

MACH



6.5

Règles de Classe - 2010

Règles de classe

Sommaire

Section A : Règles fondamentales	2
Section B : Organisation	2
Section C : Conditions pour courir	3
Section D : Coque.....	7
Section E : Appendices de coque	9
Section F : Voiles	9
Section G : Gréement et espar	12

Annexes

1. Plan général
2. Plan de pont
3. Plan et cotes de la grand voile
4. Plan et cotes du foc
5. Limitations concernant les voiles et informations diverses

Section A : Règles fondamentales

A.1 Définitions

A.1.1 La ClassMACH 6.5 est une classe réservée aux monotypes MACH 6.5.

L'intention des présentes règles est de s'assurer que les voiliers sont aussi identiques que possible en construction, forme de coque, poids, équipement, gréement et plan de voilure.

Il est impossible de prévoir toutes les innovations concevables qui pourraient être découvertes dans le futur.

Il faut obtenir une décision de la commission technique de la classe avant de mettre à l'essai une évolution en rapport avec le bateau, ses voiles ou son accastillage, qui ne soit d'utilisation courante et admise au sein de la ClassMACH 6.5, ou implique l'utilisation de matériaux non utilisés ou agréés par la classe, ou n'est pas clairement explicitée par les règles de la classe, les plans ou les caractéristiques.

A.2 Autorité

A.2.1 L'autorité nationale est la FFV.

A.3 Généralités

A.3.1 Le MACH 6.5 est un voilier monotype de régates fabriqué actuellement par la société

JPS Production, seul fabricant agréé à ce jour.

A.3.2 La langue officielle de la classe est le français.

A.3.3 La ClassMACH 6.5 décline toute responsabilité en cas d'accident survenant dans l'application des présentes règles et ou de toute plainte pouvant en découler.

A.3.4 Le détenteur des droits de construction et de distribution du MACH 6.5 est JPS Production.

A.3.5 Les présentes règles doivent être lues, accompagnées des règles de course à la voile ISAF en vigueur.

Section B : Organisation

B.1 Administration

B.1.1 La ClassMACH 6.5 désigne l'association des propriétaires de la série des monotypes MACH 6.5, elle a en charge notamment, les présentes règles, leur application, ainsi que la gestion de l'association.

B.1.2 Pour être validé, toute modification et (ou) changement fondamental des présentes règles, devra être approuvés par la majorité de :

- L'association des propriétaires et du bureau,
- Le ou les constructeurs agréés,

B.2 Jauge

Le certificat de conformité est délivré par le constructeur.

Le certificat de jauge est délivré par la classe.

Les dates des sessions de jauge seront définies par la classe.

La bonne application de la règle de classe peut être contrôlée par tout skipper sans pour autant se substituer aux autorités sportives.

B.3 Changement de propriétaire

B.3.1 Tout changement de propriétaire invalide le certificat de jauge. Le nouveau propriétaire devra demander un nouveau certificat de jauge à la classe.

Section C : Conditions pour courir

Pour pouvoir participer à une course de la série des monotypes MACH 6.5, l'équipage et le bateau doivent être conformes à l'intégralité des présentes règles.

Il est de la responsabilité du skipper de s'assurer que son bateau est conforme et respecte les règles de classe et les règles de course à la voile en vigueur.

C.1. Certificats et marques d'identification

C.1.1 Aucun bateau ne peut prendre part à une course de la classe monotype MACH 6.5, s'il ne possède un certificat de jauge valide et si le propriétaire ou son représentant n'est pas à jour de ses cotisations envers la ClassMACH 6.5.

C.1.2 Toute voile doit être validée et tamponnée, en son point d'amure par un jaugeur.

La ClassMACH 6.5 désignera chaque année son comité technique et ses jaugeurs officiels.

C.1.3 L'emblème de la série et les numéros de voiles doivent être en conformité avec les règles ISAF en vigueur.

C.1.4 L'emblème de la série doit être apposée des deux cotés de la grande voile entre les deux lattes supérieures, le coté tribord étant au dessus. Voir le modèle en annexe.

C.1.5 Conformément à la RCV 77 annexe G, les lettres de nationalité et les numéros de voiles sont optionnels sur le spinnaker.

C.1.6 La ClassMACH 6.5 est seule habilitée à délivrer l'emblème de la classe.

C.2. Équipement

C.2.1 Obligatoire.

Lorsqu'il participe à une course de la série monotype MACH 6.5, le bateau devra impérativement être équipé de l'équipement de sécurité obligatoire, conformément à la législation en vigueur, pour une navigation à moins de 6 miles d'un abri.

Et en plus :

- Une ancre d'un poids minimum de 6 kilogrammes en acier et 8 mètres de chaîne de 6 millimètres en acier.
- 20 mètres de bout nylon diamètre 10) millimètres minimum.
- Un ou plusieurs engins flottants pour 5 personnes minimum.
- Le panneau de descente.

C.2.2 Options :

- Un système électronique de décompte de temps ;
- Les instruments de tactique et de navigation et leur source d'énergie.

C.2.3 Limitations.

C.2.3.1 Une seule grand voile et 3 voiles d'avant maximum peuvent être embarquées.

Toutes les voiles utilisées lors d'une course doivent être à bord de ce bateau pour toutes les manches de cette course et ne peuvent être remplacées sauf accord préalable du jury.

C.2.3.2 La quille doit être fixée en course à l'aide du seul dispositif de fixation fourni par le constructeur.

C.3. Accastillage

C.3.1 Équipement de pont et accastillage standard voir plan en annexe 1 et 2

Aucune modification dans la fourniture ou le positionnement des éléments d'accastillage définis ci-dessous n'est tolérée.

	Réf	Fabricant	Désignation	Dim	Quantité
Palan de GV					
1	2640	Harken	Poulies triples à émerillon	Ø40	x 2
2	150+425	Harken	Taquet coinreur Cam-Matic+Filoir		x 1
3	RC 11903	Ronstan	Chariot a billes,manivelle pivotante		x 1
4	2600	Harken	Poulie carbo simple a emerillon		x 1
5	19	Harken	Hexaratchet simple	Ø57	x 1
6	144+150+425	Harken	Tourelle a taquet pivotant haute/Cam-Matic		x 1
7	2602	Harken	Poulie double		x 1
8	2600	Harken	Poulie simple		x 2
Reglage de chariot de Grand-Voile					
9	82	Harken	Poulie bullet simple	Ø29	x 2
10	83	Harken	Poulie bullet simple/ringot	Ø29	x 2
11	150+425	Harken	Taquet coinreur Cam-Matic+Filoir		x 2
12	92	Harken	Poulie bullet à plat pont	Ø29	x 2

	13	92	Harken	Poulie bullet à plat pont	Ø29	x 2
Cunningham de Grand-Voile						
	14	92	Harken	Poulie bullet à plat pont	Ø29	x 2
	15	291	Harken	Poulie bullet pivotante/Carbo Cam 423	Ø29	x 2
	16	83	Harken	Poulie bullet simple/ringot	Ø29	x 4
Bordure de Grand-Voile						
	17	85		Bullet double à ringot		x 1
	18	84		Bullet double sans ringot		x 1
	19	291		Poulie+Taquet bordure		x 1
Drisse de GV						
	20		JPS	Tete de mat		x 1
Drisse de spi						
	21	140+150+281	Harken	Poulie big bullet pivotante/Cam-Matic 150	Ø38	x 1
	22	300	Harken	Poulie drisse de spi		x 1
			JPS	Trompette		
Écoute de Spi						
	23	2636	Harken	Poulie simple à émerillon	Ø40	x 2
	24	16	Harken	Poulie a plat pont - Spi	Ø75	x 2
Amure						
	25	150+425	Harken	Taquet coinqueur Cam-Matic+Filoir		x 1
	26	150	Harken	Taquet coinqueur Cam-Matic		x 1
	27	150	Harken	Taquet coinqueur Cam-Matic		x 1
Orientation bout-dehors						
	28	150	Harken	Taquet coinqueur Cam-Matic		x 2
	29		Ronstan	Rail de chariot		x 1
	30		JPS	Chariot		x 1
	31	301	Harken	Poulie haute resistance	Ø25	x 4
	32	92	Harken	Poulie bullet à plat pont	Ø29	x 2
Écoute de foc						
	33	16	Harken	Poulie a plat pont - Foc	Ø75	x 2
	34	150+425	Harken	Taquet coinqueur Cam-Matic+Filoir		x 2
	35	RC 51940	Ronstan	Chariot a crayon		x 2
	36	RC 1190	Ronstan	Rail anodisé noir		x 2
Cunningham de foc						
	37	225	Harken	Poulie micro simple/ringot	Ø22	x 2
	38	92	Harken	Poulie bullet à plat pont	Ø29	x 2
	39	245	Harken	Poulie violon micro/taquet sifflet		x 2
	40	82	Harken	Poulie bullet simple	Ø29	x 2
	41	83	Harken	Poulie bullet simple/ringot	Ø29	x 2
Drisse de foc						
	42	150+425	Harken	Taquet coinqueur Cam-Matic+Filoir		x 2
	43	301	Harken	Poulie drisse de foc		x 1
	44	224	Harken	Poulie micro simple	Ø22	x 3
	45	82	Harken	Poulie bullet simple	Ø29	x 1
Rotation de mat						
	46	150+425	Harken	Taquet coinqueur Cam-Matic+Filoir		x 2
Pièces annexes						
	47		JPS	Chandeliers		x 2

	48		JPS	Chandeliers		x 2
	49		JPS	Pied de mat		x 1
	50		JPS	Arthur		x 1
	51		Nautix	Diabolo		x 3
	52		JPS	Femelots		x 6

C.3.2 Un rembourrage peut être fixé autour des filières.

C.3.3 Les filières sont obligatoires, les restrictions imposées par la RCV 49.2 ne s'appliquent pas.

C.3.4 Un balcon arrière peut être monté aux emplacements prévus par le constructeur.

C.3.5 1 palan double d'aide à rotation de mât peut être installé sur l'Arthur.

C.3.6 Des poulies de barber peuvent être installées, leur emplacement est défini sur le plan de pont.

C.3.7 Brélage de tension d'étai, un brélage supplémentaire au dessus de la patte d'oie d'origine est autorisé.

C.4 Equipage

C.4.1 Le nombre d'équipiers sera au minimum de 3 personnes et au maximum de 5 personnes.

C.4.2 Le poids total de l'équipage, avant le début de la course, ne devra pas excéder 320 kilogrammes. Lors de la pesée les équipiers pourront être pesés en tenue de bain.

C.5 Règles de course

C.5.1 Le bout-dehors peut être sorti après que l'étrave ait paré la première marque au vent, et ceci sans porter le Spinnaker.

Il est strictement interdit de virer avec le bout-dehors sorti.

Dans tous les autres cas, le bout-dehors doit être rentré et sorti dans la même manœuvre que le spinnaker.

C.5.2 Le bout dehors doit être rentré dès que possible après l'affalage du spinnaker.

C.5.3 Pour pouvoir donner le départ d'une course, la vitesse du vent mesurée par le comité ne devra pas excéder vingt cinq (25) noeuds. L'enregistrement de cette mesure sera réalisé par le comité de course avec les moyens de son choix. La valeur de cette mesure ne peut être remise en question par les concurrents.

Section D : Coque

D.1 Jauge et certificat

D.1 La coque devra être conforme aux plans officiels, le certificat de conformité du constructeur faisant foi.

D.2 Constructeur

D.2.1 Le seul constructeur agréé à ce jour est la société JPS Production.

D.3. Coque externe

D.3.1 Le carottage, l'extrusion, la reconstruction, le remplacement de matériaux, le meulage ou le déplacement de l'équipement standard, le ponçage des parties extérieures de la coque pour améliorer le moment d'inertie ou pour modifier les formes standard sont interdits.

D.3.2 Toute modification de la coque pour en transformer les formes ou ses contours est interdite.

D.3.3 Le profilage de la région du puits de quille est interdit.

D.3.4 Si une coque a été substantiellement abîmée et qu'elle doit être réparée et ou repeinte, l'opération doit être signalée au jaugeur de la classe, et réalisée par un constructeur agréé.

D.4 Le pont

D.4.1 Le carottage, l'extrusion, la reconstruction, le remplacement de matériaux, le meulage ou le déplacement de l'équipement standard, le ponçage des parties extérieures du pont pour améliorer le moment d'inertie ou pour modifier les formes standard sont interdits.

D.5 La structure interne

D.5.1 La structure interne doit être conforme au plan officiel.

D.5.2 Les carottages, l'extrusion, la reconstruction, le remplacement de matériaux, le meulage ou le déplacement d'équipement standard sont interdits.

D.5.3 Le ponçage de la structure interne est interdit.

D.6 Poids de la coque

D.6.1 Poids et mesures

Le poids de la coque est de quatre cent quatre 480 kilogrammes avec une tolérance de plus ou moins 5 kilogrammes.

Le certificat de conformité délivré par le constructeur garantit ce poids lors de la livraison et le propriétaire devra s'assurer du respect de cette mesure.

D.6.2 Dans ce poids sont compris :

- La coque,
- Les appendices et équipement de barre,
- L'accastillage fixe,
- Le bout dehors et son équipement,
- Le panneau de descente,
- La bôme

Section E : Appendices de coque

E.1 Quille

E.3.1 Le voile de quille et le bulbe de quille sont conformes au plan officiel et aux gabarits officiels, le certificat de conformité délivré par le constructeur faisant foi.

E.3.2 Il est interdit de poncer le voile de quille et le bulbe afin d'en modifier les profils ou les contours.

E.3.3 Le carottage, l'extrusion, la reconstruction, le remplacement de matériaux ou le déplacement d'équipements standards afin d'améliorer le moment d'inertie ou la modification des formes sont interdits.

E.3.4 Le poids de la quille avec le lest est de 176 kilogrammes avec une tolérance de plus ou moins 2 kilogrammes

E.3.5 Le certificat de conformité délivré par le constructeur garantit ce poids.

E.2 Safran et barre

E.2.1 Les safrans et le système de barre sont conformes au plan officiel et aux gabarits officiels, le certificat de conformité délivré par le constructeur faisant foi.

E.2.2 Le carottage, l'extrusion, la reconstruction, le remplacement de matériaux ou le déplacement d'équipements standards afin d'en améliorer le moment d'inertie ou la modification des formes sont interdits.

E.2.3 Le choix du stick est libre.

E.2.4 Il est interdit de poncer les safrans pour modifier les profils ou les contours.

E.3 Règles complémentaires

E.3.1 Les pattes à polir peuvent être utilisées sur la coque et appendice en respect de la RCV 53.

Section F : Les voiles

F.1. Identification

F.1.2 Les numéros de voile doivent correspondre au numéro de la plaque du constructeur avec 3 chiffres, sauf dérogation et seront précédés du chiffre 65. (exemple le bateau n°14 aura le n° de voile FRA 65014)

F.1.3 Les voiles doivent être signées par le jugeur officiel de la classe conformément à la règle C.1.2

F.1.4 L'emblème de la série et les numéros et lettres doivent être en conformité avec la RCV 77 annexe G

F.2 Fabricant

F.2.1 Le choix du fabricant est libre.

F.3. Matériaux, construction, limitations

F.3.1 Le choix des matériaux à utilisé pour la construction de l'ensemble du jeu de voile est défini en annexe 4.

F.3.2 Les équipements du type avaleur, enrouleur, emmagasineur, chaussette ou similaire, sont interdits.

F.4. La grand-voile

F.4.1 Mesures.

Les mesures seront effectuées par le jugeur de la ClassMACH 6.5.

F.4.2 Dimensions maximum (voir annexe 3).

Les mesures doivent être effectuées conformément aux règles ISAF.

La grand-voile sera présentée avec ses lattes en place, mais sans tension dans les lattes. Pour effectuer la prise de la mesure la voile sera mise en tension, à la main et reposant sur le sol (pas de palan)

La définition des points se fera conformément à la méthode de l'IRC

F.4.3 Limitations

La grand-voile sera établie de façon telle que la tangente horizontale au sommet de la voile ne soit pas au dessus de la tangente horizontale au sommet du mat. Une seule grand-voile est autorisée à bord.

F.5. Voiles d'avant

F.5.1 Définitions :

Conformément à la règle C.2.3.1 un bateau ne peut embarquer que 3 voiles d'avant.

Définitions des voiles d'avant :

- Voiles d'avant gréées sur l'étai, un bateau en course ne peut pas en avoir plus de une à bord. Ces voiles doivent être gréées sur l'étai, hissées à l'aide de la poulie référencée 43 et bordées sur le rail référencé 18 au chapitre C.3.1 des règles de classe.
- Voiles d'avant à guindant libre (spinnaker ou assimilé), un bateau en course ne peut pas en avoir plus de deux à bord. Ces voiles doivent être gréées et réglées entre l'extrémité avant du bout dehors en position de sortie maximum référencée en G.3.3.2, le pontet de drisse de spi référencé 45 au chapitre C.3.1, et la poulie référencée E au chapitre C.3.1.

F.5.2 Dimensions

Les dimensions des voiles d'avant à guindant libre sont libres, celles de la voile d'avant gréées sur étais sont définies en annexe 3.

Section G : Gréement et espars

G.1 Gréement

G.1.1 Gréement dormant

Les éléments fournis par le constructeur ne peuvent être modifiés.

Les haubans sont en mono toron inox de diamètre 5 millimètres

L'étai est en mono toron inox de diamètre 5 millimètres

Le système de mise en tension du gréement devra rester identique à celui livré par le constructeur.

G.1.2 Gréement courant

Le gréement courant, écoutes, drisses, bouts de manœuvre est libre.

G.2 Espars

Mats, bômes et bout dehors ne pourront être construits que par les fabricants agréés par la classe.

G.2.1 Le mat doit être conforme au plan du constructeur.

G.2.1.1 L'accastillage du mat, le gréement dormant haubans et étai ne peuvent être modifiés.

G.2.1.2 Le carottage, l'extrusion, la reconstruction, le remplacement de matériaux ou le déplacement d'équipements standards pour améliorer le moment d'inertie ou la modification des formes des espars sont interdits.

G.2.1.3 Aucun carénage n'est autorisé.

G.2.2 La bôme de grand-voile doit être conforme au plan du constructeur.

G.2.2.1 La bôme et son accastillage ne peuvent être modifiés.

G.2.3. Le bout dehors est conforme au plan du constructeur.

G.2.3.1 Le bout dehors doit pouvoir être rétracté de façon à avoir son extrémité avant au niveau de l'extrémité avant de l'étrave.

L'extrémité avant du bout dehors dans sa position de sortie maximum, ne doit pas dépasser

L'extrémité avant de l'étrave de plus de 2.500 millimètres

G.2.3.2 Le bout dehors et son accastillage ne peuvent être modifiés y compris la sous-barbe.

Fait à la Trinité sur mer, en 3 exemplaires originaux le 5 avril 2009.

Le Président

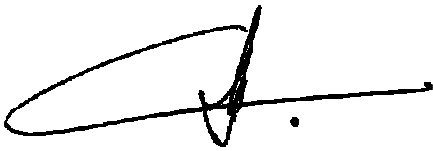
Le Secrétaire

Le Trésorier

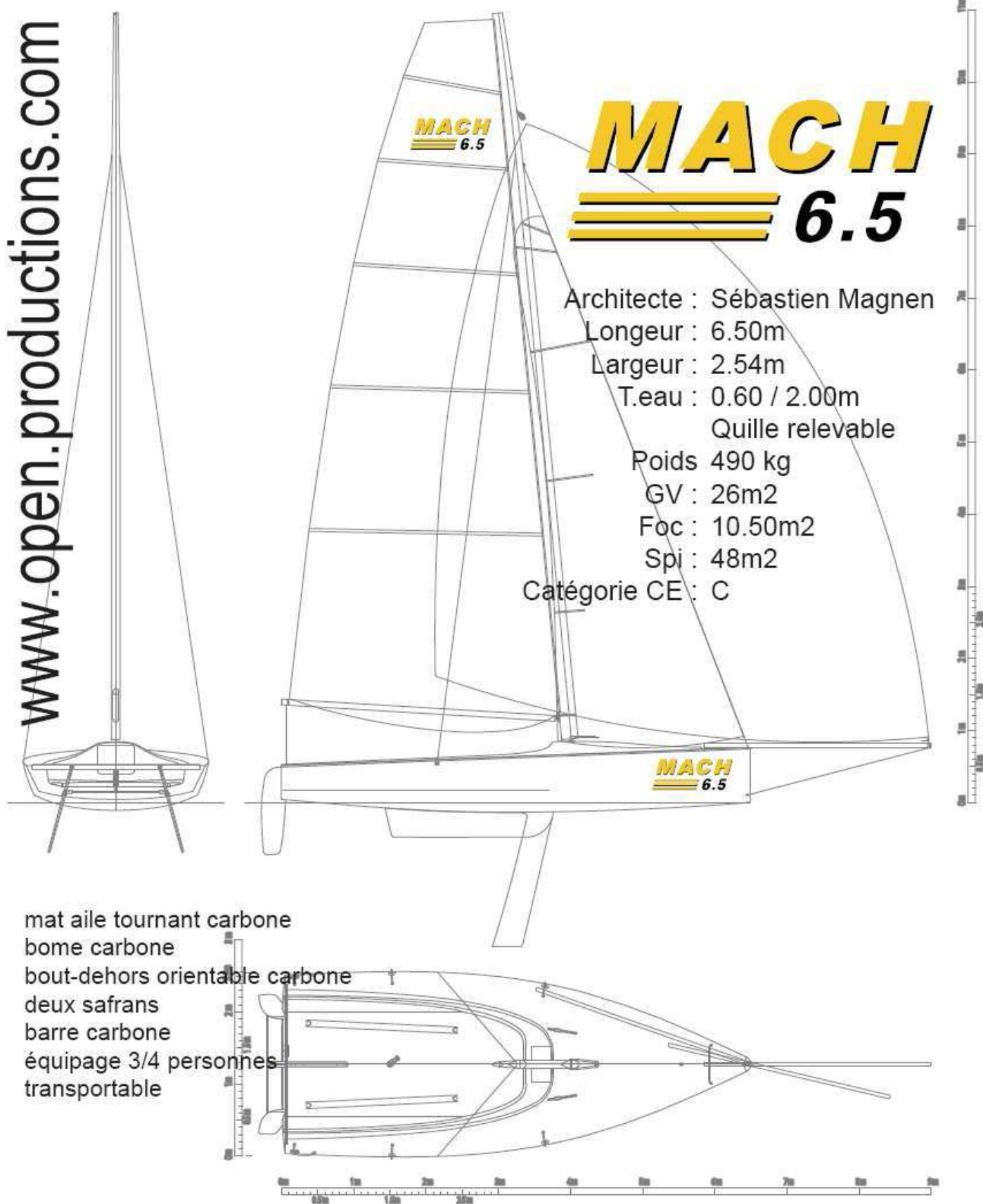
Eric Forgue.

Manuel Guédon.

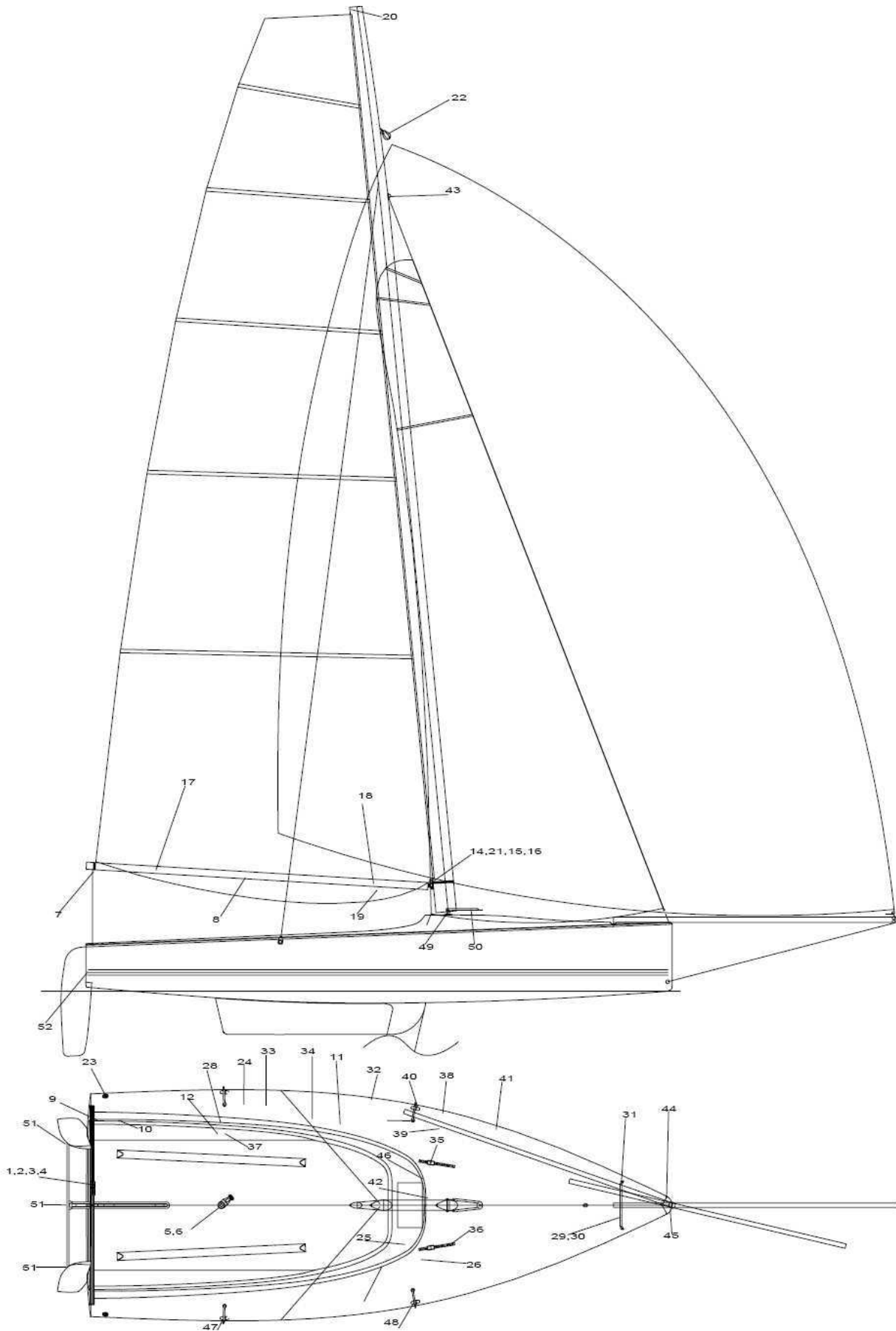
Erwan Quémar



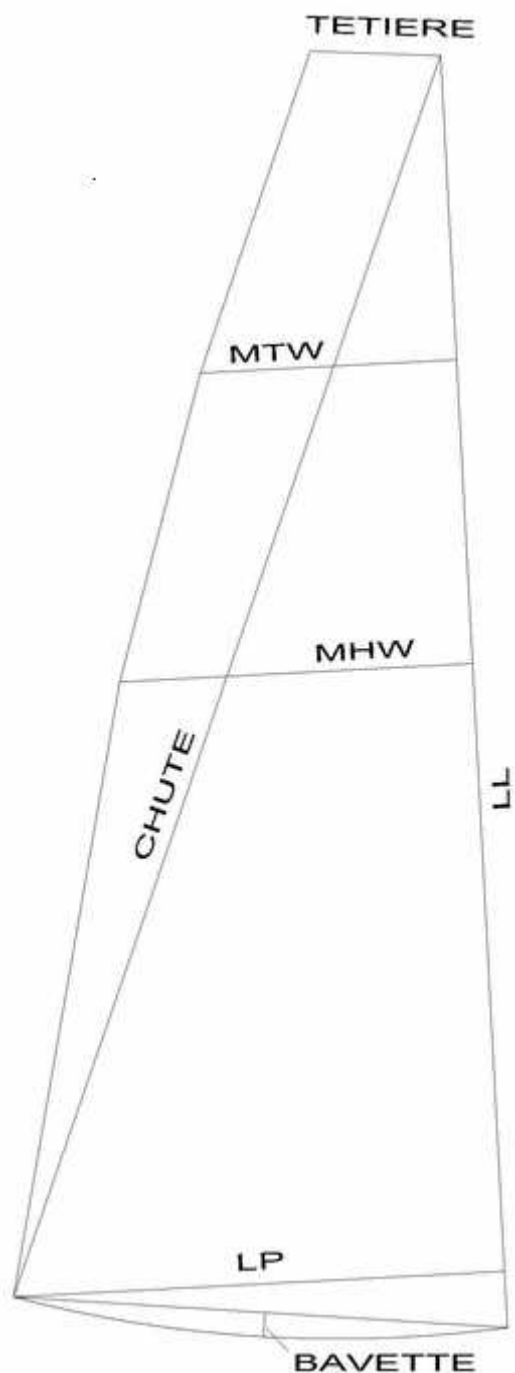
Annexe 1 Plan général



Annexe 2 Plan de pont



Annexe 3 Plan et cotes de la grand voile



Bavette : 0.020m LP : 3.730m LL : 9.700m Chute : 9.600m

MHW : 2.680m MTW : 1.945m Têteière 1.000m

Angle têteière / guindant : Max 100°

Pour le 1^{er} Ris LL: 8.330m

Annexe 4 Plan et cotes du foc



Têteière : 0.2m LP : 2.430m LL : 7.700m Chute : 7.150m

MHW : 1.300m MTW 0.800m

Annexe 5 Matériaux autorisés pour la fabrication des voiles

Les seuls matériaux autorisés pour la fabrication des voiles d'avant à guindant gréées sur l'étai sont :

_ Le kevlar, le mono-film, le pentex, et le polyester.

Ces voiles ne pourront par avoir plus de 4 lattes

Les seuls matériaux autorisés pour la fabrication des voiles d'avant à guindant libre sont :

_ Le polyester et le nylon.

Les seuls matériaux autorisés pour la fabrication de la grand voile sont :

_ Le kevlar, le mono film, le pentex, et le polyester.

Ces voiles ne pourront par avoir plus de 8 lattes

Informations diverses

Adresse de la Class MACH 6.5 : chez JPS Production,

ZA de Kermarquer

56470 la Trinité sur mer.

Adresse du chantier : JPS Production,

ZA de Kermarquer

56470 la Trinité sur mer.

Site Internet de la ClassMACH 6.5 : www.mach650.com