

# Statement of Quality Requirements (SOQR)

NATO Stock Number <b>997302831</b>		Serial Number	Contact, Order, or Tracking No. <b>OCA/ / 014</b>	
Description <b>PILOT VALVE ASSEMBLY</b>		Initial Date (DD-MM-YYYY) <b>28/03/2023</b>		Previous Enquiry/ RFQ <b>6000598107</b>
LCMM <b>DMEPM(SM) 4-5-6</b>	Contractor	Contractor Address		
LCMM Phone Number <b>(819) 939-0028</b>	Contractor Phone Number			

Documentation Requirements / Type of Test		Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
1	Chemical				
2	Mechanical				
3	Heat Treatment				
4	Material Control				
5	Surface Treatment				
6	Ultrasonic				
7	Radiographic				
8	Class of Casting				
9	Validation / Re-validation				
10	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)				
11	Surface Finish, Visual and Dimensional				
12	Drawing / If NAB: Note 8				
13	Drawing				
14	BS 1726 PT 1 / Drawing				
15	Supplier's Certificate				
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				

Notes	Material	Ref.
1. Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity	ASSEMBLY	A
2. Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)	NITRILE	B
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	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	C
4. As provided as an attachment	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	D
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		

**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

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
D.	Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.	4	Material Specification / Note 6
X.	(Written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001	5	
Miscellaneous Notes:		6	Geomet 500B or Delta-Protekt KL100
Miscellaneous Certificates:		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	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

<p><b>Key to Documentation Requirements/Type of Tests</b></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>Miscellaneous Notes:</p> <p>Miscellaneous Certificates:</p>	
<p>Sheet</p> <p>6 / 6</p>	<p>Issue: Rev Date (DD-MM-YYYY) Init.</p> <p>28/03/2023 GCT</p>
<p>Comments: <b>Initial Issue</b></p>	
<p><b>NOTICE</b></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><b>No Test</b></p> <p>Test Pressure (Item 38, if required)</p>	
<p>This form meets the requirements of C-23-VIC-000/AM-001 Revision Dated 01-11-2013</p> <p>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).</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 cl. ci-dessous).		997302831		OCA/		/ 014		/	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description		Demande d'Information Précédente- DDQ					
c) L'ÉDEDQ sera initié par l'organisation responsable pour les exigences de qualité. Celle-ci sera nommée par l'Autorité de Conception (AC) soit lui-même (éché par le GCMV) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		PILOT VALVE ASSEMBLY		28/03/2023		6000598107			
d) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.		GCMV		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur			
e) 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.		DMEPM(SM) 4-5-6							
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		Numéro du Téléphone GCMV		Entrepreneur					
g) Les Normes Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais		(819) 939-0028		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
h) 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					
1	La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité	Ref.	Matériau	1	Chimique	1	Identification de l'Article
2	La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)	A	ASSEMBLY	2	Mécanique	2	Contrôle Dimensionnel
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	B	NITRILE	3	Chimique	3	Propreté
4	Fourni en pièce jointe à la présente	C	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	4	Mécanique	4	Rendement - Fonctionnalité
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	D	BS EN 10088 Gr 1.4037/BS970 431S29	5	Mécanique	5	Pression
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			6	Mécanique	6	Formulation de Processus
7	Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3			7	Mécanique	7	Résistance aux Chocs
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			8	Mécanique	8	Résistance au Feu
				9	Mécanique	9	Destruction de Câble Rompu
				10	Mécanique	10	Cycle à Haute et Basse Température
				11	Mécanique	11	Hydraulique et Isolant
				12	Mécanique	12	Certificat de Câble
				13	Mécanique	13	Charge
				14	Mécanique	14	Radiographique
				15	Mécanique	15	Vérification par Ultrasons
				16	Mécanique	16	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)
				17	Mécanique	17	Inspection Visuelle
				18	Mécanique	18	Brasage - Dossiers
				19	Mécanique	19	Soudage - Catégorie d'Admission
				20	Mécanique	20	Soudage - Procédure
				21	Mécanique	21	Soudage - Généralités et Dossiers
				22	Mécanique	22	Ionisation à Haute Tension
				23	Mécanique	23	Hydraulique et Isolant
				24	Mécanique	24	Isolation Électrique
				25	Mécanique	25	Continuité et Identification de l'État Électrique
				26	Mécanique	26	Certificat de Conformité
				27	Mécanique	27	Charge
				28	Mécanique	28	Radiographique
				29	Mécanique	29	Vérification par Ultrasons
				30	Mécanique	30	Détection de Défauts en Surface (Part. Mag. Ressuage)
				31	Mécanique	31	Validation / Re-Validation
				32	Mécanique	32	Classe de Moulage
				33	Mécanique	33	Radiographique
				34	Mécanique	34	Vérification par Ultrasons
				35	Mécanique	35	Traitement de Surface
				36	Mécanique	36	Contrôle des Matériaux
				37	Mécanique	37	Traitement Thermique
				38	Mécanique	38	Mécanique
				39	Mécanique	39	Chimique
				40	Mécanique	40	Identification de l'Article
				41	Mécanique	41	Identification de l'Article
				42	Mécanique	42	Identification de l'Article
				43	Mécanique	43	Identification de l'Article
				44	Mécanique	44	Identification de l'Article
				45	Mécanique	45	Identification de l'Article
				46	Mécanique	46	Identification de l'Article
				47	Mécanique	47	Identification de l'Article
				48	Mécanique	48	Identification de l'Article

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 lrs 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	DSTAN 02-729 PT 1
29	DSTAN 02-729 PT 5
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 Diverses:		Certificats Divers:	
AVIS		AVIS	
Cetle 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.		Cet 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).	
Feuille	Série	Date Rév. (J-M-A-AAAA)	Initials
6 / 6	A	28/03/2023	GCT
Commentaires:		Initial Issue	
<p><b>DND 2328-F (12-2019) CLF 2.0</b></p> <p><b>Conception : Gestion des formulaires : 613-901-6397 / 613-901-6396</b></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



