

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-010 Rev 03****L'Organisme d'inspection :****Sarl MAGHREB CONTROLE ET EXPERTISE (MCE)****BP A61 Niv 108 Centre des arts Riadh el Fath
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 les domaines :

- **Produit et Composant 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 : BP A61 Niv 108 Centre des arts Riadh el Fath El madania Alger -Tel : (213) 21 67 02 68 /70 -Fax : (213) 21 67 02 49 -Site Web: www.mcesarl.com
------------------------	--

Date de prise d'effet : 24 Avril 2021**Date de fin de validité : 23 Avril 2025****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 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
Domaine Général : I. Produits et Composants Industriels				
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	RT	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Source (Ir192) - Tube Rayon X - Radiamètre, bandes de balisage, - panneaux de signalisation, films - indicateurs de qualité d'image, chronomètre, - marqueur, films - badge, développeuse, sècheuse 	<ul style="list-style-type: none"> - codes API, codes ASME - ASNT- EN473 - ISO 9712- ANSI B31 - Procédure contrôle Par Radiographie (PTEC 04) - Réglementation nationale en Radioprotection - Décret 86/132 - Décret 05/117
	VT	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel sur assemblage soudés d'installations industrielles, équipements, matériels. 	<ul style="list-style-type: none"> - brosse métallique, chiffons, double mètre, loupe, jauge universelle, torche, marqueur 	<ul style="list-style-type: none"> - Code ASME IX - ASME V - ASNT B31.3 - ASNT-TC - API

	PT	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Luxmètre/Radiomètre - thermomètre - produits de Ressuage - Etalons de référence - Rugomètre - Témoins - Lampe UV 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME VIII - EN 473 - API 1104- ANSI B31- API 650 - (ASNT-TC-1A) - ISO 9712 - Procédure contrôle par Ressuage (PTEC06)
Domaine Général : 2. Soudage				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND - Contrôle destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire 	<ul style="list-style-type: none"> - Jauge - Eprovette de Test - Chronomètre - Pince ampérométrique - poste à souder - Pied à coulisse - Torche 	<ul style="list-style-type: none"> - 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 PTEC 07 - PTEC 09

Domaine Général : 3. Electricité				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	- VT	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôleur d'isolement - Mégohmmètre - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - D.E N°01 -342 - Décret N° 87-182 - Arrêté JORA N° 4 Art.14 - NFC 13100 -NFC13200 - NFC15100 -NFC52100, - NFC 04-200-NFC20-010 - NFC 20-015-NFC 20-030 - NFC 32-070-EN60-529 - CEI801-2 & CEI 201-3 - ISO 8528-ISO 3046 - NFC 12-200, NFC 12-100 & NFC 12-101-NF EN 60742 - NFC 20-015 NFC 15-402 - NF EN 50091-1 - Procédure Interne PTEC 10
Domaine Général : 4. ELECTROMECHANIQUE				
4.1 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"> - Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 du19 .01.1991 - Loi N° 88 -07 du 26/01 / 1988 - NF EN 13135+A1 - ISO 14518- ISO 4310 ; NA 956 - procédure interne PTEC 13 - PTEC 14

Domaine Général : 5. Equipements sous pression

<p>5.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur</p>	<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 - Décret n° 90-246 - Circulaire N°2 du 21/07/1993 - TEMA ed 1999 - API 510, API 570, API 572, API 576, API 527, API 560 - NF EN 9809-1-NF EN 14127 - NF.E32.101 à NF.E32.108 - ASME VIII - NF. 13531 à NA 13538 - NF.EN 10216.2 - NF.A 49.211, NF. A 49.213 & NF.A 49.214 et NF. A 49. 220 - NF.A 36.601, NF.A 36.602, NF.A 36.605, NF. A 36.606 et NFA.36.607 - NF.A 49 214 NF. A 49.242 49.243, - NF.A 49-281, NF.A 49. 289 et NF. A 49.296 - EN.10028.1 et EN 10028.2 - NF. E 29 -204 & NF.A 04.308 - procédures internes PTEC 11 & PTEC 12
--	---	--	---	---