



Certificat d'Accréditation

N° : 2-035 Rév 00

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

Sarl UNITED TESTING SYSTEMS (UTS)

Adresse : Cité Ain El Baida - Ouargla

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.

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 : 07/06/2021

Date de fin de validité : 06/06/2024

Le Directeur Général

Noureddine BOUDISSA

ANNEXE TECHNIQUE**N° 2-035 Rev 00****L'Organisme d'inspection :****UNITED TESTING SYSTEMS (UTS)****Cité Ain El Baida 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 :

- **Produit et Composant industriels**
Contrôle Non Destructif (RT/VT/PT/UT/MT)
- **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 : Cité Ain El Baida Ouargla -Tel : (213) 29 782 539 -Fax : (213) 29 78 37 69 -E-Mail : contact@uts.dz -Site Web : www.uts.dz
------------------------	---

Date de prise d'effet : 07 Juin 2021**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 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
Domaine Général : I. Produits et Composants Industriels				
1.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	RT	<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"> -Générateur à rayons x -Sources radioactives -Négatoscope -Densitomètre -Bande chiffre 	<ul style="list-style-type: none"> -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -ASME B31.1 -API 1104 -EN12517 -ASNT -TCIA niveau 1et 2 -procédure interne MO-004
	VT	<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"> -HI-LO Gage -Luxmètre -Bridge cam Gauge. -V-wav Gauge. -Mirror telescopic. -Torche. -Thermomètre infrarouge. 	<ul style="list-style-type: none"> -ASME V -ASME VIII -ASNT B31.3 -ASNT-TC -AWS D1-1 -procédure interne MO-001

	MT	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	-Electro-aimant -Luxmètre -Pyromètre -Indicateur d'induction -Témoin BERTHOLD	-ASNT B31.3 -ASNT -TCIA niv 1et 2 -procédure interne MO-003
	UT	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	-Poste ultrasons Omniscan MX2 Marque Olympus -Palpeurs -Bloc de référence	-ASNT B31.3 -AWS-D1.1 -ASME B31.3 -ASME V -ASMEVIII -procédure interne MO-005/ MO-006/ MO-007
	PT	- En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	-Double mètre -Torche -Loupe -Luxmètre	-ASME V -ASME VIII division I -AWSD1-1 -ASME IX -ASME B31.3 -procédure interne MO-002

Domaine Général : 3. Electricité				
3.1 Contrôle des Appareils et Installations Electriques (APE)	- VT	<ul style="list-style-type: none"> -Inspection périodique -Inspection avant mise en exploitation -Inspection sur chantier 	<ul style="list-style-type: none"> - Un ohmmètre de terre et de résistivité - Un mégohmmètre - Une pince de terre 	<ul style="list-style-type: none"> -Décret Exécutif N° 01 -342 du 28 Oct.2001 -Procédures Internes
Domaine Général : 4. ELECTROMECHANIQUE				
4.1 Contrôle des Appareils de Levage (APL)	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND 	<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"> -Lunette -Théodolite -Pied à coulisse -Mètre ruban 	<ul style="list-style-type: none"> -Décret n° 91-05 du 19 .01.1991 - Art.52 à57 -ISO 4309 -EN 81 Parties 1- 2 -NF EN 12999 -NBN 159 -NBN B51-001 -procédure interne
Domaine Général : 5. Equipements sous pression				
5.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV (Gaz/Vapeur)	<ul style="list-style-type: none"> - VT - CND 	<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 -Endoscope -Manomètre de pression 	<ul style="list-style-type: none"> -Décret n° 90-245 -Décret n° 90-246 -NBN EN 970 -NBN EN 473 -NBN 12062 -NBN EN13018 -EN ISO 5817 -Procédure interne