

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-024 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

EPE-ENACT-Spa

Entreprise Nationale d'agréege et de Contrôle Technique
21, Boulevard ZIGHOUD Youcef - 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 :

- ✓ Agréege des Biens et des Produits
- ✓ Produits et Composants Industriels
(Contrôle Non Destructif)
- ✓ 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.

SITES CONCERNES	<ul style="list-style-type: none">● Siege Social : 21, Boulevard ZIGHOUD Youcef - Alger Tel: (213) 021 71 19 34 Site Web: www.enact.dz
	<ul style="list-style-type: none">● Unité Régionale ALGER : 39, Rue Boualem Khalfi Telemly - Alger Tel: 021 63.83.10 - Fax : 021 63.84.89 Mail: ur.alg@enact.dz
	<ul style="list-style-type: none">● Unité régionale Oran 18, Boulevard Amir Abdelkader - Oran Tél : 041 29 18 33 / 041 29 18 29 Fax : 041 29 18 31 / 041 29 21 92 Mail : ur.oran@enact.dz
	<ul style="list-style-type: none">● Unité régionale Bejaia Avenue des frères AMRANI-BP n° 32-BEJAIA Tél : 034 17 53 23 / 034 22 25 84 Fax : 034 22 04 06 Mail : enactbejaia@yahoo.fr
	<ul style="list-style-type: none">● Unité régionale ANNABA Centre d'affaire « EL-DJOUHARA » 2^{ème} étage 09, Avenue de l'ALN-Annaba Tél : 038 43 10 27 / 038 43 10 28 Fax : 038 43 10 29 Mail : enact.annaba23@gmail.com

Date d'octroi : 03/02/2020

Date de fin de validité : 02/02/2023

**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

I. Site Unité Régionale ALGER

Domaine General : I. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
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
1.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur (APG/APV)	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	-Décret exécutif 90-245 du 18/08/1990 -Décret exécutif 90-246 du 18/08/1990 -Code ASME;CODAP -Procédure interne INS-TEC 1.3
Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE				
2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	- VT - CND	Inspection périodique inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier Inspection après modification.	- Théodolite - Pied à coulisse - Tachymètre	-EN 81 Partie 20-21 -NA 956 -DÉCRET EXÉCUTIF 91-05 DU 19/01/1991 -Procédure Interne INS-TEC 1.1
Domaine Général : 3. ELECTRICITE				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	-VT et Prise de mesure	Inspection périodique inspection avant mise en service Inspection sur chantier...	- Ohmmètre - Mégohmmètre - Ampèremètre - Mesureur de terre	- NFC-15100, NFC-13100, NFC13200 -Décret exécutif n°01-342du8/10/2001 -Procédure Interne INS TEC 1.2

Domaine Général : 4. AGREAGE				
4.1 Agréage des Biens et des Produits, (Contrôle Visuel / Quantitatif/ Draft Survey)	Visuel /Quantitatif/ Draft Survey)	Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	- Appareil photo - Calculatrice.	-Procédure interne PRO-AGR 1-1 -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit
Domaine Général : 5. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS				
5.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Radiographie (X)/ ((y) Interprétation	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	- Négatoscope	-Code ASME Section V -Code ASME Section IX W -Code ASME Section B 31 -API 1104. -Décret 86/132. -Décret 05/11. -ASME section VIII div.1 / div.2 -Mode -opérateur « interprétation de film radiographique MOP_TEC_1.4.3
	Contrôle par ultrasons (UT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	- Solvant, gel (colle couplant) - générateur type SOFRANEL D-50, - palpeur droit 4 MHZ, - palpeur d'angle 70°, bloc de référence (d'ep= 25mm)	- MOP_TEC_1.4.1 -NF EN ISO 9712 -NF EN ISO 16810 - Code ASME section V - NF EN ISO 16811 - NF EN ISO 2400 - NF EN ISO 7963 - Pr EN 12668-1 1 -Partie 1 - Pr EN 12668-2 1 - Partie 2 - Pr EN 12668-3 1 -Partie 3 - Code ASME Section B 31.3

5.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle par Ressuage (PT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Solvant , pénétrant , révélateur , chiffons - Double mètre, réglet, torche, loupe, luxmètre Pyromètre - Mesureur de température témoin R-bc1. 	<ul style="list-style-type: none"> -NF EN ISO 3452-1 -NF EN 3452-2 - NF EN ISO 3452 -3 -NF EN ISO 3059 -ASME V Article 6 -ASTM E 165 -NF EN ISO 9712 -NF EN 10228-2 -NF EN ISO 5817 -NF EN ISO 23277 - Procédure de ressuage INS-TEC 1.4
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Electro-aimant - Thermomètre - Luxmètre - Mesureur de champ tangentiel - Mesureur de champ rémanent 	<ul style="list-style-type: none"> -NF EN ISO 9712 -NF EN ISO17637 -NF EN ISO 5817 -NF EN ISO 9934-1 /2/3 -NF EN ISO 3059 -NF EN ISO17638 -NF EN 1369 -NF EN 10228-1 :2016 -NF EN ISO 23278 -ASME section V - Mode opératoire MOP-TEC-1.4.4

II. Site Unité Régionale Oran :

Domaine General : I. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
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
1.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur (APG/APV)	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	Décret exécutif 90-245 du 18/08/1990 - décret exécutif 90-246 du 18/08/1990 du 18/08/1990; -Code ASME; CODAP -Procédure interne INS-TEC 1.3
Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE				
2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	- VT - CND	Inspection périodique inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier Inspection après modification.	- Théodolite - Pied à coulisse - Tachymètre	-EN 81 Partie 20-21 -NA 956 -DÉCRET EXÉCUTIF 91-05 DU 19/01/1991 -Procédure Interne INS-TEC 1.1
Domaine Général : 3. ELECTRICITE				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	-VT et Prise de mesure	Inspection périodique inspection avant mise en service Inspection sur chantier...	- Ohmmètre - Mégohmmètre - Ampèremètre - Mesureur de terre	- NFC-15100, NFC-13100, -- -NFC13200 -Décret exécutif n° 01-342 du 28/10/2001 -Procédure Interne INS TEC 1.2

Domaine Général : 4. AGREAGE				
4.1 Agréage des Biens et des Produits, (Contrôle Visuel / Quantitatif/ Draft Survey)	Visuel /Quantitatif/ Draft Survey)	Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	- Appareil photo - Calculatrice...	-Procédure interne PRO-AGR 1-1 -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit
Domaine Général : 5. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS				
5.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Radiographie (X)/ ((Y) Interprétation	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	- Négatoscope	-Code ASME Section V -Code ASME Section IX W -Code ASME Section B 31 -API 1104. -Décret 86/132. -Décret 05/11. -ASME section VIII div.1 / div.2 -Mode -opérateur « interprétation de film radiographique MOP_TEC_1.4.3
	Contrôle par ultrasons (UT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	- Solvant, gel (colle couplant) - générateur type SOFRANEL D-50, - palpeur droit 4 MHZ, - palpeur d'angle 70°, bloc de référence (d'ep= 25mm)	- MOP_TEC_1.4.1 -NF EN ISO 9712 -NF EN ISO 16810 - Code ASME section V - Code ASME Section B 31.3 - NF EN ISO 16811 - NF EN ISO 2400 - NF EN ISO 7963 - Pr EN 12668-1 1 Partie 1 - Pr EN 12668-2 1 - Partie 2 - Pr EN 12668-3 1 -Partie 3

5.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle par Ressuage (PT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Solvant , pénétrant , révélateur , chiffons - Double mètre, réglet, torche, loupe, luxmètre Pyromètre - Mesureur de température témoin R-bc1. 	<ul style="list-style-type: none"> -NF EN ISO 3452-1/2/3 -NF EN ISO 3059 -ASME V Article 6 -ASTM E 165 -NF EN ISO 9712 -NF EN 10228-2 -NF EN ISO 5817 -NF EN ISO 23277 - Procédure de ressuage INS-TEC 1.4
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Electro-aimant - Thermomètre - Luxmètre - Mesureur de champ tangentiel - Mesureur de champ rémanent 	<ul style="list-style-type: none"> -NF EN ISO 9712 -NF EN ISO17637 -NF EN ISO 5817 -NF EN ISO 9934-1/2/3 -NF EN ISO 3059 -NF EN ISO17638 -NF EN 1369 -NF EN 10228-1 :2016 -NF EN ISO 23278 -ASME section V - Mode opératoire MOP-TEC-1.4.4

III. Site Unité Régionale Bejaia :

Domaine General : I. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
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
1.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur (APG/APV)	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	-Décret exécutif 90-245 du 18/08/1990 - décret exécutif 90-246 du 18/08/1990 du 18/08/1990; -Code ASME;CODAP -Procédure interne INS-TEC 1.3
Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE				
2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	- VT - CND	Inspection périodique inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier Inspection après modification.	- Théodolite - Pied à coulisse - Tachymètre	-EN 81 Partie 20-21 -NA 956 -DÉCRET EXÉCUTIF 91-05 DU 19/01/1991 -Procédure Interne INS-TEC 1.1
Domaine Général : 3. ELECTRICITE				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	-VT et Prise de mesure	Inspection périodique inspection avant mise en service Inspection sur chantier...	- Ohmmètre - Mégohmmètre - Ampèremètre - Mesureur de terre	- NFC-15100, NFC-13100, NFC13200 -Décret exécutif n°01-342 du 28/10/2001 -Procédure Interne INS TEC 1.2

Domaine Général : 4. AGREAGE				
4.1 Agréage des Biens et des Produits, (Contrôle Visuel / Quantitatif/ Draft Survey)	Visuel /Quantitatif/ Draft Survey)	Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	- Appareil photo - Calculatrice...	-Procédure interne PRO-AGR 1-1 -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit

IV. Site Unité Régionale Annaba :

Domaine General : I. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
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
1.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur (APG/APV)	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	-Décret exécutif 90-245 du 18/08/1990 - décret exécutif 90-246 du 18/08/1990 du 18/08/1990; -Code ASME;CODAP -Procédure interne INS-TEC 1.3
Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE				
2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	- VT - CND	Inspection périodique inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier Inspection après modification.	- Théodolite - Pied à coulisse - Tachymètre	-EN 81 Partie 20-21 -NA 956 -DÉCRET EXÉCUTIF 91-05 DU 19/01/1991 -Procédure Interne INS-TEC 1.1

Domaine Général : 3. ELECTRICITE				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	-VT et Prise de mesure	Inspection périodique inspection avant mise en service Inspection sur chantier...	<ul style="list-style-type: none"> - Ohmmètre - Mégohmmètre - Ampèremètre - Mesureur de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - NFC-15100, NFC-13100, NFC13200 -Décret exécutif n° 01-342 du 28/10/2001 -Procédure Interne INS TEC 1.2
Domaine Général : 4. AGREAGE				
4.1 Agréage des Biens et des Produits, (Contrôle Visuel / Quantitatif/ Draft Survey)	Visuel /Quantitatif/ Draft Survey)	Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	<ul style="list-style-type: none"> - Appareil photo - Calculatrice. 	<ul style="list-style-type: none"> -Procédure interne PRO-AGR 1-1 -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit