

ATTESTATION D'ACCREDITATION

N° 2 - 004

L'organisme Algérien d'Accréditation atteste que la :

**Société de Soudage, Contrôle et Expertise Industriels
"CSC Expertise Spa"
N° 30, Zone Industrielle de Bousmail - TIPAZA**

Satisfait aux exigences de la norme : **ISO/CEI 17020 : 1998**
et aux règles d'application d'**ALGERAC** en tant **qu'organisme d'inspection de type A**
pour les activités de :

**- CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND).
Contrôle de soudures des pièces métalliques dans les ouvrages et
installation industrielles.**

Précisément décrites dans l'annexe technique suivante : **2-004** et réalisées par un ou plusieurs des Site(s) listés dans cette annexe technique.

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

Date de prise d'effet : 24 Avril 2011

Date de fin de validité : 24 Avril 2014

Fait à Alger le 21 Avril 2011

P/ le Directeur Général et par délégation
Le Chef de département inspection

Sami HALI

Cette attestation peut faire l'objet de modifications, pour cela la nouvelle attestation annule et remplace toute attestation précédemment émise.

Organisme Algérien d'Accréditation - 17 rue Abdelkader RAKOUBA – H.Dey Alger Tel: 00 213 21 77 42 65/ 77 49 40/ 0661507779
Fax: 00 213 21 77 42 60 E-mail: contact@algerac.org www.algerac.org

Département Inspection

ANNEXE TECHNIQUE

N° -2-004

L'organisme d'inspection :

**Société de Soudage, Contrôle et Expertise Industriels
"CSC Expertise Spa"
N° 30 Zone Industrielle de Bousmail- TIPAZA**

est accrédité pour les portées d'accréditation suivantes:

CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)

Par :

- **Magnétoscopie (MT),**
- **Ressuage (PT),**
- **Radiographie (RT)**

Liste de(s) Site(s) concerné(s) par l'accréditation octroyée

- **Siege : Société de Soudage, Contrôle et Expertise
N° 30 Zone Industrielle de Bousmail
- W- TIPAZA Tel: 024 46 86 87 –
Fax: 024 46 82 23**
- **Projet GRTG Centre (Atelier Sonelgaz)
Gué de Constantine Alger
Tel : 021839138 Fax : 021839548**

Département Inspection

Techniques et Méthodes de CND appliquées

Nature des examens : Contrôle non destructif dans les ouvrages et installations industrielles.

Techniques utilisées	Méthodes utilisées	Equipements Utilisés	Principe de la technique	Normes / Réglementation
MAGNETOSCOPIE (MT)	Contrôle Magnétique	Appareil Electro-aimant	Cet examen est une technique de contrôle non destructif qui consiste à soumettre une pièce à l'action d'un champ magnétique appliqué à l'aide d'un électro-aimant mobile, ce champ se trouvera dévié lors de la présence d'une discontinuité sur son itinéraire, ce qui fournira une indication caractéristique et significative sur la nature du défaut.	-ASME V -ASME IX
RESSUAGE (PT)	Contrôle par ressuage	Produits de ressuage	Cet examen consiste en l'application sur la surface des matériaux et des soudures d'un pénétrant, qui s'infiltre dans tous les interstices constitués par les défauts débouchant à la surface de la pièce examinée. A l'issue d'un temps d'action du liquide, et élimination de l'excès de pénétrant en surface, éventuellement séchage, un révélateur est appliqué, qui, due au phénomène de ressuage (capillarité) permettra de détecter et déterminer les défauts débouchant et à partir des indications révélées, l'interprétation de l'examen est formulée.	- ASME B31.3 -ISO 9712 -ISO 5817 (NF EN 25017) Et autres
RADIOGRAPHIE (RT)	Contrôle par Radioscopie	Source (Ir-192)	La technique de radiographie est basée sur la pénétration du rayonnement X & γ . Après irradiation de la pièce, ces rayons, après trajet à travers la pièce à contrôler, viennent impressionner un film avec différentes intensités de rayonnement qui participent à la formation de l'image radiographique. A l'issue d'un cycle chimique de développement, les clichés obtenus sont visionnés avec un (négatoscope), afin de détecter d'éventuelles présences de défauts et leurs localisations.	-Procédure de l'organisme