



13, rue Trigance – 13002 MARSEILLE – France

CONDITIONS REQUISES POUR L'HOMOLOGATION DE BOULES DE PETANQUE DE COMPETITION

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 le fassent dans des conditions conformes aux normes de l'Organisation internationale du travail. Cela fera l'objet d'une vérification sur place qui débouchera ou non sur la délivrance d'un agrément du fabricant. Seuls les fabricants ayant reçu cet agrément pourront présenter des boules en vue d'obtenir une homologation pour la compétition.*
- Assurer la sécurité des joueurs et des spectateurs en donnant des normes impératives aux matériaux et aux procédés de fabrication afin d'éviter tout risque, en particulier lié à une éventuelle projection de morceaux de métal.*

I – 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 dûment signé. L'agrément ne lui sera officiellement accordé qu'après réception de 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 le cahier des charges* de la F.I.P.J.P. et les fabricants devront s'engager à respecter ces normes en cours de fabrication.

Elles devront évidemment être également conformes aux dispositions du Règlement de jeu relatif aux boules, notamment dans son article 1er. En particulier sont considérées comme incontournables celles indiquant qu'elles doivent être en métal 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, procédé à l'agrément du fabricant de boules et, dans un deuxième temps, pris connaissance du rapport d'expertise qu'il aura demandé à un organisme spécialisé.

En cas d'urgence pour le fabricant, le Président de la FIPJP pourra faire part des 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 provisoire sera susceptible d'être retirée 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 fabricant et faire procéder à l'expertise des boules, les demandes devront parvenir cinq mois avant la date souhaitée pour ces agréments *ou homologations*.

A l'appui de toute demande d'*homologation* devront être joints :

1°) une fiche exposant l'identité et les 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 **1.700 euros** pour règlement des frais d'expertise (art.4).

II – CAHIER DES CHARGES

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

Article 1 : L' *homologation* sera donnée pour chaque "label" de boules et non pour l'ensemble des productions d'un même fabricant, sous réserve que les dites boules répondent aux normes du présent cahier des charges et que le fabricant prenne l'engagement de respecter ces normes en cours de fabrication. Toute modification apportée sans

l'accord de la Fédération entraînera, de plein droit, le retrait de l' *homologation voire de l'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*, permettant de s'assurer que les normes en cours de fabrication sont respectées.

A – CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE BOULES –

Article 2 : Nature des matériaux

Les boules seront constituées d'un 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

Deux méthodes sont possibles pour le contrôle de la dureté en dehors et au niveau du cordon de soudure :

- méthode de dureté Rockwell C sous charge de 150 kg. Essai réalisé directement sur la boule après réalisation de zones polies (méplats) afin de s'affranchir d'un éventuel revêtement qui ne durcirait que la surface de la boule. Essais de dureté réalisés en dehors et au niveau du cordon de soudure.

Les boules devront être durcies par traitement thermique et présenter une dureté égale ou supérieure à 35 HRC (soit 110 daN/mm²). Une tolérance pourra être admise sur le cordon de soudure dont la dureté ne devra pas être inférieure à 27 HRC (soit 90 daN/mm²).

Pour des raisons de sécurité la limite supérieure de dureté est fixée à 55 HRC. Il sera admis une variation de dureté sur l'ensemble de la boule de 5 HRC, sans que cela permette d'aller au dessous

- méthode de microdureté Vickers sous charge réduite de 0,5 kg. Essai réalisé après découpe, enrobage et polissage d'un morceau de la boule en passant en dehors et au niveau du cordon de soudure. Essais de microdureté réalisés en dehors et au niveau du cordon de soudure.

Les boules devront être durcies par traitement thermique et présenter une dureté égale ou supérieure à 345 HV (soit 110 daN/mm²). Une tolérance pourra être admise sur le cordon de soudure dont la dureté ne devra pas être inférieure à 280 HV (soit 90 daN/mm²).

Pour des raisons de sécurité la limite supérieure de dureté est fixée à 595 HV. Il sera admis une variation de dureté sur l'ensemble de la boule de 56 HV, sans que cela permette d'aller au dessous

En cas de litige, les résultats obtenus par la méthode Vickers feront foi et prévaudront sur ceux issus de la méthode Rockwell.

Quelque soit la méthode, 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 contenir ni particules métalliques ou calamine décelables à l'oreille, ni aucun corps étranger. *En revanche l'intérieur pourra présenter des reliefs ou aspérités constitués du même métal ou alliage que la boule.*

Article 5 : Sphéricité

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 l'enveloppe).

Article 7 : Revêtement

Les boules pourront être protégées contre la corrosion par des dépôts ou autres traitements, à l'exclusion de la plastification, de la peinture et de l'émaillage. Un 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 pas d'éclats pouvant être dangereux pour les utilisateurs.

REMARQUE : Les boules en acier ou en bronze ne doivent subir aucun traitement thermique après la vente à l'utilisateur.

B – 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 :

L'écart maximum entre le poids gravé et le poids réel ne 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 : Les fabricants pourront, s'ils le désirent, limiter l'éventail de leur fabrication tant en diamètre qu'en poids.

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

Tous les éléments indiqués à l'article 11 ci-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.

III – COMMERCIALISATION DES BOULES HOMOLOGUEES

Article 1 : Délai d'agrément

La suite réservée à toute demande d'*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, l'*homologation* pourra être considérée comme étant accordée.

Article 2 : Dès notification 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 l'*homologation* serait refusée, plus aucune mention concernant le respect des normes fédérales ne devra figurer sur les emballages.

La vente ne sera toutefois pas interdite, mais l'emballage de ces boules ne devra plus comporter l'inscription *"Boules de compétition homologuées par la FIPJP*

IV – 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 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, *voire de l'agrément donné au fabricant*, et ce indépendamment des poursuites pouvant être engagées à son encontre

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

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

BON POUR ACCEPTATION

LE FABRICANT

A le

M.

TITRE

SOCIETE

SIGNATURE & CACHET