



Certificat d'accréditation

N° : 2-002 Rév 03

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

ALICEF Spa

Adresse : Résidence Belle Vue N° 2, Mahelma - 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 : 24/04/2026
Date de fin de validité : 23/04/2030

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 24/04/2011

ANNEXE TECHNIQUE REV 05

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

ALICEF Spa

Adresse : Résidence belle vue N° 2 Mahelma -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 :

- **Contrôle Non Destructif : PT, MT, VT, UT, interprétation RT.**
- **Contrôle des Appareils et installations électriques (APE).**
- **Contrôle des Appareils et installations de levage (APL) à charges portées et suspendues.**
- **Contrôle des appareils sous pression (APV/APG).**
- **Soudage- Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS).**

SITE CONCERNE

- **siège** : Résidence belle vue N° 2 Mahelma -Alger
- **Tel**: 044 106 767/ 044 097 979
- **Fax** : 044 470 303
- **Email** : mbennacer@alicef.dz

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

Date de prise d'effet le : 24 Avril 2026

Date de fin de validité le : 23 Avril 2030

**Pour la 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. Contrôles non destructifs (CND) Des Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs.	-Electro-aimant -Luxmètre -Pyromètre -Indicateur d'induction -Témoin BERTHOLD	-ASME V -ASME VIII -ASME B31.1 -ASME B31.3 -ISO 17638 -ISO 23278 -procedure interne I_01_012_00_CND
	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Double mètre -Torche -Loupe -Luxmètre -Pyromètre	-ASME V -ASME VIII -ISO 3452 -ISO 23277 - procedure interne I_01_013_00_CND

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. Contrôles non destructifs (CND) Des Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle par Ultrason (UT)	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Poste ultrasons -Palpeurs -Bloc de référence	-ISO 17640 -ISO 23279 - procédure interne I_01_015_00_CND
	Contrôle Visuel (VT)	- Contrôle visuel préliminaire au contrôle destructif ou non destructif.	- Luxmètre. - Jauge universelle.	-ISO 17637 -ISO 5817 -ASME V -ASME VIII -ASME B31.1 -ASME B31.3 - procédure interne I_01_011_00_CND
	Contrôle par Radiographie (RT) Interprétation des films radiographiques	- En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Négatoscope -Densitomètre	-ASME V -ASME VIII -ASME B31.1 -ASME B31.3 -ISO 17636 -ISO 10675 -procédure interne I_01_014_00_CND

Domaine Général : 2. Electricité

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
2.1 Contrôle des appareils et installations électriques (APE)	<ul style="list-style-type: none"> - Control Visuel VT - Prise de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation 	<ul style="list-style-type: none"> - Mégohmmètre - Mesureur de terre - Pince de terre - Pince ampérométrique 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 21-261 - Décret n° 01-342 - NFC 15/100 - NFC 13/100 - NFC 13/200 - NFC 17/102 - Procédure interne : <li style="padding-left: 20px;">I-01-010-OO-APE <li style="padding-left: 20px;">I-01-021-OO-APE

Domaine Général : 3. Electromécanique - Levage

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
3.1 Contrôle des appareils de levage - Equipements de travail (APL) -Appareils à charges suspendues 'Ponts et portiques roulants, treuils...'	- Contrôle visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Lunette - Théodolite - Mètre ruban - Loupe - Niveau laser 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 - Loi N° 88 -07 - NA 956 - ISO 4310 - ISO 4309 - NF EN15011 - NF EN 14492-2 - Procédure interne : I-01-008-00-APL
3.2 Contrôle des appareils de levage - Equipements de travail (APL) -Appareils à charges portées 'chariots élévateurs, Nacelles ...'	- Contrôle visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Lunette - Théodolite - Mètre ruban - Loupe - Niveau laser 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 - Loi N° 88 -07 - ISO 3691-1 - NA 13363 - ISO 22915 - Procédure interne : I-01-008-00-APL

Domaine Général : 4. Equipements sous pression

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
4.1 Contrôle des appareils sous pression à Gas (APG)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Control Non Destructif (CND) 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur - Endoscope 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 90-245 - Décret n° 21-261 - ASME VIII DIV I - ASME V - API 510 - API 579 - Procédure interne : I-01-023-00-ESP
4.2 Contrôle des appareils sous pression à vapeur (APV)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Control Non Destructif (CND) 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur - Endoscope 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 90-246 - Décret n° 21-261 - ASME VIII DIV I - ASME V - API 510 - API 579 - Procédure interne : I-01-023-00-ESP

Domaine Général : 5. 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
5.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opératoire de soudage (QS/QMOS)	- CND (Contrôle non destructif)	- Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	<ul style="list-style-type: none"> - Poste à souder - Epreuve - Nuance - Jauge universelle - Pince ampérométrique - Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME section IX - WPS Welding procédure spécification - Procédure interne - I-01-023-00-QS-QMOS

Responsable d'accréditation
BRIGHET Nadjib