

**Description de l'activité:**

Fabrication d'hourdis et parpaings pour la construction de bâtiments.

Objectif principal :

Assurer une production de bordure de trottoir-hourdis-parpaings-claustres pour la construction bâtiments, les trottoirs et les constructions hydrauliques.

Tâches principales :

- Alimenter la pondeuse ou les moules par un mélange de granulats, de ciment et d'eau :
Les taux de matières premières qui composent les hourdis et parpaings sont respectivement : 87%, 7%, et 6% pour les granulats, le ciment et l'eau ;
- Conduire les hourdis et les parpaings frais avec le chariot sur le parc de cure ;
- Couvrir les parpaings frais en cure du soleil ou de la pluie au moins pendant 3 jours.

Equipements importants :

- Pondeuse à parpaings ou moules (moule bordure de trottoir, moule(s) à hourdis, moule(s) à parpaings) ;
- Bétonnière ;
- Table vibrante ;
- Pelle ;
- Chariot transporteur ;
- Equipements de sécurités (trousse de secours, Casques de chantier, gants, lunettes de protection, masques anti-poussières, chaussures ou bottes de sécurité à usage professionnel...)

Nombre d'emplois :

Deux (2) emplois au minimum à créer au démarrage.

Observations et conseils pratiques :**- Les pondeuses :**

Peuvent être utilisées pour la fabrication des blocs pleins, creux, hourdis, chaînages, et blocs de tout type. Ce sont des presses mobiles, qui déposent les blocs au sol par rangées de 3 à 10 (suivant les dimensions des blocs et de la machine).

La production par pondeuse fluctue de 1000 à 3500 blocs pour les manuelles et de 3000 à 8000 blocs pour les semi-automatiques.

- Les moules manuels :

Une autre méthode artisanale pour la fabrication de blocs ou de pavés consiste à utiliser des moules manuels ; le produit (hourdis ou parpaings) est déposé au sol par retournement du moule. Cette méthode est bien entendu plus fastidieuse et le rendement est nettement moindre comparativement aux pondeuses qui offrent la possibilité de fabriquer des blocs réguliers et mieux « compactés ». Cette méthode peut être perfectionnée par l'utilisation d'une table vibrante.

Formation et qualités requises : /**Références réglementaires :**

- Loi n° 04-08 du 14 Août 2004, modifiée et complétée, relative aux conditions d'exercice des activités commerciales.
- Ordonnance n° 96-01 du 10 Janvier 1996, fixant les règles régissant l'artisanat et les métiers.
- Décret exécutif n° 15-111 du 3 Mai 2015 fixant les modalités d'immatriculation, de modification et de radiation au registre du commerce.
- Décret exécutif n° 07-144 du 19 Mai 2007, fixant la nomenclature des installations classées pour la protection de l'environnement.
- Décret exécutif n° 06-198 du 31 Mai 2006, définissant la réglementation applicable aux établissements classés pour la protection de l'environnement.
- Décret exécutif n° 97-145 du 30 Avril 1997, modifié et complété, définissant les qualifications professionnelles dans le secteur de l'artisanat et des métiers.
- Décret exécutif n° 97-142 du 2 du 30 Avril 1997, modifié et complété, fixant les modalités d'inscription au registre de l'artisanat et des métiers.
- Arrêté interministériel du 19 Février 2013 fixant les conditions et les modalités de déroulement du test de qualification pour l'accès au titre d'artisan.

Contacts utiles :

- ✓ **Chambre de l'Artisanat et des Métiers.**
- ✓ **Association Générale des Entrepreneurs Algériens – AGEA-**
- ✓ **Ministère chargé des travaux publics.**
- ✓ **Direction des travaux publique de la wilaya.**

Site web : www.cnam.com.dz

Site Web : www.agrea-dz.com

Site Web : www.mtp.gov.dz