



# Certificat d'accréditation

N° : 2-043 Rév 02

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

**Eurl ACC**

**Algérienne de Contrôle et Construction**

Adresse : Cité 102 Lgts, Didouche Mourad N°04, 23000 Annaba

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

Date de prise d'effet : 11/03/2026  
Date de fin de validité : 14/11/2028

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 15/11/2021

## ANNEXE TECHNIQUE REV 02

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

**Nom : Eurl ACC - Algérienne de Contrôle et Construction**

Adresse : Cité 102 Lgts, Didouche Mourad N°04, Annaba 23000

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) ;
- Contrôle des appareils et installations électriques (APE) ;
- Contrôle des équipements sous pression (APV/G) ;
- Contrôle des appareils de levage (APL) ;
- Agréage des produits.

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

<b>SITE CONCERNE</b>	<b>Siege : Cité 102 Lgts, Didouche Mourad N°04, Annaba 23000</b> <b>Tel: 038 84 98 53 / 0661 32 26 71 / 038 48 00 75</b> <b>Fax : 038 84 98 53 / 038 48 00 75</b> <b>Email : a.aouadi@acc-dz.com /a.soltana@acc-dz.com</b>
----------------------	---

**Date de prise d'effet le : 11 Mars 2026**

**Date de fin de validité le : 14 Novembre 2028**

**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 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>Domaine Général : 1. Installation Gaz et vapeur</b>				
<b>1.1 Contrôle des Appareils à Pression APG (Gaz)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle</li> <li>- Visuel (VT) -</li> <li>- Contrôle non destructif</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureurs d'épaisseur</li> <li>- Duromètre</li> <li>- Endoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret exécutif n° 90-245.</li> <li>- Décret exécutif n° 21-261</li> <li>- ASME VIII Div 1</li> <li>- API 510</li> <li>- API (RP) 572</li> <li>- Procédures internes : PT.1/APVG/PT.2/APVG/PT.3/APVG PT.4/APVG/PT.5/APVG/PT.6/APVG PT.7/APVG/PT.8/APVG/PT.9/APVG PT.10/APVG/PT.11/APVGPT.12APVG PT.15/APVG/PT.17APVG/PT.18APVG PT.19/APVG/ PT/ESP</li> </ul>
<b>1.2 Contrôle des Appareils à Pression à Vapeur APV</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle</li> <li>- Visuel (VT) -</li> <li>- Contrôle non destructif</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Mesureurs d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret exécutif n° 90-246.</li> <li>- Décret exécutif n° 21-261</li> <li>- ASME VIII Div 1</li> <li>- API 510</li> <li>- API (RP) 572</li> <li>- API 579</li> <li>- Procédure interne : PT.11/APVG/PT.12/APVG/ PT.13/APVG/PT.14/APVG/ PT.16/APVG/PT/ESP</li> </ul>

### Domaine Général : 2. Électricité

<b>2.1 Contrôle des Appareils et installation électrique (APE)</b>	- Contrôle Visuel et prise de mesure	- Périodique, - Avant mise en exploitation, - Après modification.	- Mégohmmètre - Pince et mesureur de terre - Multimètre - Pince de terre - Thermomètre	- Décret N°01-342 - NFC 13-100 /NFC 15-100 - Procédures internes : - PT1.APE/PT2.APE - PT3.APE/ PT4.APE - PT5.APE/ PT6.APE - PT7.APE/PT8.APE - PT9.APE
--	--------------------------------------	---	--	---

### Domaine Général : 3. Levage

<b>Contrôle des Appareils de levage (APL)</b> Equipement de travail, Appareils et accessoires, fixes, mobiles sur site	- Contrôle Visuel (VT) - Prise de mesure	- Périodique, - Avant mise en exploitation - Après modification.	- Pied à coulisse - Télémètre laser	- Décret N°91-05 - Loi N°88-07 - ASME B30.22 - ASME B30.09 - ASME B30.10 - ASME B56-1b - NA 956 - ISO 3691-1 - ISO 3691-4 - ISO 4305 - ISO 4308-1 - ISO 4308-2 - Procédures internes : - PT1.APL/PT2.APL /PT3.APL - PT4.APL/PT5.APL/PT7.APL - PT8.APL/PT9.APL/PT11.APL
---	---	--	--	---

### Domaine Général : 4. Agréage

<b>4.1 Agréage quantitatif des produits :</b> Ciment, Clinker et dérivés Manufacturés divers Agroalimentaire	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Dénombrement</li> <li>- Draft Survey</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Évaluation de conformité avant livraison</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil photo</li> <li>- Pieds à coulisse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Exigences clients, cahier des charges/BC</li> <li>- Procédures interne :</li> <li>- PT1.AGR / PT2.AGR</li> <li>- PT3.AGR / PT4.AGR</li> <li>- PT6.6AGR</li> </ul>
<b>4.2 Agréage quantitatif et qualitatif des produits :</b> Sidérurgiques Minerais	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Prise d'échantillon</li> <li>- Analyse</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Évaluation de la conformité à la réception,</li> <li>- avant livraison.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil photo</li> <li>- Sac et scellé d'échantillonnage</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Exigences clients, cahier des charges/BC</li> <li>- Procédures interne :</li> <li>- PT1.AGR/ PT2.AGR</li> <li>- PT3.AGR/ PT4.AGR</li> <li>- PT5.AGR/ PT6.AGR</li> <li>- PT7.AGR</li> </ul>

### Domaine Général : 5. Produits et Composants Industriels

<b>1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication, en cours d'exploitation après réparation.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Yoke</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Pie guage</li> <li>- Calibration block</li> <li>- Lampe torche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V ;</li> <li>- ASME I, Annexe A-260 ;</li> <li>- ASME VIII-1, Annexe 6 ;</li> <li>- ASME VIII-2 ;</li> <li>- ASME XII, Annexe 5 ;</li> <li>- ASME B31.1 ; ASME B31.3 ;</li> <li>- Procédure interne PT.3/CND.</li> </ul>
---	---------------------------------------	--	--	--

<b>1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF</b>  <b>des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>  (la suite)	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	- En cours de fabrication, en cours d'exploitation après réparation.	- Luxmètre - Lampe Torche - Loupe - Pied à coulisse	- ASME I ; - ASME VIII ; - ASME V ; - ASME XII ; - ASME B31.1 ; ASME B31.3 ; - Procédure interne PT.2/CND.
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	- Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif	- Welding inspection ruler - Loupe - Lampe Torche - Multiguage	- ASME VIII - ASME V - ASME B31.1 ; ASME B31.3 ; - API 1104 ; - ISO 10042 ; - ISO 5817 ; - ISO 17637 ; - Procédure interne PT.4/CND.
	<b>Contrôle par Ultrasons, (UT)</b>	- En cours de fabrication, en cours d'exploitation après réparation.	- Appareil ultrasons - Calibration block - Mesureur d'épaisseur - Dac block	- ASME V art.4 ; - ASME VIII-1 annexe 12 ; - ASME VIII-2 art.7.5 ; - ASME XII annexe 9 ; - ASME B31.1; ASME B31.3; - Procédure interne PT.1/CND
	<b>Contrôle Radiographie (RT)</b> «Interprétation de film radiographique»	- En cours de fabrication, en cours d'exploitation après réparation.	- Densitomètre - Négatoscope - Film étalon - Loupe - Regle.	- ASME V art.2 - ASME VIII-1 ; - ASME VIII-2 ; - ASME B31.1& ASME B31.3 - ASME I ; - ASME XII ; - API 1104 ; - ASME IX ; - Procédure interne PT.6/CND

*Responsable d'accréditation*

**M. TACHRIFT Idriss**