



Toitures en tuiles				
Description	Tolérance	Classe	Source	Méthode de mesure
Les écarts de niveau admissibles entre les points d'appui d'une structure portante (des pannes, chevrons ou fermettes)	$G = \pm (10 + A/2000)^{(1)}$	Normale	NIT 240	Méthode de mesure
Les écarts de niveau admissibles entre les points d'appui d'une structure portante pour une couverture en tuiles à pureau plat ou en tuiles plates	$G = \pm (5 + A/4000)^{(1)}$	Speciale	NIT 240	Méthode de mesure
Toitures : déformations des éléments de structure (pannes, chevrons, ... hors voligeage et panneautage) ⁽²⁾	Sans finition prévue: $1/250 * L$ Avec finition prévue de la face inférieure : $1/350 * L$ Sur le plan visuel: $1/300 * L$ (sous la combinaison d'actions fréquentes)	/	NIT 240	Méthode de mesure
L'alignement vertical et horizontal des rangs de tuiles: le décalage par rapport à la ligne théorique	$1/8 \sqrt{l}^{(3)}$	/	NIT 240	Méthode de mesure
L'alignement vertical et horizontal des rangs de tuiles: ondulation sur la hauteur ou la largeur du versant	max. 1 ondulation	/	NIT 240	Méthode de mesure
Tolérances sur l'alignement latéral: rives latérales	$1/8 \sqrt{l}^{(3)(4)}$	/	NIT 240	Méthode de mesure
Tolérances sur l'alignement latéral: rives inférieure (la ligne d'égout)	$1/8 \sqrt{l}^{(3)}$	/	NIT 240	Méthode de mesure
Tolérances sur la planéité des rives: rives latérales	Les ondulations ne sont pas autorisées ⁽⁵⁾	/	NIT 240	Méthode de mesure
Tolérances sur la planéité des rives: rives inférieure	Les tuiles du 1 ^{er} rang ne peuvent être inclinées vers le bas ⁽⁶⁾	/	NIT 240	Méthode de mesure

⁽¹⁾ A = la distance entre les points d'appui pour lesquels on détermine l'écart de niveau (en mm).

⁽²⁾ L = la portée considérée

⁽³⁾ l = longueur de la ligne considérée (en cm).

⁽⁴⁾ Tolérance sous réserve de certaines irrégularités dues à la fabrication et au support.

⁽⁵⁾ Si il y a des ondulations dues aux irrégularités de la maçonnerie, le couvreur doit exiger de (faire) rectifier le support au droit du pignon pour permettre la pose correcte des tuiles.

⁽⁶⁾ Une légère inclinaison vers le haut est souvent moins gênante.



Couverture métallique			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
L'entraxe entre des pattes	± 10% sur ce mesure	NIT 266	Méthode de mesure
Toitures : déformations des éléments de structure (pannes, chevrons, ... hors voligeage et panneautage) ⁽¹⁾	Sans finition prévue: 1/250 * L Avec finition prévue de la face inférieure : 1/350 * L Sur le plan visuel: 1/300 * L (sous la combinaison d'actions fréquentes)	NIT 266	Méthode de mesure
Façades : aplomb du support (voligeage ou panneautage)	± 5 mm/ hauteur d'étage normale (= 2,6 m); 2 mm par mètre supplémentaire, avec un maximum de 20 mm	NIT 266	Méthode de mesure
Désaffleurement (sans charge) entre éléments voisins de support (voliges, panneaux en bois, panneaux d'isolation)	± 2 mm ⁽²⁾	NIT 266	Méthode de mesure
Planéité de support (voliges, panneaux en bois, panneaux d'isolation)	7 mm / 2 m	NIT 266	Méthode de mesure
Alignements et lignes architecturales (par rapport à la ligne théorique)	1/8 ³ l ⁽³⁾	NIT 266	Méthode de mesure
Nuances de teinte	Définies par le fabricant du produit	NIT 266	Méthode de mesure

⁽¹⁾ L = la portée considérée

⁽²⁾ Excepté pour la première volige ou la première pièce de bois à l'égout qui sera d'office plus mince de 5 mm.

⁽³⁾ l = longueur de la ligne considérée (en cm).



Ardoises naturelles et ardoises carbonatées			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Épaisseur	max. $\pm 35\%$ de l'épaisseur nominale	NBN EN 12326-1	Méthode de mesure
	max. $\pm 25\%$ de l'épaisseur nominale ⁽¹⁾	STS 34	
	épaisseur individuelle: min. 2 mm	NBN EN 12326-1	
Longueur et largeur	± 5 mm	NBN EN 12326-1	Méthode de mesure
Rectitude des bords ⁽²⁾	L \leq 500 mm: ± 5 mm L > 500 mm: $\pm 1\%$ de L	NBN EN 12326-1	Méthode de mesure
Équerrage ⁽²⁾	$\pm 1\%$ de L	NBN EN 12326-1	Méthode de mesure
Planéité ^{(2) (3)}	très plane: $< \pm 0,9\%$ de L Plane: $< \pm 1,0\%$ de L Normale: $< \pm 1,5\%$ de L Non plane: $< \pm 2,0\%$ de L Ardoises destinées à des situations spéciales :Aucune limite ⁽⁴⁾	NBN EN 12326-1	Méthode de mesure

⁽¹⁾ La moyenne de 4 mesures individuelles.

⁽²⁾ L = longueur de l'ardoise (en mm)

⁽³⁾ Le type d'ardoise (très plane, plane, normale, non plane et situation spécial) est spécifié par le fabricant.

⁽⁴⁾ Les ardoises pour lesquelles il n'existe aucune limite d'écart de planéité ne sont adaptées qu'à des situations spécifiques telles que la couverture courbée.



Support plaques profilées			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Écart de niveau admissible entre les appuis de pannes - plaques profilées s'appuyant sur 2 pannes	$G = \pm (10 + A/2000)$ ⁽¹⁾	NIT 225	Méthode de mesure
Écart de niveau admissible entre les appuis de pannes - plaques profilées s'appuyant sur 3 (ou 4) pannes	max. ± 11 mm	NIT 225	Méthode de mesure
Déformation admissible des pannes: plaques sur 2, 3 ou 4 pannes ⁽²⁾	Sans finition prévue: $1/250 * L$ Avec finition prévue de la face inférieure.: $1/350 * L$ Sur le plan visuel: $1/300 * L$ (sous la combinaison d'actions fréquentes)	NIT 225	Méthode de mesure

⁽¹⁾ A = la distance entre les points d'appui pour lesquels on détermine l'écart de niveau (en mm).

⁽²⁾ L = la portée considérée

Plaques profilées en fibres-ciment			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Le pas (la largeur de l'onde) a	$a \leq 75$ mm: $\pm 1,5$ mm 75 mm < $a \leq 180$ mm: $\pm 2,0$ mm 180 mm < $a \leq 260$ mm: $\pm 2,5$ mm $a > 260$ mm: $\pm 3,0$ mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure
La hauteur h	15 mm $\leq h \leq 45$ mm: $\pm 2,0$ mm 45 mm $\leq h \leq 150$ mm: $\pm 3,0$ mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure
Longueur	± 10 mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure
Largeur	-5 mm; + 10 mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure
Épaisseur	± 10 % de l'épaisseur nominale, avec un maximum de $\pm 0,6$ mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure
Équerrage	$\leq 6,0$ mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure

Accessoires			
Description	Tolérance	Source	Méthode de mesure
Longueur	± 10 mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure
Largeur	± 10 mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure
Épaisseur	$\pm 1,0$ mm	NBN EN 494 +A1	Méthode de mesure