

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-070 Rev 00****L'Organisme d'inspection :****Sarl All Nations Algeria**  
Coopérative les Iris, N° 94, Kouba- 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 :

➤ **Produit et Composant industriels**  
**Contrôle Non Destructif (MT/PT/VT/UT/RT)**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<b>Siege Social :</b> Coopérative les Iris, N° 94, Kouba- Alger -Tel / Fax: 021563259 -E-Mail : sarlanalgeria@gmail.com
------------------------	--

**Date de prise d'effet : 13 Novembre 2023****Date de fin de validité : 12 Novembre 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 General : 1. 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
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Electro-aimant</li> <li>- Aimant permanent</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> <li>- Poids étalon</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V, ASME IX, ASME B31.3</li> <li>- ASME B31.1, ASME VIII Div I</li> <li>- API 1104, API 650</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure Interne: PRO.4.03 version A</li> </ul>
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V, ASME VIII-1, ASME B31.1</li> <li>- AWS D1.</li> <li>- ASME B31.3, ASME IX</li> <li>- API 1104, API 650,</li> <li>- Procédure Interne PRO.4.02 version A</li> </ul>
	<b>Contrôle Visuel (VT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel sur assemblage soudé d'installations industrielles, équipements et matériels</li> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kit complet de jauges de soudures profondeurs et mesures dimensionnelles</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> <li>- Loupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V, ASME IX, ASME B31.3:</li> <li>- ASME B31.1, ASME VIII Div I</li> <li>- API 1104:</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure Interne : PRO.4.01 versions A</li> </ul>

	<b>Contrôle par Radiographie (RT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Thermomètre</li> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V, ASME IX, ASME B31.3:</li> <li>- ASME B31.1, ASME VIII Div I</li> <li>- ASTM E 164-03</li> <li>- API 1104, API 650</li> <li>- AWS D1.1.</li> <li>- Procédure Interne PRO.4.04 version A</li> </ul>
	<b>Contrôle par Ultrason (UT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil à ultrasons</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V, ASME IX, ASME B31.3:</li> <li>- ASME B31.1, ASME VIII Div I</li> <li>- ASTM E 164-03</li> <li>- API 1104, API 650:</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure Interne PRO.4.05 version A</li> </ul>