

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-017 REV 02****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)
- **INSPECTION DANS LES OUVRAGES ET INSTALLATIONS INDUSTRIELLES**
(APG/APV - APL).

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 : 28 Décembre 2020**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 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

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 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 -Révéléateur -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
Domaine General : III. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
III.I Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret n 090-245 Du 18/08/1990 - Décret n° 90-246 (Vapeur) du 18/08/1990 - Normes: ASME VIII - API 510 - Procédure PR-40

Domaine Général : IV. ELECTROMECHANIQUE				
IV.I 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 - Mètre Laser	- Loi N° 88-07 du 26/01/1988 - Décret exécutif N°91-05 du 19/01/1991 -ISO 4310 -NA 956 - Procédure PR-36