

## ANNEXE TECHNIQUE

### N° 2-013 Rév 01

L'Organisme d'inspection :

## EPE CSC EXPERTISE SPA

N° 30 Zone Industrielle Bousmail 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 :

- I **PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS**  
CONTROLE NON DESTRUCTIF : (RT/UT/PT/MT/VT)
- II **SOUDAGE - QUALIFICATION DES SOUDEURS ET**  
DU MODE OPERATOIRE DE SOUDAGE (QS/QMOS)

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Siege Social : N° 30 Zone Industrielle 42415 BOUSMAIL W- TIPAZA</li><li>- Tél : 024 46 86 87</li><li>- Fax : 024 46 82 23</li><li>- Site Web <a href="http://www.csc.dz">www.csc.dz</a></li></ul>
------------------------	---

Date de prise d'effet : 07 Novembre 2018

Date de fin de validité : 18 Février 2022

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**

<b>Domaine General : I. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS</b>				
<b>Domaine d'inspection/ Objet installations, appareils, dispositifs, composants, équipements,...</b>	<b>Techniques Utilisées</b>	<b>Phase /Type d'inspection inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de conformité.....</b>	<b>Equipements utilisés</b>	<b>Référentiels Normes- Réglementation procédures internes, spécifications techniques</b>
<b>1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b>  des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle Radiographie (X)/ (γ)</b>	-En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Négatoscope  -Densitomètre	-ASME V -ASME B31.1 -Procédure Interne Pr P 02
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Electro-aimant -Photomètre -Pyromètre -Indicateur d'induction -Témoin Berthod	-Procédure .Interne Pr P 03 -ASME V - ASME B31.1
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Double mètre -Torche -Loupe -Luxmètre -Pyromètre	-Procédure Interne Pr P 05 -ASME V -ASME B31.3 -FDS

<b>1.1 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	-GE-PLYMPUS -Palpeur droit 4 MHZ -Palpeurs d'angle 70° -Bloc de référence	-Procédure .Interne Pr P 04 -ASME V - ASME B31.1
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	-Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif.		-Procédure .Interne Pr P 01
<b>Domaine Général : 2. SOUDAGE</b>				
<b>2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)</b>	-CND -Contrôle destructif	-Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	-Poste à souder -Eprouvette -Nuance -Jauge universelle -pince ampérométrique -Pyromètre	-Procédure Interne QA P 01,QA P 02 -Code ASME IX -Certificats de Conformité -Métal de base et d'apport). -ASME V article 9 -ASME B31.1