



National Defence

Défense nationale

National Defence Headquarters
Ottawa, Ontario
K1A 0K2

Quartier général de la Défense nationale
Ottawa (Ontario)
K1A 0K2

REQUEST FOR PROPOSAL DEMANDE DE PROPOSITION

RETURN BIDS TO: RETOURNER LES SOUMISSIONS À:

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

Proposal To: National Defence Canada

We hereby offer to sell to 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 indiqué(s).

Title/Titre Multiple <i>Victoria</i> -Class Spares : Screw, Cap, Hexagon Head, O-Ring, Parts Kit, Stop Valve, Oil Filler, Pilot Valve Assembly / Plusieurs Pièces de Rechange de Classe <i>Victoria</i> : Vis, Capuchon, Tête Hexagonale, Joints Toriques, Kit de pièces, Soupapes d'arrêt, Remplissage d'huile, Vannes pilote assemblée	Solicitation No – N° de l'invitation W8482-231410/A
Date of Solicitation – Date de l'invitation 07-06-2023	
Address Enquiries to – Adresser toutes questions à Cassandra Leach Procurement Officer D Mar P 5-4-2-6 Cassandra.Leach@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.

Solicitation Closes – L'invitation prend fin
At – à : 14 :00 EDT/HAE
On - le : 01 / 08 / 2023

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 _____

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A

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

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur

29G

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

TABLE OF CONTENTS

PART 1 - GENERAL INFORMATION	2
1.1 STATEMENT OF REQUIREMENT	2
1.2 DEBRIEFINGS.....	2
1.3 CANADA POST CORPORATION'S (CPC) CONNECT SERVICE	2
1.4 TRADE AGREEMENTS.....	2
PART 2 - BIDDER INSTRUCTIONS	2
2.1 STANDARD INSTRUCTIONS, CLAUSES AND CONDITIONS	2
2.2 SUBMISSION OF BIDS	2
2.3 ENQUIRIES - BID SOLICITATION	3
2.4 APPLICABLE LAWS	3
2.5 BID CHALLENGE AND RECOURSE MECHANISMS	3
PART 3 - BID PREPARATION INSTRUCTIONS	3
3.1 BID PREPARATION INSTRUCTIONS.....	3
PART 4 - EVALUATION PROCEDURES AND BASIS OF SELECTION.....	5
4.1 EVALUATION PROCEDURES	5
4.2 BASIS OF SELECTION	7
PART 5 – CERTIFICATIONS AND ADDITIONAL INFORMATION.....	7
5.1 CERTIFICATIONS REQUIRED WITH THE BID	7
5.2 CERTIFICATIONS PRECEDENT TO CONTRACT AWARD AND ADDITIONAL INFORMATION.....	8
PART 6 - RESULTING CONTRACT CLAUSES	8
6.1 SECURITY REQUIREMENTS.....	8
6.2 STATEMENT OF REQUIREMENT.....	8
6.3 STANDARD CLAUSES AND CONDITIONS	9
6.4 TERM OF CONTRACT.....	9
6.5 AUTHORITIES.....	9
6.6 PAYMENT.....	10
6.7 INVOICING INSTRUCTIONS.....	11
6.8 CERTIFICATIONS AND ADDITIONAL INFORMATION	12
6.9 APPLICABLE LAWS	12
6.10 PRIORITY OF DOCUMENTS	12
6.11 DEFENCE CONTRACT.....	12
6.12 SACC MANUAL CLAUSES.....	12
6.13 QUALITY ASSURANCE	12
6.14 SHELF LIFE.....	14
6.15 ADDITIONAL MARKINGS.....	14
6.16 PACKAGING	15
6.17 SHIPPING INSTRUCTIONS	15
6.18 EXCHANGE RATE FLUCTUATION ADJUSTMENT	18
6.19 EQUIVALENT PRODUCTS – CONTRACT.....	19
6.20 DISPUTE RESOLUTION	20
ANNEX "A" – LINE ITEM DETAILS	21
ANNEX "B" - ELECTRONIC PAYMENT INSTRUMENTS.....	22
ANNEX "C" – STATEMENTS OF QUALITY REQUIREMENTS.....	23

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

PART 1 - GENERAL INFORMATION

1.1 Statement of Requirement

The requirement is detailed under the "Line Item Details".

1.2 Debriefings

Bidders may request a debriefing on the results of the bid solicitation process. Bidders should make the request to the Contracting Authority within 15 working days from receipt of the results of the bid solicitation process. The debriefing may be in writing, by telephone or in person.

1.3 Canada Post Corporation's (CPC) Connect service

This bid solicitation allows bidders to use the CPC Connect service provided by Canada Post Corporation to transmit their bid electronically. Bidders must refer to Part 2 entitled Bidder Instructions, and Part 3 entitled Bid Preparation Instructions, of the bid solicitation, for further information.

1.4 Trade Agreements

The requirement is subject to the provisions of:

The Canadian Free Trade Agreement (CFTA)

PART 2 - BIDDER INSTRUCTIONS

2.1 Standard Instructions, Clauses and Conditions

All instructions, clauses and conditions identified in the bid solicitation by number, date and title are set out in the [Standard Acquisition Clauses and Conditions Manual](https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual) (<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual>) issued by Public Works and Government Services Canada.

Bidders who submit a bid agree to be bound by the instructions, clauses and conditions of the bid solicitation and accept the clauses and conditions of the resulting contract.

The [2003](#) (2022-03-29) Standard Instructions - Goods or Services - Competitive Requirements, are incorporated by reference into and form part of the bid solicitation.

The 2003 standard instructions is amended as follows:

- Section 02, Procurement Business Number is deleted in its entirety.

2.1.1 SACC Manual Clauses

[B1000T](#) (2014-06-26) Condition of Material – Bid
[A9130T](#) (2019-11-28) Controlled Goods Program- Bid

2.2 Submission of Bids

Bids must be submitted only to Public Works and Government Services Canada (PWGSC) Bid Receiving Unit by the date, time and place indicated in the bid solicitation.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

Note: For bidders choosing to submit using Canada Post Corporation's (CPC) Connect service for bids closing at the Bid Receiving Unit in the National Capital Region (NCR) the email address is:

tpsgc.pareceptiondessomissions-apbidreceiving.pwgsc@tpsgc-pwgsc.gc.ca

Note: Bids will not be accepted if emailed directly to this email address. This email address is to be used to open a CPC Connect conversation, as detailed in Standard Instructions [2003](#), or to send bids through a CPC Connect message if the bidder is using its own licensing agreement for CPC Connect service.

2.3 Enquiries - Bid Solicitation

All enquiries must be submitted in writing to the Contracting Authority no later than 7 calendar days before the bid closing date. Enquiries received after that time may not be answered.

Bidders should reference as accurately as possible the numbered item of the bid solicitation to which the enquiry relates. Care should be taken by Bidders to explain each question in sufficient detail in order to enable Canada to provide an accurate answer. Technical enquiries that are of a proprietary nature must be clearly marked "proprietary" at each relevant item. Items identified as "proprietary" will be treated as such except where Canada determines that the enquiry is not of a proprietary nature. Canada may edit the question(s) or may request that the Bidder do so, so that the proprietary nature of the question(s) is eliminated, and the enquiry can be answered to all Bidders. Enquiries not submitted in a form that can be distributed to all Bidders may not be answered by Canada.

2.4 Applicable Laws

Any resulting contract must be interpreted and governed, and the relations between the parties determined, by the laws in force in Ontario.

Bidders may, at their discretion, substitute the applicable laws of a Canadian province or territory of their choice without affecting the validity of their bid, by deleting the name of the Canadian province or territory specified and inserting the name of the Canadian province or territory of their choice. If no change is made, it acknowledges that the applicable laws specified are acceptable to the Bidders.

2.5 Bid Challenge and Recourse Mechanisms

- (a) Several mechanisms are available to potential suppliers to challenge aspects of the procurement process up to and including contract award.
- (b) Canada encourages suppliers to first bring their concerns to the attention of the Contracting Authority. Canada's [Buy and Sell](#) website, under the heading "[Bid Challenge and Recourse Mechanisms](#)" contains information on potential complaint bodies such as:
 - Office of the Procurement Ombudsman (OPO)
 - Canadian International Trade Tribunal (CITT)
- (c) Suppliers should note that there are **strict deadlines** for filing complaints, and the time periods vary depending on the complaint body in question. Suppliers should therefore act quickly when they want to challenge any aspect of the procurement process.

PART 3 - BID PREPARATION INSTRUCTIONS

3.1 Bid Preparation Instructions

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8482-231410/A

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

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur

29G

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

If the Bidder chooses to submit its bid electronically, Canada requests that the Bidder submits its bid in accordance with section 08 of the 2003 standard instructions. The CPC Connect system has a limit of 1GB per single message posted and a limit of 20GB per conversation.

Canada requests that the Bidder submits its bid in separately bound sections as follows:

- Section I: Technical Bid
- Section II: Financial Bid
- Section III: Certifications
- Section IV: Additional Information

If the Bidder chooses to submit its bid in hard copies, Canada requests that the Bidder submits its bid in separately bound sections as follows:

- Section I: Technical Bid (1 hard copy)
- Section II: Financial Bid (1 hard copy)
- Section III: Certifications (1 hard copy)
- Section IV: Additional Information (1 hard copy)

If there is a discrepancy between the wording of the soft copy on electronic media and the hard copy, the wording of the hard copy will have priority over the wording of the soft copy.

If the Bidder is simultaneously providing copies of its bid using multiple acceptable delivery methods, and if there is a discrepancy between the wording of any of these copies and the electronic copy provided through CPC Connect service, the wording of the electronic copy provided through CPC Connect service will have priority over the wording of the other copies.

If there is a discrepancy between the wording of the soft copy on electronic media and the hard copy, the wording of the hard copy will have priority over the wording of the soft copy.

Prices must appear in the financial bid only. No prices must be indicated in any other section of the bid.

Canada requests that bidders follow the format instructions described below in the preparation of hard copy of their bid:

- (a) use 8.5 x 11 inch (216 mm x 279 mm) paper;
- (b) use a numbering system that corresponds to the bid solicitation.

In April 2006, Canada issued a policy directing federal departments and agencies to take the necessary steps to incorporate environmental considerations into the procurement process [Policy on Green Procurement](#) (<https://www.tbs-sct.gc.ca/pol/doc-eng.aspx?id=32573>). To assist Canada in reaching its objectives, bidders should:

- 1) Include all environmental certification(s) relevant to your organization (e.g., ISO 14001, Leadership in Energy and Environmental Design (LEED), Carbon Disclosure Project, etc.)
- 2) Include all environmental certification(s) or Environmental Product Declaration(s) (EPD) specific to your product/service (e.g., Forest Stewardship Council (FSC), ENERGYSTAR, etc.)
- 3) Unless otherwise noted, bidders are encouraged to submit bids electronically. If hard copies are required, bidders should:
 - a. use 8.5 x 11 inch (216 mm x 279 mm) paper containing fibre certified as originating from a sustainably-managed forest and containing minimum 30% recycled content; and

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

-
- b. use an environmentally-preferable format including black and white printing instead of colour printing, printing double sided/duplex, using staples or clips instead of cerlox, duotangs or binders.

Section I: Technical Bid

In their technical bid, Bidders should explain and demonstrate how they propose to meet the requirements and how they will carry out the Work.

Section II: Financial Bid

Bidders must submit their financial bid in accordance with the Basis of Payment.

3.1.1 Electronic Payment of Invoices – Bid

If you are willing to accept payment of invoices by Electronic Payment Instruments, complete Annex "B" Electronic Payment Instruments, to identify which ones are accepted.

If Annex "B" Electronic Payment Instruments is not completed, it will be considered as if Electronic Payment Instruments are not being accepted for payment of invoices.

Acceptance of Electronic Payment Instruments will not be considered as an evaluation criterion.

3.1.2 Exchange Rate Fluctuation

C3010T (2014-11-27) Exchange Rate Fluctuation Risk Mitigation

Section III: Certifications

Bidders must submit the certifications and additional information required under Part 5.

PART 4 - EVALUATION PROCEDURES AND BASIS OF SELECTION

4.1 Evaluation Procedures

- (a) Bids will be assessed in accordance with the entire requirement of the bid solicitation including technical and financial evaluation criteria.
- (b) An evaluation team composed of representatives of Canada will evaluate the bids.

4.1.1 Technical Evaluation

4.1.1.1 Mandatory Technical Criteria

- a) Bidders must indicate the Part Number and the NSCM/NCAGE they are offering.
- b) Bidders proposing an Equivalent or Substitute Product must indicate the brand name and model and/or Part Number and the NSCN/NCAGE.

4.1.1.2 Evaluation Procedures for Equivalent Products

- (a) This bid solicitation includes requirements to propose equipment (each, a Line Item) that has been specified by a part number in order to ensure compatibility, interoperability and interchangeability with existing equipment owned by Canada.

- (b) Where equipment has been described in this bid solicitation by part number and more than one part number is listed as associated with a single Line Item, equivalency will be assessed against the first part number, referred to as the Item of Supply. Other part numbers listed under that Line Item will be considered to meet the requirement without requiring an assessment as an equivalent product.
- (c) Proposed equipment that is a replacement part number (superseded or obsolete) from the Original Equipment Manufacturer of the Item of Supply listed under a Line Item must be assessed as an equivalent product under this Article, in order to be considered to meet the requirement.
- (d) If a bidder intends to propose a part as an equivalent to a required Item of Supply, and it has or is able to obtain complete specifications for the Item of Supply, it must provide to Canada in its bid this Item of Supply specification, along with the specification established for its proposed equivalent. Canada may instruct the bidder to use the provided Item of Supply specification, or another specification provided by Canada, for the purposes of demonstrating equivalency. If the Item of Supply specification is provided by Canada to the bidder, it will be made available to all bidders at the same time. During the evaluation period, the bidder must provide to Canada an analysis within seven business days of the request to do so, showing a comparison of the specification of its proposed equivalent part with the Item of Supply specification. The analysis must demonstrate that the proposed equivalent part is equivalent in fit, form, function, quality and performance to the required Item of Supply, that it meets any mandatory performance criteria identified in the solicitation, and that the proposed equivalent is fully compatible, interoperable and interchangeable with existing equipment identified in the bid solicitation. If the analysis submitted by the bidder does not demonstrate to the satisfaction of Canada such requirements, the bid will either be declared non-responsive, or will be subject to further evaluation if sampling is requested by Canada.
- (e) It is the responsibility of the Bidder to include all information required to evaluate the proposed equivalent product as described above; however, all bidders acknowledge that Canada will have the right, but not the obligation, to request any additional information during the evaluation that it requires to make a determination regarding the product proposed.
- (f) The bidder must provide the number of samples of its proposed equivalent part requested by Canada, transportation charges prepaid, and without charge to Canada, within three business days from the date of a request by the Contracting Authority:
 - (a) if no specifications for the Item of Supply acceptable to Canada are available for the assessment above, or
 - (b) if, in addition to the evaluation of the analysis submitted under paragraph 1, Canada wishes to perform testing on the proposed equivalent part to make its determination regarding whether the part is equivalent in form, fit, function, quality and performance. Canada also reserves the right to conduct testing regarding other aspects of equivalency, such as durability and interoperability, as compared to the Item of Supply. All tests will be documented by Canada. A sample submitted by a Bidder will remain the property of Canada and will not be considered as part of the deliverables in any resulting contract. If the testing does not demonstrate equivalency with respect to the aspects tested by Canada, the bid will be declared non-responsive.
- (g) If:
 - (i) at least one bid is received proposing an equivalent part,

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

-
- (ii) no acceptable specifications of the requested Item of supply are provided by the bidder proposing the equivalent,
- (iii) no acceptable specifications of the requested Item of Supply are available to Canada, and
- (iv) Canada is unable to test a sample for any reason (including that the Item of Supply being procured is new to use, or its interoperable parts are not available for use in testing),
then,
- (i) if there are two (2) or more responsive bids in respect of the Item of Supply (not an equivalent), the evaluation process will be limited to those responsive bids.
- (ii) if there are fewer than two (2) responsive bids, Canada will cancel the bid solicitation and then determine next steps, including whether specifications can reasonably be developed for the Item of Supply required by Canada.

SACC Manual Clause [A0220T](#) (2014-06-26) Evaluation of Price - Bid
SACC Manual Clause [A0222T](#) (2014-06-26) Evaluation of Price - Canadian / Foreign Bidders

4.2 Basis of Selection

SACC Manual Clause [A0272T](#) (2021-12-02) Basis of Selection - Multiple Items

A bid must comply with the requirements of the bid solicitation and meet all mandatory technical evaluation criteria to be declared responsive. The responsive bid with the lowest evaluated price on an item by item basis will be recommended for award of a contract.

PART 5 – CERTIFICATIONS AND ADDITIONAL INFORMATION

Bidders must provide the required certifications and additional information to be awarded a contract.

The certifications provided by Bidders to Canada are subject to verification by Canada at all times. Unless specified otherwise, Canada will declare a bid non-responsive, or will declare a contractor in default if any certification made by the Bidder is found to be untrue whether made knowingly or unknowingly, during the bid evaluation period or during the contract period.

The Contracting Authority will have the right to ask for additional information to verify the Bidder's certifications. Failure to comply and to cooperate with any request or requirement imposed by the Contracting Authority will render the bid non-responsive or constitute a default under the Contract.

5.1 Certifications Required with the Bid

Bidders must submit the following duly completed certifications as part of their bid.

5.1.1 Integrity Provisions - Declaration of Convicted Offences

In accordance with the Integrity Provisions of the Standard Instructions, all bidders must provide with their bid, **if applicable**, the declaration form available on the [Forms for the Integrity Regime](#) website (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/declaration-eng.html>), to be given further consideration in the procurement process.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

5.2 Certifications Precedent to Contract Award and Additional Information

The certifications and additional information listed below should be submitted with the bid but may be submitted afterwards. If any of these required certifications or additional information is not completed and submitted as requested, the Contracting Authority will inform the Bidder of a time frame within which to provide the information. Failure to provide the certifications or the additional information listed below within the time frame provided will render the bid non-responsive.

5.2.1 Integrity Provisions – Required Documentation

In accordance with the section titled Information to be provided when bidding, contracting or entering into a real property agreement of the [Ineligibility and Suspension Policy](http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-eng.html) (<http://www.tpsgc-pwgsc.gc.ca/ci-if/politique-policy-eng.html>), the Bidder must provide the required documentation, as applicable, to be given further consideration in the procurement process.

5.2.2 Federal Contractors Program for Employment Equity - Bid Certification

By submitting a bid, the Bidder certifies that the Bidder, and any of the Bidder's members if the Bidder is a Joint Venture, is not named on the Federal Contractors Program (FCP) for employment equity "FCP Limited Eligibility to Bid" list available at the bottom of the page of the [Employment and Social Development Canada \(ESDC\) - Labour's website](#).

Canada will have the right to declare a bid non-responsive if the Bidder, or any member of the Bidder if the Bidder is a Joint Venture, appears on the "FCP Limited Eligibility to Bid" list at the time of contract award.

5.2.3 Additional Certifications Precedent to Contract Award

5.2.3.1 Integrity Provisions – List of Names

Bidders who are incorporated, including those bidding as a joint venture, must provide a complete list of names of all individuals who are currently directors of the Bidder.

Bidders bidding as sole proprietorship, as well as those bidding as a joint venture, must provide the name of the owner(s).

Bidders bidding as societies, firms or partnerships do not need to provide lists of names.

PART 6 - RESULTING CONTRACT CLAUSES

The following clauses and conditions apply to and form part of any contract resulting from the bid solicitation.

6.1 Security Requirements

6.1.1 There is no security requirement applicable to the Contract.

6.2 Statement of Requirement

The Contractor must provide the items detailed at **Annex “A”**.

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8482-231410/A

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

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur

29G

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

6.3 Standard Clauses and Conditions

All clauses and conditions identified in the Contract by number, date and title are set out in the [Standard Acquisition Clauses and Conditions Manual](https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual) (<https://buyandsell.gc.ca/policy-and-guidelines/standard-acquisition-clauses-and-conditions-manual>) issued by Public Works and Government Services Canada.

6.3.1 General Conditions

[2010A](#) (2022-12-01) General Conditions - Goods (Medium Complexity), apply to and form part of the Contract.

"Canada", "Crown", "His Majesty" or "the Government" means His Majesty the King in right of Canada as represented by the Minister of National Defence and any other person duly authorized to act on behalf of that minister or, if applicable, an appropriate minister to whom the Minister of National Defence has delegated his or her powers, duties or functions and any other person duly authorized to act on behalf of that minister.

6.4 Term of Contract

6.4.1 Period of the Contract

The period of the contract is from date of contract award to the end of the warranty period as described in section 09 of [2010A](#) (2022-12-01) General Conditions- Goods (Medium Complexity).

6.4.2 Delivery Date

All the deliverables must be received on or before _____.

DND reserves the right to negotiate the delivery date to before or after **March 31st, 2024**.

6.4.3 Delivery Points

Delivery of the requirement will be made to delivery point(s) specified at Annex "A" of the Contract.

6.5 Authorities

6.5.1 Contracting Authority

The Contracting Authority for the Contract is:

Name: Cassandra Leach

Title: Material Acquisition and Support Officer

Department of National Defence

Maritime Equipment Program Management

Directorate: D Mar P 5-4-2-6

Address: 101 Colonel By Drive, Ottawa, Ontario, K1A 0K2

E-mail address: CASSANDRA.LEACH@forces.gc.ca

The Contracting Authority is responsible for the management of the Contract and any changes to the Contract must be authorized in writing by the Contracting Authority. The Contractor must not perform work in excess of or outside the scope of the Contract based on verbal or written requests or instructions from anybody other than the Contracting Authority.

6.5.2 Technical Authority

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

The Technical Authority for the Contract is:

Name:
Title: Technical Authority
Department of National Defence
Maritime Equipment Program Management
Address: 101 Colonel By Drive
Ottawa, Ontario, K1A 0K2
Email: XXXXXX@forces.gc.ca

The Technical Authority named above is the representative of the department or agency for whom the Work is being carried out under the Contract and is responsible for all matters concerning the technical content of the Work under the Contract. Technical matters may be discussed with the Technical Authority, however the Technical Authority has no authority to authorize changes to the scope of the Work. Changes to the scope of the Work can only be made through a contract amendment issued by the Contracting Authority.

6.5.3 Contractor's Representative

Name: _____
Title: _____
Organization: _____
Address: _____
Telephone: ____ - ____ - ____
Facsimile: ____ - ____ - ____
E-mail: _____.

6.6 Payment

6.6.1 Basis of Payment

SACC Manual Clause [C0207C](#) (2013-04-25) Basis of Payment - Firm Price or Firm Unit Price(s)

In consideration of the Contractor satisfactorily completing all of its obligations under the Contract, the Contractor will be paid a firm price, as specified in contract. Customs duties are excluded and Goods and Services Tax or Harmonized Sales Tax is extra, if applicable.

Canada will not pay the Contractor for any design changes, modifications or interpretations of the Work, unless they have been approved, in writing, by the Contracting Authority before their incorporation into the Work.

SACC Manual clause [H1001C](#) (2008-05-12) Multiple Payments

6.6.2 Limitation of Price

SACC Manual clause [C6000C](#) (2017-08-17) Limitation of Price

6.6.3 SACC Manual Clauses

[C2000C](#) (2007-11-30) Taxes – Foreign-based Contractor

[C2605C](#) (2008-05-12) Canadian Customs Duties and Sales Tax - Foreign-based Contractor

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

C2608C (2020-07-01) Canadian Customs Documentation
G1005C (2016-01-28) Insurance - No Specific Requirement

6.6.4 Electronic Payment of Invoices – Contract

The Contractor accepts to be paid using any of the following Electronic Payment Instrument(s):

- a. Direct Deposit (Domestic and International);
- b. Electronic Data Interchange (EDI);
- c. Wire Transfer (International Only).

6.7 Invoicing Instructions

SACC Manual clause H5001C (2008-12-12) Invoicing Instructions

1. The Contractor must submit invoices in accordance with the section entitled "Invoice Submission" of the general conditions. Invoices cannot be submitted until all work identified in the invoice is completed.

Invoices must be submitted on the supplier's own invoice form and must be prepared to show:

- a) The date
 - b) Name and address of the consignee(s)
 - c) Item number, quantity, part number, reference number and description
 - d) Contract numbers.
2. Invoices must be distributed as follows:

- a. The original and one (1) copy must be forwarded to the consignee for certification and payment.

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

AND

Department of National Defence
Base Logistics Officer
CFB Esquimalt
STN Forces, P.O. Box 17000
Victoria, BC V9A 7N2
Canada

- b. One (1) digital copy must be emailed to the Contracting Authority identified under the section entitled "Authorities" of the Contract.

Email to: CASSANDRA.LEACH@forces.gc.ca

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

6.8 Certifications and Additional Information

6.8.1 Compliance

Unless specified otherwise, the continuous compliance with the certifications provided by the Contractor in its bid or precedent to contract award, and the ongoing cooperation in providing additional information are conditions of the Contract and failure to comply will constitute the Contractor in default. Certifications are subject to verification by Canada during the entire period of the Contract.

6.9 Applicable Laws

The Contract must be interpreted and governed, and the relations between the parties determined, by the laws in force in Ontario.

6.10 Priority of Documents

If there is a discrepancy between the wording of any documents that appear on the list, the wording of the document that first appears on the list has priority over the wording of any document that subsequently appears on the list.

- (a) the DND Contract;
- (b) 2010A (2022-12-01) General conditions: Goods (medium complexity);
- (c) The contractor's bid dated _____.

6.11 Defence Contract

SACC Manual clause A9006C (2012-07-16) Defence Contract

6.12 SACC Manual Clauses

- B7500C (2006-06-16) Excess Goods
- D9002C (2007-11-30) Incomplete Assemblies
- A9131C (2020-11-19) Controlled Goods Program – Contract
- B4060C (2011-05-16) Controlled Goods
- D2000C (2007-11-30) Marking – See Annex "C" for details **for lines 001, 002, 007, 008, 013 & 014.**
- D2001C (2007-11-30) Labelling
- D0050C (2007-05-25) End User Certificate
- A9062C (2011-05-16) Canadian Forces Site Regulations
- A9068C (2010-01-11) Government Site Regulations

6.13 Quality Assurance

A1009C (2008-05-12) Work Site Access

Authorized representatives of Canada must have access to any site where any part of the Work is being carried out at any time during working hours to make examinations and such tests of the Work as they may think fit.

For items 003, 004, 009, 010, 015 & 016:

D5545C (2019-05-30) ISO 9001:2015 - Quality Management Systems - Requirements (Quality Assurance Code C)

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

For items 001, 002, 005, 006, 007, 008, 013 & 014:

D5540C (2021-05-20) ISO 9001:2015 Quality Management Systems - Requirements (Quality Assurance Code Q)

D5510C (2022-05-12) Quality Assurance Authority (DND) - Canadian-based Contractor

OR

D5515C (2010-01-11) Quality Assurance Authority (DND) - Foreign-based and United States Contractor

D5604C (2008-12-12) Release Documents (DND) - Foreign-based Contractor

OR

D5605C (2021-05-20) Release Documents (DND) - United States-based Contractor

OR

D5606C (2017-11-28) Release Documents (DND) - Canadian-based Contractor

Manufacturer Certificate of Conformity: The contractor is advised that in order to have his deliveries accepted and properly receipted the manufacturer Certificate of Conformity must accompany the shipment and be signed by a duly authorized person as designated by the equipment manufacturer. In addition to the signature his or her name must be written in block letters next to or below the signature.

D5620C (2012-07-16) Release Documents - Distribution

The Contractor must prepare the release documents in a current electronic format and distribute them as follows:

- a. One (1) copy mailed to consignee marked: "Attention: Receipts Officer";
- b. Two (2) copies with shipment (in a waterproof envelope) to the consignee;
- c. One (1) copy to the Contracting Authority;
- d. One (1) copy to:

National Defence Headquarters
Mgen George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, ON K1A 0K2
Attention: D Mar P 5-4-2-6

- e. One (1) copy to the Quality Assurance Representative;
- f. One (1) copy to the Contractor; and
- g. For all non-Canadian contractors, one (1) copy to:

DQA/Contract Administration
National Defence Headquarters
Mgen George R. Pearkes Building
101 Colonel By Drive
Ottawa, ON K1A 0K2

E-mail: ContractAdmin.DQA@forces.gc.ca and Cassandra.Leach@forces.gc.ca

D5509C (2021-05-20) Quality Assurance Requirements - Submarine Safety

For items 001, 002, 007, 008, 013 & 014:

The Work described in the Contract involves submarine systems or equipment classified as First Level or otherwise critical to submarine safety, as defined in Canadian Forces Technical Order (CFTO) C-23-VIC-

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

000/AM-001, Quality Assurance for Safety in Submarines *Victoria*-Class. Manufacture, repair, overhaul, installation, inspection and tests for each such item identified in the requirement must be documented in accordance with the requirements of the above mentioned CFTO.

For each such item, the Contractor must provide a Certificate of Conformity [form DND 2513 or locally produced equivalent approved by the Quality Assurance Authority (QAA)] in accordance with this CFTO. For subcontracted work, the Contractor must obtain that Certificate of Conformity from the subcontractor. Obtaining the said certificate from a subcontractor does not relieve the Contractor from its obligation to ensure compliance with the technical requirements of the Contract, nor must it be construed as authorizing any liability on the part of Canada to the subcontractor.

For each such item, the Certificate of Conformity, along with certified true copies of any deviation, waiver and all required records identified in the Statement of Quality Requirements (form DND 2328 or equivalent) attached to the Statement of Requirement, Statement of Work or Technical Specifications in Annex "C" to the Contract or otherwise attached to or forming part of the Contract, must be completed and made available for review by the designated QAA before release of such item and associated documents to the Department of National Defence. Unless otherwise directed by the QAA, those documents must be attached to, or enclosed with, the shipment they are associated to, in a waterproof envelope.

6.14 Shelf Life

B1204C (2011-05-16) Shelf Life

The Contractor must ensure that items **003, 004, 005, 006, 007, 008, 013 & 014** will contain 75 percent of the authorized shelf life as listed in ISO 2230 at date of delivery to the Department of National Defence.

DND approved shelf life for line items **003, 004, 005, 006, 007, 008, 013 & 014** is currently listed as **84** months.

6.15 Additional Markings

D2016C (2010-01-11) Additional Package Markings – Different

1. The Contractor must ensure that in addition to the required interior and exterior package markings, the following information is provided:

For items 001, 002, 009, 010, 015 and 016:

- (a) Manufacturer's name;
- (b) Drawing number/part number;

For items 003, 004, 005, 006, 007, 008, 013 & 014:

- (a) Manufacturer's name;
- (b) Drawing number/part number;
- (c) Batch or lot number;
- (d) Cure date of rubber components;
- (e) Date of manufacture;
- (f) Expiration date of shelf life;

2. These markings must be applied and positioned in accordance with Canadian Forces Packaging Specification D-LM-008-002/SF-001.

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

6.16 Packaging

For items 003, 004, 015 & 016:

D3016C (2014-09-25) Preparation for Delivery - Canadian Forces Packaging Specifications

The Contractor must prepare items **003, 004, 015 & 016** for delivery in accordance with the latest issue of the Canadian Forces packaging specifications D-LM-008-026/SF-001.

AND

For items 001, 002, 005, 006, 007, 008, 009, 010, 013 & 014:

D3018C (2014-09-25) Packaging Requirement using Specification D-LM-008-036/SF-000

The Contractor must prepare item numbers **001, 002, 005, 006, 007, 008, 009, 010, 013 & 014** for delivery in accordance with the latest issue of the Canadian Forces Packaging Specification *D-LM-008-036/SF-000*, DND Minimum Requirements for Manufacturer's Standard Pack.

The Contractor must package item numbers **001, 002, 005, 006, 007, 008, 009, 010, 013 & 014** in quantities of 1 by package.

AND

For all items:

SACC Manual D2025C (2017-08-17) Wood Packaging Materials

SACC Manual D6010C (2007-11-30) Palletization

6.17 Shipping Instructions

D0037C (2016-01-28) Shipping Instructions (DND) Canadian-Based Contractor

1. Delivery will be FCA Free Carrier at _____ Incoterms 2000. The Contractor must load the goods onto the carrier designated by the Department of National Defence (DND). Onward shipment from the delivery point to the consignee will be Canada's responsibility.
2. Before shipping the goods, the Contractor must contact the following DND Inbound Logistics Coordination Center by facsimile or e-mail, to arrange for shipment, and provide the information detailed at paragraph 3.

Inbound Logistics Co-ordination Center (ILCC)
Telephone: 1-877-877-7423 (toll free)
Facsimile: 1-877-877-7409 (toll free)
E-mail: ILHQOttawa@forces.gc.ca

3. The Contractor must provide the following information to the DND Inbound Logistics Coordination Center when arranging for shipment:
 - a) the Contract number;

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8482-231410/A

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

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur

29G

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

- b) consignee address (for multiple addresses, items must be packaged and labelled separately with each consignee address);
- c) description of each item;
- d) The number of pieces and type of packaging (i.e., carton, crate, drum, skid);
- e) actual weight and dimensions of each piece type, including gross weight;
- f) full details of dangerous material, as required for the applicable mode of transportation, signed certificates for dangerous material as required for shipment by the International Maritime Dangerous Goods Code, the International Air Transport Association regulations or the applicable Canadian Dangerous Goods Shipping Regulations, and a copy of the material safety data sheet.

4. Following receipt of this information by Canada, Canada will provide the appropriate shipping instructions, which may include the requirement for specific consignee address labeling, and the marking of each piece with a Transportation Control Number.

5. The Contractor must not ship the goods before receiving shipping instructions from the DND Inbound Logistics contact.

6. If the Contractor delivers the goods at a place and time which are not in accordance with the given delivery instructions or fail to fulfill reasonable delivery instructions given by Canada, the Contractor must reimburse Canada any additional expenses and costs incurred.

7. If Canada is responsible for delays in delivering the goods, ownership and risk will be transferred to Canada upon expiry of either thirty (30) days following the date on which a duly completed shipping application is received by Canada or by its appointed forwarding agent, or thirty (30) days following the delivery date specified in the Contract, whichever is later.

OR

D0035C (2020-07-01) Shipping Instructions (DND) Foreign-Based Contractor

1. Delivery will be FCA Free Carrier at _____ Incoterms 2000. The Contractor must load the goods onto the carrier designated by the Department of National Defence (DND). Onward shipment from the delivery point to the consignee will be Canada's responsibility
2. Before shipping the goods, the Contractor must contact the following DND Inbound Logistics Coordination Center by facsimile or e-mail, to arrange for shipment, and provide the information detailed at paragraph 3.
 - a. Insert the following when the Contractor is located in the United States (U.S.):
Inbound Logistics Coordination Center (ILCC):
Telephone: 1-877-447-7701 (toll free)
Facsimile: 1-877-877-7409 (toll free)
E-mail: ILHQOttawa@forces.gc.ca
OR
 - b. Insert the following when the Contractor is located in United Kingdom (UK) and Ireland:
Inbound Logistics United Kingdom (ILUK):
Telephone: 011-44-1895-613023, or 011-44-1895-613024, or
Facsimile: 011-44-1895-613046
E-mail: CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca

In addition, the Contractor must send to ILUK the completed form "Shipping Advice and Export Certificate" by e-mail to: CFSUEDetUKMovements@forces.gc.ca.

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8482-231410/A

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

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur

29G

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

The shipment of any items above the value of 600 GBP (pound sterling) being exported from the United Kingdom and Ireland will be cleared by DND using His Majesty's Customs & Excise (HMCE) New Export Systems (NES). The Contractor must comply with HMCE requirements by registering with HMCE or by having a freight forwarder complete the entry. A printed copy of the NES entry Export Declaration clearly displaying the Declaration Unique Consignment Reference Number must be provided by the Contractor and attached to the consignment. The Contractor must ensure that this procedure is carried out for all stores whether they be initial purchase or repair and overhaul export items. HMCE will authorize Canadian Forces Support Unit (Europe) to ship the goods only if the procedure has been adhered to completely and properly by the Contractor. **Note:** To ensure you receive a reply on any contracting information such as Incoterms etc, always include the e-mail address: ILHQcontract-ILHQcontrat@forces.gc.ca in carbon copy (cc).

OR

- c. Insert the following when the Contractor is located in a country other than Canada, the U.S., the UK and Ireland:

Inbound Logistics Europe Area (ILEA):

Telephone: +49-(0)-2203-908-1807 or 2748 or 5304

Facsimile: +49-(0)-2203-908-2746

Email: ILEA@forces.gc.ca

Note: To ensure you receive a reply on any contracting information such as Incoterms etc, always include the e-mail address: ILHQcontract-ILHQcontrat@forces.gc.ca in carbon copy (cc).

OR

- d. Insert the following for U.S. Foreign Military Sales (FMS):

Inbound Logistics Coordination Center (ILCC):

Telephone: 1-877-447-7701 (toll free)

Facsimile: 1-877-877-7409 (toll free)

Email: ILHQOttawa@forces.gc.ca

Canada is responsible for the carrier selection for shipments of the goods supplied under this FMS contract. Instructions on how to obtain carrier selection from Canada are contained in U.S. Department of Defense 4000.25-8-M, Military Assistance Program Address Directory, and Canadian Special Instructions Indicator (SII). The Contractor must not ship the goods until the SII has been complied with.

3. The Contractor must provide the following information to the DND Inbound Logistics contact when arranging for shipment:

- a. the Contract number;
- b. consignee address (if multiple addresses, items must be packaged and labeled separately with each consignee address);
- c. description of each item;
- d. the number of pieces and type of packaging (e.g. carton, crate, drum, skid);
- e. actual weight and dimensions of each piece type, including gross weight;
- f. copy of the commercial invoice (in accordance with clause [C2608C](#), section 4, of the [Standard Acquisition Clauses and Conditions Manual](#)) or a copy of the Canada Border Services Agency form CI1 [Canada Customs Invoice](#) (PDF 429KB) - ([Help on File Formats](#));
- g. [Schedule B](#) codes (for exports) and the Harmonized Tariff Schedule codes (for imports);
- h. Canada-United States-Mexico Agreement Certification of Origin (in accordance with clause [C2608C](#), section 2) for the U.S. and Mexico only;

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

-
- i. full details of dangerous material, as required for the applicable mode of transportation, signed certificates for dangerous material as required for shipment by the International Maritime Dangerous Goods Code, or International Air Transport Association regulations or the applicable Canadian [Dangerous Goods Shipping Regulations](#) and a copy of the safety data sheet.
 - 4. Following receipt of this information by Canada, Canada will provide the appropriate shipping instructions, which may include the requirement for specific consignee address labelling, the marking of each piece with a Transportation Control Number and customs documentation.
 - 5. The Contractor must not ship goods before receiving shipping instructions from the DND Inbound Logistics contact.
 - 6. If the Contractor delivers the goods at a place and time that are not in accordance with the given delivery instructions or fail to fulfill reasonable delivery instructions given by Canada, the Contractor must reimburse Canada any additional expenses and costs incurred.
 - 7. If Canada is responsible for delays in delivering the goods, ownership and risk will be transferred to Canada upon expiry of either 30 days following the date on which a duly completed shipping application is received by Canada or by its appointed forwarding agent, or 30 days following the delivery date specified in the Contract, whichever is later.

6.18 Exchange rate fluctuation adjustment

C3015C (2017-08-17) Exchange rate fluctuation adjustment

- 1. The foreign currency component (FCC) is defined as the portion of the price or rate that will be directly affected by exchange rate fluctuation. The FCC should include all related taxes, duties and other costs paid by the Bidder and which are to be included in the adjustment amount.
- 2. For each line item where a FCC is identified, Canada assumes the risks and benefits for exchange rate fluctuation, as shown in the Basis of Payment. For such items, the exchange rate fluctuation amount is determined in accordance with the provision of this clause.
- 3. The total price paid by Canada on each invoice will be adjusted at the time of payment. The exchange rate adjustment amount will be calculated in accordance with the following formula:
$$\text{Exchange rate adjustment} = \text{FCC} \times \text{Qty} \times (\text{i}_1 - \text{i}_0) / \text{i}_0$$
where formula variables correspond to:

FCC

Foreign currency component (per unit)

Qty

quantity of units

i₀

Initial exchange rate (CAN\$ per unit of foreign currency [for example US\$1]).

The initial exchange rate is set as the Bank of Canada rate on the solicitation closing date. The Bank of Canada publishes its rates each business day by 16:30 Eastern Time.

i₁

Exchange rate for adjustments (ERA) (CAN\$ per unit of foreign currency [for example US\$1]).

The Bank of Canada publishes its rates each business day by 16:30 Eastern Time.

-
- a. The ERA for goods will be the Bank of Canada rate on the date the goods were delivered.
 - b. The ERA for services will be the Bank of Canada rate on the last business day of the month for which the services were performed.
 - c. The ERA for advance payments will be the Bank of Canada rate on the last business day prior to the payment. The last published business day rate will be used for non-business days.
4. The Contractor must indicate the total exchange rate adjustment amounts (whether they are upward, downward or present no change) as a separate item on each invoice or claim for payment submitted under the Contract. Where an adjustment applies, the Contractor must submit with their invoice form [PWGSC-TPSGC 450](#), Claim for Exchange Rate Adjustments.
5. The exchange rate adjustment will only impact the payment to be made by Canada where the exchange rate fluctuation is greater than 2% (increase or decrease), calculated in accordance with column 8 of form [PWGSC-TPSGC 450](#) (that is $[i_1 - i_0] / i_0$).
6. Canada reserves the right to audit any revision to costs and prices under this clause.

6.19 Equivalent Products – Contract

Note to Bidders: This article will only be included in a resulting contract if equivalent products have been proposed.

- (a) The Contractor guarantees that the equipment to be delivered under the Contract is:
 - (i) equivalent in form, fit, function, quality and performance to the equipment requested by Canada that was described in the bid solicitation that resulted in the contract;
 - (ii) if required by DND in the documentation submitted by the Contractor to obtain this Contract, Technical Airworthiness Cleared through the Technical Airworthiness Certification process, and that the original equipment manufacturer of such equipment has been certified as an Acceptable Manufacturing Organization, all in accordance with the DND C-05-005-001/AG-001 Technical Airworthiness Manual, and the DND C05-005-P12/AM-001 AEPM Division Engineering Process Manual; and
 - (iii) fully compatible, interchangeable and interoperable with the existing equipment owned by Canada identified in the bid solicitation that resulted in this Contract.
- (b) The Contractor also guarantees that any warranties with third parties concerning the existing equipment owned by Canada will not be adversely affected by Canada's use of the equipment delivered under the Contract (for example, by interconnecting the equipment) or by any other services provided by the Contractor under the Contract. If Canada determines in its sole discretion that any such warranty has been adversely affected, at Canada's sole option, the Contractor must:
 - (i) pay to Canada the amount that Canada must pay to the original supplier (or an authorized reseller of that supplier) to re-certify Canada's existing equipment for warranty purposes and any other amounts paid by Canada to a third party in order to restore the equipment to full warranty status;
 - (ii) perform all warranty work on Canada's existing equipment in place of the original supplier; or
 - (iii) pay to Canada the amount that Canada must pay to the original supplier (or an

Solicitation No. - N° de l'invitation
W8482-231410/A
Client Ref. No. - N° de réf. du client

Amd. No. - N° de la modif.
File No. - N° du dossier
W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur
29G
CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

authorized reseller of that supplier) to perform maintenance work on the equipment that otherwise would have been covered by the warranty.

- (c) The Contractor agrees that, during the Contract Period, if Canada determines that any of the equipment is not equivalent in form, fit, function and quality to the existing equipment owned by Canada or is not fully compatible, interchangeable and interoperable with the existing equipment owned by Canada, the Contractor must immediately and entirely at its own expense take all steps necessary to ensure that the equipment satisfies these requirements (for example, by implementing any additional software or firmware), failing which Canada will have the immediate right to terminate the Contract for default. The Contractor agrees that, if Canada terminates the Contract for this reason, the Contractor must pay to Canada the costs of reprocuring the equipment from a third party and the difference, if any, in price paid by Canada to the third party. The Contractor acknowledges that its failure to deliver equivalent equipment that satisfies the above requirements may result in the Contractor (as well as its affiliates and any other entities with whom the Contractor or its principals do not deal at arm's length) being unable to propose equivalent substitutes in response to future DND bid solicitations.

6.20 Dispute Resolution

- (a) The parties agree to maintain open and honest communication about the Work throughout and after the performance of the contract.
- (b) The parties agree to consult and co-operate with each other in the furtherance of the contract and promptly notify the other party or parties and attempt to resolve problems or differences that may arise.
- (c) If the parties cannot resolve a dispute through consultation and cooperation, the parties agree to consult a neutral third party offering alternative dispute resolution services to attempt to address the dispute.
- (d) Options of alternative dispute resolution services can be found on Canada's Buy and Sell website under the heading "[Dispute Resolution](#)".

W8482-231410/A

ANNEX A - LINE ITEMS DETAILS / ANNEXE A - DÉTAILS DES ARTICLES

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 / EDEQ Requis	Controlled Goods (CTAT or ITAR) / Marchandises Contrôlées (ATT 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	NSN / NNO: 5305-99-2261808 Item / Article: SCREW, CAP, HEXAGON HEAD / VIS, CAPUCHON, TÊTE HEXAGONALE PN / N: QCA/21731-482-600 NCAGE / EPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	20	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	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EPO: Manufacturer / Fabricant:		
2	NSN / NNO: 5305-99-2261808 Item / Article: SCREW, CAP, HEXAGON HEAD / VIS, CAPUCHON, TÊTE HEXAGONALE PN / N: QCA/21731-482-600 NCAGE / EPO: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	10	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. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	Q	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EPO: Manufacturer / Fabricant:		
3	NSN / NNO: 5331-99-7705375 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE PN / N: NES337-232-MN80-(N83B) NCAGE / EPO: U6183 MANUFACTURER / FABRICANT: PRECISION POLYMER ENGINEERING LIMIT PN / N: B05308 NCAGE / EPO: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS PN / N: NES337-232-MN80-(N83B) NCAGE / EPO: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	10	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 / EPO: Manufacturer / Fabricant:		
4	NSN / NNO: 5331-99-7705375 Item / Article: O-RING / JOINT TORIQUE PN / N: NES337-232-MN80-(N83B) NCAGE / EPO: U6183 MANUFACTURER / FABRICANT: PRECISION POLYMER ENGINEERING LIMIT PN / N: B05308 NCAGE / EPO: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS PN / N: NES337-232-MN80-(N83B) NCAGE / EPO: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	5	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. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	C	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EPO: Manufacturer / Fabricant:		
5	NSN / NNO: 4820-99-4413220 Item / Article: PARTS KIT, STOP VALVE / KIT DE PIÈCES, SOUPAPE D'ARRÊT PN / N: 801-A2-1-D-1-A-2 NCAGE / EPO: K9077 MANUFACTURER / FABRICANT: DYNAMIC CONTROLS LTD PN / N: 801-A2-1-D-1-A-2 NCAGE / EPO: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	20	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	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EPO: Manufacturer / Fabricant:		

6	NSN / NNO: 4820-99-4413220 Item / Article: PARTS KIT, STOP VALVE/ KIT DE PIÈCES, SOUPAPE D'ARRÊT PN / N: 801-A2-1-D-1-A-2 NCAGE / EEP0: K9077 MANUFACTURER / FABRICANT: DYNAMIC CONTROLS LTD PN / N: 801-A2-1-D-1-A-2 NCAGE / EEP0: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	10	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. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	Q	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EEP0: Manufacturer / Fabricant:
7	NSN / NNO: 4820-99-3402741 Item / Article: PARTS KIT, STOP VALVE/ KIT DE PIÈCES, SOUPAPE D'ARRÊT PN / N: QCA/801-D5-1-D-1-A-1 NCAGE / EEP0: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED PN / N: 801-D5-1-D-1-A-1 NCAGE / EEP0: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	KT/TR	10	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	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EEP0: Manufacturer / Fabricant:
8	NSN / NNO: 4820-99-3402741 Item / Article: PARTS KIT, STOP VALVE/ KIT DE PIÈCES, SOUPAPE D'ARRÊT PN / N: QCA/801-D5-1-D-1-A-1 NCAGE / EEP0: K6451 MANUFACTURER / FABRICANT: BAE SYSTEMS MARINE LIMITED PN / N: 801-D5-1-D-1-A-1 NCAGE / EEP0: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	KT/TR	5	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. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	Q	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EEP0: Manufacturer / Fabricant:
9	NSN / NNO: 4310-99-7715550 Item / Article: OIL FILLER/ REMPLISSAGE D'HUILE PN / N: 98262/1023 NCAGE / EEP0: U0721 MANUFACTURER / FABRICANT: GARDNER DENVER LTD Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	6	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 / EEP0: Manufacturer / Fabricant:
10	NSN / NNO: 4310-99-7715550 Item / Article: OIL FILLER/ REMPLISSAGE D'HUILE PN / N: 98262/1023 NCAGE / EEP0: U0721 MANUFACTURER / FABRICANT: GARDNER DENVER LTD Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	3	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. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	C	No/Non	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EEP0: Manufacturer / Fabricant:
13	NSN / NNO: B174820-99-7302831 Item / Article: PILOT VALVE ASSEMBLY / VANNE PILOTE ASSEMBLÉE PN / N: NE32564 NCAGE / EEP0: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	3	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	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EEP0: Manufacturer / Fabricant:

	NSN / NNO: 4820-99-7302831 Item / Article: PILOT VALVE ASSEMBLY / VANNE PILOTE ASSEMBLÉE PN / N: NE32564 NCAGE / EPO: L6427 MANUFACTURER / FABRICANT: MOBILE VALVE REPAIRS Or equivalent / Ou Equivalent	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. S-90, Room 334 2686 Sextant Lane, Stadacona PO Box 99000 Stn Forces Halifax, NS B3K 5X5 Canada	No/Non	Q	Yes/Oui	No/Non	Yes/Oui	PN/N: NCAGE / EPO: Manufacturer / Fabricant:	
14	NSN / NNO: 5331-99-6954881 Item / Article: O RING / JOINT TORIQUE PN / N: BO4654 NCAGE / EPO: K0207 MANUFACTURER / FABRICANT: HALE HAMILTON (VALVES) LTD Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	10	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 / EPO: Manufacturer / Fabricant:	
15	NSN / NNO: 5331-99-6954881 Item / Article: O RING / JOINT TORIQUE PN / N: BO4654 NCAGE / EPO: K0207 MANUFACTURER / FABRICANT: HALE HAMILTON (VALVES) LTD Or equivalent / Ou Equivalent	EA/CH	5	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. S-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 / EPO: Manufacturer / Fabricant:	
16												

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

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

Solicitation No. - N° de l'invitation

W8482-231410/A

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

Amd. No. - N° de la modif.

File No. - N° du dossier

W8482-231410

Buyer ID - Id de l'acheteur

29G

CCC No./N° CCC - FMS No./N° VME

ANNEX "B" - Electronic Payment Instruments

The Bidder accepts any of the following Electronic Payment Instrument(s):

- Direct Deposit (Domestic and International);
- Electronic Data Interchange (EDI);
- Wire Transfer (International Only).

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form	NATO Stock Number	Serial Number	Contact, Order, or Tracking No.	Line Item As Per Order	
a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below). b) Each item shall be positively identified with its quality records. c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests. d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g., DA LCMM, Design Agent, Main Contractor. e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements. f) The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30. g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date. h) Objective Quality Evidence to be supplied in English i) All process listed on process form 4560-E/F to be supplied to Canada before commencing work	992261808		QCA/ / 001 /		
	Description	Initial Date (DD-MM-YYYY)	Previous Enquiry/ RFQ		
	SCREW, 1/2", HEX CAP	28/03/2023	6000598107		
	LCMM DMEPM(SM) 4-5-6	Contractor	Contractor Address		
	LCMM Phone Number (819) 939-0028	Contractor Phone Number			
Documentation Requirements / Type of Test					
Notes	Material and Components		Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	Brazing - Records	Weld Repair Records NAB (If applicable)	Visual	
Welding - Acceptance Class	Welding - Procedure	Welding - General Records	Visual		
Hydraulic and Insulation	Insulation Resistance	High Voltage Isolation	Ultrasonic		
Continuity and condition identification	Certificate of Conformity	Load	Radiographic		
Pressure	Load	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	Load		
Surface Finish, Visual and Dimensional	Surface Finish, Visual and Dimensional	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)		
Surface Flaw (Mag Part., Dye Pen.)	Validation / Re-validation	Validation / Re-validation	Validation / Re-validation		
Material Control	Class of Casting	Class of Casting	Class of Casting		
Mechanical	Ultrasonic	Ultrasonic	Ultrasonic		
Chemical	Chemical	Chemical	Chemical		
Item Identification					
Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.		
21731-482-600	SCREW, 1/2", HEX CAP	BS970 316531	A C C C	C QCA	

Key to Documentation Requirements/Type of Tests					
<p>A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.</p> <p>B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.</p> <p>C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.</p> <p>D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.</p> <p>X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001</p>					
Miscellaneous Notes:			Miscellaneous Certificates:		
Sheet 1 / 6	Issue: A	Rev Date (DD-MM-YYYY) 28/03/2023	Init. GCT	 NOTICE This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.	
Comments: Initial Issue					

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) D'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) 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'; séparés par 'v': 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.

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 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
- 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 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 »
- 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.	Numéro de Noménotature OTAN 992261808	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi QCA/ / 001 /	Poste de Dépense selon la Commande
21731-482-600	SCREW, 1/2", HEX CAP	BS970 316S31	A C C C				

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

Notes Divers:

Certificats Divers:

Feuille

1 / 6

Série

A

Date Rév. (JJ-MM-AAAA)

28/03/2023

Initiales

GCT



AVIS
 Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention requises originellement doivent continuer de s'appliquer.

SPECIFICATIONS

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).

Commentaires:
Initial Issue

**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 - Details des composantes

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:



Défense nationale National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entreprise :

Numéro de commande :

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

Numéro de téléphone :

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form										NATO Stock Number 992261808		Serial Number		Contact, Order, or Tracking No. QCA/ / 002				Line Item As Per Order																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																										
a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
b) Each item shall be positively identified with its quality records.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g., DA LCMM, Design Agent, Main Contractor.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
f) The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
h) Objective Quality Evidence to be supplied in English																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
i) All process listed on process form 4560-E/F to be supplied to Canada before commencing work																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Notes																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
3. Surface Flaw examination to be IAW BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 Part 2), DEF STAN 02-729 Part 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 Part 4), or DEF STAN 08-171 as per material specifications																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
4. As provided as an attachment																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of DEF STAN 08-171 or DEF STAN 02-729 Part 5																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the Certificate of Conformity is required																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
- Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
- NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																												
Drawing no. / Part no.	Description	Material	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	49	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99	100	101	102	103	104	105	106	107	108	109	110	111	112	113	114	115	116	117	118	119	120	121	122	123	124	125	126	127	128	129	130	131	132	133	134	135	136	137	138	139	140	141	142	143	144	145	146	147	148	149	150	151	152	153	154	155	156	157	158	159	160	161	162	163	164	165	166	167	168	169	170	171	172	173	174	175	176	177	178	179	180	181	182	183	184	185	186	187	188	189	190	191	192	193	194	195	196	197	198	199	200	201	202	203	204	205	206	207	208	209	210	211	212	213	214	215	216	217	218	219	220	221	222	223	224	225	226	227	228	229	230	231	232	233	234	235	236	237	238	239	240	241	242	243	244	245	246	247	248	249	250	251	252	253	254	255	256	257	258	259	260	261	262	263	264	265	266	267	268	269	270	271	272	273	274	275	276	277	278	279	280	281	282	283	284	285	286	287	288	289	290	291	292	293	294	295	296	297	298	299	300	301	302	303	304	305	306	307	308	309	310	311	312	313	314	315	316	317	318	319	320	321	322	323	324	325	326	327	328	329	330	331	332	333	334	335	336	337	338	339	340	341	342	343	344	345	346	347	348	349	350	351	352	353	354	355	356	357	358	359	360	361	362	363	364	365	366	367	368	369	370	371	372	373	374	375	376	377	378	379	380	381	382	383	384	385	386	387	388	389	390	391	392	393	394	395	396	397	398	399	400	401	402	403	404	405	406	407	408	409	410	411	412	413	414	415	416	417	418	419	420	421	422	423	424	425	426	427	428	429	430	431	432	433	434	435	436	437	438	439	440	441	442	443	444	445	446	447	448	449	450	451	452	453	454	455	456	457	458	459	460	461	462	463	464	465	466	467	468	469	470	471	472	473	474	475	476	477	478	479	480	481	482	483	484	485	486	487	488	489	490	491	492	493	494	495	496	497	498	499	500	501	502	503	504	505	506	507	508	509	510	511	512	513	514	515	516	517	518	519	520	521	522	523	524	525	526	527	528	529	530	531	532	533	534	535	536	537	538	539	540	541	542	543	544	545	546	547	548	549	550	551	552	553	554	555	556	557	558	559	560	561	562	563	564	565	566	567	568	569	570	571	572	573	574	575	576	577	578	579	580	581	582	583	584	585	586	587	588	589	590	591	592	593	594	595	596	597	598	599	600	601	602	603	604	605	606	607	608	609	610	611	612	613	614	615	616	617	618	619	620	621	622	623	624	625	626	627	628	629	630	631	632	633	634	635	636	637	638	639	640	641	642	643	644	645	646	647	648	649	650	651	652	653	654	655	656	657	658	659	660	661	662	663	664	665	666	667	668	669	670	671	672	673	674	675	676	677	678	679	680	681	682	683	684	685	686	687	688	689	690	691	692	693	694	695	696	697	698	699	700	701	702	703	704	705	706	707	708	709	710	711	712	713	714	715	716	717	718	719	720	721	722	723	724	725	726	727	728	729	730	731	732	733	734	735	736	737	738	739	740	741	742	743	744	745	746	747	748	749	750	751	752	753	754	755	756	757	758	759	760	761	762	763	764	765	766	767	768	769	770	771	772	773	774	775	776	777	778	779	780	781	782	783	784	785	786	787	788	789	790	791	792	793	794	795	796	797	798	799	800	801	802	803	804	805	806	807	808	809	810	811	812	813	814	815	816	817	818	819	820	821	822	823	824	825	826	827	828	829	830	831	832	833	834	835	836	837	838	839	840	841	842	843	844	845	846	847	848	849	850	851	852	853	854	855	856	857	858	859	860	861	862	863	864	865	866	867	868	869	870	871	872	873	874	875	876	877	878	879	880	881	882	883	884	885	886	887	888	889	890	891	892	893	894	895	896	897	898	899	900	901	902	903	904	905	906	907	908	909	910	911	912	913	914	915	916	917	918	919	920	921	922	923	924	925	926	927	928	929	930	931	932	933	934	935	936	937	938	939	940	941	942	943	944	945	946	947	948	949	950	951	952	9

Key to Documentation Requirements/Type of Tests				
<p>A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.</p> <p>B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.</p> <p>C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.</p> <p>D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.</p> <p>X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001</p>				
Miscellaneous Notes:			Miscellaneous Certificates:	
Sheet 2 / 6	Issue: A	Rev Date (DD-MM-YYYY) 28/03/2023	Init. GCT	 NOTICE This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.
Comments: Initial Issue				

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) 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-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) 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'; séparés par 'v': 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.

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 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
- 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 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 »
- 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.	Numéro de Noménoture OTAN 992261808	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi QCA/ / 002 /	Poste de Dépense selon la Commande
21731-482-600	SCREW, 1/2", HEX CAP	BS970 316S31	A C C C				
						Date Initiale (JJ-MM-AAAA) 28/03/2023	Demande d'Information Précédente- DDQ 6000598107

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai											
A. Ces certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat.											
B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans.											
C. Une copie des certificats sera remise au Responsable des Enregistrements pour qu'il soit conservé dans les Fichiers de l'Assurance de la Qualité des Équipements Installés.											
D. Une copie des documents doit être remis au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire.											
X. (imprimé sur A, B, C ou D). L'article a réutilisé les certificats originaux conformément à C-23-VIC-000 / AM-001											
Notes Divers:				Certificats Divers:							
Feuille 2 / 6	Série A	Date Rév. (JJ-MM-AAAA) 28/03/2023	Initiales GCT	 AVIS Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention requises originellement doivent continuer de s'appliquer.							
Commentaires: Initial Issue				Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire) No Test							
				SPÉCIFICATIONS 1 Spécification matérielle / Voir la note 5 2 Spécification matérielle / Voir la note 6 3 Spécification matérielle / Voir la note 5 4 Spécification matérielle / Voir la note 6 5 Spécification matérielle / Voir la note 7 or Dessin 6 Voir la note 7 or Dessin 7 Voir la note 7 or Dessin 8 Voir la note 7 or Dessin 9 Voir la note 7 or Dessin 10 Voir la note 7 or Dessin 11 Voir la note 3 12 Voir la note 8 13 Voir la note 1 14 Voir la note 1 15 Voir la note 1 16 Voir la note 1 17 Voir la note 1 18 Voir la note 1 19 Voir la note 1 20 Voir la note 1 21 Voir la note 1 22 Voir la note 1 23 Voir la note 1 24 Voir la note 1 25 Voir la note 1 26 Voir la note 1 27 Voir la note 1 28 Voir la note 1 29 Voir la note 1 30 Voir la note 1 31 Voir la note 1 32 Voir la note 1 33 Voir la note 1 34 Voir la note 1 35 Voir la note 1 36 Voir la note 1 37 Voir la note 1 38 Voir la note 1 39 Voir la note 1 40 Voir la note 1 41 Voir la note 1 42 Voir la note 1 43 Voir la note 1 44 Voir la note 1 45 Voir la note 1 46 Voir la note 1 47 Voir la note 1 48 Voir la note 1							
				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 - Details des composantes

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:



Défense nationale National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entreprise :

Numéro de commande :

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

Numéro de téléphone :

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Key to Documentation Requirements/Type of Tests	40	41	42	43	44	45	46	47	48
A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.	DSTAN 02-341 PT 1 Gr. Drawing								
B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	B								
C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375								
D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	DSTAN 08-17/1 Test#21 (14299#15)								
X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001	DSTAN 08-17/1 Test#20 (14299#14)								
Miscellaneous Notes:	DSTAN 08-17/1 Test#18 (14299#13)								
	DSTAN 08-17/1 Test#14 (14299#2)								
	DSTAN 08-17/1 Test#15 (14299#11)								
	Certificate of Conformity								
	Note 4								
	DSTAN 02-729 PT 5								
	Note 3								
	DSTAN 02-706								
	DSTAN 02-443 PT 5								
	DSTAN 02-863 Ks.2								
	DSTAN 02-773								
	DSTAN 02-706								
	DSTAN 02-706								
	DSTAN 08-17/1 Test#12 (14299#10)								
	DSTAN 08-17/1 Test#9 (14299#8)								
	DSTAN 08-17/1 Test#6 (14299#6)								
	DSTAN 08-17/1 Test#3 (14299#5)								
	Supplier's Certificate								
	BSI 1726 PT 1 / Drawing								
	Drawing								
	Drawing I/MAB Note 8								
	Note 3								
	DSTAN 02-812 PT 2 / PT 3								
	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863								
	DSTAN 02-729 PT 1								
	DSTAN 02-729 PT 5								
	Note 7 or Drawing								
	Material Specification / Note 6								
	Material Specification								
	Material Specification								
	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)								
	SPECIFICATION								

NOTICE
This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods.
Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013
Each form is provided for information purposes only and DND does not guarantee the accuracy of the translated terminology.
Any notes and descriptions are in English only because of the origins of the equipment (United Kingdom and United States).

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire

- 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) D'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) 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'; séparés par 'v': 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.

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 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
- 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 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 accompagnées 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.	Numéro de Nomenclature OTAN 993402741	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi QCA/ / 007 /	Poste de Dépense selon la Commande
801-D5-1-D-1-A-1	SPARES PACK	ASSEMBLY	A	C			
8D5-06/002	SEAT	PEEK	B	C			
NUTS N09	NUT, NYLOC, M10	DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	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

Notes Divers:

Certificats Divers:

Feuille 3 / 6	Série A	Date Rév. (JJ-MM-AAAA) 28/03/2023	Initiales GCT		AVIS Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention requises originellement doivent continuer de s'appliquer.	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).
Commentaires: Initial Issue		Enregistrer sur DND 253 ou équivalent (Note 1)					

**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 - Details des composantes

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 Défense
Defence 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:



Défense nationale National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entreprise :

Numéro de commande :

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

Numéro de téléphone :

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Key to Documentation Requirements/Type of Tests	46	47	48
A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.	See Miscellaneous Certificates		
B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	See Miscellaneous Certificates		
C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	DND 2513 or Equivalent (Note 4)		
D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.			
X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001			
Miscellaneous Notes:	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.		
	Drawing		
	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375		
	Note 4		
	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)		
	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)		
	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)		
	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#2)		
	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#1)		
	Certificate of Conformity		
	DSTAN 02-729 PT 5		
	Note 3		
	DSTAN 02-706		
	DSTAN 02-443 PT 5		
	DSTAN 02-863 Ks2		
	DSTAN 02-773		
	DSTAN 02-706		
	DSTAN 02-706		
	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)		
	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)		
	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)		
	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)		
	Supplier's Certificate		
	BS-1726 PT 1/ Drawing		
	Drawing		
	Drawing I/MAB Note 8		
	Note 3		
	DSTAN 02-812 PT 2 / PT 3		
	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863		
	DSTAN 02-729 PT 1		
	DSTAN 02-729 PT 5		
	Note 7 or Drawing		
	Material Specification / Note 6		
	Material Specification		
	Material Specification		
	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)		
	SPECIFICATION		

NOTICE

This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

Test Pressure (Item 38, If required) **No Test**

This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013
French form is provided for information purposes only and DND does not guarantee the accuracy of the translated terminology.
Some notes and descriptions are in English only because of the origins of the equipment (United Kingdom and United States).

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire

- 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) D'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) 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', séparés par 'v': 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.

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. 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 accompagnées 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.	Numéro de Noménoture OTAN 993402741	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi QCA/ / 008 /	Poste de Dépense selon la Commande
801-D5-1-D-1-A-1	SPARES PACK	ASSEMBLY	A	C		DSTAN 02-729 PT 1 /02-375	QCA
8D5-06/002	SEAT	PEEK	B	C		DSTAN 02-729 PT 5	QCA
NUTS N09	NUT, NYLOC, M10	DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	C	C C C C	C A	Voir la note 3	QCA

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

Notes Divers:

Certificats Divers:

Feuille 4 / 6	Série A	Date Rév. (JJ-MM-AAAA) 28/03/2023	Initiales GCT		AVIS Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention requises originellement doivent continuer de s'appliquer.	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).
Commentaires: Initial Issue					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	Spécifications 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42 43 44 45 46 47 48	Conception : Gestion des formulaires : 613-901-6397 / 613-901-6396



**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 - Details des composantes

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:



Défense nationale National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entreprise :

Numéro de commande :

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

Numéro de téléphone :

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form

- a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).
- b) Each item shall be positively identified with its quality records.
- c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.
- d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g., DA LCMM, Design Agent, Main Contractor.
- e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.
- f) The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item.
- The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.
- g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.
- h) Objective Quality Evidence to be supplied in English
- i) All process listed on process form 4560-E/F to be supplied to Canada before commencing work

NATO Stock Number		Serial Number		Contact, Order, or Tracking No.		Line Item As Per Order	
997302831				QCA/ / 013 /			
Description		Initial Date (DD-MM-YYYY)		Previous Enquiry/ RFQ			
PILOT VALVE ASSEMBLY		28/03/2023		6000598107			
LCMM		Contractor		Contractor Address			
DMEPM(SM) 4-5-6							
LCMM Phone Number		Contractor Phone Number					
(819) 939-0028							

Documentation Requirements / Type of Test

Material and Components		Welding and Brazing		Tests		Assembly / Order Item	
Weld Repair Records NAB (If applic.)	23	Brazing - Records	24	Visual	25	Radiographic	28
Welding - Acceptance Class	22	Welding - Procedure	21	Ultrasonic	27	Ultrasonic	27
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	26	Welding - General / Records	20	Visual	25	Pressure	38
Hydraulic and Insulation	19	High Voltage Isolation	18	Load	29	Calibration	41
Insulation Resistance	17	Continuity and condition identification	16	Lead	30	Cleanliness	42
Certificate of Conformity	15	Certificate of Conformity	15	Fire	34	Miscellaneous Certificates	45
Surface Finish, Visual and Dimensional	12	Pressure	13	Shock Test	35	Concessions / Deviations / Waivers	46
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	11	Load	14	Open Cable Destruction	33	See Miscellaneous Certificates	47
Validation / Re-validation	10	Load	13	High and Low Temp Cycling	32	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	48
Class of Casting	9	Load	12	Hydraulic and Insulation	31	DND Hamilton Specification C2	
Radiographic	7	Load	11	Customer's QASOR (or SOQR)	30	Drawing / HNV Spec	
Ultrasonic	8	Load	10	Process Form	36	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	
Material Control	6	Load	9	Shock Test	37		
Heat Treatment	4	Load	8	Fire	38		
Mechanical	5	Load	7	Open Cable Destruction	39		
Chemical	3	Load	6	High and Low Temp Cycling	40		
Item Identification	1	Load	5	Hydraulic and Insulation	41		

Notes

1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity
2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
3. Surface Flaw examination to be IAW BS EN ISO 9934 (DEF STAN 02-729 Part 2), DEF STAN 02-729 Part 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 Part 4), or DEF STAN 08-171 as per material specifications
4. As provided as an attachment
5. Ultrasonic Examination of Bar Material is to be an approved procedure written to the general requirements of DEF STAN 08-171 or DEF STAN 02-729 Part 5
6. A heat treatment certificate is required if raw material is heat treated from supply condition or post manufacturing/plating, if null then at minimum a comment on the Certificate of Conformity is required
 - Fasteners IAW D STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied
 - NAB items IAW material specifications or if not required by the specifications then as a minimum a heat treatment certificate shall be supplied that states the heat treatment condition such as "hot worked"
7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3
8. Wall thickness values are to be recorded on a wall thickness recording sheet in such a way that they are cross referenced to a grid based sketch IAW DEF STAN 02-872 Part 2, clause 3.4b

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
NE32564	PILOT VALVE ASSEMBLY	ASSEMBLY	A C
NE31662	VALVE PAD	NITRILE	B C
ND31475	PILOT VALVE S80	BS EN 10088 Gr 1.4057/BS970 431S29	C C C C
ND31476	PILOT PISTON S80	BS EN 10088 Gr 1.4057/BS970 431S29	D C C C

Key to Documentation Requirements/Type of Tests

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

Miscellaneous Notes:

Sheet 5 / 6	Issue: A	Rev Date (DD-MM-YYYY) 28/03/2023	Init. GCT	 <small>This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.</small>	NOTICE Test Pressure (Item 38, If required) No Test	SPECIFICATION			
						This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013 <small>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).</small>			
Comments: Initial Issue				Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)				Design: Forms Management 613-901-6397 / 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 clé 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-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) 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'; séparés par 'V': 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.

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 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
- 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 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 accompagnées 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.
NE32564	PILOT VALVE ASSEMBLY	ASSEMBLY	A C
NE31662	VALVE PAD	NITRILE	B C
ND31475	PILOT VALVE S80	BS EN 10088 Gr 1.4057/BS970 431S29	C C C C
ND31476	PILOT PISTON S80	BS EN 10088 Gr 1.4057/BS970 431S29	D C C C

Numéro de Nomenclature OTAN 997302831	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi QCA/ / 013 /	Poste de Dépense selon la Commande
PILOT VALVE ASSEMBLY		Date Initiale (JJ-MM-AAAA) 28/03/2023	Demande d'Information Précédente- DDQ 6000598107
GCVM DMEPM(SM) 4-5-6	Entrepreneur	Adresse de l'Entrepreneur	
Numéro du Téléphone GCVM (819) 939-0028	Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur		

Exigences de Documentation / Type d'Essai											
Matériel et Composants				Soudage et Brasage				Essai		Assemblage / Article commandé	
Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)	Radiographie	Charge	29	Soudage - Dossiers	Brasage	Charge	29	29	29	29	29
Détect. de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressortage)	Vérification par Ultrasons	27	27	27	27	27	27	27	27	27	27
Inspection Visuelle	25	26	25	25	25	25	25	25	25	25	25
Soudage - Categorie d'Admission	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24	24
Soudage - Procédure	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21	21
Soudage - Généralités et Dossiers	19	20	19	19	19	19	19	19	19	19	19
Isolation à Haute Tension	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18	18
Continuité et Identification de l'état électrique	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17	17
Certificat de Conformité	15	16	15	16	15	16	15	16	15	16	15
Pression	13	14	13	14	13	14	13	14	13	14	13
Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	12	11	12	11	12	11	12	11	12	11	12
Detection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressortage)	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11	11
Validation / Re-validation	10	10	9	10	10	9	10	10	9	10	9
Classe de Moulage	9	8	9	8	9	8	9	8	9	8	9
Radiographie	8	7	8	7	8	7	8	7	8	7	8
Vérification par Ultrasons	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
Traitement de Surface	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Contrôle des Matériaux	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
Traitement Thermique	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
Mécanique	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
Identification de l'Article	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1

Spécifications											
AVIS	Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention requises originellement doivent continuer de s'appliquer.	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							
Commentaires:	Initial Issue	Specification matérielle / Voir la note 5	Spécification matérielle / Voir la note 5	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).							
Feuille 5 / 6	Série A	Date Rév. (JJ-MM-AAAA) 28/03/2023	Initiales GCT	Etat de la documentation	Etat de la documentation	Etat de la documentation	Etat de la documentation	Etat de la documentation	Etat de la documentation	Etat de la documentation	Etat de la documentation





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 - Details des composantes

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:



Défense nationale National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entreprise :

Numéro de commande :

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

Numéro de téléphone :

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form

- a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).
- b) Each item shall be positively identified with its quality records.
- c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.
- d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g., DA LCMM, Design Agent, Main Contractor.
- e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.
- f) The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item.
- The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.
- g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.
- h) Objective Quality Evidence to be supplied in English
- i) All process listed on process form 4560-E/F to be supplied to Canada before commencing work

NATO Stock Number		Serial Number		Contact, Order, or Tracking No.		Line Item As Per Order	
997302831				QCA/		/ 014 /	
Description		Initial Date (DD-MM-YYYY)		Previous Enquiry/ RFQ			
PILOT VALVE ASSEMBLY		28/03/2023		6000598107			
LCMM		Contractor		Contractor Address			
DMEPM(SM) 4-5-6							
LCMM Phone Number		Contractor Phone Number					
(819) 939-0028							

Documentation Requirements / Type of Test

Material and Components		Welding and Brazing		Tests		Assembly / Order Item	
Weld Repair Records NAB (If applic.)	23	Brazing - Records	24	Radographic	28	Performance / Functional	44
Welding - Acceptance Class	22	Welding - Acceptance Class	25	Ultrasonic	27	Preservation and Packing	42
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	26	Welding - Procedure	26	Visual	27	Calibration	41
Welding - General / Records	20	Welding - General / Records	29	Open Cable Destruction	33	Dimensional	40
Hydraulic and Insulation	19	High Voltage Isolation	30	High and Low Temp Cycling	32	Cleanliness	39
Insulation Resistance	18	Hydraulic and Insulation	31	Shock Test	35	Customer's QASOR (or SOQR)	38
Continuity and condition identification	17	Insulation Resistance	32	Fire	36	Process Form	37
Certificate of Conformity	15	Continuity and condition identification	33	Hydraulic and Insulation	37	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	38
Load	14	Certificate of Conformity	34	High Voltage Isolation	38	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	39
Pressure	13	Load	35	Insulation Resistance	39	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	40
Surface Finish, Visual and Dimensional	12	Pressure	36	Continuity and condition identification	40	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	41
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	11	Surface Finish, Visual and Dimensional	37	Certificate of Conformity	41	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	42
Validation / Re-validation	10	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen)	38	Supplier's Certificate	42	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	43
Class of Casting	9	Validation / Re-validation	39	35726 pt 1 / Drawing	43	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	44
Radiographic	7	Class of Casting	40	35726 pt 1 / Drawing	44	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	45
Ultrasonic	8	Radiographic	41	35726 pt 1 / Drawing	45	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	46
Surface Treatment	6	Ultrasonic	42	35726 pt 1 / Drawing	46	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	47
Material Control	5	Surface Treatment	43	35726 pt 1 / Drawing	47	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	48
Heat Treatment	4	Material Control	44	35726 pt 1 / Drawing	48		
Mechanical	3	Heat Treatment	45	35726 pt 1 / Drawing	48		
Chemical	2	Mechanical	46	35726 pt 1 / Drawing	48		
Item Identification	1	Chemical	47	35726 pt 1 / Drawing	48		

Key to Documentation Requirements/Type of Tests

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

Miscellaneous Notes:

Miscellaneous Certificates:

Sheet 6 / 6 Issue: A Rev Date (DD-MM-YYYY) 28/03/2023 Init. GCT



NOTICE
This documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods.
Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.

Test Pressure (Item 38, If required)	This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013						
	1	2	3	4	5	6	7
1	2	3	4	5	6	7	8
Material Specification	Material Specification / Note 6	Material Specification	Material Specification / Note 6	Material Specification	Material Specification	Material Specification	Material Specification
Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	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).						
SPECIFICATION	Design: Forms Management 613-901-6397 / 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 clé ci-dessous).
 b) Chaque point devra être formellement jointé 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-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) 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'; séparés par 'v': 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.

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 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
- 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 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 accompagnées 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.
NE32564	PILOT VALVE ASSEMBLY	ASSEMBLY	A C
NE31662	VALVE PAD	NITRILE	B C
ND31475	PILOT VALVE S80	BS EN 10088 Gr 1.4057/BS970 431S29	C C C C
ND31476	PILOT PISTON S80	BS EN 10088 Gr 1.4057/BS970 431S29	D C C C

Numéro de Nomenclature OTAN 997302831	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi QCA/ / 014 /	Poste de Dépense selon la Commande
Description PILOT VALVE ASSEMBLY	Date Initiale (JJ-MM-AAAA) 28/03/2023	Demande d'Information Précédente- DDQ 6000598107	
GCVM DMEPM(SM) 4-5-6	Entrepreneur	Adresse de l'Entrepreneur	
Numéro du Téléphone GCVM (819) 939-0028	Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur		

Exigences de Documentation / Type d'Essai											
Matériel et Composants				Soudage et Brasage				Essai		Assemblage / Article commandé	
Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)	Radiographique	Charge	29	Soudage - Dossiers	Brasage	Charge	29	29	29	29	29
Détect. de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressortage)	Vérification par Ultrasons	27	Soudage - Categorie d'Admission	Brasage - Dossiers	24	Brasage - Dossiers	24	24	24	24	24
Inspection Visuelle	25	Soudage - Procédure	21	Soudage - Généralités et Dossiers	19	Isolation à Haute Tension	19	20	20	20	20
Hydraulique et Isolant	18	Hydraulique et Isolant	18	Isolation	17	Continuité et Identification de l'état électrique	17	21	21	21	21
Continuité et Identification de l'état électrique	16	Certificat de Conformité	15	Certificat de Conformité	15	16	16	17	17	17	17
Certificat de Conformité	15	16	16	16	16	17	18	19	19	19	19
Pression	13	Pression	13	Pression	13	Pression	13	14	14	14	14
Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	12	Pression	13	Pression	13	Pression	13	15	15	15	15
Detection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressortage)	11	Pression	13	Pression	13	Pression	13	16	16	16	16
Validation / Re-Validation	10	Validation / Re-Validation	10	Validation / Re-Validation	9	Classe de Moulage	9	10	10	10	10
Radigraphique	8	Radigraphique	8	Radigraphique	8	Radigraphique	8	9	9	9	9
Vérification par Ultrasons	7	Vérification par Ultrasons	7	Vérification par Ultrasons	7	Traitement de Surface	7	10	10	10	10
Traitement de Surface	6	Traitement de Surface	6	Traitement de Surface	6	Contrôle des Matériaux	5	6	6	6	6
Contrôle des Matériaux	5	Contrôle des Matériaux	5	Contrôle des Matériaux	5	Traitement Thermique	4	5	5	5	5
Mécanique	4	Mécanique	4	Mécanique	4	Identification de l'Article	3	4	4	4	4
Chimique	2	Chimique	2	Chimique	2	Identification de l'Article	1	2	2	2	2

Spécifications											
AVIS	Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de manutention requises originellement doivent continuer de s'appliquer.	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							
Commentaires:	Initial Issue			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).							
Feuille	Série	Date Rév. (JJ-MM-AAAA)	Initiales	GCT							





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 - Details des composantes

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:



Défense nationale National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entreprise :

Numéro de commande :

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

Numéro de téléphone :