



Inspection N°2-054

Certificat d'accréditation

N° : 2-054 Rév 01

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

SARL BENAMOR & FILS
Centre De Contrôle Technique et d'Expertise - CCTE

Adresse : BP 1408 Z.I IRARA 02 - HASSI MESSAOUD
30500 - OUARGLA - ALGERIE

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 : 10/10/2025

Date de fin de validité : 09/10/2029


BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 10/10/2022

ANNEXE TECHNIQUE REV 02

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : **SARL BENAMOR & FILS Centre De Contrôle Technique Et D'Expertise - CCTE**
Adresse : **BP 1408 Z.I IRARA 02, HASSI MESSAOUD 30500 - OUARGLA - ALGERIE**

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) (MT/PT/UT/VT) ;**
- **Contrôle des équipements sous pression (APV/G) ;**
- **Contrôle des appareils de levage (APL) ;**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE).**

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

SITE CONCERNE	Siege Social : BP 1408 Z.I Irara 02 Hassi Messaoud 30500-OUARGLA-ALGERIE -Tel : (213) 29 73 90 41 -Fax : (213) 29 73 90 40 - E-mail : dqhse@ccteb.dz -Site Web: www.ccteb.com
----------------------	--

Date de prise d'effet le : 10 Octobre 2025

Date de fin de validité le : 09 Octobre 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 magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication, en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Electro-aimant - Coil - Luxmètre - Témoin Berthold - Lampe UV - Produit d'inspection - Appareil photo 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME IX - ASME VIII division 1 - ASME B31.3 - ASTM E709 - API RP 7L - API RP 8B - API RP 4G - ISO 9934-1 - Procédure interne PR-NDT-01
	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"> - Luxmètre - Torche - Loupe - Lampe UV - Témoin de ressuage - Produit d'inspection - Appareil photo 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME B31.3 - ASTM E165 - AWS D1.1M - ASME VIII division 1 - API RP 7L - API RP 8B - API RP 4G - Procédure interne PR-NDT-03

1.1 Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels	Contrôle visuel (VT)	- En cours de fabrication, en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Weld profile Gauge - Boroscope - Torche - Pied à coulisse - Miroir - Luxmètre - Mètre ruban - Règle - Loupe - Appareil photo	- ASME V - AWS D1.1M - ASME VIII division 1 - API 7G-1 7G-2 - Procédure interne PR-NDT-02
	Contrôle par ultrason (UT)	- En cours de fabrication, en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	-Appareil à ultrasons -Palpeur à ultrasons -Bloc de référence -Pièces V1 et V2 -Appareil photo	- ASME V - ASME IX - ASME B31.3 - AWS D1.1M - ASME VIII division 1 - Procédure interne - PR-NDT-05 -
Domaine Général : 2. Electromécanique				
2.1 Contrôle des Appareils de charge suspendue (Ponts roulants, grues, Treuils...)	- Contrôle visuel	- Inspection périodique	- Pied à coulisse - Mètre a ruban	- Décret exécutif 91-05 - Loi 88- 07 - ISO 4310 - ISO 14518 - NA 956 - Procédure interne : PR-APL-01 V03

2.2 Contrôle des Appareils de Levage à charges portées (Chariots élévateurs, Chariots télescopiques, ...)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Mètre à ruban 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif 91-05 - Loi 88- 07 - NA 960 - Procédure interne : PR-APL-01 V03
Domaine Général : 3. Equipements sous pression				
3.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz (APG)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) CND 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection Périodique - Inspection sur Chantier - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur - Endoscope Torche - loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 90-245 - Décret n° 21-261 - ASME VIII Div1 - API 6A/16A/16C/16D - API510 - API-579-1 ASME FFS-1 - Procédure Interne PR-APG-01
3.2 Contrôle des Appareils à Pression Vapeur (APV)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) CND 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection Périodique - Inspection sur Chantier - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur - Endoscope Torche - loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 90-246 - Décret n° 21-261 - ASME VIII Div1 - API 6A/16A/16C/16D - API510 - API-579-1 ASME FFS-1 - Procédure Interne PR-APG-01

Domaine Général : 4. Électricité

4.1 Contrôle des Appareils et Installations Électriques (APE)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel (VT) - Prise de mesures 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique générale - Inspection sur chantier - Inspection avant mise en exploitation 	<ul style="list-style-type: none"> - Ohmmètre de terre et de résistivité - Mégohmmètre - Pince de terre - Multimètre - Contrôleur de disjoncteur différentiel 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret N°01-342 - Décret N°91-05 - Loi N° 88-07 - Décret exécutif N°21-261. - NFC 13/100 - NFC 15/100 - Procédure Interne PR-APE-01v 02
--	--	--	--	---

Responsable d'accréditation
M. TACHRIFT Idriss