

SIÈGE SOCIAL : 24, QUAI DE RIVE-NEUVE 13007 MARSEILLE
TEL. 91 33 99 31 - C.C.P. MARSEILLE 718-48 K

BUREAUX-PARIISIENS : 34, RUE DU COLISÉE, 75008 PARIS
TÉL. (1) 359.22.15 à partir du 25/10/85 (1) 43 59 22 15

Marseille, le 15 JUILLET 1985

- COMMISSION TECHNIQUE NATIONALE -
- NOTE SUR LES BOUTEILLES -

OBJET :

L'objet de cette note est de présenter le contenu global de l'information qu'il nous semble nécessaire (et suffisant) d'inclure systématiquement dans la formation des futurs plongeurs 1er échelon.

Les questions posées lors de l'examen ne devront pas sortir du cadre de cette information.

1- LES DIFFERENTS TYPES DE BOUTEILLES

1-1 - La bouteille de plongée

a) Matériaux

- Alliage d'aluminium (pour mémoire)
surtout utilisé à l'heure actuelle dans l'armée
- Acier traité thermiquement

b) Capacités

1 à 18 l.

Les plus couramment utilisées

- 8,9 et 10 l. (bi)
- 10 et 12 l. (mono)
- 4,5 et 6 l. (mono) pour les enfants et la nage en immersion
- 1 l. (mono) nage en immersion

c) Marquages

Les marques les plus importantes :

- Date de dernière épreuve
- Pression de service (176 b ou 200 b)
- Estampille des Mines Françaises (tête de cheval)
- Capacité

Ces marques doivent toujours rester apparentes.

1-2 - Bouteilles de gilet de remontée

a) Matériaux

- Alliage d'aluminium (armée)
- Acier ordinaire

N-1 - Ce type d'acier est encore plus susceptible à la corrosion que l'acier utilisé pour la fabrication des bouteilles de plongée.

.../...

b) Capacité

- 0,395 l. (la plupart du temps)

Ces bouteilles ne sont pas soumises à réépreuve périodique dès lors que l'produit capacité X pression de service inférieur à 80.

N-B - Cette disposition réglementaire est susceptible d'être modifiée dans un proche avenir.

c) Marquages

Les plus importants :

- Date d'épreuve (lors de la fabrication)
- Pression de service 176 b. pour les anciennes
200 b. depuis quelques années
- Estampille du service des Mines Françaises
- Capacité

d) Robinetteries

Jusqu'à présent, ces petites bouteilles étaient munies de robinetteries à pas conique, on en vend maintenant à pas cylindrique et ceci va tendre à se généraliser.

Ces dernières sont plus faciles à démonter et surtout à remonter.

1-3 - La Corrosion

L'acier utilisé dans la fabrication de ces différentes bouteilles utilisées pour la pratique de la plongée sous-marine se corrode et ceci d'autant plus vite qu'on y fait pénétrer de l'eau (surtout de l'eau de mer).

Cette corrosion peut lorsqu'elle est suffisamment importante rendre la bouteille dangereuse.

Aucun revêtement ou traitement interne ne protège efficacement contre la corrosion.

Il faut donc tout mettre en oeuvre pour :

- éviter qu'elle ne se développe
- surveiller son avancement
- retirer du service toute bouteille rendue dangereuse.

2- UTILISATION

2-1 - Manipulations

Toutes les bouteilles doivent être manipulées avec soin (éviter chocs, entailles, goujures, abrasion) et ne doivent pas être exposées à la chaleur.

2-2 - Chargement

Effectué par une personne désignée à cet effet.

Il ne faut JAMAIS DEPASSER LA PRESSION DE SERVICE pour laquelle elle a été conçue.

. Avant le chargement

Avant de fixer le raccord de chargement TOUJOURS faire fuser l'air afin d'évacuer l'eau qui aurait pu pénétrer dans l'orifice du robinet.

. Pendant le chargement

Purger fréquemment les dispositifs de décantation et de filtrage afin de limiter les risques d'entrée d'eau et d'huile dans les bouteilles.

.../...

N-B - Il est interdit de charger sur le territoire français des bouteilles non estampillées par les Mines Françaises ou dont la date de dernière épreuve ne serait pas conforme à la réglementation en vigueur.

3- ENTRETIEN

C'est la meilleure prévention des risques.

3-1 - Entretien courant

- Rincer quotidiennement à l'eau douce sans oublier le cul de la bouteille.

- Protéger la bouteille à l'aide d'un moyen approprié (filet en nylon par exemple) et faire des retouches de peinture en temps utile pour éviter que la rouille ne se développe.

3-2 - Entretien périodique

Chaque bouteille doit subir une inspection visuelle externe et interne très sérieuse au moins une fois par an par une personne qualifiée pour détecter les différentes atteintes.

Cette inspection visuelle annuelle peut par exemple être effectuée en fin de saison surtout lorsque la bouteille ne va plus être utilisée de nombreux mois. Rincer intérieurement la bouteille puis la sécher et remonter la robinetterie.

N-B - La bouteille doit être ouverte sans délai si l'on soupçonne une entrée d'eau de mer. Elle doit être alors vidée, rincée abondamment et séchée.

4- LE TECHNICIEN EN INSPECTION VISUELLE

La FFESSM va organiser à partir du 4e trimestre de 1985 des stages de technicien en inspection visuelle qui auront pour prérogatives l'entretien des bouteilles.

Après la visite annuelle, ils apposeront sur chaque bouteille un autocollant qui permettra de matérialiser cette visite et de rappeler à quelle date limite elle devra être renouvelée.