

## Evaluation du travail pratique

### Généralités

La liste des codes explique les raisons pour lesquelles les évaluations du travail pratique sont insuffisantes. Elle systématise l'évaluation et limite les charges occasionnées par la rédaction de l'évaluation. La Société Suisse des Entrepreneurs recommande son application aux experts/expertes de la procédure de qualification.

Notation: X...00 inexistant X...01 incomplet

### Précision

Il faut se baser sur les indications suivantes pour évaluer la précision du travail pratique:

Ecart	1 mm	2 mm	3 mm	4 mm	5 mm	6 mm	> 6 mm
Note	6	5	4	3	2	1	1

### Liste des codes

Exigences	No. Code	Résultat insuffisant
<b>Position 1 Bases d'exécution</b>		
<b>Plans, devis</b>	<b>1.1</b>	<b>Plans, devis</b>
Conforme aux plans (pierres apparentes, briques du bon côté ...)	1.1.02	Non conformes aux plans (pierres apparentes, faces inversées ...)
<b>Sécurité au travail, protection de la santé et de l'environnement</b>	<b>1.2</b>	<b>Sécurité au travail, protection de la santé et de l'environnement</b>
La sécurité au travail est respectée	1.2.02	La sécurité au travail n'est pas respectée
<b>Arpentage</b>	<b>1.3</b>	<b>Arpentage</b>
Au bon endroit/à l'endroit prévu	1.3.02	Au mauvais endroit
<b>Engins et petites machines</b>	<b>1.4</b>	<b>Engins et petites machines</b>
Utilisation et manipulation selon destination	1.4.02	Mauvaise utilisation et manipulation (p.ex. taille des briques au marteau-hache)
Choix des outils selon les règles de l'art.	1.4.03	Mauvais choix des outils
Manipulation des outils selon les règles de l'art	1.4.04	Mauvaise manipulation des outils
<b>Position 2 Phase préalable à l'exécution</b>		
<b>Préparation du travail</b>	<b>2.1</b>	<b>Préparation du travail</b>
Méthodologie du travail selon les règles de l'art	2.1.02	Fausse méthodologie du travail (maçonner sans ficelle)
Procédé de travail convenable	2.1.03	Mauvais procédé de travail
Ordre à la place de travail	2.1.04	Désordre à la place de travail
Propreté dans le travail	2.1.05	Pas de propreté dans le travail
A la fin de la journée de travail, objet en ordre de même que zones à proximité	2.1.06	A la fin de la journée de travail, objet en désordre de même que zones à proximité
<b>Acquisition / Manutention du matériel</b>	<b>2.2</b>	<b>Acquisition / Manutention du matériel</b>
Consommation économique de matériel	2.2.02	Consommation exagérée de matériel
Petites pertes de matériel	2.2.03	Trop grandes pertes de matériel

Exigences	No. Code	Résultat insuffisant
<b>Position 3 Exécution</b>		
<b>Travaux de maçonnerie</b>	<b>3.1</b>	<b>Travaux de maçonnerie</b>
<b>Joints murs de maçonnerie</b>	<b>3.1.1</b>	<b>Joints murs de maçonnerie</b>
Joints verticaux/Joints d'assise réguliers	3.1.1.02	Joints verticaux/joints d'assise irréguliers
L'épaisseur des joints a la grandeur requise	3.1.1.03	Joints verticaux/joints d'assise trop grands ou trop petits
Surface des joints sans trous	3.1.1.04	Joints non remplis/trous dans la surface des joints
Raccordements propres entre joints et arêtes des briques	3.1.1.05	Mauvais raccordements entre joints et arêtes des briques
Exécution des joints selon les prescriptions	3.1.1.06	Mauvaise exécution des joints
<b>Joints d'une maçonnerie apparente</b>	<b>3.1.2</b>	<b>Joints d'une maçonnerie apparente</b>
Régularité des joints verticaux/Joints d'assise	3.1.2.02	Irrégularité des joints verticaux/joints d'assise
L'épaisseur des joints a la grandeur requise	3.1.2.03	Joints verticaux/joints d'assise trop grands ou trop petits
Surface des joints sans trous	3.1.2.04	Joints non remplis/trous dans la surface des joints
Raccordements propres entre joints et briques dans la maçonnerie apparente	3.1.2.07	Manque de propreté dans raccordements entre joints et briques dans la maçonnerie apparente
Bonne formation des joints et bonne vue d'ensemble	3.1.2.08	Mauvais façonnage des joints dans la maçonnerie apparente
Façonnage des joints selon les prescriptions	3.1.2.09	Mauvais façonnage des joints
<b>Appareillage</b>	<b>3.1.3</b>	<b>Appareillage</b>
Les règles d'appareillage sont respectées	3.1.3.02	Mauvais appareillage
Bon choix de la 1 <sup>ère</sup> assise	3.1.3.03	Mauvais choix de la 1 <sup>ère</sup> assise
Emboîtements d'aplomb	3.1.3.04	Pas d'emboîtements d'aplomb
Arête supérieure de la brique correctement alignée	3.1.3.05	Arête supérieure de la brique mal alignée
Les briques ne sont pas ajustées au marteau après le maçonnage	3.1.3.06	Les briques sont ajustées au marteau après maçonnage
<b>Taille / briques à couper</b>	<b>3.1.4</b>	<b>Taille / briques à couper</b>
Surface de taille droite, en équerre	3.1.3.02	Surface de taille pas à l'équerre
Toutes les briques coupées sont de même longueur	3.1.3.03	Briques coupées irrégulières
Surface de taille non effritée	3.1.3.04	Surface taille effritée
Les coins des briques coupées ne sont pas effrités	3.1.3.05	Les coins des briques coupées sont effrités
Ecart de longueur selon les prescriptions de tolérance (qualité des briques)	3.1.3.06	Briques coupées trop courtes/trop longues
Coupe à la main effectuée proprement (marteau de maçon)	3.1.3.07	Coupe à la main malpropre
Coupe à la machine effectuée proprement	3.1.3.08	Coupe à la machine malpropre
<b>Propreté / Conformité aux exigences des clients</b>	<b>3.1.5</b>	<b>Propreté / Conformité aux exigences des clients</b>
Joints correctement tirés	3.1.4.02	Joints garnis ultérieurement après le maçonnage
Maçonnerie sans bavure	3.1.4.03	Maçonnerie avec bavure
Maçonnerie exécutée de façon propre (méthode de travail)	3.1.4.04	Maçonnerie exécutée de façon malpropre
Bonne impression générale	3.1.4.05	Mauvaise impression générale
<b>Bonne impression générale</b>	<b>3.2</b>	<b>Mauvaise impression générale</b>
<b>Crépis, Raccordements et finition</b>		
<b>Dégrossissage</b>	<b>3.2.1</b>	<b>Dégrossissage</b>
Couvrant complètement briques et joints	3.2.1.02	Non couvrant
Epaisseur d'application régulière de 3–5 mm	3.2.1.03	Epaisseur trop grande/trop mince
Régularité dans les coins et aux bords	3.2.1.04	Irrégularité dans les coins et aux bords

Exigences	No. Code	Résultat insuffisant
Une unique application	3.2.1.05	Plusieurs applications
Non tiré à la truelle	3.2.1.06	Tiré à la truelle
<b>Crépis de fond (conventionnel)</b>	<b>3.2.2</b>	<b>Crépis de fond (conventionnel)</b>
Dégrossir en 2–4 couches avec la taloche	3.2.2.02	Application irrégulière, nombre irrégulier des couches
Structure régulière sur lattes (évaluation de la mise en œuvre)	3.2.2.03	Pas de structure en bande de bois
Surface pas ondulée, pas trop grossière/pas trop rugueuse	3.2.2.04	Surface ondulée, trop grossière/trop rugueuse
Surface fermée sans trous	3.2.2.05	Surface irrégulière avec trous
Surface ni abrasée ni traitée avec sable (disque de friction permis dans les coins internes et aux raccordements des sols)	3.2.2.06	Surface abrasée, traitée avec sable ou talochée
Aucun traitement ultérieur après la prise du mortier	3.2.2.07	Aucun traitement ultérieur après la prise du mortier
<b>Crépis de fond (avec mortier en sac)</b>	<b>3.2.2.08</b>	<b>Crépis de fond (avec mortier en sac)</b>
<i>Pendant l'application</i>		<i>Pendant l'application</i>
Épaisseur régulière de la couche appliquée	3.2.2.09	Épaisseur trop grande/trop mince
Dressage régulier du crépi à la règle ou à la taloche	3.2.2.10	Dressage irrégulier du crépi à la règle ou à la taloche
Surface régulière sans trous	3.2.2.11	Surface ondulée avec trous
Petite perte de matériel	3.2.2.12	Perte extrême de matériel
Épaisseur d'application minimale respectée	3.2.2.13	Épaisseur d'application minimale non respectée
<i>Traitement ultérieur</i>		<i>Traitement ultérieur</i>
Élimination complète des efflorescences	3.2.2.14	Élimination incomplète des efflorescences
Quantité correcte des chutes de mortier	3.2.2.15	Trop/trop peu de chutes de mortier
Surface sans trous, pas ondulée/pas inégale	3.2.2.16	Surface avec trous, pas ondulée/pas inégale
Pas de bords ou coins effrités	3.2.2.17	Bords et coins effrités
Pas d'application ultérieure	3.2.2.18	Application ultérieure
<b>Finitions (Crépis (C) / giclage (G))</b>	<b>3.2.3</b>	<b>Finitions (Crépis (C) / giclage (G))</b>
Application en proportionnalité de la grosseur du grain	3.2.3.02	Application trop épaisse ou trop fine
Régularité de la structure souhaitée	3.2.3.03	Ne correspond pas à la structure souhaitée
Régularité jusqu'aux raccordements avec le sol et les bords	3.2.3.04	Irrégulier jusqu'aux raccordements avec le sol et les bords
Pas d'irrégularités de surface	3.2.3.05	Irrégularités de surface
Bonne consistance lors de la mise en œuvre	3.2.3.06	Mauvaise consistance lors de la mise en œuvre
Structure régulière	3.2.3.07	Structure irrégulière
Épaisseur d'application régulière	3.2.3.08	Épaisseur d'application irrégulière
Pas de giclage en surcharge	3.2.3.09	Giclage en surcharge
Raccordements propres aux bords et autres jonctions	3.2.3.10	Raccordements malpropres aux bords et autres jonctions
<b>Bords/Raccordements et finition</b>	<b>3.2.4</b>	<b>Bords/Raccordements et finition</b>
Remarque: Toute fin du crépi est évaluée comme raccordement (en horizontal et en vertical)		
Recouvrement propre du crépi sur giclage	3.2.4.02	Recouvrement insuffisant de crépis/giclage
Transition propre entre crépis et mur en maçonnerie (vertical)	3.2.4.03	Transition sale entre crépis et mur
Bonne finition du crépi au bord supérieur de l'objet	3.2.4.04	Finition impropre du crépi au bord supérieur de l'objet
Bons raccordements de la finition au sol, sans gorge	3.2.4.05	Mauvais raccordements de la finition au sol, avec gorges
Forme exigée (grains vifs/grains écrasés, etc.) sur toute la surface	3.2.4.06	Bords irréguliers
Bonne élaboration	3.2.4.07	Mauvaise élaboration, bords effrités

Exigences	No. Code	Résultat insuffisant
<b>Chapes, enduits, raccordements et finition</b>		
<b>Revêtements</b>	<b>3.2.5</b>	<b>Revêtements</b>
Structure régulière sans trous, sans éclaboussures	3.2.5.02	Structure irrégulière avec trous
Surfaçage ni sablé ni lavé	3.2.5.03	Surfaçage sablé/lavé
Surface tirée proprement jusqu'aux coins, bords et raccordements	3.2.5.04	Mauvais surfaçage près des bords
Bonne compacité	3.2.5.05	Mauvaise compacité
<b>Couche de lissage</b>	<b>3.2.6</b>	<b>Couche de lissage</b>
Surface lisse et plate jusqu'aux bords et coins	3.2.6.02	Surface rugueuse
Ni trou ni griffure	3.2.6.03	Surface avec trous et égratignures
Pas ondulée	3.2.6.04	Ondulée
Raccordements propres contre des éléments métalliques	3.2.6.05	Raccordements malpropres à des éléments constructifs
Raccordements propres au sol et aux murs	3.2.6.06	Raccordements malpropres au sol et aux murs
Non travaillée au pinceau ou à l'éponge	3.2.6.07	Surface travaillée au pinceau ou à l'éponge
<b>Gorges / Gradins / Bords</b>	<b>3.2.7</b>	<b>Gorges / Gradins / Bords</b>
Forme, dimensions conformes aux données	3.2.7.02	Forme, dimensions non conformes aux données
Application propre et droite sur toute la surface	3.2.7.03	Raccordements malpropres
Bonne qualité des raccordements et des finitions	3.2.7.04	Mauvaise qualité des raccordements aux bords
Bords droits, pas tordus	3.2.7.05	Bords bossus et tordus
Bords non effrités	3.2.7.06	Bords effrités
Gorge fine et régulière	3.2.7.07	Gorge rugueuse, travaillée au pinceau /à l'éponge
Gradin propre	3.2.7.08	Gadin malpropre
Surface lisse et plate jusqu'aux bords et coins	3.2.7.09	Surface rugueuse
Ni trou ni griffure	3.2.7.10	Surface avec trous et griffures
Pas ondulée	3.2.7.11	Ondulée
Raccordements propres à des éléments métalliques	3.2.7.12	Raccordements malpropres à des éléments constructifs
Raccordements propres au sol et aux murs	3.2.7.13	Raccordements malpropres au sol et aux murs
Non travaillée au pinceau ou à l'éponge	3.2.7.14	Surface travaillée au pinceau ou à l'éponge
<b>Travaux de pose</b>	<b>3.2.8</b>	<b>Travaux de pose</b>
Pose conforme aux exigences	3.2.8.02	Appui irrégulier
Alignement correct, axé ou selon les indications du plan	3.2.8.03	Alignement incorrect
La partie en vue des éléments, des linteaux, etc. est montée du bon côté	3.2.8.04	Partie en vue montée en sens contraire
Garnissage mortier et jointoyage dense	3.2.8.05	Mauvais garnissage de base de l'élément
Propreté des éléments posés	3.2.8.06	Éléments tachés
<b>Propreté / Conformité aux exigences des clients</b>	<b>3.2.9</b>	<b>Propreté / Conformité aux exigences des clients</b>
Giclage selon les instructions (pas de mélange à la main, mais directement du malaxeur, etc.)	3.2.9.02	Giclage non conforme aux instructions (pas de mélange à la main, mais directement du malaxeur, etc.)
Application du crépi de fond selon les instructions (2-4 couches, pas de mélange à la main, mais directement du malaxeur, etc.)	3.2.9.03	Application du crépi de fond non conforme aux instructions (2-4 couches, mélange à la main, pas directement du malaxeur, etc.)
Consistance du mortier appropriée	3.2.9.04	Consistance du mortier trop épaisse/trop liquide, une seule couche > fissures de retrait
Raccordements et finitions exécutés de façon propre	3.2.9.05	Raccordements et finitions exécutés de façon malpropre
Aucun élément constructif taché	3.2.9.06	Éléments constructifs tachés
Bonne impression générale	3.2.9.07	Mauvaise impression générale

Exigences	No. Code	Résultat insuffisant
<b>Ouvrages en béton</b>	<b>3.3</b>	<b>Ouvrages en béton</b>
<b>Coffrage</b>	<b>3.3.1</b>	<b>Coffrage</b>
Montage du coffrage selon les règles de l'art et de la technique	3.3.1.02	Montage du coffrage non conforme aux règles de l'art et de la technique
Choix et quantité des clous appropriés	3.3.1.03	Grandeur et quantité des clous inappropriées
Décoffrage économique et approprié	3.3.1.04	Décoffrage inapproprié et pas économique
Coffrage étanche	3.3.1.05	Coffrage pas étanche
Contreventement env. 45°; choix et quantité des clous appropriés	3.3.1.06	Contreventements mal situés; grandeur et quantité des clous inappropriées
Bon emplacement des contreventements/nombre/inclinaison	3.3.1.07	Mauvais emplacement des contreventements/nombre/inclinaison
Fixations solides en pied et tête des contreventements	3.3.1.08	Mauvaises fixations en pied et tête des contreventements
<i>Serrage du coffrage</i>		<i>Serrage du coffrage</i>
Nombre approprié des fers d'attache et distanceurs	3.3.1.09	Nombre inapproprié des fers d'attache et distanceurs
Serrage du système selon les règles de l'art	3.3.1.10	Serrage du système insuffisant
Fixation adéquate du système	3.3.1.11	Fixation inadéquate du système
<b>Coffrages de bords</b>	<b>3.3.2</b>	<b>Coffrages de bords</b>
Distance des loches selon les règles	3.3.2.02	Distance des loches non conforme aux règles
Choix et quantité des clous adéquats pour les loches	3.3.2.03	Grandeur et quantité des clous inadéquats pour les loches
Fixations suffisantes des taquets de blocage d'angle	3.3.2.04	Fixations insuffisantes des taquets de blocage d'angle
Dimensions correctes des taquets de blocage d'angle (sans débord)	3.3.2.05	Dimensions incorrectes des taquets de blocage d'angle (avec débord)
Choix et quantité des clous adéquats	3.3.2.06	Choix et quantité des clous inadéquats
<b>Incorporation d'éléments / Evidements</b>	<b>3.3.3</b>	<b>Incorporation d'éléments / Evidements</b>
<i>Incorporation d'éléments</i>		<i>Incorporation d'éléments</i>
Montage effectué de façon propre	3.3.3.02	Montage effectué de façon malpropre
Coupes biaisées propres, à l'onglet	3.3.3.03	Coupes des incorporés et des listes triangulaires exécutées de façon malpropre
Réglage adéquat, pas trop court/pas trop long	3.3.3.04	Réglage inadéquat: trop court/trop long
Bon choix des clous/nombre de clous adéquat	3.3.3.05	Mauvais choix des clous/nombre de clous inadéquat
Les clous sont plantés affleurés	3.3.3.06	Les clous ne sont pas plantés à fleur
<i>Evidements</i>		<i>Evidements</i>
Construction selon les règles	3.3.3.07	Construction des évidements pas correcte
Décoffrage facile, peu de coupes, bonne rentabilité	3.3.3.08	Décoffrage difficile, beaucoup de coupes, mauvaise rentabilité
Bon choix des clous/nombre de clous adéquat	3.3.3.09	Mauvais choix des clous/nombre inadéquat de clous
Montage de l'évidement selon les règles de l'art (choix des clous, fixation, situation)	3.3.3.10	Montage de l'évidement non professionnel (choix des clous, fixation, situation)
<b>Coupes</b>	<b>3.3.4</b>	<b>Coupes</b>
Coupes des planches de coffrage effectuées proprement (sans listes triangulaires)	3.3.4.02	Coupes des planches de coffrage effectuées de façon malpropre (sans listes triangulaires)
<b>Réalisation de l'armature</b>	<b>3.3.5</b>	<b>Réalisation de l'armature</b>
Pose conforme au plan	3.3.5.02	Pose non conforme au plan
Incorporation correcte des écarteurs	3.3.5.03	trop/trop peu d'écarteurs
Liaisons stables et fixées	3.3.5.04	Armature insuffisamment fixée
Enrobage correct de l'armature	3.3.5.05	Enrobage de l'armature trop petit
<b>Ligatures de l'armature</b>	<b>3.3.6</b>	<b>Ligatures de l'armature</b>
Tous les fers d'armature sont ligaturés de façon à ce qu'ils ne puissent pas être déplacés	3.3.6.02	Mauvais ligaturage

Exigences	No. Code	Résultat insuffisant
Toutes les ligatures sont repliées	3.3.6.03	Les ligatures touchent le coffrage
<b>Propreté / Conformité aux exigences des clients</b>	<b>3.3.8</b>	<b>Propreté / Conformité aux exigences des clients</b>
Procédé de travail professionnel	3.3.8.02	Procédé de travail inadéquat
Peu de chutes de coupes, utilisation rentable du matériel de coffrage	3.3.8.03	Gaspiillage de matériel (chutes, utilisation irrationnelle du matériel de coffrage)
Coffrage selon les plans	3.3.8.04	Coffrage non conforme aux plans
Aucun déchet dans les coffrages	3.3.8.05	Déchets dans les coffrages
Ordre à la place de travail (outils, morceaux de bois)	3.3.8.06	Désordre à la place de travail (outils, morceaux de bois)
Bonne impression générale	3.3.8.07	Mauvaise impression générale