



# Certificat d'accréditation

N° : 2-085 Rév 00

L'Organisme Algérien d'Accréditation (ALGERAC), crée par 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 02, N° 15, Hassi Messaoud - Ouargla

Possède les compétences requises pour effectuer des activités d'inspection conformément à la norme ISO/IEC 17020 : 2012 et aux règles d'application d'ALGERAC.

La portée d'accréditation et les sites concernés 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.

ALGERAC est signataire des accords de reconnaissance multilatérale avec l'European co-operation for Accreditation EA-MLA et des accords de reconnaissance mutuelle avec l'International Laboratory Accreditation Cooperation ILAC-MRA.

Date de prise d'effet : 20/04/2025  
Date de fin de validité : 19/04/2029

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa



## ANNEXE TECHNIQUE REV 00

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : **EURL CAB.EX Cabinet d'Expertise et Contrôle Réglementaire**

Adresse : **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/IEC 17020 :2012** en tant qu'organisme d'inspection de **(type A)** dans les domaines :

- **Contrôle des appareils et installations électriques (APE) ;**
- **Contrôle des équipements sous pression (APG) ;**
- **Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) ;**
- **Contrôle des appareils de levage (APL).**

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

<b>SITE CONCERNE</b>	<ul style="list-style-type: none"><li>- <b>Siege : BP 240, cité Mohamed Chaabani 02 N° 15, Hassi Messaoud, Ouargla</b></li><li>- <b>Tel : 0661 74 27 39</b></li><li>- <b>Fax : /</b></li><li>- <b>Email : mbedra@cabex.dz / mohamed.bedra@gmail.com quality@cabex.dz</b></li></ul>
----------------------	--

**Date de prise d'effet le : 20 Avril 2025**

**Date de fin de validité le : 19 Avril 2028**

**Pour le Directrice Générale et par délégation  
Chef de Département inspection  
BENNACEUR Massinissa**

*Cette annexe peut faire l'objet de modification, dans ce cas la nouvelle annexe annule et remplace toute annexe précédemment émis*

**PORTEE D'ACCREDITATION****Domaine Général : 1. Electricité**

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 et installations électrique (APE)	- Contrôle Visuel (VT)  - Prise de mesure	- Inspection périodique, sur chantier, avant mise en exploitation, après modification.	- Multimètre - Mégohmmètre - Mesure de terre - Pince ampérométrique - Torche	- Décret exécutif N° 01-342 - NFC 13/100 - NFC 15/100 - NFC 13/200 - Procédure interne MO/PS/007-02

**Domaine Général : 2. Installation Gaz et vapeur**

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
2. Contrôle des équipements sous pression Gaz (APG)	- Contrôle Visuel (VT)  - Contrôle non destructif	- Inspection périodique, sur chantier, avant mise en exploitation, avant épreuve après modification.	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope - Poste ultrason - Aimant permanent - Ruban métré - Torche - Loupe	- Décret n° 90-245 - Décret N° 21-261 - ISO 11623 - NF EN 14595 - ISO 16809 - Procédure interne MOS/PS/008-01

### Domaine Général : 3. 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
3. Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels	- Contrôle Visuel (VT)	- Contrôle visuel des assemblages soudés et surfaces d'installations industrielles, équipements matériels.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Marqueur</li> <li>- Brosse métallique</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- Procédure interne MO/PS/005-01</li> </ul>
	- Contrôle par ressuage (PT)	- Contrôle en cours de fabrication, en exploitation, périodique, après réparation.	<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>- Brosse métallique</li> <li>- Témoin</li> <li>- Torche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME B31.1</li> <li>- Procédure interne MO/PS/003-01</li> </ul>
	- Contrôle par Magnétoscopie (MT)	- Contrôle en cours de fabrication, en exploitation, périodique, après réparation.	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fond contrastant</li> <li>- Indicateur ferromagnétique</li> <li>- Electro-aimant permanent</li> <li>- Brosse métallique</li> <li>- Luxmètre</li> <li>- Torche</li> <li>- Loupe</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- ASME V</li> <li>- ASME B31.1</li> <li>- Procédure interne MO/PS/004-01</li> </ul>

### Domaine Général : 4. Levage

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
4.1 Equipement de travail appareils à charge portée	- Contrôle Visuel (VT)		- Pied à coulisse	- Décret n°91-05 - NA 1686 - ISO 5053 - NF EN ISO3691-1 - NF EN 81-31 - Procédure interne MOS/PS/003-00
4.2 Equipement de travail appareils à charge soulevée	- Prise de mesure	- Inspection périodique, sur chantier, avant mise en exploitation, après modification.	- Ruban métré - Brosse métallique - Troche - Loupe	- NA 956 - NA 1686 - ISO 4306-1 - ISO 4306-2 - ISO 4306-5 - ISO 9927-1 - ISO 9927-5 - ISO 4309 - ISO 4310 - ISO 14518 - NF EN 13000-A1 - Procédure interne MOS/PS/003-00

**Responsable d'accréditation**  
**M. BOUAROURI Mohamed**