

Cette communication ne peut être citée sans l'autorisation préalable de l'auteur

Conseil International pour
l'Exploration de la Mer

CM 1980/B : 29
Comité pour la Capture
des Animaux Marins

LES MODALITES DU CONTROLE DES MAILLAGES

par

J.C. BRABANT *

RESUME

Suivant la réglementation sur les maillages de la CEE qui définit les modalités du contrôle, la jauge plate doit être utilisée à la fois comme un instrument de mesure de dimension fixe et comme un instrument de dimension variable. On peut remarquer qu'il y a incompatibilité entre ces deux usages.

D'autre part, la force de pénétration de la jauge n'est pas définie dans cette réglementation alors qu'elle provoque l'élongation de la maille.

ABSTRACT

The ways of measuring meshsize for control. In respect of the EEC meshsize regulations the triangular flat gauge has to be used either as a calibre (of settled dimension) or as a rule (of adjustable dimension). These two ways of doing are incompatible.

On the other hand the force applied by hand on the gauge is not defined but causes an elongation of the mesh during measurement.

LA REGLEMENTATION DES MAILLAGES DE LA CEE

Dans l'annexe 4, il est écrit : "La maille a une dimension minimum lorsque, étirée en diagonale en longueur du filet, une jauge plate de 2 mm d'épaisseur, d'une largeur appropriée, passe facilement quand le filet est mouillé.

La dimension de la maille d'un filet est déterminée par la moyenne des mesures de toute série de vingt mailles consécutives, avec dix mailles au moins à partir du laçage et mesurées dans le cul du filet en commençant à l'extrémité arrière et en remontant parallèlement à l'axe longitudinal".

Discussion :

La jauge plate utilisée pour le contrôle international est plus ou moins en forme de triangle isocèle (fig. 1) ; les deux côtés symétriques de ce triangle sont interrompus en leur milieu par une zone à bords parallèles, la distance entre ceux-ci étant égale à la dimension minimum du maillage autorisée.

Il apparaît que, d'après le texte officiel, le contrôle devrait s'effectuer en deux temps :

- Premièrement : la jauge doit passer facilement au travers de la maille mesurée afin de vérifier que sa dimension est supérieure au minimum fixé ;
- Deuxièmement : il est demandé au contrôleur d'établir une moyenne des mesures sur vingt mailles consécutives.

La première opération du contrôle se rapporte à la partie de la jauge avec des bords parallèles. La jauge entre ou n'entre pas dans la maille. Le résultat de cette mesure doit être une réponse du type oui ou non. Le seul poids de la jauge cependant ne permet pas le plus souvent la pénétration de la jauge dans la maille qui ne se présente pas naturellement étirée au maximum. Il est donc indispensable au minimum d'exercer une légère force de pénétration. L'adjectif facilement de la réglementation définit de façon imprécise l'intensité de cette force et la mesure dépend beaucoup de la bonne volonté et des muscles du contrôleur qui peut forcer la jauge au travers de la maille à l'aide de la pointe triangulaire de l'instrument.

La deuxième opération du contrôle utilise la partie triangulaire de la jauge. Il s'agit en effet de déterminer la dimension exacte de chacune des vingt mailles afin d'établir une moyenne des mesures. Il est nécessaire, pour cela, d'enfoncer la jauge

jusqu'à refus dans chaque maille avec une force de pénétration qui n'est pas définie mais qui est pourtant déterminante puisqu'elle entraîne une élongation de la maille par l'intermédiaire des bords obliques de la jauge. D'autre part, la mesure se fait par lecture d'une échelle graduée, non en mm, mais tous les 2.5 mm.

Fondamentalement, les dimensions d'un objet peuvent être déterminées à l'aide de deux types d'instruments différents.

Le premier : comprend les instruments à dimension fixe tels que les tampons et les cales qui servent à vérifier, par comparaison, les dimensions maximum ou minimum d'une pièce. Le résultat de la mesure est de type oui ou non.

Le deuxième : englobe les instruments à dimension variable tels que les règles, les pieds à coulisse et la jauge C.I.E.M.

Dans les limites de l'étendue de mesure de l'appareil et de sa précision, les dimensions exactes d'un objet peuvent être déterminées.

La réglementation des maillages, dans son texte, impose que la jauge plate soit utilisée simultanément comme un instrument de vérification et comme un instrument de mesure - ceci apparaît être une impossibilité.

CONCLUSION :

On peut penser que cette anomalie provient de la modification de l'article de la Convention de Londres dans lequel aucune indication du nombre de mailles à mesurer n'était donné ; ceci laissait penser qu'une seule maille trouvée inférieure au minimum fixé pouvait entraîner la condamnation du pêcheur.

Une moyenne établie sur vingt mailles semble plus juste car elle fournit un résultat pondéré. Un paragraphe à ce sujet a été ajouté postérieurement à cette Convention.

Pour remédier à l'anomalie signalée plus haut, deux solutions peuvent être envisagées.

- La jauge est considérée comme un instrument de vérification :

Les vingt mailles vérifiées sont alors jugées une par une, bonne ou mauvaise, et le filet est déclaré conforme si au minimum 10 mailles (par exemple) sont trouvées bonnes. Dans ce cas, les graduations intermédiaires deviennent inutiles sinon néfastes.

- La jauge devient un instrument de mesure :

Dans ce cas, les parties à bords parallèles de la jauge deviennent sans objet puisqu'à chaque mesure la dimension exacte de la maille est lue ; d'autre part, la force de pénétration ainsi que l'angle au sommet de la jauge doivent être précisés.

Une définition plus claire de la méthode de vérification des maillages ne pourrait qu'améliorer les rapports entre les pêcheurs et les administrations chargées du contrôle.

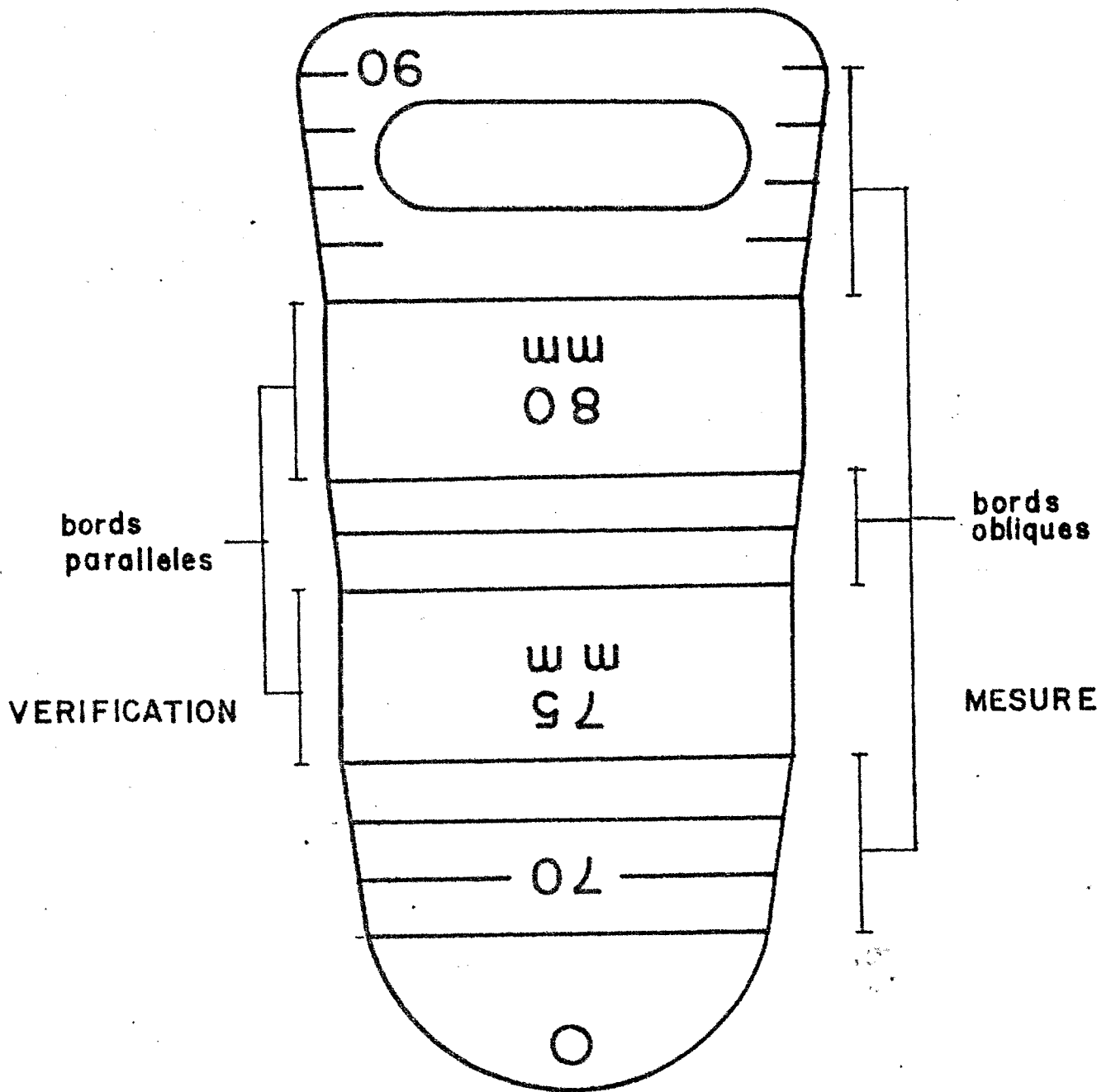


fig.1 jauge plate triangulaire