



Inspection N° 2-017

## Certificat d'Accréditation

N° : 2-017 Rév 03

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 WELDTEST

Adresse : 18, Coopérative El-Djazair, Bir Khadem  
Alger - Algérie

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

- ✓ SOUDAGE (Qualification des soudeurs et Mode Opérateur de soudage QS/QMOS) ;
- ✓ PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ INSPECTION DANS LES OUVRAGES ET INSTALLATIONS INDUSTRIELLES (APG/APV - APL- APE) ;
- ✓ AGREAGE DES PRODUITS.

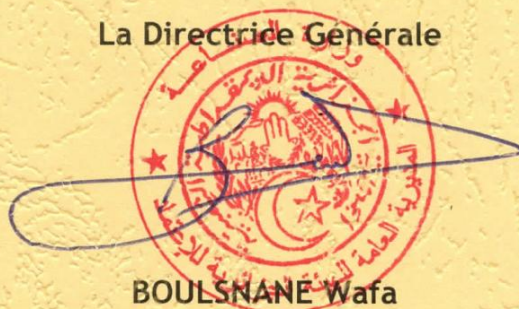
Les activités et les sites concernés, couverts par l'accréditation sont décrits dans l'annexe technique qui fait partie intégrante du présent certificat.

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

Date de prise d'effet : 15/02/2024

Date de fin de validité : 27/12/2024

La Directrice Générale



BOULSNANE Wafa

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 28/12/2017

# ANNEXE TECHNIQUE

## N° 2-017 REV 04

L'Organisme d'inspection :

### Sarl WELDTEST

18 Cooperative El-Djazair Bir-Khadem - 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 :

- **SOUDAGE**  
Qualification des soudeurs et Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)
- **PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS**  
Contrôle Non Destructif : (RT/UT/PT/MT/VT)
- **INSPECTION DANS LES OUVRAGES ET INSTALLATIONS INDUSTRIELLES**  
(APG/APV - APL-APE).
- **AGREAGE DES PRODUITS**

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

<b>SITE CONCERNE</b>	-Siege Social : 18 Cooperative El-Djazair Bir-Khadem - Alger -Tél : (213) 021 56 59 03 - Fax : (213) 021 56 54 48 - Site WEB : www.weldtest-dz.com
----------------------	--

**Date de prise d'effet : 15 Février 2024**

**Date de fin de validité : 27 Décembre 2024**

**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 : I. soudage</b>				
<b>I. Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)</b>	- CND	-Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jauge</li> <li>- Chronomètre</li> <li>- Pince ampérométrique</li> <li>- poste à souder</li> <li>- Pied à coulisse,</li> <li>- Torche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME section IX</li> <li>- WPS Welding procedure Spécification</li> <li>- EN ISO 9606</li> <li>- EN ISO 15609</li> <li>- EN ISO 15614</li> <li>- Procédure interne PR-14</li> <li>- Procédure interne PR-15</li> </ul>
<b>Domaine Général : II. Produits et composants industriels</b>				
<b>II. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle Radiographie (X)/ ((Y)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> <li>-Générateur à rayon X</li> <li>-Source radioactives</li> <li>-Développeuse de film</li> <li>-Densitomètre</li> <li>-Négatoscope</li> <li>-Crawler intra-tube</li> <li>-Dispositif de radioprotection</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret 05/117</li> <li>- Procédure interne PR-38</li> <li>- AWS D1-1</li> <li>- ASME IX/ V</li> <li>- ASME B31.3/B31.1</li> </ul>

<b>II. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par ultrasons (UT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Poste UT -palpeurs -Cales de références.	- Procédure interne PR-39 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Nettoyant -Pénétrant -Révéléateur -loupe d'inspection. -Luxmètre -Thermomètre -Témoin.	- Procédure interne PR-13 -ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Electroaimant -Luxmètre -Mesureur de champ tangentiel -Mesureur de champ rémanent	-ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1 .1 -Procédure Interne PR-37
	<b>Contrôle VISUEL (VT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	- Jauge - Miroir - Pied à coulisse - Lampe Torche - Luxmètre - Réglet - Loupe	- ISO 17637 - ASME III - ASME V - ASME VIII - EN 13018 - ASME B31.1 - ASME B31.3 - Procédure interne PR-51

<b>Domaine Général : III. Équipements sous pression</b>				
<b>III. Contrôle des Appareils à Pression Gaz/Vapeur</b>	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret N° 90-245 - Décret N° 90-246 - Décret N° 21-261 - Normes: ASME VIII - API 510 - Procédure interne PR-40
<b>Domaine Général : IV. Électromécanique</b>				
<b>IV. Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b>	- VT - CND	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification.	- Théodolite - Pied à coulisse - Mètre Laser	- Loi N° 88-07 - Décret exécutif N° 91-05 -ISO 4310 -NA 956 -Procédure interne PR-36
<b>Domaine Général : V. Electricité</b>				
<b>V. Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>	- Contrôle Visuel (VT) -Prise de mesure	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier	- Multimètre - Un mégohmmètre - Mesurer de terre	-Décret N° 01-342 -Décret N° 21-261 -NF C15-100 -NFC 13-100 -NFC 13-200 -Procédure interne PR-50

**Domaine Général : VI. Agréage des Produits**

<b>VI. Agréage des Produits (Manufacturés, machines &amp; équipements industriels)</b>	<b>Visuel /Quantitatif</b>	Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur	- Appareil photo - Calculatrice	-Cahier de charge -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit -Procédures interne PR-71
--	----------------------------	--	------------------------------------	--