

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. 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. g) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date. h) Objective Quality Evidence to be supplied in English i) All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work		NATO Stock Number 991584763	Serial Number W8482-230821	Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230821	Line Item As Per Order / 008
Description VALVE DISC		Initial Date (DD-MM-YYYY) 07/09/2022	Previous Enquiry/ RFQ 6000582228		
LCMM DMEPM(SM) 4-5-2		Contractor Address			
LCMM Phone Number (819) 939-3156		Contractor Phone Number			

Documentation Requirements / Type of Test		Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
1	Item Identification				
2	Chemical				
3	Mechanical				
4	Heat Treatment				
5	Material Control				
6	Surface Treatment				
7	Ultrasonic				
8	Radiographic				
9	Class of Casting				
10	Validation / Re-validation				
11	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)				
12	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.				
39	D				
40					
41					
42					
43					
44	See Miscellaneous Certificates				
45	See Miscellaneous Certificates				
46					
47					
48					

Notes	Material	Ref.
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	VALVE DISC	A
		DSTAN 02-747 PT4

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

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).		991584763		OQA / W8482-230821		/ 008		/	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description		VALVE DISC		Demande d'information Précédente- DDQ		6000582228	
c) L'Autorité 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 GC/MAL ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		GCM		Entrepreneur		Date Initiale (J-MM-AAAA)		07/09/2022	
d) L'ADEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité.		DMEPM(SM) 4-5-2		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.		Numéro du Téléphone GCM		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
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		(819) 939-3156							
g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.									
h) Les Normes 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		Matériel et Composants		Assemblage / Article commandé	
1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité		1	2	1	2	1	2	1	2
2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)		3	4	3	4	3	4	3	4
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		5	6	5	6	5	6	5	6
4. Fourni en pièce jointe à la présente		7	8	7	8	7	8	7	8
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		9	10	9	10	9	10	9	10
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		11	12	11	12	11	12	11	12
-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		13	14	13	14	13	14	13	14
-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 »		15	16	15	16	15	16	15	16
7. Articles zingués et passifs doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3		17	18	17	18	17	18	17	18
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		19	20	19	20	19	20	19	20
Ref.	Matériau	21	22	21	22	21	22	21	22
A	VALVE DISC	23	24	23	24	23	24	23	24
	DSTAN 02-747 PT4	25	26	25	26	25	26	25	26

SPÉCIFICATIONS		No Test	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1	Spécification matérielle
2	Spécification matérielle	2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle / Voir la note 6	3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6	4	Spécification matérielle
5		5	
6	Voir la note 7 or Dessin	6	Voir la note 7 or Dessin
7	DSTAN 02-729 PT 5	7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1	8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Voir la note 3	11	Voir la note 3
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8	12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8
13	Dessin	13	Dessin
14	BS 1726 PT 1 / Dessin	14	BS 1726 PT 1 / Dessin
15	Certificat de fournisseur	15	Certificat de fournisseur
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)	16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706	20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706	21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773	22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 lvs 2	23	DSTAN 02-863 lvs 2
24	DSTAN 02-743 PT 5	24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706	25	DSTAN 02-706
26	Voir la note 3	26	Voir la note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5	27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1	28	DSTAN 02-729 PT 1
29		29	
30	Certificat de conformité	30	Certificat de conformité
31	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)	31	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
32	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)	32	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
33	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)	33	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
34	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)	34	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
35	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)	35	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
36	Voir la note 4	36	Voir la note 4
37		37	
38	DSTAN 02-797 PT 1/02-375	38	DSTAN 02-797 PT 1/02-375
39	Dessin	39	Dessin
40	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité	40	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
41		41	
42		42	
43		43	
44	voir certificats erroné	44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné	45	voir certificats erroné
46		46	
47		47	
48		48	

Notes Divers:		Initials	
Validation is required for new assemblies. Re-validation is not required during the R&O process because the item is not sea water wetted while in use. Clean to HP12.1 Rev 1.		GCT	
Certificats Divers:		Initials	
OEM supplied Wall Thickness Record Sheet & Gridded Sketch		GCT	
AVIS		Initials	
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.		GCT	
Initial Issue		Initials	
Commentaires:		Initials	
Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)		Initials	
Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01		Initials	
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).		Initials	

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

