



**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

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

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

Instructions: See Herein

Instructions: Voir aux présentes

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

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX	2
1.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ	2
1.2 BESOIN	2
1.3 COMPTES RENDUS	2
1.4 ACCORDS COMMERCIAUX	2
PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES	2
2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	2
2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS	2
2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – DEMANDE DE SOUMISSIONS	3
2.4 LOIS APPLICABLES	3
PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	3
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	3
PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	4
4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION	4
4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION	5
PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET AUTRES RENSEIGNEMENTS	5
5.1 ATTESTATIONS À JOINDRE À LA SOUMISSION	5
5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	5
PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	6
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
ANNEXE « A » BESOIN	16
ANNEXE « B » INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE	17
ANNEXE « C » ENSEMBLE DE DONNÉES POUR L'IDENTIFICATION DU MATÉRIEL (EDIM)	18
ANNEXE « D » ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ (EEQ)	19

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 fausse, sciemment ou non, que ce soit pendant la période d'évaluation des soumissions, ou pendant la durée du contrat.

L'autorité contractante aura le droit de demander des renseignements supplémentaires pour vérifier les attestations du soumissionnaire. 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 CCUA

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

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
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
De plus, l'entrepreneur doit envoyer au LIRU le formulaire « Shipping Advice and Export Certificate », dûment complété, par courriel à : CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca. La livraison de tout article excédant 600 livres sterling (GBP) 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 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

Remarque : Pour être sûr de recevoir une réponse sur tout renseignement contractuel comme Incoterms, etc., incluez toujours le courriel suivant : 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

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
- 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
- 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
- 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

- 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

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

Veuillez-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)

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

W8482-184038


ANNEX A LINE ITEM DETAILS / ANNEXE A DÉTAILS DES ARTICLES

Item / Article	Part Number / Numéro de pièce	Description / Description	Unit of Issue / Unité de distribution	Quantity / Quantité	Destination Address / Adresse de la destination	Invoice Address / Adresse d'expédition	Security / Sécurité	Quality Assurance Code / Code d'assurance de la qualité	Goods of E.U. / Marchandises de l'UE	Trade Agreements / Accords commerciaux	Delivery Date / Date de livraison	FIRM UNIT PRICE / Prix unitaire ferme	TOTAL PRICE / Prix total
1	MW1023867L002/02	NEW / NOUVEAU 99-734330 MATCH ASSAULT / TIRAGE, JOURNÉE NEW / NOUVEAU 99-734330 MATCH ASSAULT / TIRAGE, JOURNÉE MW1023867L001/01 NCAGE 18461 Représentant par No. / No. de pièce équivalente Suggérer No. / No. de fournisseur	E.A./CH	1	FORMATION COMMANDER RÉSID D-361-24041 TRIM 13 CANADA	DEF. NATIONAL OFFICE MAINTENANCE ALIANCE 17TH FORDS P.O. BOX 37000 MAJAN NE, SASK S4S CANADA	NO/NO	Q	NO/NO	YES/OU	Please specify - Indiquez si vous pensez	YES	YES
2	MW1023867L002/02	NEW / NOUVEAU 99-734330 MATCH ASSAULT / TIRAGE, JOURNÉE MW1023867L001/01 NCAGE 18461 Représentant par No. / No. de pièce équivalente Suggérer No. / No. de fournisseur	E.A./CH	1	FORMATION COMMANDER RÉSID D-361-24041 TRIM 13 CANADA	DEF. NATIONAL OFFICE MAINTENANCE ALIANCE 17TH FORDS P.O. BOX 37000 MAJAN NE, SASK S4S CANADA	NO/NO	Q	NO/NO	YES/OU	Please specify - Indiquez si vous pensez	YES	YES
3	QCU27198.40 3395A-00	NEW / NOUVEAU 99-734330 MATCH ASSAULT / TIRAGE, JOURNÉE QCU27198.40 3395A-00 Représentant par No. / No. de pièce équivalente Suggérer No. / No. de fournisseur	ET	10	FORMATION COMMANDER RÉSID D-361-24041 TRIM 13 CANADA	DEF. NATIONAL OFFICE MAINTENANCE ALIANCE 17TH FORDS P.O. BOX 37000 MAJAN NE, SASK S4S CANADA	NO/NO	Q	NO/NO	YES/OU	Please specify - Indiquez si vous pensez	YES	YES
4	QCU27198.40 3395A-00	NEW / NOUVEAU 99-734330 MATCH ASSAULT / TIRAGE, JOURNÉE QCU27198.40 3395A-00 Représentant par No. / No. de pièce équivalente Suggérer No. / No. de fournisseur	ET	6	FORMATION COMMANDER RÉSID D-361-24041 TRIM 13 CANADA	DEF. NATIONAL OFFICE MAINTENANCE ALIANCE 17TH FORDS P.O. BOX 37000 MAJAN NE, SASK S4S CANADA	NO/NO	Q	NO/NO	YES/OU	Please specify - Indiquez si vous pensez	YES	YES
5	SSA/N/20018/20021-246ET-003 SSA/N/20018/20021-246ET-003	NEW / NOUVEAU 99-734330 MATCH ASSAULT / TIRAGE, JOURNÉE SSA/N/20018/20021-246ET-003 SSA/N/20018/20021-246ET-003 Représentant par No. / No. de pièce équivalente Suggérer No. / No. de fournisseur	E.A./CH	410	FORMATION COMMANDER RÉSID D-361-24041 TRIM 13 CANADA	DEF. NATIONAL OFFICE MAINTENANCE ALIANCE 17TH FORDS P.O. BOX 37000 MAJAN NE, SASK S4S CANADA	NO/NO	Q	NO/NO	YES/OU	Please specify - Indiquez si vous pensez	YES	YES
6	SSA/N/20018/20021-246ET-003 SSA/N/20018/20021-246ET-003	NEW / NOUVEAU 99-734330 MATCH ASSAULT / TIRAGE, JOURNÉE SSA/N/20018/20021-246ET-003 SSA/N/20018/20021-246ET-003 Représentant par No. / No. de pièce équivalente Suggérer No. / No. de fournisseur	E.A./CH	140	FORMATION COMMANDER RÉSID D-361-24041 TRIM 13 CANADA	DEF. NATIONAL OFFICE MAINTENANCE ALIANCE 17TH FORDS P.O. BOX 37000 MAJAN NE, SASK S4S CANADA	NO/NO	Q	NO/NO	YES/OU	Please specify - Indiquez si vous pensez	YES	YES

Annex "C" to W8482-184038 Material Identification Data Set Spreadsheet

[illegible]

STATEMENT OF
QUALITY REQUIREMENTS



LCMM

DNPS 4-2-5

TELEPHONE NUMBER
(819) 939-3558

PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ
600433056

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

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
20

LINE ITEM AS PER ORDER
/ 001

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

NATO STOCK NUMBER
997269772

SERIAL NUMBER

DESCRIPTION
HATCH - WEAPONS EMBARKATION

CONTRACTOR

CONTRACTOR ADDRESS

Guidance Notes on the use of this form

a) 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.

b) Each item shall be positively identified with its Quality records.

c) Third Party release inspection of the Inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting SOQRs will advise requirements.

d) SOQRs are an essential position nominated by the Design Authority responsible for the Quality Assurance requirements, a Design Authority LCMM Design Agent, Main Contractor

e) The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.

f) The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item and 30.

g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

Notes:

1. Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)

2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)

3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications

4. As provided as an attachment

5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5

6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required

7. The SOQR shall be signed by a Design Agent, Main Contractor or a third party certification must be supplied IAW clauses - NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"

7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862 Part 3

8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clause 3.4b

DOCUMENTATION REQUIREMENTS				ASSEMBLY / ORDER ITEM	
MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING		TESTS	
TYPE OF TEST					
Test Ref.	Item Ref.				
1	A	Item Identification	C		
2	B	Chemical	C		
3	C	Mechanical	C		
4	D	Heat Treatment	C		
5	E	Material Control	C		
6	F	Surface Treatment	C		
7	G	Ultrasonic	C		
8	H	Radiographic	C		
9	I	Class of Casting	C		
10	J	Validation / Re-validation	C		
11	K	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	C		
12	L	Surface Finish, Visual and Dimensional	C		
13	M	Pressure	C		
14	N	Certificate of Conformity	C		
15	O	Continuity and Cond Ident	C		
16	P	Insulation Resistance	C		
17	Q	Hydraulic and Insulation	C		
18	R	High Voltage Ionisation	C		
19	S	Welding - General / Records	C		
20	T	Welding - Procedure	C		
21	U	Welding - Acceptance Class	C		
22	V	Brazing - Records	C		
23	W	Visual	C		
24	X	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	C		
25	Y	Ultrasonic	C		
26	Z	Radiographic	C		
27	AA	Weld Repair Records NAB (If applic.)	C		
28	AB	Load	C		
29	AC	Cable Certificate	C		
30	AD	Hydraulic and Insulation	C		
31	AE	High and Low Temp Cycling	C		
32	AF	Open Cable Destruction	C		
33	AG	Fire	C		
34	AH	Shock Test	C		
35	AI	Process Form	C		
36	AJ	Customer's QASOR (or SOQR)	C		
37	AK	Pressure	C		
38	AL	Performance / Functional	C		
39	AM	Cleanliness	C		
40	AN	Dimensional	C		
41	AO	Calibration	C		
42	AP	Preservation and Packing	C		
43	AQ	Certificate of Conformity	C		
44	AR	Misc Certs	C		
45	AS	Class of Documentation	C		
46	AT	Concessions / Deviations / Waivers	C		
47	AU	Release Inspection	C		
48	AV				
49	AW				
50	AX				

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.

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-VIC

Issue:

Date (dd-mm-yyyy)

Comments

INIT

Test Pressure (Item 38, if required)

A

16/03/2018

Initial Issue

Sheet

1 of 8

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

SPECIFICATION	
1	Record on DND 2513 or Equivalent
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Mat. Spec / See Note 6
5	
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 02-773
23	DSTAN 02-743 PT 5
24	DSTAN 02-706
25	See Note 3
26	DSTAN 02-729 : Pt 1
27	DSTAN 02-729 : Pt 5
28	DSTAN 02-863 Iss 2
29	Certificate of Conformity
30	PTS 14299 Test No. 11
31	PTS 14299 Test No. 12
32	PTS 14299 Test No. 13
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.
39	D
40	
41	
42	
43	
44	See Misc. Certs
45	
46	
47	
48	
49	
50	

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
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				



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

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract.
Documentation will be retained by _____ and made available for audit.

Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

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

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

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

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

CQA : Contrôle de la qualité assuré. 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

LCMM

DNPS 4-2-5

TELEPHONE NUMBER

(819) 939-3558

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)

16/03/2018

NATO STOCK NUMBER

997438688

SERIAL NUMBER

997438688

DESCRIPTION

HATCH 0610 GEARED ASSEMBLY

STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS

PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ

600433056

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR

16

CONTRACTOR

CONTRACTOR ADDRESS

CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.

QCA/ W8482-184038

LINE ITEM AS PER ORDER

/ 002

Guidance Notes on the use of this form

a) 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.

b) Each item shall be positively identified with its Quality records.

c) Third Party release inspection of the Inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting SOQRs shall be positively identified with its Quality records.

d) SOQRs shall be positively identified with its Quality records.

e) The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.

f) 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-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.

g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

Notes:

1. Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)

2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)

3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications

4. As provided as an attachment

5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5

6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required

7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862 Part 3

8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clause 3.4b

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

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.

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-VIC

Issue:

Date (dd-mm-yyyy)

16/03/2018

Comments

Initial Issue

Sheet 3 of 8

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001

Revision Dated 2013-11-01

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 1

27

DSTAN 02-863 Iss 2

28

DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr.

29

Certificate of Conformity

30

PTS 14299 Test No. 11

31

PTS 14299 Test No. 12

32

PTS 14299 Test No. 13

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

See Misc. Certs

39

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

40

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

41

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

42

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

43

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

44

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

45

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

46

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

47

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

48

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

49

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

50

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

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

DESCRIPTION

HATCH 0610 GEARED ASSEMBLY

PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ

600433056

CONTRACTOR

CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.

600433056

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR

16

CONTRACTOR ADDRESS

QCA/ W8482-184038

/ 002

/

Guidance Notes on the use of this form

a) 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.

b) Each item shall be positively identified with its Quality records.

c) Third Party release inspection of the Inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting party will advise requirements.

d) SOQRs are an information system nominated by the Design Authority responsible for the Quality Assurance requirements, a Design Authority LCMM Design Agent, Main Contractor.

e) The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.

f) 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-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.

g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

Notes:

1. Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)

2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)

3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications

4. As provided as an attachment

5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5

6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required

7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-882 Part 3

8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clause 3.4b

DRAWING NO. / PART NO.

DESCRIPTION

QTY

MATERIAL

MH/00280/SL/009/02/W2

WELDING - RM TO DOME

WELD

MH/00280/SL/009/02/W3

WELDING-BOSS TO DOME

WELD

MH/00280/SL/009/02

CLADDING BOSS

D STN 02-875 (MONEL EN 60)

MH/00280/SL/009/02/W4

WELDING ATTACHMENTS TO COVER ASSY

WELD

DOCUMENTATION REQUIREMENTS									
MATERIAL AND COMPONENTS				WELDING AND BRAZING			TESTS		
TYPE OF TEST							ASSEMBLY / ORDER ITEM		
Test Ref.	Item Ref.								
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		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									
49									
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.

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-VIC

Issue:

Date (dd-mm-yyyy)

Comments

INIT

Test Pressure (Item 38, if required)

A

16/03/2018

Initial Issue

Sheet

4 of 8

This form meets the requirements of C-23-VIC-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.

SPECIFICATION

1

Record on DND 2513 or Equivalent

2

Material Specification

3

Material Specification

4

Mat. Spec / See Note 6

5

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. 12

32

PTS 14299 Test No. 13

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.

39

40

41

42

43

44

See Misc. Certs

45

46

47

48

49

50

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
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				



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

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract.
Documentation will be retained by _____ and made available for audit.

Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

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

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

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

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

CQA : Contrôle de la qualité assuré. 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 4-5-5

TELEPHONE NUMBER
(819) 939-3121

PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ
600433056

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

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
7

LINE ITEM AS PER ORDER
/ 003

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

NATO STOCK NUMBER
999743590

SERIAL NUMBER

DESCRIPTION
BLADDER KIT

CONTRACTOR

CONTRACTOR ADDRESS

Guidance Notes on the use of this form

a) 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.

b) Each item shall be positively identified with its Quality records.

c) Third Party release inspection of the inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting SOQR shall be positively identified with its Quality records.

d) SOQRs shall be positively identified with its Quality records.

e) The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.

f) The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.

g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

Notes:

1. Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)

2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)

3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications

4. As provided as an attachment

5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5

6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required

7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-982 Part 3

8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-972 Part 2, clause 3.4b

DRAWING NO. / PART NO.

DESCRIPTION

QTY

MATERIAL

370PA/80

BLADDER KIT

ASSEMBLY

370PA

BLADDER ASSEMBLY

ASSEMBLY

22152/A56

BLADDER

NITRILE

26202/056

STEM

SISTEL 316S11

100**/80

ANTI EXTRUSION RING ASSY

ASSEMBLY

40209-A50

ANTI EXTRUSION RING

NITRILE

25410-V50

RETAINING RING

STEEL 4140

DOCUMENTATION REQUIREMENTS									
MATERIAL AND COMPONENTS				WELDING AND BRAZING				TESTS	
TYPE OF TEST									
Test Ref.	Item Ref.								
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									

Miscellaneous Certificates:

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-VIC

Miscellaneous Notes:

NOTE 9: CLEAN TO FC420 DRY / FC200 WET. NOTE 10: PN 370PA - BLADDER ASSEMBLY (COLUMN 38), TO BE LEAK TESTED TO FC490.

Issue:

Date (dd-mm-yyyy)

Comments

INIT

Test Pressure (Item 38, if required)

A

16/03/2018

Initial Issue

LWH

Sheet

5 of 8

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001

Revision Dated 2013-11-01

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

Record on DND 2513 or Equivalent

Material Specification

Material Specification

DSTAN 02-729 : Pt 5

See Note 3

Drawing

Supplier's Cert.

See Note 4

Drawing / See Note 10

Drawing / See Note 9

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

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
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				



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

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.

Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

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

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

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

Commentaires : Tout commentaire concernant l'article fourni conformément au présent certificat.

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

Quantité : Quantité d'articles fabriqués sous ce numéro spécifique. Voir "Identification du lot " dans le C-23-VIC-000/AM-001

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

Déviations / Exemptions : Toute déviation ou exemption associée à la fabrication de cet article

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

ID du matériel : Numéros associés aux matières premières manufacturées ou aux stocks

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

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

N° de rayons X : Composantes de numéros de rayons X spécifiques et incluant les rayons X provenant des coulages NAB ou similaires

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

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

Énoncé de certification : Le fait d'être certifié et estampillé par une cellule AQ/CQ approuvée

Guidance Notes on the use of this form

a) 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.

b) Each item shall be positively identified with its Quality records.

c) Third Party release inspection of the inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting party will advise requirements.

d) SOQRs are an information system nominated by the Design Authority responsible for the Quality Assurance requirements, e.g. Design Authority LCM, Design Agent, Main Contractor.

e) The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.

f) 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-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.

g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

LCMM

DNPS 4-2-5

TELEPHONE NUMBER

(819) 939-3558

CONTRACTOR

600433056

CONTRACTOR ADDRESS

CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.

1

PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)

16/03/2018

NATO STOCK NUMBER

998845932

SERIAL NUMBER

DESCRIPTION

NUT CASTELLED HEX.

STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS

QCA/ W8482-184038

/ 005

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

Miscellaneous Certificates:

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-VIC

Miscellaneous Notes:

Record on DND 2513 or Equivalent

Material Specification

Material Specification

Mat. Spec / See Note 6

See Note 7 / Drawing

DSTAN 02-729 : Pt 5

DSTAN 02-729 : Pt 1

DSTAN 02-745 / 02-863

DSTAN 02-872 Pt.2/Pt.3

See Note 3

Drawing / If NAB: See Note 8

Drawing

BS 1726 : Pt 1 / Drawing

Supplier's Cert.

PTS 14299 Test No. 5

PTS 14299 Test No. 6

PTS 14299 Test No. 8

DSTAN 02-706

PTS 14299 Test No. 10

DSTAN 02-706

DSTAN 02-773

DSTAN 02-743 PT 5

DSTAN 02-706

See Note 3

DSTAN 02-729 : Pt 1

DSTAN 02-729 : Pt 5

DSTAN 02-863 Iss 2

DSTAN 02-729 : Pt 1

PTS 14299 Test No. 12

PTS 14299 Test No. 13

PTS 14299 Test No. 14

PTS 14299 Test No. 15

See Note 4

DSTAN 02-797 PT. 1 / 02-375

Drawing

DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr.

See Misc. Certs

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

DND 2328 Dated 28 JAN 2011

Specification

Issue: Date (dd-mm-yyyy) Comments

INIT Test Pressure (Item 38, If required)

Initial Issue

Initial Issue

Sheet 7 of 8

This form meets the requirements of C-23-VIC-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
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				



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

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.

Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

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

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

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

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

CQA : Contrôle de la qualité assuré. 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 4-5-5

TELEPHONE NUMBER
(819) 939-3121

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

NATO STOCK NUMBER
999743590

SERIAL NUMBER

PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ
600433056

CONTRACTOR

CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.
600433056

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
7

LINE ITEM AS PER ORDER

QCA/ W8482-184038 / 004

Guidance Notes on the use of this form

a) 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.

b) Each item shall be positively identified with its Quality records.

c) Third Party release inspection of the inspections and tests indicated in this SOQR may be required. The contracting party may advise requirements.

d) SOQRs are an inspection nomination completed by the Design Authority responsible for the Quality Assurance requirements, a Design Authority LCMM Design Agent, Main Contractor.

e) The SOQR originator may amend the 5 yr retention period to meet their requirements.

f) The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.

g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR date raised.

Notes:

1. Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)

2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)

3. Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications

4. As provided as an attachment

5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5

6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required

7. Zinc plated and passivated IAW D STN 02-982 Part 3

8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-972 Part 2, clause 3.4b

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

Miscellaneous Certificates:

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-VIC

Miscellaneous Notes:

NOTE 9: CLEAN TO FC420 DRY / FC200 WET. NOTE 10: PN 370PA - BLADDER ASSEMBLY (COLUMN 38), TO BE LEAK TESTED TO FC490.

Issue: A

Date (dd-mm-yyyy)

16/03/2018

Comments

Initial Issue

Sheet 6 of 8

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001

Revision Dated 2013-11-01

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

13

14

15

16

17

18

19

20

21

22

23

24

25

26

27

28

29

30

31

32

33

34

35

36

37

38

39

40

41

42

43

44

45

46

47

48

49

50

Record on DND 2513 or Equivalent

Material Specification

Material Specification

DSTAN 02-729 : Pt 5

See Note 3

Drawing

Supplier's Cert.

Drawing / See Note 10

Drawing / See Note 9

DND 2513 or Equivalent (Note 4)

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
IDENTIFICATION	OWNER	ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				



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

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.

Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

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

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

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

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

CQA : Contrôle de la qualité assuré. 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

[illegible]

Miscellaneous Certificates:		<p>Key to Inspection and Tests</p> <p>A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.</p> <p>B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.</p> <p>C. Certification to be copied and retained in the QA live file.</p> <p>D. De-stamped and retained in the QA live file for retention in the QA live file.</p> <p>E. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC</p>		<table border="1"> <tr> <th>Issue:</th> <th>Date (dd-mm-yyyy)</th> <th>Comments</th> <th>INIT</th> <th>Test Pressure (Item 38, if required)</th> </tr> <tr> <td>A</td> <td>16/03/2018</td> <td>Initial Issue</td> <td>LWH</td> <td>No Test</td> </tr> </table>		Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, if required)	A	16/03/2018	Initial Issue	LWH	No Test
Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, if required)											
A	16/03/2018	Initial Issue	LWH	No Test											
<p>Miscellaneous Notes:</p>		<p>SPECIFICATION</p>		<p>This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AW-001</p> <p>Revision Dated 2013-11-01</p>											
<p>Record on DND 2513 or Equivalent</p>		<p>Material Specification</p>		<p>1</p>											
<p>Material Specification</p>		<p>2</p>		<p>2</p>											
<p>Mat. Spec / See Note 6</p>		<p>3</p>		<p>3</p>											
<p>See Note 7 / Drawing</p>		<p>4</p>		<p>4</p>											
<p>Drawing / If NAB: See Note 8</p>		<p>5</p>		<p>5</p>											
<p>See Note 3</p>		<p>6</p>		<p>6</p>											
<p>Drawing</p>		<p>7</p>		<p>7</p>											
<p>BS 1726 : Pt 1 / Drawing</p>		<p>8</p>		<p>8</p>											
<p>Supplier's Cert.</p>		<p>9</p>		<p>9</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 5</p>		<p>10</p>		<p>10</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 6</p>		<p>11</p>		<p>11</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 8</p>		<p>12</p>		<p>12</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 10</p>		<p>13</p>		<p>13</p>											
<p>Drawing</p>		<p>14</p>		<p>14</p>											
<p>DSTAN 02-743 PT 5</p>		<p>15</p>		<p>15</p>											
<p>DSTAN 02-729 : Pt 1</p>		<p>16</p>		<p>16</p>											
<p>DSTAN 02-729 : Pt 5</p>		<p>17</p>		<p>17</p>											
<p>DSTAN 02-863 Iss 2</p>		<p>18</p>		<p>18</p>											
<p>See Note 3</p>		<p>19</p>		<p>19</p>											
<p>DSTAN 02-729 : Pt 1</p>		<p>20</p>		<p>20</p>											
<p>DSTAN 02-729 : Pt 5</p>		<p>21</p>		<p>21</p>											
<p>DSTAN 02-863 Iss 2</p>		<p>22</p>		<p>22</p>											
<p>DSTAN 02-743 PT 5</p>		<p>23</p>		<p>23</p>											
<p>DSTAN 02-729 : Pt 1</p>		<p>24</p>		<p>24</p>											
<p>DSTAN 02-729 : Pt 5</p>		<p>25</p>		<p>25</p>											
<p>DSTAN 02-863 Iss 2</p>		<p>26</p>		<p>26</p>											
<p>Certificate of Conformity</p>		<p>27</p>		<p>27</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 11</p>		<p>28</p>		<p>28</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 12</p>		<p>29</p>		<p>29</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 13</p>		<p>30</p>		<p>30</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 14</p>		<p>31</p>		<p>31</p>											
<p>PTS 14299 Test No. 15</p>		<p>32</p>		<p>32</p>											
<p>See Note 4</p>		<p>33</p>		<p>33</p>											
<p>DSTAN 02-797 PT. 1 / 02-375</p>		<p>34</p>		<p>34</p>											
<p>Drawing</p>		<p>35</p>		<p>35</p>											
<p>DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. D</p>		<p>36</p>		<p>36</p>											
<p>DND 2513 or Equivalent (Note 4)</p>		<p>37</p>		<p>37</p>											
<p>See Misc. Certs</p>		<p>38</p>		<p>38</p>											
<p>DND 2338 dated 28 JAN 2011</p>		<p>39</p>		<p>39</p>											

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES
APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

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



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

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.

Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

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

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

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

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

CQA : Contrôle de la qualité assuré. 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