

Grille de qualification des fournisseurs

Réf : SNS-SQL-2026-01 · v1.0 · Avril 2026

sinospect.com

Objet

Ce document décrit la grille de qualification que Sinospect applique aux fabricants chinois avant leur inscription sur la liste restreinte d'un client. La qualification est à la fois technique et commerciale, et non uniquement commerciale, car l'offre la moins chère s'avère souvent la plus coûteuse lorsque l'on intègre l'exécution, la documentation et le service après-vente.

Le processus est conçu pour être reproductible et vérifiable : chaque contrôle produit un constat documenté que le client ou son équipe de conformité peut examiner. Les catégories de qualification sont évaluées séparément : un bon résultat dans un domaine ne compense pas une défaillance dans un autre.

Vérification juridique et structurelle

Le premier filtre vérifie que le fabricant est une entité légitime et stable, juridiquement en mesure d'exécuter un contrat d'exportation :

- Immatriculation commerciale valide et licence d'exploitation en cours, vérifiées auprès des registres publics chinois.
- Statut de la licence d'exportation et enregistrement douanier pour les catégories de produits concernées, y compris les restrictions de contrôle à l'export applicables à certains équipements.
- Structure de propriété et identification des bénéficiaires effectifs, y compris les liens avec des sociétés de négoce, des agents ou d'autres entités de la chaîne d'approvisionnement.
- Situation fiscale et preuve d'activité déclarative : exclusion des entités en sommeil, suspendues ou récemment reconstituées pouvant signaler une instabilité financière.
- Années d'activité sous la forme juridique actuelle, avec vérification que l'entité n'a pas été reconstituée pour effacer son historique ou isoler des passifs antérieurs.
- Déclaration de tout litige en cours, exposition aux sanctions, mesures réglementaires ou exclusions de marchés publics.

Capacité de production

L'évaluation de la capacité de production détermine si le fabricant est réellement en mesure de produire l'équipement selon les spécifications, les volumes et les délais requis. Les visites d'usine sont réalisées lorsque le périmètre du projet le justifie :

- Visite d'usine sur site avec parcours documenté des lignes de production, des zones de stockage des matières premières, des zones de produits finis, des installations d'essai et des conditions de sécurité.
- Inventaire des équipements avec âge et registres de maintenance : centres d'usinage, postes de soudure, cellules d'assemblage, installations de peinture et bancs d'essai.
- Observation des lignes de production en fonctionnement au moment de la visite : pas uniquement des déclarations de capacité théorique.
- Références de capacité : débit mensuel et annuel pour le type de produit concerné, étayé par des registres de production, des enregistrements d'expédition ou des carnets de commandes vérifiables.
- Organisation de l'approvisionnement en matières premières : identification des principaux sous-fournisseurs, dépendances à source unique, stock tampon et contrôle qualité à la réception.

- Dispositions de sous-traitance : distinction entre opérations réalisées en interne et opérations externalisées, avec identification des sous-traitants pour les opérations critiques.

Gestion de la qualité

L'évaluation de la gestion de la qualité va au-delà de la vérification d'un certificat affiché au mur. L'enjeu est de déterminer si le système qualité fonctionne réellement au quotidien :

- Certification ISO 9001, ou système de gestion qualité équivalent, avec vérification de l'accréditation de l'organisme certificateur et du champ d'application du certificat.
- Certifications sectorielles le cas échéant : CEI pour les équipements électriques, marquage CE pour les biens destinés à l'UE, homologation UL si spécifiée, ASME pour les équipements sous pression.
- Effectif du service de contrôle qualité rapporté au volume de production : nombre d'inspecteurs dédiés, rattachement hiérarchique et autorité pour arrêter la production.
- Capacité à produire et exécuter un plan d'inspection et d'essai spécifique au projet, incluant les points d'arrêt et les points témoins.
- Registres d'étalonnage des équipements de mesure et d'essai, avec preuve d'un programme d'étalonnage systématique et d'étalons traçables.
- Audit des moyens de mesure pour vérifier que les instruments utilisés lors des essais de réception sont adaptés aux tolérances spécifiées.

Expérience export et références

L'historique d'exportation du fabricant, en particulier vers la région cible, est l'un des meilleurs indicateurs de sa capacité à satisfaire aux exigences documentaires, d'emballage et réglementaires de l'approvisionnement international :

- Historique d'exportation vers l'Afrique ou la région cible : volumes, fréquence et types de produits expédiés au cours des trois dernières années.
- Installations de référence de taille et de spécifications similaires, avec noms de projets et contacts clients vérifiables, sous réserve de confidentialité.
- Historique de fourniture de pièces de rechange après la commande initiale : délais de réponse, qualité d'emballage et cohérence des prix.
- Comportement lors de litiges passés : réaction du fabricant face aux réclamations sous garantie, différends qualité ou retards de livraison.
- Qualité documentaire sur les exportations passées : conformité des manuels, rapports d'essais et certificats aux exigences du pays importateur sans reprises répétées.

Qualification commerciale

La qualification commerciale évalue si les prix, les conditions et les engagements après-vente sont réalistes et pérennes, et non uniquement si le montant affiché est attractif :

- Positionnement tarifaire par rapport aux références de marché : signalement des offres anormalement basses, réduction probable de périmètre, ou élevées, survalorisation possible.
- Conditions de paiement et références bancaires : indicateurs de solvabilité et capacité à accepter les instruments de financement usuels, crédit documentaire ou remise documentaire.
- Structure contractuelle et positionnement en matière de responsabilité : examen des conditions générales du fabricant, des clauses de garantie et des limites de responsabilité.
- Durée de garantie proposée et modalités pratiques d'exécution : agent local, retour en usine, intervention sur site ou assistance technique à distance.
- Engagement post-expédition : capacité démontrée à fournir une assistance technique à distance, un accompagnement à la mise en service ou une formation.

Décision de présélection

La qualification démarre généralement avec dix fabricants ou plus, identifiés via la base fournisseurs de Sinospect, les annuaires professionnels et la recherche directe. Le processus ramène ensuite ce vivier à deux ou trois fournisseurs présélectionnés dont les éléments probants satisfont les exigences du projet dans les six catégories ci-dessus.

Un fournisseur bien positionné commercialement mais défaillant sur la capacité de production, la gestion de la qualité ou les références n'est pas retenu. De même, un fournisseur privilégié par le client peut être écarté de la liste restreinte si les éléments de qualification ne le justifient pas ; cette recommandation est alors communiquée au client avec les motifs documentés.

La liste restreinte est présentée au client avec une fiche de synthèse par fabricant, incluant les points forts, les risques et les éventuelles réserves. Le client procède à la sélection finale ; Sinospect fournit la base factuelle et la recommandation.