

COMPOSANTS ELECTRONIQUES  
**Potentiomètres non bobinés  
de précision**

**NF**  
**C 93-255**  
ADD 2  
Janvier 1988

**Additif**

à la norme française homologuée NF C 93-255 - Septembre 1984

**AVANT-PROPOS**

*Le présent additif a pour but de décrire une procédure pour qualifier des produits standards et des produits spécifiques réalisés à la demande. Cette procédure peut être utilisée à la place du chapitre 2 « Conditions d'homologation et de réception ».*

**Modification à apporter à la norme NF C 93-255**

Ajouter l'annexe A : « Procédure pour qualifier des produits standards et des produits réalisés à la demande ».

Homologuée par décision du  
20 décembre 1987 pour  
prendre effet à compter  
du 20 janvier 1988

Adoptée le 13 octobre 1987



## ANNEXE A

### PROCEDURE POUR QUALIFIER DES PRODUITS STANDARDS ET DES PRODUITS REALISES A LA DEMANDE

#### A.1.— Généralités

**A.1.1.— Principes.**— Cette procédure d'assurance de la qualité s'applique :

- soit à des potentiomètres standards du fabricant répondant aux exigences de la spécification particulière,
- soit à des potentiomètres spécifiques, réalisés à la demande.

**A.1.2.— Modalités d'exécution.**— Cette procédure comporte les 3 phases ci-après :

- agrément du fabricant par l'Organisme National de Surveillance (O.N.S.),
- homologation,
- contrôle de la conformité de la qualité.

#### A.2.— Agrément du fabricant

Le fabricant désirant fournir des potentiomètres en vue d'une homologation et d'une assurance de la qualité, doit au préalable avoir obtenu l'agrément de l'O.N.S. conformément à la réglementation en vigueur. Il doit, à cet effet, mettre à la disposition de l'O.N.S, un dossier de fabrication qui doit faire ressortir les points suivants :

- la filière technologique avec précision des limites et tolérances admises,
- le diagramme de cheminement des étapes de fabrication et les points de contrôle associés,
- les spécifications et/ou documents applicables,
- les caractéristiques essentielles de fabrication (méthodes, moyens utilisés, etc.).

Ce dossier doit servir de référence pour l'étendue de l'agrément. Il est mis à la disposition de l'O.N.S et tenu à jour par le Chef du contrôle de la qualité du fabricant. Toute modification peut entraîner une révision partielle ou totale de l'agrément.

#### A.3.— Homologation

**A.3.1.—** Les essais d'homologation sont spécifiés dans le tableau 1. L'homologation obtenue pour une famille de potentiomètres fabriqués selon les mêmes processus technologiques et ayant les mêmes formes (rotationnelles ou linéaires) entraîne l'homologation de potentiomètres de même type fabriqués selon les mêmes processus technologiques mais ne différant que par une catégorie climatique moins sévère ou par des variantes d'axes ou de sorties.

**A.3.2.— Echantillonnage.**— Les échantillons soumis à l'homologation doivent être représentatifs de la gamme de produits, objet de la demande d'homologation. En règle générale, il convient de prévoir 18 potentiomètres choisis dans les tailles préférentielles 08, 11 et 18.

- 6 spécimens (2 X 3 tailles) sont prévus pour spécimens de rechange.

**Note :** Tous ces spécimens doivent être fournis dans la tolérance la plus sévère pour laquelle l'homologation est demandée. Les spécimens sont numérotés de 1 à 18 et subissent les essais du tableau 1. Les exigences de contrôle sont spécifiées dans le tableau 1.