



## Certificat d'Accréditation

N° : 2-039 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 :

### **Sarl APCONTROL Energie & Industrie Algérie Applus<sup>+</sup>**

Adresse : Lot 05, Paradou N 53 Hydra - Alger - Algérie

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 installation industrielles ;
- ✓ Agréage Des Produits.

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 : 19/01/2023  
Date de fin de validité : 01/08/2024

Le Directeur Général

Nouredine BOUDISSA

Date d'octroi de l'accréditation initiale : 02/08/2021

**ANNEXE TECHNIQUE****N° 2-039 Rev 01**

L'Organisme d'inspection :

**Sarl APControl Energie & Industrie Algérie (APPLUS+)**

**Lot 05 Paradou N 53 Hydra, Alger ; Algérie**

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)**
- **Contrôle des appareils de levage (APL)**
- **Contrôle des appareils à pression (APG/APV)**
- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE)**
- **Agréages des produits**

**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> Lot 05 Paradou N 53 Hydra, Alger ; Algérie -Tel : (213) 44 19 11 94 -Fax : (213) 44 19 11 34 -E-Mail: abderrahim.djelliout@applus.com sidahmed.meguellati@e.applus.com -Site Web : <a href="http://www.applus.com">www.applus.com</a>
------------------------	---

**Date de prise d'effet : 19 janvier 2023**

**Date de fin de validité : 01 Aout 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 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"> <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>- Pyromètre</li> <li>- Indicateur d'induction</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME Sec VIII Div 1 / Div 2</li> <li>- ASME B31.1 - ASME B31.3</li> <li>- ASME Sec. I</li> <li>- AWS D1.1-D1.1M</li> <li>- ASME III</li> <li>- API 620 - API 650</li> <li>- API RP4G</li> <li>- Procédure Interne : L4-DZA-WI-011-Ed 0 Magnétique (MT)</li> </ul>
	Contrôle par Ressuage (PT)	<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>- Nettoyant</li> <li>- Pénétrant</li> <li>- Révélateur</li> <li>- Loupe.</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Thermomètre</li> <li>- Témoin</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME Sec VIII Div 1 / 2</li> <li>- ASME B31.1</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASME Sec. I</li> <li>- AWS D1.1-D1.1M</li> <li>- ASME III</li> <li>- API RP4G</li> <li>- Procédure Interne : L4-DZA-WI-010-Ed 0 Ressuage (PT)</li> </ul>

	<b>Contrôle Visuel (VT)</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>- Endoscopie</li> <li>- Jauges de profondeur</li> <li>- La loupe</li> <li>- Miroir</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME Sec VIII Div 1/ 2</li> <li>- ASME B31.1</li> <li>- ASME B31.3</li> <li>- ASME Sec. I</li> <li>- AWS D1.1-D1.1M</li> <li>- API RP4G</li> <li>- Procédure Interne : L4-DZA-WI-009 Ed 0</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>- Palpeurs</li> <li>- Blocs de référence</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME Sec VIII, Div1</li> <li>- ASME V</li> <li>- ISO 17640</li> <li>- ISO 23279</li> <li>- RP 4G</li> <li>- DS1</li> <li>- Procédure Interne : L4-DZA-WI-012-Ed 0</li> </ul>
<b>Domaine Général : 2. ELECTROMECHANIQUE</b>				
<b>2.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL) Appareils et accessoires de levage Fixes / Mobiles / Sur Site</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>- Pieds à coulisse</li> <li>- Mètre ruban</li> <li>- Lunette</li> <li>- Théodolite</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret n° 91-05 du 19 .01.1991</li> <li>- Art.52 à 57</li> <li>- BS 7121.2.7 Ed. 2012</li> <li>- ISO 4308-1</li> <li>- ISO 4309 - ISO 4310</li> <li>- ISO 14518 /ISO 3691-1</li> <li>- Procédures internes : L4-DZA-WI-015/031 (Rev 0)</li> </ul>

<b>Domaine Général : 3. 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>- 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>- Mesureurs d'épaisseur</li> <li>- Endoscope</li> <li>- Kit Répliques métallographiques</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret exécutif n° 21-261 du 13 juin 2021.</li> <li>- API 510 / API 570</li> <li>- API 653 / API 571</li> <li>- ASME VIII</li> <li>- NF A05-154 ou ISO 3057 pour les répliques métallographiques</li> <li>- Procédures internes :</li> <li>- L4-DZA-WI-033&amp;35 (Rev 0)</li> </ul>
<b>Domaine Général : 4. ELECTRICITE</b>				
<b>3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle Visuel (VT)</li> <li>- Contrôle documentaire</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>- Ohmmètre de terre et de résistivité</li> <li>- Mégohmmètre</li> <li>- Pince de terre</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Décret Exécutif N°01 -342 du 28/10/2001</li> <li>- NFC 13-100/200</li> <li>- NFC15-100</li> <li>- Procédure Interne : L4-DZA-WI-041/044 (Rev 0)</li> </ul>
<b>Domaine Général : 5. AGREAGE DES PRODUITS</b>				
<b>5.1 Agréage Contrôle des produits manufacturés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Visuel /Quantitatif</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Appareils photo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Procédure interne L4-DZA-WI-037 (Rev 0)</li> <li>- Dossier de fabrication y compris la fiche technique produit</li> <li>- Normes et règlements Spécifiques aux produits</li> </ul>