

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-041 Rév 00****L'Organisme d'inspection :****EPE CTMC Spa -Centre Technique Métal-Construction**

Route Nationale N°05 Boite Postale N°09 Béni Amrane - Boumerdes

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 C) dans les domaines :

- **PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS (Contrôle Non Destructif)**
- **SOUDAGE – Qualification des soudeurs et du mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)**

**Note** : Un organisme de type **C** est un organisme qui fournit des prestations d'inspection à son Organisation mère, et/ou à d'autres parties.

<b>SITES CONCERNES</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Siege : Route Nationale N°05 Boite Postale N°09 Béni Amrane - Boumerdes</li><li>- Tel : 024 96 25 66 / 67 / 68 0661 52 38 92</li><li>- Fax : 024 96 25 69</li><li>- Email : ctmc_spa@yahoo.fr</li></ul>
------------------------	---

**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
<b>1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle Radiographie (X)/ (γ)</b>	-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"> <li>- Générateur à Rayons X</li> <li>- Négatoscope</li> <li>- Indicateur de qualité 10 ISO 16</li> </ul>	-Procédure RT : Mode opératoire par radiographie N° ACC-DA-PRO4-18 -ISO 17636-1 -ISO 5817
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	-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"> <li>- Electro Aimant</li> <li>- MPI Indicator</li> <li>- Poudre magnétique</li> <li>- Gauges d'inspection</li> </ul>	- Procédure examen magnétique ACC-DA-PRO4-24 -ISO 9934-1 -ISO 23278

<b>1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b>	<b>Contrôle par Ressuage(PT)</b>	-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"> <li>- Solvant Fluxo S190</li> <li>- Pénétrant Fluxo P125</li> <li>- Révélateur Fluxo R165</li> </ul>	-Procédure PT : Mode opérateur par ressuage ACC-DA-PRO4-15 -ISO 3452-1 - ISO 23277
	<b>Contrôle par Ultrasons, (UT)</b>	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"> <li>- Appareil de contrôle par Ultrason</li> <li>- Palpeur</li> <li>- Cale à gradin-</li> <li>- Cale V1 ET V2</li> <li>- Block de référence</li> </ul>	-Procédure UT : Procédure Ultrasons ACC-DA-PRO4-09 -ISO 17640 -ISO 11666
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	-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"> <li>- Gauges d'inspection</li> <li>- endoscope</li> <li>- Pied a coulisse</li> <li>- Double mètre</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> </ul>	-Procédure VT : Procédure visuel N° ACC- DA-PRO4-06 - ISO 17637 - ISO 5817

**Domaine Général : 2. SOUDAGE**

<b>2. Qualification des soudeurs et du mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)</b>	- VT - CND - Contrôle destructif	- Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	-Equipement de radiographie - Jauge - Eprouvette de Test - Chronomètre - Pince ampérométrique - poste à souder - Pied à coulisse - Torche	Procédure VT : Procédure examen visuel et procédure RT ISO 9606-1
--	--	---	--	--