



Certificat d'Accréditation

N° : 2-041 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 :

Centre Technique Métal Construction (CTMC)

Adresse : Route Nationale N°05, BP N°09, Béni Amrane
Boumerdès

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

- ✓ Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS).

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 : 15/09/2024

Date de fin de validité : 14/09/2028

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 15/09/2021

ANNEXE TECHNIQUE REV 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : Centre Technique Métal-Construction (CTMC)

Adresse : Route Nationale N°05 Boite Postale N°09 Béni Amrane , wilaya de Boumerdes

Est accrédité par ALGERAC, Département Inspection, pour les activités d'inspection selon la norme : ISO/IEC 17020 :2012 en tant qu'organisme d'inspection de (type C) dans les domaines :

- Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS).

Note : Un organisme de type C est un organisme qui fournit des prestations d'inspection à son Organisation mère, et/ou à d'autres parties.

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege : Route Nationale N°5 Boite Postale N°9 Béni Amrane - Boumerdes- Tel : 024 72 61 32 / 33 / 34- Fax : 024 72 61 35- Email : ctmc_spa@yahoo.fr
----------------------	---

Date de prise d'effet le : 15 Septembre 2024

Date de fin de validité le : 14 Septembre 2028

Pour le Directrice Générale et par délégation
Chef de Département inspection
M.BENNACEUR Massinissa

Cette annexe peut faire l'objet de modification, dans ce cas la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émis

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 par Ultrasons (UT)	Inspection avant mise en service, finale, période, préalable, en cours de fabrication, avant de livraison, contrôle de conformité après réparation ou modification.	<ul style="list-style-type: none"> - Poste Ultrason - Palpeurs - Bloc de référence 	<ul style="list-style-type: none"> - Modes opératoires : ACC-DA-PRO04-09 ACC-DA-PRO04-33 -ASME Section V -ASME Section VIII -ASME Section VIII Div 1 -ASME XII -ASME B31-3 -ISO 23279 -ISO 17640 -ISO 11666
	Contrôle par Radiographie (X)/ (γ)	Inspection avant mise en service, finale, période, préalable, en cours de fabrication, avant de livraison, contrôle de conformité après réparation ou modification.	<ul style="list-style-type: none"> - Générateur à rayon X - Négatoscope - Densitomètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Section V - ASME Section VIII Div I - ASME Section IX - ISO 17363 - ISO 17675 - Mode opératoire ACC-DA-PRO04-18

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 par Magnétoscopie (MT)	Inspection avant mise en service, finale, période, préalable, en cours de fabrication, avant de livraison, contrôle de conformité après réparation ou modification.	<ul style="list-style-type: none"> - Electro-aimant - Luxmètre - Pyromètre - Témoin BERTHOLD - Torche 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Section V - ASME Section VIII Div I - ISO 17638 - ISO 23278 - Mode opératoire ACC-DA-PRO04-12
	Contrôle par Ressuage (PT)	Inspection avant mise en service, finale, période, préalable, en cours de fabrication, avant de livraison, contrôle de conformité après réparation ou modification.	<ul style="list-style-type: none"> - Double mètre - Torche - Loupe - Luxmètre - Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Section V - ASME Section VIII Div 1 - ISO 3452-1 - ISO 23277 - Mode opératoire ACC-DA-PRO04-15
	Contrôle visuel (VT)	Inspection avant mise en service, finale, période, préalable, en cours de fabrication, avant de livraison, contrôle de conformité après réparation ou modification.	<ul style="list-style-type: none"> - Ensemble d'appareils de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ISO 5817 - ISO 17637 - Mode opératoires ACC-DA-PRO04-06

Domaine Général : 2. Soudage

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
<p style="text-align: center;">2. Qualification des Soudeurs et du Mode Opératoire de soudage (QS/QMOS)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif (CND) 	<ul style="list-style-type: none"> - Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisé dans le cadre réglementaire - Qualification des soudeurs 	<ul style="list-style-type: none"> - Poste à souder - Eprouvette - Nuance - Jauge universelle - Pince ampérométrique - Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME IX - ISO 9606 - ISO 15614-1 - ISO 15609-1 - API 1104 - WPS - Mode opératoires ACC-DA-PRO04-30 et ACC-DA-PRO04-31

Responsable d'accréditation
M. BOUAROURI Mohamed