

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 cl. ci-dessous).		993402741				OCA/		/ 008	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (JJ-MM-AAAA)		Demande d'information Précédente- DDQ	
c) L'ÉDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (échéé par le GCMV) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		SPARES PACK				28/03/2023		6000598107	
d) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		GCMV		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur			
e) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et (ii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 29, et 30		DMEPM(SM) 4-3-4							
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		Numéro du Téléphone GCMV		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais		(819) 939-3123							
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	Ref.	Matériau	1	Charge	1	Identification de l'Article	1	Charge
2	La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)	A	ASSEMBLY	2	Pression	2	Chimique	2	Pression
3	L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9534 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau	B	SEAT	3	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	3	Mécanique	3	Propreté
4	Fourni en pièce jointe à la présente	C	NUT, NYLOC, M10	4	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	4	Chimique	4	Rendement - Fonctionnalité
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			5	Validation / Re-validation	5	Chimique	5	Pression
6	Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité			6	Classe de Moulage	6	Chimique	6	Pression
7	Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3			7	Radiographique	7	Chimique	7	Pression
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			8	Verification par Ultrasons	8	Chimique	8	Pression
				9	Traitement de Surface	9	Chimique	9	Pression
				10	Contrôle des Matériaux	10	Chimique	10	Pression
				11	Identification de l'Article	11	Chimique	11	Pression
				12	Identification de l'Article	12	Chimique	12	Pression
				13	Identification de l'Article	13	Chimique	13	Pression
				14	Identification de l'Article	14	Chimique	14	Pression
				15	Identification de l'Article	15	Chimique	15	Pression
				16	Identification de l'Article	16	Chimique	16	Pression
				17	Identification de l'Article	17	Chimique	17	Pression
				18	Identification de l'Article	18	Chimique	18	Pression
				19	Identification de l'Article	19	Chimique	19	Pression
				20	Identification de l'Article	20	Chimique	20	Pression
				21	Identification de l'Article	21	Chimique	21	Pression
				22	Identification de l'Article	22	Chimique	22	Pression
				23	Identification de l'Article	23	Chimique	23	Pression
				24	Identification de l'Article	24	Chimique	24	Pression
				25	Identification de l'Article	25	Chimique	25	Pression
				26	Identification de l'Article	26	Chimique	26	Pression
				27	Identification de l'Article	27	Chimique	27	Pression
				28	Identification de l'Article	28	Chimique	28	Pression
				29	Identification de l'Article	29	Chimique	29	Pression
				30	Identification de l'Article	30	Chimique	30	Pression
				31	Identification de l'Article	31	Chimique	31	Pression
				32	Identification de l'Article	32	Chimique	32	Pression
				33	Identification de l'Article	33	Chimique	33	Pression
				34	Identification de l'Article	34	Chimique	34	Pression
				35	Identification de l'Article	35	Chimique	35	Pression
				36	Identification de l'Article	36	Chimique	36	Pression
				37	Identification de l'Article	37	Chimique	37	Pression
				38	Identification de l'Article	38	Chimique	38	Pression
				39	Identification de l'Article	39	Chimique	39	Pression
				40	Identification de l'Article	40	Chimique	40	Pression
				41	Identification de l'Article	41	Chimique	41	Pression
				42	Identification de l'Article	42	Chimique	42	Pression
				43	Identification de l'Article	43	Chimique	43	Pression
				44	Identification de l'Article	44	Chimique	44	Pression
				45	Identification de l'Article	45	Chimique	45	Pression
				46	Identification de l'Article	46	Chimique	46	Pression
				47	Identification de l'Article	47	Chimique	47	Pression
				48	Identification de l'Article	48	Chimique	48	Pression

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 lrs 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	DSTAN 02-729 PT 1
30	Certificat de conformité
31	DSTAN 08-171 Test#11 (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	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
41	
42	
43	
44	
45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné
47	
48	

Notes Divers:		Certificats Divers:	
<p>AVIS</p> <p>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.</p>		<p>Initials</p> <p>GCT</p>	
<p>Feuille</p> <p>4 / 6</p>		<p>Série</p> <p>A</p>	
<p>Date Rév. (JJ-MM-AAAA)</p> <p>28/03/2023</p>		<p>Initials</p> <p>GCT</p>	
<p>Commentaires:</p> <p>Initial Issue</p>		<p>Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)</p> <p>No Test</p>	
<p>Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01</p> <p>Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite. Certaines notes et descriptions sont uniquement en anglais en raison des origines de l'équipement (le Royaume-Uni et les États-Unis).</p>			

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

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

Assembly details - Détails d'assemblage

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

Component details - Détails des composantes

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

Certification statement - Énoncé de certification

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

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

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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



National
Defence

Défense
nationale

Processing Procedures Record

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

Company: _____ Order number: _____

Contact name: _____ Telephone number: _____

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

DND 4560-E (08-2019)
Design, Forms management: 613-901-6396 / 613-901-6397



Défense nationale
National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entrepise : _____ Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

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

