

National Defence

Défense nationale

National Defence Headquarters Ottawa, Ontario K1A 0K2 Quartier général de la Défense nationale Ottawa (Ontario) K1A 0K2

REQUEST FOR PROPOSAL DEMANDE DE PROPOSITION

RETURN BIDS TO: RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Bid Receiving – PWGSC / Réception des soumissions - TPSGC 11 Laurier St. / 11 rue Laurier Place du Portage, Phase III Core 0B2 / Noyau 0B2 Gatineau Québec K1A 0S Bid Fax: (819) 997-9776

Proposal	To: Na	ational I	Defence (Canada

We hereby offer to sell to Her Majesty the Queen in right of Canada, in accordance with the terms and conditions set out herein, referred to herein or attached hereto, the goods and services listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefore.

Proposition à : Défense nationale Canada

G 11 14 41

Nous offrons par la présente de vendre à Sa Majesté la Reine du chef du Canada, aux conditions énoncées ou incluses par référence dans la présente et aux annexes ci-jointes, les biens et services énumérés ici et sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indique(s).

L'invitation prend fin
At – à : 14 :00 EST
On - le: 12 /01/ 2018

Title/Titre	Solicitation No – Nº de l'invitation					
Valve Seat Assembly/Spares Kit W8482-183360						
Date of Solicitation - Date de l'invitati	ion					
01-12-2017						
Address Enquiries to – Adresser toutes	s questions à					
_						
Chad.bellerdine@forces.gc.ca						
The last and No. 1, 4717, 1	TIANZ NI. NIO L. C.					
Telephone No. – Nº de téléphone	FAX No – Nº de fax					
819-939-3041	N/A					
Destination						
Destination						
Specified Herein / Précisé dans les prés	sentes					

Instructions:

Municipal taxes are not applicable. Unless otherwise specified herein all prices quoted must include all applicable Canadian customs duties, GST/HST, excise taxes and are to be delivered Delivery Duty Paid including all delivery charges to destination(s) as indicated. The amount of the Goods and Services Tax/Harmonized Sales Tax is to be shown as a separate item.

Instructions: Les taxes municipales ne s'appliquent pas. Sauf indication contraire, les prix indiqués doivent comprendre les droits de douane canadiens, la TPS/TVH et la taxe d'accise. Les biens doivent être livrés « rendu droits acquittés », tous frais de livraison compris, à la ou aux destinations indiquées. Le montant de la taxe sur les produits et services/taxe de vente harmonisée doit être indiqué séparément.

	,
Delivery required - Livraison exigée	Delivery offered - Livraison proposée
. 1	1 1
37 1 NT 1 A 11 D 1	11 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1
Vendor Name and Address - Raison so	ciale et adresse du fournisseur
Name and title of person authorized to	sign on behalf of yendor (type or
print) - Nom et titre de la personne auto	
	orisee a signer au nom du rournisseur
(caractère d'imprimerie)	
Name/Nom	Title/Titre
	
a:	ъ.
Signature	Date



File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE	1 – RENSEIGNEMENTS GENERAUX	2
1.1	Exigences relatives à la sécurité	2
1.2	Besoin	
1.3	COMPTE RENDU	2
1.4	Accords commerciaux	2
PARTIE	2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES	2
2.1	INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	2
2.2	Présentation des soumissions	
2.3	DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS — EN PÉRIODE DE SOUMISSION	
2.4	LOIS APPLICABLES	3
PARTIE	3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	4
3.1	INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	4
PARTIE	4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	5
4.1	Procédures d'évaluation	5
4.2	MÉTHODE DE SÉLECTION	_
PARTIE	5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	
5.1	ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION	
5.2	ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	
	6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	
6.1	EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ	
6.2	BESOIN	
6.3	CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	
6.4	Durée du contrat	
6.5	RESPONSABLES	
6.6	PAIEMENT	• • • • • • • • • • • • • • • • • • • •
6.7	Emballage	
6.8	Assurance de la qualité	
6.9	Expédition	13
6.10	INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION	15
6.11	ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	16
6.12	Ordre de priorité des documents	
6.13	Contrat de défense	17
ANNEX	E « A » DE LA PARTIE 3 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS	18
ΔNNFXI	F "R " DÉTAILS DES ARTICLES	19

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences relatives à la sécurité

1.1.1 Les attestations de sécurité ne sont pas exigées pour ce contrat.

1.2 Besoin

Les besoins sont détaillés dans Annexe "B", Détails de Linge

1.3 Compte rendu

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus de demande de soumissions. Les soumissionnaires devraient en faire la demande à l'autorité contractante dans les 15 jours ouvrables, suivant la réception des résultats du processus de demande de soumissions. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

1.4 Accords commerciaux

« Ce besoin est assujetti aux dispositions de l'Accord de libre-échange nord-américain (ALENA) et de l'Accord de libre-échange Canadien (ALEC), l'Accord de libre-échange entre le Canada et le Chili (ALEC), l'Accord de libre-échange Canada-Pérou (ALECP), l'Accord de libre-Canada-Panama, et l'Accord de libre-échange Canada-Colombie, Accord sur les marchés publics de l'Organisation mondiale du commerce (AMP-OMC). »

PARTIE 2 - INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le <u>Guide des clauses et conditions uniformisées</u> <u>d'achat</u> (https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document <u>2003</u> (2017-04-27) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante, incluant les modifications suivantes :

- a) Section 01, Dispositions relatives à l'intégrité, est retirée en son entièreté et remplacée par:
 - i. En soummettant une soumission,the soumissionaire assure que celle-ci est conforme avec le <u>Code de conduite pour l'approvisionnement</u> (<u>http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/app-acq/cndt-cndct/index-fra.html</u>) et accepte d'être liés à ses conditions. Le soumissionnaire assure aussi qu'elle est conforme avec les conditions de la section 18 Règlement sur les marchés de l'État,(SOR/87-402).
- b) Section 02, Numéro d'entreprise approvisionnement est retirée en son entièreté.

c) Section 05, Présentation des soumissions – Sous-section 2(d) est retirée et remplacée par:

Il appartient au soumissionnaire:

- a. de faire parvenir sa soumission uniquement à l'organisation qui recoit les soumissions au Travaux Publics et Services Gouvernementaux Canada tel qu'indiqué à la page 1 de la demande de soumissions.
- d) Section 20, Autres renseignements est retirée en son entièreté.

2.1.1 Clauses du Guide des CCUA

B1000T (2014-06-26) Condition du matériel - soumission

B3000T (2006-06-16) Produits équivalents

2.2 Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux Publics et Services Gouvernementaux Canada au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

2.3 Demandes de renseignements – en période de soumission

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins 7 jours civils avant la date de clôture des soumissions. Pour ce qui est des demandes de renseignements reçues après ce délai, il est possible qu'on ne puisse pas y répondre.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question et prendre soin d'énoncer chaque question de manière suffisamment détaillée pour que le Canada puisse y répondre avec exactitude. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent porter clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le Canada peut réviser les questions ou peut demander au soumissionnaire de le faire, afin d'en éliminer le caractère exclusif, et permettre la transmission des réponses à tous les soumissionnaires. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permet pas de les diffuser à tous les soumissionnaires.

2.4 Lois applicables

Tout contrat subséquent sera interprété et régi selon les lois en vigueur Ontario, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent indiquer les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans que la validité de leur soumission ne soit mise en question, en supprimant le nom de la province ou du territoire canadien précisé et en insérant le nom de la province ou du territoire canadien de leur choix. Si aucun changement n'est indiqué, cela signifie que les soumissionnaires acceptent les lois applicables indiquées.

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

PARTIE 3 - INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

Le Canada demande que les soumissionnaires fournissent leur soumission en sections distinctes, comme suit :

Section I: Soumission technique (1 copie papier)

Section II: Soumission financière (1 copie papier)

Section III: Attestations (1 copie papier)

Les prix doivent figurer dans la soumission financière seulement. Aucun prix ne doit être indiqué dans une autre section de la soumission.

La date de livraison estimée doit apparaître dans la soumission technique.

Le Canada demande que les soumissionnaires suivent les instructions de présentation décrites ci-après pour préparer leur soumission.

- a) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm);
- b) utiliser un système de numérotation correspondant à celui de la demande de soumissions.

En avril 2006, le Canada a approuvé une politique exigeant que les ministères organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour incorporer les facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement <u>Politique d'achats écologiques</u> (http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ecologisation-greening/achats-procurement/politique-policy-fra.html). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
- 2) utiliser un format qui respecte l'environnement: impression noir et blanc, recto-verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.

Section I: Soumission technique

Dans leur soumission technique, les soumissionnaires devraient expliquer et démontrer comment ils entendent répondre aux exigences et comment ils réaliseront les travaux.

Section II: Soumission financière

Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement.

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission

- Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter l'annexe « A » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.
- Si l'annexe « A » Instruments de paiement électronique n'a pas été complétée, il sera alors convenu que le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique ne sera pas accepté.

d'évaluation.

File No. - N° du dossier

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

L'acceptation des instruments de paiement électronique ne sera pas considérée comme un critère

W8482 -183360 - 29G

3.1.2 Fluctuation du taux de change

C3010T (2014-11-27) Fluctuation du taux de change - Atténuation des risques

Section III: Attestations

Les soumissionnaires doivent présenter les attestations et renseignements supplémentaires exigés à la Partie 5.

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

 Les soumissions reçues seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

Numéro de pièce acceptable et NCAGE:

Article 1, NIBS: 4820, NNO: 99-548-8722, VALVE SEAT ASSEMBLY

No de pièce : **39331-184-001**, EEPO : K5059 No de pièce : **QCA39331-184-001**, EEPO : K2516

Quantité : 3, Unité de distribution : CH, à livrer à BFC ESQUIMALT.

Article 2, NIBS: 4820, NNO: 99-548-8722, VALVE SEAT ASSEMBLY

No de pièce : **39331-184-001**, EEPO : K5059 No de pièce : **QCA39331-184-001**, EEPO : K2516

Quantité : 2, Unité de distribution : CH, à livrer à BFC Halifax.

Article 3, NIBS : 1310, NNO : 99-476-5902, SPARES KIT SOFT No de pièce : **A24991 (SE1554 SPARES KIT)**, EEPO : K5059

Quantité : 3, Unité de distribution : CH, à livrer à BFC ESQUIMALT.

Article 4, NIBS: 1310, NNO: 99-476-5902, SPARES KIT SOFT No de pièce: **A24991 (SE1554 SPARES KIT)**, EEPO: K5059 Quantité: 3, Unité de distribution: CH, à livrer à BFC Halifax.

Article 5, NIBS: 1310, NNO: 99-724-4705, SPARES KIT MEDIUM

No de pièce : **A24990 (SE1554 SPARES KIT)**, EEPO : K5059

Quantité : 2, Unité de distribution : CH, à livrer à BFC ESQUIMALT.

Article 6, NIBS: 1310, NNO: 99-724-4705, SPARES KIT MEDIUM

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

No de pièce : **A24990 (SE1554 SPARES KIT)**, EEPO : K5059 Quantité : 2, Unité de distribution : CH, à livrer à BFC Halifax.

Le soumissionnaire doit indiquer le Numéro d'identification de la pièce ainsi que le NCAGE/NSCN.

4.1.1.2 Critères techniques cotés

Produits de remplacement - Remplacement du numéro de pièce provenant du fabricant d'origine de l'équipement

- 1. Les produits dont les numéros de pièce ont été remplacés (annulés ou périmes) par le fabricant d'origine de l'équipement (FOE) doivent être équivalents au niveau de la forme, l'ajustement, la onction, la qualité et la performance aux pièces du FOE spécifiées dance la demande de proposition et seront considérés lorsque le soumissionnaire fournit, sur demande de l'autorité contractante :
 - a) La preuve en présentant une copie d'un certificat de conformité du FOE fournissant une justification / explication selon laquelle les numéros de pièces sont un remplacement des pièces du FOE spécifiées et sont équivalentes au niveau de la forme, l'ajustement, la fonction, la qualité et la performance aux pièces du FOE spécifiées; ou
 - b) Toute l'information technique requise (comme il est indiqué à la Partie 3, section I, 3.1.1 Produits équivalents) afin de démontrer leur conformité technique qui confirme la forme, l'ajustage, la fonction et le rendement de ces remplacements de numéro de pièce.

Lorsque le Canada évalue une soumission, il peut, sans toutefois y être obligé, demander aux soumissionnaires qui offrent un produit de remplacement de démontrer, a leurs propres frais, dance un délai de trois (3) jour ouvrables (ou tout autre délai mentionne aux présentes) que le produit de remplacement est équivalent a l'article indique dans la demande de soumissions. Si le soumissionnaire ne fournit pas l'information demandée sans les délais mentionnes, le Canada peut déclarer la soumission non-recevable.

Le soumissionnaire proposant un produit équivalent ou substituant doit fournir la marque, le numéro de modèle et/ou numéro d'identification de la pièce et le NCAGE/NSCN.

B3000T (2006-06-16) Produits équivalents

4.1.2 Évaluation financière

Clause du *Guide des CCUA* <u>A0222T</u> (2014-06-26) Évaluation du prix – sousmissionnaires établis au Canada et à l'étranger

4.2 Méthode de sélection

Clause du Guide des CCUA A0272T (2010-08-16), Méthode de sélection – Articles multiples

La soumission doit respecter les exigences de la demande de soumissions et satisfaire à tous les critères d'évaluation technique obligatoires pour être déclarée recevable. La recommandation pour l'attribution d'un contrat se fera en fonction de la soumission recevable la plus basse par article

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations et les renseignements supplémentaires exigés pour qu'un contrat leur soit attribué.

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est fausse, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. À défaut de répondre et de coopérer à toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante, la soumission sera déclarée non recevable, ou constituera un manquement aux termes du contrat.

5.1 Attestations exigées avec la soumission

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations suivantes dûment remplies avec leur soumission.

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité - déclaration de condamnation à une infraction

Conformément aux dispositions relatives à l'intégrité des instructions uniformisées, tous les soumissionnaires doivent présenter avec leur soumission, **s'il y a lieu**, le formulaire de déclaration d'intégrité disponible sur le site Web Intégrité — Formulaire de déclaration (http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html), afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.1.2 Déclaration d'infractions

S'il y a lieu, conformément à de la sous-section Déclaration des infractions de la Section 01 des instructions standardisées, le soumissionnaire doit fournir un <u>Formulaire de déclaration pour</u> <u>l'approvisionnement</u> (http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html) afin de pourvoir être pris en considération dans le processus d'approvisionnement.

5.1.3 Attestations additionnelles requises avec la soumission

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat (https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent

5.2 Attestations préalables à l'attribution du contrat et renseignements supplémentaires

Les attestations et les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous devraient être remplis et fournis avec la soumission mais ils peuvent être fournis plus tard. Si l'une de ces attestations ou renseignements supplémentaires ne sont pas remplis et fournis tel que demandé, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai à l'intérieur duquel les renseignements doivent être fournis. À

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

défaut de fournir les attestations ou les renseignements supplémentaires énumérés ci-dessous dans le délai prévu, la soumission sera déclarée non recevable.

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de la <u>Politique d'inadmissibilité et de suspension</u> (http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

5.2.2 Dispositions relatives à l'intégrité – Liste de noms 5.2.2

Les soumissionnaires constitués en personne morale, y compris ceux qui présentent une soumission à titre de coentreprise, doivent transmettre une liste complète des noms de tous les administrateurs.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission en tant que propriétaire unique, incluant ceux présentant une soumission comme coentreprise, doivent fournir le nom du ou des propriétaire(s).

Les soumissionnaires soumissionnant à titre de sociétés, de sociétés de personnes, d'entreprises ou d'associations de personnes ou d'entreprises n'ont pas à fournir de liste de noms.

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

5.2.3 Programme de contrats fédéraux pour l'équité en matière d'emploi – Attestation de soumission

En présentant une soumission, le soumissionnaire atteste que le soumissionnaire, et tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, n'est pas nommé dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » du Programme de contrats fédéraux (PCF) pour l'équité en matière d'emploi disponible au bas de la page du site Web <u>d'Emploi et Développement social Canada (EDSC) – Travail (https://www.canada.ca/fr/emploideveloppement-social/programmes/equite-emploi/programme-contrats-federaux.html#s4).</u>

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission non recevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise si le soumissionnaire est une coentreprise, figure dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » au moment de l'attribution du contrat.

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

6.1 Exigences relatives à la sécurité

- **6.1.1** Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.
- 6.2 Besoin

Solicitation No. - N° de l'invitation W8482 - 183360 Client Ref. No. - N° de réf. du client W8482 - 183360

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits à l'annexe B, sous Détails de l'article.

6.3 Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le <u>Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat</u> (https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

6.3.1 Conditions générales

<u>2010A</u> (2016-04-04) Conditions générales - biens (complexité moyenne)_Les clauses et conditions suivantes s'appliquent à tout contrat subséquent découlant de la demande de soumissions et en font partie intégrante.

La définition de « Ministère » est modifiée comme suit :

« Canada », « Couronne », « Sa Majesté » ou « État » désigne Sa Majesté la Reine du chef du Canada, représentée par le ministre des Travaux publics et des Services gouvernementaux et toute autre personne dûment autorisée à agir au nom de ce ministre ou, s'il y a lieu, un ministre auquel le ministre des Travaux publics et des Services gouvernementaux a délégué ses pouvoirs ou ses fonctions et toute autre personne dûment autorisée à agir au nom de ce ministre

6.4 Durée du contrat

6.4.1 Date de livraison

Tous les biens livrables doivent être recus au plus tard à la date indiquée à l'annexe "B".

6.4.2 Points de livraison

La livraison du besoin sera effectuée aux points de livraison identifiés à l'Annexe « B » du contrat.

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom :
Titre :
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada
Direction générale des approvisionnements
Direction :
Adresse :
Téléphone :
Télécopieur :
Courriel :

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et toute modification doit être autorisée, par écrit par l'autorité contractante. L'entrepreneur ne doit pas effectuer de travaux dépassant la portée du contrat ou des travaux qui n'y sont pas prévus suite à des demandes ou des instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

 $\begin{tabular}{ll} Solicitation No. - N^\circ & de l'invitation \\ W8482 - 183360 \\ Client Ref. No. - N^\circ & de réf. du client \\ W8482 - 183360 \\ \end{tabular}$

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier $W8482 \ -183360 - 29G$

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

6.5.2 Responsable technique

Le resp	ponsable technique pour le contrat est :
Nom :	
Titre :_	
Organi	sation :
Adress	se : one :
Téléco	one : pieur :
	el:
du conti le conti peut pa	rgé de projet représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu trat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans rat. On peut discuter des questions techniques avec le chargé de projet; cependant, celui-ci ne as autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être és uniquement au moyen d'une modification de contrat émise par l'autorité contractante.
6.5.3	Représentant de l'entrepreneur
Le repr	résentant de l'entrepreneur pour le contrat est :
Titre : _ Organi: Adress Téléph Téléco	sation : se : one : pieur :
6.6	Paiement
6.6.1	Base de paiement
<u>H1001</u>	C (2008-05-12) Modalités de paiement – Paiement multiples
6.6.2	Limite de prix
	Clause du Guide des CCUA C6000C(2011-05-16), Limite de prix
6.6.3	Clauses du Guide des CCUA
C2605	C (2008-05-12) Droits de douane et taxes de vente du Canada - entrepreneur établi à l'étranger
C2608	C (2015-02-25) Documentation des douanes canadiennes
C2610	C (2007-11-30) Droits de douane - Ministère de la Défense nationale est l'importateur
D9002	C (2007-11-30) Ensembles incomplets

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

D2001C (2007-11-30) Etiquetage

B7500C (2006-06-16) Marchandises excédentaires

6.7 Emballage

D3018C (2014-09-25) Exigences en matière d'emballage selon la spécification D-LM-008-036/SF-000

L'entrepreneur doit préparer tous les articles pour la livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant.

L'entrepreneur doit emballer tous les articles à raison de 1 unité par paquet.

D2025C (2013-11-06) Matériaux d'emballage en bois

D6010C (2007-11-30) Palettisation

6.8 Assurance de la qualité

A1009C (2008-05-12) Accès aux lieux d'exécution des travaux

Les représentants autorisés du Canada doivent avoir accès, en tout temps pendant les heures de travail, à tout établissement où toute partie des travaux est réalisée, afin d'effectuer les vérifications et les essais relatifs aux travaux qu'ils jugent à propos.

<u>D5540C</u> (2010-08-16) ISO 9001:2008 Systèmes de management de la qualité - Exigences (code de l'assurance de la qualité Q) pour tous les articles.

<u>D5510C</u> (2017-08-17) Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi au Canada

OU

<u>D5515C</u> (2010-01-11) Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi à l'étranger et aux États-Unis

<u>D5604C</u> (2008-12-12) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi à l'étranger

OU

<u>D5605C</u> (2010-01-11) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi aux États-Unis

OU

<u>D5606C</u> (2012-07-16) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi au Canada

D5620C (2012-07-16) Release Documents - Distribution

L'entrepreneur doit remplir les documents de sortie dans un format électronique en vigueur et les distribuer comme suit ;

Solicitation No. - N° de l'invitation W8482 - 183360 Client Ref. No. - N° de réf. du client W8482 - 183360

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier $W8482 \ -183360 - 29G$

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

- a. Une (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;
- b. Deux (2) copies avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;
- c. Une (1) copie à l'autorité contractante;
- d. Une (1) copie au

Quartier général de la Défense nationale Édifice Mgén George R. Pearkes 101, promenade Colonel By Ottawa (ON) K1A OK2 À l'attention de : _____

- e. Une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;
- f. Une (1) copie à l'entrepreneur; et
- a. Pour les entrepreneurs non-canadiens, une (1) copie au

DAQ/Administration des contrats Quartier général de la Défense nationale Édifice Mgén George R. Pearkes 101, promenade Colonel By Ottawa (ON) K1A OK2

E-mail: ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca.

COPIER À: DO Mar 5-4-___

D5509C (2011-05-16) Exigences de l'assurance de la qualité - sécurité des sous-marins

Les travaux décrits dans le contrat portent sur des systèmes ou des équipements classifiés au premier niveau ou qui sont critiques d'une façon quelconque pour la sécurité des sous-marins, tel que défini dans l'Instruction technique des Forces canadiennes (ITFC) C-23-VIC-000/AM-001, Quality Assurance for Safety in Submarines - VICTORIA Class (disponible en anglais seulement). La fabrication, la réparation, la révision, l'inspection, l'installation et les essais de chacun de ces articles identifiés dans les exigences doivent faire l'objet d'une documentation en conformité avec les exigences de l'ITFC susmentionnée.

Pour chacun de ces articles, l'entrepreneur doit fournir un certificat de conformité [formulaire DND 2513 ou un équivalent produit localement approuvé par le responsable de l'assurance de la qualité (RAQ)] qui répond aux exigences de l'ITFC. Pour les travaux effectués par un sous-traitant, l'entrepreneur doit obtenir un certificat de conformité du sous-traitant. L'obtention dudit certificat de conformité du sous-traitant n'élimine pas l'obligation pour l'entrepreneur d'assurer la conformité aux exigences techniques, ni ne doit être interprétée comme une acceptation de responsabilité de la part du Canada envers le sous-traitant.

Pour chacun de ces articles, le certificat de conformité, ainsi que les copies certifiées de toute dérogation ou exemption et les autres documents nécessaires indiqués dans l'Énoncé des exigences de qualité (formulaire DND 2328 ou l'équivalent) joint à l'énoncé des besoins, l'énoncé des travaux ou les spécifications techniques dans l'Annexe C du contrat ou autrement annexé ou faisant partie intégrante du contrat, doivent être complétés et mis à la disposition du RAQ désigné, pour examen, avant l'envoi dudit article et documents connexes au ministère de la Défense nationale. À moins d'indication contraire de la part du RAQ, ces documents doivent être attachés ou joints à l'envoi qu'ils visent, dans une enveloppe étanche.

Solicitation No. - N° de l'invitation W8482 -183360 Client Ref. No. - N° de réf. du client W8482 -183360

Amd. No. - N° de la modif.

 $\begin{array}{l} \text{File No. - N}^{\circ} \text{ du dossier} \\ W8482 \text{ -}183360 - 29G \end{array}$

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

WO 102 103300 270

6.9 Expédition

D0037C (2015-02-25) Expédition au Canada (MDN) Livraison au point d'origine

- 1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur ______ selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désigné par le ministère de la Défense nationale (MDN). Le Canada est responsable par la suite du transport des biens, du point de livraison jusqu'au destinataire
- 2. Avant l'expédition des biens, l'entrepreneur doit aviser la personne-ressource ci-dessous en matière de logistique intégrée du MDN par téléphone, télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée à l'article 3.

Centre de coordination de la Logistique intégrée (CCLI)

Téléphone : 1-877-877-7423 (sans frais) Télécopieur : 1-877-877-7409 (sans frais)

E-mail: ilhqottawa@forces.gc.ca

- 3. Lors de la préparation de l'expédition, l'entrepreneur doit fournir les renseignements suivants à la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN :
- (a) le numéro du contrat;
- (b) l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
- (c) la description de chaque article;
- (d) le nombre de pièces et le type d'emballage (par ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
- (e) le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
- (f) les détails complets sur les matières dangereuses selon les exigences du mode de transport applicable et les certificats nécessaires à l'expédition dûment signés, en vertu des dispositions du Code maritime international des marchandises dangereuses, du Règlement de l'Association du transport aérien international ou du Règlement sur le transport des marchandises dangereuses du Canada, ainsi qu'une copie de la fiche signalétique.
- 4. Après avoir reçu ces éléments d'information, le Canada fournira à l'entrepreneur des instructions pertinentes relatives à l'expédition, notamment l'obligation d'utiliser des étiquettes particulières portant l'adresse du destinataire ou d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport.
- 5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens avant d'avoir reçu au préalable les instructions d'expédition de la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN.
- 6. Si l'entrepreneur livre les biens à un endroit et à une date non conformes aux instructions de livraison ou s'il ne respecte pas les instructions raisonnables de livraison fournies par le Canada, il devra alors rembourser à ce dernier tous les suppléments de frais et de coûts engagés.
- 7. Si la livraison des biens est reportée du fait des retards occasionnés par le Canada, la propriété sur les biens ainsi que les risques encourus doivent être transférés au Canada après un délai de trente (30) jours suivant la date à laquelle le Canada ou son transitaire désigné aura reçu une demande d'expédition en bonne et due forme ou trente (30) jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

Solicitation No. - N° de l'invitation W8482 -183360 Client Ref. No. - N° de réf. du client W8482 -183360

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

W0102 103300 27G

D0035C (2010-01-11) Expédition de l'étranger (MDN)

- 1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désigné par le ministère de la Défense nationale (MDN). Le Canada est responsable par la suite du transport des biens, du point de livraison jusqu'au destinataire.
- 2. Avant l'expédition des biens, l'entrepreneur doit aviser la personne-ressource ci-dessous en matière de logistique intégrée du MDN par téléphone, télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée à l'article 3.

Centre de coordination de la Logistique intégrée (CCLI):

Téléphone : 1-877-447-7701 (sans frais) Télécopieur : 1-877-877-7409 (sans frais) Courriel : ILHQottawa@forces.ac.ca

OU

Logistique intégrée du Royaume Uni (LIRU) :

Téléphone: 011 44 1494 795668,

011 44 1494 795669, 011 44 1494 795670

Télécopieur: 011 44 1494 795784

Courriel: DawsHillMovement@forces.gc.ca

De plus, l'entrepreneur doit envoyer à la personne-ressource en logistique intégrée du MDN le formulaire « Shipping Advice and Export Certificate », dûment complété, disponible sur le site Web : http://www.cfsue.de/dawshill/docs/shipping_advice.doc (disponible en anglais seulement / disponible en format .DOC seulement) ou en communiquant par courriel à : DawsHillMovement@forces.gc.ca.

Les articles excédant 600 livres sterling (GPB) exportés du Royaume-Uni et de l'Irlande devront être dûment dédouanés selon les nouveaux systèmes britanniques d'exportation et de tarifs douaniers « Her Majesty's Customs & Excise (HMCE) New Export Systems (NES) ». L'entrepreneur doit respecter les exigences de « HMCE » en s'enregistrant auprès de cette organisation ou en laissant le soin à un transitaire d'assurer l'entrée des envois au Canada. Une copie imprimée de la section « Export Declaration » dans les « NES », indiquant clairement le numéro « Declaration Unique Consignment Reference Number », doit être fournie par l'entrepreneur et jointe à l'envoi. Il incombe à l'entrepreneur de s'assurer que cette procédure est exécutée pour tous les fournisseurs, qu'il s'agisse d'exportation d'articles d'achat initial ou d'articles de réparation et de révision. Au cas où cette procédure n'est PAS suivie de façon intégrale et convenable, « HMCE » donnera l'ordre à l'Unité de soutien des Forces canadiennes (Europe) de ne pas expédier les biens tant que « HMCE » n'est pas reçu toute la documentation requise.

OU

Logistique intégrée de l'Europe (LIE) : Téléphone : +49-(0)-2451-910625 Télécopieur : +49-(0)-2451-910626

Courriel: CFSUEMovement@forces.gc.ca

Solicitation No. - N° de l'invitation W8482 -183360 Client Ref. No. - N° de réf. du client W8482 -183360

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

3. Lors de la préparation de l'expédition, l'entrepreneur doit fournir les renseignements suivants à la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN :

- a) le numéro du contrat;
- b) l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
- c) la description de chaque article;
- d) le nombre de pièces et le type d'emballage (par ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
- e) le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
- f) un exemplaire de la facture commerciale (se reporter à l'article 4 de la clause C2608C du guide des CCUA) ou un exemplaire de la facture des douanes canadiennes;
- g) le numéro tarifaire harmonisé/à l'exportation (aux États-Unis, le tarif à l'exportation est appelé généralement « Schedule B » et est disponible aux adresses suivantes : http://www.customs.ustreas.gov/xp/cgov/export (disponible en anglais seulement) ou http://www.census.gov/foreign-trade/schedules/b/index.html); (disponible en anglais seulement)
- h) le certificat d'origine de l'ALENA (se reporter à l'article 2 de la clause C2608C du guide des CCUA), applicable seulement aux États-Unis et au Mexique);
- 4. Après avoir reçu ces éléments d'information, le Canada fournira à l'entrepreneur des instructions pertinentes relatives à l'expédition, notamment l'obligation d'utiliser des étiquettes particulières portant l'adresse du destinataire ou d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport, ainsi que des instructions portant sur les documents douaniers.
- 5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens sans avoir reçu au préalable les instructions d'expédition de la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN.
- 6. Si l'entrepreneur livre les biens à un endroit et à une date non conformes aux instructions de livraison ou s'il ne respecte pas les instructions raisonnables de livraison fournies par le Canada, il devra alors rembourser à ce dernier tous les suppléments de frais et de coûts engagés.
- Si la livraison des biens est reportée du fait des retards occasionnés par le Canada, la propriété sur les biens ainsi que les risques encourus doivent être transférés au Canada après un délai de trente (30) jours suivant la date à laquelle le Canada ou son transitaire désigné aura reçu une demande d'expédition en bonne et due forme ou trente (30) jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu

6.10 Instructions relatives à la facturation

H5001C (2008-12-12) Instructions relatives à la facturation

1. L'entrepreneur doit soumettre ses factures conformément à l'article intitulé « Présentation des factures » des conditions générales. Les factures ne doivent pas être soumises avant que tous les travaux identifiés sur la facture soient complétés.

Les factures doivent être soumises par l'entrepreneur et doivent inclure les éléments suivants ;

- a) La date
- b) Le nom et l'adresse du
- c) Le numéro d'item, la quantité, le numéro de pièce, le numéro de référence et une description
- d) Le numéro du contrat
- 2. Les factures doivent être distribuées comme suit :

File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

a. L'original et une (1) copie doit être envoyée au destinataire pour la certification et de paiement.

Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada

ET

Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 Victoria, BC V9A 7N2 Canada

b. Un (1) exemplaire doit être envoyé à :

Department of National Defence 101 Colonel By Drive Ottawa, Ontario K1A 0K2 Attention: DO MAR 5-4-

c. Un (1) exemplaire doit être envoyé au consignataire.

6.10.1 Rajustement relatif à la fluctuation du taux de change

C3015C (2014-11-27) - Rajustement relatif à la fluctuation du taux de change

6.11 Attestations et renseignements supplémentaires

6.11.1 Conformité

À moins d'indication contraire, le respect continu des attestations fournies par l'entrepreneur avec sa soumission ou préalablement à l'attribution du contrat, ainsi que la coopération constante quant aux renseignements supplémentaires, sont des conditions du contrat et leur non-respect constituera un manquement de la part de l'entrepreneur. Les attestations pourront faire l'objet de vérifications par le Canada pendant toute la durée du contrat.

6.12 Ordre de priorité des documents

En cas d'incompatibilité entre le libellé des textes énumérés dans la liste, c'est le libellé du document qui apparaît en premier sur la liste qui l'emporte sur celui de tout autre document qui figure plus bas sur ladite liste.

- (a) Le contrat du MDN;
- (b) 2010A (2016-04-04) Conditions générales biens (Complexité moyenne);

Solicitation No. - N° de l'invitation $W8482 \ -183360$ Client Ref. No. - N° de réf. du client $W8482 \ -183360$

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

1	(م	La soumission de l'	entrepreneur en date du	ı . clarifiée le .	
١	U)	La sourrission de r	ennepreneur en date di	ı, Ciarinee ie	

6.13 Contrat de défense

Clause du Guide des CCUA A9006C (2012-07-16) Contrat de défense

Solicitation No. - N° de l'invitation W8482 - 183360 Client Ref. No. - N° de réf. du client W8482 - 183360

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier W8482 - 183360 - 29G

Buyer ID - Id de l'acheteur 29G CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

ANNEXE « A » de la PARTIE 3 de la DEMANDE DE SOUMISSIONS

INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

Le soumissionnaire	accepte d'êtr	e payé aı	ı moyen d	de l'un de	s instruments	de paiement	électronique
suivants :							

() Dépôt direct (national et international) ;
() Échange de données informatisées (EDI) ;
() Virement télégraphique (international seulement) :

ANNEX B LINE ITEM DETAILS / ANNEXE B DÉTAILS DES ARTICLES

						ANNEX B LINE ITEN		,		22071111102				
Item / Article	Part Number / Numéro de pièce	Description / Description	Unit of Issue / Unité de distribution	Quantity/ Quantité	Destination Address / Adresse de la destination	Invoice Address / Adresse de facturation	Security Requirement / Besoin de Sécurité	Quality Assurance Code (QAC)/ Code de l'Assurance de la Qualité	Controlled Goods (CTAT or ITAR) / Marchandises Contrôlées (ATTC ou ITAR)	Trade Agreements / Accords commerciaux	Delivery Date / Date de Livraison	FIRM UNIT PRICE: Applicable taxes extra/ PRIX UNITAIRE FERME: Taxes applicables en sus	EXTENDED PRICE: Applicable taxes extra / PRIX UNITAIRE FERME: Taxes applicables en sus	TOTAL PRICE: Applicable taxes Included PRIX COMPRIS: Taxes applicables inclus
1	39331-184-001 QCA39331-184-001	NSU/MINOL 2021-09-148-1722 VANUE SEAT ASSEMBLY PAR Proposited II Primine dio spisic demandici: 3931-34-860, 1931-34-860,	EA/OH	3	FORMATION COMMANDER FORMATION COMMANDER SERVICE SERVIC	CEFF NATIONAL DEFINICE Department of National Definice Base Logistics Officer Office 10 September 10 Sep	NO / NON	Ф	NO/NON	YES / OUI	Please Specify - Indiquez s'il vous plait			
2	39331-184-001 QCA9331-184-001	NSU / MINO 2420-99-484 7722 VAV. SEAT ASSEMLY PR requested / humber do spise demandie: 3931-34480, 199 National Control of Section 199 PR requested / humber do spise demandie: 3931-34480, 199 National Control of Section 199 Note of Mandacheron / home de fabricants ROUGHER (FOUR CONTROL NOCASINIS JARAN JA.) NOCASINIS JARAN JA. NOCASINIS JARAN JA. NOCASINIS JARAN JAR	EA/OH	2	FORMATION COMMANDER INSC COCKNIGHT THRU 31 HAVE ANN BRY SIS CANADA	FORMATION COMMANGER HINC COCKINGO THE TOTAL THRU 33 HAUFEN NO SIX SIX SIX	NO / NON	Q	NO/NON	YES / OUI	Please Specify - Indiquez s'il vous plait			
3	A24991 (SE1554 SPARES KIT)	MAN / MICH 231-99-91-5902 ***PARKS OT SOFT **PA requested / Rundro de place demandé: **AMUSICITOS PARKS OS SAN, **AMUSICITOS PA	EA/OH	3	FORMATION COMMANOER OFF Equipment Bug 66 Calmond vorticina & vorticina CANADA	DEFT. NATIONAL DEFINICE Department of National Definice Department of National Definice Department of National Definice Of Se Equipment (Sept. 1992). The National Definition of Sept. 1992 (Sept. 1992). The National Definition of	NO / NON	q	NO / NON	YES / OUI	Please Specify - Indiquet s'il vous plait			
4	A24991 (SE1554 SPARES KIT)	SSA / MINO 313-89 - 315-5902 SAMES OF SOAT FOR requested of fluencin de place demandé. ASMES ELEVAS MANS SIN, NAMES OF SAMES MANS SIN, NAMES OF SAMES MANS SIN, NAMES OF SAMES SIN, NAMES SIN,	EA/OH	3	FORMATION COMMANDER HIMC DOCKNOW HIME TO THE	FORMATION COMMANODE HING COCKMIN HING COCKMIN HINGS TO THRU 13 HINGS AND SIZE DIS COMMON	NO / NON	Q	NO / NON	YES / OUI	Please Specify- indiquer o'il vous plait			
5		SOA / MINO 2134-09 724-2705 SPARES OT MECULAM APPORT SEASO / Promotion of palse demandel. APPORT SEASO / Promotion of palse of palse demandel. APPORT SEASO / Promotion of palse of	EA/OH	2	FORMATION COMMANDER OTH Experiment Budg 66 Calmond vocation 4 Vocation CAMADA	COST. NATIONAL DISENCE Oppartungsites Collection Departungsites Collection Of B Equipment Collec	NO / NON	Q	NO / NON	YES / OUI	Pleace Specify - Indiquez s'il vous plait			
6	A24990 (SE1554 SPARES KIT)	NSA / MICE 2013-99 254-2705 37MES RT MEDIUM PM Proquested Plumber do pisks demandis: A4909 (1915-98 DAMS RT), A6004(1910-1859) REAL PROPERTY (NOW CONTRO). RE	EA/CH	2	FORMATION COMMANDER HINC CONCRADE BLOG COSK OFFI HINE SA NO BUT STS CAMMA	FORMATION COMMANDER HISC CODCASION LODGO/SIGNO HISLAND REST ST CAMOR I	NO / NON	q	NO/NON	YES / OUI	Pleace Specify- Indiquez s'il vous plait	YOTAL		
	REMARQUE: Pour red	: Excel Format of this Annex, please contact me at c evoir le format Excel de cette annexe, veuillez com	muniquer avec	moi à l'adres	se suivante: chad.bellerdine	@forces.gc.ca						10174		
										-		-		

				DATE	RAIS	ED (I	DD-N	им-ү	YYY)			LCI	MM									(6)	PM/g	8			0	TA	TE	115	MIT	O.	N.		
) Inspections and Tests additional to those in	dicated by A, B and C (See Key) in this SO	QR may	pe required by			2	24/1	1/20)17				DN	PS 4	-3-4							٦I	ON		3			S	IA	IE	ИE	NI	OF	43		
yourself or your sub-contractor.) Each item shall be positively identified with	its Quality records.			NATO	STO	CK N	IUME	BER					TEL	LEPI	HONE	E NUI	MBE	R				11	**	-		_									T	
) Third Party release inspection of the Inspect authority will advise requirements.		be requ	ired. The contracting			9	954	1887	722				(81	9) 93	39-00	28						٦I	G.	PEM	5	Q	U/	ALI	IY	KE	:Ql	ЛK	ΕM	EN.	18	
) SOQR shall be raised by the organization no		ole for th	e Quality Assurance	SERIA	L NU																															
requirements, e.g., Design Authority LCMM, The SOQR originator may amend the 5 yr ret													CO	NTR	ACT	OR							PREVI	ous	ENQ	UIRY	/ RFC	7		1	NO. O	FITEM	S LIST	ED ON	SOQR	
The QCA number is structured as QCA/ con- item. The QCA number is to be marked on the																						١r			60	0041	8755	5		\neg				3		_
and 30.	,	JU/AIVI-U	11 part 3, para 21, 20, 29,	DESC	RIPTI	ON							CO	NTR	ACT	OR A	DDR	ESS					CONTI	RACT	, ORI	DER,	OR 1	TRAC	KING	NO.		L	INE IT	EM AS	PER ORI	DER
) The standards quoted on this SOQR are curr	ent to the SOQR date raised.			VALVE	SEA	AT AS	SSEN	MBLY	1													٦ŀ	00	٠٨/١	14/0	402	10	3336					/ 00			_
																						⊒L	QU	·A	VVO	402	-10	1330	<u> </u>					<u>'</u>		
Notes: . Cure Date of any Rubber item shall be indica	ted on the Certificate of Conformity (C of C)													D	oci	JME	NT.	ATI(NC	REG	UIF	EM	ENT	S											
. Test pressure for item 38 shall be indicated i . Surface Flaw examination to be IAW D STN 0	n the box below (if required)	•	to to the Material				MA	TER	RIAL	AND	ОСО	MPC	DNE	NTS			WE	LDI	NG	AND	BR	AZIN	IG	Т	ES1	rs	Т		A	SSE	MBI	Y/	ORD	ER IT	ΓEM	
pecifications	2-729; Part 2, 3 and 4 or D 31N 06-171 as a	ppropria	te to the materiel	l ⊸l	T	П	Т	П	Т	П	T	Su	П	ΠĪ	П	Т	hт	T	П	Т	П	_<	ΠŤ	П	Ť	Ť	T	\top	П		П				П	П
. As provided as an attachment . Ultrasonic Examination of Bar Material is to b	be an approved procedure written to the ge	neral red	uirements of D STN 08-171 or	TYPE							Surf	тасе							Ш	Surf		Veld													Cor	
STN 02-729 Part 5 . A heat treatment certificate is required if raw	material is best treated from symply and it		ant manufacturing/plating if	ᅵᆱ							ace	F.						<	Ш	ace		Rep			$_{\perp}$			Cust							ıcess	
ull then at minimum a comment on the C of C	is required										Flaw	sh, \		o 2	3	_ I	/eldii	Veldi	Ш	Flaw		air R			ig			ome	H	Pe		Pre	O		sions	
Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6 NAB items IAW material specifications or if no				유							(Ma	isua/		ertifi	lns l	ydra	- g	ş ng -	Ш	(Ma		ecor		ydra	and	5		r's C		forr		serv	ertifi	lass		
hall be supplied that states the heat treatment	condition such as "hot worked"			ᅵᆐ	tem		Į į	Surfa		ဝ္ဗ	ion/	an		cate	ulatio	Lic Volt	Gen	eldin Acc	Braz	ig Pa		ds N	٤	등	L ow C	28		_ ASC	3	nanc		ation	cate	와 D	Relea	
. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-86. Wall thickness values are to be recorded on		way that	they are cross referenced to a	S	de	Ξ	eat T	i ce	Rad	ass	ρ. f.	탉		of C		age	eral /	g-P g-F	ing -	Ē	ا ـ ا	Rad AB		and	Tem	2	<u>o</u>	Oroc O	1	Ω	닭	n and	of C ₹	ocur	ons	
rid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, cla	use 3.4b			4	ntific	echa	reat	reat	iogra Jltras	f Ca)ye F	nens		onfo	esist	nsul.	Rec	roce	Rec	√ ye F	Jltras	If ap	_ à	nsul	ρ Q	etri	nock	or SC	Pres	eanli	nens	d Pag	onfo	nent	nspe / Wa	
					ation	nica	ment	ment	šonic	sting	en.)	iona	oad	rmity	ance	ation	ords	dure	örds	en.)	sonic .	plic.)	_oad	ation	cling	Fire	Test	OR)	sure	ness	ional	cking	rmity	ation	ction	
DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	Test Ref.	1 2	3	4 5	6	7 8	9 1	10 11	12 1	3 14	15 1	6 17	18 19	20	21 22	23	24 25	26	27 28	29 30	31	32 33	3 34	35 3	6 37	38 3	9 40	41 4	2 43	44 45	46	47 48	49
				Item Ref.		++		+	_	Н	_	Н	++	-	++	_	Н	-	Н		Н	+	\vdash	++	+		Н.	_	\vdash	+	Н		\vdash	4—	Н-	Н
	VALVE SEAT ASSEMBLY		ASSEMBLY	A	С					$ \ $	-																	١						QCA		
39331-184-001	THE TE GET IT HOGELIBET	-		В	С	+	十	+	\top	\Box	\top	Α	++	С	++	\top	11	\top	H	+	H	\top	H	\Box	\top	\top	\vdash	十	廾	+	H	\top	一	QCA	\vdash	Н
39331-184-001 39331-154-004	SEAT		NYLATRON GS/GSM			_	_	$\overline{}$	_	_			$\overline{}$	-	$\overline{}$	_	-	-	$\overline{}$	\neg	$\overline{}$	\neg	\vdash	$\overline{}$	\neg	\top	-	-	-	-	-	\rightarrow	-	QCA	-	$\boldsymbol{\vdash}$

(none)		
Key to Inspection and Tests	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40	41 42 43 44 45 46 47 48 49 50
A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements. B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years. C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the QA live file. D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required. X. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC	DSTAN 02-341: Pt1 Drawing DSTAN 02-797 PT. 1 See Note 4 PTS 14299 Test No. PTS 14299 Test	See Misc. Certs DND 2513 or Equiva
Issue: Date (dd-mm-yyyy) Comments INIT Test Pressure (Item 38, If required)		lent l
A 24/11/2017 Initial Issue RM No Test	710	
Sheet 1 of 6 This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 2013-11-01	X ivalent	te 4)
		DND 2328 Dated 28 JAN 2011

Miscellaneous Notes:

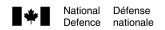
Miscellaneous Certificates:

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

C	n	M	7	P	Δ	N	I,	V	•
•	J	ıv			$\boldsymbol{\mathcal{T}}$	ш,	•		=

ORDER NUMBER:

SUBMITTE	DOCUMENT		PA	RENT DOCUMENT		ITEM	APPROVAL	SOQR LINE	DEMARKS
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/ REV.	SPEC	METHOD	MATERIAL	DESCRIPTION	DATE	ITEM REF.	REMARKS



1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

1									contract numbe			
QCA									ine item:			
Description							Ligne	d'ar	ticle de TPSG(D :		
									ck number: le nomenclatur	e OTAN :		
									order number: le commande :			
Comments - 0	Comn	nentaires					•					
Raised by: Demandé par	:											
Assembly de	tails	- Détails d'ass	emblage									
Quantity - Quantity	antité		Serial no N	N° de série					Deviations / V	Vaivers - Dév	/iations / Exem	ptions
	letail	s - Details des	composant	es								
SOQR sheet no.	Let		Deviations / \						Batch lot no.	X-Ray no. N° de	Cure date Date de	Validation date
N° de feuille EEQ		N° de série / [Jeviations / E	xemptions	וט מ	u materiei i	Spec au	mate	ériel / N° de lot	rayons X	vulcanisation	Date de validation
Certification	state	ment - Énonce	é de certifica	tion								
										nts of the pu	rchase order or	contract.
Nous certifion	s par	be retained by les présentes ou contrat, les d	que les produ		cum			ésen	nt formulaire so		s aux exigences s à des fins de	
Date		Name (printed				Title - Titre				Signature	2 2. 200 11110 40	

DND 2513 (11-2008)

Design: Forms Management 613-993-4050 Conception : Gestion des formulaires 613-993-4062 **Canadä**

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being

provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number.

See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with

the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers

or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel

or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this

materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays

taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved

QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'ÉEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires: Tout commentaire concernant l'article fourni conformément

au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique.

Voir "Identification du lot " dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la

fabrication de cet article

N° de feuille EEQ: Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

 N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou

aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce

matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant

les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été

vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages

NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule

AQ/CQ approuvée

				DATE I	RAIS	ED (C	DD-N	IM-Y	ΎΥΥ)			LC	CMM										161	MIS					07	'A T			IT	^-	Ŋ.		
) Inspections and Tests additional to those in	idicated by A, B and C (See Key) in this SOC	QR may	be required by			2	4/1	1/20)17				DI	NPS	4-3-4								11	ON	_ 0	3				SI	ΑI	EM	IEN	NI.	U٢			
yourself or your sub-contractor.) Each item shall be positively identified with	its Quality records.			NATO:	STO	CK N	UME	BER					TE	ELEP	HON	IE NU	MBE	ER					ı	**	-	*												
) Third Party release inspection of the Inspec authority will advise requirements.		be requ	ired. The contracting			90	954	887	722				(8	19) 9	39-0	028							18	G.St	EM	5	(JU	Al	Ш	Yŀ	(E(JU	IK	=M	EN'	18	
) SOQR shall be raised by the organization no		ole for th	e Quality Assurance	SERIA	_ NU			-					۱Ŀ										8															
requirements, e.g., Design Authority LCMM, The SOQR originator may amend the 5 yr re													C	ONTI	RACT	OR							PI	REVI	OUS	ENG	UIR	Y/ RF	FQ.			NO). OF	ITEMS	SLIST	ED ON	SOQR	
The QCA number is structured as QCA/ con item. The QCA number is to be marked on the													Ш										IF			60	0004	187	55			\top				3		
and 30.		JU/AIVI-UU	71 part 3, para 27, 20, 29,	DESCF	RIPTI	ON							C	ONTI	RACT	OR A	\DDF	RES	3				C	ONTE	RACT	, OR	DER	R, OR	₹ TR	ACKI	NG N	Ο.		LI	NE ITI	EM AS	PER O	RDER
) The standards quoted on this SOQR are cur	rent to the SOQR date raised.			VALVE	SEA	T AS	SEN	/IBLY	′				1Г										1⊢	00	Δ/	١٨/٥	10	2 4		360	$\overline{}$				00			_
													⅃Ĺ										JL	QU.	A	VVC	940	Z- I	.os	300	<u>' </u>				UU			
Notes: . Cure Date of any Rubber item shall be indica	ated on the Certificate of Conformity (C of C)													[ooc	UM	ENT	ΤAΤ	101	I RE	ΕQι	JIR	EMI	ENT	S												
. Test pressure for item 38 shall be indicated . Surface Flaw examination to be IAW D STN (in the box below (if required)	•	to to the Material				MA	TER	IAL	AN	D C	OMP	ONE	ENTS	3		lw	ELD	ING	AN	ID B	RA	ZIN	G	Т	ES	TS		П		AS	SEN	IBL'	Y / C	RD	ER I	ТЕМ	
pecifications	2-729; Part 2, 3 and 4 or D 31N 06-171 as a	ppropria	ite to the materiel	l ⊸i	Т	П	Т	П	Т	П	Ť	Su	Ī	П	Т	П	T	П	Т	П	T	Τ	<	Ť	П	Ť	Ť	T	T	$\overline{}$	T		T	П	T		H	T
. As provided as an attachment . Ultrasonic Examination of Bar Material is to	be an approved procedure written to the ge	neral red	uirements of D STN 08-171 or	TYPE							0	rface		11		Н					Surf		Veld														င္ပ	
STN 02-729 Part 5 A heat treatment certificate is required if raw	material is heat treated from sumbly and		ant manufacturing/plating if	ᅵᆱᅵ							a	팔		11		Н		.	<		ace		Rep			_				Cust							cess	
ull then at minimum a comment on the C of C	is required	•	0. 0.								< a	sh,		0	δ	₌ .	/eldii		<u> </u>		Flaw		air R		ı	ligh :	0			ome	Pe			Pre	0		sions	
Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6 NAB items IAW material specifications or if no				유						11	lidat	isua		ertifi	tinu Ins	ydra	i g	≨	3		(Ma		ecor		ydra	and	pen			r's C	rforr			Serv	ertifi	lass		
hall be supplied that states the heat treatmen	t condition such as "hot worked"			ᅵᆐ	Item		ĭ š	Surfa		δ	ion/	an		cate	ity al	ulio s	Gen	eldin	Braz		g Pa		ds N	G	ulic	WO	Cab			ASC	nanc			ation	cate	와 다	eviati	
 Zinc plated and passivated IAW D STN 02-86 Wall thickness values are to be recorded on 		way that	they are cross referenced to a	S	de	3	aterii eat T	Ce T	ر ا	ass c	Re-	. j		와 C	a S	and	eral /	9-1	ing		<u>آ</u>	Rad	AB	Die C	and	Tem	e D	Ω	roc	Ä (c)	e / F	Ω [ano	의 이 z	ocur	ons	
rid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, cla	iuse 3.4b			4	otific Cher	echa	reati	reat	Jltras	f Ca	valid	nens	Pres	_ onfo	esist ond	nsul	Rec	roce	Rec	<)ye F	iogra	If ap	_ ièn	nsul	рСу	estru	lock	ess F	or SC	unct	eanli	alibr	d Pac	onfo	nent	/ Wa	
					mical	nica	ment	ment	Sonic	sting	ation	iona	oad	Į ∰į	ance	ation	örds	dure	örds	isua	en.)	aphic	plic.)	oad	ation	cling	ction	Test	orm	QR)	ional	ness	ation	king	Certs	ation	ivers	<u> </u>
DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	Test Ref.	1 2	3	4 5	6	7 8	9	10 1	1 12	13 14	1 15	16 17	18 1	9 20	21 2	2 23	24	25 20	6 27	28 2	29 30	31	32 3	33 34	4 35	36	37 3	3 39	40 41	1 42	43	45	46	47 48	49
				Item Ref.		Н	_	Н	_	+	_	++	_	+		\vdash	+	Н	+	Н	4	+	Н	+	Н		_	+	Ļ	\vdash	42	\vdash	-	Н		₩	++	#
				1 1		1 1	- 1	1 1		11	l												Ш							i I								
20224 404 004	VALVE CEAT ACCEMBLY		ACCEMBLY	١ , ١		11		1 1	- 1	1 1																												- 1 '
39331-184-001 39331-154-004	VALVE SEAT ASSEMBLY SEAT		ASSEMBLY NYLATRON GS/GSM	A B	c c	igwdapprox	+	${\mathbb H}$	+	╫	+	A	+	С	\top	\vdash	+	\vdash	1	H	1	1	Н	+	H	\dashv	+	+	\forall	+	+	\vdash	+	Н	+	QCA QCA		\top

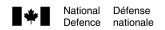
Miscellaneous Certificates:	Miscellaneous Notes:	
(none)		
Key to Inspection and Tests		41 42 43 44 45 46 47 48 49 50
A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements. B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years. C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the QA live file. D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required. X. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC	DSTAN 02-341 : Pt 1 G Drawing DSTAN 02-797 PT. 1 / 0 DSTAN 02-797 PT. 1 / 0 See Note 4 PTS 14299 Test No. 14 PTS 14299 Test No. 17 DSTAN 02-729 : Pt 1 DSTAN 02-729 : Pt 1 DSTAN 02-706 DSTAN 02-729 : Pt 5 DSTAN 02-729 : Pt 5 DSTAN 02-729 : Pt 1 DSTAN 02-729 : Pt 5 See Note 7 / Drawing Drawing / If NAB: See N Material Specification	See Misc. Certs DND 2513 or Equive
Issue: Date (dd-mm-yyyy) Comments INIT Test Pressure (Item 38, If required)	Pt 1 Gr. Pt 1 Gr. No. 15 No. 15 No. 11 Iformity formity Ft 1 Pt 5 Pt 5 No. 6 No. 8 No. 6 No. 7 Pt 1 T 5 T 5 T 5 T 5 T 5 T 5 T 5 T	lent l
A 24/11/2017 Initial Issue RM No Test		
Sheet 2 of 6 This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 2013-11-01		[e 4)
		DND 2328 Dated 28 JAN 2011

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

C	n	M	7	P	Δ	N	I,	V	•
•	J	ıv			$\boldsymbol{\mathcal{T}}$	ш,	•		=

ORDER NUMBER:

SUBMITTE	DOCUMENT		PA	RENT DOCUMENT		ITEM	APPROVAL	SOQR LINE	DEMARKS
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/ REV.	SPEC	METHOD	MATERIAL	DESCRIPTION	DATE	ITEM REF.	REMARKS



1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

1									contract numbe			
QCA									ine item:			
Description							Ligne	d'ar	ticle de TPSG(D :		
									ck number: le nomenclatur	e OTAN :		
									order number: le commande :			
Comments - 0	Comn	nentaires					•					
Raised by: Demandé par	:											
Assembly de	tails	- Détails d'ass	emblage									
Quantity - Quantity	antité		Serial no N	N° de série					Deviations / V	Vaivers - Dév	/iations / Exem	ptions
	letail	s - Details des	composant	es								
SOQR sheet no.	Let		Deviations / \						Batch lot no.	X-Ray no. N° de	Cure date Date de	Validation date
N° de feuille EEQ		N° de série / [Jeviations / E	xemptions	וט מ	u materiei i	Spec au	mate	ériel / N° de lot	rayons X	vulcanisation	Date de validation
Certification	state	ment - Énonce	é de certifica	tion								
										nts of the pu	rchase order or	contract.
Nous certifion	s par	be retained by les présentes ou contrat, les d	que les produ		cum			ésen	nt formulaire so		s aux exigences s à des fins de	
Date		Name (printed				Title - Titre				Signature	2 2. 200 11110 40	

DND 2513 (11-2008)

Design: Forms Management 613-993-4050 Conception : Gestion des formulaires 613-993-4062 **Canadä**

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being

provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number.

See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with

the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers

or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel

or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this

materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays

taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved

QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'ÉEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires: Tout commentaire concernant l'article fourni conformément

au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique.

Voir "Identification du lot " dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la

fabrication de cet article

N° de feuille EEQ: Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

 N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou

aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce

matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant

les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été

vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages

NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule

AQ/CQ approuvée

Guidance Notes on the use of this form				DATE	RAIS	SED (DD-N	/М-Ү	ΎΥΥ)			LC	CMM										- 101	100				-		ar a 1 pro-			and the			
a) Inspections and Tests additional to those in	dicated by A. B and C (See Key) in this S	OOR may	he required by				24/1			,				NPS 4	4-3-4								2	EPA	SA				ST	ΔTF	M	EN.	T O)F			
yourself or your sub-contractor.		o art may	be required by	NATO	CTO				, , ,				╵┕	LEP			IMD	ED					7	_													
 b) Each item shall be positively identified with c) Third Party release inspection of the Inspect 		av be regu	ired. The contracting	NATO	310												JIVID	EK					OG	2	- All		ΛH	ΙΔΙ	IT\	/R	FΛ	Ш	RΕΙ	ME	ENT	S	
authority will advise requirements.			· ·				947	659) 02				(8)	19) 9	39-0	028								SIPE	MIS	1	ωU	/\L		OLX.	LW	UII	1	VIL	AND	0	
 d) SOQR shall be raised by the organization no requirements, e.g., Design Authority LCMM, 		sible for th	e Quality Assurance	SERIA	L NU	JMBI	ER							ONTR	2 ^ ^ 7	ΓΩP							DDE	VIOI	IS EN		RY/ RI	FΩ		=	INO	OF IT	MSII	STED	D ON SO	OOR	=
e) The SOQR originator may amend the 5 yr ref															\AC	UK							1 1	. 100								0		0.25	, 011 01	Jul	
f) The QCA number is structured as QCA/ con- item. The QCA number is to be marked on the													Ӏ∟														4187							4	ł		
and 30.				DESC		_							CC	ONTR	RACT	OR A	ADD	RES	S				COV	NTRA	CT, C	RDE	R, OF	R TRA	CKIN	IG NO).		LINE	ITEM	M AS PE	R OR	RDER
g) The standards quoted on this SOQR are curr	ent to the SOQR date raised.			SPAR	ES K	IT, S	OFT						$\parallel \parallel$											\C \	/ \\	0.49	22 1	02	360				7.0	003			
																							٩	Į C A	<i>y</i> vv	040)Z- I	03.	300				/ U	103			
Notes: 1. Cure Date of any Rubber item shall be indica	ed on the Certificate of Conformity (C of	C)														000	:UM	IEN	TAT	ION	RE	QUI	REI	MEI	NTS												
2. Test pressure for item 38 shall be indicated i	the box below (if required)	,			Π		МΔ	TFR	ΙΔΙ	ΔΝΙ	D CC	OMPO	ONE	NTS	-		Ιw	/FI I	DING	ΔΝΙ	D BR	2Δ71	NG	П	TF	STS		T		ΔSS	FMF	RI Y	/ OR	DFF	R ITE	<u>-м</u>	-
3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 0 Specifications	2-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as	appropria	ite to the Materiel	١.	┢┰			1 1	<u> </u>	7.II		<u> 181</u>	1	T	<u>, </u>	П	+		T		1	\\ <u></u>		+	 -	T	1	+	1			ÉΤ	, O.K		$\overline{}$		$\overline{\mathbf{T}}$
4. As provided as an attachment 5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to ID STN 02-729 Part 5 6. A heat treatment certificate is required if raw null then at minimum a comment on the C of C - Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6 NAB items IAW material specifications or if no shall be supplied that states the heat treatment 7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-86. 8. Wall thickness values are to be recorded on a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, cla	material is heat treated from supply consistency and the supplied lateral from supplied lateral from supplied lateral from such as a condition such as "hot worked" Part 3 and thickness recording sheet in such	dition or p AW clause a minimum	ost manufacturing/plating, if s a heat treatment certificate	YPE OF TEST	Ш	Mechanical	Material Control Heat Treatment	Surface Treatment	Radiographio	Class of Casting	validation / Re-validation کا التحدید	ace Finish, Visual and Dimensional	Load	Certificate of Conformity	Insulation Resistance Continuity and Cond Ident	Hydraulic and Insulation	Welding - General / Records High Voltage Ionisation	Welding - Procedure	Brazing - Records Welding - Acceptance Class	Visual	Ultrasonic	Radiographic	AS Performance / Functiona Pressure Customer's QASOR (or SOQR Process Form Shock Tes Fire Open Cable Destruction High and Low Temp Cycling Hydraulic and Insulation Cable Certificat Load Weld Repair Records NAB (if applic.					Dimensional Cleanliness	Calibration	Certificate of Conformity Preservation and Packing	Misc Certs	Class of Documentation	Release Inspection	Dalassa Inspection			
DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	Test Ref.	1 2	2 3	4 5	6	7 8	9	10 11	1 12 1	3 14	15 1	16 17	18 1	19 20	21	22 23	24 2	5 26	27 2	8 29	30 3	1 32	33	35	36	37 38	39 4	0 41	42 43	3 44	45 4	16 4	7 48	8 49
				Item Ref.	Н	+		Н	_	Н		-	-	++	_	Н	+	Н	-	Н	+	+	+	Н	+	Н	_			₩		₩		_	_	4	44
		ļ		1 .				Ш										Ш						Н		Н		الا		П							
A24991 (SE1554 - SPARES KIT)	SPARES KIT, SOFT VALVE SEAT ASSEMBLY		ASSEMBLY	A	C	+	\vdash	+	+	+	\vdash	++	+	₩	+	₩	+	+	+	\vdash	+	\perp	+	\vdash	+	\vdash	+	\vdash	_	\dashv	_	\vdash	+		QCA	+	+
39331-184-001	VALVE SEAT ASSEMBLY SEAT	+	ASSEMBLY NVI ATRON CS/CSM	B C	C	+	\vdash	+	+	++	\vdash	++	+	1	+	++	+	╁┼	+	$\vdash \vdash$	╫	+	+	₩	+	₩	+	╁┼	+	\vdash	+	₩	+		QCA QCA	+	\dashv
39331-154-004 31135-541-001	SUPPORT RING (BS970321S31)	+	NYLATRON GS/GSM BSEN 10088-3 1.4541		C		\vdash	╫		╫		A	+	++	+	\vdash	+	╫	+	₩	╫	+	+	\vdash	+	\vdash	+	\vdash	+	${m H}$	-	++	+		QCA	+	+
31130-041-001	30FF0K1 KIING (D3310321331)	1 1	DSEN 10088-3 1.4547	ע ו	1010	~ 	ı I	1 1	\sim	1 1		, A				1 1			- 1	1 I	. I		- 1	1 1	- 1	1 I	- 1	1 1	- 1	1 1		1 1	1 1	,	QUA	- 1	1 1

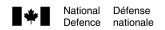
Miscellaneous Certificates:	Miscellaneous Notes:	
Key to Inspection and Tests	1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40	41 42 43 44 45 46 47 48 49 50
A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements. B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years. C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the QA live file. D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required. X. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC	DSTAN 02-341: Pt 1 Gr. Drawing DSTAN 02-797 PT. 1 / 02 See Note 4 PTS 14299 Test No. 15 PTS 14299 Test No. 14 PTS 14299 Test No. 17 DSTAN 02-729: Pt 1 DSTAN 02-729: Pt 1 DSTAN 02-706 DSTAN 02-729: Pt 1	See Misc. Certs DND 2513 or Equivi
Issue: Date (dd-mm-yyyy) Comments INIT Test Pressure (Item 38, If required)	1.1/0 	alent
A 24/11/2017 Initial Issue RM No Test		: (Note
Sheet 3 of 6 This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 2013-11-01	Y Vivalent	te 4)
		DND 2328 Dated 28 JAN 2011

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

C	n	M	7	P	Δ	N	I,	V	•
•	J	ıv			$\boldsymbol{\mathcal{T}}$	ш,	•		=

ORDER NUMBER:

SUBMITTE	DOCUMENT		PA	RENT DOCUMENT		ITEM	APPROVAL	SOQR LINE	DEMARKS
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/ REV.	SPEC	METHOD	MATERIAL	DESCRIPTION	DATE	ITEM REF.	REMARKS



1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

1	icatio	n number - Nur	méro d'identifi	ication uniq	lue				contract numbe			
QCA									ine item:			
Description							Ligne	d'ar	ticle de TPSG(D :		
									ck number: le nomenclatur	e OTAN :		
									order number: le commande :			
Comments - 0	Comn	nentaires					•					
Raised by: Demandé par	:											
Assembly de	tails	- Détails d'ass	emblage									
Quantity - Quantity	antité		Serial no N	N° de série					Deviations / V	Vaivers - Dév	/iations / Exem	ptions
	letail	s - Details des	composant	es								
SOQR sheet no.	Let		Deviations / \						Batch lot no.	X-Ray no. N° de	Cure date Date de	Validation date
N° de feuille EEQ		N° de série / [Jeviations / E	xemptions	וט מ	u materiei i	Spec au	mate	ériel / N° de lot	rayons X	vulcanisation	Date de validation
Certification	state	ment - Énonce	é de certifica	tion								
										nts of the pu	rchase order or	contract.
Nous certifion	s par	be retained by les présentes ou contrat, les d	que les produ		cum			ésen	nt formulaire so		s aux exigences s à des fins de	
Date		Name (printed				Title - Titre				Signature	2 2. 200 11110 40	

DND 2513 (11-2008)

Design: Forms Management 613-993-4050 Conception : Gestion des formulaires 613-993-4062 **Canadä**

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being

provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number.

See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with

the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers

or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel

or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this

materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays

taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved

QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'ÉEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires: Tout commentaire concernant l'article fourni conformément

au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique.

Voir "Identification du lot " dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la

fabrication de cet article

N° de feuille EEQ: Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

 N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou

aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce

matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant

les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été

vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages

NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule

AQ/CQ approuvée

and 30. g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised. CONTRACTOR ADDRESS	LINE ITEM AS PER ORDER / 004 ASSEMBLY / ORDER ITEM
1. Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C) 2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required) 3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Materiel Specifications 4. As provided as an attachment 5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5 6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required Flaw (Mag Part, I) Flav (M	ASSEMBLY / ORDER ITEM
3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Materiel Specifications 4. As provided as an attachment 5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5 6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required - Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied IAW clauses - NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked" 7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862 Part 3 8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a	ASSEMIRELY / OKDEK I I EM
Tition all tition and	Release Inspection Concessions / Deviations / Waivers Class of Documentation Misc Certs Certificate of Conformity Preservation and Packing Calibration Dimensional Cleanliness Performance / Functional
DRAWING NO. / PART NO. DESCRIPTION QTY MATERIAL Test Ref. 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40 40	39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 5
A24991 (SE1554 - SPARES KIT)	C C QCA
39331-184-001 VALVE SEAT ASSEMBLY ASSEMBLY B C	QCA
39331-154-004 SEAT NYLATRON GS/GSM C C A C A C B B B B B B B B B	QCA
31135-541-001 SUPPORT RING (BS970321S31) BSEN 10088-3 1.4541 D C C C C C C A	QCA

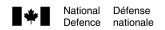
Miscellaneous Certificates:				Miscella	neou	s Note	s:																									
Key to Inspection and Tests				10	1 2	3 4	5	6 7	8 9	10 11	12 13	14 1	5 16	17 18	19 20	21 2	22 23	24 25	26 2	7 28	29 30	31 32	33 3	4 35	36 3	7 38 3	9 40 4	41 42	43 44 4	5 46	47 48	49 50
distributed in accordance with B. Certification to be retained by C. Certification to be copied to the	he manufacturer for a period of 5 years. Records Authority for retention in the QA live file. the Records Authority for retention as required.	be		SPECIFICA	Material Specificatio	Mat. Spec / See Not Material Specificatio		DSTAN 02-729 : Pt 5 See Note 7 / Drawing	-745 / 02 -729 : Pt	See Note 3 DSTAN 02-872 Pt.2	Drawing / If NAB: Se	BS 1726 : Pt 1 / Drawing	PTS 14299 Test No	PTS 14299 Test No. PTS 14299 Test No.	PTS 14299 Test No.		DSTAN 02-743 PT 5 DSTAN 02-773	See Note 3 DSTAN 02-706	DSTAN 02-729 : Pt	DSTAN 02-863 Iss 2	Certificate of Confor		PTS 14299 Test No.	PTS 14299 Test No.	Note	DSTAN 02-797 PT.	DSTAN 02-341 : Pt		DND 2513 or Equive	Soo Miso Costs		
Issue: Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, If required)	1 <u>2</u> 1	ω Þ	n 6		g 5	1 863	/Pt.3	e Z	wing	О	6	10	\mathbf{I}			0 -	` ``	mity	1 12		. 15		1/0:	1 Gr.		alent			
A 24/11/2017	Initial Issue	RM	No Test	ᅵᇹ	E		$ \ $) te					11	11									2-37			(Note			
Sheet 4 of 6	This form meets the requirements (Revision Dated 201		C-000/AM-001	ž	ivalent						١															5	D		te 4)			
	·		•																										DND 2	2328 Da	ted 28 .	IAN 2011

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

C	n	M	7	P	Δ	N	I,	V	•
•	J	ıv			$\boldsymbol{\mathcal{T}}$	ш,	•		=

ORDER NUMBER:

SUBMITTE	DOCUMENT		PA	RENT DOCUMENT		ITEM	APPROVAL	SOQR LINE	DEMARKS
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/ REV.	SPEC	METHOD	MATERIAL	DESCRIPTION	DATE	ITEM REF.	REMARKS



1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

1	icatio	n number - Nur	méro d'identifi	ication uniq	lue				contract numbe			
QCA									ine item:			
Description							Ligne	d'ar	ticle de TPSG(D :		
									ck number: le nomenclatur	e OTAN :		
									order number: le commande :			
Comments - 0	Comn	nentaires					•					
Raised by: Demandé par	:											
Assembly de	tails	- Détails d'ass	emblage									
Quantity - Quantity	antité		Serial no N	N° de série					Deviations / V	Vaivers - Dév	/iations / Exem	ptions
	letail	s - Details des	composant	es								
SOQR sheet no.	Let		Deviations / \						Batch lot no.	X-Ray no. N° de	Cure date Date de	Validation date
N° de feuille EEQ		N° de série / [Jeviations / E	xemptions	וט מ	u materiei i	Spec au	mate	ériel / N° de lot	rayons X	vulcanisation	Date de validation
Certification	state	ment - Énonce	é de certifica	tion								
										nts of the pu	rchase order or	contract.
Nous certifion	s par	be retained by les présentes ou contrat, les d	que les produ		cum			ésen	nt formulaire so		s aux exigences s à des fins de	
Date		Name (printed				Title - Titre				Signature	2 2. 200 11110 40	

DND 2513 (11-2008)

Design: Forms Management 613-993-4050 Conception : Gestion des formulaires 613-993-4062 **Canadä**

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being

provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number.

See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with

the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers

or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel

or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this

materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays

taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved

QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'ÉEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires: Tout commentaire concernant l'article fourni conformément

au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique.

Voir "Identification du lot " dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la

fabrication de cet article

N° de feuille EEQ: Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

 N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou

aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce

matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant

les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été

vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages

NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule

AQ/CQ approuvée

Guidance Notes on the use of this form				DATE	RAIS	SED ((DD-I	MM-Y	YYYY)			LCM	М								1 12	PM	10				<u> </u>				IT.	^=				
a) Inspections and Tests additional to those indi	icated by A, B and C (See Key) in this SOC	QR may	be required by				24/1	1/20)17				DNP	S 4-3	-4						\Box	DA	100	3			1	51	ATI	ΕM	E١	11	UF				
yourself or your sub-contractor. b) Each item shall be positively identified with it	s Quality records.			NATO	STO	CK I	MUN	BER					TELE	EPHO	NE N	IUME	BER					*	-		332	~						-		- 10			
c) Third Party release inspection of the Inspection		be requ	ired. The contracting						705				(819)	939-	0028							Ğ,	PEN	N. Salar		UU	ΑL	Ш	YF	KE(JU	IKE	:MI	ENI	18		
authority will advise requirements. d) SOQR shall be raised by the organization non	ninated by the Design Authority responsit	le for ti	ne Quality Assurance	SERIA	I NI				105			-	,										4PE		- "								12.0				-2
requirements, e.g., Design Authority LCMM, D e) The SOQR originator may amend the 5 yr rete				SERIF	IL NC	JIVIDI	LN					-	CON	TRAC	CTOR	}						PRE\	/IOU	S EN	QUIR	Y/ RF	-Q			NO). OF I	TEMS	LISTE	D ON	SOQR		
f) The QCA number is structured as QCA/ contra	act order number, or tracking number / lin																							6	0004	4187	55							9			
item. The QCA number is to be marked on the and 30.	component or assembly IAW C-23-VIC-00	0/AM-0	01 part 3, para 27, 28, 29,	DESC	RIPT	ION							CON	TRAC	CTOR	ADI	ORFS	S				CON	TRAC					CKIN	NG N	0.		LIN	NE ITE	M AS F	PER OF	RDER	_
g) The standards quoted on this SOQR are curre	nt to the SOQR date raised.			SPAR			1FDII	JM				\dashv	00.1			,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,,	J. (_ 0									•				-							
						,																Q	CA	/ W	848	32-1	83	360)			1	005	5			1
Notes:	ed on the Cartificate of Cartermity (C of C												<u> </u>		DO	CUN	ИEN	TAT	ION	RE	OUI	REN	1EN	ITS													
Cure Date of any Rubber item shall be indicated Test pressure for item 38 shall be indicated in	the box below (if required)				Г		DA A	TEE	IAI	ΛNI	D COM	IDΩ	NIEN.	TC			VELI							TES	2T2		П		AS	SEM	IDI V	//0	DDE	ER IT	EM	—	_
3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02- Specifications	-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as a	propri	te to the Materiel		⊢	_	IVI	ILL	IAL	AN		۱PO	INEIN	13	_	. '	VELI	JINC	AN	U DI	AZI	NG	_	150	13	_	 		AS	SEIVI	IDL	170	KDE	K 11		$\overline{}$	
4. As provided as an attachment				l ブ	Ш						Sc a	1								ပ	1	2					Н							'	Ω	4	1
5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be D STN 02-729 Part 5	an approved procedure written to the ge	neral re	quirements of D STN 08-171 or	⋠	Ш					11	urfac -	n l								ırfac	2							ဂ							once		1
6. A heat treatment certificate is required if raw n		ion or p	ost manufacturing/plating, if	П	Ш						е <u>П</u>	5				1 4	S	ξ e		프	Š			Hig			Н	stor				_		'	ssio	4	1
null then at minimum a comment on the C of C is - Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4		/ clause	S	9						11	aw (I	<u> </u>	<u>a</u>	? Ši	౼	ا ا	<u> </u>	ding	11.	¥	3		Į,	h an	Op			ner's	erfo			res	CPT	Cla	ns /		1
- NAB items IAW material specifications or if not	required by the specifications then as a n			ĮΨ̈́	_			ပ္		11	Mag	5		i i i	drau nsul	gh V	- - 0 ≥ 0	٦ a	, ,	Mag			lad	ığ L	en C		Н	§	orma			erva	tifics	SS C	De z	0	1
shall be supplied that states the heat treatment of 7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862				▎ቭ	m		H _e	ırfac	_	Ca	Par a	2		an	lic a	olta	ding	cce		Par	_ {	2	Cab	T WC	able		ار	SO	ance			tion	9	Ď	iatic	3	1
8. Wall thickness values are to be recorded on a	wall thickness recording sheet in such a	way tha	they are cross referenced to a	K	der ,	Z Z	at T	ĕ lĕ l	_ ad	SS O	\delta \cdot \delt	₽ _			nd I	gel	- P	ng - otan		:* 	adi (<u> </u>	le C	emp	De	လ္ခ	госе	~ _	_ [유 음	Ω Ω	and	<u>Ş</u> ≥	cun	ins /	5	1
grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clau	se 3.4b			-	tific	cha	reati	reati	ogra	f Ca	ye F	Pres	_ ă	m l	nsula	onis	R CCC	8 8		ltras	diogra		ertif	Ç	stru	ock	l SS	r SC	unct	anli	alibra	Pac	isc (nent	Wa	5	1
					ation	nica	men:	men	sonic	sting	en.	Sure	l oac	den	atior	ation	dure	Jass	isua	en.	aphic:	oac	icate	cling	ction	Tes	o'i	QR.	iona	ness	atior	cking	Perts	atior	ivers	<u> </u>	1
DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	Test Ref.	1 2	2 3	4 5	6	7 8	9	10 11 1	2 13	14 15	5 16	17 18	19 2	0 21	22 23	3 24 2	25 26	27 2	8 29	30 31	1 32	33 3	4 35	36	37 38	8 39	40 4	1 42	43 4	4 45	46	47 48	3 49	50
				Item Ref.	ш		Ш	$\bot \bot$	_	Ш		_	Ш	$\perp \perp$		Ш	$\perp \! \! \perp$	_	\sqcup	_	ш	\perp	4		Щ		Ш	_	Ш	_		Ш		igspace	$oldsymbol{\perp}$	4	<u> </u>
					П									$ \cdot $													D			С				1 /	ı		1
A24990 (SE1554 - SPARES KIT)	SPARES KIT, MEDIUM		ASSEMBLY	Α	С	\bot	Щ	11	_	$\bot \bot$	$\sqcup \bot \bot$	_	\sqcup	$\perp \perp$	\bot	Ш	\bot	_	$\bot \bot$	_	Ш	ш			Щ		Ш		Ш	_	\perp		\perp	QCA	\vdash		╙
39331-184-001	VALVE SEAT ASSEMBLY	-	ASSEMBLY	В	С	+	\vdash	+	_	┦	$\sqcup \sqcup$	_	Н.	+	\perp	₩	\dashv	_	++	_	Н	+	_	\bot	Щ	_	Н	_	ш	_	\perp		\perp	QCA	\vdash	—	₽
39331-154-004	SEAT	-	NYLATRON GS/GSM	С	C		\vdash	+	_	╀		A	110] 	+	₩	+	+	₩	+	\vdash	+	+	+	\vdash	-	Н	-	+	_			+	QCA	\vdash	—	⊢
31135-541-001 31111-323-002	SUPPORT RING (BS970321S31) PINION BEARING	\vdash	BSEN 10088-3 1.4541 D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1	D E		, ,		╫	<u></u>	╫		Δ	₩	+	+	₩	+	+	+	+	\vdash	╫	+	+	\vdash	+	H	+	+	+	+	\vdash	+	QCA QCA	++	+-'	⊢
21711-325-002	STUD	 	D STN 02-862 PT 3 SM1	F	C) C	C	С	c	╫	C A	<u>\</u>	╁	++	+	╁	╫	+	+	+	\vdash	+	+	+	H	+	H	-	+	+	+	H	+	QCA	+	+	┢
21781-822-500	NUT	 	D STN 02-862 PT 3 SM1	G	C	c c	С	c	c	╁	C A	À A	\vdash	+	\pm	H	+	+	++	+	H	+	+	+	\vdash	+	H	+	+	\dashv	+	H	+	QCA	一十	+	t
21731-281-400	CAPSCREW, SKT HD		D STN 02-862 PT 3 SM1-U	н	С	С	С	С	С	\Box	C A	Α .	\vdash	\top	\top	\vdash	\top	\top	\top	\top	H	\top	\top	1	Ħ	1	П		\top					QCA	一十	\top	Т
21773-316-100	HEXAGON, HEAD BOLT		D STN 02-862 PT 3 SM1-U	J	С	С	С	С	С	П	C A	A				Ш			П			П					П		\Box					QCA			
Miscellaneous Certificates:				Misce	llaneo	us N	otes:																														
Voy to Inspection and Tosts					1 2	2 3	4 !	5 6	7 8	9	10 11 1	2 13	14 1	5 16	17 18	19 2	0 21	22 23	3 24 1	25 26	27 2	8 29	30 3°	1 32	33 3	4 35	36	37 38	8 39	40 4 ⁻	1 42	43 4	4 45	46	47 48	8 49	50
Key to Inspection and Tests		_		S	7 3	3 3	3	ပ္ခ	0 0	0		0	00 0	0 0	Q Q	9 0	0 0	0 0		Ω D	0 0	-	0 7	0 0	ų	Q Q	ပ္		5 0	D		,	<u>ر</u> ي ر		H	#	
Certification to be retained by the manufacture distributed in accordance with contract require		9			ecor	ater	at.	ee -	ALS Z	VTS I	STA	raw.	S 6	IS 1	TS 1	TS 1	ŠT.	ALS ALS	ĀŢŠ	STA	ATS	o I	ertifi	TS 1	TS 1	IS I	ee	\(\frac{\alpha}{\pi}\)	rawi	STA							1
B. Certification to be retained by the manufactur	rer for a period of 5 years.			EC	or g		spec	lote	Ž Ž	Ź	o fote	ng	726:	429	429	429	z z S S	AN OZ		ote 2	AN 02	2	cate	429	1 4299	429	Jote	Ź	ng ng	N 02			Aisc.	1		1	1
C. Certification to be copied to the Records Auti D. Documentation to be copied to the Records A				\		pec) S	7 / [2-72	2-74	2-87	₹ Z	7 6		9 T 6	9 7	2-70	2-77	2-70	3	2-72		of) T 0	9 Te	7 0 T	4	2-79	7 70	2-34			Se Ce	1		1	1
X. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC				=		fica	e z	Drav	9 9	5/	2 P	Ď.	[<u>-</u>]:	t lse	est i	l set l	ກ ຕັ	ω	ا ق	9	9 6	5	Son	est	et i	est l	1 1	٦	1 0	<u></u>		1 4	ξ St	1	1		1

DND 2328 Dated 28 JAN 2011

CIFICATION

Test Pressure (Item 38, If required)

No Test

RM

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 2013-11-01

Date (dd-mm-yyyy)

Sheet

24/11/2017

5 of 6

Comments

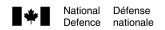
Initial Issue

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

C	n	M	7	P	Δ	N	I,	V	•
•	J	ıv			$\boldsymbol{\mathcal{T}}$	ш,	•		=

ORDER NUMBER:

SUBMITTE	DOCUMENT		PA	RENT DOCUMENT		ITEM	APPROVAL	SOQR LINE	DEMARKS
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/ REV.	SPEC	METHOD	MATERIAL	DESCRIPTION	DATE	ITEM REF.	REMARKS



1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

1	icatio	n number - Nur	méro d'identifi	ication uniq	lue				contract numbe			
QCA									ine item:			
Description							Ligne	d'ar	ticle de TPSG(D :		
									ck number: le nomenclatur	e OTAN :		
									order number: le commande :			
Comments - 0	Comn	nentaires					•					
Raised by: Demandé par	:											
Assembly de	tails	- Détails d'ass	emblage									
Quantity - Quantity	antité		Serial no N	N° de série					Deviations / V	Vaivers - Dév	/iations / Exem	ptions
	letail	s - Details des	composant	es								
SOQR sheet no.	Let		Deviations / \						Batch lot no.	X-Ray no. N° de	Cure date Date de	Validation date
N° de feuille EEQ		N° de série / [Jeviations / E	xemptions	וט מ	u materiei i	Spec au	mate	ériel / N° de lot	rayons X	vulcanisation	Date de validation
Certification	state	ment - Énonce	é de certifica	tion								
										nts of the pu	rchase order or	contract.
Nous certifion	s par	be retained by les présentes ou contrat, les d	que les produ		cum			ésen	nt formulaire so		s aux exigences s à des fins de	
Date		Name (printed				Title - Titre				Signature	2 2. 200 11110 40	

DND 2513 (11-2008)

Design: Forms Management 613-993-4050 Conception : Gestion des formulaires 613-993-4062 **Canadä**

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being

provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number.

See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with

the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers

or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel

or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this

materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays

taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved

QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'ÉEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires: Tout commentaire concernant l'article fourni conformément

au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique.

Voir "Identification du lot " dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la

fabrication de cet article

N° de feuille EEQ: Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

 N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou

aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce

matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant

les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été

vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages

NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule

AQ/CQ approuvée

Guidance Notes on the use of this form					DATE RAISED (DD-MM-YYYY)					LCMM					CPM/O OTATELIENT OF																						
a) Inspections and Tests additional to those indicated by A, B and C (See Key) in this SOQR may be required by						24/11/2017				\neg	DNPS 4-3-4						STATEMENT OF																				
yourself or your sub-contractor. b) Each item shall be positively identified with it	s Quality records.			NATO	STO	CK I	MUN	BER					TELEPHONE NUMBER						19	QUALITY REQUIREMENT						170											
c) Third Party release inspection of the Inspection		be requ	uired. The contracting						705				(819)) 939	-0028	8						े	G.	- NE		Q	JA	(LI	Y	KE	UL	JIK	EN	ΛEΓ	118	Ś	
authority will advise requirements. d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority responsible for the Quality Assurance							997244705 SERIAL NUMBER					(, , , , , , , , , , , , , , , , , , ,						WIPEMS QUALITY						EXCAMPLE THE TWO IN THE TWO				- 3									
requirements, e.g., Design Authority LCMM, De) The SOQR originator may amend the 5 yr rete				SERIA	IL NC	JIVIDI	LN					_	CON	ITRA	CTO	R						PR	EVIO	US EI	NQUI	RY/I	RFQ			N	10. OF	FITE	IS LIS	STED O	N SOC	QR	
f) The QCA number is structured as QCA/ contr	act order number, or tracking number / lin																								6000	1418	755			\dashv				9			_
item. The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.						DESCRIPTION					CONTRACTOR ADDRESS						CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO					NO.	. •				ER										
g) The standards quoted on this SOQR are curre	nt to the SOQR date raised.			SPAR			1FDII	JM					00		0.0.									,		,											
						,																(QC/	4/ W	/84	82-	18	336	0				/ 00)6			1
Notes: 1. Cure Date of any Rubber item shall be indicated.	and an the Cartificate of Canformity (C of C	١.													DO	CU	MEN	ATI	TIO	N RE	QU	IIRE	ME	NTS	5												
2. Test pressure for item 38 shall be indicated in	the box below (if required)				Г		M	TER	ΡΙΔΙ	ΔΝ	ND COM	IPO	NEN	TS			WEL								STS		Т		Δ,	SSE	MRI	V /	ORI	DER	ITEN	<u></u>	—
3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02 Specifications	-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as a	ppropri	ate to the Materiel	١.	⊢		IVIA	\ILI	IIAL	AIN	I I I	σI	INCIN	13		-	VVEL	I I	U A	ND B	T	LING	'\	15	J 1	, T	+			JOLI	VIDL	- /			TIEN	"	\top
4. As provided as an attachment				ΙΖ	Ш						၂ မ	urfac						H		ပ		ĕ			Ш					4 1			1 1/		Ω	A 1/	
5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be D STN 02-729 Part 5	e an approved procedure written to the ge	neral re	quirements of D STN 08-171 or	≱	Ш						Irface	Ď Ti						H		rface		D Re			Ш			Cu		4 1			1 1/		once	A 17	
6. A heat treatment certificate is required if raw null then at minimum a comment on the C of C is		ion or p	oost manufacturing/plating, if	П	Ш						Fa	nish		0			Vel	<u>≽</u>		Fla		pair		пg				storr				٦	A 1/		ssio	A 17	
- Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4	; a mill certification must be supplied IAV			유							/alid	≤ S		Ontir	- Hyd	Ξij	ding _	ding		× (2)		Rec		Hyd	Ope			ıer's	1 19	3		rese	Cert		ns / I	A 17	
- NAB items IAW material specifications or if not shall be supplied that states the heat treatment of		ninimur	n a heat treatment certificate		=			Su			/lag	<u>a</u>	2	uity	rauli	h <	- Ge	ģ	ᄪ	/lag		ords		rauli	n C			QA:	l li	, U		rvat	ifica		Devi-	Re	
7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862	Part 3				m		Hea	rface Mat	,	Clas	Part	and	a	and	ation	oltag	ener	сер	azin	Part	اہا	Z Z	Cabl	c ar	able		1	SOF	nce	2		ion a	te of		ation	easi	
8. Wall thickness values are to be recorded on a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clau		way tha	t they are cross referenced to a	၂ ဟ	dent	Me	 	erial	U⊪	s of	, e k	۳ ۱ ۳	1 2		Reg	ge	al Pr	tanc	Ω-	<u></u>	adio	B (≆	e Ce	id In	Des		Sho	(or	ءَ ص	Cles	Jim 6	ည္က Maria	S C	<u>≤</u>	/ St	e Ins	
grid based sketch law b 314 02-072 Part 2, clau	Se 3.40			¬	ificat	chan	eatm	eatm	trasc	Cas	alida:	ress		nd lo	sula	nisa	Reco	ω	ζecc Secc	/e Po	grap	(If app	- I itil	sula	struc	_	SK T	SOC	ress	anlin	ensic	Pack	nforr	ő Ω	Waiv	spec	
		I		T 10 /	ion g	ical	ent d	ent	nic o	ting	ion s	ure)ad	ent	nce	. g	rds ure	ass	rds ual	en.)	. hic	ic.	ate	tion	ion	ire	est	N.	ure	ess	nal .	ing	nity	erts	ers!	ion	4
DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	Test Ref.	1 2	2 3	4 (5 6	7 8	9	10 11 1	2 13	14 1	5 16	17 18	8 19	20 21	22 2	23 24	25 26	5 27	28 29	30	31 32	33	34 3	5 36	37	38 39	9 40	41 42	2 43	44 4	5 46	47	48 4	9 50
		-		itelli Rei.	₩		\vdash	+	+	+	+++	+	++	+	-	+	+	Н	+	+	+	+	+	+	+	-	Ь	,	\vdash	C	\vdash	+		+	+	₩	+
A24000 (CE4554 CDADEC KIT)	SPARES KIT, MEDIUM	ļ	ASSEMBLY	A														Ш									٦				, l			QC	.,		
A24990 (SE1554 - SPARES KIT) 39331-184-001	VALVE SEAT ASSEMBLY		ASSEMBLY	В	C	+	₩	+	\vdash	+	+++	+	╁┼	+	+	++	+	\vdash	+	\vdash	+	+	+	-	+	+	+	+	\vdash	+	\vdash	+	\vdash	QC		₩	+
39331-154-001	SEAT	+	NYLATRON GS/GSM	c	c	+	H	+	H	+	 	A	1			+	+	\vdash	+	\vdash	+	+	+	+	+	H	+	+	一	+	一	+	\vdash	QC		++	十
31135-541-001	SUPPORT RING (BS970321S31)		BSEN 10088-3 1.4541	D	С	С	Н	\top	С	\top	С	Α		\Box		\top	1	H	1	Ħ	\Box	_	\top		1	T	\top		广	+	一		H	QC	_	\vdash	十
31111-323-002	PINION BEARING		D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1	E	С	С	С		С		С	Α									П	\neg	\top		П	T	T		广	\top	一		П	QC)A	Ħ	\top
21711-305-200	STUD		D STN 02-862 PT 3 SM1	F	C (С	С	С	С		С	Α		Ш		П													П	$oldsymbol{\square}$	工		П	QC		П	I
21781-822-500	NUT		D STN 02-862 PT 3 SM1	G	C (С	С	С	С	Ш	C .	Α	$\perp \perp$	$\perp \! \! \perp$	\perp	Ш		Ш	\perp	Ш	Ш	\perp	Ш						\sqcup	Ш	\perp		Ш	QC		Ш	$oldsymbol{\perp}$
21731-281-400	CAPSCREW, SKT HD	_	D STN 02-862 PT 3 SM1-U	Н	C	С	С	С	С	\perp	C	A	₩	+	_	+	_	\vdash	_	\vdash	Ш	_	+	\perp	Н	\perp	+	\bot	\vdash	$+\!\!\!-\!\!\!\!+$	\vdash	_	\vdash	QC		₩	4
21773-316-100	HEXAGON, HEAD BOLT		D STN 02-862 PT 3 SM1-U	J	C	С	С	С	С	Ш	C	Α	ш	Ш		Ш		ш		Ш	Ш		Ш	\perp	\perp	Ш			டட	Ш	止		ш	QC	,A	ш	丄
Miscellaneous Certificates:				Misce	llaneo	us N	otes.																														—
iniscendineous certificates.				I WII SOC	iiaiico	,u3 14	otos.																														
Key to Inspection and Tests					1 2	2 3	4 :	5 6	7 8	9	10 11 1	12 13	14 1	5 16	17 18	8 19	20 21	22 2	23 24	25 2	6 27	28 2	9 30	31 32	2 33	34 3	35 36	6 37	38 3	9 40	41 4	2 43	44	15 46	47	48 4	9 50
A. Certification to be retained by the manufacture	ror for a poriod of 5 years and conics to b	•		S	2 3	3 3	3	õ	0 0	2 0	2 g g	0 0) <u>m</u> 9	g P	9 4	9 9	0 0	<u> </u>	<u> </u>	ωç	2 0	D	Ω	9 7	7 P	Ŗ	<u>р</u> у	0	<u>, g</u>	2 0	\vdash		፱	တ္တ	+	+	+
distributed in accordance with contract requi	rements.	-		ᇛ	ecor.	ateri	at. s	e N	STA 2	STA	STA N	aw.	17	IS 1	S	S I	STA	STAN	STA	l a l	STAN	ATS	ertifi	S 1	TS 1	TS 1	S 1	ž	STA	STA	ı I		ĕ	ĕ			
B. Certification to be retained by the manufacture. C. Certification to be copied to the Records Aut				"	on G	S S	pec	ote	N 02	2 Z	V ote	ة ع	726:	429g	429 429	4299	02 02	N 02	2 Z 2 2	ote :	N 02	N 02	cate	4299	1 4299	4299	4299	2	N 02	2 Z 02	ı I		2513	isc.			
D. Documentation to be copied to the Records				🛱	밀	pec.	/ Se	7/0	-72	774:	3-87:	₹ 	7 2	Cert Cert	9 Te	9 7	70	:-77	-74:	3 17	?-72	-86	of C	9 Te	9 Te	9 Te	⁹ Te	1	-79	-34	ıΙ		9	Cer			
X. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC						fica	ŏ)rav		5 5	P	φ		i st	st	i š	ت ا ص	ω	3 D	"		3 8	lòn	ist 7	ist i	ist 7	St		7 P	[:]	ıl		-qu	ß		1 1	

DND 2328 Dated 28 JAN 2011

CIFICATION

Test Pressure (Item 38, If required)

No Test

RM

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 2013-11-01

Date (dd-mm-yyyy)

Sheet

24/11/2017

6 of 6

Comments

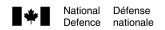
Initial Issue

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

C	n	M	7	P	Δ	N	I,	V	•
•	J	ıv			$\boldsymbol{\mathcal{T}}$	ш,	•		=

ORDER NUMBER:

DATE ITEM REF.	REMARKS



1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

Unique identification number - Numéro d'identification unique								PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :								
QCA								PWGSC line item:								
Description							Ligne d'article de TPSGC : NATO stock number:									
									ck number: le nomenclatur	e OTAN :						
									order number: le commande :							
Comments - 0	Comn	nentaires					•									
Raised by: Demandé par	:															
Assembly de	tails	- Détails d'ass	emblage													
Quantity - Quantity	Quantity - Quantité Serial no N° de série								Deviations / V	Waivers - Déviations / Exemptions						
	letail	s - Details des	composant	es												
SOQR sheet no.	no. Let Serial no. / Deviations / Waivers N								Batch lot no.	X-Ray no. N° de	Cure date Date de	Validation date				
N° de feuille EEQ		IN de serie / L	Jeviations / E	xemptions	וט מ	u materiei /	Spec au	mate	ériel / N° de lot	rayons X	vulcanisation	Date de validation				
Certification	state	ment - Énoncé	é de certifica	tion												
										nts of the pu	rchase order or	contract.				
Nous certifion	s par	be retained by les présentes ou contrat, les d	que les produ		cum			ésen	nt formulaire so		s aux exigences s à des fins de					
Date		Name (printed				Title - Titre				Signature	2 2. 200 11110 40					

DND 2513 (11-2008)

Design: Forms Management 613-993-4050 Conception : Gestion des formulaires 613-993-4062 **Canadä**

Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being

provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number.

See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with

the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers

or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel

or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this

materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays

taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved

QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'ÉEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

Ligne d'article de TPSGC : Numéro de l'article provenant du contrat

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires: Tout commentaire concernant l'article fourni conformément

au présent certificat.

Demandé par : Qui a soulevé les commentaires et sous quelle autorité.

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique.

Voir "Identification du lot " dans le C-23-VIC-000/AM-001

N° de série : Tout numéro de série associé avec cet assemblage

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la

fabrication de cet article

N° de feuille EEQ: Plusieurs feuilles EEQ sont parfois nécessaires

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

 N° de série / Déviations / Exemptions : Numéros de séries spécifiques des composantes ou des déviations / exemptions

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou

aux stocks

Spéc. du matériel : Numéros des spécifications utilisées dans la fabrication de ce

matériel

N° de lot : Numéros assignés à des lots spécifiques de matériel

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant

les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

Date de vulcanisation : Date à laquelle les composants en caoutchouc ont été

vulcanisés

Date de validation : Date d'achèvement de toutes les certifications des coulages

NAB

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule

AQ/CQ approuvée