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.

The Vendor/Firm hereby accepts/acknowledges this amendment.
Le fournisseur/entrepreneur accepte la présente modification/en accusé réception.

Signature Date
Name, title of person authorized to sign (type or print)
Nome et titre du signataire autorisé (taper ou imprimer)

Solicitation Closes –
L'invitation prend fin

At – à : 14 :00 EST

On - le : 10 / 03 / 2021

Title/Titre: Multiple VICTORIA class spares / Plusieurs Pièces de Rechange de Classe VICTORIA	
Solicitation No. - N° de l'invitation W8482-218614/A	**Amendment No. - N° de la modification** **001**
Client Reference No. - Nº de référence du client	**Date** **February 19, 2021**
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 : Jordan Clost Procurement Officer D Mar P 5-4-2-5 Email: Jordan.Clost@forces.gc.ca	
Telephone No. – Nº de téléphone **819-939-6811**	**FAX No – Nº de fax** N//A

Canada

This Solicitation Amendment 001 is raised to:

1) Apply revisions to the current Statement of Quality Requirements (SOQR).

Remove:
- Current “Statement of Quality Requirements (SOQR)”.

Add:
- Revised “Statement of Quality Requirements (SOQR)”.

ALL OTHER TERMS AND CONDITIONS REMAIN UNCHANGED.

1) Appliquer des révisions à l’Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ).

Retirer :
- Actuel « Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ) ».

Ajouter :
- Révisé « Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ) ».

TOUTES LES AUTRES MODALITES DEMEURENT INCHANGEES,

National Defence / Défense nationale

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form

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

NATO Stock Number	Serial Number	Contact, Order, or Tracking No.	Line Item As Per Order
995291229		QCA/ W8482-218614/A	/ 005 /

Description	Initial Date (DD-MM-YYYY)	Previous Enquiry/ RFQ
70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	03/12/2020	6000526627

LCMM	Contractor	Contractor Address
DMEPM(SM)Prog Coor		
LCMM Phone Number	**Contractor Phone Number**	
(819) 939-3133		

Notes

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

Documentation Requirements / Type of Test

Material and Components

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.	1 Item Identification	2 Chemical	3 Mechanical	4 Heat Treatment	5 Material Control	6 Surface Treatment	7 Ultrasonic	8 Radiographic	9 Class of Casting	10 Validation / Re-validation	11 Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	12 Surface Finish, Visual and Dimensional	13 Pressure	14 Load	15 Certificate of Conformity	16 Continuity and condition identification	17 Insulation Resistance	18 Hydraulic and Insulation	19 High Voltage Ionisation
D STN 02-878 Iss 1 (38x6.5 CL6-280)	70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	D STN 02-878 ANX C	A	C	C	C	C			C					A							

Welding and Brazing

Drawing no. / Part no.	Ref.	20 Welding - General / Records	21 Welding - Procedure	22 Welding - Acceptance Class	23 Weld Repair Records NAB (If applic.)	24 Brazing - Records	25 Visual	26 Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	27 Ultrasonic	28 Radiographic	29 Load
D STN 02-878 Iss 1 (38x6.5 CL6-280)	A										

Tests

Drawing no. / Part no.	Ref.	30 Cable Certificate	31 Hydraulic and Insulation	32 High and Low Temp Cycling	33 Open Cable Destruction	34 Fire	35 Shock Test
D STN 02-878 Iss 1 (38x6.5 CL6-280)	A						

Assembly / Order Item

Drawing no. / Part no.	Ref.	36 Process Form	37 Customer's QASOR (or SOQR)	38 Pressure	39 Performance / Functional	40 Cleanliness	41 Dimensional	42 Calibration	43 Preservation and Packing	44 Certificate of Conformity	45 Miscellaneous Certificates	46 Concessions / Deviations / Waivers	47 Release Inspection	48 Class of Documentation
D STN 02-878 Iss 1 (38x6.5 CL6-280)	A	D		C		C				C				QCA

Key to Documentation Requirements/Type of Tests

A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.
B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.
C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the 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

SPECIFICATION	1	2	3	4	7	12	36	38	40	44
	Record on DND 2513 or Equivalent	Material Specification	Material Specification	Material Specification / See Note 6	See Note 10	Drawing / If NAB: See Note 8	See Note 4	DSTAN 02-797 PT 1/02-375	See Note 9	DND 2513 or Equivalent (Note 4)

Miscellaneous Notes:

Note 9: Cleaned to remove moisture & contamination, tube ends to be sealed to prevent ingress of moisture & contamination during transport & storage. Supply in wooden boxes of stout construction with lifting points marked. Note10: IAW DSTN 02-878 PT1 & DSTN 02-729 PT 5: U/T through 100% Immersion Test to check for internal & external cracks after leak & pressure testing.

Miscellaneous Certificates:

Sheet	Issue:	Rev Date (DD-MM-YYYY	Init.
1 / 2	A	03/12/2020	GCT

Comments: **Initial Issue**

NOTICE

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.

Test Pressure (Item 38, If required)

420 BAR

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).

National Defence / Défense nationale

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form

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

NATO Stock Number	Serial Number	Contact, Order, or Tracking No.	Line Item As Per Order
995291229		QCA/ W8482-218614/A	/ 006 /

Description	Initial Date (DD-MM-YYYY)	Previous Enquiry/ RFQ
70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	03/12/2020	6000526627

LCMM	Contractor	Contractor Address
DMEPM(SM)Prog Coor		
LCMM Phone Number	**Contractor Phone Number**	
(819) 939-3133		

Notes

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

Documentation Requirements / Type of Test

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.	1 Item Identification	2 Chemical	3 Mechanical	4 Heat Treatment	5 Material Control	6 Surface Treatment	7 Ultrasonic	8 Radiographic	9 Class of Casting	10 Validation / Re-validation	11 Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	12 Surface Finish, Visual and Dimensional	13 Pressure	14 Load	15 Certificate of Conformity	16 Continuity and condition identification	17 Insulation Resistance	18 Hydraulic and Insulation	19 High Voltage Ionisation	20 Welding - General / Records	21 Welding - Procedure	22 Welding - Acceptance Class	23 Weld Repair Records NAB (If applic.)	24 Brazing - Records	25 Visual	26 Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	27 Ultrasonic	28 Radiographic	29 Load	30 Cable Certificate	31 Hydraulic and Insulation	32 High and Low Temp Cycling	33 Open Cable Destruction	34 Fire	35 Shock Test	36 Process Form	37 Customer's QASOR (or SOQR)	38 Pressure	39 Performance / Functional	40 Cleanliness	41 Dimensional	42 Calibration	43 Preservation and Packing	44 Certificate of Conformity	45 Miscellaneous Certificates	46 Concessions / Deviations / Waivers	47 Release Inspection	48 Class of Documentation
D STN 02-878 Iss 1 (38x6.5 CL6-280)	70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	D STN 02-878 ANX C	A	C	C	C	C			C					A																							D		C		C			C				QCA

Key to Documentation Requirements/Type of Tests

A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.
B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.
C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the 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

SPECIFICATION	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
	Record on DND 2513 or Equivalent	Material Specification	Material Specification	Material Specification / See Note 6			See Note 10					Drawing / If NAB: See Note 8																								See Note 4		DSTAN 02-797 PT 1/02-375		See Note 9				DND 2513 or Equivalent (Note 4)				

Miscellaneous Notes:

Note 9: Cleaned to remove moisture & contamination, tube ends to be sealed to prevent ingress of moisture & contamination during transport & storage. Supply in wooden boxes of stout construction with lifting points marked. Note10: IAW DSTN 02-878 PT1 & DSTN 02-729 PT 5: U/T through 100% Immersion Test to check for internal & external cracks after leak & pressure testing.

Miscellaneous Certificates:

Sheet	Issue:	Rev Date (DD-MM-YYYY	Init.
2 / 2	A	03/12/2020	GCT

Comments: **Initial Issue**

NOTICE

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.

Test Pressure (Item 38, If required)

420 BAR

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).

National Defence / Défense nationale

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

National Defence / Défense nationale

1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation
Certificat de conformité de sous-marin de 1er 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 - Details 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 assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

National Defence / Défense nationale

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) 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) e 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	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi	Poste de Dépense selon la Commande
995291229		QCA/ W8482-218614/A	/ 005 /

Description	Date Initiale (JJ-MM-AAAA)	Demande d'information Précédente- DDQ
70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	03/12/2020	6000526627

GCVM	Entrepreneur	Adresse de l'Entrepreneur
DMEPM(SM)Prog Coor		
Numéro du Téléphone GCVM	**Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur**	
(819) 939-3133		

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. n 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
   - L.es 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.	1 Identification de l'Article	2 Chimique	3 Mécanique	4 Traitement Thermique	5 Contrôle des Matériaux	6 Traitement de Surface	7 Vérification par Ultrasons	8 Radiographique	9 Classe de Moulage	10 Validation / Re-Validation	11 Détection deDéfauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)	12 Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	13 Pression	14 Charge	15 Certificat de Conformité	16 Continuité et Identification de l'État Électrique	17 Isolation Électrique	18 Hydraulique et Isolant	19 Ionisation à Haute Tension	20 Soudage - Généralités et Dossiers	21 Soudage - Procédure	22 Soudage - Catégorie d'Admission	23 Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)	24 Brasage - Dossiers	25 Inspection Visuelle	26 Détection de Défauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)	27 Vérification par Ultrasons	28 Radiographique	29 Charge	30 Certificat de Câble	31 Hydraulique et Isolant	32 Cycle à Haute et Basse Temperature	33 Destruction de Câble Rompu	34 Résistance au Feu	35 Résistance aux Chocs	36 Formulaire de Processus	37 EDEDQ Original du Client	38 Pression	39 Rendement - Fonctionnalité	40 Propreté	41 Contrôle Dimensionnel	42 Étalonnage	43 Conservation Et Emballage	44 Certificat de Conformité	45 Certificats Divers	46 Concessions /Déviations/Exepmtions	47 Contrôle de Validation	48 Categorie de Documents
				Matériel et Composants																			Soudage et Brasage										Essai						Assemblage / Article commandé													
D STN 02-878 Iss 1 (38x6.5 CL6-280)	70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	D STN 02-878 ANX C	A	C	C	C	C			C					A																								D		C		C				C					QCA

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:

Note 9: Cleaned to remove moisture & contamination, tube ends to be sealed to prevent ingress of moisture & contamination during transport & storage. Supply in wooden boxes of stout construction with lifting points marked. Note10: IAW DSTN 02-878 PT1 & DSTN 02-729 PT 5: U/T through 100% Immersion Test to check for internal & external cracks after leak & pressure testing.

Certificats Divers:

Feuille	Série	Date Rév. (JJ-MM-AAAA)	Initiales
1 / 2	A	03/12/2020	GCT

Commentaires:
Initial Issue

AVIS
Cette documentation à été revisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contr6lées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

SPÉCIFICATIONS

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48
Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent	Spécification matérielle	Spécification matérielle	Spécification matérielle / Voir la note 6			Voir la note 10					Dessin / Si NAB: Voir la note 8																								Voir la note 4		DSTAN 02-797 Part 1/02-375		Voir la note 9				DND 2513 ou Équivalent (Remarque 4)				

Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)
420 BAR

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).

National Defence / Défense nationale

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) 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) e 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	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi	Poste de Dépense selon la Commande
995291229		QCA/ W8482-218614/A	/ 006 /

Description	Date Initiale (JJ-MM-AAAA)	Demande d'information Précédente- DDQ
70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	03/12/2020	6000526627

GCVM	Entrepreneur	Adresse de l'Entrepreneur
DMEPM(SM)Prog Coor		
Numéro du Téléphone GCVM	**Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur**	
(819) 939-3133		

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. n 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
   - L.es 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.	1 Identification de l'Article	2 Chimique	3 Mécanique	4 Traitement Thermique	5 Contrôle des Matériaux	6 Traitement de Surface	7 Vérification par Ultrasons	8 Radiographique	9 Classe de Moulage	10 Validation / Re-Validation	11 Détection deDéfauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)	12 Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	13 Pression	14 Charge	15 Certificat de Conformité	16 Continuité et Identification de l'État Électrique	17 Isolation Électrique	18 Hydraulique et Isolant	19 Ionisation à Haute Tension	20 Soudage - Généralités et Dossiers	21 Soudage - Procédure	22 Soudage - Catégorie d'Admission	23 Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)	24 Brasage - Dossiers	25 Inspection Visuelle	26 Détection de Défauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)	27 Vérification par Ultrasons	28 Radiographique	29 Charge	30 Certificat de Câble	31 Hydraulique et Isolant	32 Cycle à Haute et Basse Temperature	33 Destruction de Câble Rompu	34 Résistance au Feu	35 Résistance aux Chocs	36 Formulaire de Processus	37 EDEDQ Original du Client	38 Pression	39 Rendement - Fonctionnalité	40 Propreté	41 Contrôle Dimensionnel	42 Étalonnage	43 Conservation Et Emballage	44 Certificat de Conformité	45 Certificats Divers	46 Concessions /Déviations/Exepmtions	47 Contrôle de Validation	48 Categorie de Documents
D STN 02-878 Iss 1 (38x6.5 CL6-280)	70/30 CUNI TUBING (38mmOD x 6.5mmWT)	D STN 02-878 ANX C	A	C	C	C	C			C					A																								D		C		C				C				QCA

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai

A. es 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. ne 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	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
	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent	Spécification matérielle	Spécification matérielle	Spécification matérielle / Voir la note 6			Voir la note 10					Dessin / Si NAB: Voir la note 8																								Voir la note 4		DSTAN 02-797 Part 1/02-375		Voir la note 9				DND 2513 ou Équivalent (Remarque 4)				

Notes Divers:

Note 9: Cleaned to remove moisture & contamination, tube ends to be sealed to prevent ingress of moisture & contamination during transport & storage. Supply in wooden boxes of stout construction with lifting points marked. Note10: IAW DSTN 02-878 PT1 & DSTN 02-729 PT 5: U/T through 100% Immersion Test to check for internal & external cracks after leak & pressure testing.

Certificats Divers:

Feuille	Série	Date Rév. (JJ-MM-AAAA)	Initiales
2 / 2	A	03/12/2020	GCT

Commentaires:
Initial Issue

AVIS
Cette documentation à été revisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contr6lées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)
420 BAR

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).

Défense nationale National Defence

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

National Defence / Défense nationale

1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation
Certificat de conformité de sous-marin de 1er 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 - Details 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 assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

National Defence / Défense nationale

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

Défense nationale National Defence

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