



**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**

**Quebec**

**K1A0S5**

**Bid Fax: (819) 997-9776**

**REQUEST FOR PROPOSAL  
DEMANDE DE PROPOSITION**

**Proposal To: Public Works and Government  
Services 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, services, and construction listed herein and on any attached sheets at the price(s) set out therefor.

**Proposition aux: Travaux Publics et Services  
Gouvernementaux Canada**

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, services et construction énumérés ici sur toute feuille ci-annexée, au(x) prix indiqué(s).

**Comments - Commentaires**

<b>Title - Sujet</b> ÉCOUTILLE / PIÈCES DE RECHANGE, RÉ	
<b>Solicitation No. - N° de l'invitation</b> W8482-184038/A	<b>Date</b> 2018-05-22
<b>Client Reference No. - N° de référence du client</b> W8482-184038	
<b>GETS Reference No. - N° de référence de SEAG</b> PW-\$VCI-008-26833	
<b>File No. - N° de dossier</b> 008vci.W8482-184038	<b>CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME</b>
<b>Solicitation Closes - L'invitation prend fin</b> <b>at - à 02:00 PM</b> <b>on - le 2018-07-03</b>	<b>Time Zone</b> <b>Fuseau horaire</b> Eastern Daylight Saving Time EDT
<b>F.O.B. - F.A.B.</b> Specified Herein - Précisé dans les présentes <b>Plant-Usine:</b> <input type="checkbox"/> <b>Destination:</b> <input type="checkbox"/> <b>Other-Autre:</b> <input checked="" type="checkbox"/>	
<b>Address Enquiries to: - Adresser toutes questions à:</b> Di Niro, Robert	<b>Buyer Id - Id de l'acheteur</b> 008vci
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> (819) 939-3009 ( )	<b>FAX No. - N° de FAX</b> ( ) -
<b>Destination - of Goods, Services, and Construction:</b> <b>Destination - des biens, services et construction:</b>  Specified Herein Précisé dans les présentes	

**Instructions: See Herein**

**Instructions: Voir aux présentes**

**Vendor/Firm Name and Address**

**Raison sociale et adresse du  
fournisseur/de l'entrepreneur**

**Issuing Office - Bureau de distribution**

Victoria Class Integrated Contract Support/Class de Victoria  
soutien de contrat integre

455 De la Carriere Blvd - 2-SC06

Gatineau

Quebec

K1A0S5

<b>Delivery Required - Livraison exigée</b> See Herein	<b>Delivery Offered - Livraison proposée</b>
<b>Vendor/Firm Name and Address</b> <b>Raison sociale et adresse du fournisseur/de l'entrepreneur</b>	
<b>Telephone No. - N° de téléphone</b> <b>Facsimile No. - N° de télécopieur</b>	
<b>Name and title of person authorized to sign on behalf of Vendor/Firm</b> <b>(type or print)</b> <b>Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur/ de l'entrepreneur (taper ou écrire en caractères d'imprimerie)</b>	
<b>Signature</b>	<b>Date</b>

## TABLE DES MATIÈRES

<b>PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX</b> .....	<b>2</b>
1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	2
1.2 BESOIN.....	2
1.3 COMPTES RENDUS.....	2
1.4 ACCORDS COMMERCIAUX.....	2
<b>PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES</b> .....	<b>2</b>
2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES .....	2
2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS .....	2
2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – DEMANDE DE SOUMISSIONS.....	3
2.4 LOIS APPLICABLES .....	3
<b>PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS</b> .....	<b>3</b>
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS .....	3
<b>PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION</b> .....	<b>4</b>
4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION .....	4
4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION .....	5
<b>PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET AUTRES RENSEIGNEMENTS</b> .....	<b>5</b>
5.1 ATTESTATIONS À JOINDRE À LA SOUMISSION.....	5
5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES .....	5
<b>PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT</b> .....	<b>6</b>
6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	6
6.2 EXIGENCE .....	6
6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES.....	6
6.4 DURÉE DU CONTRAT .....	6
6.5 RESPONSABLES.....	6
6.6 PAIEMENT .....	7
6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION .....	8
6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES .....	9
6.9 LOIS APPLICABLES .....	9
6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS .....	9
6.11 CONTRAT DE DÉFENSE .....	9
6.12 CLAUSES DU GUIDE DES CUA .....	9
6.13 ARTICLE NUMÉROTÉ .....	9
6.14 PRÉPARATION POUR LA LIVRAISON .....	10
6.15 CODES D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ .....	10
6.16 EXIGENCES EN MATIÈRE D'ASSURANCE DE LA QUALITÉ – SÉCURITÉ DES SOUS-MARINS – TOUS LES ARTICLES .....	11
6.17 DOCUMENTS DE SORTIE .....	11
6.18 INSTRUCTIONS RELATIVES À L'EXPÉDITION .....	12
<b>ANNEXE « A » BESOIN</b> .....	<b>16</b>
<b>ANNEXE « B » INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE</b> .....	<b>17</b>
<b>ANNEXE « C » ENSEMBLE DE DONNÉES POUR L'IDENTIFICATION DU MATÉRIEL (EDIM)</b> .....	<b>18</b>
<b>ANNEXE « D » ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ (EEQ)</b> .....	<b>19</b>

---

## **PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX**

### **1.1 Exigences relatives à la sécurité**

Aucune exigence en matière de sécurité ne s'applique au besoin.

### **1.2 Besoin**

Le besoin est décrit à l'Annexe A – Détails des articles ».

### **1.3 Comptes rendus**

Les soumissionnaires peuvent demander un compte rendu des résultats du processus d'appel d'offres. Ils doivent présenter leur demande à l'autorité contractante dans les quinze (15) jours ouvrables suivant la réception des résultats du processus d'invitation à soumissionner. Le compte rendu peut être fourni par écrit, par téléphone ou en personne.

### **1.4 Accords commerciaux**

Les détails des articles 001 à 004 du besoin sont assujettis aux dispositions de l'Accord de libre-échange canadien (ALC).

Les détails des articles 005 et 006 du besoin sont assujettis aux dispositions de l'Accord de libre-échange nord-américain (ALENA), de l'Accord canadien de libre-échange (ACLE), de l'Accord de libre-échange Canada-Chili (ALECC), de l'Accord de libre-échange Canada-Colombie, de l'Accord de libre-échange Canada-Panama, de l'Accord de libre-échange Canada-Pérou (ALECP), de l'Accord sur les marchés publics de l'Organisation mondiale du commerce (AMP-OMC), et de l'Accord économique et commercial global entre le Canada et l'Union européenne (AECG).

## **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 [Guide des clauses et conditions uniformisées 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 [2003](#) (2017-04-27) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Le paragraphe 5.4 du document [2003](#), Instructions uniformisées – biens ou services – besoins concurrentiels, est modifié comme suit :

Supprimer : 60 jours

Insérer : 90 jours

#### **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 (TPSGC) 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 – Demande de soumissions

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au plus tard sept (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 doivent indiquer aussi fidèlement que possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte leur demande de renseignements. Ils doivent prendre soin d'expliquer chaque question en donnant suffisamment de détails pour permettre au gouvernement du Canada d'y apporter des réponses exactes. Les demandes de renseignements techniques qui ont un caractère exclusif doivent afficher clairement la mention « exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les articles affichant la mention « exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le gouvernement du Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le gouvernement du 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. Il pourra également ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la forme ne permettra pas d'en communiquer la réponse à tous les soumissionnaires.

### 2.4 Lois applicables

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

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent substituer à ces lois les lois applicables d'une province ou d'un territoire canadien de leur choix, sans compromettre la validité de leur soumission, 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.

## PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

### 3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

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

- Section I : Soumission technique (une copie papier)
- Section II : Soumission financière (une copie papier)
- Section III : Attestations (une copie papier)

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

Le Canada demande aux soumissionnaires de suivre les instructions de présentation ci-dessous 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 émis une politique imposant aux ministères et organismes fédéraux de prendre les mesures nécessaires pour intégrer des considérations environnementales au processus d'approvisionnement. Voir la [Politique d'achats écologiques](#). 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, brochée ou agrafée, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ni reliure à anneaux.

### **Partie 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**

1. Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la base de paiement et à l'Annexe A – Détails des articles. Le montant total des taxes applicables doit être indiqué séparément.
2. Les soumissionnaires ne sont pas tenus de proposer un prix pour chaque article de l'invitation à soumissionner pour que leur soumission soit évaluée.
3. Les soumissionnaires doivent donner un prix pour chaque destination.
4. Plus d'un contrat pourra être attribué à la suite du présent appel d'offres.

#### **3.1.1 Paiement électronique de factures – Soumission**

Si vous êtes disposé à accepter les paiements de factures effectués au moyen d'instruments de paiement électronique, remplissez l'Annexe B – Instruments de paiement électronique, pour indiquer ceux qui sont acceptés.

Si l'Annexe B – Instruments de paiement électronique, n'est pas remplie, on considérera que les instruments de paiement électronique ne sont pas acceptés pour le paiement des factures.

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

#### **3.1.2 Fluctuation du taux de change**

[C3010T](#) (2014-11-27), Fluctuation du taux de change – Atténuation des risques

#### **3.1.3 Clauses du Guide des CCUA**

### **Section III : Attestations**

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

## **PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION**

### **4.1 Procédures d'évaluation**

- a) Les soumissions seront évaluées par rapport à l'ensemble des exigences de la demande de soumissions, y compris les critères d'évaluation techniques et financiers.
- b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du gouvernement du Canada évaluera les soumissions.

#### **4.1.1 Évaluation technique**

Les soumissionnaires doivent indiquer le numéro des pièces ainsi que le code OTAN des fabricants et le code NCAGE de ces dernières suivant l'Annexe A – Détails des articles.

#### 4.1.2 Évaluation financière

1. Le prix de la soumission sera évalué en dollars canadiens, prix FCA à l'usine inclus. Les taxes applicables, les droits de douane canadiens et les taxes d'accise sont exclus.
2. Aux fins de l'évaluation, les montants des soumissions présentées en monnaie étrangère seront convertis en dollars canadiens selon le taux indiqué par la Banque du Canada à la date de clôture de la demande de soumissions, ou à une autre date qui y est indiquée.
3. Aux fins de la demande de soumissions, les soumissionnaires qui ont une adresse au Canada sont considérés comme des soumissionnaires établis au Canada, et les soumissionnaires qui ont une adresse à l'extérieur du Canada sont considérés comme des soumissionnaires établis à l'étranger.

#### 4.2 Méthode de sélection

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.

### PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET AUTRES RENSEIGNEMENTS

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 fautive, 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. Le non-respect de toute demande ou exigence imposée par l'autorité contractante peut rendre la soumission irrecevable ou constituer un manquement au contrat.

#### 5.1 Attestations à joindre à la soumission

Les soumissionnaires doivent fournir les attestations ci-dessous dûment remplies avec leur soumission.

##### 5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité – Déclaration de condamnations

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 disponible sur le site internet [Intégrité – Formulaire de déclaration](#) afin que leur soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

#### 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 des attestations exigées ou l'un des renseignements supplémentaires requis n'est pas fourni conformément aux exigences, l'autorité contractante informera le soumissionnaire du délai dont il dispose pour le faire. Si le soumissionnaire ne remet pas les attestations ou les renseignements supplémentaires énoncés ci-dessous dans le délai imparti, son offre sera jugée 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 [Politique relative à l'inadmissibilité et aux](#)

suspensions, 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 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 d'[Emploi et Développement social Canada \(EDSC\) — Travail](#).

Le Canada aura le droit de déclarer une soumission irrecevable si le soumissionnaire, ou tout membre de la coentreprise, figure sur la liste des « liste d'admissibilité limitée à soumissionner » 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**

Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

### **6.2 Exigence**

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits à l'Annexe A – Détails des l'articles.

### **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 [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.

#### **6.3.1 Conditions générales**

[2010A](#) (2016-04-04), Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante.

### **6.4 Durée du contrat**

#### **6.4.1 Date de livraison**

Tous les biens livrables doivent être reçus au plus tard le \_\_\_\_\_ (insérer la date).

#### **6.4.2 Points de livraison**

La livraison dans le cadre du présent besoin doit être effectuée aux points de livraison précisés à l'Annexe A – Détails des l'articles du contrat.

### **6.5 Responsables**

#### **6.5.1 Autorité contractante**

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Robert Di Niro  
Titre : Agent d'approvisionnement interne  
Travaux publics et Services gouvernementaux Canada  
Direction générale des approvisionnements

Solicitation No. - N° de l'invitation  
W8482-184038/A  
Client Ref. No. - N° de réf. du client  
W8482-184038

Amd. No. - N° de la modif.  
File No. - N° du dossier  
008vci.W8482-184038

Buyer ID - Id de l'acheteur  
008vci  
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

Direction : Maintien en puissance de la marine, Services maritimes et petits navires  
Adresse : 2-SC21, 455, boulevard de la Carrière, Gatineau (Québec) J9Y 6V7

Téléphone : 819-939-3009  
Courriel : robert.diniro@tpsgc-pwgsc.gc.ca

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, à la suite des demandes ou instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

### 6.5.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le contrat est :

Nom : \_\_\_\_\_  
Titre : \_\_\_\_\_  
Organisation : \_\_\_\_\_  
Adresse : \_\_\_\_\_

Téléphone : \_\_\_\_ \_\_\_\_ \_\_\_\_\_  
Télécopieur : \_\_\_\_ \_\_\_\_ \_\_\_\_\_  
Courriel : \_\_\_\_\_

L'autorité technique identifiée ci-dessus représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec l'autorité technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification au contrat émise par l'autorité contractante.

### 6.5.4 Représentant de l'entrepreneur

Le représentant de l'entrepreneur pour le contrat est :

Nom : \_\_\_\_\_  
Titre : \_\_\_\_\_  
Organisation : \_\_\_\_\_  
Adresse : \_\_\_\_\_

Téléphone : \_\_\_\_ \_\_\_\_ \_\_\_\_\_  
Télécopieur : \_\_\_\_ \_\_\_\_ \_\_\_\_\_  
Courriel : \_\_\_\_\_

## 6.6 Paiement

### 6.6.1 Base de paiement

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé le prix unitaire ferme, tel qu'indiqué à l'Annexe A – Détails des articles, de \_\_\_\_\_ (\$CAN). Les droits de douane sont compris et les taxes applicables sont en sus.

Le Canada ne paiera pas l'entrepreneur pour tout changement à la conception, toute modification ou interprétation des travaux, à moins que ces changements à la conception, ces modifications ou ces interprétations n'aient été approuvés par écrit par l'autorité contractante avant d'être intégrés aux travaux.

### 6.6.2 Méthode de paiement

H1001C (2008-05-12) Paiements multiples

### 6.6.3 Clauses du Guide des CUA

C2605C (2008-05-12) Droits de douane et taxes de vente du Canada – entrepreneur établi à l'étranger

C2608C (2015-02-25) Documentation des douanes canadiennes

C2610C (2007-11-30) Droits de douane - Ministère de la Défense nationale est l'importateur

C3015C (2017-08-17) Rajustement de fluctuation du taux de change

### 6.6.4 Paiement électronique des factures – Contrat

L'entrepreneur accepte d'être payé au moyen de l'un des instruments de paiement électronique suivants :

- a. Dépôt direct (national et international)
- b. Échange de données informatisé (EDI)
- c. Virement télégraphique (international seulement)

### 6.7 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 n'aient été complétés.

Les factures doivent être distribuées de la façon suivante :

- a. L'original et une (1) copie doivent être envoyés à l'adresse suivante pour attestation et paiement.

Ministère de la Défense nationale  
Quartier général de la Défense nationale  
101, promenade Colonel-By  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2  
Aux soins de : D Mar P 5-2-2-2

- b. Une (1) copie est envoyée à l'autorité contractante indiquée sous l'article intitulé « Responsables » du contrat.
- c. Une (1) copie doit être envoyée au destinataire.

Ministère de la Défense nationale  
Officier de la logistique de la base  
BFC Esquimalt  
B.P. 17000, succ. Forces  
Victoria (Colombie-Britannique) V9A 7N2  
Canada

ET

Ministère de la Défense nationale  
Forces maritimes de l'Atlantique  
Immeuble des comptes créditeurs. S-90, salle 334  
2686, rue Sextant, Stadacona  
C.P. 99000, succ. Forces  
Halifax (N.-É.) B3K 5X5  
Canada

### 6.7.1 Instructions spéciales concernant la facturation

Si le paiement doit être envoyé à une adresse autre que celle indiquée sur la page couverture du contrat, veuillez indiquer clairement dans le contrat la bonne adresse de paiement. Cette adresse devrait comprendre les renseignements suivants

Nom de l'entreprise  
Adresse complète  
Ville  
Province/État  
Code postal

### 6.8 Attestations et renseignements supplémentaires

#### 6.8.1 Conformité

À moins d'indications contraires, 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.

#### 6.9 Lois applicables

Le contrat doit être interprété et régi selon les lois en vigueur dans \_\_\_\_\_, et les relations entre les parties seront déterminées par ces lois.

#### 6.10 Ordre de priorité des documents

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

- (a) les Articles de l'Accord;
- (b) les Conditions Générales 2010A (2016-04-04), Conditions générales - biens (complexité moyenne);
- (c) Annexe A – Détails des articles
- (d) Annexe B – Instruments de paiement électronique;
- (e) Annexe C – Ensemble de données pour l'identification du matériel (EDIM)
- (f) Annexe D – Énoncé des exigences de qualité (EEQ);
- (g) la soumission de l'entrepreneur datée du \_\_\_\_\_, (inscrire la date de la soumission) [si la soumission a été clarifiée ou modifiée, insérer au moment de l'attribution du contrat : « clarifiée le \_\_\_\_\_ » ou « modifiée le \_\_\_\_\_ » et inscrire la ou les dates des clarifications ou modifications].

#### 6.11 Contrat de Défense

[A9006C](#) (2012-07-16) Contrat de défense

#### 6.12 Clauses du Guide des CCUA

B7500C (2006/06/16) Marchandises excédentaires  
D2001C (2007-11-30) Étiquetage  
D2025C (2017-17-12) Matériaux d'emballage en bois  
D6010C (2007-11-30) Palletisation  
D9002C (2007-11-30) Ensembles incomplets

#### 6.13 Article numéroté

L'entrepreneur devra consigner les éléments de l'ensemble de données pour l'identification du matériel (EDIM) pour les articles suivants dont la livraison est prévue dans le cadre du présent contrat dans le format fourni par le document de l'EDIM.

Détails des articles 001; NNO : 99-726-9772  
Détails des articles 002; NNO : 99-743-8688

L'entrepreneur devra faire parvenir le document de l'EDIM avant ou pendant la présentation de l'avis préalable d'expédition, par voie électronique, à l'autorité d'approvisionnement indiquée dans le contrat.

L'EDIM devra être transmis par voie électronique dans un fichier XLS.

## **6.14 Préparation pour la livraison**

### **6.14.1 Préparation pour la livraison – Spécification des Forces canadiennes (emballage commercial)**

L'entrepreneur doit préparer les articles 001, 002, 005 et 006 pour 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 les articles 001 et 002 à raison de un (1) par paquet.  
L'entrepreneur doit emballer les articles 005 et 006 à raison de cent (100) par paquet.

### **6.14.2 Préparation pour la livraison – Fournisseur canadien (emballage spécial)**

L'entrepreneur doit préparer les articles 003 et 004 pour livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-026/SF-001, Garnitures prédécoupées ou des joints d'étanchéité (caoutchouc naturel ou synthétique, liège, amiante ou cuir) - joints toriques.

Les articles doivent être marqués, étiquetés et emballés dans un emballage noir opaque, à raison d'un (1) par paquet.

### **6.14.3 Marquage détaillé de l'emballage (articles à délai d'utilisation seulement)**

1. L'entrepreneur doit veiller à ce que les renseignements ci-après soient fournis en plus des marques d'identification requises sur l'emballage intérieur et extérieur des articles.
  - (a) Nom du fabricant
  - (b) Numéro du dessin ou de la pièce
  - (c) Numéro de série ou de lot
  - (d) Date de vulcanisation des pièces en caoutchouc
  - (e) Date de fabrication
  - (f) Date d'expiration de la vie utile

L'entrepreneur doit emballer tous les articles à raison d'un (1) par paquet.

2. Les marques d'identification doivent être placées et appliquées conformément à la spécification de marquage D-LM-008-002/SF-001 des Forces canadiennes.

### **6.14.4 Durée de vie (articles à délai d'utilisation seulement)**

Pour les articles 003 et 004, le soumissionnaire doit s'assurer qu'il reste 75 pour cent de la durée de conservation autorisée selon la norme ISO 2230 à la date de livraison au ministère de la Défense nationale.

La vie utile des articles 003 et 004 approuvée par le MDN est actuellement de 60 mois.

## **6.15 Codes d'assurance de la qualité**

A1009C (2008-05-12) Accès aux lieux d'exécution des travaux  
D5510C (2017-08-17) Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi au Canada

---

D5515C (2010-01-11) Autorité de l'assurance de la qualité (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi à l'étranger et aux États-Unis  
D5540C (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.

### **6.16 Exigences en matière d'assurance de la qualité – Sécurité des sous-marins – Tous les articles**

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 D, Énoncé des exigences de la qualité 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.

### **6.17 Documents de sortie**

D5604C (2008-12-12) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) – entrepreneur établi à l'étranger  
D5605C (2010-01-11) Documents de sortie (ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi aux États-Unis  
D5606C (2017-11-28) Documents de sortie (Ministère de la Défense nationale) - entrepreneur établi au Canada

Certificat de conformité du fabricant : L'entrepreneur est avisé que, pour que ses livraisons soient acceptées et dûment reçues, le certificat de conformité du fabricant doit accompagner l'envoi et être signé par une personne dûment autorisée désignée par le fabricant de l'équipement. En plus de la signature, son nom doit être écrit en caractères d'imprimerie à côté ou en dessous de la signature.

#### **6.17.1 Documents de sortie - distribution**

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

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

*Quartier général de la Défense nationale  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade du Colonel-By  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2  
Attention : \_\_\_\_\_*

- e. une (1) copie au représentant de l'assurance de la qualité;
- f. une (1) copie à l'entrepreneur;
- g. pour les entrepreneurs non canadiens, une (1) copie à :

*DAQ/Administration des contrats  
Quartier général de la Défense nationale  
Édifice Mgén George R. Pearkes  
101, promenade du Colonel-By  
Ottawa (Ontario) K1A 0K2*

Courriel : [ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca](mailto:ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca)

## 6.18 Instructions relatives à l'expédition

### 6.18.1 Instructions d'expédition (ministère de la Défense nationale) - Entrepreneur établi à l'étranger

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur à \_\_\_\_\_ (**insérer le nom du lieu convenu, p. ex. l'établissement de l'entrepreneur**) selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désignée par le 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 contacter le centre de coordination suivant de la logistique intégrée du MDN par télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée au paragraphe 3.

**Instructions pour l'agent de négociation des marchés** : Avant l'attribution du contrat, choisir l'option a), b), c) ou d), et supprimer les options non utilisées et la présente instruction.

- a. Insérer le texte suivant lorsque l'entrepreneur est établi aux États-Unis :  
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.gc.ca](mailto:ILHQOttawa@forces.gc.ca)  
OU
- b. Insérer le texte suivant lorsque l'entrepreneur est établi au Royaume-Uni ou en Irlande :  
Logistique intégrée du Royaume Uni (LIRU)  
Téléphone : 011-44-1895-613023, ou 011-44-1895-613024  
Télécopieur : 011-44-1895-613046  
Courriel : [CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca](mailto:CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca)  
De plus, l'entrepreneur doit envoyer au LIRU le formulaire « Shipping Advice and Export Certificate », dûment complété, par courriel à : [CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca](mailto:CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca). La livraison de tout article excédant 600 livres sterling (GPB) exporté du Royaume-Uni et de l'Irlande sera dédouanée par le MDN 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. L'entrepreneur doit veiller à ce que cette procédure soit exécutée pour tous les entrepôts,

qu'il s'agisse d'exportation d'articles d'achat initial ou d'articles de réparation et de révision. HMCE » autorisera l'Unité de soutien des Forces canadiennes (Europe) à expédier les biens seulement si la procédure a été suivie de façon intégrale et convenable par l'entrepreneur. Nota : Pour être sûr de recevoir une réponse sur tout renseignement contractuel, comme Incoterms, incluez toujours le courriel suivant : [ILHQOttawa@forces.gc.ca](mailto:ILHQOttawa@forces.gc.ca) en copie conforme (cc).

OU

- c. Insérer le texte suivant lorsque l'entrepreneur est établi dans un pays autre que le Canada, les États-Unis, le Royaume-Uni et l'Irlande :

Logistique intégrée de l'Europe (LIE) :

Téléphone : +49-(0)-2203 908 1807 ou 2748 ou 5304

Télécopieur : +49-(0)-2203-908-2746

Courriel : [ILEA@forces.gc.ca](mailto:ILEA@forces.gc.ca)

**Remarque :** Pour être sûr de recevoir une réponse sur tout renseignement contractuel comme Incoterms, etc., incluez toujours le courriel suivant : [ILHQOttawa@forces.gc.ca](mailto:ILHQOttawa@forces.gc.ca) en copie conforme (cc).

OU

- d. Insérer le texte suivant pour les ventes de matériel militaire des États-Unis à l'étranger : 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.gc.ca](mailto:ILHQOttawa@forces.gc.ca)

Le Canada est responsable du choix de l'entreprise de transport pour l'expédition des biens fournis en vertu du contrat de vente de matériel militaire à l'étranger. Les instructions sur la façon de procéder pour obtenir du Canada le choix de l'entreprise de transport se trouvent dans le Military Assistance Program Address Directory du département de la Défense des États-Unis (DoD 4000.25-8-M), sous l'Indicateur des instructions spéciales pour le Canada. L'entrepreneur ne doit pas expédier les biens tant que les instructions correspondant à l'Indicateur n'ont pas été respectées.

**Instructions pour l'agent de négociation des marchés :** Insérer les paragraphes 3 à 7 suivants avec toutes les options ci-dessus, sauf d) – VMM des É.-U. à l'étranger, puis supprimer la présente instruction.

3. Lors de la préparation de l'expédition, l'entrepreneur doit fournir les renseignements suivants au Centre de coordination de la logistique intégrée du ministère de la Défense nationale :
- Numéro du contrat
  - Adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire)
  - Description de chaque article
  - Nombre de pièces et le type d'emballage (p. ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes)
  - Poids et dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut
  - Copie de la facture commerciale (conformément à l'article 4 de la clause [C2608C](#) du [Guide des CCUA](#)) ou une copie du formulaire C11, [Facture des douanes canadiennes](#) (PDF 429 Ko) – ([Aide sur les formats de fichier](#)), de l'Agence des services frontaliers du Canada
  - Codes de l'[Annexe B](#) (pour l'exportation) et les codes du tarif douanier harmonisé (pour l'importation)
  - Certificat d'origine de l'Accord de libre-échange nord-américain (conformément à l'article 2 de la clause C2608C), applicable seulement aux États-Unis et au Mexique
  - 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, des règlements de l'Association du transport aérien international ou du [Règlement sur le transport par mer des marchandises dangereuses](#) du Canada, ainsi qu'une copie de la fiche signalétique.

4. Après avoir reçu cette 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 et d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport, et des documents douaniers.
5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens avant d'avoir reçu au préalable les instructions d'expédition du centre de coordination de la 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 quant aux biens ainsi que les risques encourus seront transférés au Canada, soit 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, soit après un délai de trente (30) jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

#### **6.18.2 Instructions d'expédition (ministère de la Défense nationale) - Entrepreneur établi au Canada**

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur à \_\_\_\_\_ (**insérer le nom du lieu convenu, p. ex. l'établissement de l'entrepreneur**) selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désignée par le 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 contacter le centre de coordination suivant de la logistique intégrée du MDN par télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée au paragraphe 3.

**Instructions pour l'agent de négociation des marchés :** Avant l'attribution du contrat, choisir l'option a), b), c), d) ou e) et supprimer les options non utilisées et la présente instruction.

- a. Insérer le texte suivant dans des contrats attribués à des fournisseurs uniques, sauf les contrats de réparation et de révision, lorsque l'entrepreneur est situé au Canada :  
Centre de coordination de la logistique intégrée (CCLI)  
Téléphone : 1-877-877-7423 (sans frais)  
Télécopieur : 1-877-877-7409 (sans frais)  
Courriel : [ILHQOttawa@forces.gc.ca](mailto:ILHQOttawa@forces.gc.ca)
- b. Insérer le texte suivant dans des contrats de réparation et de révision lorsque l'entrepreneur est situé entre Kingston (inclusivement) et la frontière entre l'Ontario et le Manitoba :  
Logistique intégrée de la région centrale (LIRC)  
Téléphone 1-866-371-5420 (sans frais)  
Télécopieur 1-866-419-1627 (sans frais)  
Courriel : [ILCA@forces.gc.ca](mailto:ILCA@forces.gc.ca)
- c. Insérer le texte suivant dans des contrats de réparation et de révision lorsque l'entrepreneur est situé au Manitoba, en Saskatchewan, en Alberta, en Colombie-Britannique et dans la région de la capitale nationale, y compris la région à l'est de Kingston :  
Centre de coordination de la logistique intégrée (CCLI) :  
Téléphone : 1-877-877-7423 (sans frais)  
Télécopieur : 1-877-877-7409 (sans frais)  
Courriel : [ILHQOttawa@forces.gc.ca](mailto:ILHQOttawa@forces.gc.ca)
- d. Insérer le texte suivant dans des contrats de réparation et de révision lorsque l'entrepreneur est situé au Québec :

Logistique intégrée de la région du Québec  
Téléphone : 1-866-935-8673 (sans frais) ou  
1-514-252-2777, poste 4673 ou 2852  
Télécopieur : 1-866-939-8673 (sans frais), ou  
1-514-252-2911  
Courriel : [25DAFCTrafficeQM@forces.gc.ca](mailto:25DAFCTrafficeQM@forces.gc.ca)

- e. Insérer le texte suivant dans des contrats de réparation et de révision lorsque l'entrepreneur est situé dans la région de l'Atlantique (Nouveau-Brunswick, Île-du-Prince-Édouard, Nouvelle-Écosse, Terre-Neuve-et-Labrador) :  
Logistique intégrée de la région de l'Atlantique (LIRA)  
Téléphone : 1-902-427-1438  
Télécopieur : 1-902-427-6237  
Courriel : [BlogLAA@forces.gc.ca](mailto:BlogLAA@forces.gc.ca)

3. Lors de la préparation de l'expédition, l'entrepreneur doit fournir les renseignements suivants au Centre de coordination de la logistique intégrée du MDN :
- Numéro du contrat
  - Adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire)
  - Description de chaque article
  - Nombre de pièces et le type d'emballage (p. ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes)
  - Poids et dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut
  - Détails complets sur les marchandises dangereuses ou produits dangereux selon les exigences du mode de transport applicable et les certificats nécessaires à l'expédition de marchandises dangereuses ou produits dangereux dûment signés, en vertu des dispositions du Code maritime international des marchandises dangereuses, des règlements 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 en anglais et en français.
4. Après avoir reçu cette 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 et 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 du Centre de coordination de la logistique intégrée du ministère de la Défense nationale.
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 quant aux biens ainsi que les risques encourus seront transférés au Canada, soit 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, soit après un délai de 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  
W8482-184038/A  
Client Ref. No. - N° de réf. du client  
W8482-184038

Amd. No. - N° de la modif.  
File No. - N° du dossier  
008vci.W8482-184038

Buyer ID - Id de l'acheteur  
008vci  
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

---

## **ANNEXE « A » BESOIN**

Veillez-vous reporter au chiffrier Excel ci-joint : Annexe A - Détails des articles.

Solicitation No. - N° de l'invitation  
W8482-184038/A  
Client Ref. No. - N° de réf. du client  
W8482-184038

Amd. No. - N° de la modif.  
File No. - N° du dossier  
008vci.W8482-184038

Buyer ID - Id de l'acheteur  
008vci  
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

---

## **ANNEXE « B » INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE**

Le soumissionnaire accepte les instruments de paiement électronique suivants :

- Dépôt direct (national et international)
- Échange de données informatisé (EDI)
- Virement télégraphique (international seulement)

Solicitation No. - N° de l'invitation  
W8482-184038/A  
Client Ref. No. - N° de réf. du client  
W8482-184038

Amd. No. - N° de la modif.  
File No. - N° du dossier  
008vci.W8482-184038

Buyer ID - Id de l'acheteur  
008vci  
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

---

## **ANNEXE « C » ENSEMBLE DE DONNÉES POUR L'IDENTIFICATION DU MATÉRIEL (EDIM)**

Voir la pièce jointe.

Solicitation No. - N° de l'invitation  
W8482-184038/A  
Client Ref. No. - N° de réf. du client  
W8482-184038

Amd. No. - N° de la modif.  
File No. - N° du dossier  
008vci.W8482-184038

Buyer ID - Id de l'acheteur  
008vci  
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

---

## **ANNEXE « D » ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ (EEQ)**

Veillez-vous reporter aux énoncés des exigences de qualité ci-joints.

ANNEX A LINE ITEM DETAILS / ANNEXE A DÉTAILS DES ARTICLES

W6482-184038

Item / Article	Part Number / Numéro de pièce	Description / Description	Unit of Issue / Unité de distribution	Quantity / Quantité	Destination Address / Adresse de destination	Security / Sécurité	Quality Assurance Code / Code de Contrôle de Qualité	Trade Agreements / Accords commerciaux	Delivery Date / Date de Livraison	FRM UNIT PRICE / Applicable taxes extra / PRK UNITAIRE FERME / Taxes applicables en sus	TOTAL PRICE / Applicable taxes excluded / PRIX COMPLES / Taxes appliquées en sus
1	MW10238076102102	NEW / NOUVEAU 10238076102102 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 Approuvé par No. / No. de pièce approuvée Supplément No. / No. de supplément	E/A, CH	1	FORMATION COMMANDER RHSO 2305 SLOCHE1 3HEU J3 CANADA	NO/NON	Q	YES/OU	Phase specify - Indiquer si vous part	TRD	TRD
2	MW10238076102002	NEW / NOUVEAU 10238076102002 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 Approuvé par No. / No. de pièce approuvée Supplément No. / No. de supplément	E/A, CH	1	FORMATION COMMANDER RHSO 2305 SLOCHE1 3HEU J3 CANADA	NO/NON	Q	YES/OU	Phase specify - Indiquer si vous part	TRD	TRD
3	004/27048-40 3305440	NEW / NOUVEAU 004/27048-40 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 Approuvé par No. / No. de pièce approuvée Supplément No. / No. de supplément	KT	10	FORMATION COMMANDER RHSO 2305 SLOCHE1 3HEU J3 CANADA	NO/NON	Q	YES/OU	Phase specify - Indiquer si vous part	TRD	TRD
4	004/27048-40 3305440	NEW / NOUVEAU 004/27048-40 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 Approuvé par No. / No. de pièce approuvée Supplément No. / No. de supplément	KT	6	FORMATION COMMANDER RHSO 2305 SLOCHE1 3HEU J3 CANADA	NO/NON	Q	YES/OU	Phase specify - Indiquer si vous part	TRD	TRD
5	SKAN100180202348ET 003 SKAN100180202348ET 003	NEW / NOUVEAU 10238076102002 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 Approuvé par No. / No. de pièce approuvée Supplément No. / No. de supplément	E/A, CH	410	FORMATION COMMANDER RHSO 2305 SLOCHE1 3HEU J3 CANADA	NO/NON	Q	YES/OU	Phase specify - Indiquer si vous part	TRD	TRD
6	SKAN100180202348ET 003 SKAN100180202348ET 003	NEW / NOUVEAU 10238076102002 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 MAYCA ASSISTANT / TAMPON, 40X5, 80X16 Approuvé par No. / No. de pièce approuvée Supplément No. / No. de supplément	E/A, CH	140	FORMATION COMMANDER RHSO 2305 SLOCHE1 3HEU J3 CANADA	NO/NON	Q	YES/OU	Phase specify - Indiquer si vous part	TRD	TRD



# STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS

LCMM  
DNPS 4-2-5  
TELEPHONE NUMBER  
(819) 939-3558

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)  
16/03/2018  
NATO STOCK NUMBER  
997269772  
SERIAL NUMBER

PREVIOUS ENQUIRY/RFQ NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR  
6004433056 / 20  
CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.  
CONTRACTOR ADDRESS  
QCAI W8482-184038 / 001

CONTRACTOR	CONTRACTOR ADDRESS
HATCH - WEAPONS EMBARKATION	

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	DOCUMENTATION REQUIREMENTS	
				TESTS	ASSEMBLY / ORDER ITEM
SSK/M/142/80/0002	HATCH - WEAPONS EMBARKATION		ASSEMBLY		
MH/0280/S/L011/01	07&Z HATCH - VERTICAL ASSEMBLY		ASSEMBLY		
MH/0175/CN/001/02	SLEEVE		D STN 02-879 PT 2 CL 2		
MX/00505/S/L004/09	NUT, HEX M22 (X-REF 02-00020)		D STN 02-862 PT 3 SM1-M		
MH/0173/S/L001/01	STUD, PLAIN M22		D STN 02-862 PT 3 SM1-M		
MH/01467/AZ/001/05	LOCKRING R.H.		D STN 02-747 PT 2		
MH/00100/S/L001/01	COVER		ASSEMBLY		
MH/01677/S/L001/04	COVER RIM (DSPEC 1100)		D STN 02-848 PT 1		
MH/01120/S/L001/03	COVER DOME		D STN 02-736 PT 1		
MH/01067/S/L001/07	BOSS OPERATING SHAFT		BS970 070M20N		
MH/00098/S/L001/01	COAMING		ASSEMBLY		
MH/01110/S/L001/03	COAMING (DSPEC 1100)		D STN 02-848 PT 1		

TYPE OF TEST	MATERIAL AND COMPONENTS	WELDING AND BRAZING	TESTS	ASSEMBLY / ORDER ITEM
1	Item Identification			
2	Chemical			
3	Mechanical			
4	Heat Treatment			
5	Material Control			
6	Surface Treatment			
7	Ultrasonic			
8	Radiographic			
9	Class of Casting			
10	Validation / Re-validation			
11	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)			
12	Surface Finish, Visual and Dimensional			
13	Pressure			
14	Load			
15	Certificate of Conformity			
16	Continuity and Cond Ident			
17	Insulation Resistance			
18	Hydraulic and Insulation			
19	High Voltage Ionisation			
20	Welding - General / Records			
21	Welding - Procedure			
22	Welding - Acceptance Class			
23	Brazing - Records			
24	Visual			
25	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)			
26	Ultrasonic			
27	Radiographic			
28	Weld Repair Records NAB (If applic.)			
29	Load			
30	Cable Certificate			
31	Hydraulic and Insulation			
32	High and Low Temp Cycling			
33	Open Cable Destruction			
34	Fire			
35	Shock Test			
36	Process Form			
37	Customer's QASOR (or SOQR)			
38	Pressure			
39	Performance / Functional			
40	Cleanliness			
41	Dimensional			
42	Calibration			
43	Preservation and Packing			
44	Certificate of Conformity			
45	Misc Certs			
46	Class of Documentation			
47	Concessions / Deviations / Waivers			
48	Release Inspection			
49				
50				

MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		TESTS		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
1	Record on DND 2513 or Equivalent						
2	Material Specification						
3	Material Specification						
4	Mat. Spec / See Note 6						
5	See Note 7 / Drawing						
6	DSTAN 02-729 ; Pt 5						
7	DSTAN 02-729 ; Pt 1						
8	DSTAN 02-745 / 02-863						
9	DSTAN 02-872 Pt.2/Pt.3						
10	See Note 3						
11	Drawing / If NAB: See Note 8						
12	Drawing						
13	BS 1726 : Pt 1 / Drawing						
14	Supplier's Cert.						
15	PTS 14299 Test No. 5						
16	PTS 14299 Test No. 6						
17	PTS 14299 Test No. 8						
18	PTS 14299 Test No. 10						
19	DSTAN 02-706						
20	DSTAN 02-706						
21	DSTAN 02-706						
22	DSTAN 02-773						
23	DSTAN 02-743 PT 5						
24	DSTAN 02-706						
25	See Note 3						
26	DSTAN 02-729 ; Pt 5						
27	DSTAN 02-729 ; Pt 1						
28	DSTAN 02-863 Iss 2						
29	Certificate of Conformity						
30	PTS 14299 Test No. 11						
31	PTS 14299 Test No. 13						
32	PTS 14299 Test No. 14						
33	PTS 14299 Test No. 15						
34	See Note 4						
35	DSTAN 02-797 PT. 1 / 02-375						
36	Drawing						
37	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D						
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44	See Misc. Certs						
45	DND 2513 or Equivalent (Note 4)						
46							
47							
48							
49							
50							

MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		TESTS		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
1	Record on DND 2513 or Equivalent						
2	Material Specification						
3	Material Specification						
4	Mat. Spec / See Note 6						
5	See Note 7 / Drawing						
6	DSTAN 02-729 ; Pt 5						
7	DSTAN 02-729 ; Pt 1						
8	DSTAN 02-745 / 02-863						
9	DSTAN 02-872 Pt.2/Pt.3						
10	See Note 3						
11	Drawing / If NAB: See Note 8						
12	Drawing						
13	BS 1726 : Pt 1 / Drawing						
14	Supplier's Cert.						
15	PTS 14299 Test No. 5						
16	PTS 14299 Test No. 6						
17	PTS 14299 Test No. 8						
18	PTS 14299 Test No. 10						
19	DSTAN 02-706						
20	DSTAN 02-706						
21	DSTAN 02-706						
22	DSTAN 02-773						
23	DSTAN 02-743 PT 5						
24	DSTAN 02-706						
25	See Note 3						
26	DSTAN 02-729 ; Pt 5						
27	DSTAN 02-729 ; Pt 1						
28	DSTAN 02-863 Iss 2						
29	Certificate of Conformity						
30	PTS 14299 Test No. 11						
31	PTS 14299 Test No. 13						
32	PTS 14299 Test No. 14						
33	PTS 14299 Test No. 15						
34	See Note 4						
35	DSTAN 02-797 PT. 1 / 02-375						
36	Drawing						
37	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D						
38							
39							
40							
41							
42							
43							
44	See Misc. Certs						
45	DND 2513 or Equivalent (Note 4)						
46							
47							
48							
49							
50							

**Guidance Notes on the use of this form**

- Inspections and Tests additional to those indicated by A, B and C (See Key) in this SOQR may be required by yourself or your sub-contractor.
- Each item shall be positively identified with its Quality records.
- Third Party release inspection of the inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting party will advise requirements.
- SOQRs are the responsibility of the Design Authority LCMM Design Agent, Main Contractor.
- The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.
- The QCA number is structured as QCAI contract order number, or tracking number / line item on order number of item. The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.
- The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

**Notes:**

- Cur Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications
- As provided as an attachment
- 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
- 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
- Heat treatment certificate is required if a heat treatment is specified in the specifications and is not covered by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"
- Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862 Part 3
- Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clause 3.4b

**Miscellaneous Certificates:**

MH/01467/AZ/001/05: Validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use.

**Key to Inspection and Tests**

- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.
- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.
- Certification to be copied to the Records Authority for retention in the QA live file.
- Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.
- Re-used item. Original Certs IAW C-23-VC

**Sheet 1 of 8**

Date (dd-mm-yyyy) 16/03/2018  
Comments Initial Issue  
Initial Issue  
Test Pressure (Item 38, if required) See Drawing

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

DND 2528 Dated 28 JAN 2011

<p align="center"><b>STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS</b></p>	
<p>LCMM DNPS 4-2-5 TELEPHONE NUMBER (819) 939-3558</p>	<p>NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR 20</p>
<p>DATE RAISED (DD-MM-YYYY) 16/03/2018</p>	<p>PREVIOUS ENQUIRY/RFQ 6004433056</p>
<p>NATO STOCK NUMBER 997269772</p>	<p>CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO. QCAI W8482-184038</p>
<p>SERIAL NUMBER</p>	<p>LINE ITEM AS PER ORDER / 001</p>
<p>CONTRACTOR</p>	<p>HATCH - WEAPONS EMBARKATION</p>
<p>DESCRIPTION</p>	<p>CONTRACT ADDRESS</p>

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	DOCUMENTATION REQUIREMENTS	
				TESTS	ASSEMBLY / ORDER ITEM
MH/00098/SL/001/01/W1	WELD PIVOT ARMS TO RIM		WELD		
MH/00098/SL/001/01/W2	CLADDING RIM COVER		D STN 02-875 (INCONEL 625)		
MH/00098/SL/001/01/W3	CLADDING COAMING		D STN 02-875 (INCONEL 625)		
IRON DILUTION TEST					
MH/00100/SL/001/01/W1	WELD RIM TO DOME		WELD		
MH/00100/SL/001/01/W2	WELD BOSS TO DOME		WELD		
MH/00100/SL/001/01/W3	CLADDING BOSS		D STN 02-875 (INCONEL EN 60)		
MH/00100/SL/001/01/W4	WELD ATTACHMENTS TO COVER ASSY		WELD		

TYPE OF TEST	WELDING AND BRAZING	TESTS	ASSEMBLY / ORDER ITEM
Item Ref.			
1		Load	
2		Pressure	
3		Chemical	
4		Mechanical	
5		Heat Treatment	
6		Material Control	
7		Surface Treatment	
8		Radiographic	
9		Class of Casting	
10		Validation / Re-validation	
11		Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	
12		Surface Finish, Visual and Dimensional	
13		Pressure	
14		Load	
15		Certificate of Conformity	
16		Continuity and Cond Ident	
17		Insulation Resistance	
18		Hydraulic and Insulation	
19		High Voltage Ionisation	
20		Welding - General / Records	
21		Welding - Procedure	
22		Welding - Acceptance Class	
23		Brazing - Records	
24		Visual	
25		Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	
26		Ultrasonic	
27		Radiographic	
28		Weld Repair Records NAB (If applic.)	
29		Load	
30		Cable Certificate	
31		Hydraulic and Insulation	
32		High and Low Temp Cycling	
33		Open Cable Destruction	
34		Fire	
35		Shock Test	
36		Process Form	
37		Customer's QASOR (or SOQR)	
38		Pressure	
39		Performance / Functional	
40		Cleanliness	
41		Dimensional	
42		Calibration	
43		Preservation and Packing	
44		Certificate of Conformity	
45		Misc Certs	
46		Class of Documentation	
47		Concessions / Deviations / Waivers	
48		Release Inspection	
49			
50			

**Miscellaneous Certificates:**  
MH/01467/AZ/001/05: Validation is required for new assemblies. Re-validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use.

SPECIFICATION	
1	Record on DND 2513 or Equivalent
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Mat. Spec / See Note 6
5	See Note 7 / Drawing
6	DSTAN 02-729 : Pt 5
7	DSTAN 02-729 : Pt 1
8	DSTAN 02-745 / 02-863
9	DSTAN 02-872 Pt.2/Pt.3
10	See Note 3
11	Drawing / If NAB: See Note 8
12	Drawing
13	BS 1726 : Pt 1 / Drawing
14	Supplier's Cert.
15	PTS 14299 Test No. 5
16	PTS 14299 Test No. 6
17	PTS 14299 Test No. 8
18	PTS 14299 Test No. 10
19	DSTAN 02-706
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-743 PT 5
24	DSTAN 02-706
25	See Note 3
26	DSTAN 02-729 : Pt 5
27	DSTAN 02-729 : Pt 1
28	DSTAN 02-863 Iss 2
29	Certificate of Conformity
30	PTS 14299 Test No. 11
31	PTS 14299 Test No. 13
32	PTS 14299 Test No. 14
33	PTS 14299 Test No. 15
34	PTS 14299 Test No. 15
35	See Note 4
36	DSTAN 02-797 PT. 1 / 02-375
37	Drawing
38	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
39	
40	
41	
42	
43	
44	See Misc. Certs
45	DND 2513 or Equivalent (Note 4)
46	
47	
48	
49	
50	

**Key to Inspection and Tests**

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-VC

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, If required)
A	16/03/2018	Initial Issue	LMH	See Drawing

Sheet 2 of 8

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

# QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

SUBMITTED DOCUMENT		PARENT DOCUMENT			ITEM DESCRIPTION	APPROVAL DATE	SQQR LINE ITEM REF.	REMARKS
		ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				
IDENTIFICATION	OWNER							



## **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 material 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 material or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this material

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

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'EEQ.

QCA : 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



**STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS**

**LCMM**  
DNPS 4-2-5  
TELEPHONE NUMBER  
(819) 939-3558

**DATE RAISED (DD-MM-YYYY)**  
16/03/2018

**NATO STOCK NUMBER**  
997438688

**SERIAL NUMBER**

**CONTRACTOR**

**CONTRACTOR ADDRESS**

**DESCRIPTION**  
HATCH 0610 GEARED ASSEMBLY

**PREVIOUS ENQUIRY/RFQ**  
6004433056

**NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR**  
16

**CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.**  
QCA/ W8482-184038

**LINE ITEM AS PER ORDER**  
/ 002 /

DOCUMENTATION REQUIREMENTS		TESTS		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING			
Item Ref.	Test Ref.	1	1	1	1
1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9
10	10	10	10	10	10
11	11	11	11	11	11
12	12	12	12	12	12
13	13	13	13	13	13
14	14	14	14	14	14
15	15	15	15	15	15
16	16	16	16	16	16
17	17	17	17	17	17
18	18	18	18	18	18
19	19	19	19	19	19
20	20	20	20	20	20
21	21	21	21	21	21
22	22	22	22	22	22
23	23	23	23	23	23
24	24	24	24	24	24
25	25	25	25	25	25
26	26	26	26	26	26
27	27	27	27	27	27
28	28	28	28	28	28
29	29	29	29	29	29
30	30	30	30	30	30
31	31	31	31	31	31
32	32	32	32	32	32
33	33	33	33	33	33
34	34	34	34	34	34
35	35	35	35	35	35
36	36	36	36	36	36
37	37	37	37	37	37
38	38	38	38	38	38
39	39	39	39	39	39
40	40	40	40	40	40
41	41	41	41	41	41
42	42	42	42	42	42
43	43	43	43	43	43
44	44	44	44	44	44
45	45	45	45	45	45
46	46	46	46	46	46
47	47	47	47	47	47
48	48	48	48	48	48
49	49	49	49	49	49
50	50	50	50	50	50

TYPE OF TEST		MATERIAL	
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9
10	10	10	10
11	11	11	11
12	12	12	12
13	13	13	13
14	14	14	14
15	15	15	15
16	16	16	16
17	17	17	17
18	18	18	18
19	19	19	19
20	20	20	20
21	21	21	21
22	22	22	22
23	23	23	23
24	24	24	24
25	25	25	25
26	26	26	26
27	27	27	27
28	28	28	28
29	29	29	29
30	30	30	30
31	31	31	31
32	32	32	32
33	33	33	33
34	34	34	34
35	35	35	35
36	36	36	36
37	37	37	37
38	38	38	38
39	39	39	39
40	40	40	40
41	41	41	41
42	42	42	42
43	43	43	43
44	44	44	44
45	45	45	45
46	46	46	46
47	47	47	47
48	48	48	48
49	49	49	49
50	50	50	50

**Miscellaneous Certificates:**  
MH/01467/AZ/001/06: Validation is required for new assemblies. Re-validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use.

SPECIFICATION	
1	Record on DND 2513 or Equivalent
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Mat. Spec / See Note 6
5	See Note 7 / Drawing
6	See Note 7 / Drawing
7	DSTAN 02-729 : Pt 5
8	DSTAN 02-729 : Pt 1
9	DSTAN 02-745 / 02-863
10	DSTAN 02-872 Pt.2/Pt.3
11	See Note 3
12	Drawing / If NAB: See Note 8
13	Drawing
14	BS 1726 : Pt 1 / Drawing
15	Supplier's Cert.
16	PTS 14299 Test No. 5
17	PTS 14299 Test No. 6
18	PTS 14299 Test No. 8
19	PTS 14299 Test No. 10
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-706
23	DSTAN 02-743 PT 5
24	DSTAN 02-706
25	See Note 3
26	DSTAN 02-729 : Pt 5
27	DSTAN 02-729 : Pt 1
28	DSTAN 02-863 Iss 2
29	Certificate of Conformity
30	PTS 14299 Test No. 11
31	PTS 14299 Test No. 13
32	PTS 14299 Test No. 12
33	PTS 14299 Test No. 14
34	PTS 14299 Test No. 15
35	See Note 4
36	DSTAN 02-797 PT. 1 / 02-375
37	Drawing
38	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
39	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
40	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
41	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
42	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
43	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
44	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
45	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
46	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
47	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
48	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
49	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
50	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D

**Key to Inspection and Tests**

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-VC

**Issue:** Date (dd-mm-yyyy) Comments

A 16/03/2018 Initial Issue

**Sheet 4 of 8**

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

**Miscellaneous Notes:**  
MH/01467/AZ/001/06: Validation is required for new assemblies. Re-validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use.

# QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

SUBMITTED DOCUMENT		PARENT DOCUMENT			ITEM DESCRIPTION	APPROVAL DATE	SQQR LINE ITEM REF.	REMARKS
		ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				
IDENTIFICATION	OWNER							



## **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 material 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 material or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this material

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

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'EEQ.

QCA : 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

<b>STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS</b>	
LCMM	NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
DNPS 4-5-5	7
TELEPHONE NUMBER (819) 939-3121	LINE ITEM AS PER ORDER
CONTRACTOR	QCAI W8482-184038
CONTRACTOR ADDRESS	/
CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.	

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)	16/03/2018
NATO STOCK NUMBER	999743590
SERIAL NUMBER	
DESCRIPTION	BLADDER KIT

TYPE OF TEST	MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		TESTS		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
	Test Ref.	Item Ref.	1	2	3	4	5	6
Item Identification	1							
Chemical	2							
Mechanical	3							
Heat Treatment	4							
Material Control	5							
Surface Treatment	6							
Ultrasonic	7							
Radiographic	8							
Class of Casting	9							
Validation / Re-validation	10							
Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	11							
Surface Finish, Visual and Dimensional	12							
Pressure	13							
Load	14							
Certificate of Conformity	15							
Continuity and Cond Ident	16							
Insulation Resistance	17							
Hydraulic and Insulation	18							
High Voltage Ionisation	19							
Welding - General / Records	20							
Welding - Procedure	21							
Welding - Acceptance Class	22							
Brazing - Records	23							
Visual	24							
Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	25							
Ultrasonic	26							
Radiographic	27							
Weld Repair Records NAB (If applic.)	28							
Load	29							
Cable Certificate	30							
Hydraulic and Insulation	31							
High and Low Temp Cycling	32							
Open Cable Destruction	33							
Fire	34							
Shock Test	35							
Process Form	36							
Customer's QASOR (or SOQR)	37							
Pressure	38							
Performance / Functional	39							
Cleanliness	40							
Dimensional	41							
Calibration	42							
Preservation and Packing	43							
Certificate of Conformity	44							
Misc Certs	45							
Class of Documentation	46							
Concessions / Deviations / Waivers	47							
Release Inspection	48							

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL
370PA/80	BLADDER KIT		ASSEMBLY
370PA	BLADDER ASSEMBLY		ASSEMBLY
22152/A56	BLADDER		NITRILE
26202-056	STEM		SISTEEL 316S11
100*-80	ANTIEXTRUSION RING ASSY		ASSEMBLY
40209-A50	ANTIEXTRUSION RING		NITRILE
25410-V50	RETAINING RING		STEEL 4140

SPECIFICATION	
1	Record on DND 2513 or Equivalent
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Material Specification
5	
6	DSTAN 02-729 ; Pt 5
7	
8	
9	
10	See Note 3
11	Drawing
12	
13	
14	
15	Supplier's Cert.
16	
17	
18	
19	
20	
21	
22	
23	
24	
25	
26	
27	
28	
29	
30	
31	
32	
33	
34	
35	See Note 4
36	
37	
38	Drawing / See Note 10
39	
40	
41	Drawing / See Note 9
42	
43	
44	
45	
46	
47	
48	
49	
50	

**Miscellaneous Certificates:**  
NOTE 9: CLEAN TO FC420 DRY / FC200 WET. NOTE 10: PIN 370PA - BLADDER ASSEMBLY (COLUMN 38); TO BE LEAK TESTED TO FC490.

**Key to Inspection and Tests**  
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-VC

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, If required)
A	16/03/2018	Initial Issue	LMH	

Sheet 5 of 8  
This form meets the requirements of C-23-VC-000/AM-001  
Revision Dated 2013-11-01

DND 2328 Dated 28 JAN 2011	
----------------------------	--

# QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

SUBMITTED DOCUMENT		PARENT DOCUMENT			ITEM DESCRIPTION	APPROVAL DATE	SQQR LINE ITEM REF.	REMARKS
		ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				
IDENTIFICATION	OWNER							



## **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 material 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 material or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this material

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

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'EEQ.

QCA : 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

<b>STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS</b>	
LCMM	NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
DNPS 4-2-5	1
TELEPHONE NUMBER	LINE ITEM AS PER ORDER
(819) 939-3558	
CONTRACTOR	CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.
	QCA/ W8482-184038
CONTRACTOR ADDRESS	/ 005
DESCRIPTION	
NUT CASTELLED HEX.	

**Guidance Notes on the use of this form**

- Inspections and Tests additional to those indicated by A, B and C (See Key) in this SOQR may be required by yourself or your sub-contractor.
- Each item shall be positively identified with its Quality records.
- Third Party release inspection of the inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting party will advise requirements.
- SOQRs are the responsibility of the Design Authority LCM Design Agent, Main Contractor.
- The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.
- The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.
- The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

DOCUMENTATION REQUIREMENTS		TESTS		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING			
Release Inspection					49
Concessions / Deviations / Waivers					50
Class of Documentation					
Misc Certs					
Certificate of Conformity					
Preservation and Packing					
Calibration					
Dimensional					
Cleanliness					
Performance / Functional					
Pressure					
Customer's QASOR (or SOQR)					
Process Form					
Shock Test					
Fire					
Open Cable Destruction					
High and Low Temp Cycling					
Hydraulic and Insulation					
Cable Certificate					
Load					
Weld Repair Records NAB (If applic.)					
Radiographic					
Ultrasonic					
Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)					
Visual					
Brazing - Records					
Welding - Acceptance Class					
Welding - Procedure					
Welding - General / Records					
High Voltage Ionisation					
Hydraulic and Insulation					
Insulation Resistance					
Continuity and Cond Ident					
Certificate of Conformity					
Load					
Pressure					
Surface Finish, Visual and Dimensional					
Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)					
Validation / Re-validation					
Class of Casting					
Radiographic					
Ultrasonic					
Surface Treatment					
Material Control					
Heat Treatment					
Mechanical					
Chemical					
Item Identification					

TYPE OF TEST	Test Ref.	Item Ref.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL
			NUT CASTELLED HEX.		D STN 02-862 PT 3 SM1-M
			SSK/M100/40/0002/202		

**Notes:**

- Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications
- As provided as an attachment
- 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
- 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
- Material identification 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"
- Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862 Part 3
- Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clause 3.4b

MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
1	A	C	C	C	
2	C	C	C	C	
3	C	C	C	C	
4	C	C	C	C	
5	C	C	C	C	
6	C	C	C	C	
7	C	C	C	C	
8	C	C	C	C	
9	C	C	C	C	
10	C	C	C	C	
11	C	C	C	C	
12	C	C	C	C	
13	C	C	C	C	
14	C	C	C	C	
15	C	C	C	C	
16	C	C	C	C	
17	C	C	C	C	
18	C	C	C	C	
19	C	C	C	C	
20	C	C	C	C	
21	C	C	C	C	
22	C	C	C	C	
23	C	C	C	C	
24	C	C	C	C	
25	C	C	C	C	
26	C	C	C	C	
27	C	C	C	C	
28	C	C	C	C	
29	C	C	C	C	
30	C	C	C	C	
31	C	C	C	C	
32	C	C	C	C	
33	C	C	C	C	
34	C	C	C	C	
35	C	C	C	C	
36	C	C	C	C	
37	C	C	C	C	
38	C	C	C	C	
39	C	C	C	C	
40	C	C	C	C	
41	C	C	C	C	
42	C	C	C	C	
43	C	C	C	C	
44	C	C	C	C	
45	C	C	C	C	
46	C	C	C	C	
47	C	C	C	C	
48	C	C	C	C	
49	C	C	C	C	
50	C	C	C	C	

MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
1	A	C	C	C	
2	C	C	C	C	
3	C	C	C	C	
4	C	C	C	C	
5	C	C	C	C	
6	C	C	C	C	
7	C	C	C	C	
8	C	C	C	C	
9	C	C	C	C	
10	C	C	C	C	
11	C	C	C	C	
12	C	C	C	C	
13	C	C	C	C	
14	C	C	C	C	
15	C	C	C	C	
16	C	C	C	C	
17	C	C	C	C	
18	C	C	C	C	
19	C	C	C	C	
20	C	C	C	C	
21	C	C	C	C	
22	C	C	C	C	
23	C	C	C	C	
24	C	C	C	C	
25	C	C	C	C	
26	C	C	C	C	
27	C	C	C	C	
28	C	C	C	C	
29	C	C	C	C	
30	C	C	C	C	
31	C	C	C	C	
32	C	C	C	C	
33	C	C	C	C	
34	C	C	C	C	
35	C	C	C	C	
36	C	C	C	C	
37	C	C	C	C	
38	C	C	C	C	
39	C	C	C	C	
40	C	C	C	C	
41	C	C	C	C	
42	C	C	C	C	
43	C	C	C	C	
44	C	C	C	C	
45	C	C	C	C	
46	C	C	C	C	
47	C	C	C	C	
48	C	C	C	C	
49	C	C	C	C	
50	C	C	C	C	

MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
1	A	C	C	C	
2	C	C	C	C	
3	C	C	C	C	
4	C	C	C	C	
5	C	C	C	C	
6	C	C	C	C	
7	C	C	C	C	
8	C	C	C	C	
9	C	C	C	C	
10	C	C	C	C	
11	C	C	C	C	
12	C	C	C	C	
13	C	C	C	C	
14	C	C	C	C	
15	C	C	C	C	
16	C	C	C	C	
17	C	C	C	C	
18	C	C	C	C	
19	C	C	C	C	
20	C	C	C	C	
21	C	C	C	C	
22	C	C	C	C	
23	C	C	C	C	
24	C	C	C	C	
25	C	C	C	C	
26	C	C	C	C	
27	C	C	C	C	
28	C	C	C	C	
29	C	C	C	C	
30	C	C	C	C	
31	C	C	C	C	
32	C	C	C	C	
33	C	C	C	C	
34	C	C	C	C	
35	C	C	C	C	
36	C	C	C	C	
37	C	C	C	C	
38	C	C	C	C	
39	C	C	C	C	
40	C	C	C	C	
41	C	C	C	C	
42	C	C	C	C	
43	C	C	C	C	
44	C	C	C	C	
45	C	C	C	C	
46	C	C	C	C	
47	C	C	C	C	
48	C	C	C	C	
49	C	C	C	C	
50	C	C	C	C	

MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
1	A	C	C	C	
2	C	C	C	C	
3	C	C	C	C	
4	C	C	C	C	
5	C	C	C	C	
6	C	C	C	C	
7	C	C	C	C	
8	C	C	C	C	
9	C	C	C	C	
10	C	C	C	C	
11	C	C	C	C	
12	C	C	C	C	
13	C	C	C	C	
14	C	C	C	C	
15	C	C	C	C	
16	C	C	C	C	
17	C	C	C	C	
18	C	C	C	C	
19	C	C	C	C	
20	C	C	C	C	
21	C	C	C	C	
22	C	C	C	C	
23	C	C	C	C	
24	C	C	C	C	
25	C	C	C	C	
26	C	C	C	C	
27	C	C	C	C	
28	C	C	C	C	
29	C	C	C	C	
30	C	C	C	C	
31	C	C	C	C	
32	C	C	C	C	
33	C	C	C	C	
34	C	C	C	C	
35	C	C	C	C	
36	C	C	C	C	
37	C	C	C	C	
38	C	C	C	C	
39	C	C	C	C	
40	C	C	C	C	
41	C	C	C	C	
42	C	C	C	C	
43	C	C	C	C	
44	C	C	C	C	
45	C	C	C	C	
46	C	C	C	C	
47</					

# QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

SUBMITTED DOCUMENT		PARENT DOCUMENT			ITEM DESCRIPTION	APPROVAL DATE	SQQR LINE ITEM REF.	REMARKS
		ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				
IDENTIFICATION	OWNER							



## **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 material 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 material or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this material

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

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'EEQ.

QCA : 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



# QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

SUBMITTED DOCUMENT		PARENT DOCUMENT			ITEM DESCRIPTION	APPROVAL DATE	SQQR LINE ITEM REF.	REMARKS
		ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				
IDENTIFICATION	OWNER							



## **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 material 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 material or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this material

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

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'EEQ.

QCA : 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

**STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS**

**LCMM**  
DNPS 4-2-5  
TELEPHONE NUMBER  
(819) 939-3558

**DATE RAISED (DD-MM-YYYY)**  
16/03/2018

**NATO STOCK NUMBER**  
998845932

**SERIAL NUMBER**  
998845932

**CONTRACTOR**  
CONTRACTOR ADDRESS  
NUT CASTELLED HEX.

**PREVIOUS ENQUIRY/RFQ**  
600433056

**CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.**  
QCAI W8482-184038

**NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR**  
1

**LINE ITEM AS PER ORDER**  
/ 006 /

DOCUMENTATION REQUIREMENTS		TESTS		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING			
Item Identification	1	Certificate of Conformity	16	15	
Chemical	2	Continuity and Cond Ident	16	17	
Mechanical	3	Insulation Resistance	16	17	
Heat Treatment	3	Hydraulic and Insulation	18	19	
Material Control	4	High Voltage Ionisation	18	19	
Surface Treatment	5	Welding - General / Records	19	20	
Surface Finish, Visual and Dimensional	6	Welding - Procedure	20	21	
Validation / Re-validation	6	Welding - Acceptance Class	21	22	
Class of Casting	7	Brazing - Records	22	23	
Radiographic	7	Visual	23	24	
Ultrasound	7	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	24	25	
Pressure	8	Ultrasound	25	26	
Pressure	8	Radiographic	26	27	
Pressure	9	Weld Repair Records NAB (If applic.)	27	28	
Pressure	9	Load	28	29	
Pressure	10	Load	29	30	
Pressure	10	Customer's QASOR (or SOQR)	30	31	
Pressure	10	Process Form	31	32	
Pressure	10	Shock Test	32	33	
Pressure	10	Fire	33	34	
Pressure	10	Open Cable Destruction	34	35	
Pressure	10	High and Low Temp Cycling	35	36	
Pressure	10	Hydraulic and Insulation	36	37	
Pressure	10	Cable Certificate	37	38	
Pressure	10	Performance / Functional	38	39	
Pressure	10	Calibration	39	40	
Pressure	10	Dimensional	40	41	
Pressure	10	Cleanliness	41	42	
Pressure	10	Preservation and Packing	42	43	
Pressure	10	Certificate of Conformity	43	44	
Pressure	10	Misc Certs	44	45	
Pressure	10	Class of Documentation	45	46	
Pressure	10	Concessions / Deviations / Waivers	46	47	
Pressure	10	Release Inspection	47	48	
Pressure	10		48	49	
Pressure	10		49	50	

TYPE OF TEST		MATERIAL	
Test Ref.	Item Ref.	DESCRIPTION	QTY
A	C	NUT CASTELLED HEX.	
		SSK/M100/40/0002/202	
		D STN 02-862 PT 3 SM1-M	

**Guidance Notes on the use of this form**

- Inspections and Tests additional to those indicated by A, B and C (See Key) in this SOQR may be required by yourself or your sub-contractor.
- Each item shall be positively identified with its Quality records.
- Third Party release inspection of the inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting party will advise requirements.
- SOQRs are the responsibility of the Design Authority LCM Design Agent, Main Contractor.
- The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.
- The QCA number is structured as QCAI contract order number, or tracking number / line item on order number of item. The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.
- The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

**Notes:**

- Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications
- As provided as an attachment
- 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
- 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
- Material identification 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"
- Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862 Part 3
- Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clause 3.4b

**Miscellaneous Certificates:**

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, If required)
A	16/03/2018	Initial Issue	LWH	No Test

**Key to Inspection and Tests**

- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.
- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.
- Certification to be copied to the Records Authority for retention in the QA live file.
- Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.
- Re-used item. Original Certs IAW C-23-VC

**Miscellaneous Notes:**

SPECIFICATION	
1	Record on DND 2513 or Equivalent
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Mat. Spec / See Note 6
5	See Note 7 / Drawing
6	DSTAN 02-729 ; Pt 5
7	DSTAN 02-729 ; Pt 1
8	DSTAN 02-745 / 02-863
9	DSTAN 02-872 Pt.2/Pt.3
10	See Note 3
11	Drawing / If NAB: See Note 8
12	Drawing
13	BS 1726 : Pt 1 / Drawing
14	Supplier's Cert.
15	PTS 14299 Test No. 5
16	PTS 14299 Test No. 6
17	PTS 14299 Test No. 8
18	PTS 14299 Test No. 10
19	DSTAN 02-706
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-706
23	DSTAN 02-743 PT 5
24	DSTAN 02-706
25	See Note 3
26	DSTAN 02-729 : Pt 5
27	DSTAN 02-729 : Pt 1
28	DSTAN 02-863 Iss 2
29	Certificate of Conformity
30	PTS 14299 Test No. 11
31	PTS 14299 Test No. 13
32	PTS 14299 Test No. 12
33	PTS 14299 Test No. 14
34	PTS 14299 Test No. 15
35	See Note 4
36	DSTAN 02-797 PT. 1 / 02-375
37	Drawing
38	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D
39	
40	
41	
42	
43	
44	See Misc. Certs
45	DND 2513 or Equivalent (Note 4)
46	
47	
48	
49	
50	

DND 2528 Dated 28 JAN 2011

**Miscellaneous Certificates:**

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, If required)
A	16/03/2018	Initial Issue	LWH	No Test

**Sheet 8 of 8**

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

# QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

SUBMITTED DOCUMENT		PARENT DOCUMENT			ITEM DESCRIPTION	APPROVAL DATE	SQQR LINE ITEM REF.	REMARKS
		ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				
IDENTIFICATION	OWNER							



## **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 material 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 material or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this material

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

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'EEQ.

QCA : 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