

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.

SITES CONCERNES	Siege Social : 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	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Electro-aimant - Aimant permanent - Luxmètre - Thermomètre - Poids étalon 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V, ASME IX, ASME B31.3 - ASME B31.1, ASME VIII Div I - API 1104, API 650 - AWS D1.1 - Procédure Interne: PRO.4.03 version A
	Contrôle par Ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Luxmètre - Thermomètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V, ASME VIII-1, ASME B31.1 - AWS D1. - ASME B31.3, ASME IX - API 1104, API 650, - Procédure Interne PRO.4.02 version A
	Contrôle Visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel sur assemblage soudé d'installations industrielles, équipements et matériels - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Kit complet de jauges de soudures profondeurs et mesures dimensionnelles - Luxmètre - Thermomètre - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V, ASME IX, ASME B31.3: - ASME B31.1, ASME VIII Div I - API 1104: - AWS D1.1 - Procédure Interne : PRO.4.01 versions A

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