



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
50 Victoria Street, PDP I, Mailroom C114
Gatineau
Québec
K1A 0C9

Proposal To: National Defence Canada

We hereby offer to sell to His Majesty the King 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 le Roi 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 indique(s).

Solicitation Closes – L’invitation prend fin

At – à : 14 :00 EST / HNE

On - le : 2024-03-06

Title/Titre Multiple <i>Victoria</i> -Class Spares : Assemblies, Breaker, Seals, O-Ring and Screws / Plusieurs Pièces de Rechange de Classe- <i>Victoria</i> : Assembles, Disjoncteur, Bague, Joint Tournique et Vis	Solicitation No – N° de l’invitation W8482-242111/A
Date of Solicitation – Date de l’invitation 2024 – 01 - 26	
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	3
1.1 ÉNONCÉ DES BESOINS	3
1.2 COMPTE RENDU	3
1.3 SERVICE CONNEXION	3
1.4 ACCORDS COMMERCIAUX	3
PARTIE 2 – INSTRUCTIONS À L'INTENTION DES SOUMISSIONNAIRES	3
2.1 INSTRUCTIONS, CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	3
2.2 PRÉSENTATION DES SOUMISSIONS	4
2.3 DEMANDES DE RENSEIGNEMENTS – EN PÉRIODE DE SOUMISSION.....	4
2.4 LOIS APPLICABLES	4
2.5 PROCESSUS DE CONTESTATION DES OFFRES ET MÉCANISMES DE RECOURS.....	4
PARTIE 3 – INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS.....	5
3.1 INSTRUCTIONS POUR LA PRÉPARATION DES SOUMISSIONS	5
PARTIE 4 – PROCÉDURES D'ÉVALUATION ET MÉTHODE DE SÉLECTION	6
4.1 PROCÉDURES D'ÉVALUATION.....	6
4.2 MÉTHODE DE SÉLECTION	9
PARTIE 5 – ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	9
5.1 ATTESTATIONS EXIGÉES AVEC LA SOUMISSION.....	9
5.2 ATTESTATIONS PRÉALABLES À L'ATTRIBUTION DU CONTRAT ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	9
PARTIE 6 – CLAUSES DU CONTRAT SUBSÉQUENT	10
6.1 EXIGENCES RELATIVES À LA SÉCURITÉ.....	10
6.2 ÉNONCÉ DES BESOINS	10
6.3 CLAUSES ET CONDITIONS UNIFORMISÉES	10
6.4 DURÉE DU CONTRAT	11
6.5 RESPONSABLES.....	11
6.6 PAIEMENT	12
6.7 INSTRUCTIONS RELATIVES À LA FACTURATION.....	13
6.8 ATTESTATIONS ET RENSEIGNEMENTS SUPPLÉMENTAIRES	13
6.9 LOIS APPLICABLES	14
6.10 ORDRE DE PRIORITÉ DES DOCUMENTS	14
6.11 CONTRAT DE DÉFENSE.....	14
6.12 CLAUSES DU <i>GUIDE DES CCUA</i>	14
6.13 ASSURANCE DE LA QUALITÉ	14
6.14 MARCHANDISES CONTRÔLÉES	16
6.15 DURÉE DE CONSERVATION	19
6.16 MARQUAGE DÉTAILLÉ DE L'EMBALLAGE	19
6.17 EMBALLAGE.....	20
6.18 EXPÉDITION	20
6.19 RAJUSTEMENT RELATIF À LA FLUCTUATION DU TAUX DE CHANGE.....	24
6.20 MATÉRIEL PORTANT UN NUMÉRO DE SÉRIE	24
6.21 ÉQUIVALENCE DU MATÉRIEL.....	25
6.22 RÈGLEMENT DES DIFFÉRENDS	26
ANNEXE « A » - DÉTAILS DES ARTICLES	27

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8482-242111/A

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

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier
W8482-242111/A – 29K

Id de l'acheteur - Buyer ID

29K

N° CCC / CCC No./ N° VME - FMS

ANNEXE « B » - INSTRUMENTS DE PAIEMENT ÉLECTRONIQUE.....	28
ANNEXE « C » - ÉNONCÉ DES EXIGENCES DE QUALITÉ.....	29
ANNEXE « D » - OUTILS D'APPROVISIONNEMENT POUR L'IDENTIFICATION UNIQUE (IU)	30
ANNEXE « E » - ESSAI DE RÉCEPTION EN USINE.....	31

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](#) (2023-06-08) 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

A9130T (2019-11-28) Programme des marchandises contrôlées – soumission – **Pour les articles 001 et 002**

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](#) (2010-08-16) Méthode de sélection - Articles multiples

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 (2022-12-01) 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 le Roi 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** (2022-12-01) 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 2024.

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](#) (2022-12-01) 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 009-011**
[D2001C](#) (2007-11-30) Etiquetage
[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 001, 002, 005 et 006 :

[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 003, 004, 007-011 :

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

[D5510C](#) (2023-06-08) 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

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.

Les soumissionnaires doivent soumettre un formulaire d'Enregistrement des Procédures de Traitement dûment rempli (DND 4560, page 6 de l'Énoncé des Exigences de Qualité) avec leur offre pour être pris en considération pour un contrat.

6.14 Marchandises contrôlées

Pour les articles 001 et 002:

1. Marchandises contrôlées – Généralités

a. Contrat impliquant la production de marchandises contrôlées ou l'accès à celles-ci

- (1) Lorsque le contrat comporte la production de marchandises contrôlées ou l'accès à des marchandises contrôlées, comme défini en vertu de la [Loi sur la production de la défense](#), L.R. 1985, ch. D-1, (article 35 et annexe de la Loi),
- (2) Lorsque l'entrepreneur et tout sous-traitant autorisés à faire des affaires au Canada ne sont pas inscrits, exemptés ou exclus en vertu du PMC au moment de l'octroi du contrat, l'entrepreneur et les sous-traitants en question devront, dans les sept (7) jours ouvrables suivant la réception d'un avis écrit concernant l'octroi du contrat, s'assurer que la demande d'inscription ou d'exemption requises soit transmise au PMC. Aucun examen, aucune possession et aucun transfert de marchandises contrôlées ne devront être effectués avant que l'entrepreneur ait prouvé, à la satisfaction du praticien en approvisionnement, que l'entrepreneur et tout sous-traitant sont inscrits, exemptés ou exclus en vertu du PMC.
- (3) Tout manquement de l'entrepreneur à prouver, à la satisfaction du praticien en approvisionnement, que lui et tout sous-traitant sont inscrits, exemptés ou exclus en vertu du PMC, dans les 30 jours civils suivant la réception de l'avis écrit concernant l'octroi du contrat, sera considéré comme une infraction au contrat à moins que le Canada soit responsable de ce manquement en raison d'un retard dans le traitement de la demande.
- (4) Lorsque le contrat exige la fabrication ou l'exportation d'articles de défense assujettis à la United States Munitions List (USML), l'entrepreneur américain ou tout sous-traitant américain doivent être enregistrés au moment de l'attribution du contrat avec le U.S. Department of State, conformément à l'ITAR. Lorsque l'approvisionnement est pour les marchandises contrôlées qui relèvent de la USML, l'entrepreneur américain ou tout sous-traitant américain doivent fournir leur certificat du U.S. Department of State pour confirmer leur statut d'enregistrement auprès du Director Defense Trade Control (DDTC).
- (5) L'entrepreneur, tout sous-traitant, toute autre personne recevant de l'entrepreneur ou de ses sous-traitants un accès aux marchandises contrôlées doivent détenir une inscription,

une exemption ou une exclusion en vertu du PMC valide et en vigueur pour toute la durée du contrat.

b. Transfert et gestion des marchandises contrôlées

- (1) Lorsque le contrat nécessite la production de marchandises contrôlées ou l'accès à des marchandises contrôlées qui sont visées par la LPD, l'entrepreneur et tout sous-traitant sont avisés que, au Canada, seules les personnes inscrites, exemptées ou exclues en vertu du Programme des marchandises contrôlées (PMC) sont légalement autorisées à examiner, à posséder ou à transférer des marchandises contrôlées.
- (2) L'entrepreneur doit obtenir l'autorisation du praticien en approvisionnement avant de recevoir des marchandises, des technologies ou des données techniques, ou avant de donner l'accès aux marchandises, à la technologie ou aux données techniques contrôlées à un tiers.
- (3) Dans le cas où des permis sont exigés pour l'envoi ou l'exportation de ces articles, l'entrepreneur doit obtenir tous les permis exigés par leur gouvernement.
- (4) L'entrepreneur doit tenir compte du temps nécessaire pour obtenir les permis et pour que le MDN obtienne les approbations de transfert, afin d'ajuster le calendrier de livraison en conséquence.
- (5) L'entrepreneur doit, avant de produire les marchandises contrôlées, d'accepter leur livraison ou d'y accéder, fournir au praticien en approvisionnement une copie de tout permis ou licence délivrés par le gouvernement étranger qui sont associés à l'acquisition, à l'exportation et à l'approbation du transfert de ces marchandises contrôlées.
- (6) L'entrepreneur et tout sous-traitant sont avisés par la présente que les marchandises contrôlées auxquelles ils accèdent sont assujetties à des règlements étrangers de contrôle des exportations et, par conséquent, ils doivent respecter et gérer ces marchandises contrôlées conformément aux contrôles imposés par les règlements du pays d'origine.
- (7) L'entrepreneur et tout sous-traitant doivent savoir que les marchandises, la technologie et les données techniques liées aux marchandises contrôlées fournies par le Canada servent uniquement aux fins du présent contrat, et qu'elles ne peuvent être copiées, utilisées à d'autres fins ou communiquées à un tiers sans l'approbation du pays étranger par l'entremise du praticien en approvisionnement.

c. Retour des marchandises contrôlées

Tous les biens et toutes les technologies liés aux marchandises contrôlées et à double usage en possession de l'entrepreneur doivent être retournés au Canada, y compris toutes les instructions d'emballage, d'expédition ou de livraison, dans les circonstances suivantes :

- (1) chaque fois que l'accès, la possession ou le transfert d'une ou plusieurs marchandises contrôlées et marchandises à double usage n'est plus nécessaire; ou
- (2) à la fin ou à la résiliation du contrat; ou
- (3) à la demande du praticien en approvisionnement, en consultation avec l'autorité technique.

d. Atteinte à la sécurité au Canada – Marchandises contrôlées

Toute atteinte à la sécurité mettant en cause des marchandises contrôlées figurant à l'annexe de la *Loi sur la production de défense* doit être immédiatement signalée au praticien en approvisionnement et au [Programme des marchandises contrôlées](#) de SPAC.

2. Identification et marquage des marchandises contrôlées.

a. Identification des marchandises contrôlées

Utiliser les énoncés suivants lorsqu'un contrat porte sur des marchandises contrôlées.

Le contrat porte sur des marchandises contrôlées telles que définies dans l'annexe de la [Loi sur la production de la défense](#). L'entrepreneur doit signaler ces marchandises contrôlées au responsable fonctionnel.

b. Catégorisation des marchandises contrôlées

Lorsque le contrat comporte la production ou la fourniture de biens assujettis à un règlement de contrôle des exportations, l'entrepreneur doit fournir, au plus tard au moment de la livraison, la référence complète à la catégorie qui se trouve à l'annexe de la LPD, les références spécifiques à l'Arrangement de Wassenaar, la liste des équipements militaires de l'Union européenne, la catégorie à double usage de l'Union européenne, la référence USML pertinente dans l'ITAR ou la catégorie CCL de l'EAR aux États-Unis en vertu de laquelle se trouvent les articles. Plus précisément, toutes les factures, les documents douaniers ou l'assurance de l'utilisation finale doivent comprendre la réglementation de l'exportation du pays d'origine des articles et fournir le code de catégorie complet de la réglementation de l'exportation. Pour les articles numérotés, les numéros de série doivent être indiqués sur la facture ou sur les documents de douane. Soumis au moins 60 jours avant la date de livraison prévue du matériel complet livrable.

c. Marquage de la copie papier et électronique

- (1) Sur chaque page des dessins ou des documents techniques contrôlés, ajouter « Controlled Goods/Marchandises contrôlées »
- (2) Sur la première et la dernière page des documents contrôlés, ajouter l'avis suivant :
This documentation contains Controlled Goods information in accordance with the Schedule to the Defence Production Act and, therefore, must be given the proper security to prevent the unauthorized examination, possession or transfer to a third party. Total destruction is required on disposal. Cette documentation contient des renseignements sur des marchandises contrôlées, conformément à l'annexe de la [Loi sur la production de la défense](#). Il faut donc lui accorder la protection appropriée afin d'en empêcher l'examen ou la possession par une personne non autorisée ou le transfert non autorisé à un tiers. La destruction totale est requise lors de l'élimination.
- (3) En ce qui concerne les produits livrables fournis en format électronique, le fichier de métadonnées doit indiquer le statut de « marchandises contrôlées » des dessins et des documents techniques au moyen d'un code de démilitarisation (CDM) « D » pour les articles contrôlés, et CDM « A » pour les articles non contrôlés, ou DMC « Q » pour les articles contrôlés à exporter qui ne nécessitent pas d'inscription.

d. **Fiche de données techniques**

L'entrepreneur doit fournir au responsable fonctionnel une fiche de données techniques, une description technique ou une spécification technique, qui doit comprendre les caractéristiques physiques et de rendement et une description fonctionnelle du matériel complet livrable; et, le cas échéant, une liste complète des accessoires et des éléments périphériques nécessaires pour compléter le matériel complet livrable fourni. Dans le cas de matériel complet livrable que l'entrepreneur a acheté d'un sous-traitant ou d'un fournisseur, l'entrepreneur doit fournir le nom du fabricant et le numéro de pièce, ainsi que toute la documentation technique nécessaire.

6.15 Durée de conservation

B1204C (2011-05-16) Durée de Conservation

L'entrepreneur doit s'assurer qu'il reste pour les articles **005 - 008 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 **005 - 008** est actuellement considérée à **84** mois.

6.16 Marquage détaillé de l'emballage

Clauses du Guide des CCUA **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 001 – 004 :

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

Pour les articles 005 – 008 :

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

Pour les articles 009 et 010 :

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

Pour les articles 011 :

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

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.

6.17 Emballage

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

L'entrepreneur doit préparer les articles **003, 004, 009 et 010** 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 **003, 004, 009 et 010** à raison d'un maximum de 1 unité par paquet.

ET

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

L'entrepreneur doit préparer la livraison des articles **005 - 008** 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).**

ET

D3013C (2007-11-30) Préparation pour la livraison - entrepreneur établi au Canada

1. La préservation et l'emballage des articles **001, 002 et 011** doivent être conformes aux spécifications relatives à l'emballage des Forces canadiennes *D-LM-008-001/SF-001*, et le marquage doit être conforme à la spécification *D-LM-008-002/SF-001*. Le formulaire « **données d'emballage requises** », niveau B, doit être conforme à spécification *D-LM-008-011/SF-001*.
2. Les formulaires de données d'emballage antérieurement approuvées par les autorités canadiennes sont acceptables.
3. Les données d'emballage codées sont indiquées immédiatement sous la description de l'article auquel elles s'appliquent. Si aucune donnée n'est indiquée, l'entrepreneur doit soumettre un formulaire de données d'emballage pour approbation.

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

6.18 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 (2022-12-01) 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 contacter le centre de coordination suivant de la logistique intégrée du MDN par télécopieur ou courriel afin d'arranger l'expédition et fournir l'information détaillée au paragraphe 3.
- a. Insérer le texte suivant lorsque l'entrepreneur est situé aux États-Unis (É.-U.) :
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
- b. 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 « His 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-ILHQcontrat@forces.gc.ca en copie conforme.
OU
- c. 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-ILHQcontrat@forces.gc.ca en copie conforme.
OU
- d. 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 au Centre de coordination de la 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 CI1 [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 cette 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 et d'inscrire sur chaque pièce un numéro de contrôle pour le transport, et des documents douaniers.
5. L'entrepreneur ne doit en aucun cas expédier des biens sans avoir reçu au préalable les instructions d'expédition du point de contact 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 seront transférés au Canada après un délai de 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 30 jours suivant la date de livraison spécifiée dans le contrat, le délai le plus long étant retenu.

6.19 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.

6.20 Matériel portant un numéro de série

(1) L'entrepreneur doit consigner, dans le format indiqué dans le document de l'EDIM, les éléments de l'ensemble de données pour l'identification du matériel (EDIM) des articles portant les NNO ou les NPCS

ci-dessous qui doivent être livrés aux termes du présent contrat.

-l'article 011 : NNO 99-2524106

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

(3) L'EDIM doit être transmis par voie électronique dans un fichier XLS.

Le matériel sérialisé doit également être marqué conformément à **l'Annexe « D » - Outils d'approvisionnement pour l'identification unique (IU)**.

6.21 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

6.22 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 (ATTC 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: 6605-99-7962798 Item / Article: LOG PROBE ASSEMBLY / ENSEMBLE SONDE LOG</p> <p>PN / N: 30033/0100/01 NCAGE / EEPO: K0639 MANUFACTURER / FABRICANT: AERONAUTICAL & GENERAL INSTRUMENTS</p> <p>PN / N: 30033/0200.00 NCAGE / EEPO: K0639 MANUFACTURER / FABRICANT: AERONAUTICAL & GENERAL INSTRUMENTS</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	4	FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	C	No/Non	Yes/Oui	Yes/Oui	PN/N: _____ NCAGE / EEPO: _____ Manufacturer / Fabricant: _____	_____	XXXXXX
2	<p>NSN / NNO: 6605-99-7962798 Item / Article: LOG PROBE ASSEMBLY / ENSEMBLE SONDE LOG</p> <p>PN / N: 30033/0100/01 NCAGE / EEPO: K0639 MANUFACTURER / FABRICANT: AERONAUTICAL & GENERAL INSTRUMENTS</p> <p>PN / N: 30033/0200.00 NCAGE / EEPO: K0639 MANUFACTURER / FABRICANT: AERONAUTICAL & GENERAL INSTRUMENTS</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	1	Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg. 5-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	C	No/Non	Yes/Oui	Yes/Oui	PN/N: _____ NCAGE / EEPO: _____ Manufacturer / Fabricant: _____	_____	XXXXXX
3	<p>NSN / NNO: 5925-99-3723885 Item / Article: CIRCUIT BREAKER / DISJONCTEUR</p> <p>PN / N: A32365/21 NCAGE / EEPO: K0738 MANUFACTURER / FABRICANT: HUBBELL LTD</p> <p>PN / N: A32365 ITEM 21 NCAGE / EEPO: K0738 MANUFACTURER / FABRICANT: HUBBELL LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	4	FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	Q	No/Non	No/Non	No/Non	PN/N: _____ NCAGE / EEPO: _____ Manufacturer / Fabricant: _____	_____	XXXXXX
4	<p>NSN / NNO: 5925-99-3723885 Item / Article: CIRCUIT BREAKER / DISJONCTEUR</p> <p>PN / N: A32365/21 NCAGE / EEPO: K0738 MANUFACTURER / FABRICANT: HUBBELL LTD</p> <p>PN / N: A32365 ITEM 21 NCAGE / EEPO: K0738 MANUFACTURER / FABRICANT: HUBBELL LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	2	Formation Commander HMC Dockyard Bldg D206 Door 1 thru 13 Halifax, NS B3K 5X5 Canada	Department of National Defence Maritime Forces Atlantic Accts Payable Bldg. 5-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	Q	No/Non	No/Non	No/Non	PN/N: _____ NCAGE / EEPO: _____ Manufacturer / Fabricant: _____	_____	XXXXXX
5	<p>NSN / NNO: 5330-99-7301765 Item / Article: SEAL,PLAIN ENCASED / BAGUE D'ETANCHEITE,A BOITIER</p> <p>PN / N: GAMMA RB 70 NCAGE / EEPO: U1068 MANUFACTURER / FABRICANT: TRELLEBORG SEALING SOLUTIONS (UK) L</p> <p>PN / N: GAMMA RB 70 NCAGE / EEPO: A221N MANUFACTURER / FABRICANT: VIBRACOUSTIC FORSHEDA A</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	8	FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA	DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt STN Forces, P.O. Box 17000 VICTORIA, BC V9A 7N2 CANADA	No/Non	C	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN/N: _____ NCAGE / EEPO: _____ Manufacturer / Fabricant: _____	_____	XXXXXX

6	<p>NSN / NNO: 5330-99-7301765 Item / Article: SEAL,PLAIN ENCASED / BAGUE D'ETANCHEITE,A BOITIER</p> <p>PN / N: GAMMA RB 70 NCAGE / EEPO: U1068 MANUFACTURER / FABRICANT: TRELLEBORG SEALING SOLUTIONS (UK) L</p> <p>PN / N: GAMMA RB 70 NCAGE / EEPO: A221N MANUFACTURER / FABRICANT: VIBRACOUSTIC FORSHEDA A</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	4	<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
7	<p>NSN / NNO: 5331-99-7705188 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE</p> <p>PN / N: 2002354470 NCAGE / EEPO: U1068 MANUFACTURER / FABRICANT: TRELLEBORG SEALING SOLUTIONS (UK) L</p> <p>PN / N: 352250016577 NCAGE / EEPO: H0203 MANUFACTURER / FABRICANT: THALES NEDERLAND B.V.</p> <p>PN / N: A1-16086/22 NCAGE / EEPO: K5206 MANUFACTURER / FABRICANT: DMI YOUNG & CUNNINGHAM LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	40	<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	No/Non	No/Non	Yes/Oui	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>	XXXXXX
8	<p>NSN / NNO: 5331-99-7705188 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE</p> <p>PN / N: 2002354470 NCAGE / EEPO: U1068 MANUFACTURER / FABRICANT: TRELLEBORG SEALING SOLUTIONS (UK) L</p> <p>PN / N: 352250016577 NCAGE / EEPO: H0203 MANUFACTURER / FABRICANT: THALES NEDERLAND B.V.</p> <p>PN / N: A1-16086/22 NCAGE / EEPO: K5206 MANUFACTURER / FABRICANT: DMI YOUNG & CUNNINGHAM LTD</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	10	<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	No/Non	No/Non	Yes/Oui	<p>PN/N: _____</p> <p>NCAGE / EEPO: _____</p> <p>Manufacturer / Fabricant: _____</p>	XXXXXX
9	<p>NSN / NNO: 5305-99-9751910 Item / Article: SCREW,CAP,HEXAGON HEAD / VIS, CAPUCHON, TÊTE HEXAGONALE</p> <p>PN / N: QCA/21731-481-600 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>PN / N: 15511611 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	80	<p>FORMATION COMMANDER CFB Esquimalt Attn: Receiving Bldg 66 Colwood VICTORIA BC V9C 1B0 CANADA</p>	<p>DEPT. NATIONAL DEFENCE Department of National Defence Base Logistics Officer CFB Esquimalt 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
10	<p>NSN / NNO: 5305-99-9751910 Item / Article: SCREW,CAP,HEXAGON HEAD / VIS, CAPUCHON, TÊTE HEXAGONALE</p> <p>PN / N: QCA/21731-481-600 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>PN / N: 15511611 NCAGE / EEPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED</p> <p>Or equivalent / Ou Equivalent</p>	EA/CH	80	<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

N° de l'invitation - Sollicitation No.

W8482-242111/A

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

N° de la modif - Amd. No.

File No. - N° du dossier
W8482-242111/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)

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 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		NATO Stock Number 999751910	Serial Number OCA/	Contact, Order, or Tracking No. OCA/	Line Item As Per Order / 009
Description SCREW, 3/8", HEX CAP		Initial Date (DD-MM-YYYY) 11/09/2023	Previous Enquiry/ RFQ 6000611536		
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2		Contractor Address			
LCMM Phone Number (819) 939-3156		Contractor Phone Number			

Notes		Documentation Requirements / Type of Test																																																																																																																																																																																																					
1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity		<table border="1"> <tr> <th>Material and Components</th> <th>Welding and Brazing</th> <th>Tests</th> <th>Assembly / Order Item</th> </tr> <tr> <td>Item Identification</td> <td>Load</td> <td>Load</td> <td>Class of Documentation</td> </tr> <tr> <td>Chemical</td> <td>Pressure</td> <td>Shock Test</td> <td>Release Inspection</td> </tr> <tr> <td>Mechanical</td> <td>Surface Finish, Visual and Dimensional</td> <td>Fire</td> <td>Concessions / Deviations / Waivers</td> </tr> <tr> <td>Heat Treatment</td> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> <td>Open Cable Destruction</td> <td>Miscellaneous Certificates</td> </tr> <tr> <td>Material Control</td> <td>Validation / Re-validation</td> <td>High and Low Temp Cycling</td> <td>Certificate of Conformity</td> </tr> <tr> <td>Surface Treatment</td> <td>Class of Casting</td> <td>Hydraulic and Insulation</td> <td>Preservation and Packing</td> </tr> <tr> <td>Ultrasonic</td> <td>Radiographic</td> <td>Cable Certificate</td> <td>Calibration</td> </tr> <tr> <td>Radiographic</td> <td>Ultrasonic</td> <td>Load</td> <td>Dimensional</td> </tr> <tr> <td>9</td> <td>7</td> <td>Radiographic</td> <td>Cleanliness</td> </tr> <tr> <td>8</td> <td>6</td> <td>Ultrasonic</td> <td>Performance / Functional</td> </tr> <tr> <td>7</td> <td>5</td> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> <td>Pressure</td> </tr> <tr> <td>6</td> <td>4</td> <td>Validation / Re-validation</td> <td>Customer's QASOR (or SOQR)</td> </tr> <tr> <td>5</td> <td>3</td> <td>Class of Casting</td> <td>Process Form</td> </tr> <tr> <td>4</td> <td>2</td> <td>Radiographic</td> <td>Shock Test</td> </tr> <tr> <td>3</td> <td>1</td> <td>Ultrasonic</td> <td>Fire</td> </tr> <tr> <td>2</td> <td></td> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> <td>Open Cable Destruction</td> </tr> <tr> <td>1</td> <td></td> <td>Validation / Re-validation</td> <td>High and Low Temp Cycling</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Class of Casting</td> <td>Hydraulic and Insulation</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Radiographic</td> <td>Cable Certificate</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Ultrasonic</td> <td>Load</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> <td>Radiographic</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Validation / Re-validation</td> <td>Ultrasonic</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Class of Casting</td> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Radiographic</td> <td>Visual</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Ultrasonic</td> <td>Brazing - Records</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Surface Treatment</td> <td>Weld Repair Records NAB (If applic)</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Material Control</td> <td>Welding - Acceptance Class</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Heat Treatment</td> <td>Welding - Procedure</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Mechanical</td> <td>Welding - General / Records</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Chemical</td> <td>High Voltage Ionisation</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td>Item Identification</td> <td>Hydraulic and Insulation</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Insulation Resistance</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Continuity and condition identification</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Certificate of Conformity</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Load</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Pressure</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Surface Finish, Visual and Dimensional</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Validation / Re-validation</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Class of Casting</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Radiographic</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Ultrasonic</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Surface Treatment</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Material Control</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Heat Treatment</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Mechanical</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Chemical</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Item Identification</td> </tr> </table>		Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item	Item Identification	Load	Load	Class of Documentation	Chemical	Pressure	Shock Test	Release Inspection	Mechanical	Surface Finish, Visual and Dimensional	Fire	Concessions / Deviations / Waivers	Heat Treatment	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Open Cable Destruction	Miscellaneous Certificates	Material Control	Validation / Re-validation	High and Low Temp Cycling	Certificate of Conformity	Surface Treatment	Class of Casting	Hydraulic and Insulation	Preservation and Packing	Ultrasonic	Radiographic	Cable Certificate	Calibration	Radiographic	Ultrasonic	Load	Dimensional	9	7	Radiographic	Cleanliness	8	6	Ultrasonic	Performance / Functional	7	5	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Pressure	6	4	Validation / Re-validation	Customer's QASOR (or SOQR)	5	3	Class of Casting	Process Form	4	2	Radiographic	Shock Test	3	1	Ultrasonic	Fire	2		Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Open Cable Destruction	1		Validation / Re-validation	High and Low Temp Cycling			Class of Casting	Hydraulic and Insulation			Radiographic	Cable Certificate			Ultrasonic	Load			Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Radiographic			Validation / Re-validation	Ultrasonic			Class of Casting	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)			Radiographic	Visual			Ultrasonic	Brazing - Records			Surface Treatment	Weld Repair Records NAB (If applic)			Material Control	Welding - Acceptance Class			Heat Treatment	Welding - Procedure			Mechanical	Welding - General / Records			Chemical	High Voltage Ionisation			Item Identification	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
Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item																																																																																																																																																																																																				
Item Identification	Load	Load	Class of Documentation																																																																																																																																																																																																				
Chemical	Pressure	Shock Test	Release Inspection																																																																																																																																																																																																				
Mechanical	Surface Finish, Visual and Dimensional	Fire	Concessions / Deviations / Waivers																																																																																																																																																																																																				
Heat Treatment	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Open Cable Destruction	Miscellaneous Certificates																																																																																																																																																																																																				
Material Control	Validation / Re-validation	High and Low Temp Cycling	Certificate of Conformity																																																																																																																																																																																																				
Surface Treatment	Class of Casting	Hydraulic and Insulation	Preservation and Packing																																																																																																																																																																																																				
Ultrasonic	Radiographic	Cable Certificate	Calibration																																																																																																																																																																																																				
Radiographic	Ultrasonic	Load	Dimensional																																																																																																																																																																																																				
9	7	Radiographic	Cleanliness																																																																																																																																																																																																				
8	6	Ultrasonic	Performance / Functional																																																																																																																																																																																																				
7	5	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Pressure																																																																																																																																																																																																				
6	4	Validation / Re-validation	Customer's QASOR (or SOQR)																																																																																																																																																																																																				
5	3	Class of Casting	Process Form																																																																																																																																																																																																				
4	2	Radiographic	Shock Test																																																																																																																																																																																																				
3	1	Ultrasonic	Fire																																																																																																																																																																																																				
2		Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Open Cable Destruction																																																																																																																																																																																																				
1		Validation / Re-validation	High and Low Temp Cycling																																																																																																																																																																																																				
		Class of Casting	Hydraulic and Insulation																																																																																																																																																																																																				
		Radiographic	Cable Certificate																																																																																																																																																																																																				
		Ultrasonic	Load																																																																																																																																																																																																				
		Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Radiographic																																																																																																																																																																																																				
		Validation / Re-validation	Ultrasonic																																																																																																																																																																																																				
		Class of Casting	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)																																																																																																																																																																																																				
		Radiographic	Visual																																																																																																																																																																																																				
		Ultrasonic	Brazing - Records																																																																																																																																																																																																				
		Surface Treatment	Weld Repair Records NAB (If applic)																																																																																																																																																																																																				
		Material Control	Welding - Acceptance Class																																																																																																																																																																																																				
		Heat Treatment	Welding - Procedure																																																																																																																																																																																																				
		Mechanical	Welding - General / Records																																																																																																																																																																																																				
		Chemical	High Voltage Ionisation																																																																																																																																																																																																				
		Item Identification	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																																																																																																																																																																																																				
2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)		Ref.	Material																																																																																																																																																																																																				
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		A	BS970 316S31																																																																																																																																																																																																				
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		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)
B.	Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	2	Material Specification
C.	Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	3	Material Specification
D.	Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	4	Material Specification / Note 6
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
Miscellaneous Notes:		6	DSTAN 02-729 PT 5
		7	DSTAN 02-729 PT 1
		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	
		47	
		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)

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).		999751910				OCA/		/ 009	
b) Chaque point devra être formellement jumalé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (JJ-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 GCVMI) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		SCREW, 3/8", HEX CAP				11/09/2023		6000611536	
d) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		GCVMI		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 GCVMI		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		Identification de l'Article	1	2	3	4	5	6	7
2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)		Chimique	1	2	3	4	5	6	7
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		Traitement Thermique	1	2	3	4	5	6	7
4. Fourni en pièce jointe à la présente		Mécanique	1	2	3	4	5	6	7
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		Contrôle des Matériaux	1	2	3	4	5	6	7
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		Traitement de Surface	1	2	3	4	5	6	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		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
-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 »		Radiographique	1	2	3	4	5	6	7
7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3		Classe de Moulage	1	2	3	4	5	6	7
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		Validation / Re-Validation	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Pression	1	2	3	4	5	6	7
		Charge	1	2	3	4	5	6	7
		Certificat de Conformité	1	2	3	4	5	6	7
		Continuité et Identification de l'État Électrique	1	2	3	4	5	6	7
		Isolation Électrique	1	2	3	4	5	6	7
		Isolation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Soudage - Généralités et Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Soudage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Soudage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Soudage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7
		Inspection Visuelle	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Catégorie d'Admission	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Procédure	1	2	3	4	5	6	7
		Brasage - Dossiers (si nécessaire)	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Hydraulique et Isolant	1	2	3	4	5	6	7
		Ionisation à Haute Tension	1	2	3	4	5	6	7
		Verification par Ultrasons	1	2	3	4	5	6	7
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	1	2	3	4	5	6	7

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 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		NATO Stock Number 999751910	Serial Number OCA/	Contact, Order, or Tracking No. OCA/	Line Item As Per Order / 010
Description SCREW, 3/8", HEX CAP		Initial Date (DD-MM-YYYY) 11/09/2023	Previous Enquiry/ RFQ 6000611536		
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2		Contractor Address			
LCMM Phone Number (819) 939-3156		Contractor Phone Number			

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

Notes

- Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- 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
- As provided as an attachment
- 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
- 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"
- Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3
- Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
21731-481-600	SCREW, 3/8", HEX CAP	BS970 316S31	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)
B.	Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	2	Material Specification
C.	Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	3	Material Specification
D.	Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	4	Material Specification / Note 6
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
Miscellaneous Notes:		6	Note 7 or Drawing
Miscellaneous Certificates:		7	DSTAN 02-729 PT 5
Miscellaneous Certificates:		8	DSTAN 02-729 PT 1
Miscellaneous Certificates:		9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
Miscellaneous Certificates:		10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
Miscellaneous Certificates:		11	Note 3
Miscellaneous Certificates:		12	Drawing / If NAB: Note 8
Miscellaneous Certificates:		13	Drawing
Miscellaneous Certificates:		14	BS 1726 PT 1 / Drawing
Miscellaneous Certificates:		15	Supplier's Certificate
Miscellaneous Certificates:		16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
Miscellaneous Certificates:		17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
Miscellaneous Certificates:		18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
Miscellaneous Certificates:		19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
Miscellaneous Certificates:		20	DSTAN 02-706
Miscellaneous Certificates:		21	DSTAN 02-706
Miscellaneous Certificates:		22	DSTAN 02-773
Miscellaneous Certificates:		23	DSTAN 02-863 Iss 2
Miscellaneous Certificates:		24	DSTAN 02-743 PT 5
Miscellaneous Certificates:		25	DSTAN 02-706
Miscellaneous Certificates:		26	Note 3
Miscellaneous Certificates:		27	DSTAN 02-729 PT 5
Miscellaneous Certificates:		28	DSTAN 02-729 PT 1
Miscellaneous Certificates:		29	Certificate of Conformity
Miscellaneous Certificates:		30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
Miscellaneous Certificates:		31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
Miscellaneous Certificates:		32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
Miscellaneous Certificates:		33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
Miscellaneous Certificates:		34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
Miscellaneous Certificates:		35	Note 4
Miscellaneous Certificates:		36	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375
Miscellaneous Certificates:		37	Drawing
Miscellaneous Certificates:		38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.
Miscellaneous Certificates:		39	D
Miscellaneous Certificates:		40	
Miscellaneous Certificates:		41	
Miscellaneous Certificates:		42	
Miscellaneous Certificates:		43	
Miscellaneous Certificates:		44	See Miscellaneous Certificates
Miscellaneous Certificates:		45	See Miscellaneous Certificates
Miscellaneous Certificates:		46	
Miscellaneous Certificates:		47	
Miscellaneous Certificates:		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)

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la c.b. ci-dessous). b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité. c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie. d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (général par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal. e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins. f) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et l'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. g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale. h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais. i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.		Numéro de Nomenclature OTAN 999751910 Description SCREW, 3/8", HEX CAP GCVM DMEPM(SM) 4-5-2	Numéro de Série 0CA/ Date Initiale (JJ-MM-AAAA) 11/09/2023 Adresse de l'Entrepreneur / 010 Demande d'information Précédente- DDQ 6000611536	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi Poste de Dépense selon la Commande
---	--	---	--	--

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Matériel et Composants		Soudage et Brasage		Essai		Assemblage / Article commandé	
1	Identification de l'Article	Chimique	1	2	3	4	5	6	7
2	Traitement Thermique	Mécanique	8	9	10	11	12	13	14
3	Mécanique	Chimique	15	16	17	18	19	20	21
4	Traitement Thermique	Chimique	22	23	24	25	26	27	28
5	Contrôle des Matériaux	Chimique	29	30	31	32	33	34	35
6	Contrôle des Matériaux	Chimique	36	37	38	39	40	41	42
7	Traitement de Surface	Chimique	43	44	45	46	47	48	49
8	Validation / Re-validation	Chimique	50	51	52	53	54	55	56
9	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	Chimique	57	58	59	60	61	62	63
10	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	Chimique	64	65	66	67	68	69	70
11	Pression	Chimique	71	72	73	74	75	76	77
12	Charge	Chimique	78	79	80	81	82	83	84
13	Certificat de Conformité	Chimique	85	86	87	88	89	90	91
14	Continuité et Identification de l'État Électrique	Chimique	92	93	94	95	96	97	98
15	Isolation Électrique	Chimique	99	100	101	102	103	104	105
16	Isolation à Haute Tension	Chimique	106	107	108	109	110	111	112
17	Hydraulique et Isolant	Chimique	113	114	115	116	117	118	119
18	Hydraulique et Isolant	Chimique	120	121	122	123	124	125	126
19	Soudage - Généralités et Dossiers	Chimique	127	128	129	130	131	132	133
20	Soudage - Procédure	Chimique	134	135	136	137	138	139	140
21	Soudage - Catégorie d'Admission	Chimique	141	142	143	144	145	146	147
22	Soudage - Dossiers (si nécessaire)	Chimique	148	149	150	151	152	153	154
23	Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)	Chimique	155	156	157	158	159	160	161
24	Brasage - Dossiers	Chimique	162	163	164	165	166	167	168
25	Brasage - Procédure	Chimique	169	170	171	172	173	174	175
26	Inspection Visuelle	Chimique	176	177	178	179	180	181	182
27	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	Chimique	183	184	185	186	187	188	189
28	Formulaire de Processus	Chimique	190	191	192	193	194	195	196
29	Formulaire de Processus	Chimique	197	198	199	200	201	202	203
30	Formulaire de Processus	Chimique	204	205	206	207	208	209	210
31	Formulaire de Processus	Chimique	211	212	213	214	215	216	217
32	Formulaire de Processus	Chimique	218	219	220	221	222	223	224
33	Formulaire de Processus	Chimique	225	226	227	228	229	230	231
34	Formulaire de Processus	Chimique	232	233	234	235	236	237	238
35	Formulaire de Processus	Chimique	239	240	241	242	243	244	245
36	Formulaire de Processus	Chimique	246	247	248	249	250	251	252
37	Formulaire de Processus	Chimique	253	254	255	256	257	258	259
38	Formulaire de Processus	Chimique	260	261	262	263	264	265	266
39	Formulaire de Processus	Chimique	267	268	269	270	271	272	273
40	Formulaire de Processus	Chimique	274	275	276	277	278	279	280
41	Formulaire de Processus	Chimique	281	282	283	284	285	286	287
42	Formulaire de Processus	Chimique	288	289	290	291	292	293	294
43	Formulaire de Processus	Chimique	295	296	297	298	299	300	301
44	Formulaire de Processus	Chimique	302	303	304	305	306	307	308
45	Formulaire de Processus	Chimique	309	310	311	312	313	314	315
46	Formulaire de Processus	Chimique	316	317	318	319	320	321	322
47	Formulaire de Processus	Chimique	323	324	325	326	327	328	329
48	Formulaire de Processus	Chimique	330	331	332	333	334	335	336
49	Formulaire de Processus	Chimique	337	338	339	340	341	342	343
50	Formulaire de Processus	Chimique	344	345	346	347	348	349	350
51	Formulaire de Processus	Chimique	351	352	353	354	355	356	357
52	Formulaire de Processus	Chimique	358	359	360	361	362	363	364
53	Formulaire de Processus	Chimique	365	366	367	368	369	370	371
54	Formulaire de Processus	Chimique	372	373	374	375	376	377	378
55	Formulaire de Processus	Chimique	379	380	381	382	383	384	385
56	Formulaire de Processus	Chimique	386	387	388	389	390	391	392
57	Formulaire de Processus	Chimique	393	394	395	396	397	398	399
58	Formulaire de Processus	Chimique	400	401	402	403	404	405	406
59	Formulaire de Processus	Chimique	407	408	409	410	411	412	413
60	Formulaire de Processus	Chimique	414	415	416	417	418	419	420
61	Formulaire de Processus	Chimique	421	422	423	424	425	426	427
62	Formulaire de Processus	Chimique	428	429	430	431	432	433	434
63	Formulaire de Processus	Chimique	435	436	437	438	439	440	441
64	Formulaire de Processus	Chimique	442	443	444	445	446	447	448
65	Formulaire de Processus	Chimique	449	450	451	452	453	454	455
66	Formulaire de Processus	Chimique	456	457	458	459	460	461	462
67	Formulaire de Processus	Chimique	463	464	465	466	467	468	469
68	Formulaire de Processus	Chimique	470	471	472	473	474	475	476
69	Formulaire de Processus	Chimique	477	478	479	480	481	482	483
70	Formulaire de Processus	Chimique	484	485	486	487	488	489	490
71	Formulaire de Processus	Chimique	491	492	493	494	495	496	497
72	Formulaire de Processus	Chimique	498	499	500	501	502	503	504
73	Formulaire de Processus	Chimique	505	506	507	508	509	510	511
74	Formulaire de Processus	Chimique	512	513	514	515	516	517	518
75	Formulaire de Processus	Chimique	519	520	521	522	523	524	525
76	Formulaire de Processus	Chimique	526	527	528	529	530	531	532
77	Formulaire de Processus	Chimique	533	534	535	536	537	538	539
78	Formulaire de Processus	Chimique	540	541	542	543	544	545	546
79	Formulaire de Processus	Chimique	547	548	549	550	551	552	553
80	Formulaire de Processus	Chimique	554	555	556	557	558	559	560
81	Formulaire de Processus	Chimique	561	562	563	564	565	566	567
82	Formulaire de Processus	Chimique	568	569	570	571	572	573	574
83	Formulaire de Processus	Chimique	575	576	577	578	579	580	581
84	Formulaire de Processus	Chimique	582	583	584	585	586	587	588
85	Formulaire de Processus	Chimique	589	590	591	592	593	594	595
86	Formulaire de Processus	Chimique	596	597	598	599	600	601	602
87	Formulaire de Processus	Chimique	603	604	605	606	607	608	609
88	Formulaire de Processus	Chimique	610	611	612	613	614	615	616
89	Formulaire de Processus	Chimique	617	618	619	620	621	622	623
90	Formulaire de Processus	Chimique	624	625	626	627	628	629	630
91	Formulaire de Processus	Chimique	631	632	633	634	635	636	637
92	Formulaire de Processus	Chimique	638	639	640	641	642	643	644
93	Formulaire de Processus	Chimique	645	646	647	648	649	650	651
94	Formulaire de Processus	Chimique	652	653	654	655	656	657	658
95	Formulaire de Processus	Chimique	659	660	661	662	663	664	665
96	Formulaire de Processus	Chimique	666	667	668	669	670	671	672
97	Formulaire de Processus	Chimique	673	674	675	676	677	678	679
98	Formulaire de Processus	Chimique	680	681	682	683	684	685	686
99	Formulaire de Processus	Chimique	687	688	689	690	691	692	693
100	Formulaire de Processus	Chimique	694	695	696	697	698	699	700

No de Dessin / No d'Article	Description	Matériau	Ref.
21731-481-600	SCREW, 3/8", HEX CAP	BS970 316S31	A

Notes:

- La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité
- La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)
- 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
- Fourni en pièce jointe à la présente
- 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
- 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, « travaillé à chaud »
- Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3
- 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

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		

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)

NATO Stock Number 992524106		Serial Number		Line Item As Per Order / 011	
Description BALL VALVE, ANGLE HULL		Contractor DMEPM(SM) 4-5-2		Previous Enquiry/ RFQ 6000611536	
LCMM (819) 939-3156		Contractor Phone Number		Contractor Address	
Contractor		Contractor Phone Number		Contractor Address	

Documentation Requirements / Type of Test

Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
Item Identification			
Chemical			
Mechanical			
Heat Treatment			
Material Control			
Surface Treatment			
Ultrasonic			
Radiographic			
Class of Casting			
Validation / Re-validation			
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)			
Surface Finish, Visual and Dimensional			
Pressure			
Load			
Certificate of Conformity			
Continuity and condition identification			
Insulation Resistance			
Hydraulic and Insulation			
High Voltage Ionisation			
Welding - General / Records			
Welding - Procedure			
Welding - Acceptance Class			
Weld Repair Records NAB (If applic)			
Brazing - Records			
Visual			
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)			
Ultrasonic			
Radiographic			
Load			
Certificate of Conformity			
High and Low Temp Cycling			
Open Cable Destruction			
Fire			
Shock Test			
Process Form			
Customer's QASOR (or SOQR)			
Pressure			
Performance / Functional			
Cleanliness			
Dimensional			
Calibration			
Preservation and Packing			
Certificate of Conformity			
Miscellaneous Certificates			
Concessions / Deviations / Waivers			
Release Inspection			
Class of Documentation			

Notes	Material	Ref.	Item Identification
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	Material	Ref.	Item Identification
A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.	ASSEMBLY	A	
B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	ASTM B164/BS3076NA13/ND4400	B	
C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	ASTM B164/BS3076NA13/ND4400	C	
D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	ASTM B164/BS3076NA13/ND4400	D	
X. (Written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001	ASSEMBLY	E	
	NYLATRON GS/GSM	F	
	ASTM B164/BS3076NA13/ND4400	G	
	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	H	
	BSEN 10095-1 4878 /321S31	J	
	BS970 316S31	K	
	BS970 1481-600	L	
	SCREW, 1/2" - HEX CAP	M	
	DSTAN 02-835 CL1/GRI	N	

Guidance Notes on the use of this form

- Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D - see key below).
- Each item shall be positively identified with its quality records.
- Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.
- 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.
- The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.
- The QCA number is structured as OCA/ 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.
- Objective Quality Evidence to be supplied in English
- All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work

Key to Documentation Requirements/Type of Tests

- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.
- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.
- Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.
- Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.
- (Written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001

Miscellaneous Notes:
Note 9: Alternate Material for item 31217/616/004 is ASTM A240 S32100 and BSEN 10028-7 1.4541. TEST PRESSURE: Body - 420 Bar Hydrostatic test, Valve Seats - 280 Bar pneumatic test.

Sheet **3 / 3** Issue: **A** Rev Date: **11/09/2023** Init.: **GCT**

Comments: **Initial Issue**

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.

Test Pressure (Item 38, If required) **See Misc. Notes**

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).

Design: Forms Management 619-901-6397 / 613-901-6396

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire

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

Notes:

- La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité
- La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)
- 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
- Fournir en pièce jointe à la présente
- 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
- Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/plaçaage. 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 »
- Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3
- Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Essai		Assemblage / Article commandé	
Matériel et Composants		Soudage et Brasage			
Identification de l'Article	1	Charge	14	Formulaire de Processus	36
Chimique	2	Pression	13	Résistance aux Chocs	35
Spécification matérielle	3	Pression	12	Résistance au Feu	34
Spécification matérielle	4	Pression	11	Destruction de Câble Rompu	33
Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	5	Pression	10	Cycle à Haute et Basse Température	32
	6	Pression	9	Hydraulique et Isolant	31
	7	Pression	8	Certificat de Conformité	30
	8	Pression	7	Charge	29
	9	Pression	6	Radiographique	28
	10	Pression	5	Vérification par Ultrasons	27
	11	Pression	4	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	26
	12	Pression	3	Inspection Visuelle	25
	13	Pression	2	Brasage - Dossiers	24
	14	Pression	1	Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)	23
	15	Pression	0	Soudage - Catégorie d'Admission	22
	16	Pression	0	Soudage - Procédure	21
	17	Pression	0	Soudage - Généralités et Dossiers	20
	18	Pression	0	Ionisation à Haute Tension	19
	19	Pression	0	Hydraulique et Isolant	18
	20	Pression	0	Isolation Électrique	17
	21	Pression	0	Continuité et Identification de l'État Électrique	16
	22	Pression	0	Certificat de Conformité	15
	23	Pression	0	Charge	14
	24	Pression	0	Pression	13
	25	Pression	0	Dessin	12
	26	Pression	0	Dessin / Si NAB: Voir la note 8	11
	27	Pression	0	Voilà la note 3	10
	28	Pression	0	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	9
	29	Pression	0	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	8
	30	Pression	0	DSTAN 02-729 PT 1	7
	31	Pression	0	DSTAN 02-729 PT 5	6
	32	Pression	0	Voilà la note 7 or Dessin	5
	33	Pression	0	Spécification matérielle / Voir la note 6	4
	34	Pression	0	Spécification matérielle	3
	35	Pression	0	Spécification matérielle	2
	36	Pression	0	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1

SPÉCIFICATIONS	
No de Dessin /No d'Article	Description
SE1593/2/8	BALL VALVE, ANGLE HULL
3323/051/003	VALVE BODY
3332/051/001	INSERT, BODY CAP
3821/213/605	BALL, VALVE
3933/182/003	SEAT ASSEMBLY
3933/152-004	SEAT
3113/531/004	SEAT SUPPORT RING
3181/254/502	STEM VALVE
3121/616/004	BONNET BLOCK
2173-1481-600	SCREW, 3/8", HEX CAP
2173-1482-600	SCREW, 1/2", HEX CAP
3333/056/005	ADAPTOR

Clié pour Exigences de Documentation/Type d'Essai

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

Notes Diverses:
 Certificats Divers:
Note 9: Alternate Material for item 31217/616/004 is ASTM A240 S32100 and BSEN 10028-7 1.4541. TEST PRESSURE: Body - 420 Bar Hydrostatic test, Valve Seats - 280 Bar pneumatic test.

Feuille 3 / 3
 Série A
 Date Rév. (J-MM-AAAA) 11/09/2023
 Initials GCT

Initial Issue

Commentaires:
 Initial Issue

AVIS
 Cette documentation a été révisée 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.

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

DND 2328-F (12-2019), CLF 2.0

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

ANNEXE C - OUTILS D'APPROVISIONNEMENT POUR L'IDENTIFICATION UNIQUE (IU)

1. Exigences de marquage d'IU :

a. Pour les besoins de la présente clause sur les exigences de marquage d'IU, les définitions suivantes seront utilisées.

- (1) Identification et saisie de données automatiques (ISDA) : méthodes d'identification automatique des objets et d'entrée directe des données à leur sujet dans les systèmes informatiques, sans intervention humaine.
- (2) Technologie d'identification automatique (TIA) : technologie rapide et précise de saisie et de traitement des données aux fins de reconnaissance cognitive, identification ou vérification.
- (3) Code à barres : représentation optique des données lisible à la machine qui donne des informations sur certains articles d'approvisionnement.
- (4) CAGE (NCAGE) : un identificateur unique pour les fabricants, les fournisseurs, les organismes gouvernementaux et les ministères.
- (5) Données lisibles par machine (DLM) : données du code à barres interprétables au moyen d'un dispositif de saisie automatique des données.
- (6) Identificateur d'entreprise : code unique attribué par l'autorité émettrice à une entité (organisation ou groupe). L'entité est responsable de s'assurer l'identification unique de tous les articles admissibles.
- (7) Traduction en clair (TC) : interprétation des éléments d'un code à barres présentée sous une forme lisible par l'humain.
- (8) Système imageur : un dispositif d'ISDA qui reconnaît, saisit et interprète les données encodées dans une image (codes à barres ou code 2D) balayée par un laser ou d'autres moyens.
- (9) Code de l'organisme émetteur : un code qui identifie l'organisme émetteur d'un IAU (défini dans le STANAG 2290).
- (10) Données lisibles par machine (DLM) : données du code à barres interprétables au moyen d'un dispositif de saisie automatique des données.
- (11) Équivalents reconnus de l'IAU : méthodes d'identification unique utilisées dans le commerce qui ont été reconnues par le MDN comme des équivalents de l'IU. Ils sont : l'identifiant mondial d'actif sérialisé (GIAI), l'identifiant mondial d'actifs réutilisables (GRAI) quand il est sérialisé, le numéro d'identification de

véhicule (NIV), le numéro de série électronique (NSE) utilisé seulement pour les téléphones cellulaires

- (12) Numéro de série : numéro alphanumérique unique attribué aux fins d'identification, qui varie du précédent et du suivant par une valeur alphanumérique fixe et discrète.
- (13) Identification unique (IU) : système d'établissement d'identificateurs uniques pour les biens et les autres articles, qui servent à les distinguer d'autres articles similaires ou différents.
- (14) Identificateur d'article unique (IAU) : une chaîne de données concaténée qui forme un identificateur sans équivoque et unique à l'échelle mondiale.
- (15) Marque d'identification d'article unique (IAU) : support de données lisibles par machine contenant les données encodées nécessaires pour former un IAU.
- (16) Type d'identification d'article unique (IAU) : indicatif désignant quelle méthode a été utilisée pour faire l'identification unique d'un article.
- (17) Validation de l'IU : processus permettant de déterminer que la marque d'IU lisible par machine contient les informations requises et a été encodée correctement avec la sémantique et la syntaxe appropriées. La validation se fait au moyen d'un système imageur électronique ou optique capable de lire la marque d'IU.
- (18) Vérification de l'IU : processus d'évaluation de la qualité des marques d'IU lisibles par machine et d'attribution d'une note aux résultats ou d'indication de l'acceptation conformément à la spécification applicable ou au document de protocole de contrôle de la qualité des DLM. La vérification est effectuée à l'aide d'un dispositif de vérification électronique ou optique.

b. L'entrepreneur doit :

- (1) Créer et attribuer des IAU ou des équivalents reconnus de l'IAU conformément au STANAG 2290 à chacun des articles suivants fournis en vertu du contrat :

(a) Articles désignés par le RT comme soumis à la gestion en série :

L'Article #	NNO
011	99-2524106

- (b) Tout article non inclus dans la paragraphe 1.b.(1)(a) de cette section que l'entrepreneur fournit avec une marque d'IAU qui a été créée et appliquée au cours des processus suivis par l'entrepreneur ou ses sous-traitants.

- (2) S'assurer que les IAU ou les équivalents reconnus de l'IAU attribués selon l'alinéa paragraphe 1.b.(1) cidessus :
- (a) Ont été créés conformément au STANAG 2290 en utilisant les données constitutantes comme prescrit dans ce document pour produire une marque d'IAU conforme;
 - (b) Ne se répètent sur aucun autre article marqué par l'entrepreneur;
 - (c) Ne se répètent sur aucun autre article enregistré dans le registre d'IU des articles du MDN;
 - (d) Se conforment aux règles de production des IAU établies dans le STANAG 2290, à l'annexe A; et
 - (e) Ne contiennent pas plus de 50 caractères dans leur forme concaténée.
- (3) Préparer et soumettre des spécifications de marquage d'IU à l'approbation du RT selon ce qui suit :
- (a) Fournir les données suivantes pour chaque article du contrat faisant l'objet d'un marquage d'IU :
 - i. Décrire la méthode utilisée pour le marquage (p. ex., marquage direct ou indirect des pièces, modification des plaques de données, etc.);
 - ii. Décrire la méthode d'impression, le type d'étiquette ou de plaque signalétique (p. ex., gravure chimique, marquage par micropercussion, laser, transfert thermique, jet d'encre ou photogravure, etc.).
 - (b) Spécifications du marquage.
 - i. Déterminer les dessins techniques applicables qui nécessitent un marquage d'IU;
 - ii. Instructions de production de marques lisibles par la machine;
 - iii. Définir la méthode d'élaboration de l'IU;
 - iv. Préciser le code de format, la syntaxe ISO/CEI et les qualificatifs de données contenus dans le document;
 - v. Préciser l'identificateur d'entreprise (CAGE, DUNS ou GS1);
 - vi. Indiquer le niveau de sérialisation (pièce, lot, entreprise, etc.);

- vii. Si Construction 1 – 18S est utilisé, préciser le processus de production du numéro de séquence;
- viii. Déterminer d'autres éléments de données (s'il y a lieu) dans le code 2D (30P et 30T);
- ix. Déterminer les éléments de production des marques lisibles par l'homme à ajouter sur l'étiquette;
- x. Pour les étiquettes et les plaques signalétiques, indiquer le type de matériau qui sera utilisé pour la création de la marque (p. ex., aluminium, polyacrylique, feuille métallique, polyester, polyvinyle, feuille d'aluminium ou acier inoxydable);
- xi. Présenter la configuration générale de la marque (avec les données techniques, le cas échéant), notamment :
 - xii. La taille (longueur, largeur, épaisseur, etc.);
 - xiii. La forme (cercle, carré, rectangle, coins arrondis, etc.);
 - xiv. La configuration ou l'organisation (emplacement des éléments lisibles par l'homme et par la machine);
 - xv. L'emplacement de la marque sur le bien;
 - xvi. Le type de caractères (police, taille de police, couleur, etc.);
 - xvii. La méthode de fixation (adhésif, vis, rivets, étiquettes, sacs et étiquettes, étiquettes et bandes, etc.). Dans le cas d'utilisation d'étiquettes, de sacs ou de bandes, expliquer pourquoi la pièce n'a pas pu être marquée et fournir l'approbation du gouvernement.

(c) Format du fichier de données :

- i. Les données doivent être présentées dans un fichier PDF.

(d) Si le MDN a fourni à l'entrepreneur des spécifications de marquage d'IU approuvées pour l'article à marquer, l'entrepreneur peut les utiliser pour appliquer les marques au lieu d'élaborer de nouvelles spécifications de marquage d'IU.

(4) Avant l'envoi de tout article soumis à l'IU, préparer et soumettre les données d'IU aux fins d'approbation. La soumission doit inclure les données suivantes pour chaque article soumis à l'IU :

- (a) Description (en anglais)*
- (b) Description (en français)*
- (c) NCAGE du fabricant de l'article*
- (d) Numéro de pièce actuel du fabricant*
- (e) Numéro de série du fabricant*
- (f) Poids de l'article β
- (g) Unité de poids †
- (h) Valeur d'acquisition β
- (i) Devise lors de l'acquisition †
- (j) Pays de fabrication β
- (k) Année de fabrication β
- (l) Mois de fabrication †
- (m) Article intégré (O/N)*
- (n) NCAGE du fabricant du composé (s'il s'agit d'un article intégré)†
- (o) Numéro de pièce du fabricant (s'il s'agit d'un article intégré)†
- (p) Numéro de série du fabricant (s'il s'agit d'un article intégré)†
- (q) IAU du composé (s'il s'agit d'un article intégré)†
- (r) IAU de l'article*
- (s) Type d'IAU*
- (t) Code de l'organisme émetteur*
- (u) Identificateur d'entreprise de l'entité qui a attribué l'IAU (si un IAU concaténé est utilisé)†
- (v) Numéro de pièce d'origine (si l'IAU est numéroté dans le numéro de pièce)†

- (w) Numéro de lot d'articles (si l'IAU est numéroté dans le lot)†
- (x) Numéro de série utilisé dans l'IAU (si un IAU concaténé est utilisé)†
- (y) CAGE ou DUNS de l'organisation qui soumet les données*
- (z) Nom de la personne ou du bureau qui soumet les données*
- (aa) Adresse électronique du déposant*
- (ab) Numéro de téléphone du déposant*
- (ac) Numéro du contrat pour lequel l'article doit être livré*

NOTA

- (*) Indique un champ obligatoire
- (β) Indique un champ facultative
- (†) Indique un champ conditionnel

NOTA

Les données doivent être livrées en format « .CSV » ou « .XLS : ».

Pour poser des questions sur la présentation des données ou obtenir un modèle de présentation des données, veuillez envoyer un courriel à : UniqueIdentification-IdentificationUnique@forces.gc.ca.

- (5) Après l'approbation des IAU proposés, marquer chaque article assujetti à l'IU :
 - (a) De ses données constituantes d'IAU (telles qu'approuvées selon la section 2.d cidessus) au moyen d'un code 2D ECC200 conformément à AAITP-09 et au STANAG 4329;
 - (b) Des marques d'IAU appliquées conformément aux spécifications de marquage d'IU approuvées (selon la section 2.c de cette clause);
 - (c) Des marques d'IAU conformes à la syntaxe et à la sémantique décrites dans le STANAG 2290, à l'annexe B, au paragraphe 4;
 - (d) Des marques d'IAU ayant une qualité minimale décrite dans le STANAG 2290, à l'annexe B, au paragraphe 5; et
 - (e) Des marques d'IAU qui sont appliquées d'une manière qui ne diminuera pas le rendement requis de l'article.

- (6) S'assurer que tous les articles soumis à l'IU et livrés à l'unité ou en vrac dans des emballages empêchant l'accès aux marques d'IAU s'ils ne sont pas ouverts ont des étiquettes d'IU qui :
- (a) Ont été appliquées à la surface extérieure de l'emballage et contiennent l'information des IAU dans un code à barres PDF417 lisible à la machine, qui précise le IAU (pour les unités) et les IAU (pour le vrac) des articles contenus dans le paquet, s'il y a lieu;
 - (b) Utilisent un symbole PDF417 conformément au STANAG 4281 / AAITP-05;
 - (c) Utilisent une syntaxe et une sémantique conformes au STANAG 2495 / AAITP-03.

NOTA

L'étiquette avec le symbole PDF417 contenant les données d'IAU doit faire partie des autres étiquettes requises dans l'ET ou apposée séparément à côté d'elles.

- (7) Préparer et présenter un rapport de vérification et de validation de l'IU conformément à ce qui suit :
- (a) Il faut vérifier un échantillon représentatif de marques d'IAU sur les articles pour chaque type distinct d'articles achetés et soumis à l'IU. Il faut également vérifier la qualité du marquage sur le premier article de chaque type. Le contenu des données de chaque marque d'IAU doit être validé. Les résultats de la vérification et de la validation doivent comprendre au moins les données énoncées au point 10.4 cidessous (à l'exception des vérifications). Il faut remplacer les marques qui ne sont pas validées ou qui échouent à la vérification par des marques conformes avant l'acceptation des articles.
 - (b) Le rapport présenté sous forme de tableau doit comprendre les champs alphanumériques suivants :
 - i. Identificateur d'article unique (IAU).
 - ii. Type d'IAU (élaboré).
 - iii. Identificateur d'entreprise (IE).
 - iv. Type d'IE (CAGE/NCAGE, DUNS, etc.).
 - v. Numéro de pièce du fabricant d'équipement d'origine.
 - vi. Numéro de série attribué par le service (s'il y a lieu).

- vii. Numéro de série du fabricant d'équipement d'origine.
- viii. Nomenclature de l'article (nom et type).
- ix. Numéro de nomenclature de l'OTAN (NNO).
- x. Date de validation.
- xi. Résultat de la validation (réussite ou échec).
- xii. Date de vérification.
- xiii. Résultat de la vérification (réussite ou échec).
- xiv. Date de l'autre événement ou de l'autre activité* (facultatif).
- xv. Autre événement ou autre activité* (facultatif).
- xvi. Pour les pièces qui échouent à la validation ou à la vérification de l'IU, indiquer les mesures correctives à prendre (que l'article ait été marqué de nouveau ou mis au rebut).

- (c) Une valeur de validation réussie doit être attribuée aux enregistrements dont les codes 2D chiffrent correctement les données d'IU de l'article conformément aux exigences du STANAG 2290 concernant le marquage des informations lisibles par machine.
- (d) Une valeur de vérification réussie doit être attribuée aux enregistrements dont les codes 2D respectent ou dépassent les normes de qualité des symboles indiquées dans le STANAG 2290 concernant la qualité des codes 2D. Ces valeurs doivent être accompagnées d'un rapport de vérification détaillé pour chaque marque vérifiée.
- (e) L'entrepreneur doit s'assurer que les marques d'IAU lisibles à la machine qui sont exigées en vertu du présent contrat sont apposées de façon permanente sur les articles soumis aux essais de rendement exigés par le contrat avant ces essais; il doit également inclure tous les problèmes de fonctionnement des marques dans le rapport ou les rapports d'essai de l'article.
- (f) Les rapports de vérification et de validation peuvent être présentés par l'entrepreneur dans le format de son choix.

ANNEXE E – Essai de réception en usine (ERU)

Pour l'article 011:

1. En ce qui concerne la section 6.4 Autorités : L'autorité contractante (6.5.1) et l'autorité technique (6.5.2) indiquées doivent être avisées par courriel, au moins 8 semaines avant la date de l'ERU, par l'entrepreneur.
2. Le total, Qté : 10 du NNO : 2090-99-2524106, doit être prêt le jour de l'ERU.
3. La date de l'ERU sera déterminée après l'attribution du marché.
4. L'autorité technique doit être présente durant l'ERU.
5. L'autorité technique doit approuver l'ERU avant l'exécution du présent contrat.