

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 999751910	Serial Number OCA/	Contact, Order, or Tracking No. OCA/	Line Item As Per Order / 010
Description SCREW, 3/8", HEX CAP		Initial Date (DD-MM-YYYY) 11/09/2023	Previous Enquiry/ RFQ 6000611536		
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	Chemical	Welding - General / Records	Shock Test	Process Form
2	Material	Mechanical	Welding - Acceptance Class	Fire	Shock Test
3	Material Specification	Heat Treatment	Welding - Procedure	Open Cable Destruction	Fire
4	Material Specification	Material Control	Welding - Records	High and Low Temp Cycling	Fire
5	Material Specification / Note 6	Surface Treatment	Weld Repair Records NAB (If applic)	Hydraulic and Insulation	Fire
6	Material Specification	Surface Finish, Visual and Dimensional	Welding - Acceptance Class	Cable Certificate	Fire
7	Material Specification	Validation / Re-validation	Welding - Procedure	Load	Fire
8	Material Specification	Class of Casting	Welding - General / Records	Load	Fire
9	Material Specification	Radiographic	High Voltage Ionisation	Radiographic	Fire
10	Material Specification	Ultrasonic	Hydraulic and Insulation	Ultrasonic	Fire
11	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Insulation Resistance	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Fire
12	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Continuity and condition identification	Visual	Fire
13	Material Specification	Surface Finish, Visual and Dimensional	Certificate of Conformity	Visual	Fire
14	Material Specification	Validation / Re-validation	Certificate of Conformity	Visual	Fire
15	Material Specification	Class of Casting	Certificate of Conformity	Visual	Fire
16	Material Specification	Radiographic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
17	Material Specification	Ultrasonic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
18	Material Specification	Surface Treatment	Certificate of Conformity	Visual	Fire
19	Material Specification	Material Control	Certificate of Conformity	Visual	Fire
20	Material Specification	Surface Treatment	Certificate of Conformity	Visual	Fire
21	Material Specification	Surface Finish, Visual and Dimensional	Certificate of Conformity	Visual	Fire
22	Material Specification	Validation / Re-validation	Certificate of Conformity	Visual	Fire
23	Material Specification	Class of Casting	Certificate of Conformity	Visual	Fire
24	Material Specification	Radiographic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
25	Material Specification	Ultrasonic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
26	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Certificate of Conformity	Visual	Fire
27	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Certificate of Conformity	Visual	Fire
28	Material Specification	Validation / Re-validation	Certificate of Conformity	Visual	Fire
29	Material Specification	Class of Casting	Certificate of Conformity	Visual	Fire
30	Material Specification	Radiographic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
31	Material Specification	Ultrasonic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
32	Material Specification	Surface Treatment	Certificate of Conformity	Visual	Fire
33	Material Specification	Material Control	Certificate of Conformity	Visual	Fire
34	Material Specification	Surface Treatment	Certificate of Conformity	Visual	Fire
35	Material Specification	Surface Finish, Visual and Dimensional	Certificate of Conformity	Visual	Fire
36	Material Specification	Validation / Re-validation	Certificate of Conformity	Visual	Fire
37	Material Specification	Class of Casting	Certificate of Conformity	Visual	Fire
38	Material Specification	Radiographic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
39	Material Specification	Ultrasonic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
40	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Certificate of Conformity	Visual	Fire
41	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Certificate of Conformity	Visual	Fire
42	Material Specification	Validation / Re-validation	Certificate of Conformity	Visual	Fire
43	Material Specification	Class of Casting	Certificate of Conformity	Visual	Fire
44	Material Specification	Radiographic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
45	Material Specification	Ultrasonic	Certificate of Conformity	Visual	Fire
46	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Certificate of Conformity	Visual	Fire
47	Material Specification	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	Certificate of Conformity	Visual	Fire
48	Material Specification	Validation / Re-validation	Certificate of Conformity	Visual	Fire

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

Drawing no. / Part no. 21731-481-600		Material SCREW, 3/8", HEX CAP		Ref. BS970 316S31	
Description SCREW, 3/8", HEX CAP		Material SCREW, 3/8", HEX CAP		Ref. BS970 316S31	
Miscellaneous Notes: Miscellaneous Certificates:		Miscellaneous Notes: Miscellaneous Certificates:		Test Pressure (Item 38, if required) No Test	
Sheet 2 / 3		Issue: Rev Date (DD-MM-YYYY) Init. A 11/09/2023		Test Pressure (Item 38, if required) No Test	
Comments: Initial Issue		GCT 11/09/2023		Test Pressure (Item 38, if required) No Test	
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.		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.		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 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). b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité. c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie. 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 (général par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal. e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins. f) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA", 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. g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale. 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.		Numéro de Nomenclature OTAN 999751910 Description SCREW, 3/8", HEX CAP GCVM DMEPM(SM) 4-5-2	Numéro de Série / 010 / Demande d'information Précédente- DDQ 6000611536 Adresse de l'Entrepreneur /
Notes: 1. La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité 2. La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire) 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 4. Fourni en pièce jointe à la présente 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 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 -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 » 7. Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3 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		Entrepreneur Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur (819) 939-3156	

Exigences de Documentation / Type d'Essai		Essai		Soudage et Brasage		Matériel et Composants		Assemblage / Article commandé																																											
Ref.	Matériau	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48		
A	BS970 316S31	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44	45	46	47	48		
		Identification de l'Article	Chimique	Mécanique	Traitement Thermique	Contrôle des Matériaux	Traitement de Surface	Verification par Ultrasons	Radiographique	Classe de Moulage	Validation / Re-Validation	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle	Pression	Charge	Certificat de Conformité	Continuité et Identification de l'État Électrique	Isolation Électrique	Hydraulique et Isolant	Ionisation à Haute Tension	Soudage - Généralités et Dossiers	Soudage - Procédure	Soudage - Catégorie d'Admission	Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire)	Soudage - Dossiers	Brasage - Dossiers	Brasage - Procédure	Inspection Visuelle	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage)	Vérification par Ultrasons	Radiographique	Charge	Certificat de Câble	Hydraulique et Isolant	Cycle à Haute et Basse Température	Destruction de Câble Rompu	Résistance au Feu	Résistance aux Chocs	Formulaire de Processus	EDEDQ Original du Client	Pression	Rendement - Fonctionnalité	Propreté	Contrôle Dimensionnel	Étalonnage	Conservation Et Emballage	Certificat de Conformité	Certificats Divers	Concessions /Déviations/Exemptions	Contrôle de Validation	Catégorie de Documents

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai		SPÉCIFICATIONS		AVIS	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1	Spécification matérielle	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.	
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	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.	
5		5			
6	Voir la note 7 or Dessin	6	BS 1726 PT 1 / Dessin		
7	DSTAN 02-729 PT 5	7	Dessin		
8	DSTAN 02-729 PT 1	8	Dessin / Si NAB: Voir la note 8		
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	9	Voir la note 3		
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3		
11	Voir la note 3	11	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863		
12	DSTAN 02-729 PT 1	12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8		
13	DSTAN 02-729 PT 5	13	Dessin		
14	Certificat de conformité	14	BS 1726 PT 1 / Dessin		
15	Certificat de conformité	15	Certificat du 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		30			
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	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	37	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375		
38	Dessin	38	Dessin		
39	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité	39	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité		
40		40			
41		41			
42		42			
43		43			
44	voir certificats erroné	44	voir certificats erroné		
45	voir certificats erroné	45	voir certificats erroné		
46	voir certificats erroné	46	voir certificats erroné		
47		47			
48		48			
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).		Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire) No Test		Conception : Gestion des formulaires : 613-901-6397 / 613-901-6396	

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

