

# Statement of Quality Requirements (SQOR)

<b>Guidance Notes on the use of this form</b>	NATO Stock Number <b>991558800</b>	Serial Number <b>001</b>	Contact, Order, or Tracking No. <b>OCA/ W8482-230962</b>
<p>a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).</p> <p>b) Each item shall be positively identified with its quality records.</p> <p>c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SQOR inspections and tests.</p> <p>d) SQOR 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.</p> <p>e) The SQOR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.</p> <p>f) The OCA number is structured as OCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item.</p> <p>g) The OCA number is to be marked on the component or assembly IAW C-23-VIC-000/AM-001 part 3, para 27, 28, 29, and 30.</p> <p>h) The standards quoted on this SQOR are current to the SQOR initial date.</p> <p>i) Objective Quality Evidence to be supplied in English</p> <p>j) All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work</p>	Description <b>TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH PORT</b>		Line Item As Per Order <b>/ 001</b>
	Contractor <b>DMEPM(SM) 4-5-3</b>		Previous Enquiry/ RFQ <b>6000585447</b>
	LCMM Phone Number <b>(819) 939-6416</b>		Contractor Address <b>17/10/2022</b>
	Contractor Phone Number <b>(819) 939-6416</b>		Contractor Address

Notes		Documentation Requirements / Type of Test	
		Material and Components	Assembly / Order Item
<p>1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity</p> <p>2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)</p> <p>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</p> <p>4. As provided as an attachment</p> <p>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</p> <p>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</p> <p>- Fasteners IAW D.STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied</p> <p>- 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"</p> <p>7. Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3</p> <p>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</p>	<p>Material</p> <p>Ref. A</p> <p>DSTAN 02-747 PT4</p>	<p>Class of Documentation 48</p> <p>Release Inspection 47</p> <p>Concessions / Deviations / Waivers 46</p> <p>Miscellaneous Certificates 45</p> <p>Certificate of Conformity 44</p> <p>Preservation and Packing 43</p> <p>Calibration 42</p> <p>Dimensional 41</p> <p>Cleanliness 40</p> <p>Performance / Functional 39</p> <p>Pressure 38</p> <p>Customer's QASOR (or SOQR) 37</p> <p>Process Form 36</p> <p>Shock Test 35</p> <p>Fire 34</p> <p>Open Cable Destruction 33</p> <p>High and Low Temp Cycling 32</p> <p>Hydraulic and Insulation 31</p> <p>Cable Certificate 30</p> <p>Load 29</p> <p>Radiographic 28</p> <p>Ultrasonic 27</p> <p>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.) 26</p> <p>Visual 25</p> <p>Brazing - Records 24</p> <p>Weld Repair Records NAB (If applic.) 23</p> <p>Welding - Acceptance Class 22</p> <p>Welding - Procedure 21</p> <p>Welding - General / Records 20</p> <p>High Voltage Ionisation 19</p> <p>Hydraulic and Insulation 18</p> <p>Insulation Resistance 17</p> <p>Continuity and condition identification 16</p> <p>Certificate of Conformity 15</p> <p>Load 14</p> <p>Pressure 13</p> <p>Surface Finish, Visual and Dimensional 12</p> <p>Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.) 11</p> <p>Validation / Re-validation 10</p> <p>Class of Casting 9</p> <p>Radiographic 8</p> <p>Ultrasonic 7</p> <p>Surface Treatment 6</p> <p>Material Control 5</p> <p>Heat Treatment 4</p> <p>Mechanical 3</p> <p>Chemical 2</p> <p>Item Identification 1</p>	
		<p>Drawing no. / Part no.</p> <p>SSK/Y/531/2012/10/000</p>	<p>TEE PIECE 100MMNB PUMP DISCH PORT</p>

Key to Documentation Requirements/Type of Tests		SPECIFICATION	
A.	Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.	1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)
B.	Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	2	Material Specification
C.	Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	3	Material Specification
D.	Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	4	Material Specification / Note 6
X.	(Written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001	5	Note 7 or Drawing
Miscellaneous Notes:		6	Note 7 or Drawing
Miscellaneous Certificates:		7	DSTAN 02-729 PT 5
Miscellaneous Certificates:		8	DSTAN 02-729 PT 1
Miscellaneous Certificates:		9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
Miscellaneous Certificates:		10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
Miscellaneous Certificates:		11	Note 3
Miscellaneous Certificates:		12	Drawing / If NAB: Note 8
Miscellaneous Certificates:		13	Drawing
Miscellaneous Certificates:		14	BS 1726 PT 1 / Drawing
Miscellaneous Certificates:		15	Supplier's Certificate
Miscellaneous Certificates:		16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
Miscellaneous Certificates:		17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
Miscellaneous Certificates:		18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
Miscellaneous Certificates:		19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
Miscellaneous Certificates:		20	DSTAN 02-706
Miscellaneous Certificates:		21	DSTAN 02-706
Miscellaneous Certificates:		22	DSTAN 02-773
Miscellaneous Certificates:		23	DSTAN 02-863 Iss 2
Miscellaneous Certificates:		24	DSTAN 02-743 PT 5
Miscellaneous Certificates:		25	DSTAN 02-706
Miscellaneous Certificates:		26	Note 3
Miscellaneous Certificates:		27	DSTAN 02-729 PT 5
Miscellaneous Certificates:		28	DSTAN 02-729 PT 1
Miscellaneous Certificates:		29	Certificate of Conformity
Miscellaneous Certificates:		30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
Miscellaneous Certificates:		31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
Miscellaneous Certificates:		32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
Miscellaneous Certificates:		33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
Miscellaneous Certificates:		34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
Miscellaneous Certificates:		35	Note 4
Miscellaneous Certificates:		36	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
Miscellaneous Certificates:		37	Drawing
Miscellaneous Certificates:		38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr. D
Miscellaneous Certificates:		39	Drawing
Miscellaneous Certificates:		40	DSTAN 02-341 PT 1 Gr. D
Miscellaneous Certificates:		41	
Miscellaneous Certificates:		42	
Miscellaneous Certificates:		43	
Miscellaneous Certificates:		44	See Miscellaneous Certificates
Miscellaneous Certificates:		45	See Miscellaneous Certificates
Miscellaneous Certificates:		46	
Miscellaneous Certificates:		47	
Miscellaneous Certificates:		48	

## Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

<p><b>Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire</b></p> <p>a) Le fournisseur/sous-traitant peut exiger des inspections ou des essais en plus de ceux indiqués (A, B, C, ou D voir la c.b. ci-dessous).</p> <p>b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.</p> <p>c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.</p> <p>d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (éché par le GCVMI) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.</p> <p>e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.</p> <p>f) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA", séparées par " / " : contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et (ii) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VJC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30.</p> <p>g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.</p> <p>h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais.</p> <p>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.</p>	<p>Numéro de Nomenclature OTAN / Numéro de Série</p> <p><b>991558800</b> /</p> <p>Description /</p> <p><b>TEE PICEE 100MMNB PUMP DISCH PORT</b></p> <p>GCVMI / Entrepreneur</p> <p><b>DMEPM(SM) 4-5-3</b> /</p> <p>Numéro du Téléphone GCVMI / Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur</p> <p><b>(819) 939-6416</b> /</p>	<p>Contrat, Commande ou Numéro de Suivi / Poste de Dépense selon la Commande</p> <p><b>OCA/ W8482-230962</b> / <b>001</b></p> <p>Date Initiale (JJ-MM-AAAA) / Demande d'Information Précédente- DDQ</p> <p><b>17/10/2022</b> / <b>6000585447</b></p> <p>Adresse de l'Entrepreneur</p>
---	---	---

Exigences de Documentation / Type d'Essai	
Matériel et Composants	Essai
Identification de l'Article	Categorie de Documents
1	Contrôle de Validation
2	Concessions /Déviations/Exepmtions
3	Certificats Divers
4	Certificat de Conformité
5	Conservation Et Emballage
6	Étalonnage
7	Contrôle Dimensionnel
8	Propreté
9	Rendement - Fonctionnalité
10	Pression
11	EDEDQ Original du Client
12	Formulaire de Processus
13	Résistance aux Chocs
14	Résistance au Feu
15	Destruction de Câble Rompu
16	Cycle à Haute et Basse Temperature
17	Hydraulique et Isolant
18	Certificat de Câble
19	Charge
20	Radiographique
21	Vérification par Ultrasons
22	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)
23	Inspection Visuelle
24	Brasage - Dossiers
25	Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)
26	Soudage - Catégorie d'Admission
27	Soudage - Procédure
28	Soudage - Généralités et Dossiers
29	Ionisation à Haute Tension
30	Hydraulique et Isolant
31	Isolation Électrique
32	Continuité et Identification de l'État Électrique
33	Certificat de Conformité
34	Charge
35	Pression
36	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle
37	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)
38	Validation / Re-Validation
39	Classe de Moulage
40	Radiographique
41	Vérification par Ultrasons
42	Traitement de Surface
43	Contrôle des Matériaux
44	Traitement Thermique
45	Mécanique
46	Chimique
47	Identification de l'Article
48	Ref.
49	Matériau
50	DSTAN 02-747 PT4

**Notes:**

- La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité
- La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)
- L'examen des défauts de surface doit se conformer à BS EN ISO 9534 (DEF STAN 02-729 partie 2), DEF STAN 02-729 partie 3, BS EN ISO 3452 (DEF STAN 02-729 partie 4), ou DEF STAN 08-171 selon les spécifications du matériau
- Fourni en pièce jointe à la présente
- Vérification par ultrasons du matériau de la barre doit être une procédure approuvée et conformément aux exigences générales de DEF STAN 08-171 ou de DEF STAN 02-729, partie 5
- Un certificat de traitement à la chaleur est requis si la matière première est traitée à la chaleur comme livré ou après la fabrication/placage. Sans certificat, il faut au moins mettre un commentaire sur le Certificat de Conformité
  - Les éléments de fixation doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3, article 6.6.4 et doivent être accompagnés d'un certificat d'essai en usine
  - Les articles NAB doivent se conformer aux spécifications du matériau ou si non requis par celles-ci doivent au moins être accompagnés d'un certificat qui indique la condition du traitement à la chaleur, par exemple, « 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

Matériel et Composants	Essai
Identification de l'Article	Categorie de Documents
1	Contrôle de Validation
2	Concessions /Déviations/Exepmtions
3	Certificats Divers
4	Certificat de Conformité
5	Conservation Et Emballage
6	Étalonnage
7	Contrôle Dimensionnel
8	Propreté
9	Rendement - Fonctionnalité
10	Pression
11	EDEDQ Original du Client
12	Formulaire de Processus
13	Résistance aux Chocs
14	Résistance au Feu
15	Destruction de Câble Rompu
16	Cycle à Haute et Basse Temperature
17	Hydraulique et Isolant
18	Certificat de Câble
19	Charge
20	Radiographique
21	Vérification par Ultrasons
22	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)
23	Inspection Visuelle
24	Brasage - Dossiers
25	Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)
26	Soudage - Catégorie d'Admission
27	Soudage - Procédure
28	Soudage - Généralités et Dossiers
29	Ionisation à Haute Tension
30	Hydraulique et Isolant
31	Isolation Électrique
32	Continuité et Identification de l'État Électrique
33	Certificat de Conformité
34	Charge
35	Pression
36	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle
37	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag.,Ressuage)
38	Validation / Re-Validation
39	Classe de Moulage
40	Radiographique
41	Vérification par Ultrasons
42	Traitement de Surface
43	Contrôle des Matériaux
44	Traitement Thermique
45	Mécanique
46	Chimique
47	Identification de l'Article
48	Ref.
49	Matériau
50	DSTAN 02-747 PT4

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 lvs 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#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	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
36	Voir la note 4
37	
38	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
39	Dessin
40	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
41	
42	
43	
44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné
47	
48	
49	
50	

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 lvs 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#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	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
36	Voir la note 4
37	
38	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
39	Dessin
40	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
41	
42	
43	
44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné
47	
48	
49	
50	

# 1<sup>st</sup> Level Submarine Certificate of Conformity and Index of Documentation Certificat de conformité de sous-marin de 1<sup>er</sup> niveau et index des documents

Unique identification number - Numéro d'identification unique <b>QCA</b>	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



## Processing Procedures Record

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

Company: \_\_\_\_\_ Order number: \_\_\_\_\_

Contact name: \_\_\_\_\_ Telephone number: \_\_\_\_\_

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





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 : \_\_\_\_\_

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