

Statement of Quality Requirements (SQOR)

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 SQOR inspections and tests. d) SQOR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g. DA LCM/M, Design Agent, Main Contractor. e) The SQOR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements. f) The OCA number is structured as OCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. 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. The standards quoted on this SQOR are current to the SQOR initial date. g) Objective Quality Evidence to be supplied in English h) All process listed on process form 4500-E/F to be supplied to Canada before commencing work
---	---

NATO Stock Number 20A007453	Serial Number	Line Item As Per Order / 001
Description SPARES KIT, VALVE	Contractor DMEPM(SM) 4-5-2	Previous Enquiry/ Rfq 6000592270
LCMM (819) 939-3156	Contractor Phone Number	Contractor Address 06/01/2023

Contact, Order, or Tracking No. OCA/	Initial Date (DD-MM-YYYY) 06/01/2023	Contractor Address
--	--	--------------------

Notes

- Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- 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
- As provided as an attachment
- 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
- 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

Documentation Requirements / Type of Test	Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
Item Identification	Chemical	Welding - General / Records	Shock Test	Customer's QASOR (or SOQR)
1	C	20	35	36
2	C	21	34	37
3	C	22	33	38
4	C	23	32	39
5	C	24	31	40
6	C	25	30	41
7	C	26	29	42
8	C	27	28	43
9	C	28	27	44
10	C	29	26	45
11	C	30	25	46
12	C	31	24	47
13	C	32	23	48
14	C	33	22	
15	C	34	21	
16	C	35	20	
17	C	36	19	
18	C	37	18	
19	C	38	17	
20	C	39	16	
21	C	40	15	
22	C	41	14	
23	C	42	13	
24	C	43	12	
25	C	44	11	
26	C	45	10	
27	C	46	9	
28	C	47	8	
29	C	48	7	
30	C	49	6	
31	C	50	5	
32	C	51	4	
33	C	52	3	
34	C	53	2	
35	C	54	1	
36	C	55	0	

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
HV212/8	SPARES KIT, VALVE	ASSEMBLY	A
HV1018/74	BALL	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	B
HV1018/5	CAGE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	C
HV1018/7	SEAT ASSEMBLY	ASSEMBLY	D
HV1018/7-1	HOUSING	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	E
HV1018/7-2	SEAT RET/MINER	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	F
HV1018/7-3	SEAT	NYLATRON	G
HV1118/10	GLAND (DOWEL END)	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	H
HV1118/11	GLAND	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	J
HV1118/12	SPINDLE ASSEMBLY	ASSEMBLY	K
HV1118/12-1	SPINDLE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	L
HV1118/12-2	OPERATING PIN	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	M

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
1	Material Specification / Note 6	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	
2	Material Specification		
3	Material Specification		
4	Material Specification / Note 6		
5	Note 7 or Drawing		
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 02-743 PT 5		
24	DSTAN 02-863 ls 2		
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.		
39			
40			
41			
42			
43			
44	See Miscellaneous Certificates		
45	See Miscellaneous Certificates		
46			
47			
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.	Init.	
B.	Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	GCT	
C.	Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	Init.	
D.	Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	GCT	
X.	(Written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001		
Miscellaneous Notes: Miscellaneous Certificates:			

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.

Sheet	Issue:	Rev Date (DD-MM-YYYY)	Init.	GCT
1 / 4	A	06/01/2023		

Comments: **Initial Issue**

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
SPECIFICATION			
1	Material Specification	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	
2	Material Specification		
3	Material Specification		
4	Material Specification / Note 6		
5	Note 7 or Drawing		
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 02-743 PT 5		
24	DSTAN 02-863 ls 2		
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.		
39			
40			
41			
42			
43			
44	See Miscellaneous Certificates		
45	See Miscellaneous Certificates		
46			
47			
48			

No Test

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

- 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).
- Chaque point doit être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.
- L'ÉDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.
- L'ÉDEDQ Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais 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.
- Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.
- Le code QCA est composé de trois parties, après QCAV, séparées par ' / ' : Contrat, commande ou numéro de suivi, le poste de dépense (selon), et le type de pièce. 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.
- Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.
- Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais.
- 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 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/plaçaage. 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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.
HV212/8	SPARES KIT, VALVE	ASSEMBLY	A
HV1018/14	BALL	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	B
HV1018/5	GAGE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	C
HV1018/7	SEAT ASSEMBLY	ASSEMBLY	D
HV1018/7-1	HOUSING	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	E
HV1018/7-2	SEAT RET/MINER	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	F
HV1018/7-3	SEAT	NYLATRON	G
HV1118/10	GLAND (DOWEL END)	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	H
HV1118/11	GLAND	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	J
HV1118/12	SPINDLE ASSEMBLY	ASSEMBLY	K
HV1118/12-1	SPINDLE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	L
HV1118/12-2	OPERATING PIN	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	M

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai

- Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat.
- Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans.
- Une copie des certificats sera remise au Responsable des Enregistrements pour qu'il soit conservés dans les Fichiers de l'Assurance de la Qualité des Équipements Installés.
- Une copie des documents doit être remis au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire.
- Le formulaire en français est fourni à titre d'information seulement et le MDN ne garantit pas l'exactitude de la terminologie traduite.
- 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 / 4	Série A	Date Rév. (J-MM-AAAA) 06/01/2023	Initials GCT	 <p>AVIS Cette documentation a été révisée par l'Autorité Technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de modification et les instructions de maintenance reçues, originellement doivent continuer de s'appliquer.</p>
Commentaires: Initial Issue				

Numéro de Nomenclature OTAN 20A007453		Numéro de Série	
Description SPARES KIT, VALVE		Demande d'information Précédente- DDQ 6000592270	
GCVM DMEPM(SM) 4-5-2		Adresse de l'Entrepreneur	
Numéro du Téléphone GCVM (819) 939-3156		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur	

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

SPÉCIFICATIONS		No Test	
1	Spécification matérielle		
2	Spécification matérielle		
3	Spécification matérielle / Voir la note 6		
4	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)		
5	Voir la note 7 or Dessin		
6	Dessin		
7	BS 1726 PT 1 / Dessin		
8	Dessin		
9	Dessin / Si NAB: Voir la note 8		
10	Dessin		
11	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
12	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
13	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
14	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
15	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
16	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
17	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
18	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
19	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
20	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
21	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
22	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
23	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
24	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
25	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
26	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
27	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
28	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
29	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
30	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
31	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
32	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
33	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
34	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
35	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
36	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
37	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
38	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
39	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
40	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
41	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
42	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
43	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
44	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
45	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
46	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
47	DND 02-872 PT 2 / PT 3		
48	DND 02-872 PT 2 / PT 3		

Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)
 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).

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 c.b. ci-dessous).		20A007453				OCA/		/ 001	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (J-MM-AAAA)		Demande d'Information Précédente- DDQ	
c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.		SPARES KIT, VALVE				06/01/2023		6000592270	
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 GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		GCVM		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur			
e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		DMEPM(SM) 4-5-2							
f) Le code OCA est composé de trois parties, après "OCA", 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.		Numéro du Téléphone GCVM		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		(819) 939-3156							
h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise 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.									

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Essai		Soudage et Brasage		Assemblage / Article commandé	
		Matériel et Composants					
1	Identification de l'Article	Chimique		Charge		Formulaire de Processus	36
2		Mécanique		Pression		Résistance aux Chocs	35
3		Chimique		Radiographique		Résistance au Feu	34
4		Mécanique		Verification par Ultrasons		Destruction de Câble Rompu	33
5		Mécanique		Inspection Visuelle		Cycle à Haute et Basse Temperature	32
6		Mécanique		Brasage - Dossiers		Hydraulique et Isolant	31
7		Mécanique		Soudage - Catégorie d'Admission		Certificat de Câble	30
8		Mécanique		Soudage - Procédure		Charge	29
9		Mécanique		Soudage - Généralités et Dossiers		Radiographique	28
10		Mécanique		Ionisation à Haute Tension		Verification par Ultrasons	27
11		Mécanique		Hydraulique et Isolant		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	26
12		Mécanique		Isolation Électrique		Inspection Visuelle	25
13		Mécanique		Continuité et Identification de l'État Électrique		Brasage - Dossiers	24
14		Mécanique		Certificat de Conformité		Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)	23
15		Mécanique		Charge		Soudage - Catégorie d'Admission	22
16		Mécanique		Pression		Soudage - Procédure	21
17		Mécanique		Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle		Soudage - Généralités et Dossiers	20
18		Mécanique		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)		Ionisation à Haute Tension	19
19		Mécanique		Validation / Re-Validation		Hydraulique et Isolant	18
20		Mécanique		Classe de Moulage		Isolation Électrique	17
21		Mécanique		Radiographique		Continuité et Identification de l'État Électrique	16
22		Mécanique		Verification par Ultrasons		Certificat de Conformité	15
23		Mécanique		Traitement de Surface		Charge	14
24		Mécanique		Contrôle des Matériaux		Pression	13
25		Mécanique		Traitement Thermique		Dessin	12
26		Mécanique		Mécanique		Dessin / Si NAB: Voir la note 8	11
27		Mécanique		Chimique		Voir la note 3	10
28		Mécanique		Identification de l'Article		DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	9
29		Mécanique				DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	8
30		Mécanique				DSTAN 02-729 PT 1	7
31		Mécanique				DSTAN 02-729 PT 5	6
32		Mécanique				Voir la note 7 or Dessin	5
33		Mécanique					4
34		Mécanique				Spécification matérielle / Voir la note 6	3
35		Mécanique				Spécification matérielle	2
36		Mécanique				Spécification matérielle	1
37		Mécanique				Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	

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
- Dn, 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 passives 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.
HV1118/8	BEARING SLEEVE (DOWEL END)	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	A
HV1118/9	BEARING SLEEVE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	B
HV21018/13	SPINDLE ASSEMBLY	ASSEMBLY	C
HV21018/13-1	SPINDLE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	D
HV21018/12-2	LOCATING PIN	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	E

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	Certificat de conformité		
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	Voir la note 4		
36	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375		
37	Dessin		
38	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité	D	
39			
40			
41			
42			
43			
44	voir certificats erroné		
45	voir certificats erroné		
46	voir certificats erroné		
47			
48			

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

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

Assembly details - Détails d'assemblage

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

Component details - Détails des composantes

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

Certification statement - Énoncé de certification

We hereby certify that the goods and documentation as detailed on this form conform to the requirements of the purchase order or contract. Documentation will be retained by _____ and made available for audit.

Nous certifions par les présentes que les produits et les documents décrits sur le présent formulaire sont conformes aux exigences du numéro de commande ou du contrat, les documents seront conservés par _____ et seront disponibles à des fins de vérification.

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

Comments/Instructions

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

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

Description: Proper item name IAW CGCS

PWGSC contract number: Contract Number

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

NATO stock number: Self explanatory

Purchase order number: Self explanatory

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

Raised by: Who raised the comments and under what authority

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

Serial no.: Any serial number associated with this assembly

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

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

Let: Letter of line associated with SOQR sheet

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

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

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

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

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

Cure date: The date that rubber components were cured

Validation date: Completion date of all NAB casting certifications

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

Commentaires /Instructions

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

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

Description : Appellation de l'article conformément au SCGC

Numéro du contrat de TPSGC: Numéro du contrat

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

Numéro de nomenclature OTAN : Explicite

Numéro de commande : Explicite

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

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

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

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

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

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

Let : Lettre de ligne associée avec la feuille EEQ

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

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

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

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

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

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

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

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



National
Défense nationale

Processing Procedures Record

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

Company: _____ Order number: _____

Contact name: _____ Telephone number: _____

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





Enregistrement des Procédures de Traitement

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

Entrepise : _____ Numéro de commande : _____

Nom du contact : _____ Numéro de téléphone : _____

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

