

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-040 Rév 00****L'Organisme d'inspection :****Sarl Welding and Control - (WAC)**

Zone d'activité d'ayayda, n°A32 ain bia-bethioua- Oran

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 :

- **Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif)**
- **Inspection dans les ouvrages et installations Industrielles**

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 : Zone d'activité d'ayayda, n° A32 Ain bia- bethioua- Oran- Tel : 0669 67 15 75 / 0799 56 46 70- Fax : 0558 51 14 43- Email : welding.control@yahoo.com
------------------------	---

Date de prise d'effet : 15 septembre 2021**Date de fin de validité : 14 septembre 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 : 1. 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. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Radiographie (X)/ (γ)	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	-Source radio -Radiomètre -stylo dosimètre -Négatoscope -Densitomètre	-Procédure interne pro.4.04 -ASME IX -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1 -Décret 86/132 - Décret 05/117
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	-Electro-aimant -Aimant permanent -Gauges d'inspection -Témoin BERTHOLD	--Procédure interne pro.4.03 -ASME V -ASME IV -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1

1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)	Contrôle par Ressuage(PT)	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> - Gauges d'inspection - Torche - Luxmètre 	-Procédure internepro.4.02 -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1
	Contrôle par Ultrasons, (UT)	Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> - Appareil de contrôle par ultrason - Cales d'étalonnages - Block de référence 	-Procédure internepro.4.05 -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1
	Contrôle visuel (VT)	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> - Gauges d'inspection - endoscope - Pied a coulisse - Double mètre - Torche - Loupe 	-Procédure interne ro.4.01 -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1

Domaine Général : 2. Equipements sous pression

2. Contrôle des Appareils à Pression APG/APV (Gaz/Vapeur)	Contrôle Visuel (VT) – CND - Contrôle destructif	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, après réparation ou modification et réforme	-Mesureur d'épaisseur -Endoscope -Appareil de contrôle par ultrason -Source radio -Electro-aimant -Aimant d'inspection -Gauges d'inspection -luxmètre	-Procédure interne pro.4.06 -ASME VIII DIV I -ASME V -API 510 -API RP 572 -API 527 - API 576 -API 576- API 580 -API571 -Décret n°90-245 -Décret n°90-246 -CIRCULAIRE N°02 du 01 juillet 1993
--	---	--	--	--