

forme de documentation technique ou d'assistance technique. La «technologie» visée est définie dans la Note générale de Technologie et dans la Liste industrielle.

**N.B. :**

1. Les termes «documentation technique» désignent des données pouvant se présenter sous des formes telles que bleus, plans, diagrammes, maquettes, formules, tableaux, dessins et spécifications d'ingénierie, manuels et instructions écrits ou enregistrés sur des supports ou dispositifs tels que disques, bandes magnétiques, mémoires mortes.
2. Les termes «assistance technique» désignent une assistance pouvant revêtir des formes telles que : instructions, procédés pratiques, formation, connaissances appliquées, services de consultants. L'«assistance technique» peut impliquer un transfert de «documentation technique».

**«Température critique»**

La «température critique» d'un matériau «supraconducteur» spécifique (parfois appelée température de transition) est définie comme la température à laquelle un matériau perd toute résistance au flux de courant continu.

**«Temps de commutation de fréquence»**

Les termes «temps de commutation de fréquence» désignent le temps (c'est-à-dire la durée) maximal nécessaire, lorsqu'on effectue une commutation entre une fréquence de sortie choisie et une autre fréquence de sortie choisie, pour atteindre l'une des caractéristiques suivantes :

- a. une fréquence à 100 Hz près de la fréquence finale; **ou**
- b. un niveau de sortie à 1,0 dB du niveau de sortie final.

**«Temps d'établissement»**

Les termes «temps d'établissement» désignent le temps requis pour que la valeur de sortie atteigne la valeur finale à un demi-bit près lors de la commutation entre deux niveaux quelconques des convertisseurs.

**«Temps de propagation de la porte de base»**

Les termes «temps de propagation de la porte de base» désignent la valeur correspondant à la porte de base utilisée dans une «famille» de «microcircuits intégrés monolithiques». Cette valeur peut être spécifiée, pour une «famille» donnée, soit comme le temps de propagation par porte typique soit comme le temps de propagation typique par porte.

**N.B. :**

Le «temps de propagation de la porte de base» ne doit pas être confondu avec les temps d'entrée/sortie d'un «microcircuit intégré monolithique» complexe.

**«Tolérance de panne»**

Les termes «tolérance de panne» désignent la capacité d'un système informatique, à la suite d'un mauvais fonctionnement de l'un quelconque de ses composants de matériel ou de «logiciel», à continuer d'opérer sans intervention humaine à un niveau de fonctionnement permettant la continuité de fonctionnement, l'intégrité des données et le rétablissement du bon fonctionnement dans un temps donné.

**«Traitement de flots de données multiples»**

Les termes «traitement de flots de données multiples» désignent une technique de «microprogrammes» ou d'architecture de l'équipement permettant le traitement simultané d'un minimum de deux séquences de données sous la commande d'une ou de plusieurs séquences d'instructions par des moyens tels que :

- a. les architectures de données multiples à instruction unique (SIMD) telles que les processeurs matriciels ou vectoriels;
- b. les architectures de données multiples à instruction unique et instructions multiples (MSIMD);

**«Traitement de flots de données multiples» (suite)**

- c. les architectures de données multiples à instructions multiples (MIMD), y compris celles qui sont étroitement connectées, complètement connectées ou faiblement connectées; **ou**
- d. des réseaux structurés d'éléments de traitement, y compris les réseaux systoliques.

**«Traitement de signal»**

Les termes «traitement de signal» désignent le traitement de signaux extérieurs porteurs d'informations, au moyen d'algorithmes tels que la compression de temps, le filtrage, l'extraction, la sélection, la corrélation, la convolution ou les transformations entre domaines (par exemple, Transformée de Fourier rapide ou Transformée de Walsh).

**«Traitement en temps réel»**

Les termes «traitement en temps réel» désignent le traitement de données par un système informatique opérant au niveau de fonctionnement nécessaire, en fonction des ressources disponibles, avec un temps de réponse garanti, sans tenir compte du chargement du système, quand il est activé par un phénomène extérieur.

**«Trempe brusque»**

Les termes «trempe brusque» désignent un procédé servant à «solidifier rapidement» une coulée de métal en fusion appuyant contre un bloc refroidi, pour obtenir un produit sous forme de paillettes.

**«Trempe sur rouleau»**

Les termes «trempe sur rouleau» désignent un procédé servant à «solidifier rapidement» une coulée de métal en fusion appuyant contre un bloc refroidi en rotation, pour obtenir un produit sous forme de paillettes, rubans ou barres.

**«Unité d'accès aux supports»**

Les termes «unité d'accès aux supports» désignent un équipement contenant une ou plusieurs interfaces de communication («contrôleur d'accès au réseau», «contrôleur de télécommunications», modem ou bus de calculateur) destinés à relier l'équipement terminal à un réseau.

**«Utilisation»**

Le terme «utilisation» recouvre l'exploitation, l'installation (y compris l'installation in situ), la maintenance (vérification), la réparation, la révision et la rénovation.

**«Vecteur d'expression»**

Les termes «vecteur d'expression» désignent un porteur (par exemple, un plasmagène ou un virus) utilisé pour introduire un matériau génétique dans des cellules hôtes.

**«Véhicule spatial»**

Les termes «véhicule spatial» désignent les satellites actifs et passifs et les sondes spatiales.

**«Vitesse de précession (gyroscopes)»**

Les termes «vitesse de précession» désignent la vitesse de la dérive à la sortie d'un gyroscope par rapport à la sortie recherchée. Elle est constituée de composants aléatoires et systématiques et elle est exprimée comme un équivalent de déplacement angulaire à l'entrée par unité de temps par rapport à l'espace inertiel.

**«Voile» - (Déplacement axial)**

Le terme «voile» désigne le déplacement axial mesuré dans un plan perpendiculaire au plateau de la broche en un point proche de la circonférence du plateau de la broche (Réf. Norme ISO 230, partie 1, 1986, paragraphe 5.63).