

Statement of Quality Requirements (SQQR)

<p>Guidance Notes on the use of this form</p> <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 SQQR inspections and tests.</p> <p>d) SQQR 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 SQQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.</p> <p>f) The QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item.</p> <p>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.</p> <p>h) The standards quoted on this SQQR are current to the SQQR 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>	NATO Stock Number 991564436	Serial Number	Contact, Order, or Tracking No. OCA/ W8482-230821	Line Item As Per Order / 007
	Description NUT, DOMED, M27	Contractor DMEPM(SM) 4-5-2	Contractor Phone Number (819) 939-3156	Initial Date (DD-MM-YYYY) 07/09/2022

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Documentation Requirements / Type of Test																																																																																																
			Material and Components						Welding and Brazing						Tests						Assembly / Order Item																																																																														
SSK/Y/520/068/0601/111	NUT, DOMED, M27	DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	A	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	Surface Finish, Visual and Dimensional	13	Pressure	14	Load	15	Certificate of Conformity	16	Continuity and condition identification	17	Insulation Resistance	18	Hydraulic and Insulation	19	High Voltage Ionisation	20	Welding - General / Records	21	Welding - Procedure	22	Welding - Acceptance Class	23	Weld Repair Records NAB (If applic)	24	Brazing - Records	25	Visual	26	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	27	Ultrasonic	28	Radiographic	29	Load	30	Cable Certificate	31	Hydraulic and Insulation	32	High and Low Temp Cycling	33	Open Cable Destruction	34	Fire	35	Shock Test	36	Process Form	37	Customer's QASOR (or SOQR)	38	Pressure	39	Performance / Functional	40	Cleanliness	41	Dimensional	42	Calibration	43	Preservation and Packing	44	Certificate of Conformity	45	Miscellaneous Certificates	46	Concessions / Deviations / Waivers	47	Release Inspection	48	Class of Documentation

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

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 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#11 (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	Drawing		
40	See Miscellaneous Certificates		
41	See Miscellaneous Certificates		
42	DND 2513 or Equivalent (Note 4)		
43			
44			
45			
46			
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

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 <i>(yyyy-mm-dd)</i>	Submitted process document		Issue / Rev. of publication	Parent specification document	
	Identification	Process owner		Specification	Method



