



National Defence

Défense nationale

National Defence Headquarters
Ottawa, Ontario
K1A 0K2

Quartier général de la Défense nationale
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

REQUEST FOR PROPOSAL DEMANDE DE PROPOSITION

RETURN BIDS TO: RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

Fax / Télécopieur: (819) 997-9776
Bid Receiving – PWGSC / Réception des
soumissions - TPSGC
11 Laurier St. / 11 rue Laurier
Place du Portage, Phase III
Core 0B2 / Noyau 0B2
Gatineau
Québec
K1A 0S5

Proposal To: National Defence Canada

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

Proposition à : Défense nationale Canada

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

Solicitation Closes – L'invitation prend fin

At – à : 14 :00 EST

On - le : 04 / 11 / 2020

Title/Titre Multiple Victoria Class Spares / Plusieurs Pièces de Rechange de Classe Victoria	Solicitation No – N° de l'invitation W8482-194677/A
Date of Solicitation – Date de l'invitation 24-09-2020	
Address Enquiries to – Adresser toutes questions à Jeffrey.Milks@forces.gc.ca	
Telephone No. – N° de téléphone 819-939-3036	FAX No – N° de fax N/A
Destination Specified Herein / Précisé dans les présentes	

Instructions:

Municipal taxes are not applicable. Unless otherwise specified herein all prices quoted must include all applicable Canadian customs duties, GST/HST, excise taxes and are to be delivered FCA- Free Carrier. The amount of the Goods and Services Tax/Harmonized Sales Tax is to be shown as a separate item.

Instructions: Les taxes municipales ne s'appliquent pas. Sauf indication contraire, les prix indiqués doivent comprendre les droits de douane canadiens, la TPS/TVH et la taxe d'accise. Les biens doivent être livrés FCA franco transporteur. Le montant de la taxe sur les produits et services/taxe de vente harmonisée doit être indiqué séparément.

Delivery required - Livraison exigée	Delivery offered - Livraison proposée
Vendor Name and Address - Raison sociale et adresse du fournisseur	
Name and title of person authorized to sign on behalf of vendor (type or print) - Nom et titre de la personne autorisée à signer au nom du fournisseur (caractère d'imprimerie)	
Name/Nom _____	Title/Titre _____
Signature _____	Date _____

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX	2
1.1 ÉNONCÉ DES BESOIN	2
1.2 COMPTE RENDU	2
1.3 ACCORDS COMMERCIAUX	2
1.4 SERVICE CONNEXION POSTEL.....	2
PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES	2
2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	2
2.2 CLAUSES DU GUIDE DES CUA.....	5
2.3 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS	5
2.4 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – EN PÉRIODE DE SOUMISSION.....	5
2.5 LOIS APPLICABLES	5
PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS.....	6
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	6
PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	8
4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION.....	8
4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION	10
PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	10
5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION.....	10
5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	10
PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	11
6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	11
6.2 ÉNONCÉ DES TRAVAUX	11
6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	11
6.4 RESPONSABLES.....	12
6.5 ASSURANCE DE LA QUALITÉ	13
6.6 DURÉE DE CONSERVATION	14
6.7 EMBALLAGE.....	15
6.8 PAIEMENT	15
6.9 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION.....	16
6.10 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	17
6.11 LOIS APPLICABLES	17
6.12 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS	17
6.13 CONTRAT DE DÉFENSE.....	17
6.14 CLAUSES DU <i>GUIDE DES CUA</i>	17
6.15 EXPÉDITION	18
6.16 RAJUSTEMENT RELATIF À LA FLUCTUATION DU TAUX DE CHANGE.....	20
6.17 ÉQUIVALENCE DU MATÉRIEL.....	21
ANNEXE « A » - ÉNONCÉ DES BESOIN(S).....	23
ANNEXE « B » - SOUMISSION PROPOSÉE	24
ANNEXE « C » DE LA PARTIE 3 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS	25
ANNEXE « D » - EDEDQS	26

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Énoncé des Besoin

Le besoin est décrit en détail à l'**annexe « A »** des clauses du contrat éventuel

1.2 Compte rendu

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

1.3 Accords commerciaux

Ce besoin est assujetti aux dispositions de:

l'Accord de partenariat transpacifique global et progressiste (PTPGP)
 l'Accord sur les marchés publics de l'Organisation mondiale du commerce (AMP-OMC)
 l'Accord économique et commercial global entre le Canada et l'Union européenne (AECG)
 l'Accord de libre-échange Canada-Ukraine (ALECU)
 l'Accord de libre-échange Canada-Pérou
 l'Accord de libre-échange Canada-Chili
 l'Accord de libre-échange Canada-Colombie
 l'Accord de libre-échange Canada-Honduras
 l'Accord de libre-échange Canada-Panama
 l'Accord de libre-échange Canada-Corée (ALECC)
 l'Accord de libre-échange canadien (ALEC).

1.4 Service Connexion postal

Cette demande de soumissions permet aux soumissionnaires d'utiliser le service Connexion postal offert par la Société canadienne des postes pour la transmission électronique de leur soumission. Les soumissionnaires doivent consulter la partie 2, Instructions à l'intention des soumissionnaires, et la partie 3, Instructions pour la préparation des soumissions, de la demande de soumissions, pour obtenir de plus amples renseignements.

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Le document [2003](#) (2020-05-28) Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est incorporé par renvoi dans la demande de soumissions et en fait partie intégrante.

Les instructions uniformisées 2003 sont modifiées comme suit :

- La section 02, Numéro d'entreprise de passation de marché, est supprimée dans son intégralité.
- La sous-section 5.4 de 2003, Instructions uniformisées - biens ou services - besoins concurrentiels, est modifiée comme suit:

Supprimer: 60 jours

Insert: 90 jours

- L'article 08, Transmission par télécopieur ou par le service Connexion postal, est maintenant comme suit :
 1. Télécopieur
 - a. Sauf indication contraire dans la demande de soumissions, les soumissions peuvent être transmises par télécopieur.
 - i. TPSGC, Région de la capitale nationale : Le seul numéro de télécopieur valide pour la réception des réponses aux demandes de soumissions émises par l'administration centrale de TPSGC est le 819-997-9776 ou, si applicable, le numéro de télécopieur indiqué dans la demande de soumissions.
 - ii. TPSGC Bureaux régionaux : Le numéro de télécopieur pour répondre aux demandes de soumissions émises par les bureaux régionaux de TPSGC est indiqué dans la demande de soumissions.
 - b. Pour les soumissions transmises par télécopieur, le Canada ne sera responsable d'aucune défaillance attribuable à l'utilisation de ce mode de transmission ou de réception. Entre autres, il n'assumera aucune responsabilité pour ce qui suit :
 - i. réception d'une soumission brouillée, corrompue ou incomplète;
 - ii. disponibilité ou condition du télécopieur utilisé pour la réception;
 - iii. incompatibilité entre le matériel utilisé pour l'envoi et celui utilisé pour la réception;
 - iv. retard dans la transmission ou la réception de la soumission;
 - v. défaut de la part du soumissionnaire de bien identifier la soumission;
 - vi. illisibilité de la soumission; ou
 - vii. sécurité des données incluses dans la soumission.
 - c. Une soumission transmise par télécopieur constitue l'offre officielle du soumissionnaire et doit être conforme à l'article 05.
 2. Connexion postal
 - a. Sauf indication contraire dans la demande de soumissions, les soumissions peuvent être transmises à l'aide du [service Connexion postal](#) fourni par la Société canadienne des postes.
 - i. TPSGC, Région de la capitale nationale : L'unique adresse courriel au moyen du service Connexion postal pour transmettre les soumissions en réponse à la demande de soumissions est : tpsgc.dgareceptiondessoumissions-abbidreceiving.pwgsc@tpsgc-pwgsc.gc.ca, ou le cas échéant, l'adresse courriel indiquée dans la demande de soumissions.
 - ii. TPSGC Bureaux régionaux : L'unique adresse courriel au moyen du service Connexion postal pour transmettre les soumissions pour répondre aux demandes de soumissions émises par les bureaux régionaux de TPSGC est indiquée dans la demande de soumissions.
 - b. Pour transmettre une soumission à l'aide du service Connexion postal, le soumissionnaire doit utiliser une des deux options suivantes :
 - i. envoyer directement sa soumission uniquement au Module de réception des soumissions précisé de TPSGC à l'aide de sa propre licence d'utilisateur du service Connexion postal en vigueur entre son entreprise et la Société canadienne des postes; ou
 - ii. envoyer dès que possible, et, en tout cas, au moins six jours ouvrables avant la date de clôture de la demande de soumissions (pour permettre la certitude d'une réponse), un courriel qui contient le numéro de la demande de soumissions au Module de réception des soumissions précisé de TPSGC pour demander d'ouvrir une conversation Connexion postal. Les demandes d'ouverture de conversation Connexion postal reçues après cette date pourraient rester sans réponse.
 - c. Si le soumissionnaire envoie un courriel demandant le service Connexion postal au Module de réception des soumissions spécifié dans la demande de soumissions, un

agent du Module de réception des soumissions entamera alors la conversation Connexion postel. La conversation du service Connexion postel créera une notification par courriel de la Société canadienne des postes invitant le soumissionnaire à accéder au message dans la conversation, et prendre les actions nécessaires pour répondre. Le soumissionnaire pourra transmettre sa soumission en réponse à la notification à n'importe quel moment avant la date et l'heure de clôture de la demande de soumissions.

- d. Si le soumissionnaire utilise sa licence d'entreprise en vigueur pour envoyer sa soumission, il doit maintenir la conversation Connexion postel ouverte jusqu'à au moins trente jours ouvrables suivant la date et l'heure de clôture de la demande de soumissions.
 - e. Le numéro de la demande de soumissions devrait être indiqué au champ réservé à la description dans toutes les transmissions électroniques.
 - f. Il est important de savoir qu'il faut avoir une adresse postale canadienne pour utiliser le service Connexion postel. Si le soumissionnaire n'en a pas, il peut utiliser l'adresse du Module de réception des soumissions indiquée dans la demande de soumissions pour s'inscrire au service Connexion postel.
 - g. Dans le cas des transmissions par le service Connexion postel, le Canada ne pourra pas être tenu responsable de tout retard ou panne touchant la transmission ou la réception des soumissions. Entre autres, le Canada n'assumera aucune responsabilité pour ce qui suit :
 - i. réception d'une soumission brouillée, corrompue ou incomplète;
 - ii. disponibilité ou condition du service Connexion postel;
 - iii. incompatibilité entre le matériel utilisé pour l'envoi et celui utilisé pour la réception;
 - iv. retard dans la transmission ou la réception de la soumission;
 - v. défaut de la part du soumissionnaire de bien identifier la soumission;
 - vi. illisibilité de la soumission;
 - vii. sécurité des données contenues dans la soumission; ou
 - viii. incapacité de créer une conversation électronique par le service Connexion postel.
 - h. L'Unité de réception des soumissions enverra un accusé de réception des documents de la soumission au moyen de la conversation Connexion postel, peu importe si la conversation a été initiée par le fournisseur à l'aide de sa propre licence ou par l'Unité de réception des soumissions. Cet accusé de réception ne confirmera que la réception des documents de soumission et ne confirmera pas si les pièces jointes peuvent être ouvertes ou si le contenu est lisible.
 - i. Les soumissionnaires doivent veiller à utiliser la bonne adresse courriel de l'Unité de réception des soumissions lorsqu'ils amorcent une conversation dans Connexion postel ou communiquent avec l'Unité de réception des soumissions et ne doivent pas se fier à l'exactitude d'un copié-collé de l'adresse courriel dans le système Connexion postel.
 - j. Une soumission transmise par le service Connexion postel constitue la soumission officielle du soumissionnaire et doit être conforme à l'article 05.
- La Section 20, Informations complémentaires, est supprimée dans son intégralité

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 la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

2.2 Clauses du Guide des CCUA

[B1000T](#) (2014-06-26) Condition du matériel – soumission

[A9130T](#) (2019-11-28) Programme des marchandises contrôlées - soumission

2.3 Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement à l'Unité 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.

Remarque : Pour les soumissionnaires qui choisissent de présenter leurs soumissions en utilisant Connexion postel pour la clôture des soumissions à l'Unité de réception des soumissions dans la région de la capitale nationale, l'adresse de courriel est la suivante :

tpsgc.dgareceptiondessoumissions-abbidreceiving.pwgsc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Remarque : Les soumissions ne seront pas acceptées si elles sont envoyées directement à cette adresse de courriel. Cette adresse de courriel doit être utilisée pour ouvrir une conversation Connexion postel, tel qu'indiqué dans les instructions uniformisées 2003 ou pour envoyer des soumissions au moyen d'un message Connexion postel si le soumissionnaire utilise sa propre licence d'utilisateur du service Connexion postel.

2.4 Demandes de renseignements – en période de soumission

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

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

2.5 Lois applicables

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

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

PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS

3.1 Instructions pour la préparation des soumissions

Si le soumissionnaire choisit d'envoyer sa soumission par voie électronique, le Canada exige de sa part qu'il respecte l'article 08 des instructions uniformisées 2003. Le système Connexion postel a une limite de 1 Go par message individuel affiché et une limite de 20 Go par conversation.

La soumission doit être présentée en sections distinctes comme suit :

Section I : Soumission technique

Section II : Soumission financière

Section III : Attestations

Section IV : Renseignements supplémentaires

Si le soumissionnaire choisit de transmettre sa soumission sur papier, le Canada demande que la soumission soit présentée 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)

Section IV : Renseignements supplémentaires (1 copie papier)

En cas d'incompatibilité entre le libellé de la copie électronique sur le media et de la copie papier, le libellé de la copie papier l'emportera sur celui de la copie électronique.

Si le soumissionnaire fournit simultanément plusieurs copies de sa soumission à l'aide de méthodes de livraison acceptable, et en cas d'incompatibilité entre le libellé de la copie électronique transmise par le service Connexion postel et celui de la copie papier, le libellé de la copie électronique transmise par le service Connexion postel aura préséance sur le libellé des autres copies.

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 décrites ci-dessous pour préparer leur soumission en format papier

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

En avril 2006, le Canada a adopté une politique exigeant que les ministères et organismes fédéraux prennent les mesures nécessaires pour tenir compte des facteurs environnementaux dans le processus d'approvisionnement : la [Politique d'achats écologiques](https://www.tbs-sct.gc.ca/pol/doc-fra.aspx?id=32573) (https://www.tbs-sct.gc.ca/pol/doc-fra.aspx?id=32573). Pour aider le Canada à atteindre ses objectifs, les soumissionnaires devraient :

Section I : Soumission technique

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

Section II : Soumission financière

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

Section III : Attestations

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

3.1.1 Paiement électronique de factures – soumission



Si vous êtes disposés à accepter le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique, compléter l'**annexe « C »** Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'**annexe « C »** Instruments de paiement électronique n'a pas été complétée, il sera alors convenu que le paiement de factures au moyen d'instruments de paiement électronique ne sera pas accepté.

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

1. Le soumissionnaire peut demander au Canada d'assumer les risques et les avantages liés aux fluctuations du taux de change. Si le soumissionnaire demande un rajustement du taux de change, cette demande doit être clairement indiquée dans la soumission au moment de sa présentation. Le soumissionnaire doit présenter le formulaire [PWGSC-TPSGC 450](#) , Demande de rajustement du taux de change, avec sa soumission, et indiquer le montant en monnaie étrangère en dollars canadiens pour chaque article pour lequel un rajustement du taux de change est demandé.
2. Le montant en monnaie étrangère est défini comme la portion du prix ou du taux qui varie directement en fonction des fluctuations du taux de change. Ce montant devrait comprendre l'ensemble des taxes, des droits et des autres coûts payés par le soumissionnaire et qui seront compris dans le montant de rajustement.
3. Le prix total payé par le Canada sur chaque facture sera rajusté au moment du paiement, selon le montant en monnaie étrangère et la disposition relative à la fluctuation du taux de change du contrat. Le rajustement du taux de change sera uniquement appliqué lorsque la fluctuation du taux de change varie de plus de 2% (augmentation ou diminution).
4. Au moment de la soumission, le soumissionnaire doit remplir les colonnes (1) à (4) du formulaire [PWGSC-TPSGC 450](#)  pour chaque article pour lequel il veut se prévaloir de la disposition relative à la fluctuation du taux de change. Lorsque les soumissions sont évaluées en dollars canadiens, les valeurs indiquées dans la colonne (3) devraient aussi être en dollars canadiens, afin que le montant du rajustement soit présenté dans la même devise que le paiement.
5. Aux fins de la présente disposition relative à la fluctuation du taux de change, les autres taux ou calculs proposés par le soumissionnaire ne seront pas acceptés.

PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION

4.1 Procédures d'évaluation

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

4.1.1 Évaluation technique

4.1.1.1 Critères techniques obligatoires

- a) Le soumissionnaire doit indiquer le Numéro d'identification de la pièce ainsi que le NCAGE/NSCN.
- b) Le soumissionnaire proposant un produit équivalent ou substituant doit fournir la marque, le numéro de modèle et/ou numéro d'identification de la pièce et le NCAGE/NSCN.

4.1.1.2 Critères techniques cotés

- a) La présente demande de soumissions comprend des exigences relatives à la proposition de matériel (chaque élément constituant un article distinct) dont le numéro de pièce a été précisé afin d'en assurer la compatibilité, l'interopérabilité et l'interchangeabilité avec le matériel existant appartenant au Canada.
- b) Lorsque du matériel mentionné dans cette demande de soumissions est décrit par son numéro de pièce et que plusieurs numéros de pièce sont associés à un même article, l'équivalence sera déterminée par rapport au premier numéro de pièce, ci-après appelé article d'approvisionnement. Les autres numéros de pièce énumérés pour cet article seront considérés comme satisfaisant à l'exigence sans nécessiter une évaluation à titre de produit équivalent.
- c) Lorsque le matériel proposé est désigné par un numéro de pièce de rechange (produit remplacé ou obsolète) par le fabricant d'équipement d'origine d'un article d'approvisionnement associé à un article, il doit être évalué comme un produit équivalent en vertu du présent article pour être considéré comme satisfaisant à l'exigence.
- d) Si un soumissionnaire a l'intention de proposer une pièce équivalente à un article d'approvisionnement requis et qu'il a obtenu, ou qu'il peut obtenir, les spécifications complètes de l'article d'approvisionnement, il doit transmettre au Canada ces renseignements en joignant à sa soumission lesdites spécifications, ainsi que les spécifications établies pour l'équivalent qu'il propose. Le Canada peut ordonner au soumissionnaire d'utiliser les spécifications de l'article d'approvisionnement ou d'autres spécifications fournies par le Canada afin de démontrer l'équivalence. Si c'est le Canada qui communique les spécifications de l'article d'approvisionnement au soumissionnaire, celles-ci seront mises à la disposition de tous les soumissionnaires en même temps. Durant la période d'évaluation, le soumissionnaire doit, dans les sept jours ouvrables suivant la demande du Canada, remettre une analyse comparant les spécifications de la pièce équivalente proposée avec les spécifications de l'article d'approvisionnement. Cette analyse doit démontrer que l'ajustage, la forme, la fonction, la qualité et le rendement de la pièce équivalente proposée sont bien équivalents à ceux de l'article d'approvisionnement requis, que la pièce satisfait à tous les critères de performance

obligatoires indiqués dans la demande de soumissions et qu'elle est entièrement compatible, interopérable et interchangeable avec le matériel existant précisé dans la demande de soumissions. Si l'analyse remise par le soumissionnaire ne démontre pas, à la satisfaction du Canada, le respect de ces exigences, la soumission sera déclarée non recevable ou fera l'objet d'une évaluation plus approfondie si le Canada demande des échantillons.

- e) Il incombe aux soumissionnaires de fournir tous les renseignements demandés ci-dessus pour évaluer le produit équivalent proposé; toutefois, il est entendu par tous les soumissionnaires que le gouvernement du Canada a le droit, sans avoir l'obligation, de demander les renseignements supplémentaires qu'il juge nécessaires pour prendre une décision concernant le produit proposé.
- f) si les spécifications de l'article d'approvisionnement acceptable pour le Canada ne sont pas disponibles aux fins de l'évaluation susmentionnée;

ou

si, outre l'évaluation de l'analyse présentée en vertu du paragraphe 1, le Canada souhaite effectuer des essais sur la pièce équivalente proposée afin de déterminer si sa forme, son ajustement, sa fonction, sa qualité et son rendement sont bien équivalents. Le Canada se réserve également le droit d'effectuer des essais sur d'autres aspects de l'équivalence avec l'article d'approvisionnement, notamment la durabilité et l'interopérabilité. Tous les essais seront consignés par le Canada. Tout échantillon fourni par le soumissionnaire demeurera la propriété du Canada et ne sera pas considéré comme faisant partie des biens livrables dans tout contrat subséquent. Si les essais ne permettent pas de conclure à l'équivalence des aspects testés par le Canada, la soumission sera déclarée non recevable.

g) Dans les cas suivants :

- i) Au moins une des offres reçues propose une pièce équivalente.
- ii) Le soumissionnaire qui propose l'équivalent ne fournit pas de spécifications acceptables pour l'article d'approvisionnement demandé.
- iii) Le Canada ne dispose pas de spécifications acceptables pour l'article d'approvisionnement demandé.
- iv) Le Canada n'est pas en mesure de tester un échantillon pour une raison quelconque (y compris le fait que l'article d'approvisionnement est nouveau ou que ses pièces interopérables ne sont pas disponibles pour les essais).

Le Canada procédera comme suit :

- i) S'il y a deux (2) soumissions recevables ou plus pour l'article d'approvisionnement (et non un équivalent), l'évaluation portera uniquement sur ces soumissions recevables.
- ii) S'il y a moins de deux (2) soumissions recevables, le Canada annulera la demande de soumissions et décidera des étapes suivantes, notamment en déterminant si des spécifications peuvent raisonnablement être élaborées pour l'article d'approvisionnement qu'il demande.

4.1.2 Évaluation financière

Clause du *Guide des CCUA* [A0222T](#) (2014-06-26) Évaluation du prix - soumissionnaires établis au Canada et à l'étranger
Clause du *Guide des CCUA* [A0220T](#) (2014-06-26) Évaluation du prix - soumission

4.2 Méthode de sélection

Clause du *Guide des CCUA* ([A0272T](#)) (2010-08-16) Méthode de sélection - Articles multiples

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

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

Les attestations que les soumissionnaires remettent au Canada, peuvent faire l'objet d'une vérification à tout moment par le Canada. À moins d'indication contraire, le Canada déclarera une soumission non recevable, ou à un manquement de la part de l'entrepreneur s'il est établi qu'une attestation du soumissionnaire est 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 exigées avec la soumission

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

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

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

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

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

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

Conformément à l'article intitulé Renseignements à fournir lors d'une soumission, de la passation d'un contrat ou de la conclusion d'un accord immobilier de la [Politique d'inadmissibilité et de suspension](#)

(<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-fra.html>), le soumissionnaire doit présenter la documentation exigée, s'il y a lieu, afin que sa soumission ne soit pas rejetée du processus d'approvisionnement.

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

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

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

5.2.3 Attestations additionnelles préalables à l'attribution du contrat

5.2.3.1 Liste de noms

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

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

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

PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT

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

6.1 Exigences relatives à la sécurité

6.1.1 Le contrat ne comporte aucune exigence relative à la sécurité.

6.2 Énoncé des travaux

L'entrepreneur doit fournir les articles décrits à l'**annexe « A »**.

6.3 Clauses et conditions uniformisées

Toutes les clauses et conditions identifiées dans le contrat par un numéro, une date et un titre, sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<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 (2020-05-28) Conditions générales - biens (complexité moyenne) s'appliquent au contrat et en font partie intégrante, avec les modifications suivantes :

« Canada », « Couronne », « État » « Sa Majesté » et « gouvernement » signifient Sa Majesté du chef du Canada représentée par le ministre de la Défense nationale et toute autre personne qui agit au nom du ministre ou, le cas échéant, un ministre compétent auquel le ministre de la Défense nationale a délégué ses pouvoirs ou ses fonctions, et toute autre personne dûment autorisée à agir au nom de ce ministre.

6.3.2 Période du contrat

La période du contrat est à partir de la date d'attribution du contrat jusqu'à la fin de la période de garantie, comme décrit à l'article 09 de **2010A** (2020-05-28) Conditions générales - biens (complexité moyenne).

6.3.3 Date de livraison

Tous les biens livrables doivent être reçus au plus tard le _____ .

Le MDN se réserve le droit de négocier la date de livraison à avant ou après le 31 mars 2021.

6.3.4 Points de livraison

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

6.4 Responsables

6.4.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Jeff Milks

Titre : Agent d'acquisition et de soutien du matériel

Ministère de la Défense Nationale

Direction générale des approvisionnements

Direction : DO Mar 5-4-2-6

Adresse : 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2

Courriel: Jeffrey.Milks@forces.gc.ca

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

6.4.2 Responsable technique

Le responsable technique pour le contrat est :

Nom : _____

Titre : Responsable Technique

Ministère de la Défense Nationale

Direction générale des approvisionnements

Adresse : 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2

Courriel: _____@forces.gc.ca

Le chargé de projet représente le ministère ou l'organisme pour lequel les travaux sont exécutés en vertu du contrat. Il est responsable de toutes les questions liées au contenu technique des travaux prévus dans

le contrat. On peut discuter des questions techniques avec le chargé de projet; cependant, celui-ci ne peut pas autoriser les changements à apporter à l'énoncé des travaux. De tels changements peuvent être effectués uniquement au moyen d'une modification de contrat émise par l'autorité contractante.

6.4.3 Représentant de l'entrepreneur

Le représentant de l'entrepreneur pour le contrat est :

Nom : _____

Titre : _____

Organisation : _____

Adresse : _____

Téléphone : ____ ____ ____

Télécopieur : ____ ____ ____

Courriel : _____

6.5 Assurance de la qualité

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

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

D5540C (2019-05-30) ISO 9001:2015 Systèmes de management de la qualité – Exigences (code de l'assurance de la qualité Q)

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

OU

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

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

OU

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

OU

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

Certificat de conformité du fabricant: L'entrepreneur est avisé, pour que ses livraisons soient acceptées et correctement acquittées, le certificat de conformité du fabricant doit accompagner l'envoi et être signé par une personne dûment autorisée par le fabricant de l'équipement. En plus de la signature, le nom doit être écrit en lettres majuscules à côté ou au-dessous de la signature.

D5620C (2012-07-16) 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 avec l'envoi au destinataire, dans une enveloppe imperméable à l'eau;

- c. Une (1) copie à l'autorité contractante;
- d. Une (1) copie au

Quartier général de la Défense nationale
 Édifice Mgén George R. Pearkes
 101, promenade Colonel By
 Ottawa (ON) K1A OK2
 À l'attention de : DO Mar 5-4-2-6

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

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

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

D5509C (2011-05-16) Exigences de l'assurance de la qualité - sécurité des sous-marins - Pour les lignes 1, 2, 5, 6, 7, 8, 9 et 10

Les travaux décrits dans le contrat portent sur des systèmes ou des équipements classifiés au premier niveau ou qui sont critiques d'une façon quelconque pour la sécurité des sous-marins, tel que défini dans l'Instruction technique des Forces canadiennes (ITFC) C-23-VIC-000/AM-001, *Quality Assurance for Safety in Submarines - VICTORIA Class* (disponible en anglais seulement). La fabrication, la réparation, la révision, l'inspection, l'installation et les essais de chacun de ces articles identifiés dans les exigences doivent faire l'objet d'une documentation en conformité avec les exigences de l'ITFC susmentionnée. Pour chacun de ces articles, l'entrepreneur doit fournir un certificat de conformité [*formulaire DND 2513* ou un équivalent produit localement approuvé par le responsable de l'assurance de la qualité (RAQ)] qui répond aux exigences de l'ITFC. Pour les travaux effectués par un sous-traitant, l'entrepreneur doit obtenir un certificat de conformité du sous-traitant. L'obtention dudit certificat de conformité du sous-traitant n'élimine pas l'obligation pour l'entrepreneur d'assurer la conformité aux exigences techniques, ni ne doit être interprétée comme une acceptation de responsabilité de la part du Canada envers le sous-traitant.

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

6.6 Durée de conservation

B1204C (2011-05-16) Durée de Conservation

L'entrepreneur doit s'assurer qu'il reste pour les articles 1 à 6 75 p. 100 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 approuvée par le MDN pour les articles des lignes 1, 2, 3 et 4 est actuellement considérée à 60 mois.

La durée de conservation approuvée par le MDN pour les articles des lignes 5 et 6 est actuellement considérée à 84 mois.

6.6.1 Marquage détaillé de l'emballage

D2016C (2010-01-11) Marquage détaillé de l'emballage - différents

L'entrepreneur doit s'assurer que les informations suivantes soient fournies en plus des marques d'identification requises sur l'emballage intérieur et extérieur des articles.

Pour les lignes 1 à 6 :

- (a) le nom du fabricant;
- (b) le numéro du dessin/numéro de pièce ;
- (c) le numéro de série ou de lot;
- (d) la date de vulcanisation des pièces en caoutchouc;
- (e) la date de fabrication;
- (f) la date d'expiration de la durée utile.

Pour les lignes 7 à 10 :

- (a) le nom du fabricant;
- (b) le numéro du dessin/numéro de pièce ;
- (c) la date de fabrication;

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

6.7 Emballage

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

L'entrepreneur doit préparer les articles 7 à 10 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 7 à 10 à raison d'un maximum de 100 unités par paquet.

ET

D3016C (2014-09-25) Préparation en vue de la livraison - la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes

L'entrepreneur doit préparer la livraison des articles 1 à 6 conformément à la dernière édition de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes D-LM-008-026/SF-001, Garnitures prédécoupées ou des joints d'étanchéité (caoutchouc naturel ou synthétique, liège, amiante ou cuir).

Clauses du *Guide des CCUA* D2025C (2017-08-17) Matériaux d'emballage en bois

Clauses du *Guide des CCUA* D6010C (2007-11-30) Palettisation

6.8 Paiement

6.8.1 Base de paiement

Clause du *Guide des CCUA* [C0207C](#) (2013-04-25) Base de paiement - prix ferme, prix unitaire(s) ferme(s) ou prix de lot(s) ferme(s)

À condition de remplir de façon satisfaisante toutes ses obligations en vertu du contrat, l'entrepreneur sera payé un prix ferme précisé dans le contrat. Les droits de douane sont exclus 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.

Clause du *Guide des CCUA* [H1001C](#) (2008-05-12) Paiements multiples

6.8.2 Limite de prix

Clause du *Guide des CCUA* [C6000C](#) (2017-08-17) Limite de prix

6.8.3 Clauses du *Guide des CCUA*

[C2000C](#) (2007-11-30) Taxes - entrepreneur établi à l'étranger

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

[C2608C](#) (2019-05-30) Documentation des douanes canadiennes

[C2610C](#) (2007-11-30) Droits de douane - Ministère de la Défense nationale est l'importateur (+\$250,000.00)

[G1005C](#) (2016-01-28) Assurance - aucune exigence particulière

6.8.4 Paiement électronique de factures – contrat

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

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

6.9 Instructions relatives à la facturation

Clause du *Guide des CCUA* [H5001C](#) (2008-12-12) Instructions relatives à la facturation

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

Chaque facture doit être appuyée par:

- a) La date
- b) Le nom et l'adresse du
- c) Le numéro d'item, la quantité, le numéro de pièce, le numéro de référence et une description
- d) Le numéro du contrat

2. Les factures doivent être distribuées comme suit :

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

Department of National Defence

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

ET

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

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

Department of National Defence
101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario K1A 0K2
Attention: DO Mar 5-4-2-6

6.10 Attestations et renseignements supplémentaires

6.10.1 Conformité

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

6.11 Lois applicables

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

6.12 Ordre de priorité des documents

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

- a) Le contrat MDN
- b) [2010A](#) (2020-05-28) Conditions générales : biens (complexité moyenne)
- c) la soumission de l'entrepreneur en date du _____

6.13 Contrat de défense

Clause du *Guide des CCUA* [A9006C](#) (2012-07-16), Contrat de défense

6.14 Clauses du *Guide des CCUA*

B7500C (2006-06-16) Marchandises excédentaires

D9002C (2007-11-30) Ensembles incomplets

A9131C (2014-11-27) Programme des marchandises contrôlées – contrat – Pour les lignes 1, 2, 3, 4, 7 et 8

B4060C (2011-05-16) Marchandises contrôlées - Pour les lignes 1, 2, 3, 4, 7 et 8

D2000C (2007-11-30) Marquage - Voyez les EDEDQs

D2001C (2007-11-30) Etiquetage

D0050C (2007-05-25) Certificat d'utilisateur final

A9062C (2011-05-16) Règlements concernant les emplacements des Forces canadiennes

A9068C (2010-01-11) Règlements concernant les emplacements du gouvernement

6.15 Expédition

D0037C (2016-01-28) Expédition au Canada (MDN) Livraison au point d'origine

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désigné par le ministère de la Défense nationale (MDN). Le Canada est responsable par la suite du transport des biens, du point de livraison jusqu'au destinataire

2. Avant l'expédition des biens, l'entrepreneur doit aviser la personne-ressource ci-dessous en matière de logistique intégrée du MDN par téléphone, télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée à l'article 3.

Centre de coordination de la Logistique intégrée (CCLI)

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

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

E-mail: ilhqottawa@forces.gc.ca

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

- (a) le numéro du contrat;
- (b) l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
- (c) la description de chaque article;
- (d) le nombre de pièces et le type d'emballage (par ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
- (e) le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
- (f) les détails complets sur les matières dangereuses selon les exigences du mode de transport applicable et les certificats nécessaires à l'expédition dûment signés, en vertu des dispositions du Code maritime international des marchandises dangereuses, du Règlement de l'Association du transport aérien international ou du Règlement sur le transport des marchandises dangereuses du Canada, ainsi qu'une copie de la fiche signalétique.

4. Après avoir reçu ces éléments d'information, le Canada fournira à l'entrepreneur des instructions pertinentes relatives à l'expédition, notamment l'obligation d'utiliser des étiquettes particulières portant l'adresse du destinataire ou d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport.

5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens avant d'avoir reçu au préalable les instructions d'expédition de la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN.

6. Si l'entrepreneur livre les biens à un endroit et à une date non conformes aux instructions de livraison ou s'il ne respecte pas les instructions raisonnables de livraison fournies par le Canada, il devra alors rembourser à ce dernier tous les suppléments de frais et de coûts engagés.

7. Si la livraison des biens est reportée du fait des retards occasionnés par le Canada, la propriété sur les biens ainsi que les risques encourus doivent être transférés au Canada après un délai de trente (30) jours suivant la date à laquelle le Canada ou son transitaire désigné aura reçu une demande d'expédition en bonne et due forme ou trente (30) jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

OU

D0035C (2018-06-21) Expédition de l'étranger (MDN)

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désigné par le ministère de la Défense nationale (MDN). Le Canada est responsable par la suite du transport des biens, du point de livraison jusqu'au destinataire.

2. Avant l'expédition des biens, l'entrepreneur doit aviser la personne-ressource ci-dessous en matière de logistique intégrée du MDN par téléphone, télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée à l'article 3.

Centre de coordination de la Logistique intégrée (CCLI):
Téléphone : 1-877-447-7701 (sans frais)
Télécopieur : 1-877-877-7409 (sans frais)
Courriel : ILHQottawa@forces.gc.ca

OU

Logistique intégrée du Royaume Uni (LIRU) :
Téléphone : 011 44 1494 795668,
011 44 1494 795669,
011 44 1494 795670
Télécopieur : 011 44 1494 795784
Courriel : DawsHillMovement@forces.gc.ca

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

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

OU

Logistique intégrée de l'Europe (LIE) :

Téléphone : +49-(0)-2451-910625

Télécopieur : +49-(0)-2451-910626

Courriel : CFSUEMovement@forces.gc.ca

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

- a) le numéro du contrat;
- b) l'adresse du destinataire (pour les adresses multiples, les articles doivent être emballés et étiquetés séparément, et chaque article doit porter l'adresse du destinataire);
- c) la description de chaque article;
- d) le nombre de pièces et le type d'emballage (par ex. boîtes, caisses à claire-voie, fûts, palettes);
- e) le poids et les dimensions réels de chaque pièce, y compris le poids brut;
- f) un exemplaire de la facture commerciale (se reporter à l'article 4 de la clause C2608C du guide des CCUA) ou un exemplaire de la facture des douanes canadiennes;
- g) le numéro tarifaire harmonisé/à l'exportation (aux États-Unis, le tarif à l'exportation est appelé généralement « Schedule B » et est disponible aux adresses suivantes :
<http://www.customs.ustras.gov/xp/cgov/export> (disponible en anglais seulement) ou
<http://www.census.gov/foreign-trade/schedules/b/index.html>); (disponible en anglais seulement)
- h) le certificat d'origine de l'ALENA (se reporter à l'article 2 de la clause C2608C du guide des CCUA), applicable seulement aux États-Unis et au Mexique);
- i) les détails complets sur les matières dangereuses selon les exigences du mode de transport applicable, les certificats nécessaires à l'expédition dûment signés, en vertu 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 du Canada, ainsi qu'une copie de la fiche de données de sécurité.

4. Après avoir reçu ces éléments d'information, le Canada fournira à l'entrepreneur des instructions pertinentes relatives à l'expédition, notamment l'obligation d'utiliser des étiquettes particulières portant l'adresse du destinataire ou d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport, ainsi que des instructions portant sur les documents douaniers.

5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens sans avoir reçu au préalable les instructions d'expédition de la personne-ressource en matière de logistique intégrée du MDN.

6. Si l'entrepreneur livre les biens à un endroit et à une date non conformes aux instructions de livraison ou s'il ne respecte pas les instructions raisonnables de livraison fournies par le Canada, il devra alors rembourser à ce dernier tous les suppléments de frais et de coûts engagés.

7. Si la livraison des biens est reportée du fait des retards occasionnés par le Canada, la propriété sur les biens ainsi que les risques encourus doivent être transférés au Canada après un délai de trente (30) jours suivant la date à laquelle le Canada ou son transitaire désigné aura reçu une demande d'expédition en bonne et due forme ou trente (30) jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu

6.16 Rajustement relatif à la fluctuation du taux de change

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

1. Le montant en monnaie étrangère est défini comme la portion du prix ou du taux qui varie directement en fonction des fluctuations du taux de change. Ce montant devrait comprendre

l'ensemble des taxes, des droits et des autres frais payés par la soumissionnaire et qui seront compris dans le montant de rajustement.

2. Pour chaque article pour lequel un montant en monnaie étrangère est déterminé, le Canada assume les risques et les avantages liés à la fluctuation du taux de change, conformément à la Base de paiement. Pour ces articles, le montant de rajustement du taux de change est déterminé conformément à la disposition de la présente clause.
3. Le prix total payé par le Canada sur chaque facture sera rajusté au moment du paiement. Le montant de rajustement du taux de change sera calculé conformément à la formule suivante :
Rajustement du taux de change = montant en monnaie étrangère x Qté x $(i_1 - i_0) / i_0$
où les variables de la formule correspondent à :

Montant en monnaie étrangère

Montant en monnaie étrangère (par unité)

Qté

quantité d'unités



i_0

taux de change initial (\$ CA par unité de monnaie étrangère [par exemple 1 \$ US])

Le taux de change initial correspond au taux de la Banque du Canada à la date de clôture de la demande de soumissions. La Banque du Canada publie ses taux chaque jour ouvrable, au plus tard à 16 h 30, heure de l'Est.

i_1

taux de change aux fins du rajustement (\$ CA par unité de monnaie étrangère [par exemple 1 \$ US]). La Banque du Canada publie ses taux chaque jour ouvrable, au plus tard à 16 h 30, heure de l'Est.

- a. Le taux de change aux fins du rajustement pour les biens correspondra au taux de la Banque du Canada à la date de livraison des biens.
- b. Le taux de change aux fins du rajustement pour les services correspondra au taux de la Banque du Canada pour le dernier jour ouvrable du mois durant lequel la prestation a eu lieu.
- c. Le taux de change aux fins du rajustement pour les paiements anticipés correspondra au taux de la Banque du Canada au dernier jour ouvrable avant le paiement. Le taux publié au dernier jour ouvrable sera utilisé pour les jours non ouvrables.
4. L'entrepreneur doit indiquer les montants de rajustement du taux de change (soit à la hausse, à la baisse ou invariable) séparément sur chaque facture ou demande de paiement présentée dans le cadre du contrat. Dans le cas où un rajustement s'applique, l'entrepreneur doit joindre à sa facture le formulaire [PWGSC-TPSGC 450](#) , Demande de rajustement du taux de change.
5. Le rajustement du taux de change aura un impact sur le paiement effectué par le Canada uniquement lorsque la fluctuation du taux de change varie de plus de 2% (augmentation ou diminution), calculé conformément à la colonne 8 du formulaire [PWGSC-TPSGC 450](#)  (c'est-à-dire $[i_1 - i_0 / i_0]$).
6. Le Canada se réserve le droit de vérifier toute révision de coûts et prix en conformément à la présente clause.

6.17 Équivalence du matériel

a) L'entrepreneur garantit que le matériel livré dans le cadre du contrat :

- i) équivaut, sur le plan de la forme, de l'ajustement, de la fonction, de la qualité et du rendement, au matériel demandé par le Canada et décrit dans la demande de soumissions donnant lieu à ce contrat;
- ii) a reçu une autorisation de navigabilité technique dans le cadre du processus de certification de navigabilité technique et que le fabricant d'équipement d'origine a été certifié en tant qu'entreprise de fabrication acceptable, conformément au Manuel de navigabilité technique (code IDDN C-05-005-001/AG-001) et au Manuel des procédés techniques de la Division de la gestion du programme d'équipement aérospatial (code IDDN C-05-005-P12/AM-001), si le MDN exige que cela soit

-
- précisé dans la documentation soumise par l'entrepreneur pour l'obtention du contrat;
- iii) est entièrement compatible, interchangeable et interopérable avec le matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions donnant lieu au contrat.
- b) L'entrepreneur déclare également que toute garantie obtenue auprès d'un tiers pour le matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions ne sera pas touchée par l'utilisation que fait celui-ci du matériel qui lui est livré en vertu du contrat (p. ex., par l'interconnexion) ni par tout autre service fourni par l'entrepreneur en vertu du contrat. Si le Canada détermine, à sa seule discrétion, qu'une telle garantie est touchée, l'entrepreneur doit :
- i) verser au Canada la somme que celui-ci doit verser au fournisseur initial (ou à un distributeur autorisé de ce fournisseur) afin de certifier de nouveau le matériel existant du Canada aux fins de la garantie, ainsi que tout autre montant versé par le Canada à un tiers afin de restituer l'état de la garantie à sa pleine capacité;
 - ii) effectuer tous les travaux de garantie sur le matériel existant du Canada au lieu du fournisseur initial; ou
 - iii) verser au Canada la somme que celui-ci doit verser au fournisseur initial (ou à un distributeur autorisé de ce fournisseur) pour effectuer les travaux de maintenance sur le matériel qui aurait autrement été protégé par la garantie.
- c) L'entrepreneur convient que si le Canada, pendant la durée du contrat, détermine qu'une partie du matériel n'équivaut pas, sur le plan de la forme, de l'ajustement, de la fonction, de la qualité et du rendement, au matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions ou qu'il n'est pas entièrement compatible, interchangeable et interopérable avec le matériel existant appartenant au Canada et décrit dans la demande de soumissions, l'entrepreneur doit immédiatement et entièrement à ses frais prendre les mesures qui s'imposent pour s'assurer que le matériel satisfait à ces exigences (par exemple, en implantant un autre logiciel ou micrologiciel), faute de quoi le Canada aura le droit de résilier immédiatement le contrat pour manquement. Si le Canada résilie le contrat pour ce motif, l'entrepreneur convient qu'il devra lui payer le coût d'achat du matériel auprès d'un tiers et la différence, s'il y a lieu, du prix payé par le Canada à ce tiers. L'entrepreneur reconnaît qu'à défaut de livrer un matériel équivalent qui satisfait aux exigences susmentionnées, lui, ses filiales et toute autre entité avec qui il a un lien de dépendance ne pourraient pas proposer une solution de remplacement équivalente en réponse à une future demande de soumissions du MDN. En effet, ce comportement passé constituerait pour le Canada la preuve tangible que l'entité n'est pas fiable, et sa soumission équivalente serait alors rejetée conformément aux instructions uniformisées du Canada pour les besoins exigeant des offres concurrentielles

Note aux soumissionnaires: Cet article ne sera inclus dans un contrat subséquent que si des produits équivalents ont été proposés.

Item / Article	Item Details / Détails de l'article	Unit of Issue / Unité de distribution	Quantity / Quantité	Destination Address / Adresse de la destination	Invoice Address / Adresse de facturation	Security Requirement / Besoin de Sécurité	Quality Assurance Code (QAC) / Code de l'Assurance de la Qualité	SOQR Required	Controlled Goods (CTAT or ITAR) / Marchandises Contrôlées (ATTTC ou ITAR)	Trade Agreements / Accords commerciaux
1	<p>NSN/NNO 2030-99-499-8362 Item/Article:BLADDER KIT / KIT VESSIE</p> <p>PN/N QCA/2002A-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 2002A-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	8	<p>FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA</p>	<p>DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt 57N Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	YES / OUI	No / Non
2	<p>NSN/NNO 2030-99-499-8362 Item/Article:BLADDER KIT / KIT VESSIE</p> <p>PN/N QCA/2002A-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 2002A-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	4	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D256 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada</p>	<p>Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg, S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	YES / OUI	No / Non
3	<p>NSN/NNO 3950-99-300-7484 Item/Article: BLADDER KIT,ACCUMUL / KIT VESSIE, ACCUMULATEUR</p> <p>PN/N 0402A-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>PN/N 0402A-80-201</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>PN/N 0402A-80-201 ITEM A</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	10	<p>FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA</p>	<p>DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt 57N Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA</p>	NO / NON	Q	NO / NON	YES / OUI	YES / OUI
4	<p>NSN/NNO 3950-99-300-7484 Item/Article: BLADDER KIT,ACCUMUL / KIT VESSIE, ACCUMULATEUR</p> <p>PN/N 0402A-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>PN/N 0402A-80-201</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>PN/N 0402A-80-201 ITEM A</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	5	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D256 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada</p>	<p>Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg, S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada</p>	NO / NON	Q	NO / NON	YES / OUI	YES / OUI
5	<p>NSN/NNO 4820-99-875-3050 Item/Article:PARTS KIT,STOP VALVE / KIT DE PIECES, VALVE D'ARRET</p> <p>PN/N 801-C4-1-D-1-A-1</p> <p>NCAGE/EEPO L6427 MANUFACTURER / FABRICANT MOBILE VALVE REPAIRS</p> <p>PN/N QCA/801-C4-1-D-1-A-1</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 801-C4-1-D-1-A-1</p> <p>NCAGE/EEPO K9077 MANUFACTURER / FABRICANT DYNAMIC CONTROLS LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	KT	80	<p>FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA</p>	<p>DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt 57N Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	NO / NON	YES / OUI

6	<p>NSN/NNO 4820-99-875-3060 Item/Article:PARTS KIT,STOP VALVE / KIT DE PIECES, VALVE D'ARRET</p> <p>PN/N 801-C4-1-D-1-A-1</p> <p>NCAGE/EEPO L6427 MANUFACTURER / FABRICANT MOBILE VALVE REPAIRS</p> <p>PN/N QCA/801-C4-1-D-1-A-1</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 801-C4-1-D-1-A-1</p> <p>NCAGE/EEPO K9077 MANUFACTURER / FABRICANT DYNAMIC CONTROLS LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	KT	40	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5K5 Canada</p>	<p>Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5K5 Canada</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	NO / NON	YES / OUI
7	<p>NSN/NNO 2030-99-792-8219 Item/Article:FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE</p> <p>PN/N QCA/04-THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 04-THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	4	<p>FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA</p>	<p>DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	YES / OUI	NO / NON
8	<p>NSN/NNO 2030-99-792-8219 Item/Article:FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE</p> <p>PN/N QCA/04-THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 04-THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	2	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5K5 Canada</p>	<p>Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5K5 Canada</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	YES / OUI	NO / NON
9	<p>NSN/NNO 2030-99-252-6204 Item/Article:FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE</p> <p>PN/N QCA/10 THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N QCA/AC/THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 10 THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	10	<p>FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA</p>	<p>DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	NO / NON	NO / NON
10	<p>NSN/NNO 2030-99-252-6204 Item/Article:FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE</p> <p>PN/N QCA/10 THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N QCA/AC/THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2516 MANUFACTURER / FABRICANT MINISTRY OF DEFENCE (NAVY) SHIPS SUPPORT AGENCY</p> <p>PN/N 10 THREE ASTERISKS-80</p> <p>NCAGE/EEPO K2676 MANUFACTURER / FABRICANT OLAER FAWCETT CHRISTIE LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	5	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5K5 Canada</p>	<p>Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5K5 Canada</p>	NO / NON	Q	YES / OUI	NO / NON	NO / NON

NOTE: To receive the Excel Format of this Annex, please contact me at Jeffrey.Milks@forces.gc.ca
 REMARQUE: Pour recevoir le format Excel de cette annexe, veuillez communiquer avec moi à l'adresse suivante: Jeffrey.Milks@forces.gc.ca

W8482-194677/A - ANNEX B

Line / Ligne	Item Details / Détails de l'article	Unit of Issue / Unité de distribution	Quantity / Quantité	Delivery and Invoice Codes / Codes de livraison et de facturation	Delivery Date / Date de Livraison	Firm Unit Price / Prix unitaire ferme **Please clearly specify currency** **S'il vous plaît confirmer la devise** (Applicable taxes extra / Les taxes applicables sont en sus)
1	NSN/NNO: 99-4998362 Item Description/ Description de l'Article: BLADDER KIT / KIT VESSIE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 8	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
2	NSN/NNO: 99-4998362 Item Description/ Description de l'Article: BLADDER KIT / KIT VESSIE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 4	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
3	NSN/NNO: 99-3007484 Item Description/ Description de l'Article: BLADDER KIT, ACCUMUL / KIT VESSIE, ACCUMULATEUR	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 10	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
4	NSN/NNO: 99-3007484 Item Description/ Description de l'Article: BLADDER KIT, ACCUMUL / KIT VESSIE, ACCUMULATEUR	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 5	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
5	NSN/NNO: 99-8753060 Item Description/ Description de l'Article: PARTS KIT, STOP VALVE / KIT DE PIECES, VALVE D'ARRET	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 80	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
6	NSN/NNO: 99-8753060 Item Description/ Description de l'Article: PARTS KIT, STOP VALVE / KIT DE PIECES, VALVE D'ARRET	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 40	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
7	NSN/NNO: 99-7928219 Item Description/ Description de l'Article: FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 4	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
8	NSN/NNO: 99-7928219 Item Description/ Description de l'Article: FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 2	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
9	NSN/NNO: 99-2526204 Item Description/ Description de l'Article: FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 10	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
10	NSN/NNO: 99-2526204 Item Description/ Description de l'Article: FLUID PORT ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ORIFICE DE FLUIDE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 5	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		

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

INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE

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

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

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 <i>(yyyy-mm-ii)</i>	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 (aaaa-mm-jj)	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

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)	GCVM
24/07/2018	DNPS 4-5-5
Numéro de nomenclature OTAN	Numéro du téléphone
994998362	(819) 939-3121
Numéro de série	Entrepreneur
Description	Adresse de l'entrepreneur
BLADDER KIT (BS3574)	

ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ

Demande d'information précédente- DDQ 6000447112	Nombre d'articles répertoriés sur EEQ 9
Contrat, commande ou numéro de suivi	Poste de dépense selon la commande
QCA/ W8482-194677/A	/ 002 /

Notes:

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	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
	Identification de l'article	Chimique	Mécanique	Contrôle des matériaux	Traitement thermique	Traitement de surface	Vérification par ultrasons	Contrôle radiographique	Classe de moulage	Validation / Re-validation	Défaut en surface (contrôle magnétoscopique, ressuage)	Finition de surface, visuelle et dimensionnelle	Pression	Charge	Certificat de conformité	Continuité et état	Résistance de la gaine	Hydraulique et isolant	Ionisation à haute tension	Soudage - Généralités et dossiers	Soudage - Procédure	Soudage - Catégorie d'admission	Brasage - Dossiers	Inspection visuelle	Défaut en surface (contrôle magnétoscopique, ressuage)	Vérification par ultrasons	Contrôle radiographique	Dossiers de réparation par soudage BNA (le cas échéant)	Charge	Certificat de câble	Hydraulique et isolant	Essais de cycle à haute et basse température	Destruction de câble rompu	Résistance au feu	Résistance aux chocs	Formulaire de traitement	EBO du client en matière d'AQ (ou EEO)	Pression	Rendement - fonctionnalité	Propriété	Contrôle dimensionnel	Étalonnage	Préservation et emballage	Certificat de conformité	Certificats divers	Catégorie de documents	Concessions - écarts - dispenses	Contrôle de validation	Qualification du procédé	

Dessin No. / Part No.	Description	Qté	Matériau	Réf. de Essai
200ZA/80	BLADDER KIT (BS3574)		ASSEMBLY	A
200ZA	BLADDER ASSEMBLY		ASSEMBLY	B
21700-A50	BLADDER		NITRILE	C
26197-V50	STEM		STEEL 4140	D
10066-S56	GAS VALVE ASSEMBLY		ASSEMBLY	E
26009-056	GAS VALVE BODY		S/STEEL 316	F
100**-80	ANTI EXTRUSION RING ASSY		ASSEMBLY	G
40209-A50	ANTI EXTRUSION RING		NITRILE	H
25410-V50	RETAINING RING		STEEL 4140	J

Certificats divers:

Notes diverses:

NOTE 9: CLEAN TO FC420 DRY / FC200 WET. NOTE 10: P/N 200ZA - Bladder Assembly (Column 38); TO BE LEAK TESTED TO FC490.

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 doit être remis au responsable des dossiers aux fins de conservation, au besoin.

X. Article réutilisé. Certificats originaux conformément à C-23-VIC.

Série	Date (jj-mm-aaaa)	Commentaires	Initiales	Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)
B	21/11/2018	Bilingual SOQR Added	GCT	

Feuille 2 sur 8

Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01

SPÉCIFICATIONS	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
	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent	Spécification matérielle	Spécification matérielle				DSTAN 02-729 Partie 5					Voir la note 3	Dessin			Certificat du fournisseur																					Voir la note 4	Drawing / Voir la note 10	Drawing / Voir la note 9				DND 2513 or Equivalent (Remarque 4)							



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 (yyyy-mm-ij)	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 (aaaa-mm-jj)	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

Guidance Notes on the use of this form

a) Inspections and Tests additional to those indicated by A, B and C (See Key) in this SOQR may be required by yourself or your sub-contractor.

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

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

d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority responsible for the Quality Assurance requirements, e.g., Design Authority LCMM, Design Agent, Main Contractor.


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

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

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

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)	24/07/2018
NATO STOCK NUMBER	998753060
SERIAL NUMBER	
DESCRIPTION	SPARES PACK

LCMM	DNPS 4-5-5
TELEPHONE NUMBER	(819) 939-3121
CONTRACTOR	
CONTRACTOR ADDRESS	

 STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS	
PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ	NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR
6000447112	3
CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.	LINE ITEM AS PER ORDER
QCA/ W8482-194677/A	/ 005 /

Notes:

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

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

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

4. As provided as an attachment

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

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

- Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied IAW clauses

- NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"

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

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

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

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL
801-C4-1-D-1-A-1	SPARES PACK		ASSEMBLY
8C4-06/002	VALVE SEAT		PEEK
NUTS N09	NUT, NYLOC M10		D STN 02-862 PT 3 SM1-M

Miscellaneous Certificates: (none)			
Key to Inspection and Tests			
<p>A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.</p> <p>B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.</p> <p>C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the QA live file.</p> <p>D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.</p> <p>X. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC</p>			
Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT
B	21/11/2018	Bilingual SOQR Added	GCT
Sheet 3 of 8			
This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 2013-11-01			

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

Notes d'orientation sur l'utilisation de ce formulaire
a) Vous ou un sous-traitant devriez peut-être réaliser des inspections et essais autres que ceux marqués d'un A, B ou C...
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...
DATE de levée (JJ-MM-AAAA) 24/07/2018
GCVM DNPS 4-5-5
Numéro de nomenclature OTAN 998753060
Numéro du téléphone (819) 939-3121
Numéro de série
Entrepreneur
Demande d'information précédente- DDQ 6000447112
Nombre d'articles répertoriés sur EEQ 3
Description SPARES PACK
Adresse de l'entrepreneur
Contrat, commande ou numéro de suivi
Poste de dépense selon la commande
QCA/ W8482-194677/A / 005 /

Notes:
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
TYPE D'ESSAI
MATÉRIEL & COMPOSANTS
SOUDAGE & BRASAGE
ESSAI
ASSEMBLAGE / COMMANDE ARTICLE
Table with columns: Dessin No. / Part No., Description, Qté, Matériau, and 48 numbered test columns (1-48) for various materials and processes like welding, mechanical, and electrical testing.

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 doit être remise au responsable des dossiers aux fins de conservation, au besoin.
X. Article réutilisé. Certificats originaux conformément à C-23-VIC.
Table with columns: Série, Date (jj-mm-aaaa), Commentaires, Initiales, Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire), and 48 numbered specification columns (1-48) for various standards and materials.

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 (yyyy-mm-jj)	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 (aaaa-mm-jj)	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



STATEMENT OF QUALITY REQUIREMENTS

Guidance Notes on the use of this form

a) Inspections and Tests additional to those indicated by A, B and C (See Key) in this SOQR may be required by yourself or your sub-contractor.

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

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

d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority responsible for the Quality Assurance requirements, e.g., Design Authority LCMM, Design Agent, Main Contractor.

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

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

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

DATE RAISED (DD-MM-YYYY)	24/07/2018
NATO STOCK NUMBER	998753060
SERIAL NUMBER	
DESCRIPTION	SPARES PACK

LCMM	DNPS 4-5-5
TELEPHONE NUMBER	(819) 939-3121
CONTRACTOR	
CONTRACTOR ADDRESS	

PREVIOUS ENQUIRY/ RFQ	6000447112	NO. OF ITEMS LISTED ON SOQR	3
CONTRACT, ORDER, OR TRACKING NO.		LINE ITEM AS PER ORDER	
QCA/ W8482-194677/A		/ 006 /	

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
 - Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied IAW clauses
 - NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"
- Zinc plated and passivated IAW D STN 02-862 Part 3
- Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW D STN 02-872 Part 2, clause 3.4b

		DOCUMENTATION REQUIREMENTS																																																	
		MATERIAL AND COMPONENTS												WELDING AND BRAZING						TESTS						ASSEMBLY / ORDER ITEM																									
TYPE OF TEST	Item Identification	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
				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																																					

DRAWING NO. / PART NO.	DESCRIPTION	QTY	MATERIAL	Test Ref.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49	50								
801-C4-1-D-1-A-1	SPARES PACK		ASSEMBLY	A		C																																																								
8C4-06/002	VALVE SEAT		PEEK	B	C											A			C																																											
NUTS N09	NUT, NYLOC M10		D STN 02-862 PT 3 SM1-M	C	C	C	C	C		C	C				C	A																																														

Miscellaneous Certificates:
(none)

Miscellaneous Notes:

Key to Inspection and Tests

A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.

B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.

C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the QA live file.

D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.

X. Re-used item. Original Certs IAW C-23-VIC

Issue:	Date (dd-mm-yyyy)	Comments	INIT	Test Pressure (Item 38, if required)
B	21/11/2018	Bilingual SOQR Added	GCT	No Test

Sheet **4 of 8**

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

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

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 (yyyy-mm-ii)	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 (aaaa-mm-jj)	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

Notes d'orientation sur l'utilisation de ce formulaire		DATE de levée (JJ-MM-AAAA)	GCM		ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ		
<p>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).</p> <p>b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.</p> <p>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.</p> <p>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/GCM, l'agent de conception, l'entrepreneur principal.</p> <p>e) Le rédacteur de l'EEQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour répondre à ses besoins.</p> <p>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</p>		24/07/2018	DNPS 4-5-5		ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ		
		Numéro de nomenclature OTAN	Numéro du téléphone		Demande d'information précédente- DDQ	Nombre d'articles répertoriés sur EEQ	
		997928219	(819) 939-3121		6000447112	6	
		Numéro de série	Entrepreneur		Contrat, commande ou numéro de suivi		Poste de dépense selon la commande
					QCA/ W8482-194677/A		/ 007 /
		Description	Adresse de l'entrepreneur				
		FLUID PORT ASSEMBLY					

- Notes:**
- La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de conformité (CDC)
 - La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (le cas échéant)
 - 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
 - Fourni en pièce jointe
 - 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
 - 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 »
 - Articles zingués et passivés conformément à DEF STAN 02-862, partie 4, point 2 ou partie 3, point 3
 - 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		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
		Qualification du procédé	Contrôle de validation	Concessions - écarts - dispensés	Catégorie de documents	Certificats divers	Certificat de conformité	Préservation et emballage	Étalonnage	Contrôle dimensionnel	Propriété	Rendement - fonctionnalité	Pression	EBO du client en matière d'ADQ (ou EEO)	Formulaire de traitement	Résistance aux chocs	Résistance au feu	Destruction de câble rompu	Essais de cycle à haute et basse température	Hydraulique et isolant	Hydraulique et isolant	Certificat de câble	Charge	Dossiers de réparation par soudage BNA (le cas échéant)	Contrôle radiographique	Vérification par ultrasons	Défaut en surface (contrôle magnétoscopique, ressurgé)	Inspection visuelle	Brasage - Dossiers	Soudage - Procédure	Soudage - Catégorie d'admission	Soudage - Généralités et dossiers	Ionisation à haute tension	Hydraulique et isolant	Résistance de la gaine	Continuité et état	Certificat de conformité	Charge	Pression	Finition de surface, visuelle et dimensionnelle	Défaut en surface (contrôle magnétoscopique, ressurgé)	Validation / Re-validation	Classe de moulage	Contrôle radiographique	Vérification par ultrasons	Traitement de surface	Contrôle des matériaux	Mécanique	Chimique	Identification de l'article	

Dessin No. / Part No.	Description	Qté	Matériau	Réf. de Essai
04***-80	FLUID PORT ASSEMBLY		ASSEMBLY	A
22600-V50	FLUID PORT BODY		STEEL 4140	B
24025-068	SPRING		S/STEEL 316S42	C
25100-V50	LOCKING RING		STEEL 4140	D
25500-V50	BLEED ADAPTOR		STEEL 4140	E
25600-V50	BLEED VALVE		STEEL 4140	F

Certificats divers:					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.					SPÉCIFICATIONS 1 Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent 2 Spécification matérielle 3 Spécification matérielle 4 Spécification matérielle / Voir la note 6 5 Voir la note 7 / Dessin 6 DSTAN 02-729 Partie 5 7 DSTAN 02-729 Partie 1 8 DSTAN 02-872 Partie 2 / Partie 3 9 DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863 10 Voir la note 3 11 Dessin / SI NAB, Voir la note 8 12 BS 1726 Partie 1 / Dessin 13 Certificat de fournisseur 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 02-743 Partie 5 21 DSTAN 02-706 22 Voir la note 3 23 DSTAN 02-863 lss 2 24 DSTAN 02-729 Partie 1 25 DSTAN 02-729 Partie 5 26 DSTAN 02-863 lss 2 27 PTS 14299 Test No. 14 28 PTS 14299 Test No. 12 29 PTS 14299 Test No. 11 30 Certificat de conformité 31 DSTAN 02-341 Partie 1 Ouaille 32 Dessin 33 DSTAN 02-797 Part 1 / DSTAN 02-375 34 voir certificats erroné 35 DND 2513 or Équivalent (Remarque 4) 36 voir certificats erroné 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48 49 50																																																																																																								
																																																							Série					Date (jj-mm-aaaa)																																																	
																																																							Date					Série																																																	
																																																							Date					Série																																																	
Feuille					Série																																																																																																								

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 (yyyy-mm-ii)	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 (aaaa-mm-jj)	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

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 (yyyy-mm-ii)	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 (aaaa-mm-jj)	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

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 (yyyy-mm-ii)	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 (aaaa-mm-jj)	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

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 <i>(yyyy-mm-ii)</i>	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 (aaaa-mm-jj)	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