



Inspection N° 2-053

Certificat d'Accréditation

N° :2-053 Rév 01

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, est signataire de l'accord multilatéral de l'EA pour l'accréditation, pour les activités objet du présent certificat, atteste que :

SARL INSPECTION POWER

Adresse : Villa N°56, rue Fekhar Zoubir, Bouzareah - ALGER

est accrédité selon la norme ISO/IEC 17020:2012 (en tant qu'organisme d'inspection de type A) et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'inspection suivantes :

- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS) ;
- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations industrielles.

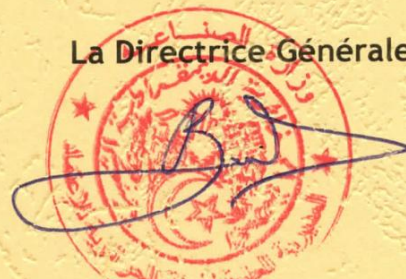
Les activités et les sites concernés, couverts par l'accréditation sont décrits dans l'annexe technique qui fait partie intégrante du présent certificat.

Durant la validité du présent certificat, l'organisme s'engage à respecter les exigences de l'accréditation.

Date de prise d'effet : 04/03/2024

Date de fin de validité : 14/09/2025

La Directrice Générale



BOULSNANE Wafa

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 15/09/2022

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-053 Rev 01****L'Organisme d'inspection :****SARL INSPECTION POWER**
Villa N° 56, Rue Fekhar Zoubir, Bouzareah - ALGER

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 :

- **Produit et Composant industriels**
Contrôle Non Destructif (MT/PT/UT/VT/RT) ;
- **Soudage - Qualification des soudeurs**
et du mode Opérateur de soudage (QS/QMOS) ;
- **Contrôle des appareils de levage (APL) ;**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV) ;**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE).**

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

SITES CONCERNES	-Siege Social : Villa N° 56, rue Fekhar Zoubir, Bouzareah - ALGER -Tel : (213) 23 19 13 35 -Fax : (213) 23 19 19 01 -Site Web : www.inspectionpower.dz -E-mail : contact@inspectionpower.dz
------------------------	--

Date de prise d'effet : 04/03/2024**Date de fin de validité : 14/09/2025**

Pour la Directrice Générale 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
Domaine Général : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS				
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par radiographie (RT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Source radioactive - Générateur à rayons x - Négatoscope - Densitomètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME I - ASME V- ASME XII - ASME VIII/1-2 - ASME IX - ASME B31.1 - ASME B31.2 - Procédure interne : PT-R2-RT-02-00contrôle
	Contrôle par magnétoscopie (MT)	<ul style="list-style-type: none"> - 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 - Pyromètre - Inducteur d'induction - Témoin BERTHOLD 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME I - ASME V -ASME VIII - ASME XII - ASME IX - ASME B31.1 -ASME B31.2 - Procédure interne : PT-R2-MT-01-00
	Contrôle par Ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Double mètre - Torche - Loupe - Luxmètre - Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME I - ASME V - - ASME XII -ASME VII -ASME IX - ASME B31.1 -ASME B31.3 - Procédure interne : PT-R2-PT-01-00

	Contrôle par ultrason (UT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Poste ultrason - Palpeurs - Bloc de référence 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME XII - ASME VIII - ASME B31.3 - Procédures interne : PT-R2-UT-01-00 PT-R2-UT-02-00 PT-R2-UT-03-00
	Contrôle visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied coulisse - Bridge cam 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 17637 - ISO 5817 - ASME V - ASME VIII - ASME B31.1 - ASME B31.3 - EN 13445 - Procédure interne : PT-R2-VT-01-00
Domaine Général : 2. SOUDAGE				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de Soudage (QS/QMOS)	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND - Contrôle destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire 	<ul style="list-style-type: none"> - Jauge universelle - Eprouvette de Test - Nuance - Pince ampérométrique - Poste à souder - Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME section IX - WPS Welding procédure spécification - Certificats de Conformité Du Métal de base et d'apport. - Procédure interne PR-R2-03-00

Domaine Général : 3. ELECTROMECHANIQUE				
2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site	Contrôle Visuel (VT) Contrôle non 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 a ruban 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret N°06-60 du 11/ 02/ 2006. ART N°04/95 du 01/ 04/2004, JO 53 du 25/08/2004 - Loi n° 88-07 du 26/01/1988 - ISO 17893 / 4309 - NA 956 - Procédure interne PT-R2-AL-01-00
Domaine Général : 4. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
3.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non 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"> - Duromètre - Mesureur d'épaisseur - Endoscope 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret 90-245 du 18/04/90 - Décret 90-246 du 01/08/90 - Décret exécutif n° 21-261 du 13 juin 2021 - Procédure interne PT-R2-VG-01-00
Domaine Général : 5. ELECTRICITE				
4.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	Contrôle Visuel (VT) Prise de mesure	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier 	<ul style="list-style-type: none"> - Ohmmètre de terre et de résistivité - Mégohmmètre - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif N°01-342 du 28/10/2001 - Décret exécutif n° 21-261 du 13 juin 2021 - CEI 60 364 - NFC 15/100, NFC13/200 et NFC13/100 - Procédure interne PT-R2-AE-01-00 - Instruction de travail