

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-017 REV 01****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 :

<p>➤ SOUDEGE Qualification des soudeurs et Mode Opératoire de soudage (QS/QMOS) ➤ PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS Contrôle Non Destructif : (RT/UT/PT)</p>

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

SITE CONCERNE	<p>-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</p>
----------------------	---

Date de prise d'effet : 07 Novembre 2018**Date de fin de validité : 27 Décembre 2020**

**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
- Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)	-CND -Contrôle destructif	-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)	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 PQ-RERT-01 Mode opératoire « interprétation de film radiographique » - AWS D1-1 - ASME IX/ V - ASME B31.3/B31.1 - SNT-TC-1A Niv 1et 2 - API 1104 - API 650 - ISO 9712

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 PQ-REPT-01 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -SNT-TC-1A Niv 1et 2 -ISO 9712 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1
	Contrôle par Ressuage (PT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Nettoyant -Pénétrant -Révélateur -loupe d'inspection. -Luxmètre -Thermomètre -Témoin.	- Procédure PR-13 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -SNT-TC-1A Niv 1et 2 -ISO 9712 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1