

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-013 Rév 03

L'Organisme d'inspection :

EPE CSC EXPERTISE SPA- Filiale CRTI

Z.I de Bou-Ismaïl N° 30 TIPAZA

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 :

- Produits et composants industriels (Contrôle non destructif)
- Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)
- 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 : Z.I de Bou-Ismaïl N° 30 TIPAZA Tel : (213) 24 46 86 87 Fax : (213) 24 46 82 23 Site Web: www.csc.com
------------------------	--

Date de prise d'effet : 27 Juin 2023

Date de fin de validité : 18 Février 2026

**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 des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Radiographie (X)/ (γ)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Densitomètre - Négatoscope	- ASME V - ASME B31.1& ASME B31.3 - API 1104 - ASME IX - Procédure interne PR P02
	Contrôle par Ultrasons, (UT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- GE-PLYMPUS - Palpeur droit 4 MHZ - Palpeurs d'angle 70° - Bloc de référence	- ASME V - ASME B31.1& ASME B31.3 - API 1104 - ASME IX - Procédure interne PR P04
	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Luxmètre - Torche - Loupe - Double mètre - Pyromètre	- ASME V - ASME IX - ASME B31-3 - ISO 23277 - Procédure interne PR P05

	Contrôle par Magnétoscopie (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"> - Electro-aimant - Photomètre - Pyromètre - Indicateur d'induction - Témoin Berthod 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME IX - ISO 23277 - Procédure interne PR P03
	Contrôle visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Loupe - Mètre ruban - Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME IX - Procédure interne PR P01
Domaine Général : 2. SOUDAGE				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de Soudage (QS/QMOS).	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) - Contrôle non destructif CND - Contrôle 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 V article 9 - ASME B31.3 & ASME B31.3 - ASME IX - ASME VIII - API 1104 & API 650 - ISO 15614 - ISO 9606 - Procédure Interne QA P 01, QA P 02
Domaine Général : 3. ELECTRICITE				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	Contrôle visuel (VT) Prise de mesure	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier 	<ul style="list-style-type: none"> - Ohmmètre de terre & de résistivité - Mégohmmètre - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif N°01 -342 du 28/10/2001 - NFC 13100 -NFC13200 - NFC15100 - Procédure Interne PR P 17

Domaine Général : 4. ELECTROMECHANIQUE				
4.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site	Contrôle visuel (VT) Contrôle non destructif (CND)	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 06-60 du 12 .02.2006 - Loi N° 88 -07 du 26/01 / 1988 - Procédure interne PR 18 et PR19
Domaine Général : 5. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
5.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur (APG/APV)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureurs d'épaisseur - Endoscope 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 90-245 du 18/08/1990. - Décret exécutif n° 90-246 du 18/08/1990 - API 510 -API 570-API 579 - ASME VIII - Procédures internes : PR 15 et PR16