

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 OCA number is structured as OCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. 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. h) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date. i) Objective Quality Evidence to be supplied in English j) All process listed on process form 4506-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
---	--

Documentation Requirements / Type of Test	
Material and Components	Assembly / Order Item
Welding and Brazing Welding - Acceptance Class Welding - Procedure Welding - General / Records High Voltage Ionisation Hydraulic and Insulation Insulation Resistance Continuity and condition identification Certificate of Conformity Load Pressure Surface Finish, Visual and Dimensional Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.) Validation / Re-validation Class of Casting Radiographic Ultrasonic Surface Treatment Material Control Heat Treatment Mechanical Chemical Item Identification	Tests Fire Shock Test Process Form Customer's QASOR (or SOQR) Pressure Performance / Functional Cleanliness Dimensional Calibration Preservation and Packing Certificate of Conformity Miscellaneous Certificates Concessions / Deviations / Waivers Release Inspection Class of Documentation

NATO Stock Number 20A007453	Serial Number OCA/ / 002
Description SPARES KIT, VALVE	Previous Enquiry/ RFQ 6000592270
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2	Contractor Address
LCMM Phone Number (819) 939-3156	Contractor Phone Number

Drawing no. / Part no.	Description	Material	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
HV21018/3	SPINDLE ASSEMBLY	ASSEMBLY	C
HV21018/3-1	SPINDLE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	D
HV21018/12-2	LOCATING PIN	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	E

NATO Stock Number 20A007453	Serial Number OCA/ / 002
Description SPARES KIT, VALVE	Previous Enquiry/ RFQ 6000592270
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2	Contractor Address
LCMM Phone Number (819) 939-3156	Contractor Phone Number

Drawing no. / Part no.	Description	Material	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
HV21018/3	SPINDLE ASSEMBLY	ASSEMBLY	C
HV21018/3-1	SPINDLE	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	D
HV21018/12-2	LOCATING PIN	DSTAN 02-833 PT2 CL1/GRI	E

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

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

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

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

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:
SPECIFICATION	
1 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 02-863 Ibs 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#14 (14299#12) 31 DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11) 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 See Miscellaneous Certificates 40 See Miscellaneous Certificates 41 DND 2513 or Equivalent (Note 4)	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 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)

Numéro de Nomenclature OTAN	Numéro de Série	Contrat, Commande ou Numéro de Suivi	Poste de Dépense selon la Commande
20A007453		OCA/	/ 002
Description		Date Initiale (J-MM-AAAA)	Demande d'information Précédente- DDQ
SPARES KIT, VALVE		06/01/2023	6000592270
GCM	Entrepreneur	Adresse de l'Entrepreneur	
DMEPM(SM) 4-5-2			
Numéro du Téléphone GCMV	Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur		
(819) 939-3156			

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 le **clé ci-dessous**).
- Chaque point devra être formellement jumalé à ses enregistrements de qualité.
- D'autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.
- 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 GCMV) 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 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.
- Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.
- Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais.
- Tous les documents de processus soumis sur le formulaire de processus 4560-EF, 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 le 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

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
HV21018/73	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

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Soudage et Brasage		Matériel et Composants		Essai		Assemblage / Article commandé	
Identification de l'Article	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Traitement Thermique	Mécanique	1	2	3	4	5	6	7	8
Contrôle des Matériaux	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Traitement de Surface	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Vérification par Ultrasons	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Radiographique	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Classe de Moulage	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Validation / Re-validation	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Pression	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Charge	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Certificat de Conformité	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Continuité et Identification de l'État Électrique	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Isolation Électrique	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Hydraulique et Isolant	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Ionisation à Haute Tension	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Soudage - Généralités et Dossiers	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Soudage - Procédure	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Soudage - Catégorie d'Admission	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Brasage - Dossiers	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Inspection Visuelle	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Vérification par Ultrasons	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Radiographique	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Charge	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Certificat de Câble	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Hydraulique et Isolant	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Cycle à Haute et Basse Température	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Destruction de Câble Rompu	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Résistance au Feu	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Résistance aux Chocs	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Formulaire de Processus	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
EDEDQ Original du Client	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Pression	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Rendement - Fonctionnalité	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Propreté	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Contrôle Dimensionnel	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Étalonnage	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Conservation Et Emballage	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Certificat de Conformité	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Certificats Divers	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Concessions /Déviations/Exemptions	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Contrôle de Validation	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8
Catégorie de Documents	Chimique	1	2	3	4	5	6	7	8

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai

- Des 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 conservé 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.
- Une copie des documents doit être remis au Responsable des Certificats originaux conformément à C-23-VJC-000 / AM-001

Notes Divers:		Certificats Divers:	
Avis		Initials	
Cetle documentation a été revue 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.		GCT	
Feuille 4 / 4	Série A	Date Rév. (J-MM-AAAA) 06/01/2023	Initials
Commentaires:			
Initial Issue			

SPÉCIFICATIONS	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)
2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6
5	
6	Voir la note 7 or Dessin
7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Voir la note 3
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8
13	Dessin
14	BS 1726 PT 1 / Dessin
15	Certificat du fournisseur
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 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#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 D
40	
41	
42	
43	
44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné
47	
48	

Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)

No Test

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

