



Inspection N° 2-017

Certificat d'Accréditation

N° :2-017 Rév 04

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 WELDTEST

Adresse : 18, Cooperative El-Djazair, Bir-Khadem - Alger

est accrédité selon la norme ISO/IEC 17020:2012 et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'inspection suivantes :

- ✓ Soudage (Qualification des soudeurs et Mode Opératoire de soudage) ;
- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations industrielles ;
- ✓ Agréage des produits.

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 : 28/12/2024

Date de fin de validité : 27/12/2028

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 28/12/2017

ANNEXE TECHNIQUE REV 06

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

SARL WELDTEST

Adresse : 18, Coopérative El Djazair, Birkhadem - 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 :

- Qualification des soudeurs et du Mode Opératoire de soudage (QS/QMOS)
- Produits et Composants Industriels (Contrôles Non Destructifs)
- Contrôle des appareils à pression de Gaz et de Vapeur (APG/APV)
- Contrôle des Appareils et installations électriques (APE)
- Contrôle des Appareils de levage et accessoires de levage
- Agréage des produits manufacturés

SITE CONCERNE

- siège : 18 Cooperative El-Djazair Bir Khadem - Alger
- Tel: 020 057 562 / 020 058 243
- Fax : 020 058 103
- Email : info@weldtestinspection.com
- Site WEB : www.weldtest-dz.com

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 : 05 Mai 2026

Date de fin de validité le : 27 Décembre 2028

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. 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
1. Qualification des Soudeurs et du Mode Opératoire de soudage (QS/QMOS)	CND	-Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire	<ul style="list-style-type: none"> - Jauge - Chronomètre - Pince ampérométrique - poste à souder - Pied à coulisse - Torche 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME section IX - WPS Welding procedure Spécification - EN ISO 9606 - EN ISO 15609 - EN ISO 15614 - Procédure interne PR-14 - Procédure interne PR-15

Domaine Général : 2. Produits et composants industriels

2. Contrôle non destructif (CND)	Contrôle Radiographie (X) / (Y) (RT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> -Générateur à rayon X -Source radioactives -Développeuse de film -Densitomètre -Négatoscope -Crawler intra-tube -Dispositif de radioprotection 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret 05-117 - AWS D1-1 - ASME IX/ V - ASME B31.3/B31.1 -API 1104 -API 650 -Procédure interne PR-38
---	---	---	--	--

2. Contrôle non destructif (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 UT -palpeurs -Cales de références	-ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1 -API 1104 -API 650 - Procédure interne PR-39
	Contrôle par Ressuage (PT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Nettoyant -Pénétrant -Révélateur -loupe d'inspection -Luxmètre -Thermomètre -Témoin	-ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1 -API 1104 -API 650 - Procédure interne PR-42
	Contrôle par magnétoscopie (MT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	-Electroaimant -Luxmètre - Mesureur de champ tangentiel -Mesureur de champ rémanent	-ASME IX -ASME VIII -ASME V -ASME B31.3/B31.1 -AWS D1.1 -API 1104 -API 650 -Procédure Interne PR-66

2. Contrôle non destructif (CND) Des Assemblages soudés des équipements et installations industrielles.	Contrôle Visuel (VT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Jauge - Miroir - Pied à coulisse - Lampe Torche - Luxmètre - Réglet - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 17637 - ASME III - ASME V - ASME VIII - EN 13018 - ASME B31.1 - ASME B31.3 - API 1104 - API 650 - Procédure interne PR-51
	Contrôle par PHASED ARRAY (PAUT)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Poste PAUT - Palpeurs - Blocs étalons 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 13588 - ASTM E2491 - ASME V - Procédure interne PR-78
	Contrôle par TIME OF FLIGHT DIFFRACTION (TOFD)	En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des Contrôles Non Destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Poste PAUT - Palpeurs - Blocs étalons 	<ul style="list-style-type: none"> - ISO 10863 - ISO 15626 - ASME V - Procédure interne PR-78

Domaine Général : 3. Equipements sous pression

<p>3.1 Contrôle des appareils sous pression Gaz</p> <p>(APG)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND 	<ul style="list-style-type: none"> -Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -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 - ASME IV - API 510 - Procédure interne PR-40
<p>3.2 Contrôle des appareils sous pression vapeur</p> <p>(APV)</p>	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND 	<ul style="list-style-type: none"> -Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -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 - ASME IV - API 510 - Procédure interne PR-40

Domaine Général : 4. Electromécanique

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>4.1. Contrôle des Appareils de levage (APL) Equipements de travail, Appareils et accessoires fixes, mobiles, sur site</p>	<p>-VT -CND</p>	<p>-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier -Inspection après modification</p>	<p>- Théodolite - Pied à coulisse - Mètre Laser</p>	<p>-Loi N° 88-07 -Décret exécutif N°91-05 -ISO 4310 -ISO 9927-5 -Procédure interne PR-36</p>
<p>4.2. Contrôle des Appareils de levage (APL) Ascenseurs, escaliers mécaniques, montes charges</p>	<p>-VT</p>	<p>-Inspection avant mise en exploitation -Inspection périodique -Inspection après modification</p>	<p>- Théodolite - Pied à coulisse - Mètre Laser</p>	<p>- Décret exécutif N°91-05 - Décret N° 12-111 - EN 81-20 - EN 81-50 - EN 81-80 - EN 115 - EN 13015+ A1 - Loi N° 88-07 - Procédure interne PR 65</p>

Domaine Général : 5. 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
5. Contrôle des appareils et installations électrique (APE)	- VT - Prise de mesure	-Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier	-Multimètre -Mégohmmètre -Mesureur de terre	-Décret N°01-342 -Décret N°21-261 -NF C15-100 -NFC 13-100 -NFC 13-200 -Procédure interne PR-53

Domaine Général : 6. AGREAGE DES PRODUITS

6. Agréage des produits manufactures, machines et équipements industriels	- Visuel - Quantitatif	-Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur	- Appareil photo - Calculatrice	-Cahier de charge -Fiche technique du produit -Normes et règlements Spécifiques au produit -Procédures interne PR-71
--	---------------------------	---	------------------------------------	--

Responsable d'accréditation
BRIGHET Nadjib