

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.

SITES CONCERNES	<ul style="list-style-type: none">- Siege : Route Nationale N° 05 Boite Postale N° 09 Béni Amrane - Boumerdes- Tel : 024 72 61 32/33/34 06 61 17 02 53- Fax : 024 72 61 35- Email : ctmc_spa@yahoo.fr
------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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	<ul style="list-style-type: none"> - Générateur à Rayons X - Négatoscope - Indicateur de qualité 10 ISO 16 	-Procédure RT : Mode opératoire par radiographie N° ACC-DA-PRO4-18 -ISO 17636-1 -ISO 5817
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	-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"> - Electro Aimant - MPI Indicator - Poudre magnétique - Gauges d'inspection 	- Procédure examen magnétique ACC-DA-PRO4-24 -ISO 9934-1 -ISO 23278

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"> - Solvant Fluxo S190 - Pénétrant Fluxo P125 - Révélateur Fluxo R165 	-Procédure PT : Mode opérateur par ressuage ACC-DA-PRO4-15 -ISO 3452-1 - ISO 23277
	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 - Palpeur - Cale à gradin- - Cale V1 ET V2 - Block de référence 	-Procédure UT : Procédure Ultrasons ACC-DA-PRO4-09 -ISO 17640 -ISO 11666
	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 VT : Procédure visuel N°ACC- DA-PRO4-06 - ISO 17637 - ISO 5817

Domaine Général : 2. SOUDAGE

2. Qualification des soudeurs et du mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)	- 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
--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------