

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-063 Rev 00****L'Organisme d'inspection :****EURL APOSCO****RN N° 3, Si Haouas 2, Cité 1850 - Hassi Messaoud, 30500 OUARGLA**

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)**
- **Contrôle des appareils de levage (APL)**

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

<b>SITES CONCERNES</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siege Social</b> : RN N° 3, ci haouas 2 cité 1850 Hassi Messaoud, 30500 OUARGLA</li><li>- <b>Tel</b> : (213) 550 55 82 90</li><li>- <b>Fax</b> : (213) 29 74 65 19</li><li>- <b>E-Mail</b> : ridha.atallah@aposco-dz.com ndt@aposco-dz.com</li><li>- <b>Site Web</b>: www.aposco-dz.com</li></ul>
------------------------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

**Date de prise d'effet : 27 Avril 2023****Date de fin de validité : 26 Avril 2026**

**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**

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
<b>Domaine General : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS IDUSTRIELS</b>				
1.1 <b>CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND)</b> des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Ressuage (PT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Thermomètre - Témoin - Luxmètre - Torche	- ASME V/ ASME VIII - ASTM E 165 - ASTM E 1417 - ASME B31.3 - Procédure Interne PRO-16 rev 00
	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	- Electro-aimant. - Permanent - Thermomètre - Témoin - Luxmètre - Torche	- ASME V - ASME B31.3 - ASTM E 709 - ASTM E 1444/E1444M - 22 a - Procédure Interne PRO-17 rev 00
<b>Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE</b>				
2.1 <b>Contrôle des Appareils de Levage (APL)</b> Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site	Contrôle Visuel (VT)  Contrôle non destructif	Inspection périodique Inspection avant mise en exploitation Inspection sur chantier Inspection après modification	- Pieds à coulisse - Mètre ruban - Torche - Loupe	- Décret exécutif n° 91-05 du 19 .01.1991 - Loi N°88-07 du 26/01/88 - ISO 4310 - NA956 - Procédures internes : PRO-015 rev 00