



Certificat d'accréditation

N° : 2-050 Rév 01

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

Grands Travaux Publics Hydrauliques et Bâtiment (SARL GTPHB)

Adresse : Cité 602 Logements, Villa N°003, les Dunes, Chéraga - 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.

Date de prise d'effet : 26/06/2025

Date de fin de validité : 25/06/2029

La Directrice Générale



BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 26/06/2022

ANNEXE TECHNIQUE REV 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : **Grands Travaux Publics Hydrauliques et Bâtiment (SARL GTPHB)**

Adresse : **Cité 602 logements, Villa N° 003, les Dunes, Chéraga - 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) ;**
- **Soudage Qualification mode opératoire de soudage et des soudeurs (QMOS/QS).**

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

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege : Cité 602 logements, Villa N° 003, les dunes Cheraga, Wilaya d'Alger- Tel : 0770 77 53 43 / 023 37 29 22- Fax : 023 37 29 22- Emails : gtphb@yahoo.fr / info@gtphb.com / s.boumelit@gtphb.com
----------------------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Date de prise d'effet le : 26 Juin 2025

Date de fin de validité le : 25 Juin 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. Contrôle Non Destructif (CND) Assemblages soudés des équipements, Installations industrielles.	Contrôle Visuel (VT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique	<ul style="list-style-type: none"> - Gauge - Pied à coulisse - Thermomètre - infrarouge 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME- V - ASME- VIII - ASME-B31.3 - AP 1104 - Procédure interne TEC PRO-01
	Contrôle par magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique	<ul style="list-style-type: none"> -Electro-aimant -Produit de magnétoscopie - Luxmètre -Gaussmètre -Indicateur du champ -Loupe d'inspection 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME - V. - ASME - VIII DVI -1 - ASME - IX - API 1104 - AWS D 1.1 - Procédure interne TEC PRO-04
	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique	<ul style="list-style-type: none"> - Produit de ressuage (Nettoyant pénétrant, révélateur) - Luxmètre - Loupe - Torche -Double mètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME- V - ASME - VIII DVI -1 - ASME - IX - ASME B 31.3 - ASME B 31.1 - API 1104 - API 650 - AWS D 1.1 - Procédure interne TEC PRO-03

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. Contrôle Non Destructif (CND) Assemblages soudés des équipements, Installations industrielles.	Contrôle Radiographique (RT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique.	- Gammagraphies (y) - Négatoscopes - Densitomètres - Radiomètres	- ASME - V - ASME - VIII - ASME - B31.3 - ASME -B 31.1 - API 1104 - AWS D 1.1 - API 650 - Décret n° 05-117 - Décret n° 86-132 - Procédure interne TEC PRO-02
	Contrôle par Ultrason (UT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique.	- Appareils à ultrasons - Palpeurs - Cales de références	- ASME-V - ASME - VIII - ASME - IX - ASME B 31.3 / 31.1 - API 1104 - API 650 - AWS D 1.1 - Procédure interne TEC PRO-05

Domaine Général : 2. Soudage

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
2. Soudage Qualification mode opérateur de soudage et des soudeurs (QMOS/QS)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif (CND) - Contrôle destructif 	- Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisés dans le cadre réglementaires.	<ul style="list-style-type: none"> - Gauge - Pince ampèremétrique - Pied à coulisse - Torche - Mirror télescopique - Endoscope - Thermomètre infrarouge 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME -IX - API 1104 - AWS D 1.1 - WPS Procédure de soudage

Responsable d'accréditation
M. BOUAROURI Mohamed