

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-027 Rev 01****L'Organisme d'inspection :****EPE MAGI SPA**

Z.I Réghaia, lot n° 38, section n°06, zone B, Réghaia 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 C) dans les domaines :

➤ **Produit et composant industriels**  
**Contrôle non destructif (PT/VT/RT)**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siege Social :</b> Z.I Réghaia, lot n° 38, section n°06, zone B, Réghaia Alger</li><li>- <b>Tel :</b>023 86 42 38</li><li>- <b>Fax :</b> 023 86 42 39</li><li>- <b>E-mail :</b> <a href="mailto:secrariat.dg@magi-rouiba.dz">secrariat.dg@magi-rouiba.dz</a></li><li>- <b>Site web :</b> <a href="http://www.magi-rouiba.dz">www.magi-rouiba.dz</a></li></ul>
------------------------	--

**Date de prise d'effet : 01 Décembre 2023****Date de fin de validité : 30 Novembre 2027**

**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
<b>Domaine Général : I. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS</b>				
<b>1.1 Contrôle Non Destructif (CND)</b> Des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par Radiographie (RT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Avant mise en service</li> <li>- Pendant la fabrication</li> <li>- Avant la livraison</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, Div I</li> <li>- Procédure interne PRO/PS4/004</li> </ul>
	<b>Contrôle par ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Avant mise en service</li> <li>- Pendant la fabrication</li> <li>- Avant la livraison</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre laser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII DIV 1</li> <li>- Procédure interne PRO/PS4/003</li> </ul>
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel sur des assemblages soudés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jauge</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ISO 17637</li> <li>- ISO 6520-1</li> <li>- ISO 5817-2014</li> <li>- Procédure interne PRO/PS4/002</li> </ul>