

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 4560-E/F to be supplied to Canada before commencing work		NATO Stock Number 994989904	Serial Number /	Contact, Order, or Tracking No. OCA/	Line Item As Per Order / 001
Description PARTS KIT, BALL VALVE		Initial Date (DD-MM-YYYY) 20/02/2024	Previous Enquiry/ RFQ 6000623631		
Contractor DMEPM(SM) 4-5-2		Contractor Address			
Contractor Phone Number (819) 939-3156		Contractor Address			

Documentation Requirements / Type of Test		Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
Item Identification	Chemical	1	2	3	4
	Mechanical	3	4	5	6
	Heat Treatment	4	5	6	7
	Material Control	5	6	7	8
	Surface Treatment	6	7	8	9
	Ultrasound	7	8	9	10
	Radiographic	8	9	10	11
	Class of Casting	9	10	11	12
	Validation / Re-validation	10	11	12	13
	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	11	12	13	14
	Surface Finish, Visual and Dimensional	12	13	14	15
	Pressure	13	14	15	16
	Load	14	15	16	17
	Certificate of Conformity	15	16	17	18
	Continuity and condition identification	16	17	18	19
	Insulation Resistance	17	18	19	20
	Hydraulic and Insulation	18	19	20	21
	High Voltage Ionisation	19	20	21	22
	Welding - General / Records	20	21	22	23
	Welding - Procedure	21	22	23	24
	Welding - Acceptance Class	22	23	24	25
	Weld Repair Records NAB (If applic.)	23	24	25	26
	Visual	24	25	26	27
	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	25	26	27	28
	Ultrasound	26	27	28	29
	Radiographic	27	28	29	30
	Load	28	29	30	31
	Cable Certificate	29	30	31	32
	Hydraulic and Insulation	30	31	32	33
	High and Low Temp Cycling	31	32	33	34
	Fire	32	33	34	35
	Shock Test	33	34	35	36
	Process Form	34	35	36	37
	Customer's QASOR (or SOQR)	35	36	37	38
	Pressure	36	37	38	39
	Performance / Functional	37	38	39	40
	Cleanliness	38	39	40	41
	Calibration	39	40	41	42
	Preservation and Packing	40	41	42	43
	Certificate of Conformity	41	42	43	44
	Miscellaneous Certificates	42	43	44	45
	Concessions / Deviations / Waivers	43	44	45	46
	Release Inspection	44	45	46	47
	Class of Documentation	45	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		
Drawing no. / Part no.	Description	Material
A103067 - MIS 2906/ H N683	PARTS KIT, BALL VALVE	ASSEMBLY
39331/184/002	SEAT ASSEMBLY, VALVE	ASSEMBLY
31135/541/002	SUPPORT RING	ASTM B164/BS3076NA13/NO4400
39331-154-004	SEAT	NYLATRON GS/GSM
MIS3383	SCREW, SOCKET HEAD	BS EN 10088-3 GR 1.4301
3821-417-001	BALL VALVE	ASTM B164/BS3076NA13/NO4400
MIS3351	SPINDLE, VALVE	BS EN 10088 Gr 1.4057/BS970 431S29

Key to Documentation Requirements/Type of Tests		SPECIFICATION	
A.	Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.	1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)
B.	Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.	2	Material Specification
C.	Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.	3	Material Specification / Note 6
D.	Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	4	Material Specification
X.	(written over A, B, C, or D) Re-used item: Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001	5	Note 7 or Drawing
	Miscellaneous Notes:	6	Drawing
	Alternate Materials for P/N MIS3383 is "BS EN 3506-1 GRAZ-70".	7	Drawing / If NAB: Note 8
	Miscellaneous Certificates:	8	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
		9	DSTAN 02-729 PT 1
		10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
		11	Note 3
		12	Drawing
		13	BS 1726 PT 1 / Drawing
		14	Supplier's Certificate
		15	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
		16	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
		17	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
		18	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
		19	DSTAN 02-706
		20	DSTAN 02-706
		21	DSTAN 02-773
		22	DSTAN 02-863 Iss 2
		23	DSTAN 02-743 PT 5
		24	DSTAN 02-706
		25	DSTAN 02-706
		26	Note 3
		27	DSTAN 02-729 PT 5
		28	DSTAN 02-729 PT 1
		29	DSTAN 02-729 PT 1
		30	Certificate of Conformity
		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	Note 4
		37	100403-9030-045 / Drawing
		38	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375
		39	Drawing
		40	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.
		41	
		42	
		43	
		44	See Miscellaneous Certificates
		45	See Miscellaneous Certificates
		46	DND 2513 or Equivalent (Note 4)
		47	
		48	
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).		Test Pressure (Item 38, If required) No Test	

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 clé ci-dessous).		994989904				QCA/		/ 001	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (JJ-MM-AAAA)		Demande d'information Précédente- DDO	
c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC).		PARTS KIT, BALL VALVE				20/02/2024		6000623631	
d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Entrepreneur Principal.		GCVM		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.		DMEPM(SM) 4-5-2							
f) Le code QCA est composé de trois parties, après "QCA": séparés par " / " contrat, commande ou numéro de série, III) poste de dépense selon I), et III) quantité. Ce code doit être marqué sur le composant ou l'assemblage conformément au C-23-VIC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30.		Numéro du Téléphone GCVM		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les normes créées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		(819) 939-3156							
h) Les Preuves Documentaires de Qualité doivent être soumises 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																											
		Matériel et Composants							Soudage et Brasage							Essai							Assemblage / Article commandé						
		Soudage et Brasage							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Soudage - Catégorie d'Admission							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Soudage - Procédure							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Soudage - Généralités et Dossiers							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Ionisation à Haute Tension							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Hydraulique et Isolant							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Isolation Électrique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Continuité et Identification de l'État Électrique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Certificat de Conformité							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Charge							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Pression							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressaue)							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Validation / Re-Validation							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Classe de Moulage							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Radiographique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Vérification par Ultrasons							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Traitement de Surface							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Contrôle des Matériaux							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Traitement Thermique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Mécanique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Chimique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Identification de l'Article							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Categorie de Documents							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Contrôle de Validation							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Concessions /Déviations/Exemptions							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Certificats Divers							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Certificat de Conformité							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Conservation Et Emballage							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Étalonnage							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Contrôle Dimensionnel							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Propreté							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Rendement - Fonctionnalité							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Pression							Essai							Assemblage / Article commandé													
		EDEDQ Original du Client							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Formulaire de Processus							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Résistance aux Chocs							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Résistance au Feu							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Destruction de Câble Rompu							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Cycle à Haute et Basse Temperature							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Hydraulique et Isolant							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Certificat de Câble							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Charge							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Radiographique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Vérification par Ultrasons							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressaue)							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Inspection Visuelle							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Brasage - Dossiers							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Soudage - Dossiers de Reparation NAB (si nécessaire)							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Soudage - Catégorie d'Admission							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Soudage - Procédure							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Soudage - Généralités et Dossiers							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Ionisation à Haute Tension							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Hydraulique et Isolant							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Isolation Électrique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Continuité et Identification de l'État Électrique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Certificat de Conformité							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Charge							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Pression							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Finition de Surface, Visuelle et Dimensionnelle							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressaue)							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Validation / Re-Validation							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Classe de Moulage							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Radiographique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Vérification par Ultrasons							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Traitement de Surface							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Contrôle des Matériaux							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Traitement Thermique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Mécanique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Chimique							Essai							Assemblage / Article commandé													
		Identification de l'Article							Essai							Assemblage / Article commandé													

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.
A103067 - MIS 2906/ H N683	PARTS KIT, BALL VALVE	ASSEMBLY	A
39331/184/002	SEAT ASSEMBLY, VALVE	ASSEMBLY	B
31135/541/002	SUPPORT RING	ASTM B164/BS3076N413/N04400	C
39331-154-004	SEAT	NYLATRON GS/GSM	D
MIS3383	SCREW, SOCKET HEAD	BSEN 10088-3 GR 1.4301	E
3821-417-001	BALL VALVE	ASTM B164/BS3076N413/N04400	F
MIS3351	SPINDLE, VALVE	BSEN 10088 Gr 1.4057/BS970 431529	G

SPÉCIFICATIONS		No Test	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)	1	Spécification matérielle / Voir la note 6
2	Spécification matérielle	2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle	3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6	4	Spécification matérielle / Voir la note 6
5	Spécification matérielle	5	Spécification matérielle / Voir la note 6
6	Spécification matérielle	6	Spécification matérielle
7	Spécification matérielle	7	Spécification matérielle
8	Spécification matérielle	8	Spécification matérielle
9	Spécification matérielle	9	Spécification matérielle
10	Spécification matérielle	10	Spécification matérielle
11	Spécification matérielle	11	Spécification matérielle
12	Spécification matérielle	12	Spécification matérielle
13	Spécification matérielle	13	Spécification matérielle
14	Spécification matérielle	14	Spécification matérielle
15	Spécification matérielle	15	Spécification matérielle
16	Spécification matérielle	16	Spécification matérielle
17	Spécification matérielle	17	Spécification matérielle
18	Spécification matérielle	18	Spécification matérielle
19	Spécification matérielle	19	Spécification matérielle
20	Spécification matérielle	20	Spécification matérielle
21	Spécification matérielle	21	Spécification matérielle
22	Spécification matérielle	22	Spécification matérielle
23	Spécification matérielle	23	Spécification matérielle
24	Spécification matérielle	24	Spécification matérielle
25	Spécification matérielle	25	Spécification matérielle
26	Spécification matérielle	26	Spécification matérielle
27	Spécification matérielle	27	Spécification matérielle
28	Spécification matérielle	28	Spécification matérielle
29	Spécification matérielle	29	Spécification matérielle
30	Spécification matérielle	30	Spécification matérielle
31	Spécification matérielle	31	Spécification matérielle
32	Spécification matérielle	32	Spécification matérielle
33	Spécification matérielle	33	Spécification matérielle
34	Spécification matérielle	34	Spécification matérielle
35	Spécification matérielle	35	Spécification matérielle
36	Spécification matérielle	36	Spécification matérielle
37	Spécification matérielle	37	Spécification matérielle
38	Spécification matérielle	38	Spécification matérielle
39	Spécification matérielle	39	Spécification matérielle
40	Spécification matérielle	40	Spécification matérielle
41	Spécification matérielle	41	Spécification matérielle
42	Spécification matérielle	42	Spécification matérielle
43	Spécification matérielle	43	Spécification matérielle
44	Spécification matérielle	44	Spécification matérielle
45	Spécification matérielle	45	Spécification matérielle
46	Spécification matérielle	46	Spécification matérielle
47	Spécification matérielle	47	Spécification matérielle
48	Spécification matérielle	48	Spécification matérielle

Clé pour Exigences de Documentation/Type d'Essai

A. Les 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 remis 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-VIC-000 / AM-001

Notes Divers:
Certificats Divers:

Alternate Materials for P/N MIS3383 is "BS EN 3506-1 GRAZ-70"

AVIS
Cette documentation a été révisée par l'Autorité technique et ne contient pas de marchandises contrôlées. Les avis de divulgation et les instructions de maintenance reçues originalement doivent continuer de s'appliquer.

Feuille 1 / 2

Série A

Date Rév. 20/02/2024

Initiales GCT

Commentaires:

Initial Issue

Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)

Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-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).

DND 2328-F (12-2019) CLF 2.0

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



Défense nationale National Defence

Enregistrement des Procédures de Traitement

Formulaire rempli à renvoyer avec le rapport de devis ou de démontage et d'évaluation, tous les processus de premier niveau utilisés avec la commande référencée doivent être listés

Entreprise :

Numéro de commande :

Nom du contact :

Numéro de téléphone :

DGestPEM(SM) Date de revue par MND <i>(aaaa-mm-jj)</i>	Document de traitement soumis		Numéro de révision de la publication	Document de spécification parent	
	Identification	Propriétaire du processus		Spécification	Méthode