

Checklist de réception usine (FAT)

Pour équipements industriels achetés en Chine. Douze sections, avec un point de contrôle achats pour chacune. Mise à jour juin 2026.

01

Avant de planifier la FAT

Confirmer que le fournisseur est réellement prêt pour la FAT avant d'envoyer un inspecteur, un représentant acheteur ou un représentant 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, médias d'essai, outillages, 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 inspection, l'autorisation photo et l'accès documentaire sont confirmés.
- ☐ Le fournisseur accepte que des non-conformités critiques ou majeures ouvertes puissent bloquer l'autorisation.
- ☐ La FAT est planifiée avant emballage final, réservation d'expédition ou paiement du solde.

POINT DE CONTRÔLE ACHATS

Ne planifiez pas une FAT sur la seule base d'une déclaration 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

L'acheteur doit demander le dossier documentaire 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 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, NDT ou essais pression, si contractuellement requis.
- ☐ Certificats ou fiches techniques des principaux composants achetés.
- ☐ Informations de version logiciel, PLC, HMI, firmware ou 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.
- ☐ NCR précédents ou enregistrements d'actions correctives liés à l'équipement.

POINT DE CONTRÔLE ACHATS

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

Plan d'essais et critères d'acceptation

Une FAT sans critères d'acceptation n'est qu'une démonstration. Avant la FAT, l'acheteur et le fournisseur doivent définir ce qui sera vérifié, comment cela sera vérifié et quel résultat sera acceptable.

- ☐ 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 points échoués.
- ☐ Les critères d'autorisation, autorisation conditionnelle et blocage sont convenus.

POINT DE CONTRÔLE 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.

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 acheteur, numéro de projet ou référence de commande est confirmé, si applicable.
- ☐ 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 tags correspondent aux plans ou à la liste 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, PLC, 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 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.

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 peinture ou de revêtement est vérifié pour 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 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.

Supervision des essais fonctionnels

La supervision des essais fonctionnels est le cœur de la FAT. L'objectif n'est pas seulement de voir la machine fonctionner. Il 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 réussi / échoué.
- [] Les fonctions clés sont démontrées.
- [] L'armoire de contrôle, HMI, voyants et alarmes sont vérifiés si applicable.
- [] Les modes démarrage, arrêt, réinitialisation, changement et fonctionnement sont vérifiés si applicable.
- [] 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 points d'essai échoués sont répétés uniquement après action corrective.

POINT DE CONTRÔLE 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.

Sécurité, accessoires et pièces de rechange

Cette section n'est pas un manuel de sécurité. C'est une checklist achat 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, 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 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.

Revue documentaire et enregistrements d'essais

Le rapport FAT doit contenir plus qu'une déclaration fournisseur indiquant que l'équipement a réussi. Il 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.
- ☐ Les détails instruments ou références d'étalonnage sont inclus lorsque pertinents.
- ☐ 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 fournisseur sont séparés des constats inspecteur.
- ☐ La décision acheteur est enregistrée : autorisation d'expédition, autorisation conditionnelle ou blocage.

POINT DE CONTRÔLE ACHATS

Un rapport FAT doit pouvoir servir de preuve 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.

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 intégrées à la décision autorisation / blocage.
- ☐ L'approbation de l'acheteur est requise pour clôturer les points majeurs ou critiques.

POINT DE CONTRÔLE 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.

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 échoué est répété 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 NCR est mis à jour : ouvert, fermé ou accepté sous conditions.
- ☐ Les points ouverts restants sont listés avant la décision d'autorisation d'expédition.

POINT DE CONTRÔLE 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 achat claire. Cette décision doit être fondée sur les preuves, et non sur la pression fournisseur, l'urgence d'expédition ou le calendrier de paiement du solde.

- ☐ Tous les points FAT critiques sont réussis.
- ☐ 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 retester.

POINT DE CONTRÔLE ACHATS

La décision commerciale d'autorisation appartient à l'acheteur. Sinospect fournit les preuves côté usine, le statut des non-conformités et une recommandation autorisation / blocage pour soutenir cette décision.

12

Dossier documentaire post-FAT

Après la FAT, l'acheteur doit recevoir un dossier complet avant d'autoriser l'emballage final, l'expédition ou le paiement du solde.

- ☐ Rapport FAT.
- ☐ Enregistrement d'essai signé ou reconnu.
- ☐ 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 ou documents as-built, 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 / blocage.

POINT DE CONTRÔLE ACHATS

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

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