



Certificat d'Accréditation

N° : 2-013 Rév 02

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, est signataire de l'accord multilatéral de l'EA pour l'accréditation, pour les activités objet du présent certificat, atteste que :

EPE CSC EXPERTISE SPA - Filiale CRTI

Adresse : Z.I de Bou-Ismaïl, N° 30 - TIPAZA - ALGERIE

est accrédité selon la norme ISO/CEI 17020:2012 (en tant qu'organisme d'inspection de type A) et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'inspection suivantes :

- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) ;
- ✓ Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS) ;
- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations industrielles.

Les activités et les sites concernés, couverts par l'accréditation sont décrits dans l'annexe technique qui fait partie intégrante du présent certificat.

Durant la validité du présent certificat, l'organisme s'engage à respecter les exigences de l'accréditation.

Date de prise d'effet : 27/06/2023

Date de fin de validité : 18/02/2026

Le Directeur Général

Noureddine BOUDISSA

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 18/02/2015

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-013 Rév 03

L'Organisme d'inspection :

EPE CSC EXPERTISE SPA- Filiale CRTI

Z.I de Bou-Ismaïl N° 30 TIPAZA

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 :

- Produits et composants industriels (Contrôle non destructif)
- Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)
- Contrôle des Appareils de levage (APL)
- Contrôle des Appareils à pression (APG/APV)
- Contrôle des Appareils et installations électriques (APE)

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

SITES CONCERNES	-Siege Social : Z.I de Bou-Ismaïl N° 30 TIPAZA Tel : (213) 24 46 86 87 Fax : (213) 24 46 82 23 Site Web: www.csc.com
------------------------	--

Date de prise d'effet : 27 Juin 2023

Date de fin de validité : 18 Février 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 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
Domaine Général : 1. Produits et composants industriels				
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Radiographie (X)/ (γ)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Densitomètre - Négatoscope	- ASME V - ASME B31.1& ASME B31.3 - API 1104 - ASME IX - Procédure interne PR P02
	Contrôle par Ultrasons, (UT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- GE-PLYMPUS - Palpeur droit 4 MHZ - Palpeurs d'angle 70° - Bloc de référence	- ASME V - ASME B31.1& ASME B31.3 - API 1104 - ASME IX - Procédure interne PR P04
	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Luxmètre - Torche - Loupe - Double mètre - Pyromètre	- ASME V - ASME IX - ASME B31-3 - ISO 23277 - Procédure interne PR P05

	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle par Magnétoscopie (MT) 	<ul style="list-style-type: none"> En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> Electro-aimant Photomètre Pyromètre Indicateur d'induction Témoin Berthod 	<ul style="list-style-type: none"> ASME V ASME IX ISO 23277 Procédure interne PR P03
	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel (VT) 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif 	<ul style="list-style-type: none"> Loupe Mètre ruban Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> ASME V ASME IX Procédure interne PR P01
Domaine Général : 2. SOUDAGE				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de Soudage (QS/QMOS).	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel (VT) Contrôle non destructif CND Contrôle destructif 	<ul style="list-style-type: none"> Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire 	<ul style="list-style-type: none"> Poste à souder Eprouvette Nuance Jauge universelle Pince ampérométrique Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> ASME V article 9 ASME B31.3 & ASME B31.3 ASME IX ASME VIII API 1104 & API 650 ISO 15614 ISO 9606 Procédure Interne QA P 01, QA P 02
Domaine Général : 3. ELECTRICITE				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle visuel (VT) Prise de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> Inspection périodique Inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier 	<ul style="list-style-type: none"> Ohmmètre de terre & de résistivité Mégohmmètre Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> Décret exécutif N°01 -342 du 28/10/2001 NFC 13100 -NFC13200 NFC15100 Procédure Interne PR P 17

Domaine Général : 4. ELECTROMECHANIQUE				
4.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site	Contrôle visuel (VT) Contrôle non destructif (CND)	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 06-60 du 12 .02.2006 - Loi N° 88 -07 du 26/01 / 1988 - Procédure interne PR 18 et PR19
Domaine Général : 5. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
5.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur (APG/APV)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureurs d'épaisseur - Endoscope 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 90-245 du 18/08/1990. - Décret exécutif n° 90-246 du 18/08/1990 - API 510 -API 570-API 579 - ASME VIII - Procédures internes : PR 15 et PR16