



Certificat d'Accréditation

N° : 2-037 Rév 01

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, est signataire de l'accord multilatéral de l'EA pour l'accréditation, pour les activités objet du présent certificat, atteste que :

EURL OIL SERVICES COMPANY (OSCO)

Adresse : PO.BOX 04, HASSI MESSAOUD, 30500 - ALGERIA

est accrédité selon la norme ISO/CEI 17020:2012 (en tant qu'organisme de type A) et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'Inspection suivantes :

- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) ;
- ✓ Inspection dans les ouvrages et installations industrielles.

Les activités et les sites concernés, couverts par l'accréditation sont décrits dans l'annexe technique qui fait partie intégrante du présent certificat.

Durant la validité du présent certificat, l'organisme s'engage à respecter les exigences de l'accréditation.

Date de prise d'effet : 21/12/2022
Date de fin de validité : 06/06/2024

Le Directeur Général

Noureddine BOUDISSA

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 07/06/2021

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-037 Rev 02****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)**
- **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 : PO.BOX 04 Hassi Messaoud 30500 ALGERIA -Tel : (213) 29 79 79 79 -Fax : (213) 29 79 79 70 -E-Mail: inspection@osco-oil.com Contact@osco-oil.com -Site Web : www.osco-oil.com
------------------------	---

Date de prise d'effet : 06 Février 2024**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**Domaine General : 1. PRODUITS ET COMPOSANTS IDUSTRIELS**

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"> - YOKE - DC COIL - Lampe UV - GAUGE/CLIPER 	<ul style="list-style-type: none"> - API/DS-1 - ASME section V article 25 SE 709- - ASTM E 709 - - ASTM E 1444 - ISO 9934-1 MT principes - ISO 9934-2 produits magnétoscopiques - ASTM E-165 - Procédure interne : PROC-11
	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 - Produits de Ressuage - Témoins - Lampe UV 	<ul style="list-style-type: none"> - ASTM E-165 - Procédure interne : PROC-12

Domaine Général : 2. Electricité				
2.1 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 - Mégohmmètre - Pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret Exécutif N°01 -342 du 28/10/2001 - NFC 13100 - NFC13200 - NFC15100 - API 14 F -API 674 API 541 - Procédure Interne : APE SOP PROC-12
Domaine Général : 3. Equipements sous pression				
3.1 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"> - Mesureur d'épaisseur 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret n° 90-245 - Décret n°90-246 - API 59 G, API 16A, API 16C, API 20E, - ASME VIII - Procédures interne APV/APG SOP PROC-11 MOP-TEC 01-PROC-11

Domaine Général : 4. ELECTROMECHANIQUE

4.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site	<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">- Pied à coulisse- Metre ruban- Load cell	<ul style="list-style-type: none">- Décret n° 91-05 du 19 01.1991- Loi N° 88 -07 du 26/01 / 1988- API 7 L/API 8 B /API 7K- ASTM- BS 1444-1- Procédure interne APL SOP PROC-10
---	--	---	---	--