



Certificat d'Accréditation

N° : 2-064 Rév 00

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 NORMISO

Adresse : Centre des affaires El Qods, Etage 04, Niveau 08
Bureaux 08-18, Cheraga, Alger

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

- ✓ Agréage des biens et des produits ;
- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations industrielles ;
- ✓ Produits et composants Industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ Soudage : Qualification du mode opératoire de soudage et des soudeurs (QMOS/QS).

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 : 27/04/2023
Date de fin de validité : 26/04/2026

Le Directeur Général

Nouredine BOUDISSA

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-064 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

SARL NORMISO

Centre des affaires El Quods, Etage 04, Niveau 08, Bureaux 08-18, Cheraga, Alger.

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 :

- Agréage des Bien et des Produits ;
- Produits et composants industrielles (Contrôle non destructif) VT-MT-PT-RT-UT ;
- Inspection dans les ouvrages et installations industrielles (APG/APV - APL - APE) ;
- Soudage : Qualification du mode opératoire de soudage et des soudeurs (QMOS/QS).

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

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege : Centre des affaires El Quods, Etage 04, Niveau 08, Bureaux 08-18, Cheraga, Alger.- Tel : 0661 54 22 52 / 023 13 56 89- Fax : /- Email : n.zerguit@normiso.com / dag@normiso.com
----------------------	--

Date de prise d'effet : 27/04/2023

Date de fin de validité : 26/04/2026

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. AGRÉAGE**

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
1.1 Produits agroalimentaire	- Visuel / Analyse	- Contrôle quantitatif (poids, dénombrement et draft Survey) et qualitatif dans un cadre autre que réglementaire.	<ul style="list-style-type: none"> - Tamis - Balance - Diviseur - Humidimètre - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Cahier des charges - Plan d'échantillonnage - Fiche technique du produit - ISO 24333 - ISO 712 - Procédures internes PRO S-02 / PRO R-02.
1.2 Produits de construction	- Visuel / Test	- Test contrôle quantitatif et qualitatif dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	<ul style="list-style-type: none"> - Décamètre - Pied à coulisse - Balance électrique 	<ul style="list-style-type: none"> - Spécifications techniques arrêté ministériel du 08 Mars 1997 relatif aux spécifications techniques et aux règles applicables aux aciers ronds à béton armé. - NF A35-015 - NA 8634.2015 - Procédures internes PRO S-02 / PRO R-02.

Domaine Général : 2. 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
2. Contrôle Non Destructif (CND) Des structures, pipes, équipements soudés, Installations et Ouvrages industrielles.	- Contrôle radiographie (x) / (y)	- En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs.	<ul style="list-style-type: none"> - Négatoscope - Développeuse automatique - Appareil source radioactive 	<ul style="list-style-type: none"> - API 1104 - ASME section V ASME B31.3 - SNT-TC 1A - Procédure Interne PRO R08.
	- Contrôle Magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs.	<ul style="list-style-type: none"> - Electro-aimant / Radio mètre - Témoins d'aimantation - Produit de magnétoscopie - Lampe UV/ Luxmètre - Mesureur de température 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME section V et B31.3 - Procédure interne PRO R17
	- Contrôle visuel (VT)	- En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs.	<ul style="list-style-type: none"> - Luxmètre - Pied à coulisse - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME section V / ASME VIII - ASNT B31.3 ASNT-TC - AWS - Procédure interne PRO R10

Domaine Général : 3. 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
2. Contrôle Non Destructif (CND) Des structures, pipes, équipements soudés, Installations et Ouvrages industrielles.	- Contrôle par ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs. 	<ul style="list-style-type: none"> - Luxmètre/radio mètre - Thermomètre infrarouge - Produits de ressuage - Rugosimètre témoins. - Lampe UV 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Section V - ASME B31.3 - Procédure interne PRO R12
	- Contrôle par Ultrasons (UT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs. 	<ul style="list-style-type: none"> - Appareils à ultrasons - Palpeur droit - Palpeur d'angles - Bloc de référence. 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Section V - ASME B31.3 - ASNT SNT TC-1A - Procédure interne PRO R16

Domaine Général : 4. 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
4. Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) - Contrôle non destructif (CND) - Contrôle destructif (CD) 	<ul style="list-style-type: none"> - Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS) 	<ul style="list-style-type: none"> - Kit d'outils - Négatoscope - Densitomètre - Appareils à ultrasons - Palpeur droit - Double mètre - Luxmètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME section V - ASME section VIII DIV 1 - ASME B31.3 - ASNT SNT TC-1A 2006 - Décret 90-245 du 18 Avril 90. - Procédure interne PRO R16/R08/R10

Domaine Général : 5. ELECTRICITÉ

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
5. Contrôle des équipements et installation électrique	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) - Prise de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection avant mise en exploitation. - Inspection périodique 	<ul style="list-style-type: none"> - Ohmmètre de terre et de résistivité - Mégohmmètre - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif N°01-342 Du 342 du 28/10/2001 - CEI 60 364 - NF C15 100 / 13-100 /200/ 52 100 - Procédure interne PRO R26

Domaine Général : 6. ÉLECTROMECHANIQUE

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
6. 1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Ascenseurs, Escaliers, mécanique, montes charges.	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) - Contrôle non destructif (CND) 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Mètre à ruban 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret N°06-60 du 11/02/2006. - ART N°04/95 du 01/04/2004, JO 53 du 25/08/2004 - EN 81 – 20 - ISO 17893 - Procédure interne PRO27
6. 2 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Equipement de travail, Appareils et accessoires, fixes, mobiles sur site	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Mètre a ruban 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret N°06-60 du 11/02/2006. - ART N°04/95 du 01/04/2004, JO 53 du 25/08/2004 - ISO 17893 / 4309 - NA 956 - Procédure interne PRO27

Domaine Général : 7. 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
7. Equipements sous pression Fixes/Mobiles/ Transportable.	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) - Contrôle non destructif (CND) 	<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"> - Duromètre - Mesureur d'épaisseur - Endoscope - Pompe d'épreuve électrique 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret 90-245 du 18/04/90 - Décret 90-246 du 01/08/90 - Code ASME CODAP - Norme API 510 / 572 - Procédure interne PRO R25