

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. g) 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. h) The standards quoted on this SOQR are current to the SOQR initial date. i) Objective Quality Evidence to be supplied in English j) All process listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work		NATO Stock Number 992261808	Serial Number OCA/	Contact, Order, or Tracking No. OCA/	Line Item As Per Order / 001
Description SCREW, 1/2", HEX CAP		Initial Date (DD-MM-YYYY) 28/03/2023	Previous Enquiry/ RFQ 6000598107		
LCMM DMEPM(SM) 4-5-6		Contractor Address			
LCMM Phone Number (819) 939-0028		Contractor Phone Number			

Notes		Material and Components		Welding and Brazing		Tests		Assembly / Order Item	
1.	Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity	Ref.	Material	1	Item Identification	1	Chemical	1	Class of Documentation
2.	Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)			2	Mechanical	2	Chemical	2	Release Inspection
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			3	Heat Treatment	3	Chemical	3	Concessions / Deviations / Waivers
4.	As provided as an attachment			4	Material Control	4	Chemical	4	Miscellaneous Certificates
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			5	Surface Treatment	5	Chemical	5	Certificate of Conformity
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			6	Material Control	6	Chemical	6	Performance / Functional
7.	Fasteners IAW D.STN 02-862 Part 3 clause 6.6.4; a mill certification must be supplied			7	Ultrasonic	7	Chemical	7	Pressure
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			8	Radiographic	8	Chemical	8	Customer's QASOR (or SOQR)
				9	Class of Casting	9	Chemical	9	Process Form
				10	Validation / Re-validation	10	Chemical	10	Shock Test
				11	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	11	Chemical	11	Fire
				12	Drawing / If NAB: Note 8	12	Chemical	12	Open Cable Destruction
				13	Drawing	13	Chemical	13	High and Low Temp Cycling
				14	BS 1726 PT 1 / Drawing	14	Chemical	14	Hydraulic and Insulation
				15	Supplier's Certificate	15	Chemical	15	Cable Certificate
				16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)	16	Chemical	16	Load
				17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	17	Chemical	17	Radiographic
				18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	18	Chemical	18	Ultrasonic
				19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	19	Chemical	19	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
				20	DSTAN 02-706	20	Chemical	20	Visual
				21	DSTAN 02-706	21	Chemical	21	Brazing - Records
				22	DSTAN 02-773	22	Chemical	22	Weld Repair Records NAB (If applic)
				23	DSTAN 02-863 Iss 2	23	Chemical	23	Welding - Acceptance Class
				24	DSTAN 02-743 PT 5	24	Chemical	24	Welding - Procedure
				25	DSTAN 02-706	25	Chemical	25	Welding - General / Records
				26	Note 3	26	Chemical	26	High Voltage Ionisation
				27	DSTAN 02-729 PT 5	27	Chemical	27	Hydraulic and Insulation
				28	DSTAN 02-729 PT 1	28	Chemical	28	Insulation Resistance
				29	DSTAN 02-729 PT 1	29	Chemical	29	Continuity and condition identification
				30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)	30	Chemical	30	Certificate of Conformity
				31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)	31	Chemical	31	Load
				32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)	32	Chemical	32	Pressure
				33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)	33	Chemical	33	Surface Finish, Visual and Dimensional
				34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)	34	Chemical	34	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
				35	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#15)	35	Chemical	35	Validation / Re-validation
				36	Note 4	36	Chemical	36	Class of Casting
				37	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	37	Chemical	37	Radiographic
				38	Drawing	38	Chemical	38	Ultrasonic
				39	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.	39	Chemical	39	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
				40	DSTAN 02-729 PT 5	40	Chemical	40	Validation / Re-validation
				41	Note 3	41	Chemical	41	Class of Casting
				42	DSTAN 02-706	42	Chemical	42	Radiographic
				43	DSTAN 02-743 PT 5	43	Chemical	43	Ultrasonic
				44	DSTAN 02-863	44	Chemical	44	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)
				45	See Miscellaneous Certificates	45	Chemical	45	Validation / Re-validation
				46	See Miscellaneous Certificates	46	Chemical	46	Class of Casting
				47	DND 2513 or Equivalent (Note 4)	47	Chemical	47	Radiographic
				48		48	Chemical	48	Ultrasonic

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	Note 7 or Drawing
	Miscellaneous Notes:	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	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	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375
		38	Drawing
		39	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.
		40	DSTAN 02-729 PT 5
		41	Note 3
		42	DSTAN 02-706
		43	DSTAN 02-743 PT 5
		44	DSTAN 02-863
		45	See Miscellaneous Certificates
		46	See Miscellaneous Certificates
		47	DND 2513 or Equivalent (Note 4)
		48	

Drawing no. / Part no. 21731-482-600		Description SCREW, 1/2", HEX CAP		Material BS970 316S31		Ref. A	
Sheet 1 / 6		Issue: Rev Date (DD-MM-YYYY) Init. A 28/03/2023		GCT A		Initial Issue	
Comments: Initial Issue		Miscellaneous Notes: Miscellaneous Certificates:		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.		Test Pressure (Item 38, if required) No Test	
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		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).		992261808				OCA/		/ 001	
b) Chaque point devra être formellement jumelé à ses enregistrements de qualité.		Description				Date Initiale (JJ-MM-AAAA)		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 (échéé par le GCVM) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		SCREW, 1/2", HEX CAP				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.		GCVM		Entrepreneur		Adresse de l'Entrepreneur			
e) Le code OCA est composé de trois parties, après "OCA", 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		DMEPM(SM) 4-5-6							
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		Numéro du Téléphone GCVM		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les Preuves Documentaires de Qualité doit être soumise en anglais		(819) 939-0028							
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	
Matériel et Composants	Essai
Identification de l'Article	Charge
1	Pression
2	Pression
3	Pression
4	Pression
5	Pression
6	Pression
7	Pression
8	Pression
9	Pression
10	Pression
11	Pression
12	Pression
13	Pression
14	Pression
15	Pression
16	Pression
17	Pression
18	Pression
19	Pression
20	Pression
21	Pression
22	Pression
23	Pression
24	Pression
25	Pression
26	Pression
27	Pression
28	Pression
29	Pression
30	Pression
31	Pression
32	Pression
33	Pression
34	Pression
35	Pression
36	Pression
37	Pression
38	Pression
39	Pression
40	Pression
41	Pression
42	Pression
43	Pression
44	Pression
45	Pression
46	Pression
47	Pression
48	Pression

Exigences de Documentation / Type d'Essai	
Matériel et Composants	Essai
Identification de l'Article	Charge
1	Pression
2	Pression
3	Pression
4	Pression
5	Pression
6	Pression
7	Pression
8	Pression
9	Pression
10	Pression
11	Pression
12	Pression
13	Pression
14	Pression
15	Pression
16	Pression
17	Pression
18	Pression
19	Pression
20	Pression
21	Pression
22	Pression
23	Pression
24	Pression
25	Pression
26	Pression
27	Pression
28	Pression
29	Pression
30	Pression
31	Pression
32	Pression
33	Pression
34	Pression
35	Pression
36	Pression
37	Pression
38	Pression
39	Pression
40	Pression
41	Pression
42	Pression
43	Pression
44	Pression
45	Pression
46	Pression
47	Pression
48	Pression

Exigences de Documentation / Type d'Essai	
Matériel et Composants	Essai
Identification de l'Article	Charge
1	Pression
2	Pression
3	Pression
4	Pression
5	Pression
6	Pression
7	Pression
8	Pression
9	Pression
10	Pression
11	Pression
12	Pression
13	Pression
14	Pression
15	Pression
16	Pression
17	Pression
18	Pression
19	Pression
20	Pression
21	Pression
22	Pression
23	Pression
24	Pression
25	Pression
26	Pression
27	Pression
28	Pression
29	Pression
30	Pression
31	Pression
32	Pression
33	Pression
34	Pression
35	Pression
36	Pression
37	Pression
38	Pression
39	Pression
40	Pression
41	Pression
42	Pression
43	Pression
44	Pression
45	Pression
46	Pression
47	Pression
48	Pression

Exigences de Documentation / Type d'Essai	
Matériel et Composants	Essai
Identification de l'Article	Charge
1	Pression
2	Pression
3	Pression
4	Pression
5	Pression
6	Pression
7	Pression
8	Pression
9	Pression
10	Pression
11	Pression
12	Pression
13	Pression
14	Pression
15	Pression
16	Pression
17	Pression
18	Pression
19	Pression
20	Pression
21	Pression
22	Pression
23	Pression
24	Pression
25	Pression
26	Pression
27	Pression
28	Pression
29	Pression
30	Pression
31	Pression
32	Pression
33	Pression
34	Pression
35	Pression
36	Pression
37	Pression
38	Pression
39	Pression
40	Pression
41	Pression
42	Pression
43	Pression
44	Pression
45	Pression
46	Pression
47	Pression
48	Pression

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 passivés 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

No de Dessin / No d'Article	Description	Matériau	Ref.
21731-482-600	SCREW, 1/2", HEX CAP	BS970 316S31	A

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	Voir la note 7 or Dessin
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	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 lvs 2
24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706
26	Voir la note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1
29	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
30	Certificat de conformité
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	Voir la note 4
37	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375
38	Dessin
39	DSTAN 02-341 PT 1 Qualité
40	D
41	
42	
43	
44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné
47	
48	

Initial Issue	
Feuille	1 / 6
Série	A
Date Rév. (JJ-MM-AAAA)	28/03/2023
Initiales	GCT
Commentaires:	
Initial Issue	
Notes Divers:	
Certificats Divers:	
AVIS	
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.	
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).	

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

