

Statement of Quality Requirements (SOQR)


Guidance Notes on the use of this form

- Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).
- Each item shall be positively identified with its quality records.
- Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.
- SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g. DA/LCMM, Design Agent, Main Contractor.
- The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.
- The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. The QCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.
- The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.
- Objective Quality Evidence to be supplied in English.
- All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work

NATO Stock Number 995286510	Serial Number	Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230399	Line Item As Per Order / 006
Description SEAT ASSEMBLY	Contractor DMEPM(SM) 4-4-7	Initial Date (DD-MM-YYYY) 26/05/2022	Previous Enquiry/ RFQ 6000573479
LCMM Phone Number (819) 939-3104	Contractor Phone Number	Contractor Address	

Documentation Requirements / Type of Test		Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
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			
SU015/25	SEAT ASSEMBLY	SUB ASSEMBLY			
SU015-25-1	SEAT HOUSING	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI			
SU015-25-3	SEAT	FLUORINOLD 232			
SU015-25-4	SEAL	VITON 'g'			

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

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:	
		(none)	
Sheet	Issue:	Rev Date (DD-MM-YYYY)	Init.
2 / 2	A	26/05/2022	GCT
Comments: Initial Issue			
			
NOTICE The documentation has been reviewed by the technical authority and does not contain controlled goods. Disclosure notices and handling instructions originally received with the document shall continue to apply.			

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

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


Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire		Numéro de Nomenclature OTAN		Numéro de Série		Contrat, Commande ou Numéro de Suivi		Poste de Dépense selon la Commande	
a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la cl. ci-dessous).		995286510				OCA/ W8482-230399		/ 006	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (JJ-MM-AAAA)		Demande d'information Précédente- DDQ	
c) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (général par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		SEAT ASSEMBLY				26/05/2022		6000573479	
d) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		GCVM		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur			
e) Le code OCA est composé de trois parties, après "OCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et l'ID quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29 et 30.		DMEPM(SM) 4-4-7							
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		Numéro du Téléphone GCVM		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais		(819) 939-3104							
h) Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-E/F doivent être soumis au Canada avant le début des travaux.									

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Essai		Soudage et Brasage		Assemblage / Article commandé	
		Matériel et Composants					
1	La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité	1	Identification de l'Article	1	Charge	1	Pression
2	La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)	2	Chimique	2	Pression	2	Pression
3	L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9534 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau	3	Mécanique	3	Pression	3	Pression
4	Fourni en pièce jointe à la présente	4	Traitement Thermique	4	Pression	4	Pression
5	Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5	5	Mécanique	5	Pression	5	Pression
6	Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité	6	Chimique	6	Pression	6	Pression
7	Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article 6.6.4 et doivent être accompagnés d'un certificat d'essai en usine	7	Chimique	7	Pression	7	Pression
8	Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-ci doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « travaille à chaud »	8	Chimique	8	Pression	8	Pression
9	Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3	9	Chimique	9	Pression	9	Pression
10	Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b	10	Chimique	10	Pression	10	Pression
11		11	Chimique	11	Pression	11	Pression
12		12	Chimique	12	Pression	12	Pression
13		13	Chimique	13	Pression	13	Pression
14		14	Chimique	14	Pression	14	Pression
15		15	Chimique	15	Pression	15	Pression
16		16	Chimique	16	Pression	16	Pression
17		17	Chimique	17	Pression	17	Pression
18		18	Chimique	18	Pression	18	Pression
19		19	Chimique	19	Pression	19	Pression
20		20	Chimique	20	Pression	20	Pression
21		21	Chimique	21	Pression	21	Pression
22		22	Chimique	22	Pression	22	Pression
23		23	Chimique	23	Pression	23	Pression
24		24	Chimique	24	Pression	24	Pression
25		25	Chimique	25	Pression	25	Pression
26		26	Chimique	26	Pression	26	Pression
27		27	Chimique	27	Pression	27	Pression
28		28	Chimique	28	Pression	28	Pression
29		29	Chimique	29	Pression	29	Pression
30		30	Chimique	30	Pression	30	Pression
31		31	Chimique	31	Pression	31	Pression
32		32	Chimique	32	Pression	32	Pression
33		33	Chimique	33	Pression	33	Pression
34		34	Chimique	34	Pression	34	Pression
35		35	Chimique	35	Pression	35	Pression
36		36	Chimique	36	Pression	36	Pression
37		37	Chimique	37	Pression	37	Pression
38		38	Chimique	38	Pression	38	Pression
39		39	Chimique	39	Pression	39	Pression
40		40	Chimique	40	Pression	40	Pression
41		41	Chimique	41	Pression	41	Pression
42		42	Chimique	42	Pression	42	Pression
43		43	Chimique	43	Pression	43	Pression
44		44	Chimique	44	Pression	44	Pression
45		45	Chimique	45	Pression	45	Pression
46		46	Chimique	46	Pression	46	Pression
47		47	Chimique	47	Pression	47	Pression
48		48	Chimique	48	Pression	48	Pression

No de Dessin / No d'Article	Description	Matériau	Ref.
SU0015/25	SEAT ASSEMBLY	SUB ASSEMBLY	A
SU0015-25-1	SEAT HOUSING	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	B
SU0015-25-3	SEAT	FLUORINOID 232	C
SU0015-25-4	SEAL	VITON "g"	D

SPÉCIFICATIONS	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)
2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6
5	
6	Voir la note 7 or Dessin
7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Voir la note 3
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8
13	Dessin
14	BS 1726 PT 1 / Dessin
15	Certificat de fournisseur
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 lrs 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706
26	Voir la note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1
29	
30	Certificat de conformité
31	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
32	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
33	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
34	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
35	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
36	Voir la note 4
37	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
38	Dessin
39	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
40	D
41	
42	
43	
44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné
47	
48	

Initial Issue		GCT		Initials	
2 / 2	A	26/05/2022			
Commentaires:					
Initial Issue					
Notes Divers:		Certificats Divers:		(none)	
AVIS		 Cette documentation a été revue par l'Autorité Technique et ne contient pas de modifications contrôlées. Les avis de modification et les instructions de maintenance reçues, originellement doivent continuer de s'appliquer.			
Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)					
Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01					
Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite. Certaines notes et descriptions sont uniquement en anglais en raison des origines de l'équipement (le Royaume-Uni et les États-Unis).					

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

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

Assembly details - Détails d'assemblage

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

Component details - Détails des composantes

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

Certification statement - Énoncé de certification

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

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

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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

