

**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.

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

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

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

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