SINOSPECT

Liste de contrôle du dossier technique fournisseur

Pour les équipements et matériaux industriels achetés en Chine. Quatorze sections, avec un point de contrôle des achats pour chacune. Mise à jour septembre 2026.

01

Identification du fournisseur et du fabricant réel

Confirmer qui vend, exporte et fabrique avant toute comparaison technique.

- [ ] Identité légale ou licence de l'entreprise reçue.
- [ ] Fabricant réel et adresse de production identifiés.
- [ ] Rôle commercial clair : usine, négociant, exportateur, groupe, agent ou assembleur.
- [ ] Noms cohérents entre devis, fiche technique, certificats, PV d'essai et facture proforma.
- [ ] Certificats et preuves usine rattachés au même site de production.
- [ ] Contacts usine conservés pour inspection ou clarification.

Point de contrôle des achats

Ne pas qualifier un fournisseur si le vendeur légal, l'exportateur et le site de fabrication réel ne sont pas rapprochés.

02

Description exacte du produit ou équipement proposé

Verrouiller l'identité du produit avant comparaison de prix, acompte ou lancement production.

- [ ] Désignation complète, modèle, référence et variante écrits.
- [ ] Capacité, grade, dimensions et limites d'utilisation définis.
- [ ] Options incluses, accessoires et exclusions listés.
- [ ] Devis, fiche technique, plans et certificats utilisent la même référence.
- [ ] Photos ou échantillons montrent le même modèle que l'offre commerciale.

Point de contrôle des achats

Ne pas comparer les prix si un fournisseur chiffre une variante différente, une nuance inférieure ou une configuration incomplète.

03

Conformité au CCTP, DQE, DPGF ou cahier des charges

Vérifier si l'offre répond au besoin projet ligne par ligne.

- [ ] Tableau de conformité fournisseur reçu si un CCTP ou BOQ existe.
- [ ] Chaque ligne projet est reliée au produit proposé.
- [ ] Performances, dimensions, matières, finitions et quantités confirmées.
- [ ] Équivalences expliquées et non cachées derrière un simple 'compliant'.
- [ ] Exclusions, accessoires manquants et limites de fourniture écrits.
- [ ] Normes locales chinoises expliquées lorsque l'équivalence compte.

Point de contrôle des achats

Une réponse 'compliant' n'est pas une preuve. Le dossier doit montrer ce qui est inclus et exclu.

04

Fiche technique : version, contenu et traçabilité

Utiliser une fiche spécifique, pas une page catalogue générale, comme base de validation.

- [ ] Fiche technique datée et fabricant identifié.
- [ ] Référence, version et famille produit claires.
- [ ] Dimensions, matières, performances et normes indiquées.
- [ ] Limites d'utilisation, conditions de pose et unités explicites.
- [ ] Fiche cohérente avec le devis et le dernier registre de clarifications.
- [ ] Brochures anciennes ou trop marketing non utilisées comme preuve finale.

Point de contrôle des achats

La fiche approuvée doit permettre au projet de valider le produit sans interprétation.

05

Matières, dimensions, épaisseurs et tolérances

Confirmer la substance physique du produit avant production.

- [ ] Grade matière, composition et traitement de surface spécifiés.
- [ ] Dimensions nominales, épaisseurs et poids unitaires enregistrés.
- [ ] Tolérances écrites et rattachées à une norme si pertinent.
- [ ] Devis, fiche, plans, certificats et échantillon alignés.
- [ ] Finition, épaisseur de revêtement ou méthode de traitement définie.
- [ ] Tout écart au minimum projet validé par écrit.

Point de contrôle des achats

Ne pas lancer la production si l'épaisseur, la matière ou la tolérance diffère entre devis et dossier.

06

Performances annoncées et conditions d'usage

Séparer les performances mesurables des affirmations commerciales.

- [ ] Performances garanties listées.
- [ ] Méthode d'essai, norme ou condition mesurable nommée.
- [ ] Limites d'usage définies : charge, débit, pression, puissance, température ou humidité.
- [ ] Conditions environnementales et site de destination prises en compte.
- [ ] Valeurs catalogue appuyées par essais si la performance est critique.
- [ ] Critères d'acceptation écrits avant inspection ou FAT.

Point de contrôle des achats

La performance doit être prouvée dans des conditions proches du projet, pas seulement déclarée.

07

Certificats : portée, validité et correspondance produit

Un vrai certificat peut être inutile si son périmètre ne couvre pas le produit commandé.

[ ] Titulaire, numéro et émetteur lisibles ; dates ou statut de validité vérifiés lorsque pertinent. Confirmer le certificat auprès de l'émetteur ou dans son registre lorsqu'il en existe un, y compris l'accréditation ou la notification de l'organisme lorsque c'est exigé.
[ ] Périmètre, usine et famille produit contrôlés.
[ ] Modèle ou référence relié au produit proposé.
[ ] Certificat ISO non utilisé seul comme preuve de conformité produit.
[ ] Certificats expirés, génériques ou sans lien avec le produit signalés.
[ ] Certificat d'origine ou certificat exigé par le marché de destination demandé si nécessaire.

Point de contrôle des achats

N'accepter un certificat que s'il s'applique au produit, au site et à l'exigence achetée.

08

PV d'essai usine et rapports laboratoire

Demander des rapports complets lorsqu'une performance critique conditionne l'acceptation.

[ ] Rapport complet reçu, pas seulement une couverture ou synthèse.
[ ] Laboratoire, méthode, échantillon, date, résultats et critères identifiés ; accréditation du laboratoire pour la méthode vérifiée lorsque le contrat ou la destination l'exige.
[ ] Modèle, matière, finition, capacité ou lot testé cohérent avec l'offre.
[ ] Rapports anciens ou au nom d'un autre fabricant lus avec prudence.
[ ] Résultats comparés aux performances annoncées et critères projet.
[ ] Essais critiques manquants réalisés, ou leur report approuvé par écrit, avant l'autorisation d'expédition.

Point de contrôle des achats

Un essai sur produit similaire ne prouve pas le produit commandé sans justification d'équivalence.

09

Plans, dessins, détails de pose et interfaces

Confirmer l'intégration du produit sans modification tardive sur site.

[ ] Plans cotés ou dessins d'atelier reçus si pertinent.
[ ] Interfaces, fixations, raccordements, utilités, charges et encombrements visibles.
[ ] Révision de plan cohérente avec le dossier approuvé.
[ ] Dimensions critiques comparées aux plans architecte, structure, process ou utilités.
[ ] Unités, échelle et notes de pose claires.
[ ] Changements après clarification réémis en plans révisés.

Point de contrôle des achats

Des plans génériques ne suffisent pas si l'espace, les interfaces ou le génie civil dépendent des cotes exactes.

10

Échantillons, maquettes et photos de référence

Rendre l'approbation visuelle ou physique assez traçable pour contrôler la production.

- [ ] Échantillon ou maquette identifiés par fournisseur, date, référence, matière et finition.
- [ ] Photos de production, emballage et marquage montrant le produit proposé.
- [ ] Photos avec contexte, échelle, étiquettes ou référence lot/série si possible.
- [ ] Photos catalogue non traitées comme preuve de production.
- [ ] Qualité échantillon reliée aux critères d'acceptation production.
- [ ] Écarts entre échantillon et production enregistrés.

Point de contrôle des achats

Un bel échantillon n'aide que s'il sert ensuite à contrôler les marchandises produites et expédiées.

11

Conditions de production et contrôle qualité

Vérifier comment le fournisseur maintient la conformité de l'échantillon à l'expédition.

- [ ] Étapes de production, points de contrôle et responsables connus.
- [ ] Plan qualité ou critères d'inspection reçus.
- [ ] Traçabilité lot, batch ou série définie si pertinent.
- [ ] Essais usine, contrôles intermédiaires ou FAT prévus pour équipements à risque.
- [ ] Traitement des non-conformités expliqué et documenté.
- [ ] Capacité et planning production plausibles pour la commande.

Point de contrôle des achats

La réponse « nous vérifions avant expédition » n'est pas un plan qualité. Il faut des critères et des preuves.

12

Emballage, marquage et conditionnement

Relier le dossier technique aux colis qui passeront fret, douane et réception.

- [ ] Méthode d'emballage et protections adaptées au transport international.
- [ ] Nombre de colis, dimensions, poids brut/net et contenus connus.
- [ ] Marquages, étiquettes, numéros de série ou repères lot définis.
- [ ] Humidité maritime, empilage, manutention et stockage portuaire pris en compte.
- [ ] Photos emballage et marquage demandées avant expédition.
- [ ] Liste de colisage rapprochable du dossier produit approuvé.

Point de contrôle des achats

Si le colis ne se relie pas au dossier approuvé, réception, douane et garantie deviennent fragiles.

13

Documents d'expédition et cohérence logistique

Avant expédition, rapprocher le dossier commercial et logistique du dossier technique approuvé.

[ ] Désignation facture commerciale cohérente avec la référence approuvée.
[ ] Liste de colisage détaillée par colis lorsque nécessaire.
[ ] Projet de connaissement cohérent sur la désignation, les colis, les poids et le destinataire avant l'émission du connaissement, puis connaissement émis vérifié.
[ ] Certificat d'origine, assurance ou documents destination inclus si requis.
[ ] Photos de chargement et rapport d'inspection reliés à la même commande.
[ ] Code SH, marques et quantités contrôlés avant l'émission définitive des documents.

Point de contrôle des achats

Ne pas laisser des descriptions d'expédition vagues affaiblir une validation technique bien contrôlée.

14

Garantie, notices, pièces et critères d'autorisation d'expédition

Clore le dossier pour accepter, exploiter et défendre le produit livré.

[ ] Garantie applicable au produit livré et au pays de destination.
[ ] Manuel, notice ou documents maintenance reçus si pertinent.
[ ] Pièces, accessoires, consommables et exclusions listés.
[ ] Certificats finaux et rapport d'inspection inclus au dossier réception.
[ ] Réserves d'inspection ouvertes closes ou acceptées formellement.
[ ] Décision d'autorisation d'expédition, de mise en attente ou d'autorisation sous conditions documentée.

Point de contrôle des achats

L'autorisation finale doit laisser un dossier exploitable pour réception, mise en service, douane et garantie.

Version complète, avec explications :
sinospect.com/fr/resources/checklist-dossier-technique-fournisseur-import-chine