

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.

SITE CONCERNE	-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

Domaine Général : I. SOUDAGE				
Domaine d'inspection/ Objet installations, appareils, dispositifs, composants, équipements,...	Techniques Utilisées	Phase /Type d'inspection inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de conformité.....	Equipements utilisés	Référentiels Normes-Réglementation procédures internes, spécifications techniques
I. Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)	- 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
Domaine Général : II. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS				
II.I CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Radiographie (X)/ ((γ))	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

II.I CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle par ultrasons (UT)	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
	Contrôle par Ressuage (PT)	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
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	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

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