



Certificat d'Accréditation

N°: 2-010 Rév 02

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, atteste que :

Sarl MAGHREB CONTRÔLE ET EXPERTISE (MCE)

Adresse : BP A61 Niv 103 Centre des Arts
Riadh el Feth - El Madania - ALGER

est accrédité selon la norme ISO/CEI 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 : 24/04/2021
Date de fin de validité : 23/04/2025

Le Directeur Général

Nouredine BOUDISSA

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 24/04/2014

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-010 Rév 05****L'Organisme d'inspection :****Sarl MAGHREB CONTROLE ET EXPERTISE (MCE)****BP A61 Niv 108 Centre des Arts, Riadh el Fath
El Madania, Alger - ALGERIE**

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 (RT/VT/PT/UT) ;
- **Soudage - Qualification des soudeurs et du mode**
Opératoire 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 : BP A61 Niv 108 Centre des Arts, Riadh el Fath, El Madania - Alger -Tel : (213) 21 67 02 68 /70 -Fax : (213) 21 67 02 49 -Site Web: www.mcesarl.com
------------------------	--

Date de prise d'effet : 19 Mars 2024**Date de fin de validité : 23 Avril 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 : I. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS				
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	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 (Ir192) - Tube Rayon X - Radiamètre, bandes de balisage, - Panneaux de signalisation, films - Indicateurs de qualité d'image, chronomètre, - Badge 	<ul style="list-style-type: none"> - Codes API, codes ASME - ASNT- EN473 - ISO 9712- ANSI B31 - Procédure contrôle Par Radiographie (PTEC 04) - Réglementation nationale en Radioprotection - Décret 86/132 - Décret 05/117
	Contrôle Visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel sur assemblage soudés d'installations industrielles, équipements, matériels. 	<ul style="list-style-type: none"> - Brosse métallique - Double mètre - Loupe - Jauge universelle. 	<ul style="list-style-type: none"> - Code ASME IX - ASME V - ASNT B31.3 - ASNT-TC - API
	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"> - Luxmètre/Radiomètre - Thermomètre - Produits de Ressuage - Etalons de référence 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME VIII - EN 473 - API 1104- ANSI B31- API 650 - (ASNT-TC-1A) - ISO 9712

			<ul style="list-style-type: none"> - Rugomètre - Témoins - Lampe UV 	<ul style="list-style-type: none"> - Procédure contrôle par Ressuage (PTEC06)
	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"> - Appareils détection de défauts d'ultrason et ses accessoires - Mesureur d'épaisseur - Bloc de référence - Cales d'étalonnage 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V Article 5, ASME VIII - ASME B31.3 - ASNT-SNT-TC-1A - API 510-API 1104-API650 - AWS D1.1 - PTEC 17
Domaine Général : 2. SOUDAGE				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif - 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 - Eprouvette de Test - Chronomètre - Pince ampérométrique - Poste à souder - Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME section IX - WPS Welding procédure spécification - Certificats de Conformité Du Métal de base et d'apport). - Décret 90-245 du 18/08/90 - Procédure interne PTEC 07 - PTEC 09
Domaine Général : 3. ELECTRICITE				

3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	<ul style="list-style-type: none"> - 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"> - Contrôleur d'isolement - Mégohmmètre - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - D.E N° 01 -342 - Décret N° 87-182 - Décret exécutif n° 21-261 du 13 juin 2021 - Arrêté JORA N° 4 Art.14 - NFC 13100 -NFC13200 - NFC15100 -NFC52100, - NFC 04-200-NFC20-010 - NFC 20-015-NFC 20-030 - NFC 32-070-EN60-529 - CEI801-2 & CEI 201-3 - ISO 8528-ISO 3046 - NFC 12-200, NFC 12-100 & NFC 12-101-NF EN 60742 - NFC 20-015 NFC 15-402 - NF EN 50091-1 - Procédure Interne PTEC 10
Domaine Général : 4. ELECTROMECHANIQUE				
4.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	<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"> - Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 du 19.01.1991 - Loi N° 88 -07 du 26/01 / 1988 - NF EN 13135+A1 - ISO 14518- ISO 4310 ; NA 956 - Procédure interne PTEC 13 - PTEC 14
Domaine Général : 5. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				

5.1 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">- Mesureur d'épaisseur- Endoscope	<ul style="list-style-type: none">- Décret n° 90-245- Décret n° 90-246- Décret exécutif n° 21-261 du 13 juin 2021- Circulaire N°2 du 21/07/1993- TEMA ed 1999- API 510, API 570, API 572, API 576, API 527, API 560- Procédures internes PTEC 11 & PTEC 12
---	--	---	--	--