

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 QCA number is structured as QCA/ contract order number, or tracking number / line item on order/ number of item. 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.
- 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

Notes

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	Ref.
21731-481-600	SCREW, 3/8", HEX CAP		A
		BS970 316S31	

NATO Stock Number 999751910	Serial Number	Line Item As Per Order / 009	Contact, Order, or Tracking No. OCA/
Description SCREW, 3/8", HEX CAP	Contractor DMEPM(SM) 4-5-2	Previous Enquiry/ RFQ 6000611536	Initial Date (DD-MM-YYYY) 11/09/2023
LCMM (819) 939-3156	Contractor Phone Number	Contractor Address	

Documentation Requirements / Type of Test				
Material and Components		Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
Item Identification	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			
Pressure	13			
Load	14			
Certificate of Conformity	15			
Continuity and condition identification	16			
Insulation Resistance	17			
Hydraulic and Insulation	18			
High Voltage Ionisation	19			
Welding - General / Records	20			
Welding - Procedure	21			
Welding - Acceptance Class	22			
Weld Repair Records NAB (If applic)	23			
Brazing - Records	24			
Visual	25			
Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	26			
Ultrasonic	27			
Radiographic	28			
Load	29			
Certificate of Conformity	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	49			

Drawing no. / Part no.	Description	Material	Ref.
21731-481-600	SCREW, 3/8", HEX CAP		A
		BS970 316S31	

Key to Documentation Requirements/Type of Tests	SPECIFICATION	No Test
1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	
2	Material Specification	
3	Material Specification	
4	Material Specification / Note 6	
5		
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#15 (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		
40		
41		
42		
43		
44	See Miscellaneous Certificates	
45	See Miscellaneous Certificates	
46	See Miscellaneous Certificates	
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).



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.

Sheet	1 / 3	A	Rev Date (DD-MM-YYYY) Init.	11/09/2023 GCT
Comments: Initial Issue				

Énoncé des Exigences de Qualité (EDEDQ)

<p>Notes d'Orientation sur l'Utilisation de ce Formulaire</p> <p>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).</p> <p>b) Chaque point devra être formellement jumalé à ses enregistrements de qualité.</p> <p>c) L'Autorité Contractante fournira l'obligation d'inspecter les inspections et les essais de l'EDEDQ par une tierce partie.</p> <p>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 GCVMI) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.</p> <p>e) Le rédacteur de l'EDEDQ peut modifier la période de conservation de 5 années pour mieux répondre à ses besoins.</p> <p>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 l'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.</p> <p>g) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.</p> <p>h) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumises en anglais.</p> <p>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.</p>	<p>Numéro de Nomenclature OTAN / Numéro de Série</p> <p>999751910 /</p> <p>Description /</p> <p>SCREW, 3/8", HEX CAP /</p> <p>GCVMI /</p> <p>DMEPM(SM) 4-5-2 /</p> <p>Numéro du Téléphone GCVMI /</p> <p>(819) 939-3156 /</p> <p>Entrepreneur /</p> <p>Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur /</p>	<p>Contrat, Commande ou Numéro de Suivi / Poste de Dépense selon la Commande</p> <p>OCA / / 009 /</p> <p>Date Initiale (JJ-MM-AAAA) /</p> <p>11/09/2023 /</p> <p>6000611536 /</p> <p>Adresse de l'Entrepreneur /</p>
--	--	--

Exigences de Documentation / Type d'Essai		
Matériel et Composants	Soudage et Brasage	Assemblage / Article commandé
Identification de l'Article Chimique Mécanique Traitement Thermique Contrôle des Matériaux Traitement de Surface Vérification 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	Soudage - Généralités et Dossiers Soudage - Procédure Soudage - Catégorie d'Admission Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire) Soudage - Catégorie d'Admission Soudage - Procédure Ionisation à Haute Tension Hydraulique et Isolant Isolation Électrique Continuité et Identification de l'État Électrique Certificat de Conformité Charge Pression	Contrôle de Validation Concessions / Déviations / Exemptions Certificats Divers Certificat de Conformité Conservation Et Emballage Étalonnage Contrôle Dimensionnel Propreté Rendement - Fonctionnalité Pression EDEDQ Original du Client Formulaire de Processus Résistance aux Chocs Résistance au Feu Destruction de Câble Rompu Cycle à Haute et Basse Température Hydraulique et Isolant Certificat de Câble Charge Radiographique Vérification par Ultrasons Détection de Défauts en Surface (Part. Mag., Ressuage) Inspection Visuelle Brasage - Dossiers Soudage - Dossiers de Réparation NAB (si nécessaire) Soudage - Catégorie d'Admission Soudage - Procédure Soudage - Généralités et Dossiers Ionisation à Haute Tension Hydraulique et Isolant Isolation Électrique Continuité et Identification de l'État Électrique Certificat de Conformité Charge Pression
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	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	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
Ref.	Matériau	Ref.
	SCREW, 3/8", HEX CAP	BS970 316S31

<p>21731-481-600</p> <p>Description</p> <p>SCREW, 3/8", HEX CAP</p>	<p>SPÉCIFICATIONS</p> <p>1 Enregistrer sur DND 2513 ou équivalent (Note 1)</p> <p>2 Spécification matérielle</p> <p>3 Spécification matérielle</p> <p>4 Spécification matérielle / Voir la note 6</p> <p>5</p> <p>6 Voir la note 7 or Dessin</p> <p>7 DNSTAN 02-729 PT 5</p> <p>8 DNSTAN 02-729 PT 1</p> <p>9 DNSTAN 02-745 / DNSTAN 02-863</p> <p>10 DNSTAN 02-872 PT 2 / PT 3</p> <p>11 Voir la note 3</p> <p>12 Dessin / Si NAB: Voir la note 8</p> <p>13 Dessin</p> <p>14 BS 1726 PT 1 / Dessin</p> <p>15 Certificat du fournisseur</p> <p>16 DNSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)</p> <p>17 DNSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)</p> <p>18 DNSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)</p> <p>19 DNSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)</p> <p>20 DNSTAN 02-706</p> <p>21 DNSTAN 02-706</p> <p>22 DNSTAN 02-773</p> <p>23 DNSTAN 02-863 lrs 2</p> <p>24 DNSTAN 02-743 PT 5</p> <p>25 DNSTAN 02-706</p> <p>26 Voir la note 3</p> <p>27 DNSTAN 02-729 PT 5</p> <p>28 DNSTAN 02-729 PT 1</p> <p>29 Certificat de conformité</p> <p>30 DNSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)</p> <p>31 DNSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)</p> <p>32 DNSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)</p> <p>33 DNSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)</p> <p>34 DNSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)</p> <p>35 Voir la note 4</p> <p>36 DNSTAN 02-797 PT 1 / 02-375</p> <p>37 Dessin</p> <p>38 DNSTAN 02-341 PT 1 Qualité D</p> <p>39 voir certificats erroné</p> <p>40 voir certificats erroné</p> <p>41 DND 2513 ou Équivalent (Remarque 4)</p> <p>42</p> <p>43</p> <p>44</p> <p>45</p> <p>46</p> <p>47</p> <p>48</p>	<p>AVIS</p> <p>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.</p> <p>Initial Issue</p> <p>1 / 3</p> <p>Série A</p> <p>Date Rév. (JJ-MM-AAAA) 11/09/2023</p> <p>Initials GCT</p> <p>Commentaires:</p> <p>Pression d'épreuve (article 38, si nécessaire)</p> <p>No Test</p> <p>Ce formulaire satisfait aux exigences de C-23-VJC-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>
---	--	---

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

