



inspection N° 2-045

Certificat d'Accréditation

N° : 2-045 Rév 00

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

3MECS
Engineering & Consulting Services

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

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 :

- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations industrielles ;
- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle Non Destructif).

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 : 03/02/2022
Date de fin de validité : 02/02/2025

Le Directeur Général

Noureddine BOUDISSA

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.

SITES CONCERNES	-Siege Social : Cité MHAFIR, Section 144, Lot N°64, Local N°01 - LAGHOUAT -Tel : (213) 29 11 51 43 -Fax : (213) 29 11 51 43 -Site Web: www.3m-ecs.com
------------------------	--

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
Domaine Général : 1. ELECTRICITE				
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 avant mise en exploitation - 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"> - D.E N°01 -342 date 28/10/2001 - NFC 13 100 - NFC 13 200 - NFC 15 100 - NFC 52 100, - Procédure interne GP-PR-16-01
Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE				
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 du 19 .01.1991 - Article 15 &16 du Décret présidentiel N°06-60 du 11 février 2006 - NA 956 - ASME B30-23 /ASME B30-30 - BS 7121-2-1 - BS 7121-2-3 - BS 7121-2-4 - BS 7121-2-5 - Procédure interne GP-PR-15/00

Domaine Général : 3. Produits et composants industriels

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

	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 - Témoin Berthod - Lampe UV - Produit de magnétoscopie 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASNT-TC-IA - ASME B31.3 & ASME B31.8 - ASTM E 709 - API 1104 - AWS D1.1 - Procédure interne GP-PR-05
	Contrôle Visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Loupe - Miroir - Mètre ruban - Pied à coulisse 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME IX - ASNT-TC-IA - ASME B31.3 - API 1104 - AWS D1.1 - Procédure interne GP-PR-03