

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-051 Rev 00****L'Organisme d'inspection :****EURL PETROTESTING****IRRARA 2 Hassi Messaoud -OUARGLA - ALGERIE**

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 :

- **Produit et Composant industriels**
Contrôle Non Destructif (MT/PT)
- **Contrôle des Appareils de levage (APL)**
- **Contrôle des Appareils à pression (APG/APV)**
- **Contrôle des Appareils et installations électriques (APE)**

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

SITES CONCERNES	-Siege Social : IRRARA 2 Hassi Messaoud - OUARGLA - ALGERIE -Tel : (213) 29 73 90 41 -Fax : (213) 29 73 12 63 -Site Web : www.petrotesting.dz
------------------------	---

Date de prise d'effet : 28 juillet 2022**Date de fin de validité : 27 juillet 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 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
Domaine Général : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS				
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	MT	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Coil - AC Yoke - Luxmètre - Indicateur d'induction. - Témoin Berthold 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME E709 - ASME VIII Appendix 6 - ASTM 125 - Procédure contrôle Par magnétoscopie PT 05-01
	PT	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs. 	<ul style="list-style-type: none"> - Luxmètre - Produits de Ressuage - Loupe - Témoins - Lampe UV 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME VIII Div 01 Appendix 8 - ASTM 165 - PT-04-01 Procédure de contrôle par Ressuage

Domaine Général : 2. ELECTRICITE				
2.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	- VT	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation 	<ul style="list-style-type: none"> - Mégohmmètre - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif N°01 -342 du 28/10/2001. - CEI 60 364 - NFC 13-100 -NFC13-200 - NFC15-100 - Procédure Interne : PT-08-01/ PT-09-01/ PT-10-01/ PT-11-01
Domaine Général : 3. ELECTROMECHANIQUE				
3.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Mettre ruban 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 du 19.01.1991 - ISO 4309 ; NA 956 - Procédure Interne : PT-07-01
Domaine Général : 4. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
4.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur - Endoscope - Duromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 90-245 - Décret n° 90-246 - Circulaire N°2 du 21/07/1993. - Procédures internes : PT 01-01/ PT 02-01/ PT 03-01