

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-037 Rev 00****L'Organisme d'inspection :****EURL OIL SERVICES COMPANY (OSCO)  
PO.BOX 04 HASSI MESSAOUD 30500 ALGERIA**

Est accrédité par ALGERAC, Département Inspection, pour les activités d'inspection selon la norme : ISO/CEI 17020 :2012 en tant qu'organisme d'inspection de (**type A**) dans les domaines :

➤ **Produit et Composant industriels  
Contrôle Non Destructif (MT/PT)**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<b>Siege Social :</b> PO.BOX 04 Hassi Messaoud 30500 ALGERIA -Tel : (213) 29 79 79 79 -Fax : (213) 29 79 79 70 -E-Mail: osco-oil@inspection.com -Site Web : www.osco-oil.com
------------------------	--

**Date de prise d'effet : 07 Juin 2021**

**Date de fin de validité : 06 Juin 2024**

**Pour le Directeur Général et par délégation  
Le Chef de Département Inspection**

**Hocine LARBI**

Cette annexe peut faire l'objet de modification, pour cela la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émise

**PORTEE D'ACCREDITATION**

<b>Domaine General : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS IDUSTRIELS</b>				
<b>Domaine d'inspection/ Objet installations, appareils, dispositifs, composants, équipements,...</b>	<b>Techniques Utilisées</b>	<b>Phase /Type d'inspection inspection avant mise en exploitation, finale, périodique, préalable, avant livraison, de conformité.....</b>	<b>Equipements utilisés</b>	<b>Référentiels Normes-Réglementation procédures internes, spécifications techniques</b>
<b>1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles</b>	<b>Contrôle par Magnétoscopie (MT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- YOKE</li> <li>- DC COIL</li> <li>- Lampe UV</li> <li>- GAUGE/CLIPER</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- API/DS-1</li> <li>- ASME section V article 25 SE 709-</li> <li>- ASTM E 709 -</li> <li>- ASTM E 1444</li> <li>- ISO 9934-1 MT principes</li> <li>- ISO 9934-2 produits magnétoscopiques</li> <li>- ASTM E-165</li> <li>- Procédure interne : PROC-11</li> </ul>
	<b>Contrôle par Ressuage (PT)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luxmètre</li> <li>- produits de Ressuage</li> <li>- Témoins</li> <li>- Lampe UV</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASTM E-165</li> <li>- Procédure interne : PROC-12</li> </ul>