



Inspection N° 2-013

# Certificat d'accréditation

N° : 2-013 Rév 03

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

## EPE CSC EXPERTISE SPA - Filiale CRTI

Adresse : Z.I de Bou-Ismaïl N° 30, TIPAZA - 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.

Date de prise d'effet : 19/02/2026  
Date de fin de validité : 18/02/2030

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 18/02/2015

## ANNEXE TECHNIQUE REV 04

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : **EPE CSC EXPERTISE SPA- Filiale CRTI**

Adresse : Z.I de Bou-Ismaïl N° 30 TIPAZA

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>	Siege : Z.I de Bou-Ismaïl N° 30 TIPAZA Tel : 020 89 17 22/0660 40 27 03 Fax : 020 89 17 22 Email : <a href="http://www.cscexpertisespa.dz">www.cscexpertisespa.dz</a>
----------------------	--

**Date de prise d'effet le : 19 Février 2026**

**Date de fin de validité le : 18 Février 2030**

**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
<b>1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF</b>  <b>des assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</b>	<b>Contrôle Radiographie (X)/ (Y)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Densitomètre - Négatoscope	- ASME V - ASME B31.1& ASME B31.3 - API 1104 - ASME IX - Procédure interne PR P02
	<b>Contrôle par Ultrasons, (UT)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- GE-PLYMUS - Palpeur droit 4 MHZ - Palpeurs d'angle 70° - Bloc de référence	- ASME V - ASME B31.1& ASME B31.3 - API 1104 - ASME IX - Procédure interne PR P04
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Luxmètre - Torche - Loupe - Double mètre -Pyromètre	- ASME V - ASME IX - ASME B31-3 - ISO 23277 - Procédure interne PR P05
	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Electro-aimant - Photomètre - Pyromètre - Indicateur d'induction - Témoin Berthod	- ASME V - ASME IX - ASME B31-3 - ISO 23278 - Procédure interne PR P03
	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	- Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif	- Loupe - Mètre ruban - Pied à coulisse	- ASME V - ASME IX - Procédure interne PR P01

<b>Domaine Général : 2. Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)</b>				
<b>2.1 Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle visuel (VT)</li> <li>- Contrôle non destructif CND</li> <li>- Contrôle destructif</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Poste à souder</li> <li>- Eprouvette</li> <li>- Nuance</li> <li>- Jauge universelle</li> <li>- Pince ampérométrique</li> <li>- Pyromètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V article 9</li> <li>- ASME B31.3 &amp; ASME B31.3</li> <li>- ASME IX</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- API 1104 &amp; API 650</li> <li>- ISO 15614</li> <li>- ISO 9606</li> <li>- Procédures Internes : <ul style="list-style-type: none"> <li>• QA P 01</li> <li>• QA P 02</li> </ul> </li> </ul>
<b>Domaine Général : 3. Electricité</b>				
<b>3.1 Contrôle des Appareils et installations électrique (APE)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel et prise de mesure</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ohmmètre de terre &amp; de résistivité</li> <li>- Mégohmmètre</li> <li>- Pince de terre</li> <li>- Thermomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- NFC 15 /100</li> <li>- NFC 13/100</li> <li>- NFC13/200</li> <li>- Décret n°01-342</li> <li>- Procédures internes : <ul style="list-style-type: none"> <li>• PR P 17</li> <li>• PR MO 06</li> <li>• PR MO 07</li> <li>• PR MO 08</li> <li>• PR MO09</li> </ul> </li> </ul>

### Domaine Général : 4. Levage

<p style="text-align: center;"><b>4.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b></p> <p style="text-align: center;">Equipements de travail (appareils de levage à charges suspendues) (Ponts et portiques roulants, treuils palans...)</p>	<p style="text-align: center;">- Contrôle visuel (VT)</p>	<p style="text-align: center;">- Inspection périodique</p>	<p style="text-align: center;">- Pied à coulisse - Mètre ruban</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 91-05</li> <li>- Loi N° 88 -07</li> <li>- ISO 14518</li> <li>- NA 956</li> <li>- NA 13359</li> <li>- NA 13361</li> <li>- Procédures internes : <ul style="list-style-type: none"> <li>• PR P 18</li> <li>• PR P 19</li> </ul> </li> </ul>
<p style="text-align: center;"><b>4.2 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b></p> <p style="text-align: center;">Equipements de travail (appareils de levage à charges portées) (Chariots élévateurs, ....)</p>	<p style="text-align: center;">- Contrôle visuel (VT)</p>	<p style="text-align: center;">- Inspection périodique</p>	<p style="text-align: center;">Pied à coulisse Mètre ruban</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 91-05</li> <li>- Loi N° 88 -07</li> <li>- ISO 3691-1 -2- 3-4-5</li> <li>- ISO 6055</li> <li>- Procédure interne PR P 20</li> </ul>

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

<b>5.1 Contrôle des Appareils à Pression à gaz APG</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>- 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° 90-245.</li> <li>- API 510</li> <li>- API 570</li> <li>- API 579</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- Procédure interne PR P15</li> </ul>
<b>5.2 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>- 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>- API 510</li> <li>- API 570</li> <li>- API 579</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- Procédure interne PR P16</li> </ul>

**Responsable d'accréditation**  
**M. TACHRIFT Idriss**