

Statement of Quality Requirements (SOQR)

Guidance Notes on the use of this form a) Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below). b) Each item shall be positively identified with its quality records. c) Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests. d) SOQR shall be raised by the organization nominated by the Design Authority (DA) responsible for the quality assurance requirements, e.g. DA/LCMM, Design Agent, Main Contractor. e) The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements. f) The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. g) 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. 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		Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230821 / 006 Line Item As Per Order	
Description NUT, DOMED, M27		Previous Enquiry/ RFQ 6000582228	
Contractor DMEPM(SM) 4-5-2		Contractor Address	
LCMM Phone Number (819) 939-3156		Contractor Phone Number	

Documentation Requirements / Type of Test				
Notes	Material and Components	Welding and Brazing	Tests	
<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>	Ref. A Material DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	Class of Casting 9 Radiographic 8 Ultrasonic 7 Surface Treatment 6 Material Control 5 Heat Treatment 4 Mechanical 3 Chemical 2 Item Identification 1	Load 14 Pressure 13 Surface Finish, Visual and Dimensional 12 Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.) 11 Validation / Re-validation 10 Class of Casting 9 Radiographic 8 Ultrasonic 7 Surface Treatment 6 Material Control 5 Heat Treatment 4 Mechanical 3 Chemical 2 Item Identification 1	
	<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>	Load 14 Pressure 13 Surface Finish, Visual and Dimensional 12 Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.) 11 Validation / Re-validation 10 Class of Casting 9 Radiographic 8 Ultrasonic 7 Surface Treatment 6 Material Control 5 Heat Treatment 4 Mechanical 3 Chemical 2 Item Identification 1	Welding - General / Records 20 High Voltage Ionisation 19 Hydraulic and Insulation 18 Insulation Resistance 17 Continuity and condition identification 16 Certificate of Conformity 15 Load 14 Pressure 13 Surface Finish, Visual and Dimensional 12 Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.) 11 Validation / Re-validation 10 Class of Casting 9 Radiographic 8 Ultrasonic 7 Surface Treatment 6 Material Control 5 Heat Treatment 4 Mechanical 3 Chemical 2 Item Identification 1	Cable Certificate 30 Hydraulic and Insulation 31 High and Low Temp Cycling 32 Open Cable Destruction 33 Fire 34 Shock Test 35 Process Form 36 Customer's QASOR (or SOQR) 37 Pressure 38 Performance / Functional 39 Cleanliness 40 Dimensional 41 Calibration 42 Preservation and Packing 43 Certificate of Conformity 44 Miscellaneous Certificates 45 Concessions / Deviations / Waivers 46 Release Inspection 47 Class of Documentation 48

Key to Documentation Requirements/Type of Tests			
1	Material Specification	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	No Test
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			

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).		991564436				OCA/ W8482-230821		/ 006	
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'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 (échéé par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		NUT, DOMED, M27		Entrepreneur		07/09/2022		6000582228	
d) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		GCVM		DMEPM(SM) 4-5-2		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 (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		Entrepreneur		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur			
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		(819) 939-3156							
g) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais									
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		Matériel et Composants		Assemblage / Article commandé	
1	La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité	1	Identification de l'Article	1	Chimique	1	Chimique	1	Chimique
2	La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)	2	Traitement Thermique	2	Mécanique	2	Chimique	2	Chimique
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	Traitement de Surface	3	4	4	4	4	4
4	Fourni en pièce jointe à la présente	4	Contrôle des Matériaux	4	5	5	5	5	5
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	Verification par Ultrasons	5	6	6	6	6	6
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	Radiographique	6	7	7	7	7	7
7	Articles zingués et passifs doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3	7	Verification par Ultrasons	7	8	8	8	8	8
8	Les épaisseurs de paroi doivent être enregistrées sur une feuille appropriée de manière à pouvoir être croisées avec une esquisse basée sur une grille tout en se conformer à DEF STAN 02-872 partie 2, article 3.4b	8	Radiographique	8	9	9	9	9	9
		9	Validation / Re-Validation	9	10	10	10	10	10
		10	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	10	11	11	11	11	11
		11	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	11	12	12	12	12	12
		12	Pression	12	13	13	13	13	13
		13	Charge	13	14	14	14	14	14
		14	Certificat de Conformité	14	15	15	15	15	15
		15	Continuité et Identification de l'État Électrique	15	16	16	16	16	16
		16	Isolation Électrique	16	17	17	17	17	17
		17	Isolation à Haute Tension	17	18	18	18	18	18
		18	Hydraulique et Isolant	18	19	19	19	19	19
		19	Soudage - Généralités et Dossiers	19	20	20	20	20	20
		20	Soudage - Procédure	20	21	21	21	21	21
		21	Soudage - Catégorie d'Admission	21	22	22	22	22	22
		22	Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)	22	23	23	23	23	23
		23	Brasage - Dossiers	23	24	24	24	24	24
		24	Brasage	24	25	25	25	25	25
		25	Inspection Visuelle	25	26	26	26	26	26
		26	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)	26	27	27	27	27	27
		27	Vérification par Ultrasons	27	28	28	28	28	28
		28	Radiographique	28	29	29	29	29	29
		29	Charge	29	30	30	30	30	30
		30	Certificat de Câble	30	31	31	31	31	31
		31	Hydraulique et Isolant	31	32	32	32	32	32
		32	Cycle à Haute et Basse Température	32	33	33	33	33	33
		33	Destruction de Câble Rompu	33	34	34	34	34	34
		34	Résistance au Feu	34	35	35	35	35	35
		35	Résistance aux Chocs	35	36	36	36	36	36
		36	Formulaire de Processus	36	37	37	37	37	37
		37	EDEDQ Original du Client	37	38	38	38	38	38
		38	Pression	38	39	39	39	39	39
		39	Rendement - Fonctionnalité	39	40	40	40	40	40
		40	Propreté	40	41	41	41	41	41
		41	Contrôle Dimensionnel	41	42	42	42	42	42
		42	Étalonnage	42	43	43	43	43	43
		43	Conservation Et Emballage	43	44	44	44	44	44
		44	Certificat de Conformité	44	45	45	45	45	45
		45	Certificats Divers	45	46	46	46	46	46
		46	Concessions /Déviations/Exemptions	46	47	47	47	47	47
		47	Contrôle de Validation	47	48	48	48	48	48
		48	Catégorie de Documents	48					

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
- Articles zingués et passifs 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.
SSK/Y/520/068/0601/111	NUT, DOMED, M27	DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	A

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai			
A. Des certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans, et des copies diffusées selon le contrat.			
B. Les certificats doivent être conservés par le fabricant pendant 5 ans.			
C. Une copie des certificats sera remise au Responsable des Enregistrements pour qu'il soit conservé dans les Fichiers de l'Assurance de la Qualité des Équipements Installés.			
D. Une copie des documents doit être remise au Responsable des Dossiers aux fins de conservation, si nécessaire.			
X. (Imprimé sur A, B, C ou D). L'article a réutilisé les certificats originaux conformément à C-23-VJC-000 / AM-001			
Notes Divers:		Certificats Divers:	
2 / 4		Avis	
A		 <p>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.</p>	
07/09/2022		Initials	
GCT		Initials	
Commentaires:			
Initial Issue			
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



National
Defence

Défense
nationale

Processing Procedures Record

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

Company:

Order number:

Contact name:

Telephone number:

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

