

ANNEXE TECHNIQUE N° 2-010 Rév 02

L'Organisme d'inspection :

Sarl MAGHREB CONTROLE ET EXPERTISE (MCE)

Centre des Arts Riadh el FETH Niv 108 BP A61
16408 EL Madania Alger- ALGERIE

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 le domaine :

- ✓ **Produits et composants industriels**
Contrôle non destructif : (RT/VT/PT)
- ✓ **Soudage - qualification des soudeurs**
et du mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)
- ✓ **Contrôle des appareils de levage (APL)**
- ✓ **Contrôle des appareils à pression (APG/APV)**
- ✓ **Contrôle des appareils et installations électriques (APE)**

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

SITES CONCERNES	Siege Social : Centre des Arts Riadh el FETH Niv 108 BP A61 1640 El Madania- Alger ALGERIE Tel: 021 67 02 68 /70 Fax: 021 67 02 49 Site Web: www.mcesarl.com
------------------------	---

Date de prise d'effet : 04 Mars 2020

Date de fin de validité : 23 Avril 2021

**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 General : I. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

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 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	- Luxmètre/Radiomètre - thermomètre - produits de Ressuage - Etalons de réf. -Rugomètre -Témoins -Lampe UV	-ASME V - ASME VIII -EN 473 -API 1104- ANSI B31 API 650 -(ASNT-TC-1A) -ISO 9712 -Procédure contrôle par Ressuage (PTEC 06)
	Contrôle par Radiographie (RT)	En cours de fabrication, en exploitation, après	-Source (Ir192) -Tube Rayon X Radiamètre, bandes de balisage, panneaux de	-codes API -codes ASME -ASNT- EN473 - ISO 9712- ANSI B31

		réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	signalisation, films indicateurs de qualité d'image, – chronomètre, marqueur, films badge, développeuse, sècheuse	–Procédure contrôle par Radiographie (PTEC 04) –Règlementation nationale en Radioprotection Décret 86/132 Décret 05/117
	Contrôle visuel (VT)	Contrôle visuel sur assemblage soudés d'installations industrielles, équipements, matériels.	- brosse métallique, chiffons, double mètre, loupe, jauge universelle, torche, marqueur	-Code ASME IX -ASME V -ASNT B31.3 -ASNT-TC -API
Domaine Général : 2.SOUDAGE				
2.1 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 – Eprouvette de Test – Chronomètre – Pince ampérométrique – poste à souder – Pied à coulisse,	- ASME section IX - WPS Welding procédure spécification -Certificats de Conformité Du Métal de base et d'apport). -Décret 90-245 du 18/08/90 - procédure interne

			- Torche, - Chronomètre.	PTEC 07 - PTEC 09
Domaine Général : 3. Electricité				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	-Contrôle Visuel (VT)	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier	-Contrôleur d'isolement - Mégohmmètre -Pince de terre	-Décret Exécutif N° 01 -342 du 28.10.2001 - NFC 13100 - NFC13200 - NFC15100 - NFC52100, - Procédure Interne PTEC 10
Domaine Général : 4. Equipements sous pression				
4.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur	- Contrôle Visuel (VT) -Contrôle non destructif	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	-Mesureur d'épaisseur -Endoscope	-Décret n° 90-245 -Décret n° 90-246 -API 570 -API 572 -API 576 -NF EN 9809-1 -NF EN 14127 -ASME V -ASME VIII -procédure interne PTEC 11
Domaine Général : 5. Electromécanique				

5.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	-Contrôle Visuel (VT) -Contrôle non destructif	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	-Pied à coulisse	-Décret n° 91-05 du 19 .01.1991 -ISO 4310 -NA 956 -ISO 4190-1,2,3 -ISO 7465 -ISO 18738 -ISO/TS 22559-1/2/3/4 -procédure interne PTEC 13 - PTEC 14 -Loi n°88 - 07 du 26 Janvier 1988
---	---	--	------------------	---