



Certificat d'accréditation

N° : 2-047 Rév 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation (ALGERAC), crée par décret n° 05-466 du 06 décembre 2005, atteste que :

SARL GLOBAL TECHNICAL SERVICES SUPPLIERS GROUP LTD

GTSSG

Adresse : Cité DOUZI III, N° 10, Bab Ezzouar - Alger

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 : 24/04/2025
Date de fin de validité : 23/04/2029

La Directrice Générale

BOULSNANE Wafa



Date d'octroi de l'accréditation initiale : 24/04/2022

ANNEXE TECHNIQUE REV 01

L'Organisme Algérien d'Accréditation atteste que :

Nom : SARL GLOBAL TECHNICAL SERVICES SUPPLIERS GROUP LTD -GTSSG

Adresse : Cite DOUZI III N° 10 Bab Ezzouar-Alger

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 :

- Produits et composants industriels (Contrôle non destructif) ;
- Qualification des soudeurs et du mode opératoire de soudage QS/QMOS ;
- Contrôle des équipements sous pression (APV/G) ;
- Contrôle des appareils de levage (APL) ;
- Agréage des Produits.

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

SITE CONCERNE	<p>Siege : Cite Douzi III N° 10 Bab Ezzouar Alger Tel: 020 229 870/ 0770 74 25 21 / 0770 74 25 24 / 0770 74 25 28 Fax : 020 229 705 Email : dg.questindz@gmail.com commercial.questindz@gmail.com contact.questindz@gmail.com Site Web: www.questin-dz.com</p>
----------------------	--

Date de prise d'effet le : 24 Avril 2025

Date de fin de validité le : 23 Avril 2029

Pour le Directrice Générale et par délégation
Le 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. 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 Contrôle Non Destructif (CND) des assemblages soudés des équipements et installations industriels	Contrôle par Radiographie (interprétation) (RT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle en cours de fabrication en usine ou sur chantier ; - Inspection en service 	<ul style="list-style-type: none"> - Négatoscope - Densitomètre 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME VIII Division I - ASME IX - ASME B 31.3 & B 31.1 - ISO 17636 - ISO10675 - API 1104 - Procédure interne SQR42
	Contrôle Visuel (VT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle en cours de fabrication en usine ou sur chantier ; - Inspection en service 	<ul style="list-style-type: none"> - Brosse métallique - Double mètre - Loupe - Luxmètre/Radiomètre - Jauge universelle. - Réglet 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME VIII Division I - ASME IX - ASME B 31.3 & B 31.1 - ISO 17637 - ISO 5817 - EN 13018 - Procédure Interne SQR43
	Contrôle par Ressuage (PT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle en cours de fabrication en usine ou sur chantier ; - Inspection en service 	<ul style="list-style-type: none"> - Lampe Torche - Loupe - Luxmètre/Radiomètre - Thermomètre - Produits de Ressuage - Etalons de référence 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME VIII Division I - ASME IX - ASME B 31.3 & B 31.1 - ISO 3452-1 - ISO 3452-2 - ISO 3452-3 - ISO 23277 - Procédure Interne SQR41

	Contrôle par Ultrasons (UT)	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle en cours de fabrication en usine ou sur chantier ; - Inspection en service 	<ul style="list-style-type: none"> - APPAREIL ULTRASON A-Scan - Palpeurs - Bloc de référence - Cales d'étalonnage 	<ul style="list-style-type: none"> - ASME V - ASME VIII Division I - ASME IX - ASME B 31.3 & B 31.1 - ISO 17640 - ISO 11666 - ISO 23279 - ISO 16810 - ISO 16811 - API 1104 - Procédure Interne SQR40
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) <ul style="list-style-type: none"> - Contrôle non Destructif - Contrôle Destructif 	<ul style="list-style-type: none"> - Qualification de tout mode Opératoire d'assemblages soudés 	<ul style="list-style-type: none"> - Poste à souder - Pince ampérométrique - Jauge universelle - Pyromètre 	<ul style="list-style-type: none"> - Welding procedure - Specification WPS - ASME section IX - EN ISO 9606 - EN ISO 15614 - Procédure Interne SQR60 - Procédure Interne SQR61

Domaine Général : 3. Levage

3.1 Contrôle des appareils de Levage à charge suspendue (ponts roulants, grues mobiles, Treuils...	<ul style="list-style-type: none"> -Contrôle visuel (VT) -Contrôle non destructif -Contrôle dimensionnel -Essais technique 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection avant mise en service, périodique, préalable, en fabrication avant livraison, de conformité, après réparation ou modification - Inspection sur chantier - Suivi de projet - En cours de fabrication 	<ul style="list-style-type: none"> - Lunette - Pied à coulisse - Mètre ruban - Lampe torche 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 91-05 - Loi N° 88-07 - Décret présidentiel N° 06-60 - ISO 4310 - NA 956 - NF EN 13135+A1 - ISO 11629 - ISO 14518 - ISO 17893 - ISO 4309 - ISO 142480-1 - ISO 11661 - ISO11630 - Procédure interne SQR30 - Procédure interne SQR31
3.2 Contrôle des appareils de Levage à charge portées (Chariots élévateurs, Chariots télescopiques,	<ul style="list-style-type: none"> -Contrôle visuel (VT) -contrôle non destructif -contrôle dimensionnel -Essais technique 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection avant mise en service, périodique, préalable, en fabrication avant livraison, de conformité, après réparation ou modification - Inspection sur chantier - Suivi de projet - En cours de fabrication 	<ul style="list-style-type: none"> - Lunette - Pied à coulisse - Mètre ruban - Lampe torche 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 91-05 - Loi N° 88-07 - Décret présidentiel N° 06-60 - ISO 3691-1 - ISO 3691-2 - ISO 3691-3 - ISO 3691-4 - ISO 3691-5 - ISO 3691-6 - ISO 6055 - Procédure interne SQR33
Contrôle des appareils de Levage Transport mécanique (Ascenseurs - Monte-charges)	<ul style="list-style-type: none"> -Contrôle visuel (VT) -contrôle non destructif -contrôle dimensionnel 	<ul style="list-style-type: none"> - Inspection périodique - Inspection avant mise en exploitation, - Inspection sur chantier - Inspection après modification - Suivi de projet 	<ul style="list-style-type: none"> - Pied à coulisse - Mètre ruban/Laser - Lampe torche 	<ul style="list-style-type: none"> - Décret exécutif n° 91-05 - Loi N° 88-07 - Décret présidentiel N° 06-60 - NF EN 81-20 - NF EN 81-21 - NF EN 81-30

	Essais technique	- En cours de fabrication - inspection en service		- NF EN 81-50 - ISO 7465 - Procédure interne SQR35
Domaine Général : 4. Installation Gaz et vapeur				
4.1 Contrôle des Appareils à Pression Gaz (APG)	-Contrôle visuel (VT) -contrôle non destructif	- Inspection avant mise en service, réglementaire, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication, avant livraison, de conformité, après réparation ou modification - Inspection sur chantier - Suivi de projet	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret n° 90-245 - Décret n° 21-261 - API 510 - API 570 - API 572 - Procédure Interne SQR20
4.2 Contrôle des Appareils à Pression Vapeur (APV)	Contrôle visuel (VT) -contrôle non destructif	- Inspection avant mise en service, réglementaire, finale, périodique, préalable, en cours de fabrication, avant livraison, de conformité, après réparation ou modification - Inspection sur chantier - Suivi de projet	- Mesureur d'épaisseur - Endoscope	- Décret n° 90-246 - Décret n° 21-261 - ASME DIV VIII Div 1 - API 510 - API 570 - API 572 - Procédure Interne SQR21
Domaine Général : 5. AGREAGE				
5.1 Agréage des biens et des produits Inspection d'expédition de toutes les marchandises (Produits conditionnés ou en vrac) Produits de construction Produits sidérurgiques	Visuel /Quantitatif	- Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	- Appareil photo - Calculatrice.	- Cahier des charges - Spécifications techniques - Normes & règlements spécifiques au produit - Procédure interne SQR 50 - Procédure interne SQR 51

5.2 Agréage : Manufactures, machines & équipements industriels	Visuel /Quantitatif	- Contrôle dans le cadre d'échanges commerciaux et de la réglementation en vigueur.	- - Appareil photo - - Calculatrice.	- Cahier des charges - Spécifications techniques - Normes & règlements - Décret exécutif n° 24-241 du 22 juillet 2024 - Procédure interne SQR 52
---	----------------------------	---	---	--

Responsable d'accréditation

M. TACHRIFT Idriss