification) following the release of the lot, shall, before delivery, be re-examined as specified in the detail specification. Once a lot has been satisfactorily re-inspected, its quality is reassured for a period of a further 36 months or as specified in the detail specification.

3.4.4 Release for deliveries before the completion of group B tests

When the conditions of IEC 60410 for changing to reduced inspection have been satisfied for all group B tests, the manufacturer is permitted to release components before the completion of such tests.

3.4.5 Livraison d'accessoires de sorties de câbles ayant subi des essais

Les spécimens soumis à des essais non-destructifs et n'apportant pas de dégradations peuvent être inclus dans le lot à livrer.

Les spécimens soumis à des essais qui peuvent affecter leur qualité ne doivent pas être inclus dans le lot à livrer.

Seul le groupe de contrôle A est normalement non destructif.

3.5 Agrément des fabricants, des distributeurs et des laboratoires d'essai indépendants

Les fabricants qui désirent participer au système IECQ doivent se conformer aux prescriptions générales spécifiées dans la QC 001002 et aux prescriptions concernant l'étape initiale de fabrication spécifiée en 3.1 de la présente spécification. Les distributeurs indépendants et les laboratoires indépendants qui désirent participer au système IECQ doivent se conformer aux prescriptions générales spécifiées dans la QC 001002.

3.6 Homologation

3.6.1 Généralités

Un fabricant agréé (voir 3.5) qui désire obtenir l'homologation d'un composant ou d'une gamme de modèles associables doit présenter une demande à l'organisme désigné dans les règles nationales. Dans cette demande, il faut qu'il indique qu'il est en mesure d'appliquer tous les processus, tous les essais, toutes les mesures etc., dès l'étape initiale, pour arriver à fabriquer des composants pouvant être homologués.

3.6.2 Attribution de l'homologation

L'homologation sera attribuée lorsque des résultats satisfaisants auront été obtenus selon l'une des méthodes suivantes et présentés conformément à la QC 001002.

3.6.2.1 Méthode 1

L'échantillon est soumis à une suite d'essais. Dans ce cas, l'échantillonnage doit être réalisé sur des composants provenant de la production courante.

3.6.2.2 Méthode 2

Après la réalisation d'essais lot par lot, comme stipulé dans la spécification particulière, sur un nombre spécifié de lots de contrôle (avec un minimum de trois), prélevés dans l'intervalle de temps le plus court possible, ainsi que la réalisation d'essais périodiques sur un échantillon prélevé sur au moins un de ces lots (voir QC 001002).

3.6.3 Maintien de l'homologation

Le maintien de l'homologation doit être accordé conformément aux règles de procédure; c'est-à-dire que le maintien de l'homologation est assuré si

- les accessoires de sorties de câbles sont soumis en continu à un contrôle de conformité de la qualité, attesté par les rapports certifiés d'essai;
- l'homologation est réévaluée, soit périodiquement, si le composant est fabriqué sur de courtes périodes, soit de manière discontinue.

Parfois, si une modification de la spécification applicable ou une modification importante, comme cela est décrit dans la QC 001002, a été effectuée. Dans ce cas, il peut être suffisant de réévaluer la partie modifiée uniquement.

3.4.5 Delivery of tested cable outlet accessories

Specimens subjected to non-destructive and non-degrading tests may be included in the lot to be delivered.

Specimens subjected to tests that may affect their quality shall not be included in the lot to be delivered.

Only inspection group A is normally non-destructive.

3.5 Approval of manufacturers, independent test laboratories and distributors

Manufacturers wishing to participate in the IECQ system shall comply with the general requirements specified in QC 001002, and the requirements regarding the primary stage of manufacture specified in 3.1 of this specification. Independent distributors and independent test laboratories wishing to participate in the IECQ system shall comply with the general requirements specified in QC 001002.

3.6 Qualification approval

3.6.1 General

An approved manufacturer (see 3.5) wishing to obtain qualification approval for a component or a range of structurally similar components shall submit a request to the body designated in the national rules. In this request, he must state that he is in a position to apply all the processes, tests, measurements etc., from the primary stage onwards, which will result in the approved components.

3.6.2 Granting of qualification approval

Qualification approval will be granted when satisfactory results have been achieved by either of the following methods and reported in accordance with QC 001002.

3.6.2.1 Method 1

Sample is subject to a sequence of tests. In this case, the sampling shall be performed on components from current production.

3.6.2.2 Method 2

After the performance of the lot-by-lot tests, as prescribed in the detail specification, on a specified number of inspection lots (with a minimum of three), taken in the shortest possible period of time, as well as the performance of the periodic tests on a sample taken from at least one of these lots (see QC 001002).

3.6.3 Maintenance of qualification approval

Maintenance of qualification approval shall be in accordance with the Rules of Procedure, i.e. maintenance of qualification approval is assured

- if the cable outlet accessories are continuously submitted to quality conformance inspection, evidence of which is the certified test record;
- if the qualification is re-assessed, either periodically, if the component is manufactured in short runs or discontinuously.

Occasionally, if a modification of a relevant specification or a significant change as described in QC 001002 has been carried out. In this case, it may be sufficient to re-assess the modified area only.

3.6.4 Suspension ou retrait de l'homologation

Les règles générales de la QC 001002 doivent s'appliquer, le cas échéant.

3.6.5 Essais d'homologation

La spécification particulière doit spécifier

- la catégorie climatique
- le programme d'essais: de base, intermédiaire et complet
- les sévérités et/ou les conditions des essais, selon ce qui est nécessaire
- les exigences de fin d'essai
- le nombre de spécimens à soumettre aux essais
- le nombre de défauts autorisés.

3.7 Rapports d'essai

3.7.1 Rapport d'essai d'homologation

Le fabricant doit préparer et fournir le rapport d'essai d'homologation qui doit être certifié par l'organisme national compétent, par exemple l'organisme national de surveillance.

3.7.2 Rapports d'essai certifiés (CTR)

Les CTR doivent être conformes à la CECC 00109. Le contenu des CTR doit être tel que spécifié en 3.8.3.1 et 3.8.3.2 indiquant le nombre de spécimens essayés et le nombre de défauts observés. Les valeurs mesurées doivent être données si cela est demandé explicitement dans la spécification particulière.

3.8 Contrôle de conformité de la qualité

3.8.1 Formation des lots de contrôle

Conformément à la QC 001002.

Pour le contrôle de la conformité de la qualité, tous les accessoires de sorties de câbles qui remplissent les prescriptions pour les boîtiers associables (voir 3.2) peuvent être rassemblés en un lot de contrôle.

La taille doit être choisie de manière à permettre des procédures d'échantillonnage conformes à la CEI 60410 à des conditions raisonnablement économiques.

3.8.2 Lots de petite taille et/ou accessoires de sorties de câbles coûteux

Un programme pour le rassemblement de lots de petite taille d'accessoires de sorties de câbles coûteux en lots de contrôle doit être déterminé par le contrôleur chef et doit être soumis pour agrément à ONC.

3.8.3 Groupes de contrôle de la conformité de la qualité

Conformément à la QC 001002, les essais sont regroupés comme suit:

3.8.3.1 Essais lot par lot

Les essais lot par lot doivent être effectués sur chaque lot de contrôle.

Normalement, ces essais sont subdivisés en deux groupes.

3.6.4 Suspension or withdrawal of qualification approval

The general rules laid down in QC 001002 shall apply, as applicable.

3.6.5 Qualification approval testing

The detail specification shall specify

- the climatic category
- the test schedule: basic, intermediate and full
- the severities and/or conditions of tests as necessary
- the end-of-test requirements
- the number of specimens to be tested
- the number of defectives permitted.

3.7 Test records

3.7.1 Qualification approval test report

The manufacturer shall prepare and provide the qualification approval test report to be certified by the relevant national body, for example the national supervising inspectorate.

3.7.2 Certified test records (CTR)

The CTR shall comply with CECC 00109. The contents of the CTR shall be as specified in 3.8.3.1 and 3.8.3.2 stating the number of specimens tested and the number of defectives observed. Measured values shall be given if explicitly required by the detail specification.

3.8 Quality conformance inspection

3.8.1 Formation of inspection lots

In accordance with QC 001002.

For the purpose of the quality conformance inspection, all cable outlet accessories fulfilling the requirements for structurally similar backshells (see 3.2) may be aggregated into an inspection lot.

The size shall be chosen so as to permit sampling procedures in accordance with the IEC 60410 at reasonable economic conditions.

3.8.2 Small lots and/or expensive cable outlet accessories

A programme for the aggregation of small lots of expensive cable outlet accessories into inspection lots shall be determined by the chief inspector and shall be submitted for approval to the ONC.

3.8.3 Quality conformance inspection groups

In accordance with QC 001002 the tests are grouped as follows.

3.8.3.1 Lot-by-lot tests

Lot-by-lot tests shall be carried out on each inspection lot.

Normally these tests are subdivided into two groups.

3.8.3.1.1 Contrôle du groupe A

Ce groupe couvre les essais lot par lot pour le contrôle des principales caractéristiques par des essais non destructifs, essentiellement examen visuel et dimensionnel, effectués à 100 % ou sur une base d'échantillonnage.

Le contrôle du groupe A est divisé en sous-groupes comme suit:

- Sous-groupe A1 Ce sous-groupe comprend l'examen visuel principal.
- Sous-groupe A2 Ce sous-groupe comprend l'examen dimensionnel principal.
- Sous-groupe A3 Il correspond à un sous-groupe de réserve pour un essai supplémentaire du groupe A qui peut être nécessaire, des précisions doivent être données dans la spécification particulière.

3.8.3.1.2 Contrôle du groupe B

Ce groupe couvre les essais lot par lot sur une base d'échantillonnage pour le contrôle des caractéristiques complémentaires nécessaires pour vérifier la qualité des accessoires de sorties de câbles. Il inclut les essais mécaniques, électriques et d'environnement qui sont généralement plus complexes et qui peuvent être d'une durée assez longue (jusqu'à 10 jours). Ces essais peuvent être destructifs.

Le contrôle du groupe B est divisé en sous-groupes comme suit:

- Sous-groupe B1 Ce sous-groupe comprend les essais électriques.
- Sous-groupe B2 Ce sous-groupe comprend les essais mécaniques, tels que les chocs.
- Sous-groupe B3 Il correspond à un sous-groupe de réserve qui couvre les essais supplémentaires du groupe B qui peuvent être nécessaires pour vérifier les caractéristiques des accessoires de sorties de câbles. Le sous-groupe B3 et toutes les précisions nécessaires seront stipulés dans la spécification particulière.

Informations CTR: Les résultats des sous-groupes B1 et B2 doivent être inclus dans le rapport d'essai du lot accepté.

3.8.3.2 Essais périodiques

Tous les essais périodiques des contrôles des groupes C et D doivent être réalisés sur des spécimens prélevés dans des lots ayant déjà satisfait aux essais lot par lot. Les essais périodiques du contrôle du groupe D et ceux du groupe C contenant des groupes d'essai complets comme spécifiés en 4.5.2 (par exemple BP1 à BP9) doivent être réalisés sur des spécimens qui ont également subi avec succès les essais P1 et P2. Les périodes choisies pour les différentes listes ou séquences d'essai sont données pour servir de guide de base et peuvent être réduites en fonction du niveau de contrôle contenu dans la spécification particulière, si nécessaire.

En cas de défaillance au contrôle du groupe C, la procédure telle qu'elle est définie dans la QC 001002 doit être suivie.

3.8.3.2.1 Contrôle du groupe C

Ce groupe couvre les essais périodiques pour le contrôle de la conformité de la qualité.

Le contrôle du groupe C est divisé en sous-groupes comme suit:

- Sous-groupe C1: Ce sous-groupe comprend des essais réalisés à des intervalles de 1 mois.
- Sous-groupe C2: Ce sous-groupe comprend des essais réalisés à des intervalles de 3 mois.

3.8.3.1.1 Group A inspection

This group covers lot-by-lot tests for the inspection of the principle characteristics by non-destructive tests, mainly visual and dimensional examination, carried out 100 % or on a sampling basis.

Group A inspection is divided into subgroups as follows:

- Subgroup A1 This subgroup comprises the main visual examination.
- Subgroup A2 This subgroup comprises the main dimension examination.
- Subgroup A3 This is a spare subgroup for additional group A test that may be necessary, details shall be prescribed in the detail specification.

3.8.3.1.2 Group B inspection

This group covers lot-by-lot tests on a sampling basis for the inspection of additional characteristics necessary for verifying the quality of the cable outlet accessories. It includes mechanical, electrical and environmental testing which are generally more complex and may be of longer duration (up to 10 days). The tests may be destructive.

Group B inspection is divided into subgroups as follows:

- Subgroup B1 This subgroup comprises electrical tests.
- Subgroup B2 This subgroup comprises mechanical tests, such as shock.
- Subgroup B3 This is a spare subgroup for additional group B tests that may be necessary for verifying characteristics of cable outlet accessories. Subgroup B3 and all necessary details will be specified by the detail specification.

CTR information: Results from subgroups B1 and B2 are to be included in the test record of the released lot.

3.8.3.2 Periodic tests

All periodic tests of group C and group D inspection shall be carried out on specimens taken from lots that have already satisfied the lot-by-lot tests. Periodic tests of group D inspection and those of group C inspection containing complete test groups, as specified in 4.5.2 (for example BP1 to BP9), shall be carried out on specimens that have also successfully passed tests P1 and P2. The periods chosen for the different lists or test sequences are given for basic guidance and may be reduced according to the assessment levels contained in the detail specification, if necessary.

In the event of failure at group C inspection the procedure as defined in QC 001002 shall be followed.

3.8.3.2.1 Group C inspection

This group covers periodic tests for quality conformance inspection.

Group C inspection is divided into subgroups as follows:

- Subgroup C1: This subgroup comprises tests carried out at intervals of 1 month.
- Subgroup C2: This subgroup comprises tests carried out at intervals of 3 months.

- Sous-groupe C3: Ce sous-groupe comprend des essais réalisés à des intervalles de 6 mois.
- Sous-groupe C4: Ce sous-groupe comprend des essais réalisés à des intervalles de 12 mois.
- Sous-groupe C5: Il correspond à un sous-groupe de réserve pour essais supplémentaires du groupe C qui peuvent être nécessaires pour vérifier les caractéristiques des accessoires de sorties de câbles. Le sous-groupe C5 et toutes les précisions nécessaires seront donnés dans la spécification particulière.
- Informations CTR: Les résultats des sous-groupes C1, C2, C3, C4 doivent être inclus dans le rapport d'essai.

3.8.3.2.2 Contrôle du groupe D

Ce groupe couvre tous les essais qui peuvent être nécessaires en complément des essais des contrôles des groupes A, B et C pour terminer un programme d'essais d'homologation entier, c'est-à-dire pour terminer l'évaluation de l'homologation et/ou pour terminer la nouvelle évaluation pour le maintien de l'homologation. Les essais sont effectués à des intervalles spécifiés dans la spécification particulière, normalement 36 mois. Le groupe peut être subdivisé. Les précisions concernant cette subdivision, le cas échéant, doivent être données dans la spécification particulière. A la suite de l'homologation initiale, les essais du groupe D peuvent être réalisés de manière progressive au cours de la période stipulée dans la spécification particulière.

3.8.4 Rapport certifié de lots acceptés

Les rapports de lots acceptés doivent être conformes à la CECC 00109.

Ces rapports doivent comprendre les informations spécifiées en 3.8.3 indiquant le nombre de spécimens soumis aux essais et le nombre de défauts observés. Les valeurs mesurées doivent être données, si cela est exigé de manière explicite par la spécification particulière (par ex. résistance de contact).

3.8.5 Essais de conformité de la qualité

La spécification particulière doit spécifier

- la catégorie climatique
- la sévérité et/ou les conditions des essais, en fonction de ce qui est nécessaire
- les exigences de fin d'essai
- le niveau de performance
- le niveau de contrôle

3.8.6 Essai en cours de processus

Les essais en cours de processus des pièces ou des sous-ensembles avant leur assemblage en accessoires de sorties de câbles peuvent remplacer le ou les essais ou groupes d'essais applicable(s) du contrôle de conformité de la qualité, dans la mesure où

- les essais en cours de processus sont effectués sous la surveillance directe du contrôleur chef,
et
- les étapes de processus ou les périodes de stockage entre essais en cours de processus et accessoires de sorties de câbles finis n'affectent pas les caractéristiques qui font l'objet des essais.

- Subgroup C3: This subgroup comprises tests carried out at intervals of 6 months.
- Subgroup C4: This subgroup comprises tests carried out at intervals of 12 months.
- Subgroup C5: This is a spare subgroup for additional group C tests which may be necessary for verifying characteristics of the cable outlet accessories. Subgroup C5 and all necessary details will be specified by the detail specification.
- CTR information: Results from subgroups C1, C2, C3, C4 are to be included in the test record.

3.8.3.2.2 Group D inspection

This group covers all tests which may be necessary in addition to the tests of inspection groups A, B and C to complete an entire qualification approval test programme, i.e. to complete the assessment of the qualification and/or to complete the re-assessment for the maintenance of the qualification approval. The tests are carried out at intervals as specified in the detail specification, usually 36 months. The group may be subdivided. The details of the subdivision if any, shall be given in the detail specification. Following initial qualification approval, group D tests may be carried out progressively within the period specified in the detail specification.

3.8.4 Certified record of released lots

The records of released lots shall comply with CECC 00109.

These records shall comprise information as specified in 3.8.3 stating the number of specimens tested and the number of defectives observed. Measured values shall be given, if explicitly required by the detail specification (e.g. contact resistance).

3.8.5 Quality conformance testing

The detail specification shall specify

- the climatic category
- the severity and/or condition of tests as necessary
- the end-of-test requirements
- the performance level
- the assessment level

3.8.6 In-process testing

In-process testing of piece parts or subassemblies prior to assembling them in cable outlet accessories may be substituted for the relevant test(s) or test group(s) of the qualify conformance inspection providing

- the in-process testing is carried out under the direct surveillance of the chief inspector, and
- the process steps or storage periods between in-process testing and finished cable outlet accessories should not affect the characteristics tested.

4 Prescriptions générales et programmes d'essais

4.1 Généralités

Les accessoires de sorties de câbles doivent être traités avec précaution, conformément aux règles du métier et aux bonnes pratiques d'usage courant.

4.2 Procédures d'essai et méthodes de mesure

Tous les essais doivent être conformes aux prescriptions de la CEI 60512 et de cette spécification.

Sauf spécification contraire, tous les essais doivent être effectués dans des conditions atmosphériques standards pour les effectuer comme spécifié dans la CEI 60068-1.

La spécification particulière doit stipuler les essais, les suites d'essais et le nombre de spécimens pour chaque suite d'essais conformément à cette spécification.

Les variantes individuelles peuvent être soumises à des essais de type pour l'agrément de ces variantes particulières. Il est permis de limiter le nombre de variantes soumises aux essais à une sélection représentative de toute la plage, par exemple petite taille, taille moyenne, grande taille pour laquelle on exige l'agrément (qui peut être inférieure à la plage couverte par la spécification particulière) mais chaque propriété et caractéristique doit être attestée.

4.3 Préconditionnement

Avant que les essais ne soient réalisés, les accessoires de sorties de câbles doivent être préconditionnés dans des conditions atmosphériques standards pendant une durée de 24 h, comme spécifié dans la CEI 60512-1, sauf spécification contraire dans la spécification particulière.

4.4 Préparation des spécimens

4.4.1 Groupe P

Un spécimen de chaque taille de boîtier pour laquelle l'agrément est exigé doit subir les essais; les spécimens doivent être démontés.

4.4.2 Groupes AP et BP

Pour chaque groupe, on doit utiliser un nombre faible, moyen ou élevé de spécimens du groupe P. Tous les spécimens doivent être couplés d'une manière normale à un connecteur ou à une simulation de connecteur, sauf spécification contraire dans la spécification particulière. Tous les spécimens doivent être câblés sauf spécification contraire. Cinquante pour cent des spécimens doivent être câblés avec un diamètre de câble minimal et 50 % des spécimens avec un diamètre maximal de câble, conformément à la plage d'entrée de câble spécifiée dans la spécification particulière.

4.5 Programme d'essais

Pour couvrir les différentes applications d'accessoires des sorties de câbles, l'étendue du programme d'essais peut être différente dans les différentes spécifications particulières.

L'essai de la CEI 60512-19-3 doit être réalisé sur des matériaux et n'est pas inclus dans les groupes d'essais. Cet essai peut être omis, lorsqu'il y a accord sur la preuve d'une performance adéquate.

Le programme d'essais de base (minimum) est donné en 4.5.1.

4 General requirements and test schedules

4.1 General

The cable outlet accessories shall be processed in a careful and workmanlike manner, in accordance with good current practice.

4.2 Test procedures and measuring methods

All tests shall be in accordance with the requirements of IEC 60512 and this specification.

Unless otherwise specified, all tests shall be carried out under standard atmospheric conditions for testing as specified in IEC 60068-1.

The detail specification shall prescribe the tests and test sequences and the number of specimens for each test sequence in accordance with this specification.

Individual variants may be submitted to type tests for the approval of those particular variants. It is permissible to limit the number of variants tested to a selection representative of the whole range, e.g. small, medium, large size for which approval is required (which may be less than the range covered by the detail specification), but each feature and characteristic shall be proved.

4.3 Preconditioning

Before the tests are made, the cable outlet accessories shall be preconditioned under standard atmospheric conditions for testing for a period of 24 h, as specified in IEC 60512-1, unless otherwise specified by the detail specifications.

4.4 Preparation of specimens

4.4.1 Group P

One specimen of each shell size for which approval is required shall be tested, the specimens shall be unwired.

4.4.2 Groups AP and BP

For each group, a small, medium and large size of group P specimen shall be used. All specimens shall be coupled in a normal manner to a connector or simulation thereof unless otherwise specified in the detail specification. All specimens shall be wired unless otherwise specified. Fifty per cent of the specimens shall be wired with a minimum cable diameter and 50 % of the specimens with a maximum cable diameter in accordance with the cable entry range specified in the detail specification.

4.5 Test schedule

To provide for different applications of cable outlet accessories the extent of the test schedule may be different in the various detail specifications.

Test IEC 60512-19-3 is to be performed on materials and is not included in the test groups. This test may be omitted, where agreement exists upon evidence of adequate performance.

The basic (minimum) test schedule is given in 4.5.1.

La spécification particulière doit indiquer les essais à effectuer et doit spécifier les exigences à remplir. En aucun cas, les essais exigés par la spécification particulière ne doivent être inférieurs à ceux de 4.5.1.

Un programme d'essais complet est donné en 4.5.2.

Pour beaucoup d'accessoires de sorties de câbles, un programme d'essais intermédiaire sera approprié. Celui-ci peut être formé en utilisant le programme d'essais complet et en omettant des groupes entiers et/ou les essais et/ou le conditionnement qui ne sont pas nécessaires.

Lorsqu'une suite de phases d'essai dans un groupe d'essai n'est pas entièrement appropriée à un type ou à un modèle particulier, cette suite d'essais peut être adaptée pour cette spécification particulière d'accessoires de sorties de câbles dans un groupe d'essais séparé.

Lorsqu'une spécification particulière stipule des caractéristiques complémentaires qui exigent des essais, l'essai existant approprié ou le nouvel essai doit être ajouté à l'emplacement approprié. Dans des domaines d'application spéciaux, des méthodes d'essai non incluses dans la CEI 60512 peuvent être utilisées. De tels essais doivent être ajoutés en annexe à la spécification particulière.

4.5.1 Programme d'essais de base (minimum)

Dans les cas où ce programme d'essais est approprié, la spécification particulière doit prescrire les essais suivants et doit spécifier les caractéristiques à examiner et les exigences à remplir.

Tableau 4 – Essais de base (minimum)

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
1	Examen général			Examen visuel de dimension et de masse	-2, 1a	x
					-2, 1b	x
2	Boîtier Continuité électrique	-2, 2f plus annexe C*	x			

* Amendements et annexe en cours de révision.

4.5.2 Programme d'essais complet

4.5.2.1 Essais du groupe P – Essais préliminaires

Tableau 5 – Essais du groupe P

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
P1	Examen général			Examen visuel de dimension et de masse	-2, 1a	x
					-2, 1b	x
P2	Boîtier Continuité électrique	-2, 2f plus annexe C*	x			

* Amendements et annexe en cours de révision.

The detail specification shall state the tests to be carried out and shall specify the requirements to be fulfilled. In no case shall the tests required by the detail specification be less than those listed in 4.5.1.

A full test schedule is laid down in 4.5.2.

For many cable outlet accessories, an intermediate test schedule will be appropriate. This may then be formed by using the full test schedule and omitting entire groups and/or those tests and/or conditioning that are not necessary.

When a sequence of the test phase in a test group is not entirely appropriate to a particular type or style, this sequence of the tests may be arranged for that particular cable outlet accessories detail specification in a separate test group.

Where a detail specification prescribes additional characteristics, which require testing, the appropriate existing or new test shall be added at the appropriate place. In special fields of application, test methods may be used which are not included in IEC 60512. Such tests shall be added as annexes to the detail specification.

4.5.1 Basic (minimum) test schedule

Where this test schedule is appropriate, the detail specification shall prescribe the following tests and shall specify the characteristics to be examined and the requirements to be fulfilled.

Table 4 – Basic tests (minimum)

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
1	General examination			Visual examination of dimension and mass	–2, 1a –2, 1b	x x
2	Housing (shell) electrical continuity	–2, 2f plus annex C*	x			
* Amendments and annex under review.						

4.5.2 Full test schedule

4.5.2.1 Test group P – Preliminary tests

Table 5 – Test group P

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
P1	General examination			Visual examination of dimension and mass	–2, 1a –2, 1b	x x
P2	Housing (shell) electrical continuity	–2, 2f plus annex C*	x			
* Amendments and annex under review.						

4.5.2.2 Essais du Groupe AP – Essais dynamique/climatique

Tableau 6 – Essais du groupe AP

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
AP1	Boîtier Continuité électrique	-2, 2f plus annexe C*	x			
AP2	Efficacité de blindage Plage de fréquences 10 kHz à 100 MHz 100 MHz à 1 GHz	-23-3	x x			
AP3				Force d'accouplement et de désaccouplement	-7, 13a	x
AP4	Fonctionnement mécanique	-5 9a				
AP5	Résistance du trou de blocage de la vis	Annexe B	x			
AP6	Vibrations et vibrations aléatoires	-4 6d *	x			
AP7	Chocs	-4, 6c	x			
AP8	Étanchéité	-7 d, e	x			
AP9				Examen visuel	-2, 1a	x
AP10	Brouillard salin	-11f	x			
AP11				Boîtier continuité électrique	-2, 2f plus annexe C *	x
AP12	Efficacité de blindage Plage de fréquences 10 kHz à 100 MHz 100 MHz à 1 GHz	23-3	x x			
AP13	Robustesse des serre-câbles Résistance à la rotation Traction des câbles Résistance à la torsion	-9 17a 17b 17c 17d	x			
AP14	Résistance du fil des accessoires	Annexe E *	x			
AP15				Examen visuel	-2, 1a	x

* Amendements et annexe en cours de révision.

4.5.2.2 Test group AP – Dynamic/climatic tests

Table 6 – Test group AP

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
AP1	Housing (shell) electrical continuity	-2, 2f plus annex C *	x			
AP2	Shielding effectiveness Frequency range 10 kHz to 100 MHz 100 MHz to 1 GHz	-23-3	x x			
AP3				Engaging separating force	-7, 13a	x
AP4	Mechanical operation	-5 9a				
AP5	Locking wire hole strength	Annex B	x			
AP6	Vibration and random vibration	-4 6d *	x			
AP7	Shock	-4, 6c	x			
AP8	Sealing	-7 d, e	x			
AP9				Visual examination	-2, 1a	x
AP10	Salt mist	-11f	x			
AP11				Housing (shell) electrical continuity	-2, 2f plus annex C *	x
AP12	Shielding effectiveness Frequency range 10 kHz to 100 MHz 100 MHz to 1 GHz	-23-3	x x			
AP13	Cable clamp robustness Resistance to rotation Cable pull (tensile) Resistance to torsion	-9 17a 17b 17c 17d	x			
AP14	Accessory thread strength	Annex E *	x			
AP15				Visual examination	-2, 1a	x

* Amendments and annex under review.

4.5.2.3 Essais du Groupe BP – Climatique

Tableau 7 – Essais du groupe BP

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
BP1	Magnétisme résiduel/ perméabilité magnétique	9, 24a	x			
BP2	Chaleur sèche	-6, 11i	x			
BP3	Variations rapides de température	-6, 11d	x Uniquement modèles contenant des éléments non métalliques			
BP4	Sable et poussière	-6, 11h	x			
BP5	Résistance à l'ozone		x Uniquement modèles contenant des éléments non métalliques			
BP6				Examen visuel	-2, 1a	x
BP7	Inflammabilité	-9, 20a *	x			
BP8	Tenue au feu	-9, 20b *				
BP9				Examen visuel	-2, 1a	x

* Amendements et annexe en cours de révision.

4.5.2.4 Essais du groupe CP – Fluides

Tableau 8 – Essais du groupe CP

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
CP1	Résistance aux fluides	Voir 4.5	x			
CP2	Examen général			Examen visuel	-2, 1a	x

4.5.2.3 Test group BP – Climatic**Table 7 – Test group BP**

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
BP1	Residual magnetism/ Magnetic permeability	9, 24a	x			
BP2	Dry heat	–6, 11i	x			
BP3	Rapid change of temperature	–6, 11d	x Only styles containing non-metallic elements			
BP4	Sand and dust	–6, 11h	x			
BP5	Ozone resistance		x Only styles containing non-metallic elements			
BP6				Visual examination	–2, 1a	x
BP7	Flammability	–9, 20a *	x			
BP8	Fireproofness	–9, 20b *				
BP9				Visual examination	–2, 1a	x

* Amendments and annex under review.

4.5.2.4 Test group CP – Fluids**Table 8 – Test group CP**

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
CP1	Fluid resistance	See 4.5	x			
CP2	General examination			Visual examination	–2, 1a	x

4.5.3 Programme de contrôle de la conformité de la qualité

4.5.3.1 Application générale

4.5.3.1.1 Groupe de contrôle A – Essais lot par lot

Tableau 9 – Groupe de contrôle A – Essais lot par lot

Groupe de contrôle	Phase d'essai	Essai	Mesure à réaliser	Niveau de contrôle					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
		CEI 60512							
A1	P1		1a	S-3	4,0			II	1,0
A2	Essais complémentaires si spécifié.								

4.5.3.1.2 Groupe de contrôle B – Essais lot par lot

Tableau 10 – Groupe de contrôle B – Essais lot par lot

Groupe de contrôle	Phase d'essai	Essai	Mesure à réaliser	Niveau de contrôle					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
		CEI 60512							
B1	P1 P2		2f	S-3	4,0			S-3	1,0
B2	AP1		2f	S-3	4,0			S-3	1,0
B3	Essais complémentaires si spécifié.								
Informations CTR	Les résultats des sous-groupes B1, B2 et B3 sont à archiver.								

4.5.3.1.3 Groupe de contrôle C

4.5.3.1.3.1 Essais périodiques

Tableau 11 – Essais périodiques

Groupe de contrôle	Phase d'essai	Essai	Mesure à effectuer	Niveau de contrôle									
				A			B-G			H			
				Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	
C1	AP1	-2	2f + Annexe C	1	4	1	1			1	4	1	
C2	AP1 AP5 AP8 AP10	-2 -7 -11	2f + Annexe C Annexe B d, e 11f		Non applicable					6		4	1
C3		Essais complémentaires C si stipulé par la spécification particulière.											
Informations CTR	Les résultats des sous-groupes C1, C2 et C3 sont à archiver.												

4.5.3 Quality conformance inspection schedule

4.5.3.1 General application

4.5.3.1.1 Inspection group A – Lot-by-lot tests

Table 9 – Inspection group A – Lot-by-lot tests

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
A1	P1		1a	S-3	4,0			II	1,0
A2	Additional tests if specified.								

4.5.3.1.2 Inspection group B – Lot-by-Lot tests

Table 10 – Inspection group B – Lot-by-lot tests

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
B1	P1 P2		2f	S-3	4,0			S-3	1,0
B2	AP1		2f	S-3	4,0			S-3	1,0
B3	Additional tests if specified.								
CTR information	Results from subgroup B1, B2 and B3 are to be recorded.								

4.5.3.1.3 Inspection group C

4.5.3.1.3.1 Periodic tests

Table 11 – Periodic tests

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level								
				A			B-G			H		
				Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives	Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives	Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives
C1	AP1	-2	2f + Annex C	1	4	1	1			1	4	1
C2	AP1 AP5 AP8 AP10	-2 -7 -11	2f + Annex C Annex B d, e 11f		Not applicable		6			6	4	1
C3	Additional C tests if prescribed by the detail specification.											
CTR information	Results from subgroups C1, C2 and C3 are to be recorded.											

4.5.3.1.4 Groupe de contrôle D

Tableau 12 – Groupe de contrôle D

Groupe de contrôle	Test phase	Essai	Mesure à effectuer	Niveau de contrôle								
				A			B-G			H		
				Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts
		CEI 60512										
D1	Maintien de l'homologation AP1... AP10 et AP13	13b		36	4	1				-	-	-
			-	-	-				36*	4	1	
			-	-	-				36*	4	1	
Informations CTR	Les résultats des groupes AP sont à archiver.											
D2	Essais d'homologation initiale lorsque la méthode 2 de 3.6.2 est appliquée AP1... AP15 ¹⁾ BP1... BP9 CP1... CP2			-	4	1				-	4	1
				-	-	-				-	4	1
				-	-	-				-	4	1
				-	-	-				-	2)	3)
Informations CTR	Rapport d'homologation.											
1) Pour le niveau de contrôle A, uniquement AP1 et AP2 sont à exécuter. Les autres essais du groupe d'essais AP ne sont pas applicables. 2) Nombre d'échantillons à l'étude. 3) Nombre de défauts à l'étude. * 36 mois normalement ou comme stipulé dans la spécification particulière.												

4.5.3.1.4 Inspection group D

Table 12 – Inspection group D

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level								
				A			B-G			H		
				Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives	Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives	Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives
D1 Maintenance of qualification approval	AP1... AP10 and AP13	13b		36	4	1				–	–	–
				–	–	–				36*	4	1
				–	–	–				36*	4	1
CTR information	Results from groups AP are to be recorded.											
D2 Initial qualification testing where 3.6.2 method 2 is applied	AP1... AP15 ¹⁾ BP1... BP9 CP1... CP2			–	4	1				–	4	1
				–	–	–				–	4	1
				–	–	–				–	4	1
				–	–	–				–	2)	3)
CTR information	Qualification approval report.											
1) For assessment level A only AP1 and AP2 are to be tested. The other tests of test group AP are not applicable. 2) Number of samples under consideration. 3) Number of defectives under consideration. * 36 months typical, or as stated in the detail specification.												

5 Procédure d'agrément de savoir-faire

5.1 Généralités

5.1.1 Introduction

Lorsque les accessoires de câble sont fabriqués en production continue mais varient dans le détail pour satisfaire aux exigences spécifiques des différents clients, l'agrément de savoir-faire peut être recherché conformément à la QC 001002 et aux prescriptions données dans la présente section.

Pour l'essentiel, l'agrément de savoir-faire présente une grande analogie avec le cas d'un fabricant obtenant l'homologation pour plusieurs accessoires de câbles associables couverts par des spécifications particulières d'AQ.

Les prescriptions de la QC 001002 s'appliquent, à l'exception de ce qui est indiqué dans le présent article.

5.1.2 Eligibilité pour agrément de savoir-faire

L'étape initiale de fabrication est définie comme le premier processus après la fabrication de pièces et sous-ensembles finis.

Un sous-ensemble est défini comme l'assemblage permanent d'au moins deux pièces.

Le processus ultérieur de finition de surface, le cas échéant, peut être sous-traité dans le cadre de la QC 001002.

Pour les besoins de la présente norme, tous les processus postérieurs à l'étape initiale de fabrication doivent être soumis à la surveillance directe du contrôleur chef/du responsable de la qualité.

5.1.3 Livraison différée

Les accessoires de sorties de câbles stockés pendant une durée supérieure à 36 mois (sauf spécification contraire dans la spécification particulière) après la commercialisation du lot doivent être de nouveau essayés avant livraison, comme spécifié dans la spécification particulière. Une fois qu'un lot a été de nouveau contrôlé et trouvé satisfaisant, sa qualité est confirmée pour une nouvelle période de 36 mois ou pour une période stipulée dans la spécification particulière.

5.1.4 Procédures supplémentaires pour l'agrément de savoir-faire

5.1.4.1 La suspension de l'agrément de savoir-faire doit suivre les prescriptions de la QC 001002.

5.1.4.2 La restriction temporaire de l'agrément de savoir-faire doit suivre les prescriptions de la QC 001002.

5.1.4.3 Le retrait de l'agrément de savoir-faire doit suivre les prescriptions de la QC 001002.

5 Capability approval procedure

5.1 General

5.1.1 Introduction

When cable fitting accessories are manufactured in continuous production, but varied in detail, to meet the specific requirements of different customers, capability approval may be pursued in accordance with QC 001002 and the requirements given in this section.

Essentially, capability approval is analogous to a manufacturer obtaining qualification approval for several structurally similar cable fitting accessories covered by QA detail specifications.

The requirements of QC 001002 apply, except as given in this clause.

5.1.2 Eligibility for capability approval

The primary stage of manufacture is defined as the first process subsequent to the manufacture of the finished piece parts and sub-assemblies.

A sub-assembly is defined as the permanent assembly of two or more piece parts.

The subsequent process of surface finishing, if applicable, may be subcontracted under the terms of QC 001002.

For the purpose of this standard all processes subsequent to the primary stage of manufacture shall be subject to direct surveillance by the chief inspector/quality manager.

5.1.3 Delayed delivery

Cable outlet accessories held for a period exceeding 36 months (unless otherwise specified in the detail specification) following the release of the lot, shall, before delivery, be re-examined as specified in the detail specification. Once a lot has been satisfactorily re-inspected, its quality is reassured for a period of a further 36 months or as specified in the detail specification.

5.1.4 Supplementary procedures for capability approval

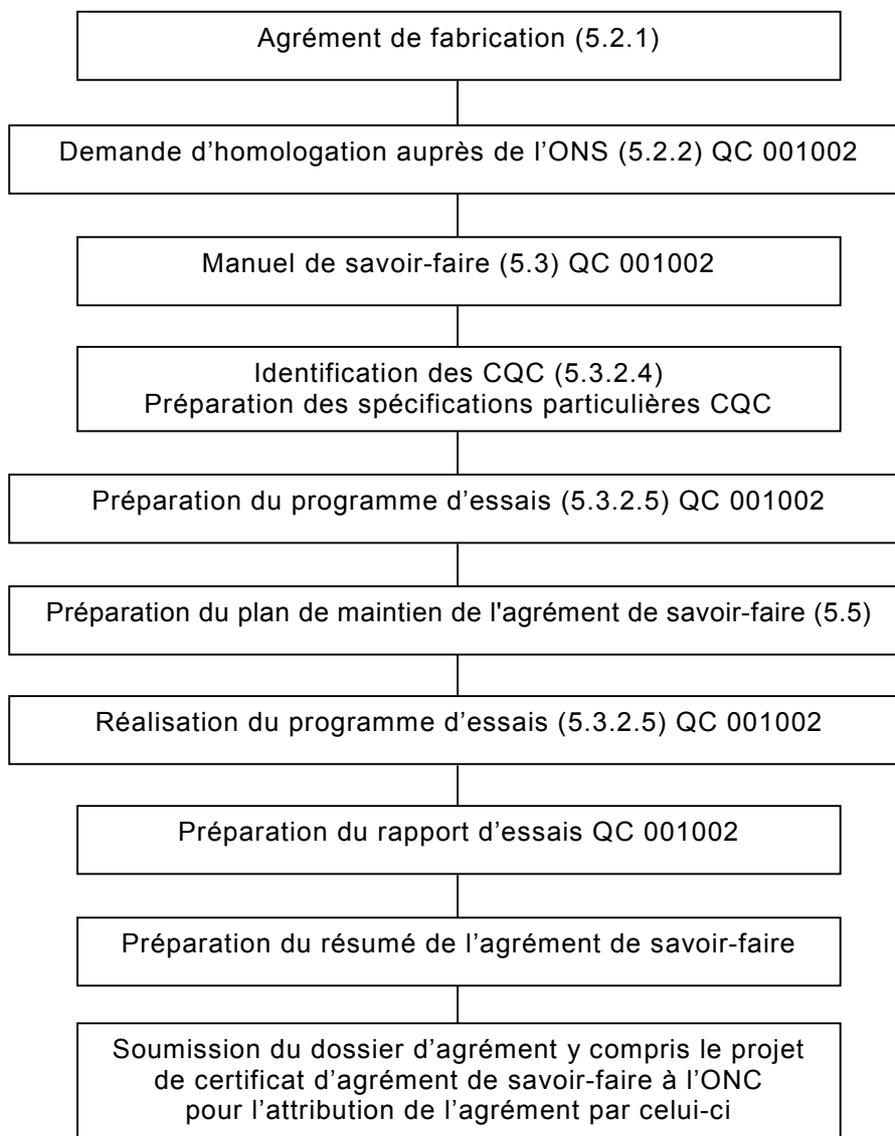
5.1.4.1 Suspension of capability approval shall be in accordance with QC 001002.

5.1.4.2 Temporary restriction of capability approval shall be in accordance with QC 001002.

5.1.4.3 Withdrawal of capability approval shall be in accordance with QC 001002.

5.1.5 Schéma de la procédure d'agrément de savoir-faire

L'agrément de savoir-faire initial doit être réalisé conformément au schéma suivant:



5.2 Agrément de fabrication

5.2.1 Agrément d'organisation

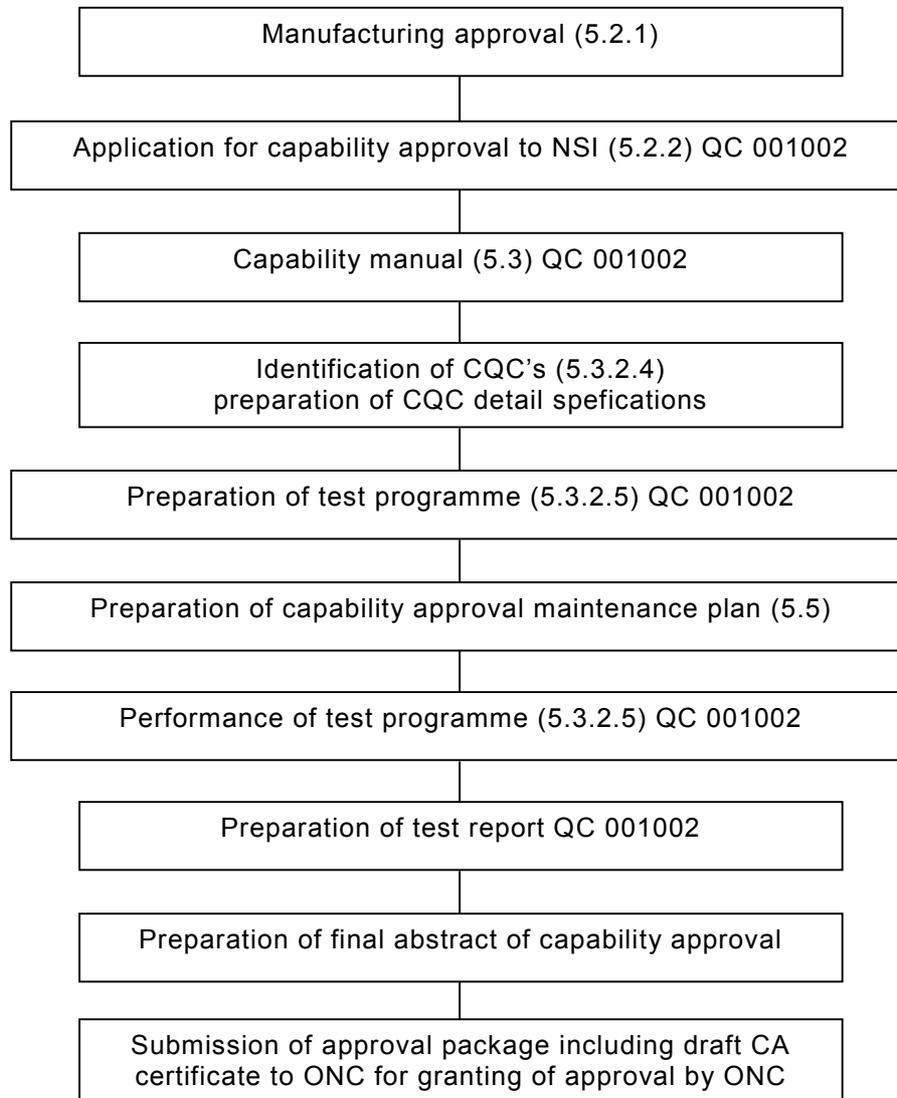
Avant d'obtenir l'agrément de savoir-faire, les fabricants doivent obtenir l'agrément d'organisation selon les prescriptions de QC 001002. L'agrément de savoir-faire peut ensuite être recherché conformément aux prescriptions de la QC 001002.

5.3 Manuel de savoir-faire

Le fabricant doit fournir à l'ONC une description de l'agrément envisagé conformément à la QC 001002. Les informations applicables dans un manuel qualité agréé existant complétées par des informations supplémentaires pour l'agrément de savoir-faire sont acceptables.

5.1.5 Capability approval procedure chart

Initial capability approval shall be carried out in accordance with the chart shown below:



5.2 Manufacturing approval

5.2.1 Organisation approval

Before obtaining capability approval the manufacturers shall gain organisation approval to the requirements of QC 001002. Capability approval may then be sought in accordance with the requirements of QC 001002.

5.3 Capability manual

The manufacturer shall supply the ONC with a description of his proposed capability in accordance with QC 001002. The relevant information in an existing approved quality manual, supplemented by additional information for capability approval is acceptable.

5.3.1 Contenu du Manuel de savoir-faire

Le Manuel de savoir-faire doit contenir au minimum une section pour chacun des points suivants.

a) Définitions et technologie

Brève description des matériaux, des processus, des applications, des critères de conception et des limites de performances, etc.

b) Domaine d'application

Description générale des composants pour lesquels on demande l'agrément, avec les niveaux de contrôle et les niveaux de sélection, y compris la référence à l'archivage des détails clients et des spécifications d'articles de catalogue standard couverts par l'agrément de savoir-faire

c) Eligibilité et sous-traitance

Indication formelle de conformité à 5.2 par le fabricant.

d) Interface client/fabricant

Description incluant un organigramme montrant comment une commande est suivie de la demande à la livraison, y compris la conception et le développement de tout nouveau produit et/ou processus (une référence croisée avec un manuel qualité ou tout autre document applicable est autorisée).

Un exemple de spécification particulière cadre client doit être inclus dans le manuel de savoir-faire.

e) Spécifications d'acquisition

- 1) Spécifications utilisées pour le contrôle des matériaux achetés, des pièces, des sous-ensembles ou des processus sous-traités, etc.
- 2) Les matériaux, composants, etc. fournis librement par le client doivent être spécifiés conformément à la prescription client. La qualité de ces matériaux reste de la responsabilité du client.

f) Description de processus

Descriptions détaillées de processus et méthodes à utiliser (des références à d'autres documents, par exemple spécifications de processus, peuvent se substituer à cette prescription) et schémas montrant l'ordre des opérations, y compris tout retraitement que le fabricant peut désirer utiliser, par exemple:

- liste des matériaux importants;
- méthodes de traitement/d'usinage;
- façonnage;
- techniques d'assemblage;
- niveaux d'automatisation;
- brasage fort;
- brasage et soudage;
- revêtements;
- traitements thermiques;
- collage;
- usinage.

5.3.1 Contents of capability manual

The capability manual shall contain as a minimum a section on each of the following.

a) Definitions and technology

A short description of materials, processes, applications, design criteria and performance limitations, etc.

b) Scope

A general description of components for which capability is claimed, together with assessment levels and screening levels, and including reference to a register of customer details and standard catalogue item specifications covered by the capability approval.

c) Eligibility and subcontracting

A formal statement of compliance with 5.2 by the manufacturer.

d) Customer/manufacturer interface

A description including a flow chart of how a purchase order is controlled from enquiry stage to delivery including design and development of any new products and/or processes (cross-reference to a quality manual or any other relevant document is permissible).

An example of a blank customer detail specification shall be included in the capability manual.

e) Procurement specifications

- 1) Specifications used for control of purchased materials, piece parts, sub-assemblies or subcontracted processes, etc.
- 2) Materials, components, etc. provided by the customer on a free issue basis shall be specified according to the customer requirement. The quality of free issue materials remains the responsibility of the customer.

f) Process description

Detailed descriptions of processes and methods to be used (reference to other documents e.g. process specifications may discharge this requirement), and flow charts showing sequence of operations including any reprocessing that the manufacturer may wish to use:

- list of significant materials;
- processing/machining methods;
- forming;
- assembly techniques;
- levels of automation;
- brazing;
- soldering and welding;
- coatings;
- heat treatments;
- adhesive bonding;
- machining.

g) Limites d'agrément

Résumé étendu donnant les limites de conception et incluant

- les tailles physiques;
- les types de produits (5.3.1 b);
- les interfaces standards admissibles dans les limites du savoir-faire;
- l'évaluation de produit et le niveau de performance, comme exigé par les applications militaires, commerciales, spatiales ou aéronautiques.

h) Résumé. Voir 5.3.2.2.

i) Programme d'essais d'agrément. Voir 5.3.2.5.

j) Composants pour agrément de savoir-faire. Une liste et une description des CQC doit être fournie avec une spécification détaillée pour chaque CQC.

k) Essais des contrôles de processus. Une description des essais à effectuer sur une base lot par lot et/ou tout contrôle de processus destiné à être utilisé à la place des prescriptions d'essai de 5.5.1.

l) Installations de soutien [a) à k)] comme suit:

- outillage
- installations de laboratoire
- techniques d'essais et politique d'approvisionnement de l'usine, pièces et processus.

m) Maintien de l'agrément de savoir-faire. Comme décrit en 5.5 de cette spécification.

n) Modifications de l'agrément de savoir-faire. Comme décrit en 5.6 de cette spécification.

p) Règles de conception. Référence aux règles de conception de la société et routine pour le développement de la conception de l'enquête initiale à la fixation des dessins et des spécifications pour la production.

r) Procédure en cas de défaillance de CQC ou de produit. Procédures à suivre en cas de défaillance d'un CQC pendant les essais d'agrément initial ou de maintien ou la non-conformité persistante du produit par rapport à la spécification, y compris l'analyse des causes de défaillance, de suspension de l'acceptation et rapport en temps opportun concernant les défaillances et les actions correctives à l'ONS.

5.3.2 Plan d'agrément de savoir-faire

5.3.2.1 Généralités

Un fabricant qui recherche l'agrément de savoir-faire conformément à cette spécification doit en faire la demande écrite à l'ONC en indiquant le domaine de l'agrément recherché, de préférence sous la forme d'un premier projet du résumé (5.3.2.2) définissant clairement les types de composant qu'il désire fabriquer (5.3.1 b)).

Lorsque l'ONC considère que la déclaration de savoir-faire remplit les exigences de cette spécification et que le fabricant est prêt à démontrer son savoir-faire, son responsable de la qualité doit fournir à l'ONC dans les 4 semaines son intention de commencer les essais d'agrément.

5.3.2.2 Projet de résumé

Le fabricant doit fournir un résumé des principales caractéristiques du savoir-faire pour lequel il a déposé une demande en vue d'une publication dans la QC 001005. Le résumé doit contenir des précisions sur les accessoires, les types et les caractéristiques essentielles (électriques, d'environnement et d'endurance) couvertes par la déclaration et peut inclure des précisions résumées concernant la construction.

g) Limits of approval

An expanded abstract listing design limits and including

- physical sizes;
- product types (5.3.1 b);
- standard interfaces allowable within the capability boundary;
- product assessment and performance levels as required by military, commercial, space or aeronautical applications.

h) Abstract. See 5.3.2.2.

i) Capability test programme. See 5.3.2.5.

j) Capability qualifying components. A list and description of the CQC's shall be provided together with a detailed specification for each CQC.

k) Process control testing. A description of the testing to be carried out on a lot-by-lot basis and/or any process controls to be used in lieu of the test requirements of 5.5.1.

l) Support facilities to the foregoing [(a) to (k)] as follows:

- tooling
- laboratory facilities
- testing techniques and plant procurement policy, piece parts and processes.

m) Maintenance of capability approval. As described in 5.5 of this specification.

n) Modifications to capability approval. As described in 5.6 of this specification.

p) Design rules. Reference to the company's design rules and routine for development of design from initial enquiry to the sealing of drawings and specifications for production.

r) Procedure in the event of CQC or product failure. Procedures to be followed in the event of failure of CQC during initial approval or maintenance testing, or the persistent non-conformity of product with the specification, including analysis of cause of failure, suspension of release and timely reporting of failures and corrective actions to the ONS.

5.3.2 Capability approval plan

5.3.2.1 General

A manufacturer seeking capability approval in accordance with this specification shall apply in writing to ONC stating in his application the scope of the proposed approval, preferably in the form of a first draft of the abstract (5.3.2.2) clearly defining the types of component he wishes to manufacture (5.3.1 b)).

When the ONC is satisfied that the declaration capability meets the requirements of this specification and the manufacturer is prepared to demonstrate the capability, his quality manager shall provide the ONC with 4 weeks' notice of intention to start approval tests.

5.3.2.2 Draft abstract

The manufacturer shall provide an abstract of the main features of the claimed capability for publication in QC 001005. The abstract shall include details of accessories, types and ratings (electrical, environmental and endurance) covered by the declaration and may include brief details of their construction.

5.3.2.3 Composants pour agrément de savoir-faire (CQC)

NOTE Les spécimens qui sont utilisés comme véhicules d'essai pour la demande de savoir-faire sont connus sous le terme de composants pour agrément de savoir-faire (CQC). Un CQC peut être un composant ou toute partie individuelle d'un sous-ensemble qui est capable de répondre à une ou plusieurs demandes particulières.

Un CQC peut être une pièce de production standard ou un hybride conçu pour répondre à un aspect particulier de savoir-faire.

Les CQC doivent être choisis pour représenter les limites pour lesquelles on recherche l'agrément et doivent faire l'objet d'un accord avec l'ONC.

Lors du choix des CQC, les aspects qui doivent être pris en compte englobent des caractéristiques importantes telles que

- a) les matériaux;
- b) les caractéristiques de conception;
- c) les méthodes et les processus de production;
- d) les matériaux, l'épaisseur (par exemple isolation);
- e) les proportions affectant la résistance du matériau (par exemple résistance aux chocs).

Chaque CQC doit être soumis à une spécification comprenant une description détaillée, une référence de programme d'essais, et il convient qu'il concerne les tailles les plus petites et les plus grandes. La page de garde de la spécification particulière CQC doit être conforme aux prescriptions de la QC 001002. Une spécification peut couvrir plus d'un CQC; les différences de performance et tout essai désigné du tableau 2 doivent être clairement indiqués.

5.3.2.4 Programme d'essais de savoir-faire

Le fabricant doit établir un programme d'essais d'agrément donnant satisfaction à l'ONC de telle manière que les limites déclarées d'agrément soient évaluées conformément à la QC 001002.

Pour chaque spécification CQC, on doit utiliser au minimum trois spécimens pour démontrer chaque limite pour laquelle on recherche l'agrément de savoir-faire.

5.3.2.5 Rapports d'essais

Le fabricant doit préparer un rapport conformément à l'QC 001002. En plus du résumé des informations d'essai indiquées au point (d) de cet article, il doit inclure des précisions sur tout contrôle sur chaîne ou sur les vérifications de processus. Elles sont nécessaires pour les demandes pour les pièces individuelles ou les ensembles, qui ne sont pas attestées par le contrôle/l'essai final, déclarés CQC dans la QC 001002.

5.3.2.6 Certificats d'agrément de savoir-faire

Lorsque l'agrément de savoir-faire a été attribué, l'ONC doit établir un certificat conforme à la QC 001002.

5.3.2.7 Retraitement

Lorsqu'une partie de l'exercice d'agrément initial ou une extension à un agrément existant implique des procédures de retraitement, elles doivent faire l'objet d'une liste dans une section séparée du manuel de savoir-faire avec un programme d'essais séparé. De telles procédures doivent démontrer, à la satisfaction de l'ONC, que la qualité après retraitement du composant tel qu'il est fourni au client n'est pas affectée.

5.3.2.3 Capability qualifying components (CQCs)

NOTE Specimens, which are used as test vehicles for demonstrating a capability claim, are known as capability qualification components (CQCs). A CQC may be a component or any individual part or sub-assembly, which is capable of demonstrating a particular claim or claims.

A CQC may be a standard production part or a hybrid designed for the purpose of demonstrating a particular aspect of the capability.

CQCs shall be chosen to represent the boundary and limits for which capability approval is sought and shall be agreed upon by the ONC.

When selecting CQCs, aspects that shall be considered include significant characteristics such as

- a) materials;
- b) design features;
- c) production methods and processes;
- d) material, thickness (e.g. insulation);
- e) proportions affecting the strength of material (e.g. resistance to shock).

Each CQC shall be the subject of a specification comprising a detailed description, test schedule reference, and should address the smallest, and largest sizes. The CQC detail specification front page shall conform to the requirements of QC 001002. One specification may cover more than one CQC; the differences in performance and any designated tests from table 2 shall be clearly stated.

5.3.2.4 Capability test programme

The manufacturer shall prepare a capability test programme to the satisfaction of the ONC such that the declared boundaries of the capability will be assessed in accordance with QC 001002.

For each CQC specification a minimum of three specimens shall be used to demonstrate each limit of every boundary for which capability approval is being sought.

5.3.2.5 Test reports

The manufacturer shall prepare a report in accordance with QC 001002. In addition to the summary of test information listed in item (d) of that clause, it shall include details of any on-line inspection or process checks. These are necessary to prove the claims made for individual piece parts or assemblies, which are not proved by the final inspection/test of declared CQCs as in QC 001002.

5.3.2.6 Capability approval certificates

When capability approval has been granted the ONC shall issue a certificate in accordance with QC 001002.

5.3.2.7 Reprocessing

Where part of the initial approval exercise or an extension to an existing approval invokes reprocess procedures they shall be listed in a separate section of the capability manual with a separate test programme. Such procedures shall demonstrate, to the satisfaction of the ONC, that the subsequent quality of the component as supplied to the customer is not thereby impaired.

5.4 Spécifications

5.4.1 Généralités

La numérotation de la spécification doit être conforme à cette norme.

Les spécifications de composants doivent avoir la forme des spécifications particulières comme défini dans la QC 001002 et la CEI 61076-7-001.

5.4.2 Articles de catalogue

Pour les articles standards «catalogue», le fabricant peut établir des spécifications conformément à la QC 001002.

5.4.3 Spécification particulière client (CDS)

Les spécifications particulières client doivent être comme défini dans la ... (spécification IECQ à définir); le fabricant doit montrer à l'ONS que la spécification est dans les limites de son agrément de savoir-faire.

NOTE La prescription client peut être remplie par une variante d'une plage établie de composants.

5.5 Maintien de l'agrément

5.5.1 Généralités

Le fabricant agréé doit préparer un programme pour le maintien de l'agrément de savoir-faire conformément à cette spécification, montrant la couverture prévue des limites d'agrément dans la période de re-vérification spécifiée et les composants d'agrément proposés à utiliser. Le programme doit également identifier les aspects de l'agrément demandé où l'assurance de la qualité est couverte par le contrôle pendant le processus au lieu des essais des composants pour l'agrément de savoir-faire.

(Voir aussi QC 001002.)

Les plages d'agrément doivent être revérifiées par une évaluation continue des limites demandées dans une période de 36 mois.

Un tableau doit être préparé pour donner les essais CQC, leur périodicité et le nombre de spécimens nécessaires au maintien de l'agrément de savoir-faire.

5.5.2 Essais de contrôle de processus

La spécification particulière doit inclure les essais de contrôle de processus à appliquer sur une base lot par lot de manière que les contrôles qui correspondent aux essais A et B de l'article 4 de cette spécification soient maintenus. (Voir aussi QC 001002.)

5.6 Modifications de l'agrément de savoir-faire

On ne doit pas apporter de modification significative à l'agrément de savoir-faire tel qu'il est décrit par le fabricant agréé dans son manuel de savoir-faire sans en avoir informé préalablement l'ONS. Le fabricant agréé doit apporter des preuves d'essai suffisantes montrant que ces modifications ne réduisent pas la qualité du produit accepté.

5.4 Specifications

5.4.1 General

Specification numbering shall be in accordance with this standard.

Component specifications shall be in the form of detail specifications as defined in QC 001002 and IEC 61076-7-001.

5.4.2 Catalogue items

For standard 'catalogue' items the manufacturer may produce specifications in accordance with QC 001002.

5.4.3 Customer detail specification (CDS)

Customer detail specifications shall be as defined in (IECQ specification to be defined) the manufacturer shall satisfy the NSI that the specification is within the boundaries of his capability approval.

NOTE The customer requirement may be met by a variant of an established range of components.

5.5 Maintenance of capability

5.5.1 General

The approved manufacturer shall prepare a programme for the maintenance of capability approval in accordance with this specification, showing the planned coverage of the limits of capability in the specified re-verification period and the proposed capability qualifying components to be used. The programme shall also identify those aspects of the claimed capability where assurance of quality is covered by in-process inspection in lieu of capability qualifying component testing.

(See also QC 001002.)

The ranges of capability shall be re-verified by continuous assessment of the claimed limits within a period of 36 months.

A table shall be prepared listing the CQC tests, their periodicity and the number of specimens required for the maintenance of capability approval.

5.5.2 Process control testing

The detail specification shall include the process controls/tests to be applied on a lot-by-lot basis such that controls equating with A and B tests of clause 4 of this specification shall be maintained. (See also QC 001002.)

5.6 Changes to the capability approval

No significant change to the capability approval as described by the approved manufacturer in his capability manual shall be made without prior notification to the ONC. The approved manufacturer shall include sufficient test evidence that the changes do not reduce the quality of the released product.

5.6.1 Modification de l'agrément

Pour toute modification de la conception, du matériau ou des processus de fabrication qui ne donne pas lieu à une extension de l'agrément de savoir-faire, le fabricant doit fournir une preuve d'essai suffisante montrant que ces modifications ne réduisent pas la qualité du produit accepté.

5.6.2 Extension permanente de l'agrément

Si un fabricant agréé désire étendre les limites de son agrément de savoir-faire en incluant des propriétés complémentaires aux technologies couvertes par l'agrément de savoir-faire, il doit démontrer la conformité selon cette spécification pour l'agrément étendu.

La procédure à suivre doit être celle de 5.1.5 de cette spécification.

5.6.3 Changement du lieu de fabrication

Un fabricant agréé qui désire transférer sa production de composants acceptés dans le cadre d'un agrément de savoir-faire vers un nouvel emplacement doit satisfaire aux prescriptions de la ... (spécification IECQ à définir).

5.7 Programme d'essais

5.7.1 Groupe préliminaire P

Tableau 13 – Groupe préliminaire P

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
DP1	Examen général			Examen visuel des dimensions et de la masse	-2, 1a	x
					-2, 1b	x
DP2	Boîtier Continuité électrique	-2, 2f plus annexe C*	x			

* Amendements et annexe en cours de révision.

5.6.1 Changes of approval

For any changes in the design, material, or manufacturing processes which do not result in an extension of capability approval the manufacturer shall provide sufficient test evidence that the changes do not reduce the quality of the released product.

5.6.2 Permanent extension of approval

If an approved manufacturer wishes to extend the limits of his capability approval by including additional features to the technologies covered by the capability approval he shall demonstrate compliance in accordance with this specification for the extended capability.

The procedure to be followed shall be as in 5.1.5 of this specification.

5.6.3 Change of place of manufacture

An approved manufacturer wishing to transfer production of components released under capability approval to a new location shall satisfy the requirements of (IECQ specification to be defined).

5.7 Test schedule

5.7.1 Preliminary group P

Table 13 – Preliminary group P

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
DP1	General examination			Visual examination of dimension and mass	–2, 1a	x
					–2, 1b	x
DP2	Housing (shell) electrical continuity	–2, 2f plus annex C*	x			

* Amendments and annex under review.

5.7.2 Essais du groupe EP

Tableau 14 – Essais du groupe EP

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 0512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
EP1	Boîtier Continuité électrique	-2, 2f plus annexe C*	x			
EP2	Efficacité de blindage Plage de fréquences 10 kHz à 100 MHz 100 MHz à 1 GHz	-23-3	x x			
EP3				Force d'accou- plement et de désaccouplement	-7, 13a	x
EP4	Fonctionnement mécanique	-5, 9a				
EP5	Résistance du trou de blocage de la vis	Annexe B	x			
EP6	Vibrations et vibrations aléatoires	-4, 6d *	x			
EP7	Chocs	-4, 6c	x			
EP8	Étanchéité	-7, d, e	x			
EP9				Examen visuel	-2, 1a	x
EP10	Brouillard salin ou atmosphère industrielle	-11f	x			
EP11				Boîtier continuité électrique	-2, 2f plus annexe C*	x
EP12	Efficacité de blindage Plage de fréquences 10 kHz à 100 MHz 100 MHz à 1 GHz	23-3	x x			
EP13	Robustesse des serre-câbles Résistance à la rotation Traction des câbles Résistance à la torsion	17a, 17b, 17c, 17d	x			
EP14	Résistance du fil d'accessoire	Annexe E *	x			
EP15				Examen visuel	-2, 1a	x

* Amendements et annexe en cours de révision.

5.7.2 Test group EP

Table 14 – Test group EP

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
EP1	Housing (shell) electrical continuity	–2, 2f plus annex C*	x			
EP2	Shielding effectiveness Frequency range 10 kHz to 100 MHz 100 MHz to 1 GHz	–23-3	x x			
EP3				Engaging separating force	–7, 13a	x
EP4	Mechanical operation	–5, 9a				
EP5	Locking wire hole strength	Annex B	x			
EP6	Vibration and random vibration	–4, 6d*	x			
EP7	Shock	–4, 6c	x			
EP8	Sealing	–7, d, e	x			
EP9				Visual examination	–2, 1a	x
EP10	Salt mist or industry atmosphere	–11f	x			
EP11				Housing (shell) electrical continuity	–2, 2f plus annex C*	x
EP12	Shielding effectiveness Frequency range 10 kHz to 100 MHz 100 MHz to 1 GHz	23-3	x x			
EP13	Cable clamp robustness Resistance to rotation Cable pull (tensile) Resistance to torsion	17a, 17b, 17c, 17d	x			
EP14	Accessory thread strength	Annex E*	x			
EP15				Visual examination	–2, 1a	x

* Amendments and annex under review.

5.7.3 Essais du groupe FP

Tableau 15 – Essais du groupe FP

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
FP1	Magnétisme résiduel/ perméabilité magnétique	-9, 24a	x			
FP2	Chaleur sèche	-6, 11i	x			
FP3	Variations rapides de température	-6, 11d	x Uniquement modèles contenant des éléments non métalliques			
FP4	Sable et poussière	-6, 11h	x			
FP5	Résistance à l'ozone		x Uniquement modèles contenant des éléments non métalliques			
FP6				Examen visuel	-2, 1a	x
FP7	Inflammabilité	-9, 20a *	x			
FP8	Tenue au feu	-9, 20b *				
FP9				Examen visuel	-2, 1a	x

* Amendements et annexe en cours de révision.

5.7.4 Essais du groupe GP

Tableau 16 – Essais du groupe GP

Essai				Mesure à effectuer		
Phase d'essai	Titre	CEI 60512 Essai n°	Sévérité ou condition d'essai dans la spécification particulière	Titre	CEI 60512 Essai n°	Exigence dans la spécification particulière
GP1	Résistance aux fluides	TBD *	x			
GP2	Examen général			Examen visuel	-2, 1a	x

* Amendements et annexe en cours de révision.

5.7.3 Test group FP

Table 15 – Test group FP

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
FP1	Residual magnetism/ Magnetic permeability	–9, 24a	x			
FP2	Dry heat	–6, 11i	x			
FP3	Rapid change of temperature	–6, 11d	x Only styles containing non-metallic elements			
FP4	Sand and dust	–6, 11h	x			
FP5	Ozone resistance		x Only styles containing non-metallic elements			
FP6				Visual examination	–2, 1a	x
FP7	Flammability	–9, 20a*	x			
FP8	Fireproofness	–9, 20b*				
FP9				Visual examination	–2, 1a	x

* Amendments and annex under review.

5.7.4 Test group GP

Table 16 – Test group GP

Test				Measurement to be performed		
Test phase	Title	IEC 60512 Test No.	Severity or condition of test in detail specification	Title	IEC 60512 Test No.	Requirement in detail specification
GP1	Fluid resistance	TBD*	x			
GP2	General examination			Visual examination	–2, 1a	x

5.7.5 Programme de contrôle de la conformité de l'agrément

5.7.5.1 Application générale

5.7.5.1.1 Groupe de contrôle A

Tableau 17 – Essais lot par lot du groupe de contrôle A

Groupe de contrôle	Phase d'essai	Essai	Mesure à effectuer	Niveau de contrôle					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
A1	P1		1a	S-3	4,0			II	1,0
A2	Essais supplémentaires si spécifié.								

5.7.5.1.2 Groupe de contrôle B

Tableau 18 – Essais lot par lot du groupe de contrôle B

Groupe de contrôle	Phase d'essai	Essai	Mesure à effectuer	Niveau de contrôle					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
B1	P1		2f	S-3				S-3	
	P2			S-3	4,0			S-3	1,0
B2	AP1		2f	S-3				S-3	
				S-3	4,0			S-3	1,0
B3	Essais supplémentaires si spécifié.								
Information CTR	Les résultats des sous-groupes B1, B2 et B3 sont à archiver.								

5.7.5.1.3 Groupe de contrôle C

Tableau 19 – Essais périodiques du groupe de contrôle C

Groupe de contrôle	Phase d'essai	Essai	Mesure à effectuer	Niveau de contrôle								
				A			B-G			H		
				Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts
C1	AP1	-2	2f + annexe C	1	4	1	1			1	4	1
C2	AP1	-2	2f + annexe C	6	Non applicable		6			6	4	1
	AP5		annexe B	6								
	AP8	-7	d, e	6								
	AP10	-11	11f	6								
C3	Essais C complémentaires si prescrit par la spécification particulière.											
Informations CTR	Les résultats des sous-groupes C1, C2 et C3 sont à archiver.											

5.7.5 Capability conformance inspection schedule

5.7.5.1 General application

5.7.5.1.1 Inspection group A

Table 17 – Inspection group A lot-by-lot tests

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
A1	P1		1a	S-3	4,0			II	1,0
A2	Additional tests if specified.								

5.7.5.1.2 Inspection group B

Table 18 – Inspection group B lot-by-lot tests

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level					
				A		B-G		H	
				IL	AQL	IL	AQL	IL	AQL
B1	P1		2f	S-3				S-3	
	P2			S-3	4,0			S-3	1,0
B2	AP1		2f	S-3				S-3	
				S-3	4,0			S-3	1,0
B3	Additional tests if specified.								
CTR information	Results from subgroups B1, B2 and B3 are to be recorded.								

5.7.5.1.3 Inspection group C

Table 19 – Inspection group C periodic tests

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level								
				A			B-G			H		
				Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives	Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives	Period-icity Months	No. of speci-mens	No. of defec-tives
C1	AP1	-2	2f + Annex C	1	4	1	1			1	4	1
C2	AP1	-2	2f + Annex C	6	Not applicable					6	4	1
	AP5		Annex B	6								
	AP8	-7	d, e	6								
	AP10	-11	11f	6								
C3	Additional C tests if prescribed by the detail specification.											
CTR information	Results from subgroups C1, C2 and C3 are to be recorded.											

5.7.5.1.4 Groupe de contrôle D

Tableau 20 – Groupe de contrôle D

Groupe de contrôle	Phase d'essai	Essai	Mesure à effectuer	Niveau de contrôle								
				A			B-G			H		
				Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts	Périodicité Mois	N° de spécimens	N° de défauts
D1 Maintenance de l'agrément de savoir-faire	AP1... AP10 et AP13	13b		36	4	1				–	–	–
				–	–	–				36*	4	1
				–	–	–				36*	4	1
Informations CTR	Les résultats des groupes AP sont à archiver.											
D2 Essais d'agrément initial	AP1... AP15 ¹⁾ BP1... BP9 CP1... CP2			–	4	1				–	4	1
				–	–	–				–	4	1
				–	–	–				–	4	1
				–	–	–				–	2)	3)
Informations CTR	Rapport d'agrément de savoir-faire.											
¹⁾ Pour le niveau de contrôle A, uniquement AP1 et AP2 sont à exécuter. Les autres essais du groupe d'essais AP ne sont pas applicables. ²⁾ Nombre d'échantillons à l'étude. ³⁾ Nombre de défauts à l'étude. * 36 mois normalement ou comme stipulé dans la spécification particulière.												

5.7.5.1.4 Inspection group D

Table 20 – Inspection group D

Inspection group	Test phase	Test	Measurement to be performed	Assessment level								
				A			B-G			H		
				Periodicity Months	No. of specimens	No. of defectives	Periodicity Months	No. of specimens	No. of defectives	Periodicity Months	No. of specimens	No. of defectives
D1 Maintenance of capability approval	AP1... AP10 and AP13	13b		36	4	1				–	–	–
				–	–	–				36*	4	1
				–	–	–				36*	4	1
CTR information	Results from groups AP are to be recorded.											
D2 Initial capability testing	AP1... AP15 ¹⁾ BP1... BP9 CP1... CP2			–	4	1				–	4	1
				–	–	–				–	4	1
				–	–	–				–	4	1
				–	–	–				–	2)	3)
CTR information	Capability approval report.											
¹⁾ For assessment level A only AP1 and AP2 are to be tested. The other tests of test group AP are not applicable. ²⁾ Number of samples under consideration. ³⁾ Number of defectives under consideration. * 36 months typical, or as stated in the detail specification.												

Annexe A (normative)

Proposition de méthode d'essai d'endurance mécanique

A.1 Objet

Définition d'une méthode d'essai standard pour évaluer l'endurance mécanique de fonctionnement des accessoires de connecteurs avec des dispositifs anti-découplage et sans charge électrique.

A.2 Préparation des spécimens

Les accessoires de connecteurs doivent être placés sur un connecteur compatible ou une simulation.

A.3 Méthode d'essai

A.3.1 Conditions d'essai

Le spécimen doit être soumis, sans charge électrique, au nombre de manœuvres d'accouplement et de désaccouplement et à la vitesse spécifiée dans la spécification particulière.

Les accessoires sont accouplés complètement, verrouillés et désaccouplés de manière à ce que le connecteur et l'accessoire soient complètement séparés, ce qui constitue un cycle.

L'accouplement et le désaccouplement doivent être réalisés manuellement.

A.3.2 Conditionnement

On doit faire fonctionner les spécimens à la vitesse spécifiée et pour 60 cycles sauf spécification contraire stipulée par la spécification particulière.

A.3.3 Mesures et prescriptions finales

- Examen visuel
- Forces d'accouplement et de désaccouplement

A.4 Détails à spécifier

- Nombre de manœuvres, si différent de 60
- Vitesse de couplage/découplage
- Prescription pour la mesure finale

Annex A

(normative)

Proposal for mechanical endurance test method

A.1 Object

Definition of a standard test method to assess the operating mechanical endurance of connector accessories with anti-decoupling devices and without electrical load.

A.2 Preparation of specimens

Connector accessories shall be fitted to either a compatible connector or simulation thereof.

A.3 Test method

A.3.1 Test conditions

The specimen shall be submitted, without electrical load, to the number of mating/unmating operations and at the rate specified by the detail specification.

The accessories are mated fully, locked and unmated so that the connector and accessory are completely separated, which constitutes one cycle.

Mating and unmating is to be carried out manually.

A.3.2 Conditioning

The specimens shall be operated at the rate specified and for 60 cycles unless otherwise specified by the detail specification.

A.3.3 Final measurements and requirements

- Visual examination
- Mating and unmating forces

A.4 Details to be specified

- Number of operations, if other than 60
- Rate of coupling/uncoupling
- Requirement for final measurement

Annexe B (normative)

Proposition de méthode d'essai de la résistance du trou de blocage de la vis

B.1 Domaine d'application

La présente norme spécifie une méthode permettant de vérifier que les trous de blocage de la vis dans un spécimen d'essai ont une résistance suffisante pour satisfaire à l'usage normal.

B.2 Préparation des spécimens

B.2.1 Les spécimens doivent être couplés à un connecteur ou à une simulation, qui sont montés à leur tour sur une plaque de montage rigide.

Le fil de blocage comme spécifié à l'article B.4, ou dans la spécification technique, doit être passé à travers un trou de blocage et une sécurité pour permettre l'application d'une charge axiale.

B.2.2 A moins qu'ils ne soient indiqués dans la spécification technique, les détails suivants doivent être spécifiés:

- matériau et calibre du fil de blocage, s'ils diffèrent de ceux spécifiés en B.4.1;
- charge axiale si elle diffère de celle spécifiée en B.4.1.

B.3 Appareillage

Dispositif adapté pour mesurer une charge axiale appliquée.

B.4 Méthode

B.4.1 Une charge axiale de (133 ± 5) N doit être appliquée de manière perpendiculaire à l'axe du trou utilisant un fil d'acier inoxydable de 0,5 mm de diamètre (voir figure B.1).

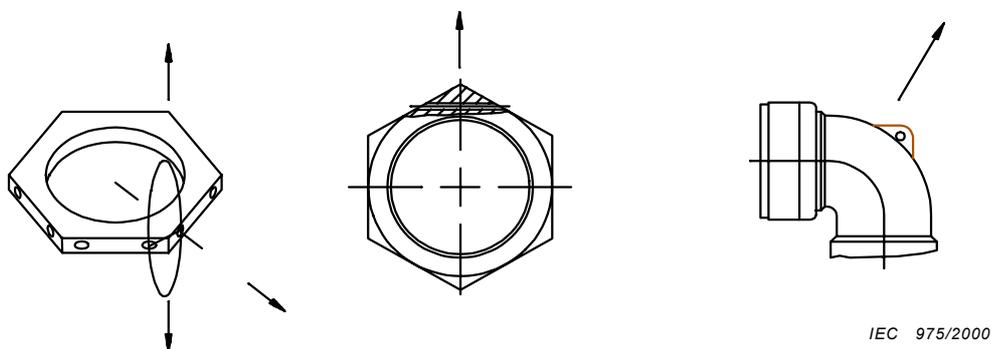


Figure B.1

B.4.2 Prescription

Le fil de blocage doit rester intact, c'est-à-dire sans déchirer de matériau de l'alésage du trou vers la surface extérieure du composant.

Annex B (normative)

Proposal for lock-wire hole strength test method

B.1 Scope

This standard specifies a method of verifying that the locking wire holes in a test specimen are of sufficient strength to meet normal usage.

B.2 Preparation of specimens

B.2.1 The specimens shall be coupled to a connector or simulation thereof, which in turn shall be mounted on a rigid mounting plate.

Locking wire as specified in clause B.4, or in the technical specification, shall be threaded through a locking wire hole and secured to permit the application of an axial load.

B.2.2 Unless indicated in the technical specification the following details shall be specified:

- material and gauge of the locking wire, if other than as specified in B.4.1;
- axial load if other than as specified in B.4.1.

B.3 Apparatus

A suitable means of measuring an applied axial load.

B.4 Method

B.4.1 An axial load of (133 ± 5) N shall be applied perpendicular to the axis of the hole using a stainless steel wire 0,5 mm diameter (see figure B.1).

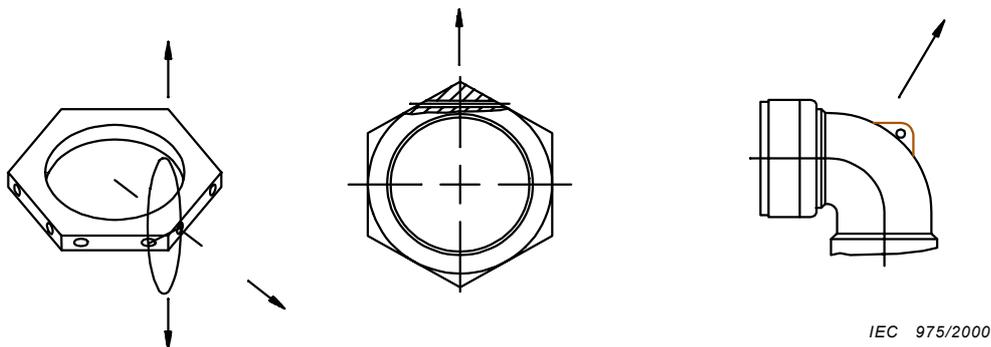


Figure B.1

B.4.2 Requirement

The locking wire shall remain intact, i.e. no tearing open of the material from the bore of the hole to the outer surface of the component.

Annexe C (normative)

Proposition de méthode d'essai de la continuité électrique du boîtier

C.1 Objet

Définition d'une méthode d'essai standard pour la mesure de la résistance entre les boîtiers de connecteurs et leurs sorties de câbles, qui sont destinées à assurer la continuité électrique lorsqu'elles sont accouplées. Sauf spécification contraire, la CEI 60512-2 s'applique.

Cet essai n'est pas destiné à vérifier le blindage contre les perturbations magnétiques ou RF.

C.2 Préparation des spécimens

Les sorties de câbles doivent être assemblées aux connecteurs appropriés.

C.3 Méthode de mesure

La résistance doit être mesurée entre la sortie du corps du câble et le connecteur d'accouplement comme indiqué à la figure C.1.

Les mesures de résistance doivent être effectuées à 1,5 V c.c. maximum et $1^{+0,1}_0$ A.

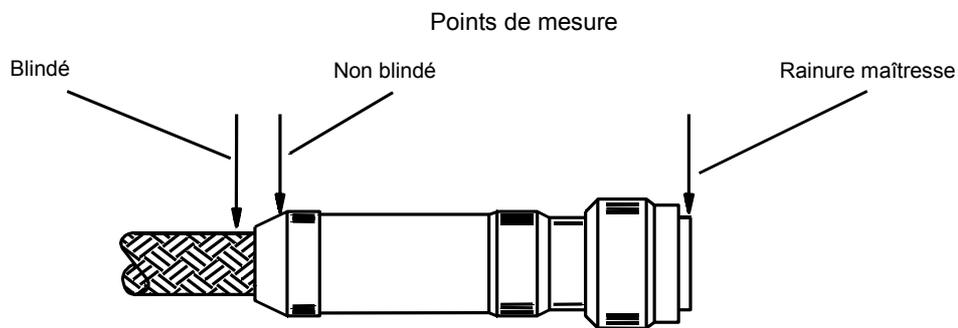


Figure C.1

C.4 Prescription d'essai

La valeur de la résistance ne doit pas dépasser la valeur stipulée dans la spécification particulière.

C.5 Détails à spécifier

- résistance maximale autorisée
- points de mesure s'ils sont différents de l'article C.3.

Annex C (normative)

Proposal for housing (shell) continuity test method

C.1 Object

Definition of a standard test method for measuring the resistance between connector housings (shells) and their cable outlets, which are intended to provide electrical continuity when mated. Unless otherwise stated, IEC 60512-2 applies.

This test is not intended to check shielding against magnetic or RF interference.

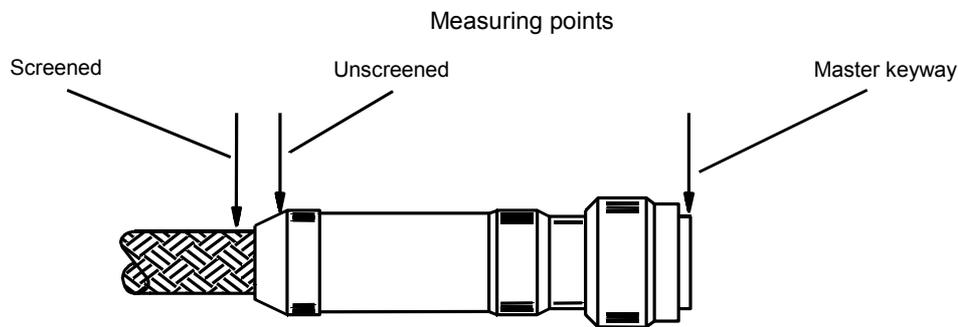
C.2 Preparation of specimens

The cable outlets shall be assembled to appropriate connectors.

C.3 Method of measurement

The resistance shall be measured between the cable outlet body and the mating connector as shown in figure C.1.

The resistance measurements shall be made at 1,5 V d.c. maximum and $1^{+0,1}_0$ A.



IEC 976/2000

Figure C.1

C.4 Test requirement

The value of the resistance shall not exceed the value specified in the detail specification.

C.5 Details to be specified

- maximum permitted resistance
- measuring points if different from clause C.3.

Annexe D (normative)

Proposition de méthode d'essai d'accouplement et de désaccouplement

D.1 Objet

Définition d'une méthode d'essai standard s pour mesurer les moments de torsion nécessaires pour accoupler ou désaccoupler complètement un accessoire, avec un dispositif anti-découplage, de son connecteur applicable.

D.2 Préparation de spécimens

Les accessoires de connecteurs doivent être montés soit sur un connecteur compatible soit sur une simulation.

D.3 Méthode d'essai

D.3.1 Conditions d'essai

Le spécimen doit être accouplé et désaccouplé manuellement.

Les forces et/ou les moments de torsion nécessaires pour accoupler ou désaccoupler complètement les accessoires doivent être mesurés.

D.3.2 Conditionnement

L'essai doit être réalisé à température ambiante.

D.3.3 Mesures et prescriptions finales

- examen visuel
- forces d'accouplement et de désaccouplement

D.3.4 Détails à spécifier

- exigence pour la mesure finale
- forces/torsions d'accouplement et de désaccouplement maximales et minimales
- nombre d'accouplements

Annex D

(normative)

Proposal for mating and unmating test method

D.1 Object

Definition of a standard test method to measure the torque moments required to fully mate or unmate an accessory, with an anti-decoupling device, from its applicable connector.

D.2 Preparation of specimens

Connector accessories shall be fitted to either a compatible connector or simulation thereof.

D.3 Test method

D.3.1 Test conditions

The specimen shall be mated and unmated manually.

The forces and/or torque moments required to fully mate or unmate the accessories shall be measured.

D.3.2 Conditioning

The test shall be performed at room temperature.

D.3.3 Final measurements and requirements

- visual examination
- mating and unmating forces

D.3.4 Details to be specified

- requirement for final measurement
- maximum and minimum mating and unmating forces/torques
- number of matings

Annexe E (normative)

Proposition de méthode d'essai de la résistance du fil d'accessoire

E.1 Résistance du fil d'accessoire

Un connecteur miroir ou un connecteur fictif doit être monté dans une fixation adaptée. L'accessoire de sorties de câbles doit être attaché et une clé dynamométrique doit être utilisée pour appliquer la torsion nécessaire à une vitesse d'environ 4,5 Nm/s. La torsion de fil de l'accessoire de sorties de câbles doit être comme spécifié au tableau E.1. Après maintien de la charge nécessaire pendant une 1 min au minimum, l'accessoire de sorties de câbles doit être enlevé et examiné avec un grossissement de 3× pour rechercher les dommages ou les cassures.

Tableau E.1 – Résistance du fil d'accessoire

Taille du boîtier	Torsion de fil d'accessoire ± 0,5 Nm	
	Elevée *	Moyenne et légère *
8,9	8,5	5,5
3, 10, 10SL, 11	11,0	5,5
7, 12, 12S, 13	16,0	5,5
14, 14S, 15	17,0	5,5
16, 16S, 17	17,0	5,5
18, 19, 27	17,0	5,5
20, 21, 37	20,0	11,0
22, 23	20,0	11,0
24, 25, 61	20,0	11,0
28	21,5	**
32	21,5	**
36	21,5	**
40	24,0	**
44	24,0	**
48	24,0	**

* Conformément à la spécification particulière.
 ** Non applicable.

Annex E (normative)

Proposal for accessory thread strength test method

E.1 Accessory thread strength

A counterpart connector or dummy connector shall be mounted in a suitable fixture. The cable outlet accessory shall be attached and a torque wrench used to apply the required torque at a rate of approximately 4,5 Nm/s. The cable outlet accessory thread torque shall be as specified in table E.1. After the required load has been held for 1 min minimum, the cable outlet accessory shall be removed and inspected to 3× magnification for damage or breakage.

Table E.1 – Accessory thread strength

Shell size	Accessory thread torque $\pm 0,5$ Nm	
	Heavy duty *	Medium and light duty *
8,9	8,5	5,5
3, 10, 10SL, 11	11,0	5,5
7, 12, 12S, 13	16,0	5,5
14, 14S, 15	17,0	5,5
16, 16S, 17	17,0	5,5
18, 19, 27	17,0	5,5
20, 21, 37	20,0	11,0
22, 23	20,0	11,0
24, 25, 61	20,0	11,0
28	21,5	**
32	21,5	**
36	21,5	**
40	24,0	**
44	24,0	**
48	24,0	**

* According to detail specification.
 ** Not applicable.

Bibliographie

CEI 61076-7-001, — *Connecteurs pour applications analogiques en courant continu et à basse fréquence et pour applications numériques utilisant des débits élevés pour le transfert de données – Partie 7-001: Accessoires de sorties de câbles sous assurance de la qualité, y compris homologation et agrément de savoir-faire – Spécification particulière cadre* ¹⁾

¹⁾ A l'étude.

Bibliography

IEC 61076-7-001, — *Connectors for use in d.c. and low-frequency analogue and digital high speed data applications – Part 7-001: Cable outlet accessories with assessed quality including qualification and capability approval – Blank detail specification* ¹⁾

¹⁾ Under consideration.

LICENSED TO MECON Limited. - RANCHI/BANGALORE
FOR INTERNAL USE AT THIS LOCATION ONLY, SUPPLIED BY BOOK SUPPLY BUREAU.



Standards Survey

The IEC would like to offer you the best quality standards possible. To make sure that we continue to meet your needs, your feedback is essential. Would you please take a minute to answer the questions overleaf and fax them to us at +41 22 919 03 00 or mail them to the address below. Thank you!

Customer Service Centre (CSC)

International Electrotechnical Commission

3, rue de Varembé
1211 Genève 20
Switzerland

or

Fax to: **IEC/CSC** at +41 22 919 03 00

Thank you for your contribution to the standards-making process.

A Prioritaire

Nicht frankieren
Ne pas affranchir



Non affrancare
No stamp required

RÉPONSE PAYÉE

SUISSE

Customer Service Centre (CSC)
International Electrotechnical Commission
3, rue de Varembé
1211 GENEVA 20
Switzerland



Q1 Please report on **ONE STANDARD** and **ONE STANDARD ONLY**. Enter the exact number of the standard: (e.g. 60601-1-1)

.....

Q2 Please tell us in what capacity(ies) you bought the standard (tick all that apply). I am the/a:

- purchasing agent
- librarian
- researcher
- design engineer
- safety engineer
- testing engineer
- marketing specialist
- other.....

Q3 I work for/in/as a: (tick all that apply)

- manufacturing
- consultant
- government
- test/certification facility
- public utility
- education
- military
- other.....

Q4 This standard will be used for: (tick all that apply)

- general reference
- product research
- product design/development
- specifications
- tenders
- quality assessment
- certification
- technical documentation
- thesis
- manufacturing
- other.....

Q5 This standard meets my needs: (tick one)

- not at all
- nearly
- fairly well
- exactly

Q6 If you ticked NOT AT ALL in Question 5 the reason is: (tick all that apply)

- standard is out of date
- standard is incomplete
- standard is too academic
- standard is too superficial
- title is misleading
- I made the wrong choice
- other

Q7 Please assess the standard in the following categories, using the numbers:

- (1) unacceptable,
- (2) below average,
- (3) average,
- (4) above average,
- (5) exceptional,
- (6) not applicable

- timeliness.....
- quality of writing.....
- technical contents.....
- logic of arrangement of contents
- tables, charts, graphs, figures.....
- other

Q8 I read/use the: (tick one)

- French text only
- English text only
- both English and French texts

Q9 Please share any comment on any aspect of the IEC that you would like us to know:

.....





Enquête sur les normes

La CEI ambitionne de vous offrir les meilleures normes possibles. Pour nous assurer que nous continuons à répondre à votre attente, nous avons besoin de quelques renseignements de votre part. Nous vous demandons simplement de consacrer un instant pour répondre au questionnaire ci-après et de nous le retourner par fax au +41 22 919 03 00 ou par courrier à l'adresse ci-dessous. Merci !

Centre du Service Clientèle (CSC)

Commission Electrotechnique Internationale

3, rue de Varembé
1211 Genève 20
Suisse

ou

Télécopie: **CEI/CSC** +41 22 919 03 00

Nous vous remercions de la contribution que vous voudrez bien apporter ainsi à la Normalisation Internationale.

A Prioritaire

Nicht frankieren
Ne pas affranchir



Non affrancare
No stamp required

RÉPONSE PAYÉE

SUISSE

Centre du Service Clientèle (CSC)
Commission Electrotechnique Internationale
3, rue de Varembé
1211 GENÈVE 20
Suisse



Q1 Veuillez ne mentionner qu'**UNE SEULE NORME** et indiquer son numéro exact:
(ex. 60601-1-1)
.....

Q2 En tant qu'acheteur de cette norme, quelle est votre fonction?
(cochez tout ce qui convient)
Je suis le/un:

- agent d'un service d'achat
- bibliothécaire
- chercheur
- ingénieur concepteur
- ingénieur sécurité
- ingénieur d'essais
- spécialiste en marketing
- autre(s).....

Q3 Je travaille:
(cochez tout ce qui convient)

- dans l'industrie
- comme consultant
- pour un gouvernement
- pour un organisme d'essais/ certification
- dans un service public
- dans l'enseignement
- comme militaire
- autre(s).....

Q4 Cette norme sera utilisée pour/comme
(cochez tout ce qui convient)

- ouvrage de référence
- une recherche de produit
- une étude/développement de produit
- des spécifications
- des soumissions
- une évaluation de la qualité
- une certification
- une documentation technique
- une thèse
- la fabrication
- autre(s).....

Q5 Cette norme répond-elle à vos besoins:
(une seule réponse)

- pas du tout
- à peu près
- assez bien
- parfaitement

Q6 Si vous avez répondu PAS DU TOUT à Q5, c'est pour la/les raison(s) suivantes:
(cochez tout ce qui convient)

- la norme a besoin d'être révisée
- la norme est incomplète
- la norme est trop théorique
- la norme est trop superficielle
- le titre est équivoque
- je n'ai pas fait le bon choix
- autre(s)

Q7 Veuillez évaluer chacun des critères ci-dessous en utilisant les chiffres
(1) inacceptable,
(2) au-dessous de la moyenne,
(3) moyen,
(4) au-dessus de la moyenne,
(5) exceptionnel,
(6) sans objet

- publication en temps opportun
- qualité de la rédaction.....
- contenu technique
- disposition logique du contenu
- tableaux, diagrammes, graphiques, figures
- autre(s)

Q8 Je lis/utilise: (une seule réponse)

- uniquement le texte français
- uniquement le texte anglais
- les textes anglais et français

Q9 Veuillez nous faire part de vos observations éventuelles sur la CEI:

.....
.....
.....
.....
.....
.....



LICENSED TO MECON Limited. - RANCHI/BANGALORE
FOR INTERNAL USE AT THIS LOCATION ONLY, SUPPLIED BY BOOK SUPPLY BUREAU.

ISBN 2-8318-5391-5



9 782831 853918

ICS 31.220.10
