

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-044 Rév 00**

L'Organisme d'inspection :

SARL ZAD GAZ GPL -ALINCOLoc 02 section 07 mm 61 Mechta Fatima
El Hammadia - Bordj Bou Arreridj, Algérie

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 :

- **CONTROLE DES APPAREILS de LEVAGE (APL)**
- **CONTROLE NON DESTRUCTIF (RT/MT/PT/UT/VT)**
- **CONTROLE DES APPAREILS A PRESSION (APG/APV)**
- **CONTROLE DES APPAREILS ET INSTAALLATIONS ELECTRIQUES (APE)**

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	-- Siege : Loc 02 section 07 mm 61 Mechta Fatima El Hammadia -BBA, Algérie Tel : 213 5 60 92 67 00 Email : info@alinco.dz
------------------------	--

Date de prise d'effet : 06/12/2021**Date de fin de validité : 05/12/2024****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 General : I. 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)	-En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Générateur à rayons x -Sources radioactives -Négatoscope -Densitomètre	-ASME V -ASME IX -API 1104 - Procédure interne P-CND-003 P-CND-004 - Décret 86/132 - Décret 05/117
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Electro-aimant -Luxmètre -Pyromètre -Indicateur d'induction -Témoin BERTHOLD	-ASME V -ASME IX - Procédure interne P-MT-001
	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Double mètre -Torche -Loupe -Luxmètre -Pyromètre	-ASME V -ASME IX - Procédure interne P-CND-002

1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)	Contrôle par Ultrasons, (UT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Poste ultrasons -Palpeurs -Bloc de référence	-ASME V -ASME IX - Procédure interne P-UT-001
	Contrôle visuel (VT)	-Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif.		-ASME V -ASME IX - Procédure interne P-VT-001
Domaine Général : II. Equipements sous pression				
2. Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur	- Contrôle Visuel (VT) -Contrôle non destructif	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	-Mesureur d'épaisseur -Endoscope -Pied à coulisse -Pompe d'épreuves	-Décret n° 90-245 -Décret n° 90-246 -Normes d'application -Procédure interne P-APVG-001

Domaine Général : III. Electromécanique				
3. Contrôle des Appareils de Levage (APL)	- Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif	- Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier - Inspection après modification	- Pied à coulisse - Mètre ruban	- Décret n° 91-05 du 19 .01.1991 - Mode opératoire MO-002-APL - Normes applicables ISO/EN/NA.
Domaine Général : IV. Electricité				
4. Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	- Contrôle Visuel (VT) - Prise de mesure	- Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier	- Multimètre - Un mégohmmètre - Mesurer de terre	- Décret Exécutif N°01 -342 du 28 Oct.2001 - NF C15-100 - NFC 13-100 - NFC 13-200 - Procédure interne P-APE-001