

Défauts détectés en FAT/PSI en Chine

Constats anonymisés de contrôle qualité avant libération, 2023-2025

Publié le 15 juin 2026 | Édition PDF du 11 juillet 2026

96 dossiers d'inspection	30 % avec un écart documentaire	49 % avec action corrective
------------------------------------	---	---------------------------------------

Dans un échantillon interne de 96 dossiers d'inspection d'origine chinoise, les écarts documentaires ont été le constat qualité le plus fréquent avant libération. Quarante-sept dossiers ont exigé une action corrective, des preuves complémentaires, la levée d'un blocage, une reprise ou un nouvel essai.

Limite de portée : ces constats décrivent un seul jeu d'enregistrements d'inspection/qualité internes. Ils ne constituent ni un taux de défauts du marché, ni un classement de fournisseurs, ni une référence nationale.

ACCÈS LIBRE ET PARTAGE AUTORISÉ

Constats agrégés uniquement. Sans inscription ni formulaire.

01 / PÉRIMÈTRE

Ce que couvre l'échantillon

Champ	Valeur réelle
Période	1er janvier 2023 au 31 décembre 2025
Unité d'analyse	Un dossier d'inspection par commande
Taille totale	96 dossiers d'inspection
Sources	Correspondance d'inspection interne, rapports FAT, rapports PSI et revues documentaires
Publication	Tableaux agrégés uniquement ; aucune donnée par dossier

02 / MÉTHODE

Comment les dossiers ont été classés

Chaque dossier a été classé une fois par famille d'équipements, décision et première étape où un défaut matériel, un blocage ou une action corrective est apparu. Les catégories d'écarts sont à choix multiple : un dossier peut donc relever de plusieurs catégories.

Un défaut ou blocage n'est enregistré que lorsque la source exige une correction, des preuves complémentaires, une dérogation, une reprise, un nouvel essai, un remplacement ou une réconciliation avant libération ou expédition.

Les chiffres publiés sont limités aux cellules agrégées dont l'effectif atteint au moins 10.

03 / CONSTATS

Catégories d'écarts relevées avant libération

Écart documentaire		29 / 30 %
Non-conformité de certification		21 / 22 %
Emballage / marquage		18 / 19 %
Non-conformité dimensionnelle / fabrication		16 / 17 %
Échec d'essai fonctionnel		13 / 14 %
Pièces de rechange manquantes		12 / 13 %
Écart de quantité		10 / 10 %

Dénominateur : 96 dossiers. Les catégories sont à choix multiple ; les parts ne totalisent donc pas 100 %. Les preuves documentaires et certificats ont fréquemment bloqué la libération, au même titre que les constats physiques.

04 / DÉCISIONS

Issue des dossiers avant libération finale

Décision	Définition	Nombre	Part
Libéré	Aucune action corrective matérielle consignée	49	51 %
Libéré sous condition	Preuve, dérogation, correction ou clôture encore requise	27	28 %
Bloqué	Non libéré à la clôture de l'inspection	10	10 %
Reprise / nouvel essai	Reprise physique, remplacement, réglage ou essai répété requis	10	10 %

05 / ÉQUIPEMENTS

Actions correctives par famille d'équipements

Famille d'équipements	N	Action corrective	Part
Salles blanches / systèmes d'installation	30	17	57 %
Équipements de procédé	24	10	42 %
Systèmes énergie / électricité	22	10	45 %
Équipements santé / laboratoire	20	10	50 %
Total	96	47	49 %

L'échantillon est volontairement large. Les croisements famille-catégorie restent qualitatifs car des cellules plus petites augmenteraient le risque de ré-identification.

06 / POINTS DE CONTRÔLE

Première étape de détection

Revue documentaire		20 / 43 %
Réception usine (FAT)		17 / 36 %
Inspection pré-expédition (PSI)		10 / 21 %

Dénominateur : 47 dossiers avec action corrective. La revue documentaire a détecté la plus grande part des écarts initiaux, avant ou en parallèle de l'inspection physique.

07 / APPLICATION

Enseignements pratiques pour l'acheteur

Action de l'acheteur	Pourquoi elle compte
Définir le dossier de libération avant la fin de production	Les écarts documentaires et de certification sont visibles avant la pression d'expédition
Traiter FAT et PSI comme des contrôles liés	La FAT vérifie la fonction ; la PSI contrôle encore emballage, marquage, quantités et pièces
Spécifier certificats et indices de révision dans la commande	Les non-conformités se préviennent mieux qu'elles ne se corrigent une fois les biens prêts
Prévoir un délai de clôture	Libération conditionnelle, blocage, reprise et nouvel essai peuvent retarder l'expédition
Exiger une clôture fondée sur des preuves	Photos, documents révisés et procès-verbaux d'essais réduisent l'ambiguïté

Règles d'anonymisation et d'interprétation

Règle	Application
Aucun identifiant direct	Aucun nom de client, fournisseur, usine, projet, site, ville, marque, modèle ou personne
Aucune donnée par dossier	Seuls des tableaux agrégés et des synthèses narratives sont publiés
Effectif visible minimal	Un pourcentage n'est publié que si l'effectif sous-jacent atteint au moins 10
Pas de calcul inverse	Les petites cellules famille-catégorie sont supprimées au lieu d'être déduites des totaux
Taxonomie fixe	Les catégories ont été définies avant la lecture des dossiers

Sinospect applique la même discipline d'inspection et de contrôle documentaire aux commandes qu'elle fournit : exigences définies avant la fin de production, preuves revues avant libération, usine payée uniquement après validation du contrôle qualité Sinospect. La FAT et la PSI en mode exécution seule restent disponibles pour les acheteurs directs.

Rapport en ligne : sinospect.com/fr/resources/china-fat-defect-patterns

Checklist FAT : sinospect.com/fr/resources/factory-acceptance-test-checklist

Contact : sinospect.com/fr/contact