



# Certificat d'accréditation

N° : 2-064 Rév 01

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

## SARL NORMISO

Adresse : Centre des Affaires El Qods, Etage 04, Niveau 08, Bureau 08/18  
Chéraga - 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.

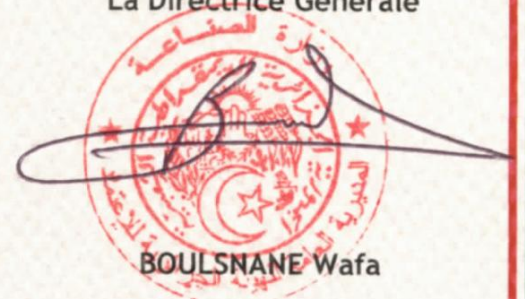
La portée d'accréditation et les sites concernés sont décrits dans l'annexe technique qui fait partie intégrante du présent certificat.

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 : 27/04/2026  
Date de fin de validité : 26/04/2030

La Directrice Générale



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 27/04/2023

## ANNEXE TECHNIQUE

### Rév 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : **SARL NORMISO**

Adresse : Centre des Affaires El Qods, Etage 04, Niveau 08, Bureau 08/18, Chéraga  
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**)

- 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) ;
- Agréage des Bien et des Produits.

dans les domaines :

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

<b>SITE CONCERNE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- Siege Social : Centre des Affaires El Qods, Etage 04, Niveau 08, Bureau 08/18, Chéraga - Alger</li><li>- Tel/Fax : 0661 54 22 52 / 023 13 56 89</li><li>- E-Mail : n.zerguit@normiso.com/ dag@normiso.com_</li></ul>
----------------------	--

Date de prise d'effet le : **27 Avril 2026**

Date de fin de validité le : **26 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
<b>Domaine Général : 1. Agréage</b>				
<b>1.1 Produits Agroalimentaire</b>	- Visuel / Analyse	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle quantitatif (poids, dénombrement et Draft survey).</li> <li>- Contrôle qualitatif dans un cadre autre que réglementaire</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tamis</li> <li>- Balance</li> <li>- Diviseur</li> <li>- Humidimètre</li> <li>- Loupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cahier des charges</li> <li>- Plan d'échantillonnage</li> <li>- Fiche technique du produit</li> <li>- ISO 24333</li> <li>- ISO 712</li> <li>- Procédures internes : PRO S-02/PR R-02</li> </ul>
<b>1.2 Produits de Construction</b>	- Visuel / Test	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle quantitatif et qualitatif dans le cadre des échanges commerciaux et réglementation en vigueur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décamètre</li> <li>- Pieds à coulisse</li> <li>- Balance électronique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Spécifications techniques de l'arrêté ministériel du 08 Mars 1997 relatif aux spécifications techniques et aux règles applicables aux aciers ronds à béton.</li> <li>- NF A35 015</li> <li>- NA 8634</li> <li>- ISO 6935-1</li> <li>- ISO 6935-2</li> <li>- ASTM A615/A615M</li> <li>- EN 10025-1</li> <li>- EN 10025-2</li> <li>- EN 10056-1</li> <li>- EN 10056-2</li> <li>- Procédures internes : PRO R-02</li> </ul>

1.3 Produits de Manufacturés	Visuel et test	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle quantitatif et qualitatif dans le cadre des échanges commerciaux et réglementation en vigueur</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tamis</li> <li>- Balance</li> <li>- Pieds à coulisse</li> <li>- Humidimètre</li> <li>- Loupe</li> <li>- Balance électronique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Les exigences documentaires obligatoires pour l'importation de marchandises.</li> <li>- Lois et code de douanes Algérienne</li> <li>- Les arrêtés et normes techniques pour les produits manufacturés</li> <li>- Procédures internes : PRO R-42</li> </ul>
<b>Domaine Général : 2. Equipements sous pression</b>				
2.1 Contrôle des Appareils et équipements sous pression à Gaz (APG)	-Contrôle visuel (VT) -Contrôle non destructif (CND)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Duromètre</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret 90-245</li> <li>- Décret 21-261</li> <li>- Code ASME VIII</li> <li>- API 510</li> <li>- API 572</li> <li>- Procédures internes : Pro R25- Pro R40</li> </ul>
2.1 Contrôle des Appareils et équipements sous pression à Vapeur (APV)	-Contrôle visuel (VT) -Contrôle non destructif (CND)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Duromètre</li> <li>- Mesureur d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret 90-246</li> <li>- Décret 21-261</li> <li>- Code ASME VIII</li> <li>- API 510</li> <li>- API 572</li> <li>- Procédures internes : Pro R25- Pro R41</li> </ul>

### Domaine Général : 3. Soudage

<b>3.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de Soudage (QS/QMOS)</b>	-Contrôle Visuel -Contrôle non destructif -Contrôle destructif	- En cours de fabrication - En exploitation - Après réparation périodique	- Kit d'outils - Négatoscope - Densitomètre - Double mètre - Luxmètre	- ASME V - ASME VII - ASME IX - Décret 90-245 - ASME B31.3 - Procédure interne - PRO R32
---	--	---	---	--

### Domaine Général : 4. Électricité

<b>4.1 Contrôle des appareils et installations électriques (APE)</b>	<b>Control Visuel VT</b> <b>Prise de mesure</b>	- Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation	- Mégohmmètre - Mesureur de terre - Pince de terre - Pince ampérométrique	- Décret exécutif n° 21-261. - Décret n° 01-342 - NFC 15 /100 - NFC 13/100 - NFC 13/200 - Procédure interne : PRO R 26
--	--	--	--	--

### Domaine Général : 5. Levage

<b>5.1 Contrôle des Appareils de Levage à charges portées</b> (Chariots élévateurs, ....	<b>Contrôle visuel (VT)</b>	- Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification	- Pied à coulisse - Mètre à ruban	- ISO 17893, - NA 956 - Procédures internes : Pro R27
---	-----------------------------	---	--------------------------------------	--

<p><b>5.2 Contrôle des Appareils de Levage à charges suspendues</b> (Ponts et portiques roulants, treuils palans...)</p>	<p><b>Contrôle visuel (VT)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre à ruban</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ISO 17893</li> <li>- ISO 4309</li> <li>- NA 956</li> <li>- Procédures internes : Pro R27</li> </ul>
<p><b>5.3 Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b> (Transport mécanique : Ascenseurs, escaliers mécaniques, montes charges)</p>	<p><b>Contrôle visuel (VT)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inspection périodique</li> <li>- Inspection avant mise en exploitation</li> <li>- Inspection après modification</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pied à coulisse</li> <li>- Mètre à ruban</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ISO 17893</li> <li>- EN 81-50</li> <li>- EN 81-20</li> <li>- Procédures internes : Pro R27</li> </ul>
<p><b>Domaine Général : 6. Produits Et Composants Industriels</b></p>				
<p><b>6.1 Contrôle non destructif (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles</p>	<p><b>Contrôle par Ultrason (UT)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication</li> <li>- En exploitation</li> <li>- Après réparation périodique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareil à ultrasons</li> <li>- Palpeurs droits</li> <li>- Palpeurs à angle</li> <li>- Blocs de référence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME section V</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- Procédure interne : PRO R16</li> </ul>
	<p><b>Contrôle par Radiographie (RT) (x)/ (γ)</b></p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication</li> <li>- En exploitation</li> <li>- Après réparation périodique</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Développeuse automatique</li> <li>- Négatoscope</li> <li>- Densitomètre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME section V</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- Procédure interne : PRO R08</li> </ul>

<b>6.1 Contrôle non destructif (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	<b>Contrôle Visuel (VT)</b>	- En cours de fabrication - En exploitation - Après réparation périodique	- Luxmètre - Thermomètre - Pieds à coulisse - Jauge universelle	- ASME section V - ASME section VIII - ASME B31.3 - AWS - Procédure interne : PRO R10
	<b>Contrôle par magnétoscopie (MT)</b>	- En cours de fabrication - En exploitation - Après réparation périodique	- Electroaimant - Aimant permanent - Témoin d'aimantation - Produit d'aimantation - Luxmètre - Thermomètre - Lampe UV	- ASME section V - ASME B31.3 - Procédure interne : PRO R17
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	- En cours de fabrication - En exploitation - Après réparation périodique -	- Luxmètre - Thermomètre - Rugosimètre - Produits de ressuage - Plaque témoin - Lampe UV	- ASME section V - ASME B31.3 - Procédure interne : PRO R12

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