

Statement of Quality Requirements (SOQR)

NATO Stock Number 993402741		Serial Number	Contact, Order, or Tracking No. OCA/ / 007		Line Item As Per Order
Description SPARES PACK		Initial Date (DD-MM-YYYY) 28/03/2023		Previous Enquiry/ RFQ 6000598107	
LCMM DMEPM(SM) 4-3-4		Contractor Address		Contractor Address	
LCMM Phone Number (819) 939-3123		Contractor Phone Number		Contractor Phone Number	

Documentation Requirements / Type of Test		Material and Components	Welding and Brazing	Tests	Assembly / Order Item
1	Item Identification	Ref. T			
2	Chemical	C			
3	Mechanical	C			
4	Heat Treatment	C			
5	Material Control	C			
6	Surface Treatment	C			
7	Surface Finish, Visual and Dimensional	C			
8	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	C			
9	Validation / Re-validation	C			
10	Class of Casting	C			
11	Class of Casting	C			
12	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	C			
13	Surface Finish, Visual and Dimensional	C			
14	Pressure	C			
15	Load	C			
16	Certificate of Conformity	C			
17	Continuity and condition identification	C			
18	Insulation Resistance	C			
19	Hydraulic and Insulation	C			
20	High Voltage Ionisation	C			
21	Welding - General / Records	C			
22	Welding - Procedure	C			
23	Welding - Acceptance Class	C			
24	Weld Repair Records NAB (If applic)	C			
25	Brazing - Records	C			
26	Visual	C			
27	Surface Flaw (Mag Part, Dye Pen.)	C			
28	Ultrasonic	C			
29	Radiographic	C			
30	Load	C			
31	Certificate of Conformity	C			
32	Hydraulic and Insulation	C			
33	High and Low Temp Cycling	C			
34	Fire	C			
35	Shock Test	C			
36	Process Form	C			
37	Customer's QASOR (or SOQR)	C			
38	Pressure	C			
39	Performance / Functional	C			
40	Cleanliness	C			
41	Dimensional	C			
42	Calibration	C			
43	Preservation and Packing	C			
44	Certificate of Conformity	C			
45	Miscellaneous Certificates	C			
46	Concessions / Deviations / Waivers	C			
47	Release Inspection	C			
48	Class of Documentation	C			

Notes

- Cure date of any rubber item shall be indicated on the Certificate of Conformity
- Test pressure for item 38 shall be indicated in the box below (if required)
- 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
- As provided as an attachment
- 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
- 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"
- Zinc plated and passivated IAW DEF STAN 02-862 Part 3
- 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.
801-D5-1-D-1-A-1	SPARES PACK	ASSEMBLY	A
805-06/002	SEAT	PEEK	B
NUTS N09		DSTAN 02-862 PT3 SM1-M	C

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 plated listed on process form 4506-E/F to be supplied to Canada before commencing work

Key to Documentation Requirements/Type of Tests		SPECIFICATION	
1	Record on DND 2513 or Equivalent (Note 1)	1	Material Specification
2	Material Specification	2	Material Specification
3	Material Specification	3	Material Specification / Note 6
4	Material Specification / Note 6	4	Material Specification / Note 6
5	Note 7 or Drawing	5	Note 7 or Drawing
6	Note 7 or Drawing	6	Note 7 or Drawing
7	DSTAN 02-729 PT 5	7	DSTAN 02-729 PT 5
8	DSTAN 02-729 PT 1	8	DSTAN 02-729 PT 1
9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863	9	DSTAN 02-745 / DSTAN 02-863
10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3	10	DSTAN 02-872 PT 2 / PT 3
11	Note 3	11	Note 3
12	Drawing / If NAB: Note 8	12	Drawing / If NAB: Note 8
13	Drawing	13	Drawing
14	BS 1726 PT 1 / Drawing	14	BS 1726 PT 1 / Drawing
15	Supplier's Certificate	15	Supplier's Certificate
16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)	16	DSTAN 08-171 Test#3 (14299#5)
17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)	17	DSTAN 08-171 Test#6 (14299#6)
18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)	18	DSTAN 08-171 Test#9 (14299#8)
19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)	19	DSTAN 08-171 Test#12 (14299#10)
20	DSTAN 02-706	20	DSTAN 02-706
21	DSTAN 02-706	21	DSTAN 02-706
22	DSTAN 02-773	22	DSTAN 02-773
23	DSTAN 02-863 Iss 2	23	DSTAN 02-863 Iss 2
24	DSTAN 02-743 PT 5	24	DSTAN 02-743 PT 5
25	DSTAN 02-706	25	DSTAN 02-706
26	Note 3	26	Note 3
27	DSTAN 02-729 PT 5	27	DSTAN 02-729 PT 5
28	DSTAN 02-729 PT 1	28	DSTAN 02-729 PT 1
29	Certificate of Conformity	29	Certificate of Conformity
30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)	30	DSTAN 08-171 Test#15 (14299#11)
31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)	31	DSTAN 08-171 Test#14 (14299#12)
32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)	32	DSTAN 08-171 Test#18 (14299#13)
33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)	33	DSTAN 08-171 Test#20 (14299#14)
34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)	34	DSTAN 08-171 Test#21 (14299#15)
35	Note 4	35	Note 4
36	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375	36	DSTAN 02-797 PT 1 / 02-375
37	Drawing	37	Drawing
38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.	38	DSTAN 02-341 PT 1 Gr.
39		39	
40		40	
41		41	
42		42	
43		43	
44	See Miscellaneous Certificates	44	See Miscellaneous Certificates
45	See Miscellaneous Certificates	45	See Miscellaneous Certificates
46		46	
47		47	
48		48	

Notes

- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years and copies to be distributed in accordance with contract requirements.
- Certification to be retained by the manufacturer for a period of 5 years.
- Certification to be copied to the Records Authority for retention in the Quality Assurance Live File.
- Documentation to be copied to the Records Authority for retention as required.
- (Written over A, B, C, or D) Re-used item. Original Certificates IAW C-23-VIC-000/AM-001

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.

Sheet	Issue:	Rev Date (DD-MM-YYYY)	Init.	GCT
3 / 6	A	28/03/2023		

Comments: **Initial Issue**

No Test
Test Pressure (Item 38, if required)

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 cl. ci-dessous).		993402741				OCA/		/ 007	
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 GCMV) ou l'Agent de Conception, ou même l'Entrepreneur Principal.		SPARES PACK				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 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, 29, et 30		DMEPM(SM) 4-3-4							
f) Les normes citées sur cette EDEDQ sont à jour à la date initiale.		Numéro du Téléphone GCMV		Numéro du Téléphone de l'Entrepreneur					
g) Les Preuves Documentaires de Qualité doivent être soumises en anglais		(819) 939-3123							
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		Matériel et Composants		Assemblage / Article commandé	
1	La date de vulcanisation des composants en caoutchouc doit être indiquée sur le Certificat de Conformité	Ref.	Matériau	Identification de l'Article	1	2	3	4	5
2	La pression d'essai de l'article 38 doit être indiquée dans la case ci-dessous (si nécessaire)	A	ASSEMBLY	1	2	3	4	5	6
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	PEEK	2	3	4	5	6	7
4	Fourni en pièce jointe à la présente	C	DSTAN 02-862 PT3 SMH-M	3	4	5	6	7	8
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			4	5	6	7	8	9
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			5	6	7	8	9	10
7	Articles zingués et passivés doivent se conformer à DEF STAN 02-862, partie 3			6	7	8	9	10	11
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			7	8	9	10	11	12
				8	9	10	11	12	13
				9	10	11	12	13	14
				10	11	12	13	14	15
				11	12	13	14	15	16
				12	13	14	15	16	17
				13	14	15	16	17	18
				14	15	16	17	18	19
				15	16	17	18	19	20
				16	17	18	19	20	21
				17	18	19	20	21	22
				18	19	20	21	22	23
				19	20	21	22	23	24
				20	21	22	23	24	25
				21	22	23	24	25	26
				22	23	24	25	26	27
				23	24	25	26	27	28
				24	25	26	27	28	29
				25	26	27	28	29	30
				26	27	28	29	30	31
				27	28	29	30	31	32
				28	29	30	31	32	33
				29	30	31	32	33	34
				30	31	32	33	34	35
				31	32	33	34	35	36
				32	33	34	35	36	37
				33	34	35	36	37	38
				34	35	36	37	38	39
				35	36	37	38	39	40
				36	37	38	39	40	41
				37	38	39	40	41	42
				38	39	40	41	42	43
				39	40	41	42	43	44
				40	41	42	43	44	45
				41	42	43	44	45	46
				42	43	44	45	46	47
				43	44	45	46	47	48
				44	45	46	47	48	49
				45	46	47	48	49	50
				46	47	48	49	50	51
				47	48	49	50	51	52
				48	49	50	51	52	53
				49	50	51	52	53	54
				50	51	52	53	54	55
				51	52	53	54	55	56
				52	53	54	55	56	57
				53	54	55	56	57	58
				54	55	56	57	58	59
				55	56	57	58	59	60
				56	57	58	59	60	61
				57	58	59	60	61	62
				58	59	60	61	62	63
				59	60	61	62	63	64
				60	61	62	63	64	65
				61	62	63	64	65	66
				62	63	64	65	66	67
				63	64	65	66	67	68
				64	65	66	67	68	69
				65	66	67	68	69	70
				66	67	68	69	70	71
				67	68	69	70	71	72
				68	69	70	71	72	73
				69	70	71	72	73	74
				70	71	72	73	74	75
				71	72	73	74	75	76
				72	73	74	75	76	77
				73	74	75	76	77	78
				74	75	76	77	78	79
				75	76	77	78	79	80
				76	77	78	79	80	81
				77	78	79	80	81	82
				78	79	80	81	82	83
				79	80	81	82	83	84
				80	81	82	83	84	85
				81	82	83	84	85	86
				82	83	84	85	86	87
				83	84	85	86	87	88
				84	85	86	87	88	89
				85	86	87	88	89	90
				86	87	88	89	90	91
				87	88	89	90	91	92
				88	89	90	91	92	93
				89	90	91	92	93	94
				90	91	92	93	94	95
				91	92	93	94	95	96
				92	93	94	95	96	97
				93	94	95	96	97	98
				94	95	96	97	98	99
				95	96	97	98	99	100

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 lrs 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	
41	
42	
43	
44	voir certificats erroné
45	voir certificats erroné
46	voir certificats erroné
47	
48	

Notes Divers:		Certificats Divers:	
807-D5-1-D-1-A-1		SPARES PACK	
8D5-06/002		SEAT	
NUTS N09		NUT, NYLOC, M10	
		DSTAN 02-862 PT3 SMH-M	
No de Dessin /No d'Article		Description	
Matériau		ASSEMBLY	
PEEK		PEEK	
DSTAN 02-862 PT3 SMH-M		DSTAN 02-862 PT3 SMH-M	

Notes Divers:		Certificats Divers:	
807-D5-1-D-1-A-1		SPARES PACK	
8D5-06/002		SEAT	
NUTS N09		NUT, NYLOC, M10	
		DSTAN 02-862 PT3 SMH-M	
No de Dessin /No d'Article		Description	
Matériau		ASSEMBLY	
PEEK		PEEK	
DSTAN 02-862 PT3 SMH-M		DSTAN 02-862 PT3 SMH-M	

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

