

# ANNEXE TECHNIQUE

## N° 2-017 REV 04

L'Organisme d'inspection :

**Sarl WELDTEST**

18 Cooperative El-Djazair Bir-Khadem - 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 :

- **SOUDAGE**  
Qualification des soudeurs et Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)
- **PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS**  
Contrôle Non Destructif : (RT/UT/PT/MT/VT)
- **INSPECTION DANS LES OUVRAGES ET INSTALLATIONS INDUSTRIELLES**  
(APG/APV - APL-APE).
- **AGREAGE DES PRODUITS**

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

<b>SITE CONCERNE</b>	-Siege Social : 18 Cooperative El-Djazair Bir-Khadem - Alger -Tél : (213) 021 56 59 03 - Fax : (213) 021 56 54 48 - Site WEB : www.weldtest-dz.com
----------------------	--

**Date de prise d'effet : 15 Février 2024**

**Date de fin de validité : 27 Décembre 2024**

**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. soudage</b>				
<b>I. Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)</b>	- CND	-Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jauge</li> <li>- Chronomètre</li> <li>- Pince ampérométrique</li> <li>- poste à souder</li> <li>- Pied à coulisse,</li> <li>- Torche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME section IX</li> <li>- WPS Welding procedure Spécification</li> <li>- EN ISO 9606</li> <li>- EN ISO 15609</li> <li>- EN ISO 15614</li> <li>- Procédure interne PR-14</li> <li>- Procédure interne PR-15</li> </ul>
<b>Domaine Général : II. Produits et composants industriels</b>				
<b>II. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<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>-Générateur à rayon X</li> <li>-Source radioactives</li> <li>-Développeuse de film</li> <li>-Densitomètre</li> <li>-Négatoscope</li> <li>-Crawler intra-tube</li> <li>-Dispositif de radioprotection</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret 05/117</li> <li>- Procédure interne PR-38</li> <li>- AWS D1-1</li> <li>- ASME IX/ V</li> <li>- ASME B31.3/B31.1</li> </ul>

<b>II. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par ultrasons (UT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Poste UT -palpeurs -Cales de références.	- Procédure interne PR-39 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Nettoyant -Pénétrant -Révéléateur -loupe d'inspection. -Luxmètre -Thermomètre -Témoin.	- Procédure interne PR-13 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Electroaimant -Luxmètre -Mesureur de champ tangentiel -Mesureur de champ rémanent	-ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1 .1 -Procédure Interne PR-37
	<b>Contrôle VISUEL (VT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	- Jauge - Miroir - Pied à coulisse - Lampe Torche - Luxmètre - Réglet - Loupe	- ISO 17637 - ASME III - ASME V - ASME VIII - EN 13018 - ASME B31.1 - ASME B31.3 - Procédure interne PR-51

<b>Domaine Général : III. Équipements sous pression</b>				
<b>III. Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur</b>	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret N° 90-245 - Décret N° 90-246 - Décret N° 21-261 - Normes: ASME VIII - API 510 - Procédure interne PR-40
<b>Domaine Général : IV. Électromécanique</b>				
<b>IV. Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b>	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification.	- Théodolite - Pied à coulisse - Mètre Laser	- Loi N° 88-07 - Décret exécutif N° 91-05 -ISO 4310 -NA 956 -Procédure interne PR-36
<b>Domaine Général : V. Electricité</b>				
<b>V. Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>	- Contrôle Visuel (VT) -Prise de mesure	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier	- Multimètre - Un mégohmmètre - Mesurer de terre	-Décret N° 01-342 -Décret N° 21-261 -NF C15-100 -NFC 13-100 -NFC 13-200 -Procédure interne PR-50

**Domaine Général : VI. Agréage des Produits**

<b>VI. Agréage des Produits (Manufacturés, machines &amp; équipements industriels)</b>	<b>Visuel /Quantitatif</b>	Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur	- Appareil photo - Calculatrice	-Cahier de charge -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit -Procédures interne PR-71
--	----------------------------	--	------------------------------------	--