



## Certificat d'Accréditation

N° : 2-027 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 :

### EPE MAGI SPA

Adresse : Z.I Réghaia, Lot n° 38, Section n° 06, Zone B  
Réghaia - Alger

est accrédité selon la norme ISO/CEI 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).**

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 : 01/12/2023  
Date de fin de validité : 30/11/2027

Le Directeur Général

Nouredine BOUDISSA

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 01/12/2020

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-027 Rév 01****L'Organisme d'inspection :****EPE MAGI SPA**

Z.I Réghaia, lot n° 38, section n°06, zone B, Réghaia 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 C) dans les domaines :

➤ **Produit et composant industriels**  
**Contrôle non destructif (PT/VT/RT)**

**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>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siege Social :</b> Z.I Réghaia, lot n° 38, section n°06, zone B, Réghaia Alger</li><li>- <b>Tel :</b>023 86 42 38</li><li>- <b>Fax :</b> 023 86 42 39</li><li>- <b>E-mail :</b> secrariat.dg@magi-rouiba.dz</li><li>- <b>Site web:</b> www.mag-rouiba.dz</li></ul>
------------------------	---

**Date de prise d'effet : 01 Décembre 2023****Date de fin de validité : 30 Novembre 2027**

**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 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>Domaine Général : I. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS</b>				
<b>1.1 Contrôle Non Destructif (CND)</b> Des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par Radiographie (RT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Avant mise en service</li> <li>- Pendant la fabrication</li> <li>- Avant la livraison</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII, Div I</li> <li>- Procédure interne PRO/PS4/004</li> </ul>
	<b>Contrôle par ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Avant mise en service</li> <li>- Pendant la fabrication</li> <li>- Avant la livraison</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre laser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII DIV 1</li> <li>- Procédure interne PRO/PS4/003</li> </ul>
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel sur des assemblages soudés.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Jauge</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ISO 17637</li> <li>- ISO 6520-1</li> <li>- ISO 5817-2014</li> <li>- Procédure interne PRO/PS4/002</li> </ul>