

## ANNEXE TECHNIQUE

### N° 2-045 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

**3MECS**

**Engineering & Consulting Services**

Cité MHAFIR, Section 144, Lot N°64, Local N°01 - LAGHOUAT

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 :

- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE)**
- **Contrôle des appareils de levage (APL)**
- **Produit et composant industriels**  
**Contrôle Non Destructif (MT/PT/RT/VT/UT)**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<p>-Sieg Social : Cité MHAFIR, Section 144, Lot N°64, Local N°01 - LAGHOUAT</p> <p>-Tel : (213) 29 11 51 43</p> <p>-Fax : (213) 29 11 51 43</p> <p>-Site Web: <a href="http://www.3m-ecs.com">www.3m-ecs.com</a></p>
------------------------	--

**Date de prise d'effet : 03 Février 2022**

**Date de fin de validité : 02 Février 2025**

**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 : 1. ELECTRICITE</b>				
<b>1.1 Contrôle des appareils et installations électriques (APE)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Prise de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mégohmmètre</li> <li>- Un ohmmètre de terre et de résistivité</li> <li>- Pince de terre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- D.E N°01 -342 date 28/10/2001</li> <li>- NFC 13 100</li> <li>- NFC 13 200</li> <li>- NFC 15 100</li> <li>- NFC 52 100,</li> <li>- Procédure interne GP-PR-16-01</li> </ul>
<b>Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE</b>				
<b>2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- -Contrôle destructif</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre ruban</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 91-05 du 19 .01.1991</li> <li>- Article 15 &amp;16 du Décret présidentiel N°06-60 du 11 février 2006</li> <li>- NA 956</li> <li>- ASME B30-23 /ASME B30-30</li> <li>- BS 7121-2-1</li> <li>- BS 7121-2-3</li> <li>- BS 7121-2-4</li> <li>- BS 7121-2-5</li> <li>- Procédure interne GP-PR-15/00</li> </ul>

**Domaine Général : 3. Produits et composants industriels**

<b>3.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF</b>  <b>des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle par radiographie (RT)</b>	En cours de fabrication, en cours d'exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Densitomètre</li> <li>- Négatoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASNT-TC-IA</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- API 1104</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure interne GP-PR-06</li> </ul>
	<b>Contrôle par ultrasons (UT)</b>	En cours de fabrication, en cours d'exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil à ultrason</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASNT-TC-IA</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASTM E 164-03</li> <li>- API 1104</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure interne GP-PR-08</li> </ul>
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication, en cours d'exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> <li>- Lampe UV</li> <li>- Produit de ressuage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- API 1104</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASNT-TC-IA</li> <li>- Procédure interne GP-PR-04</li> </ul>

	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Electro-aimant</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Témoin Berthod</li> <li>- Lampe UV</li> <li>- Produit de magnétoscopie</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASNT-TC-IA</li> <li>- ASME B31.3 &amp; ASME B31.8</li> <li>- ASTM E 709</li> <li>- API 1104</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure interne GP-PR-05</li> </ul>
	<b>Contrôle Visuel (VT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Loupe</li> <li>- Miroir</li> <li>- Mètre ruban</li> <li>- Pied à coulisse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME IX</li> <li>- ASNT-TC-IA</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- API 1104</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure interne GP-PR-03</li> </ul>