



## Certificat d'Accréditation

N° : 2-040 Rév 00

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

**Sarl WELDING AND CONTROL - WAC**

Adresse : Zone d'Activité d'Ayayda, n° A32  
Ain Bia - Bethicua - Oran

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) ;
- ✓ 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 : 15/09/2021

Date de fin de validité : 14/09/2024

Le Directeur Général

Nouredine BOUDISSA

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-040 Rév 00****L'Organisme d'inspection :****Sarl Welding and Control - (WAC)**

Zone d'activité d'ayayda, n°A32 ain bia-bethioua- Oran

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 :

- **Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif)**
- **Inspection dans les ouvrages et installations Industrielles**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Siege : Zone d'activité d'ayayda, n° A32 Ain bia- bethioua- Oran</li><li>- Tel : 0669 67 15 75 / 0799 56 46 70</li><li>- Fax : 0558 51 14 43</li><li>- Email : <a href="mailto:welding.control@yahoo.com">welding.control@yahoo.com</a></li></ul>
------------------------	---

**Date de prise d'effet : 15 septembre 2021****Date de fin de validité : 14 septembre 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 Général : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

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
1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Radiographie (X)/ (γ)	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	-Source radio -Radiomètre -stylo dosimètre -Négatoscope -Densitomètre	-Procédure interne pro.4.04 -ASME IX -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1 -Décret 86/132 - Décret 05/117
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	-Electro-aimant -Aimant permanent -Gauges d'inspection -Témoin BERTHOLD	--Procédure interne pro.4.03 -ASME V -ASME IV -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1

<b>1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b>	<b>Contrôle par Ressuage(PT)</b>	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gauges d'inspection</li> <li>- Torche</li> <li>- Luxmètre</li> </ul>	<b>-Procédure internepro.4.02</b> -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1
	<b>Contrôle par Ultrasons, (UT)</b>	Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil de contrôle par ultrason</li> <li>- Cales d'étalonnages</li> <li>- Block de référence</li> </ul>	<b>-Procédure internepro.4.05</b> -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Gauges d'inspection</li> <li>- endoscope</li> <li>- Pied a coulisse</li> <li>- Double mètre</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> </ul>	<b>-Procédure interne ro.4.01</b> -ASME IV -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -API 650 -AWS D1.1

**Domaine Général : 2. Equipements sous pression**

<b>2. Contrôle des Appareils à Pression APG/APV (Gaz/Vapeur)</b>	<b>Contrôle Visuel (VT) – CND - Contrôle destructif</b>	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, après réparation ou modification et réforme	-Mesureur d'épaisseur -Endoscope -Appareil de contrôle par ultrason -Source radio -Electro-aimant -Aimant d'inspection -Gauges d'inspection -luxmètre	-Procédure interne pro.4.06 -ASME VIII DIV I -ASME V -API 510 -API RP 572 -API 527 - API 576 -API 576- API 580 -API571 -Décret n°90-245 -Décret n°90-246 -CIRCULAIRE N°02 du 01 juillet 1993
--	---	--	--	--