

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-017 REV 03****L'Organisme d'inspection :****Sarl WELDTEST**

18 Cooperative El-Djazair Bir-Khadem - Alger

Est accrédité par ALGERAC, Département Inspection, pour les activités d'inspection selon la norme : ISO/CEI 17020:2012 en tant qu'organisme d'inspection de type A dans les domaines :

- **SOUDAGE**  
Qualification des soudeurs et Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)
- **PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS**  
Contrôle Non Destructif : (RT/UT/PT/MT)
- **INSPECTION DANS LES OUVRAGES ET INSTALLATIONS INDUSTRIELLES**  
(APG/APV - APL-APE).

**Note :** Un organisme de type A est un organisme fournissant exclusivement des services d'inspection de tierce partie indépendante.

<b>SITE CONCERNE</b>	-Siege Social : 18 Cooperative El-Djazair Bir-Khadem - Alger -Tél : (213) 021 56 59 03 - Fax : (213) 021 56 54 48 - Site WEB : www.weldtest-dz.com
----------------------	--

**Date de prise d'effet : 03 Février 2022****Date de fin de validité : 27 Décembre 2024**

**Pour le Directeur Général et par délégation  
Le Chef de Département Inspection**

**Hocine LARBI**

Cette annexe peut faire l'objet de modification, pour cela la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émise

**PORTEE D'ACCREDITATION**

<b>Domaine Général : I. SOUDAGE</b>				
<b>Domaine d'inspection/ Objet installations, appareils, dispositifs, composants, équipements,...</b>	<b>Techniques Utilisées</b>	<b>Phase /Type d'inspection inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de conformité.....</b>	<b>Equipements utilisés</b>	<b>Référentiels Normes-Réglementation procédures internes, spécifications techniques</b>
<b>I. Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)</b>	- CND	-Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	- Jauge - Chronomètre - Pince ampérométrique - poste à souder - Pied à coulisse, - Torche	- ASME section IX - WPS Welding procedure Spécification - EN ISO 9606 - EN ISO 15609 - EN ISO 15614 - Décret 90-245 du 18/04/90
<b>Domaine Général : II. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS</b>				
<b>II.I CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle Radiographie (X)/ ((γ))</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Générateur à rayon X -Source radioactives -Développeuse de film -Densitomètre -Négatoscope -Crawler intra-tube -Dispositif de radioprotection	- Décret 05/117 du 11 avril 2005. - Procédure interne PQ-RERT-01 Mode opératoire « interprétation de film radiographique » - AWS D1-1 - ASME IX/ V - ASME B31.3/B31.1

<b>II.I CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par ultrasons (UT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Poste UT -palpeurs -Cales de références.	- Procédure interne PQ-REPT-01 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Nettoyant -Pénétrant -Révéléateur -loupe d'inspection. -Luxmètre -Thermomètre -Témoin.	- Procédure interne PR-13 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Electroaimant -Luxmètre -Mesureur de champ tangentiel -Mesureur de champ rémanent	-ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1 .1 -Procédure Interne PR37

<b>Domaine General : III. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION</b>				
<b>III.I Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- VT</li> <li>- CND</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Inspection périodique</li> <li>-Inspection avant mise en exploitation</li> <li>-Inspection sur chantier</li> <li>-Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret N° 90-245 Du 18/08/1990</li> <li>- Décret N° 90-246 du 18/08/1990</li> <li>- Normes: ASME VIII</li> <li>- API 510</li> <li>- Procédure interne PR-40</li> </ul>
<b>Domaine Général : IV. ELECTROMECHANIQUE</b>				
<b>IV.I Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- VT</li> <li>- CND</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Inspection périodique</li> <li>inspection avant mise en exploitation</li> <li>Inspection sur chantier</li> <li>Inspection après modification.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Théodolite</li> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre Laser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Loi N° 88-07 du 26/01/1988</li> <li>- Décret exécutif N°91-05 du 19/01/1991</li> <li>-ISO 4310</li> <li>-NA 956</li> <li>- Procédure interne PR-36</li> </ul>
<b>Domaine Général : V. Electricité</b>				
<b>V. Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>-Prise de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Inspection périodique</li> <li>-Inspection avant mise en exploitation</li> <li>-Inspection sur chantier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Multimètre</li> <li>- Un mégohmmètre</li> <li>- Mesurer de terre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Décret Exécutif N°01 -342 du 28 Oct.2001</li> <li>-NF C15-100</li> <li>-NFC 13-100</li> <li>-NFC 13-200</li> <li>-Procédure interne PR-50</li> </ul>