



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

SOLICITATION AMENDMENT MODIFICATION A L'INVITATION

The referenced documents is hereby amended: unless otherwise indicated, all other terms and conditions of the contract remain the same
Ce contrat est par le présente modifié; sauf indication contraire, les modalités du contrat demeurent les mêmes.

Solicitation Closes – L'invitation prend fin

At – à : 14 :00 EST

On - le : 02 / 12 / 2020

Title/Titre: Multiple Victoria Class Spares / Plusieurs Pièces de Rechange de Classe Victoria	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8482-218208/A	Amendment No. - N° de la modification 003
Client Reference No. - N° de référence du client	Date November 3, 2020
Financial Code(s) - Code(s) financier(s) Fund C113, Fund Ctr 2183CJ, Cost Ctr 2183CJ	
Destination Specified Herein / Précisé dans les présentes	
Invoices - Original must be completed and sent to: Factures – La facture originale doit être remplie et envoyée à : See herein	
Address enquiries to: - Adresser toute demande de renseignements à : Jeff Milks Procurement Officer D Mar P 5-4-2-6 Email: Jeffrey.Milks@forces.gc.ca	
Telephone No. – N° de téléphone 819-939-3036	FAX No – N° de fax 819-939-3023

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-218208/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client
W8482-218208

Amd. No. - N° de la modif.
003
File No. - N° du dossier
W8482-218208 – 29G

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

This Solicitation Amendment 003 is raised to:

- 1) Update the Statement of Quality Requirements for lines 7 and 8.

ALL OTHER TERMS AND CONDITIONS REMAIN UNCHANGED.

La présente modification 003 de l'invitation à soumissionner vise à :

- 1) Corrigez l'énoncé des exigences de qualité pour les lignes 7 et 8.

TOUTES LES AUTRES MODALITÉS DEMEURENT INCHANGÉES.

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	15
6.7 EMBALLAGE.....	15
6.8 PAIEMENT	16
6.9 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION.....	17
6.10 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	17
6.11 LOIS APPLICABLES	18
6.12 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS	18
6.13 CONTRAT DE DÉFENSE.....	18
6.14 CLAUSES DU <i>GUIDE DES CUA</i>	18
6.15 EXPÉDITION	18
6.16 RAJUSTEMENT RELATIF À LA FLUCTUATION DU TAUX DE CHANGE.....	21
6.17 MATÉRIEL PORTANT UN NUMÉRO DE SÉRIE	22
6.18 ÉQUIVALENCE DU MATÉRIEL.....	22
ANNEXE « A » - ÉNONCÉ DES BESOIN(S).....	24
ANNEXE « B » - SOUMISSION PROPOSEE	25
ANNEXE « C » DE LA PARTIE 3 DE LA DEMANDE DE SOUMISSIONS	26
ANNEXE « D » - ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ	27

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

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) (<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.

Pour les articles 5, 6, 9, 10, 11 et 12:

D5545C (2019-05-30) ISO 9001:2015 Systèmes de management de la qualité - Exigences (code de l'assurance de la qualité C)

Pour les articles 1, 2, 3, 4, 7 et 8:

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.

Pour les articles 1, 2, 7 et 8:

D5509C (2011-05-16) Exigences de l'assurance de la qualité - sécurité des sous-marins

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 11 et 12 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 11 et 12 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 articles 1 à 10 :

- (a) le nom du fabricant;
- (b) le numéro du dessin/numéro de pièce ;

Pour les articles 11 et 12 :

- (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.

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 3, 4, 7 et 8 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 3, 4, 7 et 8 à raison d'un maximum de 1 unité par paquet.

ET

Si les articles 1, 2, 5, 6, 9, 10, 11 et 12 proviennent du Royaume-Uni:

D3012C (2014-06-26) Préparation en vue de la livraison - préservation, conditionnement et emballage - Forces canadiennes

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

Si les articles 1, 2, 5, 6, 9, 10, 11 et 12 ne proviennent pas du Royaume-Uni:

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

L'entrepreneur doit préparer les articles 3, 4, 7 et 8 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 3, 4, 7 et 8 à raison d'un maximum d'un maximum de 100 unités par paquet.

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

[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
[D2000C](#) (2007-11-30) Marquage - Voyez les EDEDQs pour les détails pour les lignes 1, 2, 7 et 8. Pour les lignes 9, 10, 11 et 12, les numéro de pièce et le nom du fabricant doivent être tamponnés ou gravés.
[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 : ILHQttawa@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.ustreas.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 Matériel portant un numéro de série

(1) L'entrepreneur doit consigner, dans le format indiqué dans le document de l'EDIM, les éléments de l'ensemble de données pour l'identification du matériel (EDIM) des articles portant les NNO ou les NPCS ci-dessous qui doivent être livrés aux termes du présent contrat.

Lignes 7-8 – 99-7546492

- (2) L'entrepreneur doit faire parvenir le document de l'EDIM avant ou pendant la présentation de l'avis préalable d'expédition, par voie électronique, au responsable des achats indiqué dans le contrat.
- (3) L'EDIM doit être transmis par voie électronique dans un fichier XLS.

6.18 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 (ATTC ou ITAR)	Trade Agreements / Accords commerciaux
1	NSN / NNO: 5305-99-701-7385 Item / Article: SCREW,MACHINE / VIS,MACHINE PN / N: SSK/M/510/60/0009 SHEET 013 ISS NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED Or equivalent / Ou Equivalent	EA / CH	25	FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	NO / NON	Q	YES/OUI	NO / NON	YES / OUI
2	NSN / NNO: 5305-99-701-7385 Item / Article: SCREW,MACHINE / VIS,MACHINE PN / N: SSK/M/510/60/0009 SHEET 013 ISS NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED Or equivalent / Ou Equivalent	EA / CH	15	Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	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	NO / NON	Q	YES/OUI	NO / NON	YES / OUI
3	NSN / NNO: 4330-99-313-4174 Item / Article: ADSORBER ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ADSORTEUR PN / N: FSSTHA1 NCAGE / EEPO: KD3N8 MANUFACTURER / FABRICANT: MANTEC TECHNICAL CERAMINCS LTD Or equivalent / Ou Equivalent	EA / CH	3	FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	NO / NON	Q	NO/NON	NO / NON	YES / OUI
4	NSN / NNO: 4330-99-313-4174 Item / Article: ADSORBER ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ADSORTEUR PN / N: FSSTHA1 NCAGE / EEPO: KD3N8 MANUFACTURER / FABRICANT: MANTEC TECHNICAL CERAMINCS LTD Or equivalent / Ou Equivalent	EA / CH	2	Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	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	NO / NON	Q	NO/NON	NO / NON	YES / OUI
5	NSN / NNO: 5310-99-721-2881 Item / Article: NUT,PLAIN,HEXAGON / ECROU,HEXAGONAL PN / N: BS 3692 NCAGE / EEPO: K7766 MANUFACTURER / FABRICANT: BSI STANDARDS LIMITED Or equivalent / Ou Equivalent	EA / CH	36	FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	NO / NON	C	NO/NON	NO / NON	YES / OUI

6	<p>NSN / NNO: 5310-99-721-2881 Item / Article: NUT,PLAIN,HEXAGON / ECROU,HEXAGONAL</p> <p>PN / N: BS 3692</p> <p>NCAGE / EEPO: K7766 MANUFACTURER / FABRICANT: BSI STANDARDS LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	16	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 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	C	NO/NON	NO / NON	YES / OUI
7	<p>NSN / NNO: 4820-99-754-6492 Item / Article: REDUCING STATION / STATION DE VANNES A PRESSION</p> <p>PN / N: NA22452</p> <p>NCAGE / EEPO: K0207 MANUFACTURER / FABRICANT: HALE HAMILTON (VALVES) LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p> <p>***The part offered must be usable on submarines***</p> <p>***La pièce proposée doit être utilisable sur les sous-marins***</p>	EA / CH	3	<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	YES / OUI
8	<p>NSN / NNO: 4820-99-754-6492 Item / Article: REDUCING STATION / STATION DE VANNES A PRESSION</p> <p>PN / N: NA22452</p> <p>NCAGE / EEPO: K0207 MANUFACTURER / FABRICANT: HALE HAMILTON (VALVES) LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p> <p>***The part offered must be usable on submarines***</p> <p>***La pièce proposée doit être utilisable sur les sous-marins***</p>	EA / CH	1	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 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	NO / NON	YES / OUI
9	<p>NSN / NNO: 5330-99-528-4001 Item / Article: GASKET / JOINT</p> <p>PN / N: C.68974/1</p> <p>NCAGE / EEPO: K7000 MANUFACTURER / FABRICANT: COMPAIR UK LTD</p> <p>PN / N: C68974-1</p> <p>NCAGE / EEPO: U0721 MANUFACTURER / FABRICANT: GARDNER DENVER LTD</p> <p>PN / N: NITS007814</p> <p>NCAGE / EEPO: KC6K3 MANUFACTURER / FABRICANT: LEAFIELD LOGISTICS & TECHNICAL SERV</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	60	<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	C	NO / NON	NO / NON	YES / OUI

10	<p>NSN / NNO: 5330-99-528-4001 Item / Article: GASKET / JOINT</p> <p>PN / N: C.68974/1</p> <p>NCAGE / EEPO: K7000 MANUFACTURER / FABRICANT: COMPAIR UK LTD</p> <p>PN / N: C68974-1</p> <p>NCAGE / EEPO: U0721 MANUFACTURER / FABRICANT: GARDNER DENVER LTD</p> <p>PN / N: NITS007814</p> <p>NCAGE / EEPO: KC6K3 MANUFACTURER / FABRICANT: LEAFIELD LOGISTICS & TECHNICAL SERV</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	30	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 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	C	NO / NON	NO / NON	YES / OUI
11	<p>NSN / NNO: 6685-99-523-0005 Item / Article: GAGE,PRESSURE,DIAL INDICATING / MANOMETRE,A CADRAN</p> <p>PN / N: T20BL2D3A/A4-CD/3501</p> <p>NCAGE / EEPO: K8983 MANUFACTURER / FABRICANT: THE BRITISH ROTOTHERM COMPANY LTD</p> <p>PN / N: A4-CD/3501/5045/5-63-2.5/M</p> <p>NCAGE / EEPO: K8983 MANUFACTURER / FABRICANT: THE BRITISH ROTOTHERM COMPANY 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	C	NO / NON	NO / NON	YES / OUI
12	<p>NSN / NNO: 6685-99-523-0005 Item / Article: GAGE,PRESSURE,DIAL INDICATING / MANOMETRE,A CADRAN</p> <p>PN / N: T20BL2D3A/A4-CD/3501</p> <p>NCAGE / EEPO: K8983 MANUFACTURER / FABRICANT: THE BRITISH ROTOTHERM COMPANY LTD</p> <p>PN / N: A4-CD/3501/5045/5-63-2.5/M</p> <p>NCAGE / EEPO: K8983 MANUFACTURER / FABRICANT: THE BRITISH ROTOTHERM COMPANY LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA / CH	1	<p>Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 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	C	NO / NON	NO / NON	YES / OUI

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

W8482-218208/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/NN0: 99-701-7385 Item Description/ Description de l'Article: SCREW,MACHINE / VIS,MACHINE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 25	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
2	NSN/NN0: 99-701-7385 Item Description/ Description de l'Article: SCREW,MACHINE / VIS,MACHINE	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 15	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
3	NSN/NN0: 99-313-4174 Item Description/ Description de l'Article: ADSORBER ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ADSORTEUR	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 3	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
4	NSN/NN0: 99-313-4174 Item Description/ Description de l'Article: ADSORBER ASSEMBLY / ASSEMBLAGE DE L'ADSORTEUR	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 2	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
5	NSN/NN0: 99-721-2881 Item Description/ Description de l'Article: NUT,PLAIN,HEXAGON / ECROU,HEXAGONAL	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 36	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
6	NSN/NN0: 99-721-2881 Item Description/ Description de l'Article: NUT,PLAIN,HEXAGON / ECROU,HEXAGONAL	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 16	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
7	NSN/NN0: 99-754-6492 Item Description/ Description de l'Article: REDUCING STATION / STATION DE VANNES A PRESSION	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 3	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
8	NSN/NN0: 99-754-6492 Item Description/ Description de l'Article: REDUCING STATION / STATION DE VANNES A PRESSION	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 1	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
9	NSN/NN0: 99-528-4001 Item Description/ Description de l'Article: GASKET / JOINT	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 60	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
10	NSN/NN0: 99-528-4001 Item Description/ Description de l'Article: GASKET / JOINT	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 30	CFB HALIFAX Delivery Code 007X Invoice Code W010B		
11	NSN/NN0: 99-523-0005 Item Description/ Description de l'Article: GAGE,PRESSURE,DIAL INDICATING / MANOMETRE,A CADRAN	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 4	CFB ESQUIMALT Delivery Code 002E Invoice Code W0103		
12	NSN/NN0: 99-523-0005 Item Description/ Description de l'Article: GAGE,PRESSURE,DIAL INDICATING / MANOMETRE,A CADRAN	Part Number / Numéro de Pièce: _____ NCAGE/EEPO: _____ Manufacturer Name / Nom de Fabricant: _____	EA/CH 1	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) ;

Statement of Quality Requirements (SOQR)

<p>Guidance Notes on the use of this form</p> <p>a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below). b) Each item shall be positively identified with its quality records. c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests. d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g., DA LCMM, Design Agent, Main Contractor. e) The SOQR originator may amend the 5 year 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 initial date. h) Objective Quality Evidence to be supplied in English i) All process listed on process form 4560-E/F to be supplied to Canada before commencing work</p>	NATO Stock Number 997017385	Serial Number	Contact, Order, or Tracking No. Line Item As Per Order QCA/ W8482-218208 / 001 /		
	Description C/SK SCREW	Initial Date (DD-MM-YYYY) 26/08/2020	Previous Enquiry/ RFQ 6000516415		
	LCMM DMEPM(SM) 4-5-6	Contractor		Contractor Address	
	LCMM Phone Number (819) 939-0028	Contractor Phone Number			

Notes	Documentation Requirements / Type of Test																																															
	Material and Components											Welding and Brazing										Tests										Assembly / Order Item																
1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity 2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required) 3. Surface Flaw examination to be IAW BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 Part 2), DEF STAN 02-729 Part 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 Part 4), or DEF STAN 08-171 as per 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 DEF STAN 08-171 or DEF STAN 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 Certificate of Conformity is required - Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied - 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 DEF STAN 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 DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b	Item Identification	Chemical	Mechanical	Heat Treatment	Material Control	Surface Treatment	Ultrasonic	Radiographid	Class of Casting	Validation / Re-validation	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	Surface Finish, Visual and Dimensional	Pressure	Load	Certificate of Conformity	Continuity and condition identification	Insulation Resistance	Hydraulic and Insulation	High Voltage Ionisation	Welding - General / Records	Welding - Procedure	Welding - Acceptance Class	Weld Repair Records-NAB (If applic)	Brazing - Records	Visual	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	Radiographid	Load	Cable Certificate	Hydraulic and Insulation	High and Low Temp Cycling	Open Cable Destruction	Fire	Shock Test	Process Form	Customer's QASOR (or SOQR)	Pressure	Performance / Functional	Cleanliness	Dimensional	Calibration	Preservation and Packing	Certificate of Conformity	Miscellaneous Certificates	Concessions / Deviations / Waivers	Release Inspection	Class of Documentation	
	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
Drawing no. / Part no.	Description		Material		Ref.																																											
SSK/M/510/60/0009/013	C/SK SCREW		D STN 02-862 PT 3 SM/NAB		A	C	C	C	C	C					C																					D					C							OCA

Key to Documentation Requirements/Type of Tests												SPECIFICATION																																																														
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 Quality Assurance Live File. D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required. X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001						Miscellaneous Notes:						Miscellaneous Certificates:						Record on DND 2513 or Equivalent	Material Specification	Material Specification / See Note 6	See Note 7 or 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	DSTAN 08-171 Test# 3 (14299#5)	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	DSTAN 02-706	DSTAN 02-706	DSTAN 02-743 Part 5	DSTAN 02-863 Iss 2	DSTAN 02-773	DSTAN 02-706	See Note 3	DSTAN 02-729 Part 1	DSTAN 02-729 Part 5	DSTAN 02-706	See Note 4	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)	Certificate of Conformity	Drawing	DSTAN 02-797 PT 1/02-375	DSTAN 02-341 Part 1 Gr. D	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	See Miscellaneous Certificates	DND 2513 or Equivalent (Note 4)
Sheet 1 / 10	Issue: A	Rev Date (DD-MM-YYYY) 28/08/2020	Init. RM					<p style="margin: 0;">NOTICE</p> <p style="margin: 0; font-size: x-small;">This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.</p>				This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013 The French form is provided for information purposes only and DND does not guarantee the accuracy of the translated terminology. Some notes and descriptions are in English only because of the origins of the equipment (United Kingdom and United States).																																																														
Comments: Initial Issue				Test Pressure (Item 38, If required) No Test												DND 2328-E (12-2019) CLF 2.0																																																										

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire				Numéro de Nomenclature OTAN		Numéro de Série		Contrat, Commande ou Numéro de Suivi Poste de Dépense selon la Commande																																																																											
a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la clé ci-dessous). b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité. c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie. d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception(AC) soit lui-même (gérer par le GCVM), ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal. e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins. f) Le code QCA est composé de trois partis, après 'QCA', séparés par '\': i) contrat, commande ou numéro de suivi, ii) poste de dépense selon i), et iii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VIC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30 g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale. h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.				997017385				QCA/ W8482-218208 / 001 /																																																																											
Description				C/SK SCREW		Date Initiale (JJ-MM-AAAA)		Demande d'information Précédente- DDQ																																																																											
						26/08/2020		6000516415																																																																											
GCVM				DMEPM(SM) 4-5-6		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur																																																																											
Numéro du Téléphone GCVM				(819) 939-0028		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur																																																																													
Notes:				Exigences de Documentation / Type d'Essai																																																																															
1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité 2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire) 3. L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau 4. Fourni en pièce jointe à la présente 5. Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et 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 comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité -Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article. 6.6.4 et doivent être accompagnées d'un certificat d'essai en usine -Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-ci doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaille à chaud » 7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3 8. Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b				Matériel et Composants								Soudage et Brasage				Essai				Assemblage / Article commandé																																																															
				Identification de l'Article																Charge																Pression																Essai																Assemblage / Article commandé															
				Identification de l'Article																Charge																Pression																Essai																Assemblage / Article commandé															
No de Dessin /No d'Article				Description				Matériau				Ref.																																																																							
SSK/M/510/60/0009/013				C/SK SCREW				D STN 02-862 PT 3 SM/NAB				A																																																																							

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai																																																									
A. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat. B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans. C. Une copie des certificats sera remise au Responsable des Enregistrements pour qu'il soit conservé dans les Fichiers de l'Assurance de la Qualité des Équipements Installés. D. Une copie des documents doit être remis au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire. X. (imprimé sur A, B, C ou D). L'article a réutilisé les certificats originaux conformément à C-23-VIC-000 / AM-001																																																									
Notes Divers:										Certificats Divers:																																															
Feuille										Série										Date Rév. (JJ-MM-AAAA)										Initiales										AVIS																	
1 / 10										A										28/08/2020										RM										Cette documentation à été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de maintenance reçues originellement doivent continuer de s'appliquer.																	
Commentaires:										Initial Issue																														No Test																	
																																								Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01 Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite. Certaines notes et descriptions sont uniquement en anglais en raison des origines de l'équipement (le Royaume-Uni et les États-Unis).																	

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 Record

Completed form to be returned with Quote or Strip & Survey report, any first level processes which are used with the referenced order are to be listed

Company: _____

Order number: _____

Contact name: _____

Telephone number: _____

DMEPM(SM) Date reviewed by DND (yyyy-mm-dd)	Submitted process document			Parent specification document	
	Identification	Process owner	Issue / Rev. of publication	Specification	Method



Enregistrement des Procédures de Traitement

Formulaire rempli à renvoyer avec le rapport de devis ou de démontage et d'évaluation, tous les processus de premier niveau utilisés avec la commande référencée doivent être listés

Entreprise : _____ Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

DGestPEM(SM) Date de revue par MND (aaaa-mm-jj)	Document de traitement soumis			Document de spécification parent	
	Identification	Propriétaire du processus	Numéro de révision de la publication	Spécification	Méthode

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la clé ci-dessous). b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité. c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie. d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-là sera nommée par l'Autorité de Conception(AC) soit lui-même (gérer par le GCVM), ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal. e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins. f) Le code QCA est composé de trois partis, après 'QCA', séparés par ' ' : i) contrat, commande ou numéro de suivi, ii) poste de dépense selon i), et iii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VIC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30 g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale. h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.		Numéro de Nomenclature OTAN 997017385			Numéro de Série			Contrat, Commande ou Numéro de Suivi / Poste de Dépense selon la Commande QCA/ W8482-218208 / 002 /																																																
		Description C/SK SCREW									Date Initiale (JJ-MM-AAAA) 26/08/2020			Demande d'information Précédente- DDQ 6000516415																																										
		GCVM DMEPM(SM) 4-5-6									Entrepreneur						Adresse de l'Entrepreneur																																							
		Numéro du Téléphone GCVM (819) 939-0028									Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur																																													
		Notes: 1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité 2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire) 3. L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau 4. Fourni en pièce jointe à la présente 5. Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et 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 comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité -Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article. 6.6.4 et doivent être accompagnées d'un certificat d'essai en usine -Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-là doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaille à chaud » 7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3 8. Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b		Exigences de Documentation / Type d'Essai																																																				
Matériel et Composants									Soudage et Brasage						Essai			Assemblage / Article commandé																																						
Identification de l'article	Chimique	Mécanique	Traitement Thermique	Contrôle des Matériaux	Traitement de Surface	Vérification par Ultrasons	Radiographique	Classe de Moulage	Validation / Re-Validation	Détecteur deDéfaux en Surface (Part. Mag.,Ressuage)	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	Pression	Charge	Certificat de Conformité	Continuité et Identification de l'état Électrique	Isolation Électrique	Hydraulique et Isolant	Ionisation à Haute Tension	Soudage - Généralités et Dossiers	Soudage - Procédure	Soudage - Catégorie d'Admission	Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)	Détecteur de Défaux en Surface (Part. Mag.,Ressuage)	Vérification par Ultrasons	Radiographique	Charge	Certificat de Câble	Hydraulique et Isolant	Cycle à Haute et Basse Temperature	Résistance au Feu	Résistance aux Chocs	Formulaire de Processus	EDEDQ Original du Client	Pression	Propriété	Contrôle Dimensionnel	Étalonnage	Conservation Et Emballage	Certificat de Conformité	Concessions /Déviations/Exepmtions	Certificats Divers	Contrôle de Validation	Categorie de Documents													
No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau		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				
SSK/M/510/60/0009/013	C/SK SCREW	D STN 02-862 PT 3 SM/NAB		A	C	C	C	C			C				C	A																																								

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai A. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat. B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans. C. Une copie des certificats sera remise au Responsable des Enregistrements pour qu'il soit conservé dans les Fichiers de l'Assurance de la Qualité des Équipements Installés. D. Une copie des documents doit être remis au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire. X. (imprimé sur A, B, C ou D). L'article a réutilisé les certificats originaux conformément à C-23-VIC-000 / AM-001															SPÉCIFICATIONS														
Notes Divers: Certificats Divers:																													
Feuille 2 / 10	Série A	Date Rév. (JJ-MM-AAAA) 28/08/2020	Initiales RM	AVIS Cette documentation à été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.											Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire) No Test														
Commentaires: Initial Issue				Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01 Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite. Certaines notes et descriptions sont uniquement en anglais en raison des origines de l'équipement (le Royaume-Uni et les États-Unis).																									



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 Record

Completed form to be returned with Quote or Strip & Survey report, any first level processes which are used with the referenced order are to be listed

Company: _____

Order number: _____

Contact name: _____

Telephone number: _____

DMEPM(SM) Date reviewed by DND (yyyy-mm-dd)	Submitted process document			Parent specification document	
	Identification	Process owner	Issue / Rev. of publication	Specification	Method

Enregistrement des Procédures de Traitement

Formulaire rempli à renvoyer avec le rapport de devis ou de démontage et d'évaluation, tous les processus de premier niveau utilisés avec la commande référencée doivent être listés

Entreprise : _____ Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

DGestPEM(SM) Date de revue par MND <i>(aaaa-mm-ij)</i>	Document de traitement soumis			Document de spécification parent	
	Identification	Propriétaire du processus	Numéro de révision de la publication	Spécification	Méthode



Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire

- a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la clé ci-dessous).
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.
c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.
d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-là sera nommée par l'Autorité de Conception(AC) soit lui-même (gérer par le GCVM), ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.
e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.
f) Le code QCA est composé de trois partis, après 'QCA', séparés par '\ ' : i) contrat, commande ou numéro de suivi, ii) poste de dépense selon i), et iii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VIC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30
g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.
h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais
i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.

Numéro de Nomenclature OTAN: 997546492, Numéro de Série, Contrat, Commande ou Numéro de Suivi: QCA/ W8482-218208 / 007 /, Description: REDUCING STATION DOUBLE UNIT, Date Initiale (JJ-MM-AAAA): 26/08/2020, Demande d'information Précédente- DDQ: 6000516415, GCVM: DMEPM(SM) 4-5-6, Entrepreneur, Adresse de l'Entrepreneur, Numéro du Téléphone GCVM: (819) 939-0028, Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur

- Notes:
1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité
2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)
3. L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau
4. Fourni en pièce jointe à la présente
5. Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et 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 comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité -Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article. 6.6.4 et doivent être accompagnées d'un certificat d'essai en usine -Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-là doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaille à chaud »
7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3
8. Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b

Table with columns: Matériel et Composants, Soudage et Brasage, Essai, Assemblage / Article commandé. Rows include: Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle, Détection deDéfauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage), Validation / Re-Validation, Classe de Moulage, Radiographique, Vérification par Ultrasons, Traitement de Surface, Contrôle des Matériaux, Traitement Thermique, Mécanique, Chimique, Identification de l'Article, Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire), Soudage - Catégorie d'Admission, Soudage - Procédure, Ionisation à Haute Tension, Hydraulique et Isolant, Isolation Électrique, Certificat de Conformité, Charge, Pression, Continuité et Identification de l'état Électrique, Radiographie, Détection de Défauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage), Inspection Visuelle, Brasage - Dossiers, Vérification par Ultrasons, Cycle à Haute et Basse Température, Destruction de Câble Rompu, Résistance au Feu, Résistance aux Chocs, Formulaire de Processus, EDEDQ Original du Client, Rendement - Fonctionnalité, Propreté, Contrôle Dimensionnel, Étaiement, Conservation Et Emballage, Certificat de Conformité, Concessions /Déviations/Exemptions, Certificats Divers, Contrôle de Validation, Catégorie de Documents

Table with 4 columns: No de Dessin /No d'Article, Description, Matériau, Ref. Rows include ND13973 (SEAT, VALVE, Nylatron GS), BO10976 (CAPSCREW, SKT HD, HT STEEL GR.12.9), NC24335 (GAUGE VALVE ASSY, ASSEMBLY), ND24344 (BODY, VALVE, D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1), ND14946 (CAP, D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1), ND14945 (VALVE STEM, BS EN 10088-3 1.4057), ND2746 (SEAT, NYLON), BO10971 (CAPSCREW, SKT HD, HT STEEL GR.12.9), NA14933 (FLOW LIMITER ASSEMBLY, ASSEMBLY), NA14934 (BODY FLOW LIMITER, D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1), NC14935 (SPINDLE, BS EN 10088-3 1.4057), NC14936 (PISTON, BS EN 10088-3 1.4057), NC14937 (CAP, D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1)

Table with 48 columns for tracking compliance. Rows include: 1 C, 2 A, 3 C, 4 C, 5 C, 6 C, 7 C, 8 C, 9 C, 10 C, 11 C, 12 A, 13 A, 14 C, 15 C, 16 C, 17 A, 18 A, 19 C, 20 C, 21 A, 22 A, 23 A, 24 A, 25 A, 26 A, 27 A, 28 A, 29 A, 30 A, 31 A, 32 A, 33 A, 34 A, 35 A, 36 A, 37 A, 38 A, 39 A, 40 A, 41 A, 42 A, 43 A, 44 A, 45 A, 46 A, 47 A, 48 A

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai

- A. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat.
B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans.
C. Une copie des certificats sera remise au Responsable des Enregistrements pour qu'il soit conservé dans les Fichiers de l'Assurance de la Qualité des Équipements Installés.
D. Une copie des documents doit être remis au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire.
X. (imprimé sur A, B, C ou D). L'article a réutilisé les certificats originaux conformément à C-23-VIC-000 / AM-001

Table with 48 columns for tracking compliance. Rows include: 1 Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent, 2 Spécification matérielle, 3 Spécification matérielle, 4 Spécification matérielle / Voir la note 6, 5 Geomet 500B ou Delta-Protékt KL100, 6 DSTAN 02-729 Partie 5, 7 DSTAN 02-729 Partie 1, 8 DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863, 9 DSTAN 02-872 Partie 2 / Partie 3, 10 Voir la note 3, 11 Dessin / Si NAB: Voir la note 8, 12 Dessin, 13 BS 1726 Partie 1 / Dessin, 14 Certificat du fournisseur, 15 Certificat de conformité, 16 DSTAN 02-706, 17 DSTAN 02-773, 18 DSTAN 02-863 Iss 2, 19 DSTAN 02-743 Partie 5, 20 Voir la note 3, 21 DSTAN 02-729 Partie 1, 22 DSTAN 02-729 Partie 5, 23 Certificat de conformité, 24 Voir la note 4, 25 DSTAN 02-797 Part 1/02-375, 26 Dessin / HHV Spec, 27 Hale Hamilton specification C2, 28, 29, 30, 31, 32, 33, 34, 35, 36, 37, 38, 39, 40, 41, 42, 43, 44 DND 2513 ou Équivalent (Remarque 4), 45 Voir certificats erroné, 46, 47, 48

Notes Divers: Certificats Divers:

Feuille: 4 / 10, Série: B, Date Rév. (JJ-MM-AAAA): 28/10/2020, Initiales: RM



AVIS: Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

Commentaires: ASSY P/N changed

Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire): HHV TEST SPEC 380, Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01, Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite. Certaines notes et descriptions sont uniquement en anglais en raison des origines de l'équipement (le Royaume-Uni et les États-Unis).

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire
a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la clé ci-dessous).

Notes:
1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité
2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)

Table with 4 columns: Matériel et Composants, Soudage et Brasage, Essai, Assemblage / Article commandé. Contains various inspection and testing criteria.

Main table with columns: No de Dessin /No d'Article, Description, Matériau, Ref., and a grid of 48 columns for compliance (1-48).

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai
A. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat.

Table with 48 columns for documentation requirements, including references like 'Certificat de fournisseur', 'DND 2513 ou équivalent', etc.

Notes Divers: / Certificats Divers:
Feuille 5 / 10, Série B, Date Rév. 28/10/2020, Initiales RM

Table with 48 columns for specific requirements, including 'SPÉCIFICATIONS', 'Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)', 'HHV TEST SPEC 380', etc.

AVIS
Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées.

Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite.



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 Record

Completed form to be returned with Quote or Strip & Survey report, any first level processes which are used with the referenced order are to be listed

Company: _____

Order number: _____

Contact name: _____

Telephone number: _____

DMEPM(SM) Date reviewed by DND (yyyy-mm-dd)	Submitted process document			Parent specification document	
	Identification	Process owner	Issue / Rev. of publication	Specification	Method



Enregistrement des Procédures de Traitement

Formulaire rempli à renvoyer avec le rapport de devis ou de démontage et d'évaluation, tous les processus de premier niveau utilisés avec la commande référencée doivent être listés

Entreprise : _____ Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

DGestPEM(SM) Date de revue par MND <i>(aaaa-mm-jj)</i>	Document de traitement soumis			Document de spécification parent	
	Identification	Propriétaire du processus	Numéro de révision de la publication	Spécification	Méthode

Statement of Quality Requirements (SOQR)

<p>Guidance Notes on the use of this form</p> <p>a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).</p> <p>b) Each item shall be positively identified with its quality records.</p> <p>c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.</p> <p>d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g., DA LCMM, Design Agent, Main Contractor.</p> <p>e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.</p> <p>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.</p> <p>g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.</p> <p>h) Objective Quality Evidence to be supplied in English</p> <p>i) All process listed on process form 4560-E/F to be supplied to Canada before commencing work</p>				NATO Stock Number		Serial Number		Contact, Order, or Tracking No.		Line Item As Per Order																																					
				997546492				QCA/ W8482-218208		/ 008 /																																					
				Description				Initial Date (DD-MM-YYYY)		Previous Enquiry/ RFQ																																					
REDUCING STATION DOUBLE UNIT				26/08/2020		6000516415																																									
LCMM				Contractor		Contractor Address																																									
DMEPM(SM) 4-5-6																																															
LCMM Phone Number				Contractor Phone Number																																											
(819) 939-0028																																															
Documentation Requirements / Type of Test																																															
<p>Notes</p> <p>1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity</p> <p>2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)</p> <p>3. Surface Flaw examination to be IAW BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 Part 2), DEF STAN 02-729 Part 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 Part 4), or DEF STAN 08-171 as per material specifications</p> <p>4. As provided as an attachment</p> <p>5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of DEF STAN 08-171 or DEF STAN 02-729 Part 5</p> <p>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 Certificate of Conformity is required</p> <p style="margin-left: 20px;">- Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied</p> <p style="margin-left: 20px;">- 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"</p> <p>7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3</p> <p>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 DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b</p>	Material and Components				Welding and Brazing				Tests		Assembly / Order Item																																				
	Item Identification	Chemical	Mechanical	Heat Treatment	Material Control	Surface Treatment	Ultrasonic	Radiographic	Class of Casting	Validation / Re-validation	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	Surface Finish, Visual and Dimensional	Pressure	Load	Certificate of Conformity	Continuity and condition identification	Insulation Resistance	Hydraulic and Insulation	High Voltage Ionisation	Welding - General / Records	Welding - Procedure	Welding - Acceptance Class	Weld Repair Records - NAB (if applic)	Brazing - Records	Visual	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	Radiographic	Load	Cable Certificate	Hydraulic and Insulation	High and Low Temp Cycling	Open Cable Destruction	File	Shock Test	Process Form	Customer's QASOR (or SOQR)	Pressure	Performance / Functional	Cleanliness	Dimensional	Calibration	Preservation and Packing	Certificate of Conformity	Miscellaneous Certificates	Concessions / Deviations / Waivers	Release Inspection	Class of Documentation
	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
Drawing no. / Part no.				Description				Material				Ref.																																			
ND13973				SEAT, VALVE				Nylatron GS				A C																																			
BO10976				CAPSCREW, SKT HD				HT STEEL GR.12.9				B C C C				C C																															
NC24335				GAUGE VALVE ASSY				ASSEMBLY				C C																																			
ND24344				BODY, VALVE				D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1				D C C C				C A																															
ND14946				CAP				D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1				E C C C C				C A																															
ND14945				VALVE STEM				BS EN 10088-3 1.4057				F C C C				C A																															
ND2746				SEAT				NYLON				G C				A C																															
BO10971				CAPSCREW, SKT HD				HT STEEL GR.12.9				H C C C				C C				C A																											
NA14933				FLOW LIMITER ASSEMBLY				ASSEMBLY				J C																																			
NA14934				BODY FLOW LIMITER				D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1				K C C C C				C A																															
NC14935				SPINDLE				BS EN 10088-3 1.4057				L C C C				C A																															
NC14936				PISTON				BS EN 10088-3 1.4057				M C C C				C A																															
NC14937				CAP				D STN 02-833 PT 2 CL1/GR1				N C C C C				C A																															
<p>Key to Documentation Requirements/Type of Tests</p> <p>A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.</p> <p>B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.</p> <p>C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.</p> <p>D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.</p> <p>X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001</p>	<p>SPECIFICATION</p> <p>1 Record on DND 2513 or Equivalent</p> <p>2 Material Specification</p> <p>3 Material Specification</p> <p>4 Material Specification / See Note 6</p> <p>5 Geomet 500B or Delta-Protokt KI100</p> <p>6 DSTAN 02-729 Part 5</p> <p>7 DSTAN 02-729 Part 1</p> <p>8 DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863</p> <p>9 DSTAN 02-872 Part 2 / Part 3</p> <p>10 See Note 3</p> <p>11 Drawing / If NAB: See Note 8</p> <p>12 Drawing</p> <p>13 BS 1726 Part 1 / Drawing</p> <p>14 Supplier's Certificate</p> <p>15 DSTAN 02-706</p> <p>16 DSTAN 02-773</p> <p>17 DSTAN 02-743 Part 5</p> <p>18 DSTAN 02-863 Iss 2</p> <p>19 See Note 3</p> <p>20 DSTAN 02-729 Part 1</p> <p>21 DSTAN 02-729 Part 5</p> <p>22 Certificate of Conformity</p> <p>23</p> <p>24</p> <p>25</p> <p>26 See Note 4</p> <p>27</p> <p>28</p> <p>29</p> <p>30</p> <p>31</p> <p>32</p> <p>33</p> <p>34</p> <p>35</p> <p>36</p> <p>37</p> <p>38 Drawing / HHV Spec</p> <p>39 DSTAN 02-797 PT 1/02-375</p> <p>40 Hale Hamilton Specification C2</p> <p>41</p> <p>42</p> <p>43</p> <p>44 DND 2513 or Equivalent (Note 4)</p> <p>45 See Miscellaneous Certificates</p> <p>46</p> <p>47</p> <p>48</p>	<p>Miscellaneous Notes:</p>	<p>Miscellaneous Certificates:</p>																																												
				<p>Sheet 8 / 10</p> <p>Issue B</p> <p>Rev Date (DD-MM-YYYY) 28/10/2020</p> <p>Init. RM</p>	<p>NOTICE</p> <p>This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.</p>																																										
Comments: ASSY P/N changed														Test Pressure (Item 38, If required)				HHV TEST SPEC 380				This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013																									

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire				Numéro de Nomenclature OTAN		Numéro de Série		Contrat, Commande ou Numéro de Suivi Poste de Dépense selon la Commande																																															
<p>a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la clé ci-dessous).</p> <p>b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.</p> <p>c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.</p> <p>d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-là sera nommée par l'Autorité de Conception(AC) soit lui-même (gérer par le GCRM), ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.</p> <p>e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.</p> <p>f) Le code QCA est composé de trois partis, après 'QCA', séparés par '\ ' : i) contrat, commande ou numéro de suivi, ii) poste de dépense selon i), et iii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VIC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30</p> <p>g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.</p> <p>h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais</p> <p>i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.</p>				997546492				QCA/ W8482-218208				/ 008				/																																							
Description				REDUCING STATION DOUBLE UNIT		Date Initiale (JJ-MM-AAAA)				Demande d'information Précédente- DDO																																													
						26/08/2020				6000516415																																													
GCRM				DMEPM(SM) 4-5-6		Entrepreneur				Adresse de l'Entrepreneur																																													
Numéro du Téléphone GCRM				(819) 939-0028		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur																																																	
Notes:				Exigences de Documentation / Type d'Essai																																																			
<p>1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité</p> <p>2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)</p> <p>3. L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau</p> <p>4. Fourni en pièce jointe à la présente</p> <p>5. Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5</p> <p>6. Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité</p> <p>-Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article. 6.6.4 et doivent être accompagnées d'un certificat d'essai en usine</p> <p>-Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-là doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaille à chaud »</p> <p>7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3</p> <p>8. Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b</p>				Matériel et Composants											Soudage et Brasage											Essai											Assemblage / Article commandé																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)											Destruction de Câble Rompu											Catégorie de Documents																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Catégorie d'Admission											Cycle à Haute et Basse Température											Contrôle de Validation																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Concessions / Déviations/Exemptions																		
				Classe de Moulage											Soudage - Généralités et Dossiers											Formulaire de Processus											Certificats Divers																		
				Radiographie											Ionisation à Haute Tension											EDEDQ Original du Client											Certificat de Conformité																		
				Pression											Inspection Visuelle											Résistance aux Chocs											Conservation Et Emballage																		
				Charge											Brasage - Dossiers											Rendement - Fonctionnalité											Étalonage																		
				Identification de l'Article											Vérification par Ultrasons											Hydraulique et Isolant											Propriété																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Contrôle Dimensionnel																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Conservation Et Emballage																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Radiographie											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Classe de Moulage											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Validation / Re-Validation											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Pression											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Charge											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Identification de l'Article											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Chimique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Mécanique											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Contrôle des Matériaux											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Traitement de Surface											Soudage - Procédure											Résistance au Feu											Certificat de Conformité																		
				Vérification par Ultrasons											Soudage - Procédure											Résistance au Feu																													

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 Record

Completed form to be returned with Quote or Strip & Survey report, any first level processes which are used with the referenced order are to be listed

Company: _____

Order number: _____

Contact name: _____

Telephone number: _____

DMEPM(SM) Date reviewed by DND (yyyy-mm-dd)	Submitted process document			Parent specification document	
	Identification	Process owner	Issue / Rev. of publication	Specification	Method





Enregistrement des Procédures de Traitement

Formulaire rempli à renvoyer avec le rapport de devis ou de démontage et d'évaluation, tous les processus de premier niveau utilisés avec la commande référencée doivent être listés

Entreprise : _____

Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____

Numéro de téléphone : _____

DGestPEM(SM) Date de revue par MND (aaaa-mm-jj)	Document de traitement soumis			Document de spécification parent	
	Identification	Propriétaire du processus	Numéro de révision de la publication	Spécification	Méthode