

Département Inspection

ATTESTATION D'ACCREDITATION

N°2- 002 Rev 1

L'organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

VINCOTTE International Algérie spa
Résidence belle vue N°2 -Mahelma- ZERALDA

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)**
- **CONTROLE DES APPAREILS de LEVAGE (APL).**
- **CONTROLE DES APPAREILS A PRESSION de GAZ /VAPEUR**

Précisément décrites dans l'annexe technique suivante : **2-002 Rev 1**, 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 04 Octobre 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 49 40/ 77 42 65**
0661507779 Fax: 00 213 21 77 42 60 E-mail: contact@algerac.org www.algerac.org

Département Inspection

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-002 Rev 1

L'Organisme d'inspection :

VINCOTTE International Algérie
Résidence belle vue N° 2 –Mahelma - Zeralda -Alger

est accrédité Pour la portées d'accréditation suivantes:

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none">- CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) .- CONTROLE DES APPAREILS de LEVAGE (APL).- CONTROLE DES APPAREILS A PRESSION de GAZ /VAPEUR |
|--|

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

- **VINCOTTE International Algérie**
Résidence belle vue N° 2 –Mahelma - Zeralda – Alger
Tel : 213 21 32 34 94/ 95 Fax : 213 21 323498 Email : vialgerie@vincotte.dz

- Et ses chantiers situés au:

<i>Lieu</i>	<i>adresse</i>	<i>Coordonnées</i>
1. Centre (Fouka)	Fouka W. Tipaza	Tel/ Fax : 024 407399
2. Ouest (Arzew)	ARZEW - W. ORAN	T : 041377087 F :041377081/82

Techniques et Méthodes appliquées

Techniques utilisées	Méthodes utilisées	Equipements utilisés	Principe de la technique	Normes Réglementation
RADIOGRAPHIE (RT)	Contrôle Gammagraphie(γ) Radiographie (X)	Source (Ir192) Tube Rayon X	La technique de Radiographie est basée sur la pénétration de rayonnement X et γ . Après irradiation de la pièce, ces rayons, après trajets 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 présence de défauts et leurs localisations.	ASME V ASME VIII ASME B31.3 API 1104 EN12517 ASNT –TC IA niv 1 et 2 Décret exécutifs : 90-245 et 90-246
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'infiltré 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.	- Décrets exécutifs n°90-245 et 90-246 -ASME V -ASME VIII division I -AWS D1-1 - ASME IX

ALGERAC

MAGNETOSCOPIE (MT)	Contrôle magnétique	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.	<ul style="list-style-type: none"> - ASNT B31.3 - ASNT-TC - IA niv 1 et 2 -Procédure Interne
ULTRASON (UT)	Contrôle par Ultrason	Poste UT	Le procédé est basé sur la transmission, la réflexion et l'absorption d'onde ultrasonore se propageant dans la pièce à contrôler. Le train d'onde émis se réfléchit dans le fond de la pièce et sur les défauts puis revient vers le transducteur (qui joue souvent le rôle d'émetteur et de récepteur). L'interprétation des signaux permet de positionner le défaut.	
VISUEL (VT)	Contrôle à l'œil nu	Lumière artificielle	Le contrôle visuel porte sur l'aspect et les défauts géométriques des cordons généralement réalisés à l'œil nu, il est amélioré par l'utilisation d'un petit matériel (jauges, loupe, endoscope.).	<ul style="list-style-type: none"> -ASME V -ASME VIII - ASNT B31.3 -ASNT-TC -AWS D1-1
- Contrôle des Appareils à Pression de GAZ /VAPEUR	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND 	-Mesureur d'épaisseur	Inspections et contrôle réglementaire de conformité des équipements sous pression. (Evaluation de la conformité des équipements sous pression.)	<ul style="list-style-type: none"> -Décret n° 90-245 (GAZ) -Décret n°90-246 (Vapeur) -NBN EN 970 -NBN EN 473 -NBN 12062 -NBN EN13018 -EN ISO 5817 -ASME V -ASME VIII -ANSI B31.3

ALGERAC

-Contrôle des Appareils de LEVAGE (APL)	- VT - CND	Lunette Théodolite Pied à coulisse Mètre ruban	Inspections et contrôle réglementaire des appareils et accessoires de Levage. (vérification technique de l'état de conformité.)	-Décret n° 91-05 du 19 .01.1991. -Décret n°90-411 du 22décembre 1990 Art.52 à57 -ISO 4309 -EN 81 Parties 1- 2 -NF EN 12999 -NBN 159 -NBN B51-001
--	---------------	---	--	---

Nature des examens : inspection et contrôle dans les ouvrages et installations industrielles