

## ANNEXE TECHNIQUE

### N° 2-064 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

#### SARL NORMISO

Centre des affaires El Quods, Etage 04, Niveau 08, Bureaux 08-18, Cheraga, 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 Bien et des Produits ;
- Produits et composants industrielles (Contrôle non destructif) VT-MT-PT-RT-UT ;
- Inspection dans les ouvrages et installations industrielles (APG/APV - APL - APE) ;
- Soudage : 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>SITE CONCERNE</b>	- <b>Siege :</b> Centre des affaires El Quods, Etage 04, Niveau 08, Bureaux 08-18, Cheraga, Alger. - <b>Tel :</b> 0661 54 22 52 / 023 13 56 89 - <b>Fax :</b> / - <b>Email :</b> n.zerguit@normiso.com / dag@normiso.com
----------------------	---

**Date de prise d'effet :** 27/04/2023

**Date de fin de validité :** 26/04/2026

**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 Général : 1. AGRÉAGE**

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>1.1 Produits agroalimentaire</b>	- Visuel / Analyse	- Contrôle quantitatif (poids, dénombrement et draft Survey) et qualitatif dans un cadre autre que réglementaire.	- Tamis - Balance - Diviseur - Humidimètre - Loupe	- Cahier des charges - Plan d'échantillonnage - Fiche technique du produit - ISO 24333 - ISO 712 - Procédures internes PRO S-02 / PRO R-02.
<b>1.2 Produits de construction</b>	- Visuel / Test	- Test contrôle quantitatif et qualitatif dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	- Décamètre - Pied à coulisse - Balance électrique	- Spécifications techniques arrêté ministériel du 08 Mars 1997 relatif aux spécifications techniques et aux règles applicables aux aciers ronds à béton armé. - NF A35-015 - NA 8634.2015 - Procédures internes PRO S-02 / PRO R-02.

## Domaine Général : 2. 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>2. Contrôle Non Destructif (CND)</b> Des structures, pipes, équipements soudés, Installations et Ouvrages industrielles.	- <b>Contrôle radiographie (x) / (y)</b>	- En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Négatoscope</li> <li>- Développeuse automatique</li> <li>- Appareil source radioactive</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- API 1104</li> <li>- ASME section V ASME B31.3</li> <li>- SNT-TC 1A</li> <li>- ISO 9712</li> <li>- EN 473</li> <li>- Procédure Interne PRO R08.</li> </ul>
	- <b>Contrôle Magnétoscopie (MT)</b>	- En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Electro-aimant / Radio mètre</li> <li>- Témoins d'aimantation</li> <li>- Produit de magnétoscopie</li> <li>- Lampe UV/ Luxmètre</li> <li>- Mesureur de température</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME section V et B31.3</li> <li>- Procédure interne PRO R17</li> </ul>
	- <b>Contrôle visuel (VT)</b>	- En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Loupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME section V / ASME VIII</li> <li>- ASNT B31.3 ASNT-TC</li> <li>- AWS</li> <li>- Procédure interne PRO R10</li> </ul>

### Domaine Général : 3. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

<b>Domaine d'inspection/ Objet</b> Installations, appareils, dispositifs, composants, Équipements,	<b>Techniques Utilisées</b>	<b>Phase /Type d'inspection</b> Inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de Conformité...	<b>Equipements utilisés</b>	<b>Référentiels</b> - Normes-Réglementation Procédures internes, spécifications techniques
<b>2. Contrôle Non Destructif (CND)</b> Des structures, pipes, équipements soudés, Installations et Ouvrages industrielles.	<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>- Luxmètre/radio mètre</li> <li>- Thermomètre infrarouge</li> <li>- Produits de ressuage</li> <li>- Rugosimètre témoins.</li> <li>- Lampe UV</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME Section V</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- Procédure interne PRO R12</li> </ul>
	<b>- Contrôle par Ultrasons (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>- Appareils à ultrasons</li> <li>- Palpeur droit</li> <li>- Palpeur d'angles</li> <li>- Bloc de référence.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME Section V</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASNT SNT TC-1A</li> <li>- Procédure interne PRO R16</li> </ul>

### Domaine Général : 4. SOUDAGE

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>4. Qualification des soudeurs et du mode opérateur de soudage (QS/QMOS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel (VT)</li> <li>- Contrôle non destructif (CND)</li> <li>- Contrôle destructif (CD)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kit d'outils</li> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> <li>- Appareils à ultrasons</li> <li>- Palpeur droit</li> <li>- Double mètre</li> <li>- Luxmètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME section V</li> <li>- ASME section VIII DIV 1</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASNT SNT TC-1A 2006</li> <li>- Décret 90-245 du 18 Avril 90.</li> <li>- Procédure interne PRO R16/R08/R10</li> </ul>

### Domaine Général : 5. ELECTRICITÉ

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>5. Contrôle des équipements et installation électrique</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel (VT)</li> <li>- Prise de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection avant mise en exploitation.</li> <li>- Inspection périodique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ohmmètre de terre et de résistivité</li> <li>- Mégohmmètre</li> <li>- Pince de terre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret exécutif N°01-342 Du 342 du 28/10/2001</li> <li>- CEI 60 364</li> <li>- NF C15 100 / 13-100 /200/ 52 100</li> <li>- Procédure interne PRO R26</li> </ul>

## Domaine Général : 6. ÉLECTROMECHANIQUE

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>6. 1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b> Ascenseurs, Escaliers, mécanique, montes charges.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Contrôle visuel (VT)</b></li> <li>- <b>Contrôle non destructif (CND)</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre à ruban</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret N°06-60 du 11/02/2006.</li> <li>- ART N°04/95 du 01/04/2004, JO 53 du 25/08/2004</li> <li>- EN 81 – 20</li> <li>- ISO 17893</li> <li>- Procédure interne PRO27</li> </ul>
<b>6. 2 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b> Equipement de travail, Appareils et accessoires, fixes, mobiles sur site	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Contrôle visuel (VT)</b></li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre a ruban</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret N°06-60 du 11/02/2006.</li> <li>- ART N°04/95 du 01/04/2004, JO 53 du 25/08/2004</li> <li>- ISO 17893 / 4309</li> <li>- NA 956</li> <li>- Procédure interne PRO27</li> </ul>

### Domaine Général : 7. 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
<b>7. Equipements sous pression Fixes/Mobiles/ Transportable.</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Contrôle visuel (VT)</b></li> <li>- <b>Contrôle non destructif (CND)</b></li> </ul>	<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>- Duromètre</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Pompe d'épreuve électrique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret 90-245 du 18/04/90</li> <li>- Décret 90-246 du 01/08/90</li> <li>- Code ASME CODAP</li> <li>- Norme API 510 / 572</li> <li>- Procédure interne PRO R25</li> </ul>