



Certificat d'Accréditation

N° : 2-040 Rév 01

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 Welding And Control (WAC)

Adresse : Zone d'activité de Ayayda, n° A32 Ain Bia
Bethioua - Oran

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) ;
- ✓ Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage (QS/QMOS) ;
- ✓ 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 : 15/09/2024
Date de fin de validité : 14/09/2028

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 15/09/2021

ANNEXE TECHNIQUE

Rev 02

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom: Sarl Welding And Control (WAC)

Adresse : Zone d'Activité d'Ayayda, n° A32 Ain Bia, Bethioua - Oran

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 :

- **Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS) ;**
- **Contrôle Non Destructif (PT/RT/MT/VT/UT/TOFD/PAUT) ;**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV).**

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

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege Social : Zone d'Activité d'Ayayda, n° A32 Ain Bia, Bethioua - Oran- Tel/ : 0669 67 15 75 / 0799 56 46 70- Fax : 0558 51 14 43- E-Mail : welding.control@yahoo.com
----------------------	--

Date de prise d'effet le : 05 Mai 2026

Date de fin de validité le : 14 Septembre 2028

**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	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret n° 90-245 - Décret n° 21-261 - ASME VIII DIV I - ASME V - API 510 - Procédure interne PRO.TEC.07
1.2 Contrôle des Appareils à Pression à Vapeur (APV)	- Contrôle Visuel - Contrôle non Destructif	- Inspection périodique	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret n° 90-246 - Décret n° 21-261 - ASME I - ASME V - API 510 - Procédure interne PRO.TEC.07
Domaine Général : 2. Soudage				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opératoire de Soudage (QS/QMOS)	- Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif	- Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	- Jauges de soudure - Pince ampèremétrique - Chronomètre - Poste à souder - Pied à coulisse - Torche	- ASME IX - ASME V - Procédure interne : PRO.TEC.11

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)	- Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	- Appareil de contrôle par ultrason - Palpeurs Ultrasonores - Cales d'étalonnages - Block de référence	- ASME V-ASME VIII-ASME IV - ASME B31.3-ASME B31.4 - API 1104-API 650 - AWS D1.1 - Procédure interne : PRO.TEC.06 /06.01/06.02
	Contrôle par Radiographie (RT)	- Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	- Source radio gamma - Radiomètre - Stylo dosimètre - Négatoscope - Densitomètre - Thermomètre	- ASME V -ASME IX-ASME VIII - ASME IV-ASME B31.3 - API 1104-API 650 - AWS D1.1 - Procédure interne : PRO.TEC.05
	Contrôle Visuel (VT)	- Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	- Jauges de soudure - Pied à coulisse - Torche - Loupe - Luxmètre - Thermomètre	- ASME V -ASME VIII-ASME IV - ASME B31.3 - API 1104-API 650 - AWS D1.1 - Procédure interne : PRO.TEC.02
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	- Electro-aimant - Aimant permanent - Jauges de soudure - Témoin BERTHOLD - Thermomètre - Luxmètre	- ASME V-ASME VIII-ASME VI - ASME B31.3 - API 1104-API 650 - AWS D1.1 - Procédure interne : PRO.TEC.04 -

5.1 Contrôle non destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Ressuage (PT)	- Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	- Jauges de soudure - Torche - Luxmètre - Thermomètre	- ASME V-ASME VIII-ASME IV - ASME B31.3 - API 1104-API 650 - AWS D1.1 - Procédure interne : PRO.TEC.03
	Contrôle par TOFD	- Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	- Poste TOFD - Palpeurs - Blocs étalons.	- ISO 10863 -ISO 15676 - ASME V- ASME VIII DIV2 - ASME B31.1 -ASME B31.3 - Procédure interne : PRO.TEC.06.04
	Contrôle par PAUT	- Inspection avant mise en service, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication avant livraison, de conformité après réparation ou modification	- Poste PAUT - Palpeurs - Blocs étalons.	- ISO 13588 - ASTM E2491 - ASME V -ASME B31.3-ASME B31.1 - ASME VIII DIV2 - Procédure interne : PRO.TEC.06.01

Responsable d'accréditation
M.TACHRIFT Idriss