



# Certificat d'accréditation

N° : 2-010 Rév 03

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

## SARL Maghreb Contrôle et Expertise

Adresse : BP A61, Niv 108, Centre des Arts, Riadh El Feth  
El Madania - 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'Européen 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 : 24/04/2025  
Date de fin de validité : 23/04/2029

BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 24/04/2014

## ANNEXE TECHNIQUE REV 06

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : **SARL Maghreb Contrôle et Expertise**

Adresse : **BP A61, Niv 108, Centre des Arts, Riadh El Feth, El Madania - 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 :

- **Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) ;**
- **Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage QS/QMOS ;**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE) ;**
- **Contrôle des équipements sous pression (APV/G) ;**
- **Contrôle des appareils de levage (APL).**

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

<b>SITE CONCERNE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siege : BP A Niv 108 centre des arts Riadh El Feth El Madania Alger.</b></li><li>- <b>Tel : 021 67 02 68</b></li><li>- <b>Fax : 021 67 02 49</b></li><li>- <b>Email : mcecom@mcesarl.com</b></li></ul>
----------------------	---

**Date de prise d'effet le : 24 Avril 2025**

**Date de fin de validité le : 23 Avril 2029**

**Pour le Directrice Générale et par délégation  
Le 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. 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
1.1 Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels	Contrôle par Radiographie (RT)	- 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>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Radiamètre</li> <li>- Indicateur Qualité d'Image</li> <li>- Chronomètre</li> <li>- Panneaux de signalisation</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- API 1104</li> <li>- API 605</li> <li>- Procédure interne PTEC 04</li> </ul>
	Contrôle Visuel (VT)	- 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>- ASME V,</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- API 1104</li> <li>- API 650</li> <li>- ASME B31-3</li> <li>- Procédure interne PTEC 07</li> </ul>
	Contrôle par Ressuage (PT)	- 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>- ASME V</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- API 1104</li> <li>- API 650</li> <li>- Procédure interne PTEC 06</li> </ul>

	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Aimants permanents - Electro-aimants - Témoins de Magnétisation - Indicateur d'induction - Thermomètre Infrarouge - Luxmètre	- ASME V - ASME VIII - ASME B31-1 & B31-3 - API 1104 - API 605 - ISO 23278 - procédure interne PTEC 05
	<b>Contrôle par Ultrasons (UT)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Appareils de détection de défauts par ultrasons et accessoires - Palpeurs - Mesureur d'épaisseur - Bloc de référence - Cales d'étalonnage	- ASME V - ASME VIII - ASME B 31.3 - API 510 - API 650 - API 1104 - AWS D1.1 - Procédure interne PTEC 17
	<b>Contrôle par ondes guidées LRUT (Long Range Ultrasonic Testing)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Appareil LRUT - Différent modules - Ring (collar)	- ASME V - ASME B 31.3 - Procédure PTEC 21
	<b>Contrôle par ultrasons PAUT (PHASED ARRAY ULTRASONIC TESTING)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Appareil PAUT - OLYMPUS Omniscan X3 16/64 - Scanner : HSMT / - Scanner Cobra - Bloc IIW V-1 - Palpeur PAUT	- ASME V - ASME VIII - ASME B 31.3 - PROCEDURE PTEC 20

	<b>Contrôle par MFL (Magnetic Flux Leakage for Tank Floor Inspection)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- MFL system MARK IV - MFL tôles de calibration - Feuille de revêtement	- ASME section V - API 650 - API 653 - Procédure PTEC 19
<b>Domaine Général : 2. Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)</b>				
<b>1.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opératoire de Soudage (QS/QMOS)</b>	<b>Contrôle Visuel (VT)</b> - Contrôle non destructif - Contrôle destructif	Qualification des soudeurs et de de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre règlementaire	- Jauge de soudage - Eprouvette de test - Chronomètre - Poste à souder - Pince ampèremétrique - Pied à coulisse - Torche	- ASME Section IX - WPS welding procedure specification - Décret 90-245 - Procédure PTEC 09
<b>Domaine Général : 3. Electricité</b>				
<b>3.1 Contrôle des Appareils et installations électrique (APE)</b>	<b>Contrôle Visuel (VT)</b> <b>Prise de mesure</b>	- Inspection périodique - Inspection sur chantier Inspection avant mise en exploitation	- Mégohmmètre - Mesureur de terre - Pince de terre - Pince ampérométrique	- NFC 15 /100 - NFC 13/100 - NFC13/200 - Décret n° 01-342 - Décret n° 91-05 - Décret exécutif n° 21-261 - Procédure interne PTEC 10

### Domaine Général : 4. Levage

<b>4.1 Equipements de travail</b> - Appareils de levages à charges suspendues (Ponts roulants, Grues, Treuils.....)	<b>Contrôle Visuel (VT)</b>  <b>Contrôle non destructif</b>	- Inspection périodique - Inspection sur chantier - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification	- Pied à coulisse	- Décret n° 91-05 - Loi N° 88 -07 - NF EN 13135+A1 - ISO 14518 - ISO 4310 - NA 956 - Procédures internes PTEC 13 & PTEC 14
<b>4.2 Equipements de travail</b> - Appareils à charge soulevée	<b>Contrôle Visuel (VT)</b>  <b>Contrôle non destructif</b>	- Inspection périodique - Inspection sur chantier - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification	- Pied à coulisse	- Décret n° 91-05 - Du 19 .01 .1991 - - Loi N° 88 -07 du 26 01 1988 - NA 960 - Procédure interne PTEC 22

### Domaine Général : 5. Installation Gaz et vapeur

<b>5.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV (Gaz/Vapeur)</b>	- <b>Contrôle Visuel (VT)</b>  - <b>Contrôle non destructif</b>	- - Inspection avant mise en service, finale, périodique,	- Mesureur d'épaisseur - Appareil de contrôle par ultrason - Torche - Loupe	- API 510 - API 570 - Décret n°90-245 - Décret n°90-246 - Décret n° 21-261 Procédure interne PTEC 11 & PTEC 12
---	---	--	--	---

*Responsable d'accréditation*

**M. TACHRIFT Idriss**