



**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

Title - Sujet PVSM PIÈCES DE RECHANGE POUR SOUS-M	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8482-183710/A	Date 2018-05-28
Client Reference No. - N° de référence du client 6000425009	
GETS Reference No. - N° de référence de SEAG PW-\$VCI-008-26836	
File No. - N° de dossier 008vci.W8482-183710	CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME
Solicitation Closes - L'invitation prend fin at - à 02:00 PM on - le 2018-07-09	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

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

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 EN MATIERE DE SECURITE	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 UNIFORMISEES	2
2.2 PRESENTATION DES SOUMISSIONS	2
2.3 RENSEIGNEMENTS — DEMANDE DE SOUMISSIONS	3
2.4 LOIS APPLICABLES	3
PARTIE 3 — INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	3
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PREPARATION DES SOUMISSIONS	3
PARTIE 4 — PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	4
4.1 PROCEDURES D'ÉVALUATION	4
4.2 METHODE DE SELECTION	5
PARTIE 5 — ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	5
5.1 ATTESTATIONS A PRESENTER AVEC LA SOUMISSION	5
5.2 ATTESTATIONS PREALABLES A L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLEMENTAIRES	5
PARTIE 6 — CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	6
6.1 EXIGENCES EN MATIERE DE SECURITE	6
6.2 BESOIN	6
6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISEES	6
6.4 MODALITES DU CONTRAT	6
6.5 AUTORITES	7
6.6 PAIEMENT	8
6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES A LA FACTURATION	8
6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLEMENTAIRES	9
6.9 LOIS APPLICABLES	9
6.10 PRIORITE DES DOCUMENTS	9
6.11 CONTRAT DE DEFENSE	9
6.12 CLAUSES DU GUIDE DES CUA	10
6.13 PREPARATION POUR LA LIVRAISON	10
6.14 CODES D'ASSURANCE QUALITE	10
6.15 EXIGENCES DE CONTROLE DE LA QUALITE – SECURITE DES SOUS-MARINS – TOUS LES ARTICLES	11
6.16 DOCUMENTS DE SORTIE — DISTRIBUTION	11
6.17 INSTRUCTIONS D'EXPEDITION	12
ANNEXE « A » BESOIN	16
ANNEXE « B » INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE	17
ANNEXE « C » ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ	18

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Exigences en matière de sécurité

Le présent besoin ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

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

1.4 Accords commerciaux

Les articles 001 et 002 relatifs au besoin sont assujettis aux dispositions de l'Accord sur les marchés publics de l'Organisation mondiale du commerce (AMP-OMC), de l'Accord de libre-échange nord-américain (ALENA), de l'Accord économique et commercial global entre le Canada et l'Union européenne (AECG), de l'Accord de libre-échange Canada-Chili (ALECC), de l'Accord de libre-échange Canada-Colombie, de l'Accord de libre-échange Canada-Pérou (ALECP) et de l'Accord de libre-échange Canada-Panama.

Les articles 003 à 006 relatifs au besoin sont assujettis aux dispositions de l'Accord de libre-échange canadien (ALEC).

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](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de l'invitation à soumissionner, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Les instructions uniformisées [2003](#) (2017-04-27) — biens ou services – besoins concurrentiels, sont incorporées par renvoi dans la demande de soumissions et en font 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 Renseignements — Demande de soumissions

Toutes les demandes de renseignements doivent être présentées par écrit à l'autorité contractante au moins sept (7) jours civils avant la date de clôture des soumissions. Les demandes de renseignements reçues après ce délai pourraient demeurer sans réponse.

Les soumissionnaires devraient citer le plus fidèlement possible le numéro de l'article de la demande de soumissions auquel se rapporte la question. Ils doivent prendre soin d'expliquer chaque question en donnant suffisamment de détails pour permettre au Canada de fournir une réponse exacte. Les demandes de renseignements techniques à caractère exclusif doivent porter clairement la mention « Exclusif » vis-à-vis de chaque article pertinent. Les éléments portant la mention « Exclusif » feront l'objet d'une discrétion absolue, sauf dans les cas où le Canada considère que la demande de renseignements n'a pas un caractère exclusif. Dans ce cas, le 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. Le Canada peut ne pas répondre aux demandes de renseignements dont la formulation ne permettrait pas de les diffuser 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 fournissent leur soumission en sections distinctes, comme suit :

Section I : Soumission technique (1 copie papier)
Section II : Soumission financière (1 copie papier)
Section III : Attestations (1 copie papier).

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

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

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

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

- 1) utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées;
- 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.

Section I : Soumission technique

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

Section II : Soumission financière

1. Les soumissionnaires doivent présenter leur soumission financière en conformité avec la Base de paiement et 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 soumettre des prix individuels pour chaque destination.
4. Plus d'un contrat pourrait être attribué à la suite de la présente demande de soumissions.

3.1.1 Paiement électronique des 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 additionnels 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, incluant les critères d'évaluation techniques et financiers.
- (b) Une équipe d'évaluation composée de représentants du Canada évaluera les soumissions.

4.1.1 Évaluation technique

Les soumissionnaires doivent indiquer le numéro de pièce et le COF/NCAGE qu'ils offrent, conformément à 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 cette demande de soumissions, les soumissionnaires ayant une adresse au Canada sont considérés comme des soumissionnaires établis au Canada, et les soumissionnaires ayant 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 RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

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

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

5.1 Attestations à présenter avec la soumission

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

5.1.1 Dispositions relatives à l'intégrité — Déclaration de condamnation à une infraction

Conformément aux Dispositions relatives à l'intégrité des Instructions uniformisées, tous les soumissionnaires doivent fournir avec leur proposition, s'il y a lieu, le formulaire de déclaration se trouvant sur le site Web des [Formulaires du régime d'intégrité](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-fra.html>), afin que leur proposition soit prise en compte dans le cadre du processus d'approvisionnement.

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

Les attestations et renseignements supplémentaires énoncés ci-dessous doivent être remis de pair avec la soumission, mais peuvent l'être aussi par la suite. 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 fournir cette information. 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 — Documents exigés

Conformément à la section de la [Politique d'inadmissibilité et de suspension](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html) intitulée « Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un contrat immobilier » (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit fournir la documentation requise, selon le cas, pour que son offre passe à l'étape suivante du processus.

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 ni lui ni un membre de la coentreprise, si le soumissionnaire est une coentreprise, ne sont nommés dans la liste des « soumissionnaires à admissibilité limitée du PCF » pour l'équité en matière d'emploi qui figure au bas de la page du site Web [d'Emploi et Développement social Canada](https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contrats-federaux.html) (<https://www.canada.ca/fr/emploi-developpement-social/programmes/equite-emploi/programme-contrats-federaux.html>).

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

PARTIE 6 — CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

6.1 Exigences en matière de sécurité

Le contrat ne comporte aucune exigence en matière de sécurité.

6.2 Besoin

L'entrepreneur doit livrer tous les articles conformément à l'exigence de l' »*Annexe A, Détails des articles* ».

6.3 Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions mentionnées 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) (<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 Modalités 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 articles* ».

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-183710/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8482-183710

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
008vci.W8482-183710

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

6.5 Autorités

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Robert Di Niro
Titre : Agent d'approvisionnement
Travaux Publics et Services Gouvernementaux Canada
Direction générale des approvisionnements
Direction : Direction du maintien des services maritimes, Services maritimes et petits navires
Adresse : 2-SC21, 455, boulevard de la Carrière, Gatineau (Québec) J9Y 6V7

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

L'autorité contractante est responsable de la gestion du contrat, et elle doit approuver par écrit toute modification au contrat. 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 de demandes ou d'instructions verbales ou écrites de toute personne autre que l'autorité contractante.

6.5.2 Autorité technique

Le responsable technique pour le contrat est :

Nom : _____
Titre : _____
Organisation : _____
Adresse : _____

Téléphone : _____
Télécopieur : _____
Courriel : _____

L'autorité technique nommée ci-dessus représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés dans le cadre du contrat. Elle est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le responsable technique; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser de changement à apporter à l'Énoncé des travaux. Une modification à la portée des travaux ne peut se faire que par modification au contrat, établie par l'autorité contractante.

6.5.3 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 comme précisé à l'« *Annexe A, Détails des articles* », au montant de _____ \$ (CAD). Les droits de douane sont inclus 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 (2014-11-27) Rajustement relatif à la fluctuation du taux de change

6.6.4 Paiement électronique des factures — Contrat

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

- a. dépôt direct (national et international);
- b. échange de données informatisées (EDI);
- c. virement télégraphique (international seulement);

6.7 Instructions relatives à la facturation

1. L'entrepreneur doit présenter 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 qui y sont mentionnés soient achevés.

Les factures doivent être distribuées comme suit :

- 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 du Colonel-By
Ottawa (Ontario) Canada K1A 0K2
Aux soins de : D Mar P 5-4-2-7

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

Ministère de la Défense nationale
Officier de logistique de la Base
BFC Esquimalt
Succursale Forces, C.P. 17000
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 2685 allée Sextant, Stadacona
C.P. 99000, succ. Forces
Halifax (Nouvelle-Écosse) B3K 5X5
Canada

6.7.1 Instructions spéciales relatives à la facturation

Si le paiement est envoyé à une adresse autre que celle figurant sur la page de couverture du contrat, cela doit être clairement indiqué dans le corps du contrat comme adresse de « paiement ». Cette adresse devrait comporter les informations suivantes :

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

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 en _____, et les relations entre les parties doivent être déterminées par ces lois.

6.10 Priorité des documents

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

- (a) les Articles de la Convention;
- (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 » Énoncé des exigences de qualité;
- (f) 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 (2017-08-17) Matériaux d'emballage en bois
D6010C (2007-11-30) Palettisation
D9002C (2007-11-30) Ensembles incomplets

6.13 Préparation pour la livraison

6.13.1 Préparation pour la livraison – spécification relative à l'emballage commercial – Forces canadiennes

L'entrepreneur doit préparer les articles n^{os} 001 à 006 pour la livraison conformément à la dernière version de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-036/SF-000, Exigences du MDN en matière d'emballage commercial du fabricant.

L'entrepreneur doit emballer les articles n^{os} 001 à 006 à raison d'une (1) unité par paquet.

6.13.2 Préparation pour la livraison – spécification relative à la préservation, au conditionnement et à l'emballage des biens – Forces canadiennes

La préservation, l'emballage et l'emballage se feront conformément aux modes de conditionnement d'exportation du fabricant ou aux modes de conditionnement qualité supérieure préconisés par le ministère britannique.

6.13.3 Marquage détaillé de l'emballage

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) le numéro du dessin ou de la pièce;
- (c) Numéro de série ou de lot

Pour les articles 003 à 006 :

- (d) la date de vulcanisation des pièces en caoutchouc;
- (e) la date de fabrication;
- (f) la date d'expiration de la vie utile.

L'entrepreneur doit emballer tous les articles à raison d'une unité 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.

6.13.5 Durée de conservation

Pour les articles n^{os} 003 à 006, 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 durée de conservation des articles 003 à 006 approuvée par le MDN est actuellement de 84 mois.

6.14 Codes d'assurance qualité

A1009C (2008-05-12) Accès au lieu d'exécution des travaux
D5510C (2014-06-26) 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 les articles 001 à 006.

6.15 Exigences de contrôle 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* (Contrôle de la qualité en vue de la sécurité des sous-marins de la classe Victoria, disponible en anglais seulement). La fabrication, la réparation, la révision, l'inspection, l'installation et les essais de chacun de ces articles recensés dans les exigences doivent faire l'objet d'une documentation en conformité avec les exigences de l'ITFC susmentionnée.

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

Pour chacun de ces articles, le certificat de conformité, ainsi que les copies certifiées de toute dérogation ou exemption et les autres documents nécessaires indiqués dans l'Énoncé des exigences de qualité (*formulaire DND 2328* ou l'équivalent) joint à l'Énoncé des besoins, l'Énoncé des travaux ou les spécifications techniques dans l'« *Annexe C, Énoncé des exigences de qualité* », du contrat ou autrement annexé ou faisant partie intégrante du contrat, doivent être remplis 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 annexés à l'envoi qu'ils visent ou inclus, dans une enveloppe étanche.

6.16 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 (1) copie envoyée par la poste au destinataire avec la mention : « À l'attention de l'agent de réception »;
- b. Deux (2) copies accompagnant l'envoi au destinataire, dans une enveloppe étanche;
- c. Une (1) 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
À l'attention de : 5-4-2-7*

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

D5604C (2008-12-12), Documents de sortie (ministère de la Défense nationale) — entrepreneur établi à l'étranger

Documents de sortie (ministère de la Défense nationale) — entrepreneur établi aux États-Unis —
D5605C (2010-01-11)

D5606C (2017-11-28), Documents de sortie (ministère de la Défense nationale) — entrepreneur établi au Canada

Attestation de conformité du fabricant : Afin que ses livraisons soient acceptées et qu'un reçu soit convenablement émis, il est recommandé à l'entrepreneur de joindre l'attestation de conformité du fabricant lors de l'expédition des articles, et de veiller à ce que cette attestation soit signée par une personne dûment autorisée, désignée par le fabricant de matériel. Outre cette signature, il ou elle doit inscrire son nom en caractères d'imprimerie près ou en dessous de la signature.

6.17 Instructions d'expédition

6.17.1 Instructions d'expédition (ministère de la Défense nationale) — Entrepreneur établi à l'étranger

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ (insérer le nom du lieu convenu, par ex. l'installation 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 communiquer avec le centre de coordination de la logistique intégrée ci-dessous du MDN par télécopieur ou par courriel afin de prendre les dispositions nécessaires à l'expédition et fournir les renseignements indiqués au paragraphe 3.

Instructions pour l'agent de négociation des contrats : 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 (GPB) exporté du Royaume-Uni et de l'Irlande sera dédouanée par le MDN selon les nouveaux systèmes britanniques d'exportation et de tarifs douaniers « Her Majesty's Customs & Excise » (HMCE) New Export Systems (NES). L'entrepreneur doit respecter les exigences de « HMCE » en s'enregistrant auprès de cette organisation ou en laissant le soin à un transitaire d'assurer l'entrée des envois au Canada. Une copie imprimée de la section Export Declaration dans les « NES », indiquant clairement le numéro « Declaration Unique Consignment Reference Number », doit être fournie par l'entrepreneur et jointe à l'envoi. L'entrepreneur doit veiller à ce que cette procédure soit exécutée pour tout le matériel, 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. **Remarque :** Pour être certain de recevoir une réponse relative à toute information sur les marchés, comme les Incoterms, toujours inclure l'adresse courriel : 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 ou 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 : LEA@forces.gc.ca

Remarque : Pour être certain de recevoir une réponse relative à toute information sur les marchés, comme les Incoterms, toujours inclure l'adresse courriel : 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 contrats : 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 :
- le numéro du contrat;
 - l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
 - la description de chaque article;
 - le nombre de pièces et le type d'emballage (p. ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
 - le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
 - une 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 fichiers](#)), de l'Agence des services frontaliers du Canada;
 - les codes de [l'annexe B](#) (pour l'exportation) et les codes du tarif douanier harmonisé (pour l'importation)
 - le 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;
 - les détails complets sur les matières dangereuses selon les exigences du mode de transport applicable et les certificats nécessaires à l'expédition dûment signés, en vertu des dispositions du Code maritime international des marchandises dangereuses, 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 sans avoir reçu au préalable les instructions d'expédition du point de contact en matière de logistique intégrée du MDN.
6. Si l'entrepreneur livre les biens à un endroit et à une date non conformes aux instructions de livraison ou s'il ne respecte pas les instructions raisonnables de livraison fournies par le Canada, il devra alors rembourser à ce dernier tous les suppléments de frais et de coûts engagés.
7. Si la livraison des biens est reportée du fait des retards occasionnés par le Canada, la propriété quant aux biens ainsi que les risques encourus seront transférés au Canada, soit après un délai de 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 30 jours suivant la date de livraison précisée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

6.17.2 Instructions d'expédition (ministère de la Défense nationale) – Entrepreneur établi au Canada

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ (insérer le nom du lieu convenu, par ex. l'installation 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 communiquer avec le centre de coordination de la logistique intégrée ci-dessous du MDN par télécopieur ou par courriel afin de prendre les dispositions nécessaires à l'expédition et fournir les renseignements indiqués au paragraphe 3.

Instructions pour l'agent de négociation des contrats : 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 (LIRQ)
Téléphone : 1-866-935-8673 (sans frais), ou
1-514-252-2777, poste 4673, 2852
Télécopieur : 1-866-939-8673 (sans frais), ou

1-514-252-2911

Courriel : 25DAFCTrafficQM@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, l'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 :
 - a. le numéro du contrat;
 - b. l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
 - c. la description de chaque article;
 - d. le nombre de pièces et le type d'emballage (p. ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
 - e. le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
 - f. les détails complets sur les matières dangereuses, selon les exigences du mode de transport applicable, les certificats nécessaires à l'expédition dûment signés, aux termes des dispositions applicables 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*](#) et 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 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 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 30 jours suivant la date de livraison précisée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-183710/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8482-183710

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
008vci.W8482-183710

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

ANNEXE « A » BESOIN

Veillez consulter la feuille de calcul Excel ci-jointe intitulée « *Annexe A, Détails des articles* ».

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-183710/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8482-183710

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
008vci.W8482-183710

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

ANNEXE « B » INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

Le soumissionnaire accepte n'importe lequel des instruments de paiement électronique suivants :

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

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-183710/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8482-183710

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
008vci.W8482-183710

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

ANNEXE « C » ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ

Veillez consulter l'énoncé des exigences de qualité ci-joint.

W8482-183710

ANNEXE 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 de facturation	Security Requirement / Besoin de Sécurité	Quality Assurance Code (OAC) / Code de l'Assurance de la Qualité	Controlled Goods (ITAR) / Marchandises Contrôlées (ATTC ou ITAR)	Trade Agreements / Accords Commerciaux	Delivery Date / Date de Livraison	FIRM UNIT PRICE: Applicable taxes extra / PRIX UNITAIRE FERME: Taxes applicables en sus	TOTAL PRICE: Applicable taxes excluded / PRIX COMPRIS: Taxes applicables en sus
1	A10866 - MS-206/H N883	NSN / NND: N4829-99-514333 PARTS KIT BALL VALVE / JOINTS, ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE Part No. / No. de pièce demandé: A10866 - MS-206/H N883 INCH: K9099 OR / OU Equivalent part No. / No. de pièce équivalent: Supplier No. / No. de Fournisseur:	KT	18	BASE COMMANDER HMC ESCQUIMALT 886 66 COWOOD VICTORIA BC V9A 7N2 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE BASE LOGISTIC OFFICER CFB ESCQUIMALT 57N FORCES P.O. BOX 17000 VICTORIA BC V9A 7N2 CANADA	NO/NON	Q	NO/NON	YES/OU	Please specify - Indiquez s'il vous plaît	TBD	TBD
2	A10866 - MS-206/H N883	NSN / NND: N4829-99-514333 PARTS KIT BALL VALVE / JOINTS, ROBINET A TOURNANT SPHERIQUE Part No. / No. de pièce demandé: A10866 - MS-206/H N883 INCH: K9099 OR / OU Equivalent part No. / No. de pièce équivalent: Supplier No. / No. de Fournisseur:	KT	6	FORMATION COMMANDER HMC DOCKYARD BUDG D-206 DOOR 1 THRU 13 HALIFAX NS B8X 5X5 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE MARITIME FORCES ATLANTIC P.O. BOX 99000, 57N FORCES HALIFAX NS B8X 5X5 CANADA	NO/NON	Q	NO/NON	YES/OU	Please specify - Indiquez s'il vous plaît	TBD	TBD
3	A20880 (SE15912 SPARES KIT)	NSN / NND: N1326-99-2128674 SPARES KIT HARD Part No. / No. de pièce demandé: A20880 (SE15912 SPARES KIT) INCH: K9099 OR / OU Equivalent part No. / No. de pièce équivalent: Supplier No. / No. de Fournisseur:	EA / CH	12	BASE COMMANDER HMC ESCQUIMALT 886 66 COWOOD VICTORIA BC V9A 7N2 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE BASE LOGISTIC OFFICER CFB ESCQUIMALT 57N FORCES P.O. BOX 17000 VICTORIA BC V9A 7N2 CANADA	NO/NON	Q	NO/NON	YES/OU	Please specify - Indiquez s'il vous plaît	TBD	TBD
4	A20880 (SE15912 SPARES KIT)	NSN / NND: N1326-99-2128674 SPARES KIT HARD Part No. / No. de pièce demandé: A20880 (SE15912 SPARES KIT) INCH: K9099 OR / OU Equivalent part No. / No. de pièce équivalent: Supplier No. / No. de Fournisseur:	EA / CH	8	FORMATION COMMANDER HMC DOCKYARD BUDG D-206 DOOR 1 THRU 13 HALIFAX NS B8X 5X5 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE MARITIME FORCES ATLANTIC P.O. BOX 99000, 57N FORCES HALIFAX NS B8X 5X5 CANADA	NO/NON	Q	NO/NON	YES/OU	Please specify - Indiquez s'il vous plaît	TBD	TBD

5	A2983 (SE1597 SPARES KIT)	NSN / NND: N1106-99-104881 SPARES KIT, DDT Part No. / No. de pièce demandé: A2983 (SE1597 SPARES KIT) NCAGE: K9059 OR / OU Équivalent part No. / No. de pièce équivalent: Supplier No. / No. de fournisseur:	EA / CH	12	BASE COMMANDER CFE ESCUWALT Bldg 66 COLWOOD VICTORIA BC V8A 7N2 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE BASE LOGISTIC OFFICER P.O. BOX 9900, STN FORCES VICTORIA BC V8A 7N2 CANADA	NO / NON	Q	NO / NON	YES / OUI	Please specify: Indiquez s'il vous plaît	TBD	TBD
6	A2983 (SE1597 SPARES KIT)	NSN / NND: N1106-99-104881 SPARES KIT, DDT Part No. / No. de pièce demandé: A2983 (SE1597 SPARES KIT) NCAGE: K9059 OR / OU Équivalent part No. / No. de pièce équivalent: Supplier No. / No. de fournisseur:	EA / CH	8	FORMATION COMMANDER RANG 0306 COLDR 1 THRU 13 HALIFAX NS B3K 5X5 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE MARITIME FORCES ATLANTIC P.O. BOX 9900, STN FORCES VICTORIA BC V8A 7N2 CANADA	NO / NON	Q	NO / NON	YES / OUI	Please specify: Indiquez s'il vous plaît	TBD	TBD

STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS

LCMM
DNPS 4-5-2
TELEPHONE NUMBER
(819) 939-3156

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)
16/04/2018

NATO STOCK NUMBER
995145333

SERIAL NUMBER

CONTRACTOR

CONTRACTOR ADDRESS

PREVIOUS ENQUIRY/RFQ
600042509

CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.
QCAI W8482-183710

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
5

LINE ITEM AS PER ORDER
/ 001

Guidance Notes on the use of this form

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

Notes:

- Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications
- As provided as an attachment
- Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5
- A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the C of C is required
- Material specifications or if not covered by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"
- Zinc plated and passivated IAW D STN 02-982 Part 3
- Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-972 Part 2, clause 3.4b

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL
A103066 - MIS 2906/ H N683	PARTS KIT, HULL VALVE		ASSEMBLY
39331/184/002	SEAT ASSEMBLY VALVE		ASSEMBLY
31135/641/002	SUPPORT RING		BS3076 N13/ASTM F164
39331-154-004	SEAT		NYLATRON GSG/SM
MIS3383	SCREW, SOCKET HEAD		BS EN 10088:3 GR. T.4301

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

DOCUMENTATION REQUIREMENTS

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

Miscellaneous Certificates:
Alternate Material for P/N MIS3383 is "BS EN 3506-1 GR.A2-70"

Key to Inspection and Tests

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

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, if required)
A	16/04/2018	Initial Issue		NO TEST

Sheet 1 of 6
This form meets the requirements of C-23-VC-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 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	PTS 14299 Test No. 15				
36	See Note 4				
37	DSTAN 02-797 Pt. 1 / 02-375				
38	Drawing				
39	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr.				
40					
41					
42					
43					
44	See Misc. Certs				
45	DND 2513 or Equivalent (Note 4)				
46					
47					
48					
49					
50					

DND 2528 Dated 28 JAN 2011

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

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

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS

LCMM
DNPS 4-5-2
TELEPHONE NUMBER
(819) 939-3156

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)
16/04/2018

NATO STOCK NUMBER
995145333

SERIAL NUMBER

CONTRACTOR
600042509

CONTRACTOR ADDRESS
QCAI W8482-183710

PREVIOUS ENQUIRY/RFQ
NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
5

CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.
LINE ITEM AS PER ORDER
/ 002 /

Guidance Notes on the use of this form

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

Notes:

- Cure Date of any Rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity (C of C)
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- Surface Flaw examination to be IAW D STN 02-729; Part 2, 3 and 4 or D STN 08-171 as appropriate to the Material Specifications
- As provided as an attachment
- Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of D STN 08-171 or D STN 02-729 Part 5
- A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating. If null then at minimum a comment on the C of C is required
- Material specifications or if not covered by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"
- Zinc plated and passivated IAW D STN 02-982 Part 3
- Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-972 Part 2, clause 3.4b

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL
A103066 - MIS 2906/ H N683	PARTS KIT, HULL VALVE		ASSEMBLY
39331/184/002	SEAT ASSEMBLY VALVE		ASSEMBLY
311356541/002	SUPPORT RING		BS3076 N13/ASTM F164
39331-154-004	SEAT		NYLATRON GSG/SM
MIS3383	SCREW, SOCKET HEAD		BS EN 10088:3 GR. T.4301

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

DOCUMENTATION REQUIREMENTS		TESTS		ASSEMBLY / ORDER ITEM	
MATERIAL AND COMPONENTS		WELDING AND BRAZING			
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		D		
37	Customer's QASOR (or SOQR)				
38	Pressure				
39	Performance / Functional				
40	Cleanliness		C		
41	Dimensional				
42	Calibration				
43	Preservation and Packing				
44	Certificate of Conformity		C		
45	Misc Certs				
46	Class of Documentation				OCA
47	Concessions / Deviations / Waivers				OCA
48	Release Inspection				OCA

Miscellaneous Certificates:
Alternate Material for P/N MIS3383 is "BS EN 3506-1 GR.A2-70"

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	BS 1726 : Pt 1 / Drawing
13	Supplier's Cert.
14	PTS 14299 Test No. 5
15	PTS 14299 Test No. 6
16	PTS 14299 Test No. 8
17	PTS 14299 Test No. 10
18	DSTAN 02-706
19	DSTAN 02-773
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-743 PT 5
22	DSTAN 02-706
23	See Note 3
24	DSTAN 02-706
25	DSTAN 02-729 : Pt 5
26	DSTAN 02-729 : Pt 1
27	DSTAN 02-863 Iss 2
28	DSTAN 02-341 : Pt 1 Gr. B
29	Drawing
30	DSTAN 02-797 Pt. 1 / 02-375
31	See Note 4
32	PTS 14299 Test No. 15
33	PTS 14299 Test No. 14
34	PTS 14299 Test No. 13
35	PTS 14299 Test No. 12
36	PTS 14299 Test No. 11
37	Certificate of Conformity
38	See Note 4
39	PTS 14299 Test No. 15
40	PTS 14299 Test No. 14
41	PTS 14299 Test No. 13
42	PTS 14299 Test No. 12
43	PTS 14299 Test No. 11
44	Certificate of Conformity
45	See Note 4
46	PTS 14299 Test No. 15
47	PTS 14299 Test No. 14
48	PTS 14299 Test No. 13
49	PTS 14299 Test No. 12
50	PTS 14299 Test No. 11

DND 2528 Dated 28 JAN 2011

Key to Inspection and Tests

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

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, If required)
A	16/04/2018	Initial Issue		NO TEST

Sheet 2 of 6

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
		ISSUE/REV.	SPEC	METHOD				
IDENTIFICATION	OWNER							



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 material IAW C-23-VIC-000/AM-00.

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

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

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

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

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS

LCMM
DNPS 4-5-2
TELEPHONE NUMBER
(819) 939-3156

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)
16/04/2018

NATO STOCK NUMBER
991684861

SERIAL NUMBER

CONTRACTOR

CONTRACTOR ADDRESS

PREVIOUS ENQUIRY/RFQ
600042509

CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.
QCAI W8482-183710

NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
4

LINE ITEM AS PER ORDER
/ 005 /

Guidance Notes on the use of this form

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

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

TYPE OF TEST		Test Ref.	Item Ref.
A	C		
B	C		
C	C		
D	C		

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL
A24883(5E1593)SPARES KIT	SPARES KIT, SOFT		ASSEMBLY
39331/182/003	SEAT ASSEMBLY		ASSEMBLY
39331-152-004	SEAT		NYLATRON GSGSM
31135/531/004	SEAT SUPPORT RING		ASTM B164/BS307/EN13304/400

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

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

Miscellaneous Certificates:

Key to Inspection and Tests

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

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, If required)
A	16/04/2018	Initial Issue	LWH	No Test

Sheet 5 of 6

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

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

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

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



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 material IAW C-23-VIC-000/AM-00.

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS	
LCMM	NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
DNPS 4-5-2	4
TELEPHONE NUMBER	LINE ITEM AS PER ORDER
(819) 939-3156	QCAI W8482-183710 / 006
CONTRACTOR	PREVIOUS ENQUIRY/RFQ
CONTRACTOR ADDRESS	600042509
SPARES KIT, SOFT	CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.

Guidance Notes on the use of this form

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

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

QUALITY PLAN AND PROCESS PROCEDURES APPROVAL/RECORDS FORM

COMPANY:

ORDER NUMBER:

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

Process Form - Rev 1.1 Local reproduction permitted, or electronic copy available through originating purchasing department

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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