



Certificat d'accréditation

N° : 2-061 Rév 02

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

SNC EL AMEL

Adresse : Z.A LACHBOUR, Route EL ACHIR, Section 10, Ilot 147 - Bordj Bou Arreridj

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 : 12/04/2026

Date de fin de validité : 11/04/2030



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 12/04/2023

ANNEXE TECHNIQUE

Rev 02

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : SNC EL AMEL

Adresse : Z.A LACHBOUR, Route EL ACHIR, Section 10, Ilot 147 - Bordj Bou Arreridj

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 C**) dans les domaines :

- **Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)**
- **Contrôle Non Destructif (PT/RT/MT/VT/UT)**
- **Contrôle des appareils de levage (APL)**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV)**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE)**
- **Contrôle et inspection du Système Protection Cathodique (PC)**

Note : Un organisme de **type C** est un organisme qui fournit des prestations d'inspection à son organisation mère, et/ou à d'autres parties

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege Social : Z.A LACHBOUR, Route EL ACHIR, Section 10, Ilot 147 - Bordj Bou Arreridj- Tel/Fax : (213) 35 76 50 77/ (213) 35 76 50 81- E-Mail : contact@sncelamel-dz.com- Site Web: www.sncelamel-dz.com
----------------------	--

Date de prise d'effet le : 12 Avril 2026

Date de fin de validité le : 11 Avril 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 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
Domaine Général : 1. Equipements sous pression				
1.1 Contrôle des Appareils à Pression à Gaz (APG)	- Contrôle Visuel - Contrôle non Destructif	- Inspection périodique - Inspection sur chantier	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope - Appareil à photos	- Décret n° 90-245 - Décret n° 21-261 - ASME VIII DIV I - ASME V - API 510 - Procédure interne PR-IN-CRS-01
1.2 Contrôle des Appareils à Pression à Vapeur (APV)	- Contrôle Visuel - Contrôle non Destructif	- Inspection périodique - Inspection sur chantier	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope - Appareil à photos	- Décret n° 90-246 - Décret n° 21-261 - ASME VIII DIV I - ASME V - API 510 - Procédure interne PR-IN-CRS-02
Domaine Général : 2. Soudage				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de Soudage (QS/QMOS)	- Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif	- Qualification des soudeurs et tout mode opératoire d'assemblage soudés réalisée dans le cadre réglementaire avant, pendant et après Soudage	- Poste à souder - Eprouvette - Jauge universelle - Pince ampérométrique - Pied à coulisse - Luxmètre - Pyromètre	- ASME VIII division I - ASME IX - AWS D 1.1 - API 1104 - Décret 90-245 - Décret 90-246 - Procédure interne PR-IN-CND-08

Domaine Général : 3. Électricité

3.1 Contrôle des appareils et installations électrique (APE)	Contrôle Visuel Prise de mesure	- Inspection périodique	<ul style="list-style-type: none"> - Mégohmmètre - Mesureur de terre - Pince de terre - Pince ampérométrique 	<ul style="list-style-type: none"> - NFC 15/100 - NFC 13/100 - NFC 13/200 - Décret n° 01-342 - Décret n° 91-05 - Décret exécutif n° 21-261 - Procédure interne PR- IN-CRS -03
3.2 Contrôle et inspection du Système Protection Cathodique (PC)	Contrôle Visuel Prise de mesure	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection avant mise en service - Inspection périodique - Inspection sur chantier - Inspection après modification - Inspection de conformité réglementaire 	<ul style="list-style-type: none"> - Multimètre numérique haute impédance - Electrode référence - Mesureur de terre - Pince de terre - Pince ampérométrique - Interrupteurs ON/OFF - Appareils CIPS - Telluromètre - Localisateur de canalisation 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 15589-1 - EN 12954 - NACE SP 0169 (AMPP) - Décret exécutif n° 21-261 - Procédure interne PR- IN-CRS -05

Domaine Général : 4. Levage

4.1 Contrôle des Appareils de Levage et équipement de travail à charges portées (Chariots élévateurs,)	Contrôle visuel (VT)	- Inspection périodique	-Mètre ruban	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 - Loi N° 88 -07 - ISO 6055 - ISO 22915-2 - ISO 2328 - Procédure interne PR-IN-CRS-03
--	----------------------	-------------------------	--------------	---

4.2 Contrôle des Appareils de Levage et équipement de travail à charges suspendues (Ponts et portiques roulants, treuils palans...)	Contrôle visuel (VT)	- Inspection périodique	-Pied à coulisse	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 91-05 - Loi N° 88 -07 - NA 956 - ISO 4310 - ISO 4309 - Procédure interne PR-IN-CRS-03
Domaine Général : 5. Produits Et Composants Industriels				
5.1 Contrôle non destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Ultrason (UT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Appareil de recherche des défauts par ultrasons - Traducteur droit et à angle - Bloc de référence et cale à gradin. 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME VIII division I et 2 - ASME V - B31.1 - B31.3 - B31.8 - API 1104 - AWD D1 - Procédure interne PR-IN-CND-06
	Contrôle par Radiographie (RT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Négatoscope - Densitomètre - Film étalon 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V, - API 1104 - Procédure Interne PR-IN-CND-01

5.1 Contrôle non destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle Visuel (VT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Kit visuel - Luxmètre - Pyromètre	- ASME VIII division I - ASME V - B31.1 - B31.3 - B31.8 - API 1104 - Procédure interne PR-IN-CND-04
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Aimant permanent - Electro aimant - Rugosimètre - Témoin Berthold - Luxmètre - Pyromètre	- ASME VIII division I - ASME V - B31.1 - B31.3 - B31.8 - API 1104 - Procédure interne PR-IN-CND-05
	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Thermomètre. - Luxmètre	- ASME V, - API 1104 - Procédure Interne PR-CND-02

Responsable d'accréditation
M.TACHRIFT Idriss