

## **CONDITIONS REQUISES HOMOLOGATION DE BOULES DE PETANQUE DE COMPETITION PREAMBULE :**

**PREAMBULE :** Principes ayant conduit à élaborer cette réglementation :

Au-delà des caractéristiques purement techniques des dispositions du cahier des charges pour la fabrication des boules de Pétanque de compétition, les normes et obligations édictées ci-après répondent à des besoins et à des volontés de la FIPJP, notamment :

- Faire en sorte que les joueurs de Pétanque pratiquent la compétition en utilisant des instruments de jeu conformes à une réglementation précise et qui ne soient pas « améliorés » par le recours à des procédés dénaturant la pratique de la Pétanque

- Veiller à ce que les fabricants souhaitant produire des boules de compétition homologuées travail. La délivrance un agrément du fabricant. Seuls les fabricants ayant reçu cet agrément pourront présenter e homologation pour la compétition.

- Assurer la sécurité des joueurs et des spectateurs en donnant des normes impératives aux éventuelle projection de morceaux de métal.

### **DISPOSITIONS GENERALES**

**Article 1 :** Seule la Fédération Internationale de Pétanque et Jeu Provençal a qualité pour agréer des fabricants et homologuer les diverses boules pouvant être admises dans les compétitions officielles placées sous le contrôle des fédérations membres de la FIPJP Tout fabricant agréé devra renvoyer à la FIPJP un exemplaire de ce document ce document au siège de la FIPJP

**Article 2 :** Pour obtenir l'homologation, les boules devront être conformes aux normes fixées par les articles constituant cahier des charges de la F.I.P.J.P. et les fabricants Réglt Agrément boules réunion fabricants mars 2013 Elles devront évidemment être également conformes aux dispositions du Règlement de jeu relatif aux boules, notamment dans son article 1er. En particulier sont et creuses.

**Article 3 :** l'homologation de toute nouvelle boule sera accordée par le Comité Exécutif de la F.I.P.J.P. qui aura dans un premier temps, pro grément du fabricant de boules et, aura demandé à un organisme spécialisé. Résultats positifs donnés par le laboratoire testeur et permettre le début de la commercialisation de la boule en cause, le fabricant étant avisé que cette homologation e par le Comité Exécutif

**Article 4 :** Les frais d'expertise seront à la charge du fabricant.

**Article 5 :** Compte tenu des délais pour agréer le f boules, les demandes devront parvenir cinq mois avant la date souhaitée pour ces agréments ou homologations. L'homologation devront être joints : coordonnées du fabricant et faire procéder à l'expertise des boules, les demandes devront parvenir cinq mois avant la date souhaitée pour ces agréments ou homologations. à l'appui toute demande d'homologation devront être jointes:

1) une fiche exposant l'identité et coordonnées du fabricant

2°) une fiche technique donnant toutes précisions désirables :

- sur le label choisi pour cette catégorie de boules,
- sur le matériau utilisé pour la fabrication (catégorie-norme AFNOR),
- sur la dureté et son mode d'obtention, et son moyen de vérification
- sur le mode de protection contre la corrosion.

3°) un jeu de deux boules pour expertise, qui sera transmis directement au laboratoire spécialisé ou à la F.I.P.J.P.

4°) deux demi-coquilles avant assemblage par soudure, ou, dans le cas de boules en bronze (cupro-aluminium), une boule coupée en deux selon un plan diamétral.

5°) une provision de 1.500 euros pour les règlements des frais d'expertise (art.4)

## 11- CAHIER DES CHARGES

Le présent cahier des charges fixe les conditions administratives matérielles et homologation des boules admises dans les concours et championnats officiels de la F.I.P.J.P. et de ses Fédérations membres.

**Article 1 :** homologation sera donnée t de respecter ces normes en cours de fabrication. Toute modification apportée sans Régl Agrément boules réunion fabricants mars2013 homologation agrément avec toutes les conséquences de droit pouvant en résulter. La Fédération, en accord avec le fabricant, se réserve le droit de procéder à tous contrôles, notamment sur les boules vendues, normes en cours de fabrication sont respectées.

### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE BOULES

**Article 2 :** Nature des matériaux matériau ou alliage métallique homogène en composition chimique : aciers au carbone, aciers alliés, aciers inoxydables, bronze (cupro-aluminium) Une légère variation de composition au niveau du cordon de soudure sera admise.

**Article 3 :** Caractéristiques de dureté

a) Boules en acier Les boules devront être durcies par traitement thermique et présenter une dureté égale ou supérieure à 35 HRC (soit 110 daN/mm<sup>2</sup>). Une tolérance pourra être admise sur le cordon de soudure dont la dureté ne devra pas être inférieure à 27 HRC (soit 90 daN/mm<sup>2</sup>). La méthode de contrôle de dureté retenue est la méthode ROCKWELL C sous charge de 150 Kg. Pour des raisons de sécurité la limite supérieure de dureté est fixée à 55 HRC. -dessous ou au-dessus des normes définies ci-dessus. Sont proscrits les Le contrôle de dureté sera fait sur les boules débarrassées de tout revêtement.

b) Boules en bronze (cupro-aluminium) Elles doivent présenter une dureté égale ou supérieure à 280 HV 30 (méthode VICKERS sous charge de 30 Kg). Il sera admis des points isolés à 250 HB mini, en particulier sur les bouchons.

**Article 4 :** Qualité intérieure

l'intérieur des boules ne doit ni contenir ni particules métalliques ou calamine décelables à l'oreille, ni aucun corps étranger. Présenter des reliefs ou aspérités constitués du même métal ou alliage que la boule.

**Article 5 :** Sphéricité Régl Agrément boules réunion fabricants mars 2013 Les boules devront être sphériques et équilibrées. Le balourd autorisé ne pourra pas dépasser 1,3 % du poids de la boule.

**Article 6 :** Présentation Dans un même jeu (2, 3 ou 4 boules), les boules devront être de présentation identique, lisses, striées, ou comportant des creux. Elles devront respecter les tolérances précisées au présent cahier des charges.

La profondeur des stries ou des creux ne devra pas excéder 1 mm.

La somme des surfaces portantes sera supérieure à la moitié de la surface de l'enveloppe théorique (le diamètre nominal de la boule est égal au diamètre de la boule)

**Article 7 :** Revêtement Les boules pourront être protégées contre la corrosion par des dépôts ou autres vernis de protection est admis.

Ces revêtements devront résister aux impacts et le fabricant devra avoir procédé à des essais pour apporter la preuve que les produits utilisés ne génèrent pouvant être dangereux pour les utilisateurs.

**REMARQUE :** Les boules en acier ou en bronze ne doivent subir aucun traitement thermique.

### POIDS ET DIAMETRE DES BOULES

**Article 8 :** Le poids des boules doit être compris entre 650 grammes minimum et 800 grammes maximum. Les tolérances suivantes sont admises :

- a) Tolérance de fabrication sur chaque boule : pourra être supérieur à + ou - 5 grammes.
- b) Tolérance d'usure due au jeu: La perte de poids ne devra pas dépasser 15 grammes en dessous du poids marqué.

**Article 9 :** Diamètre Le diamètre des boules devra être compris entre 70,5 mm et 80 mm.

**Article 10:** Réglé Agrément boules réunion fabricants mars 2013 C LABEL et MARQUAGE DES BOULES

**Article 11 :** Marquage réglementaire Chaque jeu de boules doit être identifié par :

- a) la marque du fabricant et le label déclaré lors de la demande d'homologation.

Ce label étant constitué par un groupe de chiffres, de lettres ou signes choisis par le fabricant, identifiant une fabrication déterminée.

- b) les 3 chiffres de leur poids en grammes.

- c) leur référence d'identification constituée de plusieurs chiffres ou lettres permettant de reconnaître le jeu de boules dans les parties.

En aucun cas ce marquage réglementaire ne peut être retouché après la vente à l'utilisateur.

**Article 12 :** Marquages complémentaires éventuels Prénom, nom, initiales du joueur ou tout autre sigle.

**Article 13 :** Bulletins de garantie -dessus devront figurer sur le bulletin de garantie accompagnant les boules, de même que leur diamètre, la référence de leur striation, s'il y a lieu, et le nombre de boules constituant le jeu.

#### COMMERCIALISATION DES BOULES HOMOLOGUEES

**Article 1 :** homologation sera notifiée au fabricant demandeur dans la quinzaine suivant la réception du rapport d'expertise par la F.I.P.J.P.

Faute d'une notification dans les délais, homologation pourra être considérée comme étant accordée.

**Article 2:** Des notifications de l'agrément d'une nouvelle boule, le fabricant pourra mentionner sur l'emballage : "Boules de compétition homologuée par la FIPJP »

La même mention étant reproduite sur le bon de garantie. (NB : Compte tenu du changement de vocabulaire la mention « agréées par la FIPJP » sera également admise.

**Article 3** Dans le cas où homologation serait refusée, plus aucune mention concernant le respect des normes fédérales ne devra figurer sur les emballages.

La vente ne sera toutefois ne sera pas interdite mais l'emballage de ses boules ne devra plus comporter "Boules de compétition homologuées par la FIPJP".

#### DISPOSITIONS SPECIALES

**Article 1 :** Le fait de demander l'homologation d'un type de boules entraîne, pour le fabricant, l'obligation de respecter les normes fédérales (voir le cahier des charges) pour tous ses types de boules de compétition.

Toutes dispositions contraires à ces normes, toutes malfaçons, après homologation, entraîneront d'office le retrait de l'homologation des boules constatées défectueuses, voir l'agrément donné au fabricant, et ce indépendamment des poursuites pouvant être engagées à son encontre.

**Article 2:** Toute fraude ou truquage constaté à l'encontre d'un fabricant entraînera le retrait de tous les agréments et de toutes homologations accordées.

Il en serait de même en cas de malfaçons répétées ou de non-respect du cahier des charges en multiples occasions.