



## Certificat d'Accréditation

N° : 2-069 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 :

### Algerian Quality Consulting and Services

Adresse : 08, rue Guernata, les Sources, Bir Mourad Raïs 16013 - Alger

est accrédité selon la norme ISO/IEC 17020:2012 et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'Inspection suivantes :

- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS) ;
- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations industrielles ;
- ✓ Agréage 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 : 07/11/2024  
Date de fin de validité : 10/10/2026

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 11/10/2023

## ANNEXE TECHNIQUE REV 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

### Algerian Quality Consulting and Services

Adresse : 08, Rue Guernata, les Sources Bir Mourad Raïs 16013 - Alger

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 :

- **Produit et Composant industriels Contrôle Non Destructif (MT/PT/VT/UT/RT) ;**
- **Soudage - qualification des soudeurs et du mode Opérateur de soudage (QS/QMOS) ;**
- **Contrôle des appareils de levage (APL) ;**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV) ;**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE) ;**
- **Agréage 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>	<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Siege Social :</b> 08, Rue Guernata, les Sources Bir Mourad Rais 16013- Alger</li><li>• <b>Tel :</b> (213) 23 52 63 73/0770 39 84 13</li><li>• <b>E-Mail :</b> <a href="mailto:contact@aqcservices.net">contact@aqcservices.net</a></li><li>• <b>Site Web:</b> <a href="http://www.aqcservices.net">www.aqcservices.net</a></li></ul>
----------------------	--

**Date de prise d'effet : 07 Novembre 2024**  
**Date de fin de validité : 10 Octobre 2026**

**Pour le Directrice Générale et par délégation  
Le Chef de Département Inspection**

**BENNACEUR Masinissa**

*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>1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Electro-aimant</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Témoin berthold</li> <li>- Indicateur d'induction</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME IX</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- AWS D1-1</li> <li>- Procédure Interne PRT 001-01</li> </ul>
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> <li>- Etalon de référence</li> <li>- Rugometre</li> <li>- Témoins</li> <li>- Lampe UV</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME VIII</li> <li>- ASME V</li> <li>- API 1104</li> <li>- ANSI B31</li> <li>- Procédure Interne PRT-003-01</li> </ul>
	<b>Contrôle Visuel (VT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel sur assemblage soudé d'installations industrielles, équipements et matériels</li> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- La loupe</li> <li>- Jauge universelle</li> <li>- Torche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME IX</li> <li>- ASME V,</li> <li>- ASNT B31.1</li> <li>- API 1104,</li> <li>- Procédure Interne PRT-004-00</li> </ul>

	<p><b>Contrôle par Ultrason (UT)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste US</li> <li>- Blocs de référence</li> <li>- Cale d'étalonnage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME VIII</li> <li>- ASME V,</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- API 1104</li> <li>- AWS D1.1</li> <li>- Procédure Interne PRT-002-01</li> </ul>
	<p><b>Contrôle par Radiographie (RT)</b> <b>Interprétation des films radiographique</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> <li>- Film étalon</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME B31.1 &amp; B31.3</li> <li>- ASME VIII DIV.1 &amp; DIV.2</li> <li>- ASME V</li> <li>- ASME IX</li> <li>- API 1104</li> <li>- Procédure Interne PRT-016-02</li> </ul>
<b>Domaine Général : 2. SOUDAGE</b>				
<p><b>2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)</b></p>	<p><b>Contrôle Visuel (VT)</b> <b>Contrôle non destructif (CND)</b></p> <p><b>Contrôle destructif</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jauge de soudage</li> <li>- Chronomètre</li> <li>- Pince ampérométrique</li> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Torche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Welding procedure specification (WPS)</li> <li>- ASME IX</li> <li>- Procédure interne PRT 014-01</li> </ul>

### Domaine Général : 3. ELECTROMECHANIQUE

<b>3.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site</b>	<b>Contrôle Visuel (VT) Contrôle non destructif</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pieds à coulisse</li> <li>- Mètre ruban</li> <li>- Tachymètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret exécutif n° 91-05</li> <li>- Loi N°88-07</li> <li>- NF/EN13135+A1</li> <li>- Procédures internes PRT-009-00</li> </ul>
---	---	--	---	--

### Domaine Général : 4. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION

<b>4.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur</b>	<b>Contrôle Visuel (VT) Contrôle non destructif</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureurs d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret exécutif n°90-245</li> <li>- Décret exécutif n°90-246</li> <li>- Procédures internes : PRT-007-00 &amp; PRT-013-00</li> </ul>
---	---	--	--	---

### Domaine Général : 5. ELECTRICITE

<b>5.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>	<b>Contrôle Visuel (VT) Prise de mesure</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection sur chantier</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôleur d'isolement</li> <li>- Pince de terre</li> <li>- Mégohmmètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret Exécutif N°01 -342</li> <li>- Décret N°87-182</li> <li>- NFC13100</li> <li>- NFC13200</li> <li>- NFC15100</li> <li>- NFC52100</li> <li>- Procédure Interne : PRT008-00</li> </ul>
--	---	---	---	---

**Domaine Général : 6. AGREAGE**

<b>6-1 Contrôle des produits manufacturés (Contrôle Visuel / Quantitatif)</b>	<b>Visuel</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Examen visuel des produits, vérification de la nature du produit, étiquetage et emballage, Dénombrement</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Appareil photo</li><li>- Calculatrice</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Fiche technique du produit</li><li>- Norme et règlements spécifique au produit</li><li>- Procédure interne : procédure d'agrèage PRT-15-00</li></ul>
---	---------------	---	---	--

**Responsable d'accréditation**  
*TACHRIFT Idriss*