

Département Inspection

## ATTESTATION D'ACCREDITATION

N° 2-001

L'organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

### **GERAL**

171 lotissement ELBINAA

Birkadem Alger

satisfait aux exigences de la norme : **ISO/CEI 17020 : 1998**

et aux règles d'application d'ALGERAC en tant qu'organisme d'inspection de type /A

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

### **DE CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)**

précisément décrites dans l'annexe technique suivante : **2-001** et réalisées par un ou plusieurs des Site(s) listés dans cette annexe technique.

**Date de prise d'effet : 19 Juillet 2009**

**Date de fin de validité : 19 Juillet 2012**

Pour le Directeur Général et par délégation  
Le Chef de département inspection

**Sami HALI**

Cette attestation peut faire l'objet de modifications, pour cela la nouvelle attestation annule et remplace toute attestation précédemment émise.

Organisme Algérien d'Accréditation - 17 rue Abdelkader RAKOUBA ó H.Dey Alger **Tel: 00 213 21 77 49 40/ 77 49 40**  
**Fax: 00 213 21 77 42 60 E-mail: [contact@algerac.org](mailto:contact@algerac.org) [www.algerac.org](http://www.algerac.org)**

Département Inspection

## ANNEXE TECHNIQUE

### N° 2-001

Organisme d'inspection accrédité :

**GERAL**

**171 lotissement ELBINAA**

**Birkadem Alger**

**Pour la portée d'accréditation suivante:**

**CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) :**

- **Contrôle de soudure des pièces métalliques dans les ouvrages et installations industrielles.**

**Liste de(s) Site(s) concerné(s) par l'accréditation octroyée**

Siège GERAL 171 lotissement ELBINAA Birkadem Alger

Tel : 213 21 55 31 19/20 Fax : 213 21 55 25 25 Email : info@geral-dz.com

Et ses chantiers situés au:

<i>Lieu</i>	<i>adresse</i>	<i>Coordonnées</i>
<b>1. Centre (Msila)</b>	Cité site 2 MS lotissement 579 Msila	Tel : 035 55 68 58
<b>2. Est (Annaba)</b>	Groupe Sider Bt 20 bureau 24 Annaba	Tel : 030 81 20 86 Email : geral.est@gmail.com
<b>3. Ouest (Oran)</b>	Village Sonatrach N°5 rue N° 7 chalet N°15 Arzeu Oran	Tel : 041 48 94 15 Email : geralouest@gmail.com
<b>4. Sud (Hassi Messaoud)</b>	Cité 36 logement APC N°6 Hassi Messaoud Ouargla	Tel : 029 75 04 90 Email : geralsud@gmail.com

## Méthodes de CND appliquées

Nature des examens : Contrôle de soudure des pièces métalliques dans les ouvrages et installations industrielles.

Méthodes de CND	Techniques utilisées	Principe de la technique	Normes utilisées
ULTRASON UT	A-scan	Une onde ultrasonore générée par le palpeur piézoélectrique se propage dans la pièce en se réfléchissant sur les faces et les défauts. Une partie du faisceau est réfléchi par le défaut vers le palpeur qui fait aussi office de récepteur et convertit les échos en signaux électriques visualisés sur un écran d'oscilloscope.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V (Edition 2007)</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- SNT-TC- 1A</li> <li>- API 5L Gr B</li> </ul>
RADIOGRAPHIE RT	Simple paroi ou double paroi	Absorption des rayonnements par les matériaux, à l'aide d'une source radioactive qui est placée d'un côté de la pièce à contrôler et un film radiographique de l'autre côté et lu sur un négatoscope.	
MAGNETOSCOPIE MT	Electro-aimant a courant alternatif	Applicable uniquement pour les matériaux ferromagnétiques, et est basée sur la déviation par les défauts éventuels, se trouvant en surface ou en sous-surface, des lignes de champs magnétiques appliqués à l'aide d'aimants permanents ou d'electro aimants.	
RESSUAGE PT	Pénétrant coloré	Applique de pénétrants appropriés sur la surface lavée et séchée en les laissant pénétrer dans les discontinuités ouvertes débouchant à la surface. Après une durée de pénétration appropriée et après élimination de l'excès de pénétrant de la surface sur laquelle un révélateur est appliqué, celui-ci peut donner une indication renforcée, clairement visible, des discontinuités.	
VISUEL VT	Utilisation de jauge universelle	Technique qui se fait à l'œil nu et à l'aide d'instruments de vision et de mesure tels que loupe, miroir et jauge pour examiner des cordons de soudure avant le soudage, durant l'opération de soudage et après la passe de finition.	