



Certificat d'Accréditation

N° : 2-046 Rév 00

ALGERAC, reconnu par le décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, atteste que :

EURL CAB.EX
Cabinet d'Expertise et Contrôle Réglementaire

Adresse : BP 240, Cité Mohamed Chaabani OZ N° 15
Hassi Messaoud - Ouargla

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

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

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 : 14/03/2022
Date de fin de validité : 13/03/2025

Le Directeur Général

Noureddine BOUDISSA

ANNEXE TECHNIQUE

N° 2-046 Rév 00

L'Organisme d'inspection :

EURL CAB.EX Cabinet d'Expertise et Contrôle Réglementaire

BP 240, Cité Mohamed Chaabani 02 N° 15.Hassi Messaoud. 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 :

- **Contrôles des appareils à pression (APG/APV).**
- **Contrôle des appareils de levage (APL).**
- **Contrôle des appareils électrique (APE).**
- **Produits et composants industrielles (Contrôle non destructif) : (MT/VT/PT).**

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

SITES CONCERNES	<ul style="list-style-type: none">- Siege : BP 240, Cité Mohamed Chaabani 02 N° 15.Hassi Messaoud. Ouargla.- Tel : 0661 74 27 39 / 0658 38 28 26- Fax : /- Email : mbedra@cabex.dz / quality@cabex.dz / mohamed.bedra@gmail.com
------------------------	--

Date de prise d'effet : 14 Mars 2022

Date de fin de validité : 13 mars 2025

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 Général : 1. Equipement à Pression**

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. Contrôle des Appareils à pression (APG/APV)	- VT - CND	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant-épreuve - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier - -Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Mesureur d'épaisseur - Endoscope - Poste Ultrason - Aimant permanent - Ruban métré - Torche - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Loi N° 88-07 du 26/01/1988 - Décret n°90-245 du 18 août 1990 - Décret n°90-246 245 du 18 août 1990 - Norme ISO/EN/NA - Procédure internes

Domaine Général : 2. Electricité

2. Contrôle des appareils électrique (APE)	- VT - Prise de mesure	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant-épreuve - Inspection avant mise en exploitation - Inspection sur chantier - Inspection après modification 	<ul style="list-style-type: none"> - Multimètre - Mégohmmètre - Mesureur de terre - Pince ampèremétrique - Torche 	<ul style="list-style-type: none"> - Loi N° 88-07 du 26/01/1988 - Décret n°01 -342 du 28/10/2011 - Normes NFC 15/100 ET NFC13/100 - Procédure interne.
---	---------------------------	--	--	--

Domaine Général : 3. Electromécanique

3. Contrôle des appareils de levage (APL)	- VT	<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 - Ruban mètre - Brosse métallique - Torche - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Loi N° 88-07 du 26/01/1988 - Décret n°91-05 du 19/01/1991 - NA 956 2006 appareils de levage-code et méthode d'essais. - Normes ISO 4310 Ed 2009 Code et méthodes d'essai - Procédure interne.
--	------	--	--	---

Domaine Général : 4. PRODUITS ET COMPOSANTS INDUSTRIELS

4. Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels.	Contrôle par Magnétoscopie (MT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles Non Destructifs. 	<ul style="list-style-type: none"> - Fond contrastant (Fond blanc) - Indicateur ferromagnétique (Liqueur noir) - Electro-aimant permanent - Brosse métallique - Luxmètre - Torche - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Loi N° 88-07 du 26/01/1988. - Procédure internes. - ASME V - ASME B31.1 - NF EN ISO 9712 - SNT-TC-1A
--	--	--	--	---

4. Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels.	Contrôle par Ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> - En cours de fabrication, en exploitation, après réparation, périodique, par des contrôles Non Destructifs. 	<ul style="list-style-type: none"> - Nettoyant - Pénétrant - Révélateur - Thermomètre - Témoin - Brosse métallique - Luxmètre - Torche - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Loi N° 88-07 du 26/01/1988. - Procédure internes. - ASME V - ASME B31.3 - NF EN ISO 9712 - SNT-TC-1A
	Contrôle visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des assemblages soudés et surfaces d'installations industrielles, équipements, matériels. 	<ul style="list-style-type: none"> - Marqueur - Brosse métallique - Luxmètre - Torche - Loupe 	<ul style="list-style-type: none"> - Loi N° 88-07 du 26/01/1988. - Procédure internes. - NF EN ISO 9712 - SNT-TC-1A