



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:

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

Proposal To: National Defence Canada

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

Proposition à : Défense nationale Canada

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

Solicitation Closes – L'invitation prend fin

At – à : 14 :00 EDT / HAE

On - le : 2023 – 03 - 21

Title/Titre Multiple <i>Victoria</i> Class Spares : Screws, O-Rings, Nuts and Disks / Plusieurs Pièces de Rechange de Classe <i>Victoria</i> : Vis, Joints toriques, Écrous, Disques	Solicitation No – N° de l'invitation W8482-230821/A
Date of Solicitation – Date de l'invitation 2023 – 02 - 09	
Address Enquiries to – Adresser toutes questions à Darrell.Hill@forces.gc.ca	
Telephone No. – N° de téléphone N/A	FAX No – N° de fax N/A
Destination Specified Herein / Précisé dans les présentes	

Instructions:

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

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

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

TABLE DES MATIÈRES

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX	2
1.1 ÉNONCÉ DES BESOINS	2
1.2 COMPTE RENDU	2
1.3 SERVICE CONNEXION	2
1.4 ACCORDS COMMERCIAUX	2
PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES	2
2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	2
2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS	3
2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – EN PÉRIODE DE SOUMISSION.....	3
2.4 LOIS APPLICABLES	3
2.5 PROCESSUS DE CONTESTATION DES OFFRES ET MÉCANISMES DE RECOURS.....	3
PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS.....	4
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	4
PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	5
4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION.....	5
4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION	8
PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	8
5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION	8
5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	8
PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	9
6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	9
6.2 ÉNONCÉ DES BESOINS	9
6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	9
6.4 DURÉE DU CONTRAT	10
6.5 RESPONSABLES.....	10
6.6 PAIEMENT	11
6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION.....	12
6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	12
6.9 LOIS APPLICABLES	13
6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS	13
6.11 CONTRAT DE DÉFENSE.....	13
6.12 CLAUSES DU <i>GUIDE DES CCUA</i>	13
6.13 ASSURANCE DE LA QUALITÉ.....	13
6.14 DURÉE DE CONSERVATION	15
6.15 MARQUAGE DÉTAILLÉ DE L'EMBALLAGE.....	15
6.16 EMBALLAGE.....	15
6.17 EXPÉDITION	16
6.18 RAJUSTEMENT RELATIF À LA FLUCTUATION DU TAUX DE CHANGE.....	19
6.19 ÉQUIVALENCE DU MATÉRIEL	20
6.20 RÈGLEMENT DES DIFFÉRENDS	21
ANNEXE « A » - DÉTAILS DES ARTICLES.....	22
ANNEXE « B » - INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE.....	23
ANNEXE « C » - ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ.....	24

PARTIE 1 – RENSEIGNEMENTS GÉNÉRAUX

1.1 Énoncé des besoins

Le besoin est décrit en détail sous « Détails des articles ».

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 Service Connexion

Cette demande de soumissions permet aux soumissionnaires d'utiliser le service Connexion de la SCP 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.

1.4 Accords commerciaux

Ce besoin est assujéti aux dispositions de:

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).

PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES

2.1 Instructions, clauses et conditions uniformisées

Toutes les instructions, clauses et conditions identifiées dans la demande de soumissions par un numéro, une date et un titre sont reproduites dans le [Guide des clauses et conditions uniformisées d'achat](https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat) (<https://achatsetventes.gc.ca/politiques-et-lignes-directrices/guide-des-clauses-et-conditions-uniformisees-d-achat>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

Les soumissionnaires qui présentent une soumission s'engagent à respecter les instructions, les clauses et les conditions de la demande de soumissions, et acceptent les clauses et les conditions du contrat subséquent.

Le document [2003](#) (2022-03-29) 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.

2.1.1 Clauses du Guide des CCUA

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

2.2 Présentation des soumissions

Les soumissions doivent être présentées uniquement au Module de réception des soumissions de Travaux publics et Services gouvernementaux Canada (TPSGC) au plus tard à la date, à l'heure et à l'endroit indiqués à la page 1 de la demande de soumissions.

Remarque : Pour les soumissionnaires qui choisissent de présenter leurs soumissions en utilisant le service Connexion de la Société canadienne des postes pour la clôture des soumissions au Module de réception des soumissions dans la région de la capitale nationale, l'adresse de courriel est la suivante :

tpsgc.pareceptiondessoumissions-apbidreceiving.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 de la SCP, tel qu'indiqué dans les instructions uniformisées 2003 ou pour envoyer des soumissions au moyen d'un message Connexion de la SCP si le soumissionnaire utilise sa propre licence d'utilisateur du service Connexion de la SCP.

2.3 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.

2.4 Lois applicables

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

À leur discrétion, les soumissionnaires peuvent 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.

2.5 Processus de contestation des offres et mécanismes de recours

(a) Les fournisseurs potentiels ont accès à plusieurs mécanismes pour contester des aspects du processus d'approvisionnement jusqu'à l'attribution du marché, inclusivement.

(b) Le Canada invite les fournisseurs à porter d'abord leurs préoccupations à l'attention de l'autorité contractante. Le site Web du Canada [Achats et ventes](#), sous le titre « [Processus de contestation des soumissions et mécanismes de recours](#) », fournit de l'information sur les organismes de traitement des plaintes possibles, notamment :

- Bureau de l'ombudsman de l'approvisionnement (BOA)
- Tribunal canadien du commerce extérieur (TCCE)

(c) Les fournisseurs devraient savoir que des **délais stricts** sont fixés pour le dépôt des plaintes et qu'ils varient en fonction de l'organisation concernée. Les fournisseurs devraient donc agir rapidement s'ils souhaitent contester un aspect du processus d'approvisionnement.

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 de la SCP a une limite de 1 Go par message individuel affiché et une limite de 20 Go par conversation.

Le Canada demande que la soumission soit 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 version électronique sur le media et de la version papier, le libellé de la version papier l'emportera sur celui de la version électronique.

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

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 version 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 :

1. Inclure toutes les certifications environnementales pertinentes pour votre organisation (p. ex., ISO 14001, Leadership in Energy and Environmental Design (LEED), Carbon Disclosure Project, etc.)
2. Inclure toutes les certifications environnementales ou déclarations environnementales de produit (DEP) propres à votre produit ou service (p. ex., Forest Stewardship Council [FSC], ENERGYSTAR, etc.)
3. Sauf indication contraire, les soumissionnaires sont encouragés à présenter leurs soumissions par voie électronique. Si des versions papier sont requises, les soumissionnaires devraient :
 - a. utiliser du papier de 8,5 po x 11 po (216 mm x 279 mm) contenant des fibres certifiées provenant d'un aménagement forestier durable et contenant au moins 30 % de matières recyclées; et
 - b. utiliser un format qui respecte l'environnement : impression noir et blanc plutôt qu'en couleur, recto verso/à double face, broché ou agrafé, sans reliure Cerlox, reliure à attaches ou reliure à anneaux.

Section I : Soumission technique

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

Section II : Soumission financière

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

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 « B » Instruments de paiement électronique, afin d'identifier lesquels sont acceptés.

Si l'annexe « B » 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

Section III : Attestations

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

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) Le soumissionnaire doit fournir le nombre d'échantillons demandés par le Canada pour la pièce équivalente proposée, frais de transport payés d'avance et sans frais pour le Canada, dans les trois jours ouvrables suivant la date de la demande de l'autorité contractante :
- a) si les spécifications de l'article d'approvisionnement acceptable pour le Canada ne sont pas disponibles aux fins de l'évaluation susmentionnée;
 - b) 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 [A0220T](#) (2014-06-26) Évaluation du prix – soumission
Clause du Guide des CCUA [A0222T](#) (2014-06-26) Évaluation du prix - soumissionnaires établis au Canada et à l'étranger

4.2 Méthode de sélection

Clause du Guide des CCUA [A0272T](#) (2021-12-02) Méthode de sélection - Articles multiples

Pour être déclarée conforme, une soumission doit respecter les exigences de la demande de soumissions et satisfaire à tous les critères d'évaluation technique obligatoires. La soumission conforme ayant le prix évalué le plus bas par article sera recommandée pour l'attribution d'un contrat.

PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES

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

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

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

5.1 Attestations exigées avec la soumission

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

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

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

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

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

5.2.1 Dispositions relatives à l'intégrité – documentation exigée

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

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

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

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

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 Dispositions relatives à l'intégrité - 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 besoins

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>) publié par Travaux publics et Services gouvernementaux Canada.

6.3.1 Conditions générales

2010A (2022-01-28) 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.

6.4 Durée du contrat

6.4.1 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** (2022-01-28) Conditions générales - biens (complexité moyenne).

6.4.2 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 2023**.

6.4.3 Points de livraison

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

6.5 Responsables

6.5.1 Autorité contractante

L'autorité contractante pour le contrat est :

Nom : Darrell Hill
Titre : Agent d'acquisition et de soutien du matériel
Ministère de la Défense Nationale
Direction générale des approvisionnements
Direction : DO Mar 5-4-2-7
Adresse : 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2
Courriel: Darrell.Hill@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.

6.5.2 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: XXXXXX@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.

6.5.3 Représentant de l'entrepreneur

Le représentant de l'entrepreneur pour le contrat est :

Nom : _____
Titre : _____
Organisation : _____
Adresse : _____
Téléphone : _____
Télécopieur : _____
Courriel : _____

6.6 Paiement

6.6.1 Base de paiement

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

6.6.2 Limite de prix

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

6.6.3 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](#) (2020-07-01) 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

6.6.4 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).

6.7 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 destinataire(s)
- 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. Une (1) copie numérique doit être envoyée par courriel à l'autorité contractante identifiée sous l'article intitulé « Responsables » du contrat.

Envoyez à : Darrell.Hill@forces.gc.ca

6.8 Attestations et renseignements supplémentaires

6.8.1 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.

6.9 Lois applicables

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

6.10 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](#) (2022-01-28) Conditions générales : biens (complexité moyenne)
- c) la soumission de l'entrepreneur en date du _____.

6.11 Contrat de défense

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

6.12 Clauses du *Guide des CCUA*

[B7500C](#) (2006-06-16) Marchandises excédentaires
[D9002C](#) (2007-11-30) Ensembles incomplets
[D2000C](#) (2007-11-30) Marquage - **Voyez l'Annexe « C » pour les détails pour les articles 1, 6, 7 et 8**
[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

6.13 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 2 – 5 :

[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, 6, 7 et 8 :

[D5540C](#) (2021-05-20) ISO 9001:2015 Systèmes de management de la qualité - Exigences (code de l'assurance de la qualité Q)

[D5510C](#) (2022-05-12) 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 (2021-05-20) 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 5-4-2-7

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

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

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

D5509C (2021-05-20) Exigences de l'assurance de la qualité - sécurité des sous-marins

Pour les articles 1, 6, 7 et 8:

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 « C »** 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.

6.14 Durée de conservation

B1204C (2011-05-16) Durée de Conservation

L'entrepreneur doit s'assurer qu'il reste pour les articles **2 - 5** 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 **2 - 5** est actuellement considérée à **120** mois.

6.15 Marquage détaillé de l'emballage

Clauses du Guide des CUA **D2016C** (2010-01-11) Marquage détaillé de l'emballage - différents

1. 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, 6, 7 et 8 :

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

Pour les articles 2 – 5 :

- (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.

6.16 Emballage

Pour les articles 1, 6, 7 et 8 :

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

L'entrepreneur doit préparer les articles **1, 6, 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 **1, 6, 7 et 8** et individuellement.

Pour les articles 2 – 5 :

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

L'entrepreneur doit préparer la livraison des articles **2 - 5** conformément à la dernière édition de la spécification relative à l'emballage des Forces canadiennes **D-LM-008-026/SF-001, Garnitures prédécoupées ou des joints d'étanchéité (caoutchouc naturel ou synthétique, liège, amiante ou cuir).**

Pour tous les articles :

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

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

6.17 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 (2020-07-01) Instructions d'expédition (Ministère de la Défense nationale) : Entrepreneur établi à l'étranger

1. La livraison doit s'effectuer FCA franco transporteur _____ selon les Incoterms 2000. L'entrepreneur doit charger les biens dans les véhicules de l'entreprise de transport désigné par le ministère de la Défense nationale (MDN). Le Canada est responsable par la suite du transport des biens, du point de livraison jusqu'au destinataire.
2. Avant l'expédition des biens, l'entrepreneur doit aviser la personne-ressource ci-dessous en matière de logistique intégrée du MDN par téléphone, télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée à l'article 3.

Centre de coordination de la Logistique intégrée (CCLI):

Téléphone : 1-877-447-7701 (sans frais)

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

Courriel : ILHQottawa@forces.gc.ca

OU

Insérer le texte suivant lorsque l'entrepreneur est situé au Royaume Uni ou en Irlande :

Logistique intégrée du Royaume Uni (LIRU)

Téléphone : 011-44-1895-613023, ou

011-44-1895-613024, ou

Télécopieur : 011-44-1895-613046

Courriel : CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca

De plus, l'entrepreneur doit envoyer au LIRU le formulaire « Shipping Advice and Export Certificate », dûment complété, par courriel à : CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca.

La livraison de tout article excédant 600 livres sterling (GPB) exporté du Royaume-Uni et de l'Irlande sera dédouané par le MDN selon les nouveaux systèmes britanniques d'exportation et de tarifs douaniers « Her Majesty's Customs & Excise » (HMCE) New Export Systems (NES). L'entrepreneur doit respecter les exigences de « HMCE » en s'enregistrant auprès de cette organisation ou en laissant le soin à un transitaire d'assurer l'entrée des envois au Canada. Une copie imprimée de la section Export Declaration dans les « NES », indiquant clairement le numéro « Declaration Unique Consignment Reference Number », doit être fournie par l'entrepreneur et jointe à l'envoi. L'entrepreneur doit s'assurer que cette procédure est exécutée pour tout le matériel, qu'il s'agisse d'exportation d'articles d'achat initial ou d'articles de réparation et de révision. « HMCE » autorisera à l'Unité de soutien des Forces canadiennes (Europe) à expédier les biens seulement si la procédure a été suivie de façon intégrale et convenable par l'entrepreneur. Remarque : Afin de vous assurer d'obtenir une réponse à vos demandes de renseignement concernant la passation de marchés comme les Incoterms, mettez toujours l'adresse ILHQcontract-ILHQcontract@forces.gc.ca en copie conforme.

OU

Insérer le texte suivant lorsque l'entrepreneur est situé dans un pays autre que le Canada, les É.-U., le Royaume Uni ou l'Irlande :

Logistique intégrée de l'Europe (LIE)
Téléphone : +49-(0)-2203-908-1807 ou 2748 ou 5304
Télécopieur : +49-(0)-2203-908-2746
Courriel : ILEA@forces.gc.ca

Remarque : Afin de vous assurer d'obtenir une réponse à vos demandes de renseignement concernant la passation de marchés comme les Incoterms, mettez toujours l'adresse ILHQcontract-ILHQcontract@forces.gc.ca en copie conforme.

OU

Insérer le texte suivant pour les ventes de matériel militaire des États-Unis à l'étranger :

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

Le Canada est responsable du choix de l'entreprise de transport pour l'expédition des biens fournis en vertu du contrat de vente de matériel militaire à l'étranger. Les instructions sur la façon de procéder pour obtenir du Canada le choix de l'entreprise de transport se trouvent dans le « Military Assistance Program Address Directory » du Département de la défense des É.-U. (DoD 4000.25-8-M), sous l'Indicateur des instructions spéciales (IIS) pour le Canada. L'entrepreneur ne doit pas expédier les biens tant que les instructions correspondant à l'indicateur IIS n'ont pas été respectées.

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) une copie de la facture commerciale (conformément à l'article 4 de la clause [C2608C](#) du [clauses et conditions uniformisées d'achat](#)) ou une copie du formulaire C11 [Facture des Douanes Canadiennes](#) (PDF 429Ko) - (Aide sur les formats de fichier), de l'Agence des services frontaliers du Canada;
- g) les codes de la « [Schedule B](#) » (pour l'exportation) et les codes du tarif douanier harmonisé (pour l'importation);
- h) le certificat d'origine de l'Accord Canada-États-Unis-Mexique (conformément à l'article 2 de la clause [C2608C](#)), 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.

6.18 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.

6.19 Équivalence du matériel

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

- 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

6.20 Règlement des différends

- (a) Les parties conviennent de maintenir une communication ouverte et honnête concernant les travaux pendant toute la durée de l'exécution du marché et après.
- (b) Les parties conviennent de se consulter et de collaborer dans l'exécution du marché, d'informer rapidement toute autre partie des problèmes ou des différends qui peuvent survenir et de tenter de les résoudre.
- (c) Si les parties n'arrivent pas à résoudre un différend au moyen de la consultation et de la collaboration, les parties conviennent de consulter un tiers neutre offrant des services de règlement extrajudiciaire des différends pour tenter de régler le problème.
- (d) Vous trouverez des choix de services de règlement extrajudiciaire des différends sur le site Web Achats et ventes du Canada sous le titre « [Règlement des différends](#) ».

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 / Code de l'Assurance de la Qualité	SOQR Required / EDEDQ Requis	Controlled Goods (CTAT or ITAR) / Marchandises Contrôlées (ATTIC ou ITAR)	Trade Agreements / Accords commerciaux	Part Offered / Pièce Offerte	Estimated Delivery Date / Date de livraison estimée	Firm Unit Price (Taxes Extra) / Prix Unitaire Ferme (taxes applicable un sus)
1	<p>NSN / NNO: 5305-99-0751164 Item / Article: SCREW,CAP, SOCKET HEAD / VIS, TÊTE CREUSE</p> <p>PN / N: QCA/STD/0021932 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>PN / N: SST/Y/328/78/0602/000 PART 118 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	128	<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. 5-90, 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	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>		XXXXXX
2	<p>NSN / NNO: 5331-99-5199324 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE</p> <p>PN / N: 87/00295 NCAGE / EEPO: K5682 MANUFACTURER / FABRICANT: TRUFLO MARINE LTD</p> <p>PN / N: JW50-262 NCAGE / EEPO: U8616 MANUFACTURER / FABRICANT: JAMES WALKER & CO LTD</p> <p>PN / N: B51806 SIZE 262 NCAGE / EEPO: K7766 MANUFACTURER / FABRICANT: BSI STANDARDS LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	16	<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	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>		XXXXXX
3	<p>NSN / NNO: 5331-99-5199324 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE</p> <p>PN / N: 87/00295 NCAGE / EEPO: K5682 MANUFACTURER / FABRICANT: TRUFLO MARINE LTD</p> <p>PN / N: JW50-262 NCAGE / EEPO: U8616 MANUFACTURER / FABRICANT: JAMES WALKER & CO LTD</p> <p>PN / N: B51806 SIZE 262 NCAGE / EEPO: K7766 MANUFACTURER / FABRICANT: BSI STANDARDS LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	8	<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. 5-90, 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	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>		XXXXXX
4	<p>NSN / NNO: 5331-99-9656435 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE</p> <p>PN / N: 87/00299 NCAGE / EEPO: K5682 MANUFACTURER / FABRICANT: TRUFLO MARINE LTD</p> <p>PN / N: B51806-435 NCAGE / EEPO: K7766 MANUFACTURER / FABRICANT: BSI STANDARDS LIMITED</p> <p>PN / N: JW50-435 NCAGE / EEPO: U8616 MANUFACTURER / FABRICANT: JAMES WALKER & CO LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	24	<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	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>		XXXXXX

5	<p>NSN / NNO: 5331-99-9656435 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE</p> <p>PN / N: 87/00299 NCAGE / EEPO: K5682 MANUFACTURER / FABRICANT: TRUFLO MARINE LTD</p> <p>PN / N: B51806-435 NCAGE / EEPO: K7766 MANUFACTURER / FABRICANT: BSI STANDARDS LIMITED</p> <p>PN / N: JW50-435 NCAGE / EEPO: U8616 MANUFACTURER / FABRICANT: JAMES WALKER & CO LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	8	<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	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>	XXXXXX
6	<p>NSN / NNO: 5310-99-1564436 Item / Article: NUT,PLAIN,CAP / ECROU,BORGNE</p> <p>PN / N: SSK/Y/520/68/0601/000/111 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>PN / N: SSK/Y/520/68/0601/000 PART 111 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>PN / N: SSK/Y/520/68/0601/000 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	160	<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	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>	XXXXXX
7	<p>NSN / NNO: 5310-99-1564436 Item / Article: NUT,PLAIN,CAP / ECROU,BORGNE</p> <p>PN / N: SSK/Y/520/68/0601/000/111 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>PN / N: SSK/Y/520/68/0601/000 PART 111 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>PN / N: SSK/Y/520/68/0601/000 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	64	<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	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>	XXXXXX
8	<p>NSN / NNO: 4820-99-1584763 Item / Article: DISK,VALVE / DISQUE,ROBINET/VANNE</p> <p>PN / N: 835571 NCAGE / EEPO: KH222 MANUFACTURER / FABRICANT: WINN CHARLES(VALVES)LTD ACTING AS</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	4	<p>FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA</p>	<p>DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA</p>	No/Non	Q	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>	XXXXXX

NOTE: To receive the Excel Format of this Annex, please contact me at Darrell.Hill@forces.gc.ca

REMARQUE: Pour recevoir le format Excel de cette annexe, veuillez communiquer avec moi à l'adresse suivante: Darrell.Hill@forces.gc.ca

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8482-230821/A

N° de réf. du client - Client Réf. No.

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier
W8482-230821/A – 29K

Id de l'acheteur - Buyer ID

29K

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE « B » - 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. The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date. g) Objective Quality Evidence to be supplied in English h) All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work</p>	NATO Stock Number 990751164	Serial Number QCA/ W8482-230821 / 001	Contact, Order, or Tracking No. QCA/ W8482-230821 / 001
	Description SCREW, SOCKET HEAD 1-2" UNC	Initial Date (DD-MM-YYYY) 07/09/2022	Previous Enquiry/ RFQ 6000582228
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2	Contractor (819) 939-3156	Contractor Address	
LCMM Phone Number (819) 939-3156	Contractor Phone Number		

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

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
SSN07/Y/531/0018	CAPSCREW, SOCKET HEAD	DSTAN 02-862 PT3 SM1-U	A

Key to Documentation Requirements/Type of Tests	
1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Material Specification / Note 6
5	Note 7 or Drawing
6	Note 7 or Drawing
7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Note 3
12	Drawing / If NAB: Note 8
13	Drawing
14	BS 1726 PT 1 / Drawing
15	Supplier's Certificate
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 Iss 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706
26	Note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1
29	Certificate of Conformity
30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
35	Note 4
36	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
37	Drawing
38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.
40	
41	
42	
43	
44	See Miscellaneous Certificates
45	See Miscellaneous Certificates
46	DND 2513 or Equivalent (Note 4)
47	
48	

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

<p>Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire</p> <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 c.b. 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-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (éché par le GCVM) 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 parties, après "QCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et (ii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-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 soumise 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>	<p>Numéro de Nomenclature OTAN / Numéro de Série</p> <p>990751164 /</p> <p>Description /</p> <p>SCREW, SOCKET HEAD 1-2" UNC /</p> <p>GCVM / Entrepreneur</p> <p>DMEPM(SM) 4-5-2 /</p> <p>Numéro du Téléphone GCVM / Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur</p> <p>(819) 939-3156 /</p>	<p>Contrat, Commande ou Numéro de Suivi / Poste de Dépense selon la Commande</p> <p>OCA/ W8482-230821 / 001</p> <p>Date Initiale (JJ-MM-AAAA) / Demande d'Information Précédente- DDQ</p> <p>07/09/2022 / 6000582228</p> <p>Adresse de l'Entrepreneur</p>
--	---	---

Exigences de Documentation / Type d'Essai		
Matériel et Composants	Soudage et Brasage	Assemblage / Article commandé
<p>Identification de l'Article</p> <p>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</p> <p>Chimique</p> <p>Mécanique</p> <p>Traitement Thermique</p> <p>Traitement de Surface</p> <p>Contrôle des Matériaux</p> <p>Verification par Ultrasons</p> <p>Radiographique</p> <p>Classe de Moulage</p> <p>Validation / Re-Validation</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle</p> <p>Pression</p> <p>Charge</p> <p>Certificat de Conformité</p> <p>Continuité et Identification de l'État Électrique</p> <p>Isolation Électrique</p> <p>Hydraulique et Isolant</p> <p>Ionisation à Haute Tension</p> <p>Soudage - Généralités et Dossiers</p> <p>Soudage - Procédure</p> <p>Soudage - Catégorie d'Admission</p> <p>Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)</p>	<p>Charge</p> <p>Radiographique</p> <p>Verification par Ultrasons</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Inspection Visuelle</p> <p>Brasage - Dossiers</p> <p>Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)</p> <p>Soudage - Catégorie d'Admission</p> <p>Soudage - Procédure</p> <p>Soudage - Généralités et Dossiers</p> <p>Ionisation à Haute Tension</p> <p>Hydraulique et Isolant</p> <p>Isolation Électrique</p> <p>Continuité et Identification de l'État Électrique</p> <p>Certificat de Conformité</p> <p>Charge</p> <p>Pression</p>	<p>Formulaire de Processus</p> <p>Résistance aux Chocs</p> <p>Résistance au Feu</p> <p>Destruction de Câble Rompu</p> <p>Cycle à Haute et Basse Température</p> <p>Hydraulique et Isolant</p> <p>Certificat de Câble</p> <p>Charge</p> <p>Radiographique</p> <p>Verification par Ultrasons</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Inspection Visuelle</p> <p>Brasage - Dossiers</p> <p>Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)</p> <p>Soudage - Catégorie d'Admission</p> <p>Soudage - Procédure</p> <p>Soudage - Généralités et Dossiers</p> <p>Ionisation à Haute Tension</p> <p>Hydraulique et Isolant</p> <p>Isolation Électrique</p> <p>Continuité et Identification de l'État Électrique</p> <p>Certificat de Conformité</p> <p>Charge</p> <p>Pression</p> <p>Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle</p> <p>Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)</p> <p>Validation / Re-Validation</p> <p>Classe de Moulage</p> <p>Radiographique</p> <p>Verification par Ultrasons</p> <p>Traitement de Surface</p> <p>Contrôle des Matériaux</p> <p>Traitement Thermique</p> <p>Mécanique</p> <p>Chimique</p> <p>Identification de l'Article</p>
<p>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</p> <p>A</p>	<p>Matériau</p> <p>DSTAN 02-862 PT3 SM1-U</p>	<p>CapScrew, Socket Head</p> <p>DSTAN 02-862 PT3 SM1-U</p>

SPÉCIFICATIONS		
<p>1 Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)</p> <p>2 Spécification matérielle</p> <p>3 Spécification matérielle</p> <p>4 Spécification matérielle / Voir la note 6</p> <p>5</p> <p>6 Voir la note 7 or Dessin</p> <p>7 DSTAN 02-729 PT 5</p> <p>8 DSTAN 02-729 PT 1</p> <p>9 DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863</p> <p>10 DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3</p> <p>11 Voir la note 3</p> <p>12 Dessin / Si NAB: Voir la note 8</p> <p>13 Dessin</p> <p>14 BS 1726 PT 1 / Dessin</p> <p>15 Certificat du fournisseur</p> <p>16 DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)</p> <p>17 DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)</p> <p>18 DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)</p> <p>19 DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)</p> <p>20 DSTAN 02-706</p> <p>21 DSTAN 02-706</p> <p>22 DSTAN 02-773</p> <p>23 DSTAN 02-863 lvs 2</p> <p>24 DSTAN 02-743 PT 5</p> <p>25 DSTAN 02-706</p> <p>26 Voir la note 3</p> <p>27 DSTAN 02-729 PT 5</p> <p>28 DSTAN 02-729 PT 1</p> <p>29 Certificat de conformité</p> <p>30 DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)</p> <p>31 DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)</p> <p>32 DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)</p> <p>33 DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)</p> <p>34 DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)</p> <p>35 Voir la note 4</p> <p>36 DSTAN 02-797 PT 1/02-375</p> <p>37 Dessin</p> <p>38 DSTAN 02-341 PT 1 Qualité D</p> <p>39 voir certificats erroné</p> <p>40 voir certificats erroné</p> <p>41 DND 2513 ou Équivalent (Remarque 4)</p> <p>42</p> <p>43</p> <p>44</p> <p>45</p> <p>46</p> <p>47</p> <p>48</p>	<p>Notes Divers:</p> <p>Certificats Divers:</p>	<p style="text-align: center;">AVIS</p> <p style="text-align: center;">Cette documentation a été revue par l'Autorité Technique et ne contient pas de modifications contrôlées. Les avis de modification et les instructions de maintenance reçues, originellement doivent continuer de s'appliquer.</p>
<p>Initial Issue</p> <p>Feuille 1 / 4</p> <p>Série A</p> <p>Date Rév. 07/09/2022</p> <p>Initials GCT</p>		
<p>Commentaires:</p> <p>Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)</p> <p style="text-align: right;">Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01</p> <p style="text-align: right;">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).</p>		

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 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

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



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

Entreprse : _____

Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____

Numéro de téléphone : _____

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

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 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work		Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230821 / 006 Line Item As Per Order /
NATO Stock Number 991564436	Serial Number	Previous Enquiry/ RFQ 6000582228
Description NUT, DOMED, M27	Initial Date (DD-MM-YYYY) 07/09/2022	Contractor Address
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2	Contractor	
LCMM Phone Number (819) 939-3156	Contractor Phone Number	

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


Drawing no. / Part no. SSK/Y/520/068/0601/111	Description NUT, DOMED, M27	Material DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	Ref. A
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			
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			
Miscellaneous Notes: Miscellaneous Certificates:		NOTICE The 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.	
Sheet 2 / 4	Issue: Rev Date (DD-MM-YYYY) Init. A 07/09/2022	GCT 07/09/2022	Comments: Initial Issue
Test Pressure (Item 38, if required) No Test 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).			

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 c.b. ci-dessous).		991564436				OCA/ W8482-230821		/ 006	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (J-MM-AAAA)		Demande d'information Précédente- DDQ	
c) 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 (échéé par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		NUT, DOMED, M27				07/09/2022		6000582228	
d) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		GCVM		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur			
e) Le code OCA est composé de trois parties, après "OCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et (ii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30.		DMEPM(SM) 4-5-2							
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		Numéro du Téléphone GCVM		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais		(819) 939-3156							
h) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.									

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Essai		Soudage et Brasage		Matériel et Composants		Assemblage / Article commandé	
1	La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité	1	Identification de l'Article	1	Chimique	1	Chimique	1	Chimique
2	La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)	2	Traitement Thermique	2	Mécanique	2	Mécanique	2	Pression
3	L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9534 (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	3	Traitement de Surface	3	Radiographique	3	Radiographique	3	Pression
4	Fourni en pièce jointe à la présente	4	Contrôle des Matériaux	4	Verification par Ultrasons	4	Verification par Ultrasons	4	Pression
5	Verification 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	5	Classe de Moulage	5	Validation / Re-Validation	5	Validation / Re-Validation	5	Pression
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	6	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	6	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	6	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	6	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)
7	Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article 6.6.4 et doivent être accompagnés d'un certificat d'essai en usine	7	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	7	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	7	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	7	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle
8	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, « travaillé à chaud »	8	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	8	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	8	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	8	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)
9	Articles zingués et passives doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3	9	Validation / Re-Validation	9	Validation / Re-Validation	9	Validation / Re-Validation	9	Validation / Re-Validation
10	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	10	Classe de Moulage	10	Classe de Moulage	10	Classe de Moulage	10	Classe de Moulage
11		11	Classe de Moulage	11	Classe de Moulage	11	Classe de Moulage	11	Classe de Moulage
12		12	Classe de Moulage	12	Classe de Moulage	12	Classe de Moulage	12	Classe de Moulage
13		13	Classe de Moulage	13	Classe de Moulage	13	Classe de Moulage	13	Classe de Moulage
14		14	Classe de Moulage	14	Classe de Moulage	14	Classe de Moulage	14	Classe de Moulage
15		15	Classe de Moulage	15	Classe de Moulage	15	Classe de Moulage	15	Classe de Moulage
16		16	Classe de Moulage	16	Classe de Moulage	16	Classe de Moulage	16	Classe de Moulage
17		17	Classe de Moulage	17	Classe de Moulage	17	Classe de Moulage	17	Classe de Moulage
18		18	Classe de Moulage	18	Classe de Moulage	18	Classe de Moulage	18	Classe de Moulage
19		19	Classe de Moulage	19	Classe de Moulage	19	Classe de Moulage	19	Classe de Moulage
20		20	Classe de Moulage	20	Classe de Moulage	20	Classe de Moulage	20	Classe de Moulage
21		21	Classe de Moulage	21	Classe de Moulage	21	Classe de Moulage	21	Classe de Moulage
22		22	Classe de Moulage	22	Classe de Moulage	22	Classe de Moulage	22	Classe de Moulage
23		23	Classe de Moulage	23	Classe de Moulage	23	Classe de Moulage	23	Classe de Moulage
24		24	Classe de Moulage	24	Classe de Moulage	24	Classe de Moulage	24	Classe de Moulage
25		25	Classe de Moulage	25	Classe de Moulage	25	Classe de Moulage	25	Classe de Moulage
26		26	Classe de Moulage	26	Classe de Moulage	26	Classe de Moulage	26	Classe de Moulage
27		27	Classe de Moulage	27	Classe de Moulage	27	Classe de Moulage	27	Classe de Moulage
28		28	Classe de Moulage	28	Classe de Moulage	28	Classe de Moulage	28	Classe de Moulage
29		29	Classe de Moulage	29	Classe de Moulage	29	Classe de Moulage	29	Classe de Moulage
30		30	Classe de Moulage	30	Classe de Moulage	30	Classe de Moulage	30	Classe de Moulage
31		31	Classe de Moulage	31	Classe de Moulage	31	Classe de Moulage	31	Classe de Moulage
32		32	Classe de Moulage	32	Classe de Moulage	32	Classe de Moulage	32	Classe de Moulage
33		33	Classe de Moulage	33	Classe de Moulage	33	Classe de Moulage	33	Classe de Moulage
34		34	Classe de Moulage	34	Classe de Moulage	34	Classe de Moulage	34	Classe de Moulage
35		35	Classe de Moulage	35	Classe de Moulage	35	Classe de Moulage	35	Classe de Moulage
36		36	Classe de Moulage	36	Classe de Moulage	36	Classe de Moulage	36	Classe de Moulage
37		37	Classe de Moulage	37	Classe de Moulage	37	Classe de Moulage	37	Classe de Moulage
38		38	Classe de Moulage	38	Classe de Moulage	38	Classe de Moulage	38	Classe de Moulage
39		39	Classe de Moulage	39	Classe de Moulage	39	Classe de Moulage	39	Classe de Moulage
40		40	Classe de Moulage	40	Classe de Moulage	40	Classe de Moulage	40	Classe de Moulage
41		41	Classe de Moulage	41	Classe de Moulage	41	Classe de Moulage	41	Classe de Moulage
42		42	Classe de Moulage	42	Classe de Moulage	42	Classe de Moulage	42	Classe de Moulage
43		43	Classe de Moulage	43	Classe de Moulage	43	Classe de Moulage	43	Classe de Moulage
44		44	Classe de Moulage	44	Classe de Moulage	44	Classe de Moulage	44	Classe de Moulage
45		45	Classe de Moulage	45	Classe de Moulage	45	Classe de Moulage	45	Classe de Moulage
46		46	Classe de Moulage	46	Classe de Moulage	46	Classe de Moulage	46	Classe de Moulage
47		47	Classe de Moulage	47	Classe de Moulage	47	Classe de Moulage	47	Classe de Moulage
48		48	Classe de Moulage	48	Classe de Moulage	48	Classe de Moulage	48	Classe de Moulage

SPÉCIFICATIONS		No Test	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)
2	Spécification matérielle	2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle	3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6	4	Spécification matérielle / Voir la note 6
5		5	
6	Voir la note 7 or Dessin	6	Voir la note 7 or Dessin
7	DSTAN 02-729 PT 5	7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1	8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Voir la note 3	11	Voir la note 3
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8	12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8
13	Dessin	13	Dessin
14	BS 1726 PT 1 / Dessin	14	BS 1726 PT 1 / Dessin
15	Certificat du fournisseur	15	Certificat du fournisseur
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)	16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706	20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706	21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773	22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 lvs 2	23	DSTAN 02-863 lvs 2
24	DSTAN 02-743 PT 5	24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706	25	DSTAN 02-706
26	Voir la note 3	26	Voir la note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5	27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1	28	DSTAN 02-729 PT 1
29		29	
30		30	
31		31	
32		32	
33		33	
34		34	
35		35	
36		36	
37		37	
38		38	
39		39	
40		40	
41		41	
42		42	
43		43	
44		44	
45		45	
46		46	
47		47	
48		48	

Notes Divers:		Certificats Divers:	
A. Des certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat.		Certificats Divers:	
B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans.		Certificats Divers:	
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.		Certificats Divers:	
D. Une copie des documents doit être remis au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire.		Certificats Divers:	
X. (Imprimé sur A, B, C ou D). L'article a réutilisé les certificats originaux conformément à C-23-VJC-000 / AM-001		Certificats Divers:	
Initial Issue		Initial Issue	
Feuille 2 / 4	Série A	Date Rév. (J-MM-AAAA) 07/09/2022	Initials GCT
Commentaires:		AVIS	
Initial Issue		 <p>Cette documentation a été revue par l'Autorité Technique et ne contient pas de modifications contrôlées. Les avis de modification et les instructions de maintenance reçues, originellement doivent continuer de s'appliquer.</p>	
Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)		Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-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 assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

Statement of Quality Requirements (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 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work		Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230821 / 007 Line Item As Per Order
NATO Stock Number 991564436	Serial Number	Previous Enquiry/ RFQ 6000582228
Description NUT, DOMED, M27	Initial Date (DD-MM-YYYY) 07/09/2022	Contractor Address
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2	Contractor	
LCMM Phone Number (819) 939-3156	Contractor Phone Number	

Documentation Requirements / Type of Test		Assembly / Order Item
Material and Components	Tests	
Item Identification	Class of Documentation	48
Chemical	Release Inspection	47
Mechanical	Concessions / Deviations / Waivers	46
Heat Treatment	Miscellaneous Certificates	45
Material Control	Certificate of Conformity	44
Surface Treatment	Preservation and Packing	43
Ultrasonic	Calibration	42
Radiographic	Cleanliness	41
Class of Casting	Performance / Functional	39
Validation / Re-validation	Pressure	38
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Customer's QASOR (or SOQR)	37
Surface Finish, Visual and Dimensional	Process Form	36
Pressure	Shock Test	35
Load	Fire	34
BS 1726 PT 1 / Drawing	Open Cable Destruction	33
Drawing	High and Low Temp Cycling	32
Drawing / If NAB: Note 8	Hydraulic and Insulation	31
Note 3	Cable Certificate	30
DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	Load	29
DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	Radiographic	28
DSTAN 02-729 PT 1	Ultrasonic	27
DSTAN 02-729 PT 5	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	26
DSTAN 02-729 PT 1	Visual	25
DSTAN 02-729 PT 5	Brazing - Records	24
Note 7 or Drawing	Weld Repair Records NAB (If applic)	23
Material Specification / Note 6	Welding - Acceptance Class	22
Material Specification	Welding - Procedure	21
Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	Welding - General / Records	20
	High Voltage Ionisation	19
	Hydraulic and Insulation	18
	Insulation Resistance	17
	Continuity and condition identification	16
	Certificate of Conformity	15
	Load	14
	Pressure	13
	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	12
	Validation / Re-validation	11
	Class of Casting	10
	Radiographic	9
	Ultrasonic	8
	Surface Treatment	7
	Material Control	6
	Heat Treatment	5
	Mechanical	4
	Chemical	3
	Item Identification	2
	Class of Documentation	1

Notes	Material	Ref.
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	Material DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	A
Drawing no. / Part no. SSK/Y/520/068/0601/111	NUT, DOMED, M27	A

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.	1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	1
B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	2	Material Specification	2
C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	3	Material Specification	3
D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	4	Material Specification / Note 6	4
X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001	5	Note 7 or Drawing	5
Miscellaneous Notes:	6	Note 7 or Drawing	6
	7	DSTAN 02-729 PT 5	7
	8	DSTAN 02-729 PT 1	8
	9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	9
	10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	10
	11	Note 3	11
	12	Drawing / If NAB: Note 8	12
	13	Drawing	13
	14	BS 1726 PT 1 / Drawing	14
	15	Supplier's Certificate	15
	16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)	16
	17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	17
	18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	18
	19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	19
	20	DSTAN 02-706	20
	21	DSTAN 02-706	21
	22	DSTAN 02-773	22
	23	DSTAN 02-863 Iss 2	23
	24	DSTAN 02-743 PT 5	24
	25	DSTAN 02-706	25
	26	Note 3	26
	27	DSTAN 02-729 PT 5	27
	28	DSTAN 02-729 PT 1	28
	29	Certificate of Conformity	29
	30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)	30
	31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)	31
	32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)	32
	33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)	33
	34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)	34
	35	Note 4	35
	36	DSTAN 02-797 PT 1/02-375	36
	37	Drawing	37
	38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.	38
	40		40
	41		41
	42		42
	43		43
	44	See Miscellaneous Certificates	44
	45	See Miscellaneous Certificates	45
	46		46
	47		47
	48		48

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).

No Test
 Test Pressure (Item 38, if required)




NOTICE
 The 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.

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 c.b. ci-dessous).		991564436				OCA/ W8482-230821		/ 007	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (J-MM-AAAA)		Demande d'information Précédente- DDQ	
c) 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 (général par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		NUT, DOMED, M27				07/09/2022		6000582228	
d) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		GCVM		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur			
e) Le code OCA est composé de trois parties, après "OCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et (ii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30		DMEPM(SM) 4-5-2							
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		Numéro du Téléphone GCVM		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais		(819) 939-3156							
h) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.									

Notes:		Exigences de Documentation / Type d'Essai	
		Essai	
		Soudage et Brasage	
		Matériel et Composants	
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 9534 (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 accompagnés 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			
Ref.	Matériau		
A	DSTAN 02-862 PT3 SM1-M		
No de Dessin /No d'Article	Description		
SSK/Y/520/068/0601/111	NUT, DOMED, M27		

SPÉCIFICATIONS	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)
2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6
5	
6	Voir la note 7 or Dessin
7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Voir la note 3
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8
13	Dessin
14	BS 1726 PT 1 / Dessin
15	Certificat du fournisseur
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 lvs 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706
26	Voir la note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1
29	
30	Certificat de conformité
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
35	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
36	Voir la note 4
37	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
38	Dessin
39	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité D
40	
41	
42	
43	
44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné
46	
47	
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.			
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-VJC-000 / AM-001			
Notes Divers:	Certificats Divers:		
 <p>AVIS Cette documentation a été revue par l'Autorité Technique et ne contient pas de modifications contrôlées. Les avis de modification et les instructions de maintenance reçues, originellement doivent continuer de s'appliquer.</p>			
Feuille 3 / 4	Série A	Date Rév. (J-MM-AAAA) 07/09/2022	Initials GCT
Commentaires:		Initial Issue	
<p>Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)</p> <p>No Test</p>		<p>Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01</p> <p>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).</p>	

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 assure. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form		NATO Stock Number 991584763		Serial Number		Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230821		Line Item As Per Order / 008	
a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).		Description VALVE DISC		Contractor DMEPM(SM) 4-5-2		Initial Date (DD-MM-YYYY) 07/09/2022		Previous Enquiry/ RFQ 6000582228	
b) Each item shall be positively identified with its quality records.		LCMM (819) 939-3156		Contractor Phone Number		Contractor Address			
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 OCA number is structured as OCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. The OCA 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 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work									

Notes		Documentation Requirements / Type of Test	
1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity		Material and Components	Tests
2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)		Welding and Brazing	Assembly / Order Item
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		Material	Class of Documentation
4. As provided as an attachment		Surface Finish, Visual and Dimensional	Release Inspection
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		Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Concessions / Deviations / Waivers
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		Validation / Re-validation	Miscellaneous Certificates
- Fasteners IAW D.STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied		Class of Casting	Certificate of Conformity
- 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"		Radiographic	Preservation and Packing
7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3		Ultrasonic	Calibration
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		Surface Treatment	Dimensional
		Material Control	Cleanliness
		Heat Treatment	Performance / Functional
		Mechanical	Pressure
		Chemical	Customer's QASOR (or SOQR)
		Item Identification	Process Form
			Shock Test
			Fire
			Open Cable Destruction
			High and Low Temp Cycling
			Hydraulic and Insulation
			Cable Certificate
			Load
			Radiographic
			Ultrasonic
			Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
			Visual
			Brazing - Records
			Weld Repair Records NAB (If applic.)
			Welding - Acceptance Class
			Welding - Procedure
			Welding - General / Records
			High Voltage Ionisation
			Hydraulic and Insulation
			Insulation Resistance
			Continuity and condition identification
			Certificate of Conformity
			Load
			Pressure
			Surface Finish, Visual and Dimensional
			Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
			Validation / Re-validation
			Class of Casting
			Radiographic
			Ultrasonic
			Surface Treatment
			Material Control
			Heat Treatment
			Mechanical
			Chemical
			Item Identification
			Ref.
			Material
			DSTAN 02-747 PT4
			A
			VALVE DISC
			835571

Key to Documentation Requirements/Type of Tests	
1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)
2	Material Specification
3	Material Specification
4	Material Specification / Note 6
5	Note 7 or Drawing
6	Note 7 or Drawing
7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Note 3
12	Drawing / If NAB: Note 8
13	Drawing
14	BS 1726 PT 1 / Drawing
15	Supplier's Certificate
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 Iss 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706
26	Note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1
29	Certificate of Conformity
30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
35	Note 4
36	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
37	Drawing
38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.
39	D
40	
41	
42	
43	
44	See Miscellaneous Certificates
45	See Miscellaneous Certificates
46	DND 2513 or Equivalent (Note 4)
47	
48	

Validation is required for new assemblies. Re-validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use. Clean to HPT2.1 Rev 1.		NOTICE The 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.	
Sheet 4 / 4	Issue: Rev Date (DD-MM-YYYY) Init. A 07/09/2022	Initial Issue	
Comments: Initial Issue		OEM supplied Wall Thickness Record Sheet & Gridded Sketch	
Miscellaneous Notes: Validation is required for new assemblies. Re-validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use. Clean to HPT2.1 Rev 1.		Miscellaneous Certificates:	
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.		1	
B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.		2	
C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.		3	
D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.		4	
X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001		5	
Miscellaneous Notes: Validation is required for new assemblies. Re-validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use. Clean to HPT2.1 Rev 1.		6	
7		7	
8		8	
9		9	
10		10	
11		11	
12		12	
13		13	
14		14	
15		15	
16		16	
17		17	
18		18	
19		19	
20		20	
21		21	
22		22	
23		23	
24		24	
25		25	
26		26	
27		27	
28		28	
29		29	
30		30	
31		31	
32		32	
33		33	
34		34	
35		35	
36		36	
37		37	
38		38	
39		39	
40		40	
41		41	
42		42	
43		43	
44		44	
45		45	
46		46	
47		47	
48		48	

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

