


Notes d'orientation sur l'utilisation de ce formulaire a) Vous ou un sous-traitant devrez peut-être réaliser des inspections et essais autres que ceux marqués d'un A, B ou C (voir les éléments essentiels) dans le présent Énoncé des exigences de qualité (EEQ). b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité. c) Un contrôle de validation par une tierce partie des inspections et essais indiqués dans le présent EEQ pourrait être requis. L'autorité contractante donnera les exigences. d) L'EEQ sera établi par l'organisation nommée par l'autorité de conception responsable des exigences relatives à l'assurance de la qualité, p. ex. l'autorité de conception/GCVM, l'agent de conception, l'entrepreneur principal. e) Le rédacteur de l'EEQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour répondre à ses besoins. f) Le numéro QCA est structuré comme un QCA/marché, une commande ou un numéro de suivi/un poste de dépense de la commande/le numéro d'article. Le numéro QCA doit être marqué sur la composante ou d'un ensemble conformément au document C-23-VIC-000/AM-001, paragr. 27, 28, 29, et 30	DATE de levée (JJ-MM-AAAA) 24/07/2018	GCVM DNPS 4-5-5	 <h1 style="text-align: center;">ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ</h1>		
	Numéro de nomenclature OTAN 998753060	Numéro du téléphone (819) 939-3121		Demande d'information précédente- DDQ 6000447112	Nombre d'articles répertoriés sur EEQ 3
	Numéro de série 	Entrepreneur 		Contrat, commande ou numéro de suivi 	Poste de dépense selon la commande
	Description SPARES PACK	Adresse de l'entrepreneur 		QCA/ W8482-194677/A / 006 /	
	EXIGENCES DE DOCUMENTATION				

Notes:	MATÉRIEL & COMPOSANTS										SOUDAGE & BRASAGE										ESSAI					ASSEMBLAGE / COMMANDE ARTICLE																																												
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50																				
1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de conformité (CDC) 2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (le cas échéant) 3. L'examen des défauts de surface doit être conforme à DEF STAN 02-729, parties 2, 3, 4 ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériel 4. Fourni en pièce jointe 5. Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée rédigée conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5 6. Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur en fonction d'une condition d'approvisionnement ou après la fabrication/placage. Si sans objet, il faut au moins mettre un commentaire sur le CDC - Les pièces d'attache conformes à DEF STAN 02-862, partie, paragr. 6.1.5a ou DEF STAN 02-862, partie 3, point 3, paragr. 6.6.3, doivent être accompagnées d'un certificat d'essai en usine - Les articles BNA conformes aux spécifications du matériel ou qui ne sont pas requis par les spécifications doivent au moins être accompagnés d'un certificat de traitement à la chaleur qui indique que la condition de traitement à la chaleur, par exemple « travaillé à chaud » 7. Articles zingués et passivés conformément à DEF STAN 02-862, partie 4, point 2 ou partie 3, point 3 8. Conformément à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b, les valeurs d'épaisseur de paroi doivent être consignées sur la feuille prévue à cette effet avec renvois à un schéma de type grille	TYPE D'ESSAI																																																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 15%;">Dessin No. / Part No.</th> <th style="width: 35%;">Description</th> <th style="width: 10%;">Qté</th> <th style="width: 15%;">Matériau</th> <th style="width: 5%;">Réf. de Essai</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>801-C4-1-D-1-A-1</td> <td>SPARES PACK</td> <td></td> <td>ASSEMBLY</td> <td>A</td> </tr> <tr> <td>8C4-06/002</td> <td>VALVE SEAT</td> <td></td> <td>PEEK</td> <td>B</td> </tr> <tr> <td>NUTS N09</td> <td>NUT, NYLOC M10</td> <td></td> <td>D STN 02-862 PT 3 SM1-M</td> <td>C</td> </tr> </tbody> </table>	Dessin No. / Part No.	Description	Qté	Matériau	Réf. de Essai	801-C4-1-D-1-A-1	SPARES PACK		ASSEMBLY	A	8C4-06/002	VALVE SEAT		PEEK	B	NUTS N09	NUT, NYLOC M10		D STN 02-862 PT 3 SM1-M	C																																																		
Dessin No. / Part No.	Description	Qté	Matériau	Réf. de Essai																																																																		
801-C4-1-D-1-A-1	SPARES PACK		ASSEMBLY	A																																																																		
8C4-06/002	VALVE SEAT		PEEK	B																																																																		
NUTS N09	NUT, NYLOC M10		D STN 02-862 PT 3 SM1-M	C																																																																		

Certificats divers: (none)	Notes diverses:										
Éléments essentiels aux inspections et essais A. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies doivent être diffusées conformément aux exigences du contrat. B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans. C. Une copie des certificats doit être remise au responsable des dossiers aux fins de conservation dans le dossier actif de l'AQ. D. Une copie des documents doivent être remis au responsable des dossiers aux fins de conservation, au besoin. X. Article réutilisé. Certificats originaux conformément à C-23-VIC.	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th style="width: 5%;">Série</th> <th style="width: 10%;">Date (jj-mm-aaaa)</th> <th style="width: 30%;">Commentaires</th> <th style="width: 5%;">Initiales</th> <th style="width: 50%;">Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>B</td> <td>21/11/2018</td> <td>Bilingual SOQR Added</td> <td>GCT</td> <td></td> </tr> </tbody> </table>	Série	Date (jj-mm-aaaa)	Commentaires	Initiales	Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)	B	21/11/2018	Bilingual SOQR Added	GCT	
Série	Date (jj-mm-aaaa)	Commentaires	Initiales	Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)							
B	21/11/2018	Bilingual SOQR Added	GCT								
Feuille 4 sur 8 Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01	SPÉCIFICATIONS										

Processing Procedures Approval / Records

Completed form to be returned with Quote or Strip & Survey report

Company: _____

Order number: _____

Contact name: _____

Telephone number: _____

Statement of quality requirements Line item ref.	Item description	DMEPM(SM) Approval date <small>(yyyy-mm-ii)</small>	Submitted process document			Parent specification document	
			Identification	Process owner	Issue / Rev of publication	Specification	Method

Procédure de traitement d'approbation / d'enregistrement

Formulaire rempli à renvoyer avec le rapport de devis ou décompte rendu d'overhaul

Entreprise : _____ Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

Énoncé des exigences de qualité Ligne article ref.	Description de l'article	DGestPEM(SM) Date d'approbation <i>(aaaa-mm-jj)</i>	Document de traitement soumis			Document de spécification parent	
			Identification	Propriétaire du processus	Numéro de révision de la publication	Spécification	Méthode

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

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

Assembly details - Détails d'assemblage

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

Component details - Détails des composantes

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

Certification statement - Énoncé de certification

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

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

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

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

CQA : Contrôle de la qualité assurée. 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