



Certificat d'accréditation

N° : 2-045 Rév 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation (ALGERAC), crée par décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, atteste que :

SARL 3MECS

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

Possède les compétences requises pour effectuer des activités d'inspection conformément à la norme ISO/IEC 17020 : 2012 et aux règles d'application d'ALGERAC.

La portée d'accréditation et les sites concernés 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.

ALGERAC est signataire des accords de reconnaissance multilatérale avec l'European co-operation for Accreditation EA-MLA et des accords de reconnaissance mutuelle avec l'International Laboratory Accreditation Cooperation ILAC-MRA.

La Directrice Générale

Date de prise d'effet : 03/02/2025

Date de fin de validité : 02/02/2029

BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 03/02/2022

ANNEXE TECHNIQUE REV 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom: SARL 3MECS

Adresse : 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/IEC 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

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege : Cité MHAFIR, section 144 lot N° 64 local N° 01 LAGHOUAT.- Tel : (213) 660 76 56 90/91- Fax : (213) 20 77 46 27- Site Web: www.3m-ecs.com- E-mail : commercial@3m-ecs.com
----------------------	---

Date de prise d'effet le : 03 Février 2025

Date de fin de validité le : 02 Février 2029

**Pour le Directrice Générale et par délégation
Chef de Département inspection
BENNACEUR Massinissa**

Cette annexe peut faire l'objet de modification, dans ce cas la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émis

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. Electricité				
1.1 Contrôle des appareils et installations électriques (APE)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Prise de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection sur chantier 	<ul style="list-style-type: none"> - Mégohmmètre - Un ohmmètre de terre et de résistivité - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - NFC 15 100 - NFC 13 100 - NFC 13 200 - NFC 52 100 - Décret n° 01-342 - Procédure interne GP-PR 16
Domaine Général : 2. Electromécanique				
2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle 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"> - Pied à coulisse - Mètre ruban 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 - Décret n° 06-60 - NA 956 - ASME B 30-23 - ASME B 30-30 - BS 7121-2-1 - BS 7121-2-3 - BS 7121-2-4 - BS 7121-2-5 - Procédure interne : GP-PR-15

Domaine Général : 3. Produits Et Composants Industriels

3.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Ultrason (UT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Poste ultrasons - Palpeurs - CALES D'étalonnages - Bloc de référence 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASNT-TC-IA - ASME B31.3 - ASME E 164-03 - API 1104 - ASWD1.1 - Procédure interne GP-PR-08
	Contrôle I par Radiographie (RT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Densimètre - Négatoscope 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASNT-TC-IA - ASME B31.3 - API 1104 - ASWD1.1 - Procédure interne GP-PR-05
	Contrôle Visuel (VT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Loupe - Miroir - Mètre ruban - Pied à coulisse. 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASNT-TC-IA - ASME B31.3 - ASME B31.8 - ASTM E 709 - API 1104 - ASWD1.1 - Procédure interne GP-PR-03
	Contrôle par magnétoscopie (MT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Electro aimant - Luxmètre - Témoin Berthod - Lampe UV - Produit magnétoscopie 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASNT-TC-IA - ASME B31.3 - ASME B31.8 - ASTM E 709 - API 1104 - ASWD1.1 - Procédure interne GP-PR-06

	Contrôle par ressuage (PT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none">- Luxmètre- Torche- Loupe- Lampe UV- Produit de ressuage	<ul style="list-style-type: none">- ASME V- API 1104- AWS D1.1- ASNT-TC-IA- ASME B31.3- Procédure interne GP-PR-04
--	---	--	--	---

Responsable d'accréditation
M.TACHRIFT Idriss