Liste de contrôle FAT (réception en usine)

Pour les équipements industriels achetés en Chine. Douze sections, chacune avec un point de contrôle des achats. Mise à jour : novembre 2026.

01

Avant de planifier la FAT

Confirmer que le fournisseur est réellement prêt pour la FAT avant d'envoyer un inspecteur, un représentant de l'acheteur ou un témoin tiers à l'usine.

[ ] Le fournisseur confirme que l'assemblage de l'équipement est terminé.
[ ] Le fournisseur confirme que la FAT peut être réalisée sur l'équipement exact commandé.
[ ] L'équipement est disponible à l'usine et n'est pas déjà emballé.
[ ] Les utilités, fluides d'essai, montages d'essai, charges ou dispositifs de simulation sont disponibles comme convenu.
[ ] Les instruments de mesure et équipements d'essai requis sont disponibles.
[ ] Le fournisseur confirme la présence du personnel d'essai.
[ ] Les plans et spécifications approuvés par l'acheteur sont disponibles à l'usine.
[ ] La procédure FAT et les critères d'acceptation sont convenus avant la date d'essai.
[ ] L'accès pour l'inspection, l'autorisation de photographier et l'accès aux documents sont confirmés.
[ ] Le fournisseur accepte que des non-conformités critiques ou majeures ouvertes puissent bloquer l'autorisation.
[ ] La FAT est planifiée avant l'emballage final et le départ, avec le temps nécessaire aux corrections convenues. Le transport peut être réservé plus tôt ; la FAT ne conditionne le paiement que si le contrat le prévoit expressément.

Point de contrôle des achats

Ne planifiez pas une FAT sur la seule base d'une déclaration du fournisseur indiquant que « la machine est prête ». Demandez des preuves de préparation et confirmez que la FAT peut être réalisée par rapport à la spécification d'achat réelle.

02

Documents à demander avant la FAT

Demander le dossier documentaire de la FAT avant l'essai. Les documents manquants affaiblissent souvent l'exécution FAT, car l'inspecteur n'a pas de base objective de vérification.

[ ] Bon de commande et spécification technique.
[ ] Plans d'ensemble approuvés.
[ ] Plans électriques, hydrauliques, pneumatiques ou de contrôle-commande approuvés, le cas échéant.
[ ] Nomenclature ou liste des composants clés.
[ ] Plan d'inspection et d'essais, si utilisé.
[ ] Procédure FAT ou protocole d'essais.
[ ] Critères d'acceptation FAT.
[ ] Données de plaque signalétique ou maquette de plaque.
[ ] Certificats d'étalonnage des instruments utilisés pendant la FAT.
[ ] Certificats matière, enregistrements de soudage, de contrôles non destructifs (CND) ou d'essais de pression, si contractuellement requis.
[ ] Certificats ou fiches techniques des principaux composants achetés.
[ ] Versions du logiciel, du programme de l'automate, de l'IHM, du micrologiciel ou de la configuration, le cas échéant.
[ ] Projet de liste de colisage.
[ ] Liste des pièces de rechange.
[ ] Projet de manuel d'exploitation et de maintenance, si requis par la commande.
[ ] Fiches de non-conformité antérieures ou enregistrements d'actions correctives liés à l'équipement.

Point de contrôle des achats

La FAT doit vérifier l'équipement par rapport à la dernière révision approuvée, et non par rapport à un plan obsolète ou à une norme interne du fournisseur.

03

Plan d'essais et critères d'acceptation

Convenez des contrôles, de la méthode et des critères d'acceptation avant la FAT. Si un critère manque, conservez le résultat observé et identifiez la base manquante ; laissez la conclusion de conformité indéterminée jusqu'à la consignation des critères autorisés et de leur examen.

[ ] Le périmètre FAT est défini.
[ ] Chaque essai dispose d'un critère d'acceptation mesurable.
[ ] Les paramètres de performance critiques sont inclus.
[ ] La durée d'essai requise est définie.
[ ] Les conditions d'essai sont définies.
[ ] Les conditions à vide, en charge, en simulation ou d'utilités sont précisées si pertinent.
[ ] Les instruments utilisés pour les mesures sont identifiés.
[ ] La méthode d'échantillonnage est définie pour les unités multiples.
[ ] Les règles de nouvel essai sont définies pour les essais non conformes.
[ ] Les critères d'autorisation, d'autorisation conditionnelle et de blocage sont convenus.

Point de contrôle des achats

Évitez les critères vagues comme « fonctionne normalement », « qualité acceptable » ou « conforme à l'échantillon ». Les critères FAT doivent être traçables au bon de commande, aux plans, aux spécifications ou au protocole d'essai convenu.

04

Identification de l'équipement et numéros de série

Avant d'observer un essai, vérifier que l'équipement testé est bien l'équipement commandé.

[ ] Le nom du fabricant correspond aux documents d'achat.
[ ] Le nom de l'acheteur, le numéro de projet ou la référence de commande est confirmé, le cas échéant.
[ ] Le modèle équipement correspond au bon de commande.
[ ] Le numéro de série est présent et enregistré.
[ ] Les données de plaque signalétique correspondent à la spécification convenue.
[ ] Les numéros de repère correspondent aux plans ou à la liste du projet.
[ ] La quantité d'unités correspond à la commande ou au périmètre FAT.
[ ] Les numéros de série des composants clés sont enregistrés lorsque requis.
[ ] Les moteurs, pompes, capteurs, automates, variateurs, instruments ou autres composants clés correspondent à la liste approuvée.
[ ] La révision de plan utilisée pendant la FAT est enregistrée.
[ ] La configuration équipement correspond à la liste d'options approuvée.

Point de contrôle des achats

N'acceptez pas de preuves FAT qui ne peuvent pas être reliées à des numéros de série, modèles ou identifications projet. Sans traçabilité, les photos et vidéos ne prouvent pas que l'unité testée est celle qui sera expédiée.

05

Contrôles visuels et dimensionnels

Les contrôles visuels et dimensionnels confirment que l'équipement est complet, construit correctement et cohérent avec la conception approuvée avant les essais fonctionnels.

[ ] L'implantation générale de l'équipement correspond au plan approuvé.
[ ] Les dimensions principales correspondent au plan approuvé ou au tableau de tolérances.
[ ] Les points de fixation, trous d'ancrage, brides, interfaces ou points de connexion sont vérifiés.
[ ] Les matériaux, finitions et traitements de surface correspondent à la spécification.
[ ] L'aspect des soudures est vérifié, le cas échéant.
[ ] L'état de la peinture ou du revêtement est examiné pour détecter les défauts visibles.
[ ] Les fixations, protections, capots, portes et panneaux sont présents.
[ ] Le cheminement des câbles, flexibles et tuyauteries est vérifié visuellement.
[ ] Les étiquettes, plaques d'avertissement, marques de sens d'écoulement ou repères de bornes sont présents lorsque spécifiés.
[ ] L'accessibilité aux points de maintenance est vérifiée par rapport à la spécification, si applicable.
[ ] Aucun dommage visible, déformation, corrosion, élément manquant ou défaut de fabrication notable n'est observé.
[ ] Les défauts cosmétiques ou de fabrication sont photographiés et enregistrés.

Point de contrôle des achats

Les contrôles visuels ne remplacent pas les essais fonctionnels. Ils doivent confirmer que l'équipement est complet et conforme à la configuration convenue avant la preuve de performance.

06

Observation des essais fonctionnels

L'observation des essais fonctionnels est au cœur de la FAT. L'objectif est de vérifier les fonctions et performances convenues par rapport à la procédure FAT.

[ ] La FAT commence avec l'identification confirmée de l'équipement.
[ ] La configuration d'essai est enregistrée.
[ ] Les conditions d'essai correspondent à la procédure FAT convenue.
[ ] Le fournisseur réalise chaque essai selon la séquence convenue, lorsque requis.
[ ] L'inspecteur observe directement l'essai.
[ ] Les valeurs mesurées réelles sont enregistrées, pas seulement des résultats conformes ou non conformes.
[ ] Les fonctions clés sont démontrées.
[ ] Le pupitre de commande, l'IHM, les voyants et les alarmes sont vérifiés, le cas échéant.
[ ] Le démarrage, l'arrêt, la réinitialisation, le changement de format et les modes de fonctionnement sont vérifiés, le cas échéant.
[ ] Les interverrouillages ou fonctions de protection sont vérifiés lorsque spécifiés.
[ ] Les fuites, pressions, vitesses, températures, vibrations, bruits ou débits sont vérifiés lorsque spécifiés.
[ ] La durée d'essai respecte la procédure convenue.
[ ] Les interruptions anormales, réinitialisations, alarmes ou réglages fournisseur sont enregistrés.
[ ] Les écarts à la procédure FAT sont documentés.
[ ] Les essais non conformes ne sont refaits qu'après achèvement de l'action corrective.

Point de contrôle des achats

Une courte vidéo de l'équipement en marche n'est pas équivalente à une FAT observée. L'acheteur a besoin de conditions d'essai traçables, de résultats mesurés et de confirmation que l'équipement exact commandé a été testé.

07

Sécurité, accessoires et pièces de rechange

Cette section est une liste de contrôle destinée à confirmer que les dispositifs de sécurité spécifiés, accessoires et pièces de rechange sont présents avant autorisation d'expédition.

[ ] Les protections, capots, barrières ou dispositifs de protection spécifiés sont installés.
[ ] Les arrêts d'urgence sont présents lorsque spécifiés.
[ ] Les étiquettes de sécurité ou plaques d'avertissement sont présentes lorsque spécifiées.
[ ] L'implantation et l'étiquetage de l'armoire électrique sont vérifiés par rapport aux plans, si applicable.
[ ] La mise à la terre, le marquage câbles ou le repérage des bornes sont vérifiés lorsque spécifiés.
[ ] Les accessoires listés au bon de commande sont présents.
[ ] Les outillages, gabarits, pièces de changement de format, connecteurs ou adaptateurs sont présents lorsque commandés.
[ ] La liste des pièces de rechange correspond au bon de commande ou au contrat.
[ ] Les pièces de rechange sont physiquement vérifiées, comptées et photographiées lorsque possible.
[ ] Les consommables ou pièces d'usure inclus dans la commande sont identifiés.
[ ] Les certificats ou déclarations exigés par l'acheteur sont disponibles.

Point de contrôle des achats

Les accessoires et pièces de rechange sont souvent négligés pendant la FAT. Une fois l'équipement emballé ou expédié, de petits éléments manquants peuvent retarder l'installation et la mise en service.

08

Revue documentaire et enregistrements d'essais

Le rapport FAT doit inclure des enregistrements objectifs que l'acheteur peut utiliser pour le contrôle d'autorisation et comme référence future.

[ ] Le rapport FAT inclut le modèle et le numéro de série de l'équipement.
[ ] Le rapport FAT inclut la référence du bon de commande ou du projet.
[ ] La date, le lieu d'essai et les participants sont enregistrés.
[ ] La révision de la procédure d'essai est enregistrée.
[ ] La révision des plans est enregistrée.
[ ] Les valeurs mesurées réelles sont incluses.
[ ] L'identification des instruments ou les références d'étalonnage sont indiquées lorsque c'est pertinent.
[ ] Les photos montrent les plaques signalétiques, la vue générale, les composants clés et la configuration d'essai.
[ ] Les vidéos sont étiquetées ou organisées par point d'essai lorsque utile.
[ ] Les non-conformités sont listées avec leur statut.
[ ] Les points ouverts sont clairement identifiés.
[ ] Les commentaires du fournisseur sont séparés des constats de l'inspecteur.
[ ] La décision (autorisation d'expédition, autorisation conditionnelle ou blocage) est enregistrée avec l'identité de la partie habilitée à la prendre.

Point de contrôle des achats

Un rapport FAT doit pouvoir étayer la décision d'autorisation. S'il ne montre pas ce qui a été testé, quelles valeurs ont été mesurées et ce qui reste ouvert, il n'est pas assez solide pour contrôler l'expédition.

09

Traitement des non-conformités

Les non-conformités FAT doivent être traitées de manière formelle. Le fournisseur peut proposer de corriger plus tard, mais l'acheteur a besoin d'enregistrements clairs et de preuves objectives de clôture.

[ ] Chaque non-conformité est décrite clairement.
[ ] Chaque non-conformité est reliée à une spécification, un plan, une exigence de commande ou un critère FAT.
[ ] Chaque point est classé par gravité : critique, majeur ou mineur.
[ ] Des photos, vidéos ou enregistrements d'essai soutiennent le constat.
[ ] La réponse fournisseur est enregistrée.
[ ] Le responsable de l'action corrective est identifié.
[ ] La date cible de clôture est convenue.
[ ] L'exigence de nouvel essai est définie.
[ ] Les non-conformités ouvertes sont prises en compte dans la décision d'autorisation ou de blocage.
[ ] Les points majeurs ou critiques ne sont clôturés que par la partie habilitée par le contrat ou par une délégation écrite ; accepter un tel point sans correction requiert l'approbation écrite de l'acheteur.

Point de contrôle des achats

Ne laissez pas le fournisseur clôturer des points FAT verbalement. Chaque non-conformité doit comporter une preuve, un statut et une trace de clôture visible par l'acheteur.

10

Preuves d'actions correctives

Une action corrective n'est utile que si l'acheteur peut la vérifier. La preuve doit montrer que le point précis a été corrigé sur l'équipement précis acheté.

[ ] L'action corrective est reliée à la non-conformité d'origine.
[ ] Le fournisseur explique la correction réalisée.
[ ] Des preuves avant / après sont fournies lorsque pertinent.
[ ] La zone corrigée est photographiée avec identification ou contexte équipement.
[ ] L'essai fonctionnel non conforme est refait après correction.
[ ] Les résultats de nouvel essai sont enregistrés avec les valeurs mesurées réelles.
[ ] Les plans, documents ou enregistrements sont mis à jour si des modifications ont été faites.
[ ] L'action corrective est vérifiée par l'acheteur, l'inspecteur ou un représentant autorisé.
[ ] Le statut de la fiche de non-conformité est mis à jour : ouverte, clôturée ou acceptée sous conditions.
[ ] Les points ouverts restants sont listés avant la décision d'autorisation d'expédition.

Point de contrôle des achats

Des photos d'une zone réparée peuvent ne pas suffire. Pour les défaillances fonctionnelles, exiger une preuve de nouvel essai. Pour les changements de configuration, exiger des documents mis à jour. Pour les éléments manquants, exiger une vérification physique.

11

Décision d'autorisation ou de blocage

La FAT doit se terminer par une décision claire. Cette décision doit être fondée sur les preuves, et non sur la pression du fournisseur, l'urgence d'expédition ou le calendrier de paiement du solde.

[ ] Tous les essais critiques de la FAT sont conformes.
[ ] Toutes les non-conformités majeures sont clôturées ou formellement acceptées par l'acheteur.
[ ] Les points mineurs ouverts sont listés et acceptés par l'acheteur, le cas échéant.
[ ] Les documents requis sont complets ou les exceptions sont listées.
[ ] Les accessoires et pièces de rechange sont vérifiés ou les exceptions listées.
[ ] Les preuves d'actions correctives ont été revues.
[ ] La condition d'autorisation par l'acheteur est documentée.
[ ] Le fournisseur reçoit l'instruction d'emballer, de bloquer l'expédition, de reprendre ou de refaire l'essai.

Point de contrôle des achats

Pour une commande passée en direct, la décision commerciale d'autorisation appartient à l'acheteur ; Sinospect fournit les preuves recueillies à l'usine, le statut des non-conformités et une recommandation d'autorisation ou de blocage pour l'étayer. Pour une commande fournie par Sinospect, Sinospect décide de sa propre autorisation à l'égard du fabricant, et toute dérogation à la spécification de l'acheteur requiert toujours l'approbation de celui-ci.

12

Dossier documentaire post-FAT

Après la FAT, le dossier ci-dessous doit être complet avant toute autorisation d'emballage final ou d'expédition. Ce dossier ne conditionne un paiement que si le contrat fait expressément des preuves FAT une condition de ce paiement.

[ ] Rapport FAT.
[ ] Procès-verbal d'essai signé ou visé.
[ ] Enregistrement d'identification équipement.
[ ] Photos des plaques signalétiques.
[ ] Photos générales de l'équipement.
[ ] Photos des composants clés.
[ ] Photos ou vidéos des essais fonctionnels.
[ ] Enregistrements de mesure.
[ ] Certificats d'étalonnage des instruments d'essai, le cas échéant.
[ ] Liste des non-conformités.
[ ] Preuves d'actions correctives.
[ ] Preuves de nouvel essai, le cas échéant.
[ ] Plans mis à jour après fabrication ou documents conformes à l'exécution, le cas échéant.
[ ] Projet de liste de colisage.
[ ] Enregistrement de vérification des pièces de rechange.
[ ] Liste des points ouverts, le cas échéant.
[ ] Recommandation finale d'autorisation ou de blocage.

Point de contrôle des achats

Le dossier post-FAT doit rendre la décision d'autorisation d'expédition défendable. Il crée aussi une base pour l'inspection avant expédition, l'installation, la mise en service et les discussions de garantie.

Version complète, avec explications : sinospect.com/fr/resources/factory-acceptance-test-checklist