



# Certificat d'accréditation

N° : 2-015 Rév 04

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

## VERITAL EPE/SPA

Adresse : Lotissement PONS n° 38, Kouba - 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-MLA et des accords de reconnaissance mutuelle avec l'International Laboratory Accreditation Cooperation ILAC-MRA.

La Directrice Générale

Date de prise d'effet : 09/03/2025

Date de fin de validité : 31/05/2026

  
BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 31/05/2015

## ANNEXE TECHNIQUE REV 04

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

### VERITAL EPE/SPA

**Adresse : Lotissement PONS n°38, Kouba-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 :

- **Agréage (Agroalimentaire/Produit de construction)**
- **Contrôle des appareils de levage (APL)**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV)**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE)**
- **Contrôle et vérification des conteneurs**
- **Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif)**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Direction Générale :</b></li> <li>- <b>Téléphone : 020 42 92 00</b></li> <li>- <b>Fax : 020 42 92 00</b></li> <li>- <b>Adresse électronique :</b> dg@verital.dz / qualite@verital.dz <b>38, lotissement PONS, Kouba, Alger.</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Division ANNABA :</b></li> <li>- <b>Téléphone : 0770 12 63 74 / 0799 14 45 82</b></li> <li>- <b>Fax : 038 45 08 55</b></li> <li>- <b>Adresse électronique :</b> divisionannaba@verital.dz <b>01 Rue Krim Madani Beauséjour -Annaba.</b></li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- <b>Division BEJAIA :</b></li> <li>- <b>Téléphone : 034 17 76 23</b></li> <li>- <b>Fax : 034 17 76 21</b></li> <li>- <b>Adresse électronique :</b> divisionbejaia@verital.dz <b>Résidence Nabila DJAHNINE -bd de la liberté HOCINE AIT AHMED -BEJAIA.</b></li> </ul>

	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Division HASSI-MESSAOUD :</b></li><li>- <b>Téléphone : 029 79 31 07</b></li><li>- <b>Fax : 029 79 23 46</b></li><li>- <b>Adresse électronique :</b> divisionhassi@verital.dz <b>40 CITE IBN BADIS- Hassi-Messaoud</b></li></ul>
	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Division Oran :</b></li><li>- <b>Téléphone : 041 80 12 37</b></li><li>- <b>Fax :041 80 12 37</b></li><li>- <b>Adresse électronique :</b> divisionoran@verital.dz <b>18, rue Boughiri Khelifa- ORAN / Ex. Avenue d'arcole Gambetta</b></li></ul>

**Date de prise d'effet le : 09 Mars 2025**

**Date de fin de validité le : 31 Mai 2026**

**Pour la 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 émise*

## PORTEE D'ACCREDITATION

## SITE : ALGER

Domaine General : I. 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
<b>1.1 AGROALIMENTAIRE</b>  Contrôles qualitatifs et quantitatifs des produits	Visuel /Analyse	Contrôle quantitatif et qualitatif dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	-Appareil à photo -poinçon/étiquette -Marqueur	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cahier des charges</li> <li>- Spécifications techniques</li> <li>- Codes Normes applicables</li> <li>- Réglementation nationale</li> <li>- Procédure interne</li> <li>- PRO-DCQ-AGR-ED01</li> </ul>
<b>1.2 PRODUITS DE CONSTRUCTION</b>  <b>1.2.1 PRODUIT DE SIDERURGIE</b> Tous produits sidérurgiques	Visuel / Test	Contrôle quantitatif et qualitatif dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil à photos</li> <li>- poinçon/ étiquette</li> <li>- Marqueur</li> <li>- Tronçonneuse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cahier des charges</li> <li>- Spécifications techniques</li> <li>- Codes Normes applicables</li> <li>- Réglementation nationale</li> <li>- Procédure interne</li> <li>PRO-DCQ-AGR-ED01</li> </ul>
<b>1.2.2 PRODUIT EN BETON</b> Tous produits en béton préfabriqué	Visuel / Test	Contrôle quantitatif et qualitatif dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil à photos</li> <li>- poinçon/ étiquette</li> <li>- Marqueur</li> <li>- Tronçonneuse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cahier des charges</li> <li>- Spécifications techniques</li> <li>- Codes Normes applicables</li> <li>- Réglementation nationale</li> <li>- Procédure interne</li> <li>PRO-DCQ-AGR-ED01</li> </ul>

<b>Domaine Général : II. Equipements sous pression</b>				
<b>2. Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle destructif</li> </ul>	<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>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 90-245</li> <li>- Décret n° 90-246</li> <li>- Procédures Internes</li> <li>PRO-IND-APG01-ED01</li> <li>PRO-IND-APG02-ED01</li> <li>PRO-IND-APG02-ED01</li> <li>PRO-IND-APG04-ED01</li> <li>PRO-IND-APG05-ED01</li> <li>PRO-IND-APG06-ED01</li> <li>PRO-IND-APG07-ED01</li> <li>PRO-IND-APV01-ED01</li> <li>PRO-IND-APV02-ED01</li> <li>PRO-IND-APV02-ED01</li> </ul>
<b>Domaine Général : III. Électromécanique</b>				
<b>3.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle dimensionnel</li> </ul>	<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>- Théodolite</li> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre laser</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 91-05 du 19.01.1991</li> <li>- ISO 4310</li> <li>- NA 956</li> <li>- Procédure Interne</li> <li>PRO-IND-APL01-ED01</li> </ul>
<b>3.2 Contrôle des Ascenseurs</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle dimensionnel</li> </ul>	<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>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre laser</li> <li>- Lampe torche</li> <li>- testeur multi fonction</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- NF EN 81-20</li> <li>- NF EN 81-50</li> <li>- Procédure Interne</li> <li>PRO-IND-APL05</li> </ul>

<b>Domaine Général : IV. Électricité</b>				
<b>4. Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>	<b>- Contrôle Visuel (VT)</b> <b>-Prise de mesure</b>	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier	- Ohmmètre - Mégohmmètre - Ampèremètre - Mesureur de terre	-Décret Exécutif 01-342 -Procédures Internes PRO-IND-APE01-ED01 PRO-IND-APE02-ED01 PRO-IND-APE03-ED01 PRO-IND-APE04-ED01 -NF C15 100 -NFC 13-100/200 -NFC 52 100
<b>Domaine Général: V. Produits et composants industriels</b>				
<b>5. Contrôle non destructif (CND)</b>  Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation	- Double mètre - Torche - Loupe - Luxmètre - Pyromètre	-ASME V -ASME VIII -ISO 23277 -procédure internes ERQ-IND-19

<b>Domaine Général : VI. Transport / Conteneurs de transport multimodal</b>				
<b>6. Contrôle et Vérification de conteneurs :</b>  La structure supérieure, inferieure (Longerons, coins, Montants, parois...)	<b>Visuel (VT) / Analyse</b>	Contrôles et Vérifications	<ul style="list-style-type: none"><li>- Echelle</li><li>- Lampe torche</li><li>- Règle droite</li><li>- Mètre ruban</li><li>- La craie</li><li>- Pied à coulisse</li><li>- Mesureur d'épaisseurs</li></ul>	-Annexe III de la CSC1972 et ses amendements. -Procédures internes P-MAR-CNT Ed.01

**SITE : ANNABA**

<b>Domaine Général :I. Equipements sous pression</b>				
<b>1. Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur</b>	<b>- Contrôle Visuel (VT) -Contrôle destructif</b>	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	-Décret n° 90-245 -Décret n°90-246 -Procédures Internes PRO-IND-APG01-ED01 PRO-IND-APG02-ED01 PRO-IND-APG02-ED01 PRO-IND-APG04-ED01 PRO-IND-APG05-ED01 PRO-IND-APG06-ED01 PRO-IND-APG07-ED01 PRO-IND-APV01-ED01 PRO-IND-APV02-ED01 PRO-IND-APV02-ED01
<b>Domaine Général : II. Electromécanique</b>				
<b>2. Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b>	<b>- Contrôle Visuel (VT) - Contrôle dimensionnel</b>	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification	- Théodolite - Pied à coulisse - Mètre laser	-Décret n° 91-05 du 19.01.1991 -ISO 4310 -NA 956 -Procédure Interne PRO-IND-APL01-ED01

<b>Domaine Général : III. Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>				
<b>3. Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>	- Contrôle Visuel (VT) -Prise de mesure	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier	- Ohmmètre - Mégohmmètre - Ampèremètre - Mesureur de terre	-Décret Exécutif N°01 -342 du 28 Oct.2001 -Procédures Internes PRO-IND-APE01-ED01 PRO-IND-APE02-ED01 PRO-IND-APE03-ED01 PRO-IND-APE04-ED01 -NFC 15 100 -NFC 13-100/200 -NFC 52 100
<b>Domaine Général : IV. Produits et composants industriels</b>				
<b>4. Contrôle non destructif (CND)</b>  Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation	- Double mètre - Torche - Loupe - Luxmètre - Pyromètre	-ASME V -ASME VIII -ISO 23277 -procédure internes ERQ-IND-19

**SITE : BEJAIA**

<b>Domaine Général : I. Produits et composants industriels</b>				
<b>4. Contrôle non destructif (CND)</b>  <b>Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation	-Double mètre -Torche -Loupe -Luxmètre -Pyromètre	-ASME V -ASME VIII -ISO 23277 -procédure internes ERQ-IND-19
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, en service	-Solvant ; -Pinces magnétique -Luxmètre/ Radiomètre UV ; -Témoin d'aimantation -Mesureur de champ.	-NF EN ISO 17638 -NF EN ISO 9934-1 -NF EN 1090-2 + A1 -ASME V -NF EN ISO 3059 -NF EN ISO 23278 -Procédure interne P-IND-CND-MT

**SITE : HASSI MESSAOUD**

<b>Domaine Général : I. Produits et composants industriels</b>				
<b>1. Contrôle non destructif (CND)</b>  <b>Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation	-Double mètre -Torche -Loupe -Luxmètre -Pyromètre	-ASME V -ASME VIII -ISO 23277 -procédure internes ERQ-IND-19
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, en service	-Solvant ; -Pincés magnétique -Luxmètre/ Radiomètre UV ; -Témoin d'aimantation -Mesureur de champ.	-NF EN ISO 17638 -NF EN ISO 9934-1 -NF EN 1090-2 + A1 -ASME V -NF EN ISO 3059 -NF EN ISO 23278 -Procédure interne P-IND-CND-MT

**SITE : Oran**

<b>Domaine Général : I. Produits et composants industriels</b>				
<b>1. Contrôle non destructif (CND)</b>  <b>Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation	-Double mètre -Torche -Loupe -Luxmètre -Pyromètre	-ASME V -ASME VIII -ISO 23277 -procédure internes ERQ-IND-19

**Responsable accréditation**  
**M.TACHRIFT Idriss**