



Certificat d'accréditation

N° : 2-061 Rév 01

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

SNC EL AMEL

Adresse : Z.A LACHBOUR, route EL ACHIR, Section 10, Ilot 147 - Bordj Bou Arreridj

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-MLA et des accords de reconnaissance mutuelle avec l'International Laboratory Accreditation Cooperation ILAC-MRA.

Date de prise d'effet : 23/01/2025

Date de fin de validité : 11/04/2026

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 12/04/2023

ANNEXE TECHNIQUE

Rév 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : SNC EL AMEL

Adresse : Z.A LACHBOUR, Route EL ACHIR, Section 10, Ilot 147 - Bordj Bou Arreridj

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 :

- **Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS) ;**
- **Produit et Composant industriels Contrôle Non Destructif (PT/RT/ MT/ /VT/UT) ;**
- **Contrôle des appareils de levage (APL) ;**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV) ;**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE).**

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

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege Social : Z.A LACHBOUR ; Route EL ACHIR, Section 10, Ilot 147, Bordj Bou Arreridj- Tel/Fax : (213) 35 76 50 77/ (213) 35 76 50 81- E-Mail : contact@sncelamel-dz.com- Site Web: www.sncelamel-dz.com
----------------------	--

Date de prise d'effet le : 23 Janvier 2025

Date de fin de validité le : 11 Avril 2026

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 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
Domaine Général : 1. Equipements sous pression				
Equipements sous pression 1.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV (Gaz/Vapeur)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel - Prise de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection avant mise en service, finale, périodique, 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur - Appareil de contrôle par ultrason 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME VIII DIV I - ASME V - API 510 - Décret n°90-245 - Décret n°90-246 - Décret n° 21-261 - Procédure interne : PR-IN-CRS-01 PR-IN-CRS-02
Domaine Général : 2. Soudage				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de Soudage (QS/QMOS)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif - Contrôle destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Qualification des soudeurs et tout mode opératoire d'assemblage soudés réalisée dans le cadre réglementaire avant, pendant et après Soudage 	<ul style="list-style-type: none"> - Poste à souder - Eprouvette - Jauge universelle - Pince ampérométrique - Pied à coulisse - Luxmètre - Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME VIII division I - ASME IX - AWS D 1.1 - API 1104 - Décret 90-245 - Décret 90-246 - Procédure interne : PR-IN-CND-08

Domaine Général : 3. Electricité				
3.1 Contrôle des appareils et installations électrique (APE)	- Control Visuel et prise de mesure	- Inspection périodique	<ul style="list-style-type: none"> - Mégohmmètre - Mesureur de terre - Pince de terre - Pince ampérométrique 	<ul style="list-style-type: none"> - NFC 15 /100 - NFC 13/100 - NFC 13/200 - Décret n° 01-342 - Décret n° 91-05 - Décret n° 21-261 - Procédure interne PR-IN-CRS-04
Domaine Général : 4. Levage				
4.1 Contrôle des appareils de levage (APL)	- Control Visuel des équipements de levage	- Inspection périodique	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Lampe torche - Mètre à ruban 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 - ISO 4310 - NA 956 - Procédure interne PR-IN-CRS-03
Domaine Général : 5. Produits Et Composants Industriels				
5.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Ultrason (UT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Appareil de recherche des défauts par ultrasons - Traducteur droit et à angle - Mesureur d'épaisseur - Bloc d'étalonnage V1 et V2 - Bloc de référence et cale à gradin. - Couplant 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME VIII division I et 2 - ASME V - B31.1 - B31.3 - B31.8 - API 1104 - AWD D1 - Procédure interne PR-IN-CND-06

5.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Radiographie (RT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Négatoscope - Densitomètre - Film étalon	- ASME V, - API 1104 - Procédure Interne PR-IN-CND-01
	Contrôle Visuel (VT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Kit visuel - Luxmètre - Pyromètre	- ASME VIII division I - ASME V - B31.1 - B31.3 - B31.8 - API 1104 - Procédure interne PR-IN-CND-04
	Contrôle par magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Aimant permanent - Electro aimant - Rugosimètre - Témoin Berthold - Luxmètre - Pyromètre	- ASME VIII division I - ASME V - B31.1 - B31.3 - B31.8 - API 1104 - Procédure interne PR-IN-CND-05
	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Thermomètre. - Luxmètre	- ASME V, - API 1104 - Procédure Interne PR-CND-002

Responsable d'accréditation
M.TACHRIFT Idriss