



Certificat d'Accréditation

N° : 2-077 Rév 00

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, est signataire de l'accord multilatéral de l'EA pour l'accréditation, pour les activités objet du présent certificat, atteste que :

SARL INSPECTA INTERNATIONAL ALGERIA

Adresse : Résidence des Deux Bassins, Bâtiment 3-C1, 2ème étage
Oued Romane, El Achour - Alger

est accrédité selon la norme ISO/IEC 17020:2012 (en tant qu'organisme de Type A) et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'inspection suivantes :

- ✓ Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations Industrielles.

Les activités et les sites concernés, couverts par l'accréditation 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.

Date de prise d'effet : 19/09/2024
Date de fin de validité : 18/09/2027

La Directrice Générale



BOULSNANE Wafa

ANNEXE TECHNIQUE REV 00

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

SARL INSPECTA INTERNATIONAL ALGERIA

Adresse : Résidence des Deux Bassins Bâtiment 3-C1, 2ème étage. Oued Romane, El Achour, 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 :

- Produits et Composants Industriels (Contrôle Non Destructif)
- Contrôle des appareils à pression de Gaz et de Vapeur (APG/APV)

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

SITE CONCERNE	Siege : Résidence des Deux Bassins Bâtiment 3-c1, 2ème étage. Oued Romane, El Achour, Alger - Tel : 0660 79 47 86 / 0660 89 72 58 - Fax : 023 34 88 44 - Email : algeria@inspectagroup.org
----------------------	--

Date de prise d'effet le : 19 Septembre 2024

Date de fin de validité le : 18 Septembre 2027

Pour la Directrice Générale et par délégation
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
<p>1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</p> <p>Des Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</p>	<p>Contrôle Visuel (VT)</p>	<p>Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Jauges de soudage - Loupe - Miroirs - Torchés 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Sec VIII - ASME B31.1 - ASME B31.3 - ASME Sec I - AWS D1.1-D1.1M - API RP4G - ISO 17637 - ISO 5817 - ASME V - Procédures internes : PRT-IIA_VT_V00
	<p>Contrôle par ressuage (PT)</p>	<p>Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Consommables PT (Aérosols, Soutions) - Lampe de Wood 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Sec VIII - ASME B31.1 - ASME B31.3 - API RP4G - ISO 3452 - ISO 23277 - ASME V - Procédures internes : PRT-IIA_LPT_V00

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
<p>1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</p> <p>Des Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.</p>	<p>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</p>	<p>Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Consommables MT (Aérosols, solutions), - Dispositifs de magnétisation, - Lampe de Wood Yoke 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Sec VIII - ASME B31.1 - ASME B31.3 - ASME Sec I - AWS D1.1-D1.1M - ASME III - API 620 - API 650 - API RP4G - ISO 17638 - ISO 23278 - ASME V - Procédures internes : PRT-IIA_MPI_V00
	<p>Contrôle par Ultrason (UT)</p>	<p>Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification -</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Poste à ultrasons - Palpeurs - blocs étalons 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME Sec VIII - ASME B31.1 - ASME B31.3 - API RP4G - ISO 17640 - ISO 23279 - ASME V - Procédures internes : PRT-IIA_UT_V00

1. CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) Des Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle par (PAUT)	Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> - Poste PAUT - Palpeurs - blocs étalons 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 13588 - ASTM E2491 - ASME V - Procédures internes : PRT-IIA_PAUT_V00
	Contrôle Par (TOFD)	Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> - Poste TOFD, - Palpeurs, - blocs étalons 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 10863 - ISO 15626 - ASME V - Procédures internes : PRT-IIA_TOFD_V00
	Contrôle par (LRUT)	Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> - Poste LRUT - Palpeurs, - Blocs étalons 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 18211 - ASTM E2775 - Procédures internes : PRT-IIA_LRUT_V00
	Contrôle Par (MFL)	-Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	<ul style="list-style-type: none"> - Poste MFL - Palpeurs - Blocs étalons 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO/AW 22500 - ASME V - Procédures internes : PRT-IIA_MFL_V00

Domaine Général : 2. 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
2. Contrôle des Appareils à Pression APG/APV	-Contrôle Visuel -Contrôle non destructif	Inspection avant mise en service, finale, périodique, après réparation ou modification et réforme	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur jauges - Caméra thermique - Pied à coulisse - Endoscope, 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret N°21 -261 - Décret N°90 -245 - Décret N°90 -246 - Code ASME VIII - CODAP - API 510 - API 570 - API 579 - API 653 - Procédures internes : PRT-IIA_APVG_V00

Responsable d'accréditation
DIDANE Meziane