



# Certificat d'accréditation

N° : 2-083 Rév 00

L'Organisme Algérien d'Accréditation (ALGERAC), crée par décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, atteste que :

## Entreprise Nationale de Canalisation

Adresse : 06, rue Ahmed Azzouz, Mohammadia - Alger

Possède les compétences requises pour effectuer des activités d'inspection conformément à la norme ISO/IEC 17020 : 2012 et aux règles d'application d'ALGERAC.

La portée d'accréditation et les sites concernés 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.

ALGERAC est signataire des accords de reconnaissance multilatérale avec l'European co-operation for Accreditation EA-MIA et des accords de reconnaissance mutuelle avec l'International Laboratory Accreditation Cooperation ILAC-MRA.

La Directrice Générale

Date de prise d'effet : 13/01/2025

Date de fin de validité : 12/01/2028



BOULSNANE Wafa



## ANNEXE TECHNIQUE REV 00

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

**Nom : Entreprise Nationale de Canalisation**

Adresse : 06, rue Ahmed Azzouz, Mohammadia - 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 C)** dans les domaines :

- **Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) ;**
- **Soudage - Qualification des soudeurs et 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.

<b>SITES CONCERNES</b>	<p><b>Direction générale</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Le Siège social : 06, rue Ahmed AZZOUZ, Mohammadia- Alger</b></li> <li>- <b>La Direction Générale : 132, rue de Tripoli Hussein Dey - Alger</b></li> <li>- <b>Tel: + 213 (0) 23 77 01 53/55/67</b></li> <li>- <b>Fax: + 213 (0) 23 77 01 46</b></li> <li>- <b>Site Web: www.enac-dz.com</b></li> <li>- <b>E-mail: contact@enac-dz.com</b></li> </ul>
	<p><b>Direction régionale Hassi Messaoud</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Siège : BP 150, Hassi Messaoud W. de Ouargla</b></li> <li>- <b>Tel: +213 (0)29.74.15.81</b></li> <li>- <b>Fax: +213 (0) 29 74.15.82</b></li> <li>- <b>E-mail: drs@enac-dz.com</b></li> </ul>
	<p><b>Direction régionale Est</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Siège : BP 66, route Salah Derradji, El Khroub W. de Constantine</b></li> <li>- <b>Tel: +213 (0)31.76.98.05</b></li> <li>- <b>Fax: +213 (0) 31 .76.98.05</b></li> <li>- <b>E-mail: drest.enac@gmail.com</b></li> </ul>

	<b>Direction régionale Ouest</b> <ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siège</b> : BP70, Zone industrielle d'Arzew -W. d'Oran</li><li>- <b>Tel</b>: +213 (0)41.68.02.66</li><li>- <b>Fax</b>: +213 (0) 41 68.02.66</li><li>- <b>E-mail</b>: dro@enac-dz.com</li></ul>
--	--

**Date de prise d'effet le : 13 Janvier 2025**

**Date de fin de validité le : 12 Janvier 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. Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)

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>1.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opératoire de Soudage (QS/QMOS)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle non destructif</li> <li>- Contrôle destructif</li> </ul>	<p style="text-align: center;">Qualification des soudeurs et de de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire-</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste à souder</li> <li>- Pince ampéremétrique</li> <li>- Jauge de soudage</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Thermomètre Infrarouge</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- API 1104</li> <li>- API 650</li> <li>- ASME Section IX</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASME B31.4</li> <li>- ASME B31.8</li> <li>- ASME Section V</li> <li>- Procédure interne :</li> <li>- PRO-SMI_DEN-04</li> <li>- MPO-SMI-DEC-05</li> </ul>

## Domaine Général : 2. Produits Et Composants Industriels

<b>2.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	<b>Contrôle I par Radiographie (RT)</b>	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sources radioactives Gamma</li> <li>- Générateur à rayons x</li> <li>- Chariot intra-tube (Cs-137)</li> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Radiamètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- API 1104</li> <li>- API 650</li> <li>- ASME Section IX</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASME B31.4</li> <li>- ASME B31.8</li> <li>- ASME Section V</li> <li>- ASME Section VIII</li> <li>- DIN EN ISO 19232-1</li> <li>- DIN EN ISO 19232-2</li> <li>-Procédure interne PRO-SMI-DEN-07</li> <li>MOP-SMI-DEN-16</li> </ul>
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jauge de soudage</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Thermomètre Infrarouge</li> <li>- Loupe</li> <li>- Lampe torche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- API 1104</li> <li>- API 650</li> <li>- ASME Section IX</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASME B31.4</li> <li>- ASME B31.8</li> <li>- ASME Section V</li> <li>- ASME Section III</li> <li>- ASME Section VIII.</li> <li>-procédure interne PRO-SMI-DEN-03</li> </ul>

	<b>Contrôle par ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"><li>- Pied à Coulisse</li><li>- Thermomètre Infrarouge</li><li>- Loupe</li><li>- Lampe torche</li><li>- Luxmètre</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>- API 1104</li><li>- API 650</li><li>- ASME Section IX</li><li>- ASME B31.3</li><li>- ASME B31.4</li><li>- ASME B31.8</li><li>- ASME Section V</li><li>- ASME Section III</li><li>- ASME Section VIII</li><li>- Procédure interne PRO-SMI-DEN-06</li></ul>
--	---	--	--	--

**Responsable d'accréditation**  
**M.DIDANE Meziane**