

Registre STS

Numéro d'accréditation : STS 0297

Norme internationale : ISO/CEI 17025:2017
 Norme suisse : SN EN ISO/CEI 17025:2018

| | | |
|----------------------|--------------------------|---|
| SGS Atest SA | Responsable : | David Figliuzzi |
| Contrôle et essais | Responsable SM : | Mirko Rigioli |
| métallurgiques | Téléphone : | +41 21 948 24 40 |
| Laboratoire d'essais | E-Mail : | mailto:admin.atest@sgs.com |
| Route de Vevey 55A | Internet : | http://www.atest.ch |
| 1618 Châtel-St-Denis | Première accréditation : | 14.03.2001 |
| | Accréditation actuelle : | 10.09.2019 au 09.09.2024 |
| | Registre voir : | www.sas.admin.ch (Organismes accrédités) |

Portée de l'accréditation dès le 10.09.2019

Laboratoire d'essais non destructifs pour soudures et matériaux

| Produits, matériaux, domaine | Principe de mesure ²⁾ (caractéristiques, étendue de mesure, genres d'essais) | Méthodes d'essais, remarques (normes nationales et internationales, méthodes internes) |
|--|---|---|
| Essais non destructifs Métaux, céramiques, matières synthétiques, matériaux composites | Examens visuels des assemblages soudés Examens radiologiques avec diverses installations à rayons X fixes ou mobiles et avec radioisotopes | ISO 17637 Contrôle non destructif des assemblages soudés par fusion - Contrôle visuel ISO 5579 Principes généraux de l'examen radiographique à l'aide de rayons X et gamma des matériaux métalliques ISO 17636-1 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par radiographie des assemblages soudés. Gamma + film. |



Registre STS

Numéro d'accréditation : STS 0297

| Produits, matériaux, domaine | Principe de mesure ²⁾ (caractéristiques, étendue de mesure, genres d'essais) | Méthodes d'essais, remarques (normes nationales et internationales, méthodes internes) |
|---|--|---|
| Métaux, céramiques, matières synthétiques, matériaux composites | <p>Examens radiologiques avec diverses installations à rayons X fixes ou mobiles et avec radioisotopes</p> <p>Examens par ressuage</p> <p>Examens par ressuage</p> | <p>ISO 14784-2 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par radiographie des assemblages soudés détecteur numérique.</p> <p>ISO 10675-1/ISO 10675-2 Contrôle par radiographie des assemblages soudés - Niveaux d'acceptation</p> <p>CCH 70-3 (RT 70-3) Cahier des charges de réception des pièces en acier moulé pour machines hydrauliques</p> <p>EN 12681 Fonderie</p> <p>ASME Section V Boiler and Pressure Vessel Code. Section V - Non destructive examination</p> <p>ASTM E155 Standard Reference Radiographs for Inspection of Aluminium and Magnesium Castings</p> <p>ASTM E1030 Standard Test Method for Radiographic Examination of Metallic Castings</p> <p>ASTM E1032 Standard method for Radiographic Examination of Weldments</p> <p>ISO 3452-1 Examen par ressuage. Partie 1 : Principes généraux</p> <p>EN ISO 23277 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par ressuage des soudures - Niveaux d'acceptation</p> <p>EN 1371-1 Fonderie. Contrôle par ressuage. Partie 1: Pièces moulées au sable, en coquille, par gravité et basse pression</p> |



Registre STS

Numéro d'accréditation : STS 0297

| Produits, matériaux, domaine | Principe de mesure ²⁾ (caractéristiques, étendue de mesure, genres d'essais) | Méthodes d'essais, remarques (normes nationales et internationales, méthodes internes) |
|---|---|--|
| Métaux, céramiques, matières synthétiques, matériaux compo- sites | Examens par ressuage | EN 1371-2 Fonderie. Contrôle par ressuage. Partie 2: Pièces en moulage de précision (cire perdue) EN 10228-2 Essais non destructifs des pièces forgées en acier. Partie 2 : Con- trôle par ressuage ISO 4386-3 Paliers lisses - Paliers lisses mé- talliques multicouches. Partie 3: Contrôle non destructif par res- suage CCH 70-3 (PT 70-3) Cahier des charges de réception des pièces en acier moulé pour machines hydrauliques ASME Section V Boiler and Pressure Vessel Code. Section V Non destructive exami- nation ASTM E165 / E 165 M Standard Practice for Liquid Pene- trant Inspection Method ASTM E1208 Standard Test Method for Fluores- cent Liquid Penetrant Examination using the Lipophilic Post-Emulsifi- cation Process ASTM E1209 Standard Test Method for Fluores- cent Penetrant Examination Using the Water-Washable Process ASTM E1210 Standard Test Method for Fluores- cent Penetrant Examination using the Hydrophilic Post-Emulsification Process ASTM E1219 Standard Test Method for fluores- cent Liquid penetrant Examination using the solvent removable pro- cess |



Registre STS

Numéro d'accréditation : STS 0297

| Produits, matériaux, domaine | Principe de mesure ²⁾ (caractéristiques, étendue de mesure, genres d'essais) | Méthodes d'essais, remarques (normes nationales et internationales, méthodes internes) |
|---|---|---|
| Métaux, céramiques, matières synthétiques, matériaux compo- sites | Examens aux ultrasons | ASTM E1220 Standard Test Method for Visible Penetrant Examination using the Solvent-Removable Process ISO 16810 Essais non destructifs. Contrôle ul- trasonore, Partie 1: Principes gé- néraux ISO 11666 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par ultrasons des assemblages sou- dés - Niveaux d'acceptation EN ISO 23279 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par ultrasons - Caractérisation des in- dications dans les assemblages soudés ISO 17640 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par ultrasons des assemblages sou- dés EN 10160 Contrôle ultrasonore des produits plats en acier d'épaisseur égale ou supérieure à 6 mm (méthode par réflexion) EN 10228-3 Essais non destructifs des pièces forgées en acier. Partie 3 : Contrôle par ultrasons des pièces forgées en aciers ferri- tiques et martensitiques EN 10228-4 Essais non destructifs des pièces forgées en acier. Partie 4 : contrôle par ultra- sons des pièces forgées en aciers inoxydables austéni- tiques et austéno-ferritiques |
| | Examens aux ultrasons | |



Registre STS

Numéro d'accréditation : STS 0297

| Produits, matériaux, domaine | Principe de mesure ²⁾ (caractéristiques, étendue de mesure, genres d'essais) | Méthodes d'essais, remarques (normes nationales et internationales, méthodes internes) |
|---|--|---|
| Métaux, céramiques, matières synthétiques, matériaux composites | Examens aux ultrasons | ISO 4386-1 Paliers lisses - Paliers lisses métalliques multicouches. Partie 1: Contrôle non destructif aux ultrasons des défauts d'adhérence CCH 70-3 (UT 70-3) Cahier des charges de réception des pièces en acier moulé pour machines hydrauliques ASME Section V Boiler and Pressure Vessel Code Section V Non destructive examination ASTM E114 Standard Practice for Ultrasonic Pulse-Echo Straight-Beam Examination by the Contact Method ASTM E164 Standard Practice for Ultrasonic Contact Examination of Weldments ASTM E213 Standard Practice for Ultrasonic Examination of Metal Pipe and Tubing ASTM E273 Standard Practice for Ultrasonic Examination of Longitudinal Welded Pipe and Tubing ASTM E587 Standard Practice for Ultrasonic Angle-Beam Examination by the Contact Method ASTM E797 / E797 M Standard Practice for Measuring Thickness by Manual Ultrasonic Pulse-Echo Contact Method SC-6000-AUT FD CEN TR 15634 Essais non destructifs Examen automatisé par ultrasons |



Registre STS

Numéro d'accréditation : STS 0297

| Produits, matériaux, domaine | Principe de mesure ²⁾ (caractéristiques, étendue de mesure, genres d'essais) | Méthodes d'essais, remarques (normes nationales et internationales, méthodes internes) |
|---|--|---|
| Métaux, céramiques, matières synthétiques, matériaux composites | <p>Mesure d'épaisseur de revêtement</p> <p>Mesures de rugosité de surface</p> | <p>ASTM E2491 Standard Guide for Evaluating Performance Characteristics of Phased-Array Ultrasonic Testing Instruments and Systems</p> <p>EN ISO 2178 Revêtements métalliques non magnétiques sur métal de base magnétique - Mesurage de l'épaisseur du revêtement. Méthode magnétique.</p> <p>EN ISO 2360 Revêtements non conducteurs sur métal de base non magnétique - Mesurage de l'épaisseur. Méthode des courants de Foucault</p> <p>EN ISO 4287 Spécification géométrique des produits (GPS) - Etat de surface: méthode du profil - Termes, définitions et paramètres d'état de surface</p> <p>EN 1370 Fonderie - Contrôle de la rugosité de surface par comparateurs visotactiles</p> |
| Matériaux ferromagnétiques | Examens magnétoscopiques avec installations fixes ou mobiles | <p>EN ISO 17638 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par magnétoscopie</p> <p>EN ISO 23278 Contrôle non destructif des assemblages soudés. Contrôle par magnétoscopie des soudures. Niveaux d'acceptation</p> <p>EN 1369 Fonderie. Contrôle par magnétoscopie</p> <p>EN 10228-1 Essais non destructifs des pièces forgées en acier. Partie 1 : Contrôle par magnétoscopie</p> |

Registre STS

Numéro d'accréditation : STS 0297

| Produits, matériaux, domaine | Principe de mesure ²⁾ (caractéristiques, étendue de mesure, genres d'essais) | Méthodes d'essais, remarques (normes nationales et internationales, méthodes internes) |
|------------------------------|--|---|
| Matériaux ferromagnétiques | Examens magnétoscopiques avec installations fixes ou mobiles | CCH 70-3 (MT 70-3) Cahier des charges de réception des pièces en acier moulé pour machines hydrauliques ASME Section V Boiler and Pressure Vessel Code. Section V Non destructive examination ASTM E125 Standard Reference Photographs for Magnetic Particle Indications on Ferrous Castings ASTM E709 Standard Practice for Magnetic Particle Examination |

| Abréviation | Signification |
|-------------|--|
| ASME | American Society of Mechanical Engineers |
| ASTM | American Society for Testing and Materials |
| DVS | Deutscher Verein für Schweisstechnik |

* / * / * / * / *