

Sommaire

1	Avant propos et historique
2	Objet
3	Domaine d'application
4	Terminologie
5	Rappel des objectifs et principes du déverminage
6	Les opérations de déverminage aux différents niveaux d'assemblage
6.1	Notions de produits homogènes / hétérogènes vis à vis de la tenue aux contraintes:
6.2	Incidence sur les moyens de test à mettre en œuvre:
7	Justification du déverminage aggravé
7.1	Comparaison des deux méthodes.....
7.1.1	Cas de la méthode "déverminage classique"
7.1.2	Cas de la méthode "déverminage aggravée"
7.2	Comparaison des méthodes de déverminage :
7.3	Autres bénéfices.....
7.4	Problèmes Potentiels et précautions :
8	Établissement d'un profil initial de déverminage
8.1	Décomposition du profil de déverminage
8.2	Sélection des contraintes applicables:
8.3	Fixation des niveaux de contrainte du déverminage
8.3.1	Cas des températures fixes (chaud ou froid).....
8.3.2	Cas des cyclages thermiques.....
8.3.3	Cas des vibrations pseudo-aléatoires (3 axes, 6 degrés de liberté).....
8.3.4	Cas des cyclages thermiques combinés avec vibrations 3 axes 6 degrés de liberté
8.4	Innocuité des contraintes sur les produits sains
9	Caractéristiques des interfaces utilisées pour le déverminage
10	Validation du profil initial et des moyens d'essais mis en œuvre
10.1	Validation de l'innocuité du déverminage
10.2	Validation de l'efficacité du déverminage
11	Management de l'opération de déverminage
11.1	Réalisation et monitoring des épreuves, détection des pannes.....
11.2	Procédures applicables en cas de pannes
11.3	Capitalisation des résultats
11.4	L'optimisation du déverminage
12	Relations client / fournisseur
12.1	Responsabilités et modalités contractuelles.....
12.2	Synthèse des essais de validation du profil de déverminage
13	Références bibliographiques
1.	Introduction.....
2	Suivi du déverminage par échantillonnage par une carte de contrôle.....
3.1	Définition de la taille d'échantillon
3.2	La carte de contrôle p – proportion de produits non conformes
3.3	Exemple de carte de contrôle p
4	Conclusion.....