

## ANNEXE TECHNIQUE

### N° 2-056 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

#### EURL TESTIAL

Rue Saada Said lot 24 Gdyl, Wilaya d'Oran.

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 :

- **Contrôles des appareils à pression (APG/APV) ;**
- **Produits et composants industrielles (Contrôle non destructif) : (RT/UT/VT/PT/MT) ;**
- **Qualification du mode opératoire de soudage et des soudeurs (QMOS/QS).**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Siege: Rue Saada Said lot 24 Gdyl, Wilaya d'Oran.</li><li>- Tel : 041 78 52 24 / 0561 84 18 06 / 0550 12 48 29</li><li>- Fax : 041 78 52 27</li><li>- Email : eurtltestial@gmail.com</li></ul>
------------------------	--

**Date de prise d'effet : 21 décembre 2022**

**Date de fin de validité : 20 décembre 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 Général : 1. Equipement 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
<b>1. Contrôle des Appareils à pression (APG/APV)</b>	- CND	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Pieds à coulisse</li> <li>- Pompe d'épreuve</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n°90-245 du 18 août 1990</li> <li>- Décret n°90-246 du 18 août 1990</li> <li>- Normes ASME / ISO</li> <li>- ISO 16809</li> <li>- Procédure interne PR-TEC-11</li> </ul>
<b>Domaine Général : 2. Soudage</b>				
<b>2. Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)</b>	- CND - CD	- Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste à souder</li> <li>- Eprouvette</li> <li>- Pince ampérométrique</li> <li>- Pyromètre</li> <li>- Jauge universelle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Certificats de conformité Matériaux</li> <li>- Procédure interne PR-TEC-01 ET PR-TEC-02</li> <li>- ASME Section IX</li> <li>- ISO 9606</li> <li>- Décret 90-245 du 18 août 1990</li> </ul>

### Domaine Général : 3. 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>3. Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels.</b>	<b>Contrôle Radiographique (RT) (X) / (γ) « Interprétation »</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles Non Destructifs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- ISO 17636</li> <li>- ISO 10675</li> <li>- API 1104</li> <li>- Procédure interne PR-TEC-03</li> </ul>
	<b>Contrôle par Ultrason (UT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles Non Destructifs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil à Ultrason</li> <li>- Palpeurs</li> <li>- Bloc de référence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- Procédure interne PR-TEC-03</li> <li>- ISO 17640</li> <li>- ISO 11 666</li> </ul>
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles Non Destructifs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Loupe</li> <li>- Torche</li> <li>- Miroir</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Jauge universelle</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME IX</li> <li>- ISO 5817</li> <li>- ISO 6520-1</li> <li>- ISO 17637</li> <li>- Procédure interne PR-TEC-03</li> </ul>

### Domaine Général : 3. 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>3. Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels.</b>	<b>Contrôle par ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles Non Destructifs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Double mètre</li> <li>- Loupe</li> <li>- Produits de ressuage</li> <li>- Torche</li> <li>- Luxmètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- ISO 3452-1</li> <li>- ISO 23277</li> <li>- Procédure interne PR-TEC-03</li> </ul>
	<b>Contrôle magnétoscopique (MT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles Non Destructifs.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Electro-aimant</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Indicateur d'induction</li> <li>- Témoin de magnétisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- ISO 17638</li> <li>- ISO 23278</li> <li>- Procédure interne PR-TEC-03</li> </ul>