

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-047 Rév 00****L'Organisme d'inspection :****SARL GLOBAL TECHNICAL
SERVICES & SUPPLIERS GROUP LTD**

Cité DOUZI III n° 10 ,BAB EZZOUAR ,Alger

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 :

- ✓ **Agréage des Produits**
- ✓ **Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif)**
- ✓ **Inspection dans les ouvrages et installations industrielles (APG/APV - APL - APE).**

Note : Un organisme de **type A** est un organisme fournissant exclusivement des services d'inspection de tierce partie indépendante.

| | |
|------------------------|--|
| SITES CONCERNES | Cité Douzi III n° 10 ,Bab Ezzouar ,Alger Tel : 023 625 442 / 0770 74 25 24 /0770 74 25 21 Fax : 023 625 345 Mail : teamquestin@gmail.com sales.questindz@gmail.com Site Web: www.questin-dz.com |
|------------------------|--|

Date d'octroi : 24/04/2022**Date de fin de validité : 23/04/2025**

**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 General : 1. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION | | | | |
|--|------------------------------|---|---|--|
| 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 |
| 1.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur (APG/APV) | - VT - CND | -Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification | -Pompe d'épreuve -Mesureur d'épaisseur UT -Endoscope -Pied à coulisse | -Décret exécutif 90-245 du 18/08/1990 -Décret exécutif 90-246 du 18/08/1990 -Code ASME, CODAP -API 510 -API 572 -Procédure interne SQR 20 |
| Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE | | | | |
| 2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) (Pont roulant - engin de manutention-Grues-Ascenseurs) | - VT - CND | Inspection périodique Inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier Inspection après modification. | - Pied à coulisse | -Loi 88-07 du 26/01/1988 -Décret exécutif 91-05 du 19/01/1991 -NA 956 -ISO 4308 -ISO 4310 -Procédure Interne SQR 30 |
| Domaine Général : 3. ELECTRICITE | | | | |
| 3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE) | -VT et Prise de mesure | Inspection périodique Inspection avant mise en service Inspection sur chantier... | -Mégohmmètre -Pince ampère métrique -Mesureur de terre -multimètre -Contrôleur de disjoncteur | - NFC-15/100, NFC-13/100, NFC13/200 -Décret exécutif n°01-342 du 28/10/2001 -Procédure Interne IQR 01 |

| Domaine Général : 4. AGREAGE | | | | |
|--|--|---|---|--|
| 4.1 Agréage des Produits, (Contrôle Visuel / Quantitatif) | Visuel /Quantitatif | Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur. | - Appareil photo - Calculatrice. | -Procédure interne SQR 51 -Instruction d'agréage IQR 05 -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit |
| Domaine Général : 5. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS | | | | |
| 5.1 Contrôle non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles. | Contrôle Radiographie (X)/ (γ) Interprétation | En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs | - Négatoscope | -ASME V -ASME IX -ASME B 31 -API 1104 -Décret 86/132 -Décret 05/11 -ASME section VIII -Mode -opérateur par radiographique SQR 42 |
| | Contrôle par ultrasons (UT) | En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs | - gel (colle couplant) - palpeur droit 4MHZ, - palpeur d'angle 70°, bloc de référence (d'ep= 25mm) | - ASME V - ASME VII - ASME Section B 31.3 - Procédure Interne SQR 40 |

| | | | | |
|---|--|---|---|---|
| 5.1 Contrôle non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles. | Contrôle par Ressuage (PT) | En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs | <ul style="list-style-type: none"> - Solvant , pénétrant , révélateur , chiffons - Double mètre, réglet, torche, loupe, luxmètre Pyromètre - Mesureur de température | <ul style="list-style-type: none"> -ASTM V -ASTM IX -Procédure interne SQR 41 |
| | Contrôle Visuel (VT) | Examen visuel | Loupe Torche | <ul style="list-style-type: none"> -ASTM V -ASTM XIII -Procédure interne SQR 43 |
| Domaine Général : 6. SOUDAGE | | | | |
| 6. Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS) | <ul style="list-style-type: none"> -CND -Contrôle non destructif | -Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire | <ul style="list-style-type: none"> -Poste à souder -Eprouvette -Nuance -Jauge universelle -pince ampérométrique -Pyromètre | <ul style="list-style-type: none"> -ASME IX -WPS Welding procédure spécification -Certificats de Conformité -ISO 9606-1 -Procédure interne SQR 61 SQR 62 SQR 42 SQR 43 |