

PROCEDES DE FABRICATION UTILISES PAR OCQUETEAU

De manière à contrôler parfaitement la qualité de ses productions, Ocqueteau assure la maîtrise de la totalité de son cycle de production.

Conception :

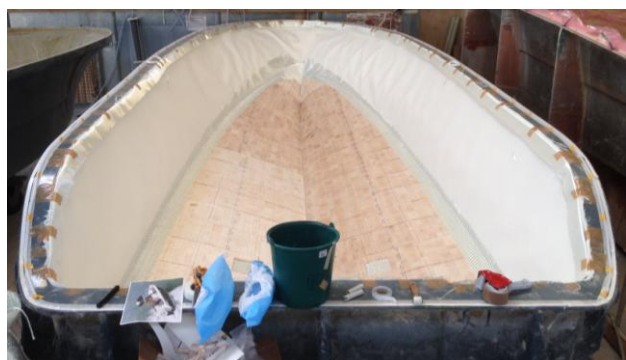
- La conception des bateaux Ocqueteau est assurée par son propre bureau d'étude. Ponctuellement sur certains points particuliers (motorisation, accastillage, voile, etc.) il est fait appel aux architectes ou spécialistes les plus renommés.
- Les objectifs du bureau d'étude sont clairement hiérarchisés :
 - Tenue de mer et sécurité
 - Durabilité et design intemporel
 - Performance et endurance
 - Raffinement des équipements et finitions
 - Respect de l'environnement, autant le milieu marin lui-même que les hommes en général !



Construction :

Ocqueteau est le seul chantier produisant des bateaux à moteur de moins de 10 m avec coques en infusion et sandwich de verre/balsa, technique utilisée en compétition notamment dans le domaine de la voile et de l'aéronautique. Ses performances sont incomparables mais ses exigences et son coût de mise en œuvre ne la mettent pas à la portée de tous les chantiers.

La totalité de la production est assurée par des compagnons hautement qualifiés dans la manufacture OCQUETEAU de l'île d'Oléron.



- **Construction sous vide d'air** pour toutes les coques Ocqueteau à partir de 5 m : pollution réduite,



meilleure répartition de la résine, pièces plus légères et plus résistantes sans point faible, avec absence d'émissions polluantes lors de la fabrication ;

- Structure en varangage classique, peu de contre-moule, donc plus d'espace, avec l'accès au fonds du bateau facilité en cas d'intervention ou de simple contrôle;

- Coque constituée d'un **sandwich fibre de verre/ feutre/ âme en balsa** (balsa prédécoupé en petites unités – cubes de 2.5 x 2.5 x 2.5 cm– isolées les unes des autres par la résine : si il y a une déchirure dans la coque, il n'y a pas d'infiltrations dans la totalité du sandwich, mais uniquement à l'endroit concerné); virures pleines;
- Bordé constitué d'un sandwich fibre de verre/ feutre (rigidité, résistance, légèreté) construit sous vide d'air (technique de l'infusion) ;
- Pont et rouf/casquette de timonerie en sandwich fibre de verre/ nid d'abeille (rigidité et résistance accrues, légèreté dans les hauts du bateau améliorant nettement sa stabilité en navigation et à l'arrêt. Matériau onéreux mais efficace et indispensable pour un comportement marin sain), construction en application manuelle.



Menuiseries et huisseries :

- Découpe sur gabarits dans la menuiserie de l'usine;
- Assemblage ;
- Vernis polyuréthane ;
- Contreplaqué âme Okoumé qualité CTBX (qualité marine) ;
- Essences nobles pour les pièces en bois massif (Teck, Acajou, Moabi, Chêne, Bouleau, Erable, etc.).
- Huisseries réalisées en aluminium traité ou anodisé contre la corrosion.

- Vitrages, dans la plupart des cas, en verre sécurit, seul capable de résister aux dépôts de sel sans se rayer.

Assemblage :

- **Dans l'ordre** : pose des varangues et des renforts dans la coque, pose des supports de planchers, pose de la plomberie, de l'électricité et du moteur, pose des planchers, pose du pont ;
- Pontage (liaison coque/ pont) : assemblage avec colle polyuréthane et vissage.



Contrôle :

- Des pièces après stratification (bulles, fissures..)
- ;
- En piscine : étanchéité, électricité, moteur ;
- Après la livraison et quelques heures de navigation par le mécanicien: lignage moteur, resserrage des colliers et des pièces sensibles aux vibrations.

Les Atouts :

- Pas de contre-moule dans la structure de la coque (lourd et encombrant) : gain de poids, d'espace et de rangements ; accès rapide aux fonds ;
- Construction en sandwich composite en infusion : solidité, légèreté, stabilité grâce au centre de gravité abaissé dans les fonds. Bonnes performances même avec de faibles motorisations. En moyenne, les coques réalisées par infusion sont 20 à 30 % plus légères que les coques réalisées par projection ou imprégnation manuelle tout en offrant une rigidité doublée.