

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-069 Rev 00

L'Organisme d'inspection :

Algerian Quality Consulting and Services
08, Rue Guernata, les Sources Bir Mourad Rais 16013- Alger

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/VT/UT)
- **Soudage - qualification des soudeurs**
et du mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)
- **Contrôle des appareils de levage (APL)**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV)**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE)**

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

SITES CONCERNES	Siege Social : 08, Rue Guernata, les Sources Bir Mourad Rais 16013- Alger -Tel : (213) 23 52 63 73/0770 39 84 13 -Fax : / -E-Mail: contact@aqcservices.net -Site Web : www.aqcservices.net
------------------------	---

Date de prise d'effet : 11 Octobre 2023

Date de fin de validité : 10 Octobre 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 General : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS**

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
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Electro-aimant - Luxmètre - Témoin berthold - Indicateur d'induction 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME IX, ASME VIII, - ASME b31.3, - AWS D1-1, - API 653 - Procédure Interne : PRT 001-01
	Contrôle par Ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Luxmètre - Thermomètre - Etalon de référence - Rugometre - Témoins - Lampe UV 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME VIII, ASME V, - EN 473 - API 1104-ANSI B31 API650 ASNT-TC-1A - Procédure Interne PRT-003-01
	Contrôle Visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel sur assemblage soudé d'installations industrielles, équipements et matériels - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - La loupe - Jauge universelle - Torche 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME IX - ASME V, - ASNT B31.1 - ASNT-TC - API, - Procédure Interne : VT PRT-004-00

	Contrôle par Ultrason (UT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs 	<ul style="list-style-type: none"> - Poste US - Blocs de référence - Cale d'étalonnage 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME VIII, ASME V, - ASMEB31.3 - ASNT-SNT-TC-1A - API 1104, API 650, API 510 - AWS D1.1 - Procédure Interne PRT-002-01
Domaine Général : 2. SOUDAGE				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opérateur de soudage (QS/QMOS)	Contrôle Visuel (VT) Contrôle non destructif (CND) Contrôle destructif	<ul style="list-style-type: none"> - Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés réalisée dans le cadre réglementaire 	<ul style="list-style-type: none"> - Jauge de soudage - Chronomètre - Pince ampérométrique - Pied à coulisse - Torche 	<ul style="list-style-type: none"> - Welding procedure specification (WPS) - ASME IX - Decret 90-245 du 18/08/90 - Procédure interne PRT 014-01
Domaine Général : 3. ELECTROMECHANIQUE				
3.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site	Contrôle Visuel (VT) Contrôle non destructif	<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"> - Pieds à coulisse - Mètre ruban - Tachymètre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 91-05 du 19 .01.1991 - Loi N° 88-07 du 26/01/88 - NF/EN13135+A1 - Procédures internes : PRT-009-00

Domaine Général : 4. EQUIPEMENTS SOUS PRESSION				
4.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz/Vapeur	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif 	<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"> - Mesureurs d'épaisseur - Endoscope 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 90-245 du 18/08/1990 - Décret exécutif n° 90-246 du 18/08/1990 - Procédures internes : PRT-007-00 & PRT-013-00
Domaine Général : 5. ELECTRICITE				
5.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	<ul style="list-style-type: none"> Contrôle Visuel (VT) Prise de mesure 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier 	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôleur d'isolement - Pince de terre - Mégohmmètre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret Exécutif N° 01 -342 du 28/10/2001 - Décret N° 87-182 - Arrêté JORA N° 4 Art.14 - NFC13100- NFC13200 - NFC15100- NFC52100 - Procédure Interne : PRT008-00