

Statement of Quality Requirements (SOQR)

NATO Stock Number 997302831	Serial Number	Contact, Order, or Tracking No. OCA/	Line Item As Per Order / 013
Description PILOT VALVE ASSEMBLY	Contractor DMEPM(SM) 4-5-6	Initial Date (DD-MM-YYYY) 28/03/2023	Previous Enquiry/ RFQ 6000598107
LCMM (819) 939-0028	Contractor Phone Number	Contractor Address	

Guidance Notes on the use of this form

- Supplier/sub-contractor may require inspections or tests in addition to those shown (A,B,C or D – see key below).
- Each item shall be positively identified with its quality records.
- Contracting Authority will provide requirement for third party release inspection of SOQR inspections and tests.
- 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.
- The SOQR originator may amend the 5 year retention period to meet their requirements.
- 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.
- The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date.
- Objective Quality Evidence to be supplied in English
- All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work

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

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
NE32564	PILOT VALVE ASSEMBLY	ASSEMBLY	A
NE31662	VALVE PAD	NITRILE	B
ND31475	PILOT VALVE S80	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	C
ND31476	PILOT PISTON S80	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	D

SPECIFICATION		Test Pressure (Item 38, if required)	No Test
1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)		
2	Material Specification		
3	Material Specification		
4	Material Specification / Note 6		
5			
6	Geomet 500B or Delta-Protekt KL100		
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			
17			
18			
19			
20	DSTAN 02-706		
21	DSTAN 02-773		
22	DSTAN 02-773		
23	DSTAN 02-863 Iss 2		
24	DSTAN 02-743 PT 5		
25	Note 3		
26	DSTAN 02-729 PT 5		
27	DSTAN 02-729 PT 1		
28	DSTAN 02-729 PT 1		
29	DSTAN 02-729 PT 1		
30	Certificate of Conformity		
31			
32			
33			
34			
35			
36	Note 4		
37	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375		
38	Drawing / HHV Spec		
39	Hale Hamilton Specification C2		
40			
41			
42			
43			
44	See Miscellaneous Certificates		
45			
46			
47			
48			

<p>Key to Documentation Requirements/Type of Tests</p> <p>A. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.</p> <p>B. Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.</p> <p>C. Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.</p> <p>D. Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.</p> <p>X. (written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001</p>		<p>NOTICE</p> <p>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.</p>	
<p>Miscellaneous Notes:</p> <p>Miscellaneous Certificates:</p>		<p>Issue: A</p> <p>Rev Date: 28/03/2023</p> <p>Init: GCT</p>	<p>Comments: Initial Issue</p>

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).		997302831		OCA/		/ 013		/	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description		Demande d'Information Précédente- DDQ		/		/	
c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.		PILOT VALVE ASSEMBLY		28/03/2023		6000598107		6000598107	
d) L'EDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception(A/C) soit lui-même (échéé par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même 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) 4-5-6							
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-VIC-000/AM-001, partie 3, para. 27, 28, 29, et 30.		Numéro du Téléphone GCVM		Entrepreneur		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur			
g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		(819) 939-0028							
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.									

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

No de Dessin /No d'Article	Description	Matériau	Ref.
NE32564	PILOT VALVE ASSEMBLY	ASSEMBLY	A
NE31662	VALVE PAD	NITRILE	B
ND31475	PILOT VALVE S80	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	C
ND31476	PILOT PISTON S80	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	D

- 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
 - 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 »
 - Articles zingués et passives 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

SPÉCIFICATIONS	
1	Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)
2	Spécification matérielle
3	Spécification matérielle
4	Spécification matérielle / Voir la note 6
5	
6	Geomet 500B ou Delta-Protekt KL100
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	Voir la note 3
12	Dessin / Si NAB: Voir la note 8
13	Dessin
14	BS 1726 PT 1 / Dessin
15	Certificat du fournisseur
16	
17	
18	
19	
20	DSTAN 02-706
21	
22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 lvs 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	Voir la note 3
26	DSTAN 02-729 PT 5
27	DSTAN 02-729 PT 1
28	
29	
30	Certificat de conformité
31	
32	
33	
34	
35	
36	Voir la note 4
37	
38	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375
39	Dessin / HHV Spec
40	Hale Hamilton spécification C2
41	
42	
43	
44	
45	voir certificats erroné
46	
47	
48	

Notes Divers:		Certificats Divers:	
Initials		Initials	
Date Rév. (J-M-AAAA)		Date Rév. (J-M-AAAA)	
Série		Série	
5 / 6		5 / 6	
28/03/2023		28/03/2023	
GCT		GCT	
Commentaires:		Commentaires:	
Initial Issue		Initial Issue	
 <p>Cette documentation a été révisée 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>		<p>AVIS</p> <p>Cette documentation a été révisée 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>	
<p>Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)</p>		<p>Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)</p>	
<p>No Test</p>		<p>No Test</p>	
<p>Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01</p>		<p>Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VIC-000/AM-001 Révision en date du 2013-11-01</p>	
<p>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).</p>		<p>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).</p>	

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

