



Certificat d'Accréditation

N° : 2-079 Rév 00

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 UNITED TESTING SYSTEMS (UTS)

Adresse : Cité Ain El Baida - Ouargla

est accrédité selon la norme ISO/IEC 17020:2012 et les règles d'application d'ALGERAC pour les activités d'inspection suivantes :

- ✓ Inspection dans les ouvrages et installation industrielles ;
- ✓ Produits et composants industriels (Contrôle Non Destructif) ;
- ✓ Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS).

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 : 31/12/2024

Date de fin de validité : 30/12/2027

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa

ANNEXE TECHNIQUE REV 00

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : SARL UNITED TESTING SYSTEMS (UTS)

Adresse : Cité Ain El Baida 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 :

- Inspection dans les ouvrages et installations Industrielles ;
- Produits et composants industriels (Contrôle non destructif)
- Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)

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

SITE CONCERNE	<ul style="list-style-type: none">- Siege : Cité Ain El Baida Ouargla.- Tel: (213) 29 782 539 .- Fax: (213) 29 7837 69- Site Web: www.uts.dz- E-mail: contact@uts.dz
----------------------	---

Date de prise d'effet le : 31 Décembre 2024

Date de fin de validité le : 30 Décembre 2027

**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. Equipements sous 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
1.1 Contrôle des Appareils à Pression APG/APV Gaz / Vapeur	- Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif	- Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation - Inspection après modification	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret n° 90-245 - Décret n° 90-246 - Décret n° 21-261 - Procédures internes : -APG PT-08 V 02 -APV PT-09 V 02
Domaine Général : 2. Soudage - Qualification des soudeurs et mode opératoire de soudage (QS/QMOS)				
2.1 Qualification des Soudeurs et du Mode Opératoire de Soudage (QS/QMOS)	- Contrôle Visuel (VT) - Contrôle non destructif - Contrôle destructif	Qualification de tout mode opératoire d'assemblages soudés	- Poste a soudure - HI-LO NS - Gauge NS	- ASME section IX - Procédure interne : -PT-13 V02 -PT-12 V02

Domaine Général : 3. Produits Et Composants Industriels

3.1 CONTROLE NON DESTRUCTIF (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industrielles	Contrôle par Ultrason (UT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Poste ultrasons - Palpeurs - CALES D'étalonnages - Bloc de référence 	<ul style="list-style-type: none"> - ASNT B31.3 - ASME V - Procédure interne PT-06 V02
	Contrôle I par Radiographie (RT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Source radiation X-rays - Densitomètre 	<ul style="list-style-type: none"> -Décret 86/132- -Décret 05/117 -ASME V -ASME VIII -ASME B31.3 -API 1104 -EN12517 -ASNT -Procédure interne PT-07 V 02
	Contrôle visuel (VT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Hi-LO - GUAGE -Torche. 	<ul style="list-style-type: none"> -ASME V -ASME VIII -ASNT B31.3 -procédure interne PT-05 V 02
	Contrôle par magnétoscopie (MT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> -Electro-aimant -Luxmètre -Pyromètre -Indicateur d'induction -Témoin BERTHOLD 	<ul style="list-style-type: none"> -ASNT B31.3 -ASME V -procédure interne PT-04 V 02
	Contrôle par ressuage (PT)	En cours de fabrication en cours d'exploitation après réparation, périodique, par des contrôles non destructifs	<ul style="list-style-type: none"> - Double mètre - Torche - Loupe - Luxmètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME B31.3 - ASME V - Procédure interne PT-03 V 02

Responsable d'accréditation

M.TACHRIFT Idriss