



## Certificat d'Accréditation

N° : 2-040 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 :

### **Sarl Welding And Control (WAC)**

Adresse : Zone d'activité de Ayayda, n° A32 Ain Bia  
Bethioua - Oran

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 :

- ✓ **Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif) ;**
- ✓ **Qualification des soudeurs et du 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 : 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 : **Sarl Welding and Control - (WAC)**

Adresse : **Zone d'activité de Ayayda, N° A32 Ain Bia - Bethioua, wilaya d'Oran.**

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 A**) dans les domaines :

- **Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif) ;**
- **Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS) ;**
- **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>SITE CONCERNE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siege</b> : Zone d'activité de Ayayda, n° A32 Ain Bia- Bethioua- Oran</li><li>- <b>Tel</b> : 0669 67 15 75 / 0799 56 46 70</li><li>- <b>Fax</b> : 0558 51 14 43</li><li>- <b>Email</b> : <a href="mailto:welding.control@yahoo.com">welding.control@yahoo.com</a></li></ul>
----------------------	--

**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  
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
<b>1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> Des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<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>- Palpeurs Ultrasonores</li> <li>- Cales d'étalonnages</li> <li>- Block de référence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procédure interne : PRO.TEC.06 /06.01/06.02</li> <li>-ASME V</li> <li>-ASME VIII</li> <li>-ASME IV</li> <li>-ASME B31.3</li> <li>-ASME B31.4</li> <li>-API 1104</li> <li>-API 650</li> <li>-AWS D1.1</li> </ul>
	<b>Contrôle par Radiographie (γ)</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>- Source radio gamma</li> <li>- Radiomètre</li> <li>- Stylo dosimètre</li> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> <li>- Thermomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procédure interne : PRO.TEC.05</li> <li>-ASME V</li> <li>-ASME IX</li> <li>-ASME VIII</li> <li>-ASME IV</li> <li>-ASME B31.3</li> <li>-API 1104</li> <li>-API 650</li> <li>-AWS D1.1</li> </ul>

## 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
<b>1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> Des Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</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>- Electro-aimant</li> <li>- Aimant permanent</li> <li>- Gauges d'inspection</li> <li>- Témoin BERTHOLD</li> <li>- Thermomètre</li> <li>- Luxmètre</li> </ul>	- Procédure interne : PRO.TEC.04 - ASME V - ASME VIII - ASME VI - ASME B31.3 - API 1104 - API 650 - AWS D1.1
	<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>- Gauge d'inspection</li> <li>- Torche</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> </ul>	- Procédure interne : PRO.TEC.03 - ASME V - ASME VIII - ASME IV - 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>- Gauge d'inspection</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Double mètre</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> </ul>	-Procédure interne : PRO.TEC.02 - ASME V - ASME VIII - ASME IV - ASME B31.3 - API 1104 / API 650 - AWS D1.1

## Domaine Général : 2. Equipements sous pression

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;"><b>2. Contrôle des Appareils à Pression APG/APV (Gaz/Vapeur)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle non destructif (CND)</li> </ul>	<p style="text-align: center;">Inspection avant mise en service, finale, périodique, après réparation ou modification et réforme</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Appareil de contrôle par ultrason</li> <li>- Source radio</li> <li>- Electro-aimant</li> <li>- Aimant d'inspection</li> <li>- Gauges d'inspection</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procédure interne : PRO.TEC.07</li> <li>- ASME VIII DIV I</li> <li>- ASME V</li> <li>- API 510</li> <li>- API RP 572</li> <li>- API 579</li> <li>- API 571</li> <li>- Décret n°90-245</li> <li>- Décret n°90-246</li> <li>- Circulaire N°02 du 01 Juillet 1993</li> </ul>

### Domaine Général : 3. 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
3. Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle non destructif (CND)</li> </ul>	Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Appareil de contrôle par ultrason</li> <li>- Source radio</li> <li>- Electro-aimant</li> <li>- Aimant d'inspection</li> <li>- Gauges d'inspection</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> </ul>	-Procédure interne : PRO.TEC.11 - ASME IX - ASME V

**Responsable d'accréditation**  
**M.BOUAROURI Mohamed**