

# Checklist dossier technique fournisseur

Pour équipements et matériaux industriels achetés en Chine. Quatorze sections, avec un point de contrôle achats pour chacune. Mise à jour juin 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, trader, 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 CONTROLE 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 CONTROLE ACHATS

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

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 CONTROLE 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 CONTROLE 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 CONTROLE 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 CONTROLE ACHATS

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

## Certificats : portée, validité et correspondance produit

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

- [ ] Titulaire, numéro, organisme émetteur et validité lisibles.
- [ ] 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 rapport signalés.
- [ ] Certificat d'origine ou de destination demandé si nécessaire.

### POINT DE CONTROLE ACHATS

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

## 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.
- [ ] 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 fermés avant expédition.

### POINT DE CONTROLE ACHATS

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

## 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 CONTROLE ACHATS

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

10

## Échantillons, mockups et photos de référence

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

- [ ] Échantillon ou mockup identifié 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 CONTROLE 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 CONTROLE ACHATS

La réponse 'we check before shipping' n'est pas un plan qualité. Il faut des critères et 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.
- [ ] Packing list rapprochable du dossier produit approuvé.

### POINT DE CONTROLE ACHATS

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

## 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.
- Connaissance cohérent sur description, colis, poids et destinataire.
- Certificat d'origine, assurance ou documents destination inclus si requis.
- Photos de chargement et rapport d'inspection reliés à la même commande.
- HS code, marques et quantités contrôlés avant émission finale.

### POINT DE CONTROLE ACHATS

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

## Garantie, notices, pièces et critères de libération

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 de libération, blocage ou libération conditionnelle documentée.

### POINT DE CONTROLE ACHATS

La libération 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](https://sinospect.com/fr/resources/checklist-dossier-technique-fournisseur-import-chine)