



Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la clé ci-dessous). b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité. c) <input type="checkbox"/> Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie. d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-là sera nommée par l'Autorité de Conception(AC) soit lui-même (gérer par le GCVM), ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal. e) <input checked="" type="checkbox"/> Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins. f) Le code QCA est composé de trois partis, après 'QCA', séparés par '\': i) contrat, commande ou numéro de suivi, ii) poste de dépense selon i), et iii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VIC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30 g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale. h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais i) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.	Numéro de Nomenclature OTAN 992545460	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi Poste de Dépense selon la Commande QCA/ / 018 /		
	Description STUD, M10 x 64MM LG	Date Initiale (JJ-MM-AAAA) 07/11/2022	Demande d'information Précédente- DDQ 6000587232		
	GCVM DMEPM(SM) 4-5-4	Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur	
	Numéro du Téléphone GCVM (819) 939-3567	Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur			

Notes: 1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité 2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire) 3. L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau 4. Fourni en pièce jointe à la présente 5. Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5 6. <input type="checkbox"/> Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité -Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article. 6.6.4 et doivent être accompagnées d'un certificat d'essai en usine -Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-là doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaille à chaud » 7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3 8. Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b	Exigences de Documentation / Type d'Essai																																															
	Matériel et Composants	Soudage et Brasage												Essai						Assemblage / Article commandé																												
	Identification de l'Article	Chimique	Mécanique	Traitements Thermiques	Contrôle des Matériaux	Traitements de Surface	Vérification par Ultrasons	Radiographique	Classe de Moulage	Validation / Re-Validation	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	Pression	Charge	Certificat de Conformité	Isolation Électrique	Hydraulique et Isolation	Ionisation à Haute Tension	Soudage - Généralités et Dossiers	Soudage - Procédure	Soudage - Catégorie d'Admission	Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)	Soudage - Dossiers	Inspection Visuelle	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	Vérification par Ultrasons	Radiographique	Charge	Certificat de Câble	Hydraulique et Isolation	Cycle à Haute et Basse Température	Résistance au Feu	Résistance aux Chocs	Formulaire de Processus	EDEDQ Original du Client	Pression	Rendement - Fonctionnalité	Propriété	Contrôle Dimensionnel	Étalonnage	Conservation Et Emballage	Certificat de Conformité	Concessions /Déviations/Exceptions	Certificats Divers	Catégorie de Documents	Contrôle de Validation	QCA	

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48					
STUD M10D5	STUD, M10 x 64mm Lg	DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	A	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	A																																									

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai A. Des certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat. B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans. C. Une copie des certificats sera remise au Responsable des Enregistrements pour qu'il soit conservé dans les Fichiers de l'Assurance de la Qualité des Équipements Installés. D. Une copie des documents doit être remis au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire. X. (imprimé sur A, B, C ou D). L'article a réutilisé les certificats originaux conformément à C-23-VIC-000 / AM-001				SPÉCIFICATIONS 1 Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1) 2 Spécification matérielle 3 Spécification matérielle 4 Spécification matérielle / Voir la note 6 5 Voir la note 7 or Dessin 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 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 Iss 2 24 DSTAN 02-743 PT 5 25 DSTAN 02-706 26 Voir la note 3 27 DSTAN 02-729 PT 5 28 DSTAN 02-729 PT 1 29 Voir la note 4 30 Certificat de conformité 31 DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11) 32 DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12) 33 DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13) 34 DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14) 35 DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15) 36 Voir la note 4 37 DSTAN 02-797 PT 1/02-375 38 Dessin 39 DSTAN 02-341 PT 1 Qualité 40 D 41 42 43 44 DND 2513 ou Équivalent (Remarque 4) 45 Voir certificats erroné 46 Voir certificats erroné 47 48																																															
Notes Divers:		Certificats Divers:																																																	
Feuille 14 / 14	Série A	Date Rév. (JJ-MM-AAAA) 07/11/2022	Initiales GCT	AVIS Cette documentation à été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.																																															
Commentaires: Initial Issue				Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire) No Test												Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01 Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite. Certaines notes et descriptions sont uniquement en anglais en raison des origines de l'équipement (le Royaume-Uni et les États-Unis).																																			



1st Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1^{er} niveau et index des documents

Unique identification number - Numéro d'identification unique QCA	PWGSC contract number: Numéro du contrat de TPSGC :
Description	PWGSC line item: Ligne d'article de TPSGC :
	NATO stock number: Numéro de nomenclature OTAN :
	Purchase order number: Numéro de commande :
Comments - Commentaires	
Raised by: Demandé par :	

Assembly details - Détails d'assemblage

Quantity - Quantité	Serial no. - N° de série	Deviations / Waivers - Déviations / Exemptions
---------------------	--------------------------	--

Component details - Détails des composantes

SOQR sheet no. N° de feuille EEQ	Let	Serial no. / Deviations / Waivers N° de série / Déviations / Exemptions	Material ID / Material spec / Batch lot no. ID du matériel / Spéc du matériel / N° de lot	X-Ray no. N° de rayons X	Cure date Date de vulcanisation	Validation date Date de validation

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.
 Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

Date	Name (printed) - Nom (lettres moulées)	Title - Titre	Signature
------	--	---------------	-----------



Comments/Instructions

Unique identification number: A number unique to the assembly or part referenced on the SOQR requisition number. This number shall be preceded by the letter QCA and must include the line number of the item on the SOQR. This unique identification number shall be etched on the materiel IAW C-23-VIC-000/AM-00.

QCA: Quality Control Assured. Acronym used to precede unique number for all 1st level parts

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

PWGSC line item: Line number of item from the PWGSC contract

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

Comments: Any and all comments/concerns regarding item being provided under this certificate

Raised by: Who raised the comments and under what authority

Quantity: Quantity of items manufactured under this specific number. See "Batch Identification" in C-23-VIC-000/AM-001

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

Deviations / Waivers: Any and all deviations or waivers associated with the manufacture of this item

SOQR sheet no.: Multiple SOQR sheets may sometimes be necessary

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

Serial no. / Deviations / Waivers: Component specific serial numbers or deviations/waivers

Material ID: Numbers associated to the raw manufactured materiel or stock

Material Spec: Specification number used in the manufacture of this materiel

Batch lot no.: Number assigned to specific batches of materiel

X-Ray no.: Component specific x-ray numbers to include with x-rays taken for NAB castings or similar

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

Certification statement: To be certified and stamped by approved QA/QC cell

Commentaires /Instructions

Numéro d'identification unique : Un numéro unique pour l'assemblage ou la pièce ou cité en référence sur l'EEQ. Ce numéro doit être gravé sur l'équipement/matériel conformément à C-23-VIC-000/AM-001 cité en référence sur l'EEQ.

CQA : Contrôle de la qualité assurée. Acronyme employé qui précède un nombre unique pour toutes les pièces de 1er niveau

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

Processing Procedures Record

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

Company: _____

Order number: _____

Contact name: _____

Telephone number: _____

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

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entreprise : _____

Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____

Numéro de téléphone : _____

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