



CAHIER DES CHARGES DE
L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

SIEGE DE LIFFOL
VERSION 3 – MAI 2024





SIEGE DE LIFFOL
Indication Géographique

Page 2/75
Rev 3



- ¹ « La fumeuse », design Chantal THOMASS, réalisation AV TAILLARDAT
² « Big bang », design MAT&JEWSKI, réalisation GRANASTYLE/GILLES NOUAILHAC
³ « Parisienne », design Marc-Antoine LE PORHIEL, réalisation DELAROUX AMEUBLEMENT
⁴ « Thémis », design Marc-Antoine LE PORHIEL, réalisation DELAROUX AMEUBLEMENT
⁵ « Canapé à la hauteur », design Dominique ROITEL, réalisation HENRYOT & CIE





SOMMAIRE.

SOMMAIRE.....	3
PREAMBULE	5
1. NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE.....	7
2. Description du produit	7
3. DELIMITATION DE LA ZONE GEOGRAPHIQUE	7
4. Lien existant entre le produit et le territoire associé.....	11
4.1. Origine et histoire du siège sur le bassin de LIFFOL-LE-GRAND	11
4.2. De la pensée à la matérialité, des savoir-faire d'exception.....	15
4.3. L'innovation au cœur de la production	21
4.4. Une profession organisée/structurée sur le territoire	24
4.4.1. Etude économique de la zone géographique	24
4.4.2. Une forte industrie du meuble	24
4.4.3. Qui résiste à la concurrence mondiale	25
4.4.4. MADEiN Grand Est, partenaire économique des métiers du meuble en région Grand Est	25
4.4.5. Transmission du savoir-faire propre au Bassin de LIFFOL LE GRAND	26
4.5. Lien entre le siège et son territoire	27
5. Description du processus de production	27
5.1. Matières premières.....	27
5.2. Les procédés de fabrication	27
6. l'organisme DE DEFENSE ET DE GESTION.....	44
7. Contrôle DES OPERATEURS (partie nouvellement rédigée).....	45
7.1. Références à l'organisme de contrôle	45
7.2. Identification, évaluation initiale et décision de certification des opérateurs.....	45
7.3. Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification	46
7.4. Modalités de surveillance des opérateurs certifiés	47
a. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés.....	48
b. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés : tableaux détaillés du plan de contrôle (autocontrôle et contrôle externe)	49
8. Contrôle DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION	58
8.1. Modalités des contrôles.....	58



8.2.	Périodicité et durée des contrôles.....	59
9.	OBLIGATIONS DECLARATIVES ET ENREGISTREMENTS	59
10.	SANCTIONS	59
10.1.	Traitement des manquements (ou non-conformités) par l'Organisme de Contrôle	59
1.	Éléments généraux	59
2.	Cotation des manquements externes.....	60
3.	Gestion des manquements	61
10.2.	Réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification des opérateurs	62
10.3.	Mise en demeure et exclusion par l'ODG	63
11.	Financement prévisionnel de l'Organisme de Défense et de Gestion	63
11.1.	Modalités financières de la participation des opérateurs	63
12.	MARQUAGE & UTILISATION DU NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE	63
12.1.	Modalités d'utilisation du nom de l'indication géographique.....	63
12.2.	Modalités d'utilisation du logo de l'indication géographique	63
12.3.	Dispositifs de marquage et d'authenticité.....	64
13.	Remerciements	65
14.	ANNEXE 1	67
15.	ANNEXE 2 : EXEMPLES DE SIEGES DE LIFFOL.....	75



PREAMBULE

Tout comme l'A.O.C. qui certifie l'origine des produits agro-alimentaires, les indications géographiques (I.G.) pour les produits manufacturés ont été instaurées par la loi du 17 mars 2014 relative à la consommation.

La définition de ces indications géographiques, codifiée à l'article L.721-2 du Code de la propriété intellectuelle, est la suivante : une zone géographique ou un lieu déterminé servant à désigner un produit qui en est originaire et qui possède une qualité déterminée, une réputation ou des caractéristiques liées essentiellement à cette origine géographique.

Le Bassin de Liffol-le-Grand est le berceau historique des fabricants de sièges de style, depuis le XVII^{ème} siècle jusqu'à nos jours. Les manufactures artisanales collaborent avec les plus grands décorateurs, designers et architectes d'intérieur et équipent les lieux les plus prestigieux de la planète car elles sont en capacité de s'adapter et de traiter toutes demandes, principalement les plus complexes.

Cette possibilité de traçabilité représente, à leurs yeux, une formidable opportunité de faire connaître et valoriser leurs savoir-faire appuyés sur une histoire, ainsi que la qualité et l'authenticité de leurs productions.

Cette démarche ouvre également la voie à la protection de leurs produits face au développement d'une concurrence internationale, à bas prix, et à d'éventuelles contrefaçons tout en offrant une garantie, pour le consommateur, sur la qualité et l'authenticité des produits mis sur le marché.

Depuis 1992, les manufactures artisanales de sièges se sont groupées en cluster sous l'égide du PLAB Grand Est, devenu MADEiN Grand Est, qui représente et défend les intérêts de la filière ameublement, aménagement et décoration sur le Grand-Est auprès des institutions et collectivités publiques.

MADEiN Grand Est, que j'ai l'honneur de présider depuis le 12 juin 2015, porte cet ambitieux projet du label IG SIEGE DE LIFFOL en remplissant le rôle d'Organisme de Défense et de Gestion.

Une action collective locale a été mise en place et un groupe de travail a rédigé le cahier des charges ci-joint qui décrit les caractéristiques à respecter par le produit.

Grâce à l'obtention de ce label, MADEiN Grand Est contribue à une mission d'intérêt général de préservation et de mise en valeur des territoires, des traditions locales et des savoir-faire ainsi que des produits qui en sont issus. D'un point de vue économique, ce label contribue au maintien et au développement des manufactures artisanales et des emplois locaux.

Anne GERARD
Présidente de MADEiN Grand Est



SIEGE DE LIFFOL
Indication Géographique

Page 6/75
Rev 3



6



7



8



9



10



11

⁶ « Mouton à 5 pattes », design Jean-Pierre BESSE, réalisation MANUFACTURE DE SIEGES JEAN-PIERRE BESSE

⁷ « Cupidon », design confidentiel, réalisation COLLECTION PIERRE COUNOT BLANDIN

⁸ « Kong », design Philippe STARCK, réalisation HENRYOT & CIE

⁹ « Eléphant », design confidentiel, réalisation COLLECTION PIERRE COUNOT BLANDIN

¹⁰ « ADPA », design Patrick JOUIN, réalisation LAVAL

¹¹ « Traineau », design Christophe TOLLEMER, réalisation LAVAL



1. NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

« SIEGE DE LIFFOL »

2. DESCRIPTION DU PRODUIT

L'IG « SIEGE DE LIFFOL » couvre tout siège élaboré selon les techniques de fabrication traditionnelle ou innovante, conformément aux critères définis dans le présent cahier des charges.

On entend par siège, un meuble ou tout autre objet fait pour s'asseoir¹². Sont notamment couverts par l'IG : les tabourets, les sièges et les canapés.

3. DELIMITATION DE LA ZONE GEOGRAPHIQUE

L'aire géographique de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL comprend les opérations suivantes :

- Préparation des éléments de la carcasse
- Fabrication de la carcasse sauf les étapes de cintrage, sculpture et dorure
- Opérations de garniture, si nécessaires, jusqu'au produit fini

Les opérations de cintrage, de dorure et de sculpture peuvent être réalisées dans l'aire ou externalisées, en raison des besoins de compétence sur ces opérations spécifiques, sous la responsabilité de l'opérateur certifié.

L'aire géographique de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL couvre les communes suivantes sur trois départements.

28 communes de la Haute-Marne (52)

- | | |
|--------------------------|----------------------|
| - AILLIANVILLE | - LIFFOL LE PETIT |
| - ANDELOT – BLANCHEVILLE | - MANOIS |
| - BOURG SAINTE MARIE | - NIJON |
| - BOURMONT | - ORQUEVAUX |
| - BRAINVILLE SUR MEUSE | - OUTREMECOURT |
| - CHALVRAINES | - PREZ SOUS LAFAUCHE |
| - CLINCHAMP | - RIMAUCCOURT |
| - ECOT LA COMBE | - SAINT BLIN |
| - GONAINCOURT | - SAINT THIEBAULT |

¹² Définition Larousse.



- GONCOURT
- HARREVILLE LES CHANTEURS
- HUMBERVILLE
- ILLOUD
- LAFAUCHE
- SEMILLY
- SOMMERCOURT
- SOULAU COURT SUR MOUZON
- VAUDRECOURT
- VESAIGNES SOUS LAFAUCHE

51 communes de la Meuse (55)

- ABAINVILLE
- AMANTY
- BADONVILLIERS-GERAUVILLIERS
- BAUDIGNECOURT
- BIENCOURT-SUR-ORGE
- BONNET
- BOVEE-SUR-BARBOURE
- BOVIOLLES
- BRIXEY-AUX-CHANOINES
- BURE
- BUREY-EN-VAUX
- BUREY-LA-COTE
- CHALAINES
- CHAMPOUGNY
- CHASSEY-BEAUPRE
- DAINVILLE-BERTHEVILLE
- DELOUZE-ROSIERES
- DEMANGE-AUX-EAUX
- EPIEZ-SUR-MEUSE
- GIVRAUVAL
- GONDRECOURT-LE-CHATEAU
- GOUSSAINCOURT
- HEVILLIERS
- HORVILLE-EN-ORNOIS
- HOUDELAINCOURT
- LES ROISES
- LONGEAUX
- MANDRES-EN-BARROIS
- MARSON-SUR-BARBOURE
- MAUVAGES
- MAXEY-SUR-VAISE
- MENAUCOURT
- MONTBRAS
- MONTIGNY-LES-VAUCOULEURS
- NAIX-AUX-FORGES
- NANTOIS
- NEUVILLE-LES-VAUCOULEURS
- PAGNY-LA-BLANCHE-COTE
- REFFROY
- RIBEAUCOURT
- SAINT-AMAND-SUR-ORNAIN
- SAINT-JOIRE
- SAUVIGNY
- SEPVIGNY
- TAILLANCOURT
- TREVERAY
- VAUCOULEURS
- VAUDEVILLE-LE-HAUT
- VILLEROY-SUR-MEHOLLE
- VOUTHON-BAS
- VOUTHON-HAUT

86 communes des Vosges (88)

- AINGEVILLE
- AOUZE
- LONGCHAMP-SOUS-CHATENOIS
- MACONCOURT



- AROFFE
- ATTIGNEVILLE
- AULNOIS
- AUTIGNY-LA-TOUR
- AUTREVILLE
- AVRANVILLE
- BALLEVILLE
- BARVILLE
- BAZOILLES-SUR-MEUSE
- BEAUFREMONT
- BRECHAINVILLE
- BULGNEVILLE
- CERTILLEUX
- CHATENOIS
- CHERMISEY
- CIR COURT-SUR-MOUZON
- CLEREY-LA-COTE
- COURCELLES-SOUS-CHATENOIS
- COUSSEY
- DARNEY-AUX-CHENES
- DOLAINCOURT
- DOMMARTIN-SUR-VRAINE
- DOMREMY-LA-PUCELLE
- FREBECOURT
- FREVILLE
- GENDREVILLE
- GIRONCOURT-SUR-VRAINE
- GRAND
- GREUX
- HAGNEVILLE ET RONCOURT
- HARCHECHAMP
- HARMONVILLE
- HOUECOURT
- HOUEVILLE
- JAINVILLOTTE
- JUBAINVILLE
- LA NEUVEVILLE-SOUS-CHATENOIS
- MALAINCOURT
- MARTIGNY-LES-GERBONVAUX
- MAXEY-SUR-MEUSE
- MEDONVILLE
- MIDREVAUX
- MONCEL-SUR-VAIR
- MONT-LES-NEUFCHATEAU
- MORELMAISON
- MORVILLE
- NEUFCHATEAU
- OLLAINVILLE
- PARGNY-SOUS-MUREAU
- PLEVEZAIN
- POMPIERRE
- PUNEROT
- RAINVILLE
- REBEUVILLE
- REMOVILLE
- ROLLAINVILLE
- ROUVRES-LA-CHETIVE
- RUPPES
- SAINT-OUEN-LES-PAREY
- SAINT-PAUL
- SAINT-PRANCHER
- SANDAUCOURT
- SARTES
- SAULXURES-LES-BULGNEVILLE
- SAUVILLE
- SERAUMONT
- SIONNE
- SONCOURT
- SOULOSSE-SOUS-SAINT-ELOPHE
- TILLEUX
- TRAMPOT
- TRANQUEVILLE-GRAUX
- VAUDONCOURT
- VICHEREY



4. LIEN EXISTANT ENTRE LE PRODUIT ET LE TERRITOIRE ASSOCIE

4.1. Origine et histoire du siège sur le bassin de LIFFOL-LE-GRAND¹³

L'histoire du siège à Liffol-le-Grand tire son origine de sa principale ressource naturelle, le bois. En effet la commune est au centre d'une forêt de 2.000 hectares de hêtres à cœur blanc et tendre, essence privilégiée depuis le XVII^{ème} siècle dans la fabrication de siège de style. Cette situation avait déjà frappé les conquérants romains qui construisirent, sur un site celtique, une agglomération qu'ils appelèrent LUCUS FAGUS "Bois sacré de Hêtres", devenue par la suite Liffol-le-Grand. Dès le Moyen Age, il y eut une importante activité de travail du bois : saboterie, boissellerie, et surtout rouets à filer ; il est fort probable que le rouet dont se servait Jeanne d'Arc y fût fabriqué¹⁴.

Au XVII^{ème} siècle, une activité de menuisier-sculpteur est attestée dans la région de Neufchâteau. Nicolas Jacquin, né en 1625 sur le bassin, fut selon Don Calmet, premier sculpteur du Duc Philippe d'Orléans. Surnommé le « Grand Jacquin », il devient chef d'une école de sculpture lorraine et patriarche d'une lignée d'ornemanistes. Reçu à l'académie de Paris, il travaille beaucoup pour le Duc¹⁵. Certains membres de sa famille le rejoignent, ce qui prouve l'existence d'une relation déjà très ancienne entre les Vosges et la capitale et plus particulièrement le faubourg Saint-Antoine, centre majeur de la production nationale d'ébénisterie depuis le XII^{ème} siècle.

Dans les Vosges, le développement de l'activité se conjugue avec l'installation de plusieurs établissements religieux¹⁶ qu'il fallut meubler. Cette production pu se réaliser sur place puisque la région disposait d'une importante forêt ducale, peuplée de chênes, hêtres et tilleuls à l'est de Neufchâteau. Il est très difficile d'évaluer le nombre de menuisiers en siège, carcassiers ou chaisiers, sur le bassin à cette époque. En effet, ces professions existaient sous d'autres corporations comme celles de menuisiers-ébénistes ou de tourneurs sur bois jusqu'au XIX^{ème} siècle.

Les commandes restent importantes au XVIII^{ème} siècle, avec la reconstruction de l'abbaye Notre Dame de l'Etanche ou l'érection de la collégiale Sainte-Marie-Madeleine de Darney¹⁷. La réalisation de mobilier religieux, apparait déjà comme une spécialité du bassin de Liffol-le-Grand. L'art de la sculpture se transmet sur plusieurs générations, la maîtrise et la qualité de ce savoir-faire se confirment par les carrières nationales de certains menuisiers sculpteurs vosgiens. Les relations avec la capitale se prolongent durant la période révolutionnaire¹⁸. Le faubourg Saint-Antoine se développe en accueillant de nombreux provinciaux émigrés, constituant une part importante de sa population et de sa main d'œuvre en ameublement¹⁹.

L'essor des activités d'ébénisterie, dans la région de Neufchâteau à partir des années 1850, est lié à une forte croissance de la demande nationale en mobilier courant et de prestige. Le développement de la

¹³ Stéphanie ZUCCALI, secrétaire générale du PNCABD, d'après le catalogue de l'exposition « ETAT DE SIEGE », 2013

¹⁴ <http://www.en-lorraine.com/trads/liffol.htm>, 12 manufactures 12 designers

¹⁵ Don Calmet, Histoire ecclésiastique et civile de Lorraine, Bibliothèque lorraine, Nancy, 1728.

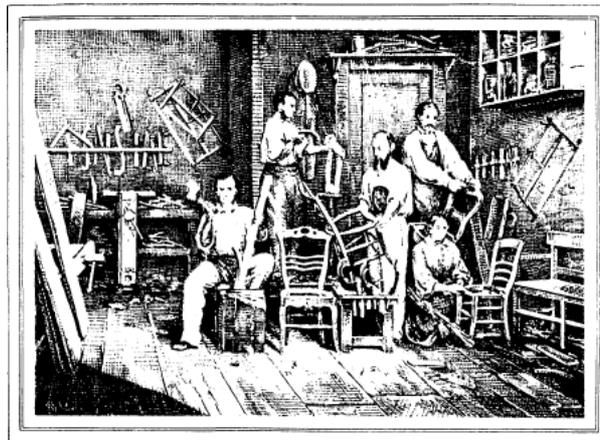
¹⁶ Implantations des Capucins en 1620, des Carmélites en 1648, Jean-François et Marie-Françoise MICHEL, *Les sculpteurs de Dieu*, Paris, Editions Messene, 1998.

¹⁷ Edifices religieux situées dans le département des Vosges.

¹⁸ Éric TISSERAND, Territoire et développement industriel : l'industrie du meuble dans la région de Neufchâteau, page 413.

¹⁹ Raymonde MONNIER, *Le Faubourg Saint-Antoine* (1789-1815), Paris, Société des études Robespierriettes, 1981, pages 299-300.

bourgeoisie et du pouvoir d'achat stimule le marché du meuble et entraîne ainsi la production vers la grande série. Une nouvelle activité se développe, la reproduction de siège de style. Ainsi, le métier de menuisier en siège, connaît une forte croissance sur le bassin de l'ouest vosgien. Les atouts de la région sont multiples : la présence de forêts et d'une main d'œuvre qualifiée, la possibilité de se former aux techniques de la sculpture et du tournage à l'Ecole de sculpture sur bois et pierre de Chatenois²⁰ mais aussi la construction, en 1850, d'une voie ferrée permettant la livraison à bas prix des futs de siège sur Paris. C'est dans ce contexte que la région de Neufchâteau devient le berceau d'une industrie de l'ameublement et plus particulièrement du siège. Depuis ce bassin, la filière du meuble a essaimé vers l'ensemble de l'ouest vosgien, le sud de la Meuse et le nord de la Haute Marne²¹.



22

La tradition raconte qu'à la suite des événements révolutionnaires parisiens de 1848, un certain nombre d'ébénistes et de sculpteurs du faubourg Saint-Antoine ont trouvé refuge à Saint-loup sur Semouse, en Haute Saône, où le travail du meuble se développe également²³. Ils viendront, quelques années plus tard, accroître la main d'œuvre liffoloise où les ouvriers commencent à s'organiser avec la création d'un syndicat en 1899²⁴. Les liens avec la capitale se multiplient, certaines entreprises vosgiennes possèdent des dépôts parisiens et placent souvent un de leur membre comme employé de commerce sur Paris, ce qui doit faciliter les ventes. A la fin du XIXe siècle, les artisans lorrains deviennent les principaux sous-traitants des fabricants de meubles du faubourg Saint-Antoine. D'après André Mouzon, le tournant décisif est dû à un homme, dénommé Marchand, originaire de Neufchâteau. Il eut l'idée, en 1864, de fabriquer à Liffol des chaises en chêne sculptée, à pieds tournés ou torsos, fuseaux balustres et frontons découpés. Ces chaises exigeaient à peu près le même travail que la fabrication des rouets à filer dont la main d'œuvre était importante sur le secteur²⁵. Bien qu'elles ressemblent à la chaise Henri II, elles n'avaient pas de style original. Marchand fit venir 3 ouvriers sculpteurs de Belgique : les frères Polspoel et Jean Prils. La nouvelle

²⁰ EPV, « Style et Confort », Dossier rapport d'instruction, n. 2006-0417, 31 janvier 2007.

²¹ L'âge d'or du mobilier Lorrain, De l'arbre à l'armoire, p. 282 ; Le pays de Neufchâteau, la tradition du meuble, dossier de presse juin 2008.

²² Fabricant de chaises, gravure, Abbé Briffaut.

²³ André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, 2006.

²⁴ Arch. Dép. Vosges, Br. 1584, chambre syndicale des ouvriers de l'ameublement de Liffol-le-Grand. Les règlements et statuts sont adoptés par l'Assemblée générale du 20 mai 1899.

²⁵ Arch. De la Meuse-série B liasse 3060 –Juillet 1706- Dénombrements de la communauté de Liffol : les artisans travaillant le bois étaient déjà représentés par 15 tourneurs (rouets à filer et fuseaux), 2 sabotiers et 2 menuisiers. En 1859-1860 : 10 menuisiers, 15 tourneurs dont un de chaises et un fabricant de chaises (Nicolas Aimé Mathieu).

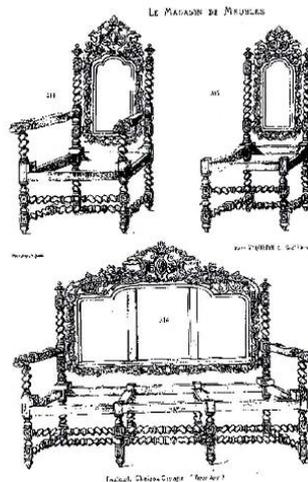
affaire prospéra, Polspoel associé, prit la suite en 1867 dans un atelier liffolois du Tivoli. Un certificat de travail délivré le 13 octobre 1869 et signé de cette personne comporte un tampon : « M. Polspoel, fabricant de chaises, fauteuils, canapés : Liffol-le-Grand (Tivoli), Vosges »²⁶.

Extrait d'un catalogue d'un magasin du Faubourg St Antoine à Paris

Certificat de travail

*Je Certifie que le Sr. Couderc
Emile sculpteur a travaillé chez...
mais pendant les jours d'été, mais
en fait de ce que je lui relève en fin de
certificat pour les valeurs en question
et il sort quitte et libre de tout
engagement*

Liffol le Grand le 13^{ème} 1869



27

Le savoir-faire ancien dans l'art de tourner et de sculpter le bois est donc mobilisé vers une nouvelle production. En 1867 Clément Henryot, ancien gérant de Polspoel, s'installe dans la grande rue, en tant que fabricant de sièges et de meubles. De 1875 à 1880, trois puis quatre nouvelles entreprises se créent : Jean Prils, Adolphe Mathieu, Gérard et E. Causin. Vers 1880 ce dernier commence à fabriquer la chaise Renaissance Henri II très en vogue à cette époque. Les autres l'imitent rapidement et la chaise à fronton découpé disparut progressivement²⁸. Le siège sculpté reste une spécialité de la région, notamment pour les fabricants de Liffol-le-Grand. Il est simple, canné ou garni de cuir. Les sculptures sont très variées, décorant les pieds et les accoudoirs. La production se diversifie en proposant de nombreux fauteuils et canapés de deux types : une partie est réalisée sans garniture destinée aux négociants le plus souvent parisiens qui se chargent de la finition et de la décoration, l'autre production correspond à des produits complètement finis²⁹. Les fabricants renouent également avec le savoir-faire de leurs prédécesseurs, en produisant du mobilier religieux en chêne ou en noyer : autel, chaire à prêcher, prie-Dieu...

Vers 1900, six nouvelles entreprises se créent : Laval, Buron-Pougny, Buron-Hémard, Bona-Auguet, Marque-Dechasset, Monnot et Marchal. On commence à fabriquer des sièges de style plus raffinés (Louis XIV, Louis XV, Louis XVI), dont la structure est en hêtre massif, essence remarquable pour la qualité de ses propriétés physiques³⁰. Grâce à l'Ecole de Nancy et au travail de Majorelle, cette tradition s'enrichit de formes et de décors nouveaux d'une grande diversité³¹. Entre 1900 et 1914, un armateur de Dieppe et fabricant de meubles de style au faubourg Saint-Antoine, faisait travailler une fabrique de Liffol. Il a en

²⁶ Arch. Dép. Vosges, état civil, acte de mariage Prils-Jacquinet à Liffol du 22 juin 1870. L'utilisation d'une main d'œuvre belge n'est pas surprenante. De nombreux belges travaillaient également au faubourg Saint-Antoine.

²⁷ Chaise réalisée à Liffol-le-Grand, époque fin XIX siècle, Collection privée

²⁸ André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, 2006.

²⁹ Eric TISSERAND, Territoire et développement industriel : l'industrie du meuble dans la région de Neufchâteau, page 434.

³⁰ Cf. présent ouvrage page 23, la ressource, le hêtre des Vosges.

³¹ L'âge d'or du mobilier Lorrain, De l'arbre à l'armoire, l'Ecole de Nancy entre tradition et modernité, pages 274-280.

partie contribué à assurer une production de qualité dans la localité. Spécialisé dans les meubles de salons, il exportait une bonne partie de ses meubles et rouets à filer en direction de l'Amérique du sud, du Canada et de l'ouest des Etats-Unis où le rouet était encore très utilisé³². En 1924, les professionnels s'organisent en créant leur propre syndicat patronal, l'Union des Fabricants de Sièges et Meubles de Liffol-le-Grand (acronyme UFSML). En 1930, Liffol comptait seize entreprises et vingt en 1939. Ces entreprises écoulaient leur production sur le marché français, essentiellement à Paris où les artisans du Faubourg Saint-Antoine exportaient 50 % des sièges de Liffol vers l'Amérique du Nord. Ces artisans étaient très discrets sur la provenance des carcasses ce qui explique que Liffol, bien que devenue capitale du siège de style français, avec 95 % de la production nationale, soit restée relativement méconnue.

A l'époque Art déco, les fabricants liffolois s'illustrent, toujours dans l'ombre de la capitale, seule garante du raffinement à la française, par des modèles somptueux pour la compagnie générale transatlantique. C'est le début d'une étroite collaboration avec les plus grands créateurs de l'époque tels que Ruhlmann et Leleu.



33

Le XX^{ème} siècle est donc marqué par une double production en pleine essor, celle du mobilier traditionnel régional et celle du luxe. En 1950, un sculpteur percevait un salaire, équivalant à 5 fois le SMIC de l'époque³⁴. Les petites mains et machinistes venaient souvent de Neufchâteau et des villages voisins. Les femmes de ces ouvriers ayant abandonné la broderie mal rémunérée, étaient devenues canneuses. En 1970, elles étaient plus de 200 à travailler à domicile. La presque totalité des familles vivaient alors dans l'industrie du siège. Dès 1959, pour former des apprentis, l'UFSML crée un collège d'enseignement technique des industries de siège³⁵. Par la suite, l'AFPIA Est-Nord³⁶ soutenue par les Industries Françaises de l'Ameublement, prendra le relais de la formation professionnelle liffoloise. Près de 5000 personnes travaillaient alors pour cette industrie florissante dans les années 80. La fin du siècle est marquée par les crises économiques, la production de masse et la concurrence internationale.

³² André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, 2006.

³³ Le Normandie, Grand salon des 1^{ère} classes, 1932.

³⁴ EPV, " Sarl Henryot et Pozzoli", Dossier rapport d'instruction, n. 2007-0554, 29 mai 2007.

³⁵ André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, p.12, 2006.

³⁶ Association pour la Formation Professionnelle des Industries de l'Ameublement



Le XXI^{ème} siècle s'illustre toujours par la production de sièges de style, d'ailleurs de nombreux carcassiers commercent encore aujourd'hui. D'autres fabriques continuent à façonner l'excellence en matière de siège en misant sur le design, la recherche et l'innovation. Leurs collaborations avec les plus prestigieux prescripteurs, designers ou architectes d'intérieurs tels que Starck, Putman, Liaigre, Pinto, Garcia, Gilles et Boissier, illustrent encore aujourd'hui l'héritage d'un savoir-faire unique dans le mobilier de prestige. Aujourd'hui, leurs productions s'exportent à l'international pour l'aménagement de villas de milliardaires, de yachts, de palaces, de restaurants gastronomiques, d'opéras ou de théâtres... Faisant écho aux manufactures royales, elles répondent aujourd'hui comme par le passé aux exigences de beauté et de perfection les plus nobles. L'histoire du siège, c'est l'histoire de ces artisans menuisiers en siège, tourneurs, toupilleurs, tapissiers, sculpteurs, vernisseurs... et de l'excellence de leurs gestes. C'est à ces séculaires ateliers, véritables Entreprises du Patrimoine Vivant, garants illustres du savoir-faire, que nous rendons hommage aujourd'hui par la création de cette Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

4.2. De la pensée à la matérialité, des savoir-faire d'exception...³⁷

La ressource, le hêtre des Vosges

Dès le 17^{ème} siècle, sous le règne de Louis XIV, les bois les plus couramment employés dans la fabrication de sièges de style destinés à la cour et à la noblesse, sont le hêtre et le noyer³⁸. Il n'est pas surprenant, alors, qu'un lieu nommé « bois sacré de hêtre » par les conquérants romains devienne un jour la capitale française du siège de style. A l'instar du chêne, couramment utilisé dans la fabrication de mobilier traditionnel jusqu'au 19^{ème} siècle, le hêtre devient la ressource principale pour la fabrication de fûts ou carcasses de siège du mobilier national. Cette essence fut choisie pour la qualité de ses propriétés, nouvellement recherchées avec les évolutions de style. En effet, à partir du règne de Louis XIV, les sièges sont garnis, c'est-à-dire rembourré et tapissé, pour le confort et le raffinement. Par ses caractéristiques physiques, la finesse de son grain, sa densité régulière facilitant le travail du sculpteur ornemental, le hêtre devient, rapidement, l'essence de prédilection du menuisier en siège. Sa forte densité permet également une résistance exceptionnelle aux agressions des semences de tapissier³⁹.

Jusqu'à la fin du Directoire le hêtre trouve une place prépondérante dans la fabrication de siège. Les modes sont aux teintes, aux laques, aux dorures à la feuille, d'où l'inutilité d'employer des essences de bois au veinage particulier ou plus nobles. Le hêtre représentait déjà au XVIII^{ème} siècle 61 % des essences de la forêt de l'ouest vosgien⁴⁰.

Au XVII^{ème} siècle, l'ébéniste est un artisan polyvalent. Il est à la fois menuisier, marqueteur, poseur de bronzes, réparateur de serrures ou encore vernisseur finisseur. Ce n'est qu'à partir du XVIII^{ème} siècle que l'on assiste à une dissociation de ces spécialités, et à l'émergence de nouveaux métiers. Chaque artisan se concentre alors sur une seule spécialité.

³⁷ Stéphanie ZUCCALI, secrétaire générale du PNCABD, d'après le catalogue de l'exposition « ETAT DE SIEGE », 2013

³⁸ « Le siège et sa garniture » OSSUT

³⁹ Bernard LÉBOUCHER, *Etude macroscopique du bois. Essences privilégiées le hêtre et le chêne*, 2013

⁴⁰ André MOUZON, *Histoire de Liffol-le-Grand*, 2006.



Les différentes étapes de fabrication du dessin à la finition liées aux différents corps de métiers associés et leur savoir-faire spécifiques.

De la pensée...

Ces qualités n'ont d'égaux aujourd'hui et la plupart des fûts de siège sont encore en hêtre massif conjugués à de nouveaux matériaux par les designers, avec style et noblesse comme le cristal, le corian, le métal, l'inox, le plexiglas, la fibre de verre...

Point de départ de toutes créations contemporaines : **le designer** conçoit, dessine, vise l'ergonomie, le confort, joue sur les lignes, les formes, les matériaux et les styles. Il mêle esthétique et fonctionnalité, recherche et innovation au service d'une création **unique** ou **sérielle**.

Le dessinateur industriel en bureau d'études assure le lien entre la création et la production pour l'industrialisation d'un nouveau siège, par ses tracés, plans et calculs à partir du cahier des charges et des dessins fournis par le designer. Il dessine, à l'aide des logiciels de **DAO** ou **CAO**, les plans d'ensemble et les plans de toutes les pièces pour chaque étape du **process** de production : plan d'usinage et plan de montage.

...A la matérialité

Le prototypiste effectue un montage d'essai des pièces réalisées à partir des plans fournis par le bureau d'étude et des dessins du designer. Il sait résoudre les éventuels problèmes au moment du passage en atelier de production et améliore le prototype par rapport à son coût et sa faisabilité en série dans un atelier industriel⁴¹.

Le traceur débiteur trace sur le plateau de bois, au moyen de **calibres**, les différentes pièces de la chaise, en évitant les défauts du bois : **nœuds, gerces, aubier**... Ensuite vient le débit, découpe sur le plateau toutes les pièces tracées à l'aide de raboteuse, dégauchisseuse et calibreuse.

Le tourneur façonne les pieds, les **balustres** à l'aide d'un tour manuel ou mécanique.

Le toupilleur utilise la toupie plate pour façonner les pièces plates et la toupie volante pour les pièces courbes, très nombreuses dans la fabrication de siège de style.

Le contre débiteur chantourne ou découpe en forme les pièces courbes, à l'aide d'une scie à ruban.

Le machiniste exécute les **tenons** et les **mortaises** servant à assembler les différentes parties du siège.

Le métier de **menuisier en siège** se définit par le relevé, le dessin en perspective et la réalisation du bâti ou de la carcasse du siège. Différentes étapes se succèdent, le choix des matériaux, le corroyage (débit du bois afin de lui donner une forme lisse et géométrique), le réglage des raccords et enfin l'assemblage des pièces (14 en moyenne) par tenons et mortaises chevillés. Pour réaliser un siège historique du XVIII^{ème}

⁴¹ Orientation ameublement, *fiche métier*, www.orientationameublement.fr

siècle, les maîtres menuisiers en sièges comme les Séné, Boulard, Avisse, Heurtaut, ont mis au point des étapes très hiérarchisées par un savoir-faire reposant sur un système de « patrons », qui sont tout simplement des **gabarits**. Apanage des meilleurs ateliers, les gabarits sont utilisés selon un ordonnancement codifié et ont une appellation précise pour chaque étape de travail. Patron, gabarit de calibrage, gabarit de contre-courbe, de forme, de contre-forme, de toupillage, de moulurage, de mortaisage, sont les principales règles de base pour réaliser la meilleure exécution de l'ouvrage de chaque pièce faisant partie de la membrure du siège.



42



43



44

Le sculpteur ornemaniste taille le bois afin de faire naître des motifs ou des formes. Cela consiste à créer des reliefs sur une surface plane par enlèvement de matières, sa grande époque se situe aux XVII^{ème} et XVIII^{ème} siècles. Avant de travailler le bois, le sculpteur ornemaniste dessine le modèle qu'il va reproduire, en tenant compte de tous les détails, puis il le reporte sur le bois à l'aide d'une feuille de carbone à l'échelle 1. Les travaux préparatoires à la sculpture peuvent aussi être faits en volume, éventuellement en modelage. Ensuite seulement, il peut commencer à sculpter. Ce travail minutieux, demande beaucoup de patience et de concentration. La panoplie d'outillage du sculpteur peut être très vaste, elle peut comprendre des scies, des maillets et **mailloches**, ainsi que des outils de perçage. L'outillage de base consiste en un burin, deux **fermoirs**, un **néron** et six **gouges**. Le burin sert surtout pour les ornements. Le fermoir est utilisé pour dégrossir au maillet, enlever de gros copeaux, dégager de la matière. Le néron, cousin du fermoir, coupe dans des creux étroits, il sert pour les drapés par exemple. Les gouges sont des outils dont le tranchant est creux, ils permettent de former des arrondis et des surfaces concaves. La famille des ciseaux joue, elle aussi, un rôle important, cet instrument étant à la fois le plus souple et le plus précis des outils de sculpture. Les ciseaux, les plus courant sont plats et peuvent couper dans le sens ou en travers du grain.

Le ponceur finisseur ponce et élimine tous les défauts et imperfections du siège devenu «carcasse» ou «fut bois brut». Il marquera au fer l'**estampille** de la manufacture.

Le vernisseur finisseur met en teinte, cire, verni ou laque la carcasse. Il est celui qui protège la surface du bois contre les attaques de l'eau, de l'air, des salissures, et qui met en valeur l'aspect naturel du bois en révélant sa couleur par la pose d'un vernis. Il en existe de nombreuses variétés. Ils peuvent être cellulodiques, glycérophthaliques, gras ou polyesters. Aujourd'hui, on trouve également des vernis à base

42 Toupilleur à la volante

43 Menuisier en siège

44 Sculpteur



aqueuse. Progressivement les laqueurs ont innové et utilisé des matériaux réservés à l'industrie automobile: les laques cellulósiques, les glycérophthaliques, les acryliques et les polyuréthanes qui offrent une palette de couleurs très large et permettent un séchage rapide. Ces matériaux peuvent s'appliquer au pistolet ou à l'aérographe mais nécessitent une cabine avec un compresseur d'air. L'application au pistolet permet de pulvériser les laques en nuages fins et d'obtenir un effet uniforme. Cette technique est fréquemment utilisée aujourd'hui, et notamment dans la fabrication de siège, industrielle ou non.

Le doreur passe par plusieurs étapes principales : les **apprêts**, la **reparure**, la dorure et les finitions, sachant que la dorure sur bois à l'eau peut nécessiter jusqu'à une vingtaine d'étapes différentes. Les apprêts sont composés d'eau, de colle de peau de lapin (collagène) et de blanc de Meudon (craie). Ils sont appliqués en plusieurs couches successives à l'aide de brosses. L'objectif est d'unifier la surface du bois et de masquer le veinage. Le doreur s'attache ensuite à la "reparure". Il grave la surface à l'aide de fers à reparer qui servent à remodeler la sculpture pour faire apparaître à nouveau les ornements (feuillages, fleurs). La reparure est l'art du doreur. Pour préparer la pose de l'assiette, un **badigeon** peu couvrant qui se nomme "jaune encollage" (ocre jaune délayé dans un peu de colle à apprêt) est appliqué. Le doreur procède ensuite à la pose de l'assiette appelée aussi le bol d'Arménie, il s'agit d'une couche d'argile composée de terre et d'oxyde de fer qui donne une coloration sanguine-orangée. Cette opération facilitera le brunissage de l'or. C'est seulement à l'issue de la pose de l'assiette qu'intervient la pose de la feuille d'or, cette opération est très délicate. La feuille repose sur un coussin, elle est découpée avec le tranchant du couteau à dorer, la partie à dorer est imbibée d'eau, la feuille est déposée avec la "palette" (pinceau). Au contact de l'eau, elle est happée et elle se tend, "**l'appuyeux**" (autre pinceau) tapote la feuille légèrement pour en faire partir les poches d'air. Le doreur procède ensuite au brunissage : opération qui consiste à écraser des feuilles d'or par une pierre d'agate, cette pression rend la feuille brillante et donne ainsi du relief aux ornements⁴⁵.

Le tapissier

Si Jean-Baptiste Poquelin, dit Molière, avait préféré la sécurité à la vie trépidante des tréteaux, il aurait pu persévérer dans la charge de **tapissier** et valet de chambre du Roi que son père avait obtenu en 1637 pour lui. Le travail d'un tapissier consiste à souligner, mettre en valeur et respecter celui du menuisier en siège. Il doit trouver l'équilibre entre les formes d'un siège et la garniture qu'il va y apporter. Il faisait partie, au XVIII^{ème} siècle, de la maison des grands seigneurs et des princes et possédait le droit de porter l'épée. Le métier de tapissier, tel qu'il est enseigné aujourd'hui, obéit à des techniques séculaires. Si l'on fait abstraction de l'invention du ressort et du **capiton** au XIX^{ème} siècle, les techniques n'ont pas fondamentalement changé depuis les XVII-XVIII^{èmes} siècles. La liste des outils utilisés est à peu près la même : aiguille droite, carrelet (aiguille courbe ou droite), chasse-clou, ciseaux, ciseau à dégarnir coudé, housseaux (épingles), **semences** (petits clous à tête plate), tire sangle, tenaille à sangler ou tendeur de sangle et tire-crins. La garniture d'une carcasse traditionnelle nécessite plusieurs étapes. Une bande de toile est entrecroisée sur l'assise du siège pour former un plancher (sanglage). Un tissu est placé à l'arrière du dossier (entoilage) avant qu'une toile forte (toile de jute) ne soit apposée sur l'ensemble. Ensuite vient la mise en crin : une masse de crin de cheval est recouverte d'une toile d'embourrure mise en forme avec

⁴⁵ Institut National des Métiers d'Art, *fiche métier doreur ornementaliste*, www.institutdesmetiersd'art.org

les mains (rabattage) et fixée par piquage à l'aide d'un carrelet qui va piquer le crin pour former un bourrelet. Puis, le siège est piqué à un, deux, trois, et jusqu'à douze points selon les époques avant de recevoir du crin sur le dessus et une toile blanche puis une couche d'ouate de coton. On ajoute alors la couverture, tissu maintenu par des semences puis c'est la finition avec les crêtes (galons) ou des clous décoratifs⁴⁶.

Le couturier réalise les coussins en plume et duvet, coud les housses et éventuellement les raccords pour élargir ses étoffes. Il pique les cuirs à la machine avec un fil épais et à gros points, imitant plus ou moins la piqûre faite à la main dans le travail de sellerie, dite « **piqûre sellier** ». Pour certains types de couverture, il peut réaliser un sur piquage ou des passepoils simples ou doubles, fine bande d'étoffe destinée à dissimuler un raccord ou à la finition décorative d'un siège.

L'ensemble de ses savoir-faire séculaires sont encore précieusement conservés et transmis par de nombreuses manufactures lorraines, constituant (garantissant, assurant, perpétuant) ainsi un véritable patrimoine culturel vivant.



47



48

⁴⁶ Institut National des Métiers d'Art, *fiche métier tapissier d'ameublement en siège*, www.institutdesmetiersd'art.org

⁴⁷ Tapissier

⁴⁸ Couturière

EXPOSITION « ETAT DE SIEGE »

MUSEE DE LA COUR D'OR A METZ-METROPOLE DU 11 SEPTEMBRE 2013 AU 18 NOVEMBRE 2013

avec l'aimable autorisation des commissaires de l'exposition

Stéphanie ZUCCALI et Philippe BRUNELLA



⁴⁹ Chapelet de carcasses réalisé à l'occasion de l'exposition « ETAT DE SIEGE » 2013 pour valoriser le métier de menuisier en siège, avec la contribution des entreprises NEO SIEGES, BOGARD, ETS LEVILLAIN, SIEGE DECO et MANUFACTURE DE SIEGES JEAN-PIERRE BESSE

4.3. L'innovation au cœur de la production

Afin de répondre à la demande de production croissante et dans un souci de qualité permanente, certaines entreprises de Liffol ont développé des procédés et machines spéciales de production pour la fabrication de sièges. C'est en 1950 que Monsieur Godest, suivi en 1960 par Monsieur Tissier développèrent certaines machines spéciales comme :

Diviseur à cannelures



Rogneuse-rectifieuse



Toupie à la volante





Tourneuse spécifique pour pieds arrière



Ces machines spéciales ont contribué à la mécanisation de certaines étapes de production tout en maîtrisant une qualité de production constante.

Il est intéressant de constater que l'usage de ces machines innovantes a largement dépassé le bassin de Liffol le Grand et qu'elles sont couramment utilisées pour la fabrication de sièges dans d'autres régions de France.

Aujourd'hui encore, ces machines servent à la production traditionnelle mais aussi contemporaine de sièges.





SIEGE DE LIFFOL
Indication Géographique

Page 23/75
Rev 3



50



51



52



53



54



55



56

⁵⁰ « Bergère Louis XV Lydie », design confidentiel, réalisation MANUFACTURE DE SIEGES JEAN-PIERRE BESSE

⁵¹ « Chaise chapelle », design Grégory LACOUA & Jean-Sébastien LAGRANGE, réalisation SIEGES D'ART FRANCAIS

⁵² « Fauteuil Thierry », design Thierry LEBLANC, réalisation LAVAL

⁵³ « Siège 1944 », design confidentiel, réalisation COLLINET

⁵⁴ « Chaise Tai Ping », design Rami FISCHLER, réalisation LAVAL

⁵⁵ « Médaille », design Philippe STARCK, réalisation LAVAL

⁵⁶ « Manon et Thais », design OPERA GARNIER DE PARIS, réalisation HENRYOT & CIE

4.4. Une profession organisée/structurée sur le territoire

4.4.1. Etude économique de la zone géographique

LE MARCHÉ DU MEUBLE EN REGION : LA LORRAINE AU SEIN DE LA REGION GRAND EST



Méridienne futuriste de style Louis XV – lobby hôtel Fouquet's à Paris

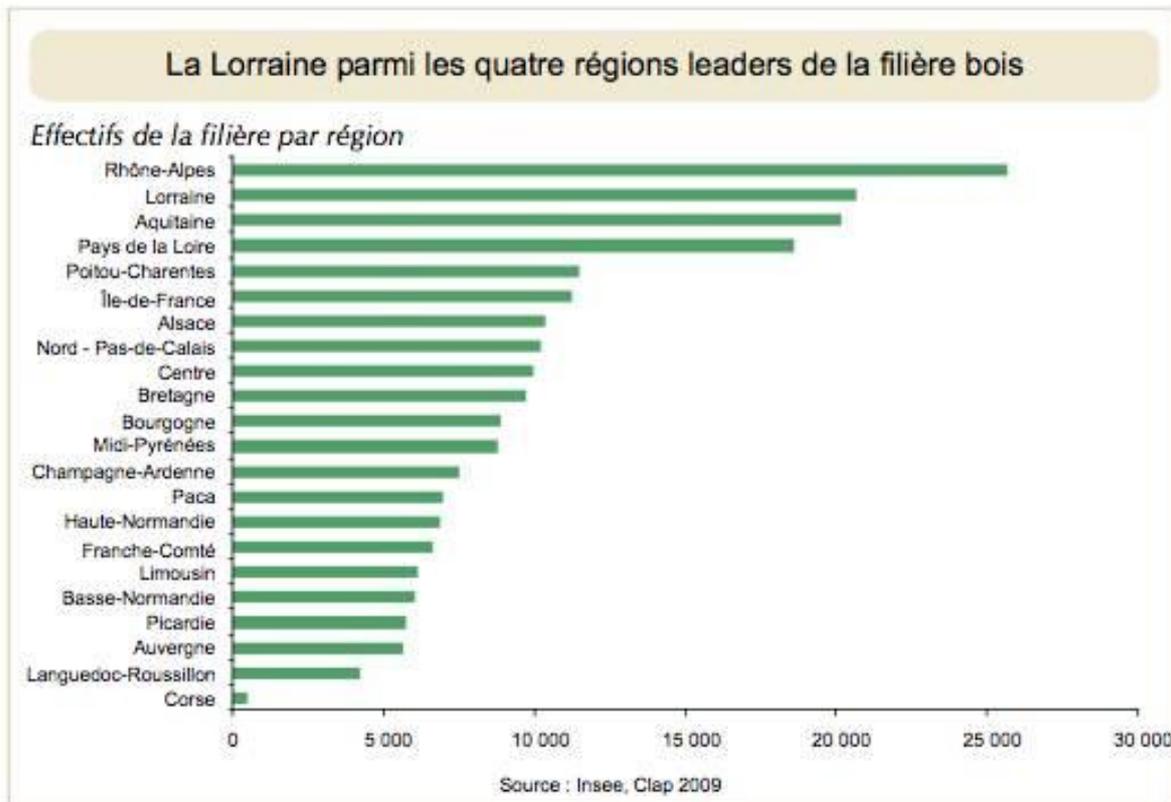
Avec une forêt qui occupe 37 % du territoire, la Lorraine accorde une place de choix à la filière du bois. Celle-ci compte 23 000 emplois pour 5000 entreprises, et représente 10 % du chiffre d'affaires et de la valeur ajoutée de la filière bois de la France métropolitaine⁵⁷.

4.4.2. Une forte industrie du meuble

La production de meubles en Lorraine est très forte tant par sa concentration dans les bassins ruraux que par sa performance. Cette activité se localise essentiellement dans les Vosges (à l'ouest) et dans la Meuse (sud-est) ; jusqu'à être qualifiée de « mono-industrie ».

Or bien que concentrée, **l'industrie du meuble en Lorraine** brille à l'échelle nationale en se hissant à la 2^{ème} place des régions françaises les plus productives en matière d'ameublement.

⁵⁷ Chiffres d'une étude INSEE, avril 2013



La Lorraine, parmi les leaders dans la filière bois

4.4.3. Qui résiste à la concurrence mondiale

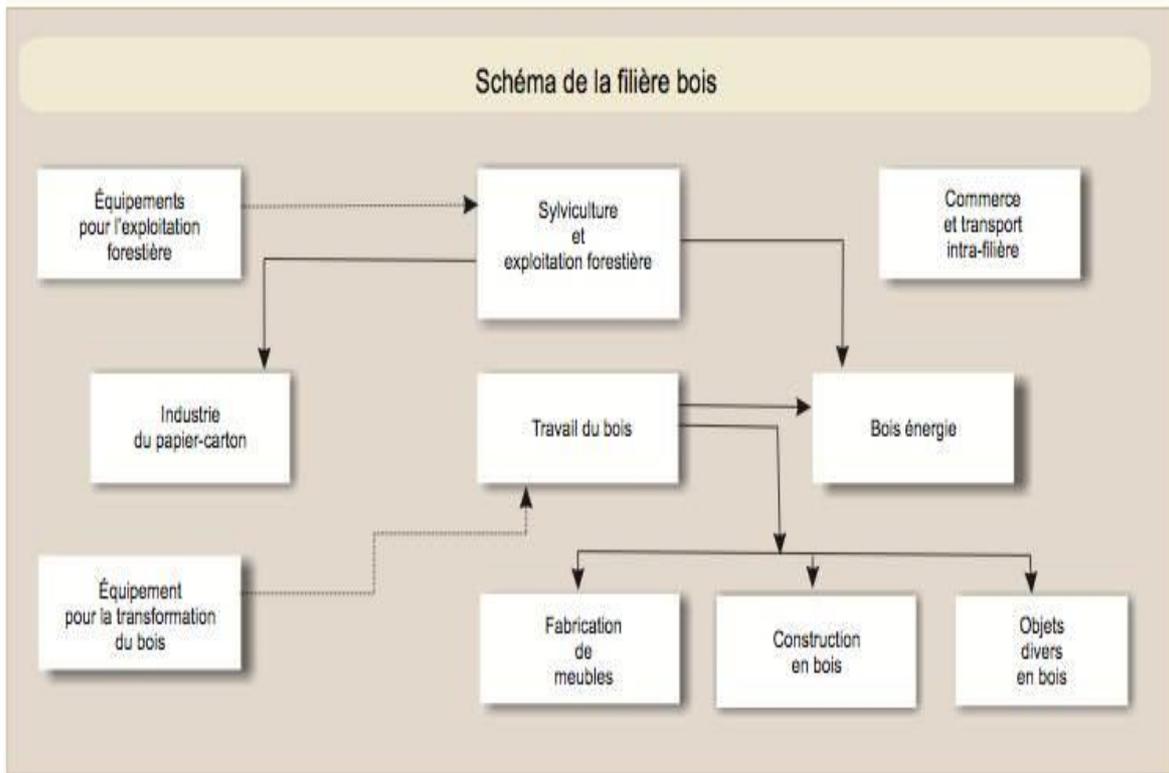
Le marché du meuble lorrain se retrouve, comme le reste de la France, en concurrence avec les fabricants de l'Europe de l'est et d'Asie du sud-est. Or les entreprises lorraines se distinguent par leur appareil de production particulièrement adapté à la petite série. Elles peuvent ainsi répondre à la concurrence en offrant des productions diversifiées. Une caractéristique qui est propre à l'industrie du meuble en Lorraine, et qu'elle se doit de développer.

4.4.4. MADEiN Grand Est, partenaire économique des métiers du meuble en région Grand Est

MADEiN Grand Est (à l'origine PLAB - Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois) est né d'une initiative conjointe des entreprises du meuble lorrain, des acteurs économiques locaux et des responsables politiques. Créé en 1992, il a pour vocation d'être un outil d'accompagnement économique pour la profession en région Grand Est.

Véritable vitrine des fabricants installés dans sa région, MADEiN Grand Est participe au développement de l'industrie du meuble en France, comme à l'international !⁵⁸

⁵⁸ Pour en savoir plus : site internet de MADEiN Grand Est → madein-grandest.fr



Organisation de la filière bois

4.4.5. Transmission du savoir-faire propre au Bassin de LIFFOL LE GRAND

Depuis 1975 et localisé à Liffol le Grand, le centre de formation pour apprentis **AFPIA Est-Nord**, ancré sur un territoire réputé pour son savoir-faire, berceau artisanal et industriel de la fabrication de siège et mobilier de haute facture, **forme apprentis et salariés aux métiers de l'ameublement, de l'agencement et de la décoration**. Créée par et pour la profession, l'offre de formation s'adapte aux nouvelles mutations techniques et technologiques afin d'être en adéquation constante avec les besoins des entreprises. L'objectif est de transmettre, valoriser et préserver les compétences aux savoir-faire uniques de ce territoire en matière d'ameublement, qu'ils relèvent des métiers d'art ou de l'industrie. Fort de cette expérience, l'établissement propose de **former, en contrat d'apprentissage ou de professionnalisation**, aux métiers de l'**ébénisterie**, de la **menuiserie d'agencement**, de la **menuiserie en siège**, de la **tapiserie d'ameublement en siège ou en décor** et de la **finition**. L'école propose également aux salariés d'entreprise toute une gamme de formations en continue sur mesure dans les domaines de la conception, l'industrialisation, la production, la qualité, la maintenance, la sécurité, les ressources humaines, la gestion ou le management. Soucieux de fournir des prestations de qualité, nous avons choisi de développer une **politique partenariale** en s'appuyant sur un vaste réseau de structures privées, publiques et institutionnelles.



Localisé à Neufchâteau, le **Lycée des métiers des arts de l'habitat et de l'ameublement Pierre et Marie Curie** est un lycée public dépendant de l'académie de Nancy-Metz. L'établissement propose **des formations** dans le domaine de l'ameublement – **CAP, Brevet Métiers d'Art, Diplôme Métiers d'Art dans les domaines de l'ébénisterie, de la menuiserie en sièges, de la sculpture sur bois et de la tapisserie d'ameublement**. Le lycée accueille **tous types de public** : des élèves sous statut scolaire, des adultes stagiaires en **formation continue ou des apprentis** permettant ainsi d'offrir à tous un parcours de réussite. Entretien des relations suivies avec les entreprises et acteurs du bassin dans le secteur de l'ameublement et notamment avec les manufactures de sièges de haut de gamme, le lycée Pierre et Marie Curie réaffirme, avec force, son ambition de mener chacun au plus fort de lui-même, par la qualité de l'accueil, de l'enseignement et de l'accompagnement proposé.

4.5. Lien entre le siège et son territoire

L'Indication Géographique « SIEGE DE LIFFOL » repose sur les savoir-faire des entreprises ainsi que sur la réputation de ces sièges sur le territoire :

- La fabrication des sièges sur le bassin de LIFFOL s'est développée en lien avec les matières premières présentes sur le territoire ;
- L'existence des savoir-faire spécialisés sur la fabrication de sièges et la présence d'une communauté professionnelle reconnue ;
- La réputation des sièges de Liffol, présents dans de nombreux lieux de prestige.

5. DESCRIPTION DU PROCESSUS DE PRODUCTION

L'aire géographique de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL comprend les opérations suivantes :

- Préparation des éléments de la carcasse,
- Fabrication de la carcasse sauf les étapes de cintrage, sculpture et dorure,
- Opérations de garniture, si nécessaires, jusqu'au produit fini

5.1. Matières premières

Il n'est pas exigé une provenance d'origine géographique particulière pour les matières premières, ni d'essence de bois particulière.

5.2. Les procédés de fabrication

Excepté les opérations spécifiques de cintrage du bois, de dorure et de sculpture – qui peuvent être réalisées, le cas échéant, à l'extérieur de la zone, toutes les opérations de fabrication décrites ci-après sont réalisées dans le périmètre de la zone géographique définie en point 3 du présent cahier des charges.

Un même opérateur peut réaliser tout ou partie des opérations de fabrication décrites.

En cas de sous-traitance d'une ou plusieurs étapes de fabrication :





- pour une opération devant être réalisée sur l'aire géographique, l'opérateur sous-traitant doit être un opérateur certifié, pour que le siège puisse être labellisé IG, excepté pour les opérations de cintrage, dorure et sculpture qui sont autorisées en dehors de la zone géographique
- pour les opérations de cintrage, dorure, sculpture, autorisées en dehors de la zone en raison des besoins en compétences spécifiques, le sous-traitant/fournisseur sera sous la responsabilité de l'opérateur certifié.

L'opérateur certifié doit conserver les éléments de traçabilité, engagements et compétences des entreprises sous-traitantes ou fournisseurs, pour chaque étape sous-traitée conformément aux modalités et méthodes d'évaluation détaillées dans le cahier des charges de l'IG (cf. plan de contrôle).

EXPOSITION « ÉTAT DE SIEGE »

MUSEE DE LA COUR D'OR A METZ-METROPOLE DU 11 SEPTEMBRE 2013 AU 18 NOVEMBRE 2013

avec l'aimable autorisation des commissaires de l'exposition

Stéphanie ZUCCALI et Philippe BRUNELLA



⁵⁹ Etapes de fabrication traditionnelle Liffoloise d'une chaise réalisée à l'occasion de l'exposition « ETAT DE SIEGE » 2013 pour valoriser les métiers de menuisier en siège et tapissier en siège, avec la contribution de l'entreprise NEO SIEGES et de CFA AFPIA Est-Nord

1. Opérations de préparation pour la carcasse

⇒ **Prototypage (optionnel)**

Il s'agit des opérations de mise au point du produit qui vont permettre de définir la fiche produit par l'opérateur (tout le processus d'assemblage de la carcasse au produit fini avec garniture, s'il y a lieu).

L'opération de prototypage est facultative. Si elle est réalisée, elle doit avoir lieu sur l'aire géographique.

Le prototypiste effectue un montage d'essai des pièces réalisées à partir des plans fournis par le bureau d'étude et des dessins du designer. Il sait résoudre les éventuels problèmes au moment du passage en atelier de production et améliore le prototype par rapport à son coût et sa faisabilité en série dans un atelier industriel.



⇒ **Débit du bois**

- Traçage : Le traceur débiteur trace sur le plateau de bois, au moyen de calibres, les différentes pièces de la chaise, en évitant les défauts du bois : nœuds, gerces, aubier...



- Débillardage : l'ébauche de la pièce est taillée et découpée dans la masse du bois, généralement en forme courbe (2 ou 3 dimensions)



- Chantournage : Le contre débiteur chantourne ou découpe en forme les pièces courbes, à l'aide d'une scie à ruban.



Et/ou

- Déclignage : les pièces linéaires sont débitées à la scie circulaire



Différents modes de découpe ou de sciages sont autorisés.

2. Opérations de fabrication

Les opérations de fabrication sont les suivantes pour les principales (l'ordre des opérations peut varier). Selon le siège à fabriquer, toutes les opérations ne sont pas forcément réalisées.



L'ensemble de ces étapes peuvent être faites au sein d'une seule machine avec commande numérique.

CN signifie «commande numérique ».

- Corroyage et dégauchissage : l'ébauche de la pièce de bois obtenue après le débit, est rendue plane à l'aide d'une corroyeuse et / ou d'une dégauchisseuse



- Rabotage : utilisant la face plane en référence, l'ébauche de la pièce bois est équarrie à la raboteuse sur 2 faces parallèles ou à la machine 4 faces sur 4 faces parallèles





- Calibrage : les pièces sont calibrées à la 2 ou 4 faces pour obtenir la pièce débitée calibrée suivant le gabarit du modèle



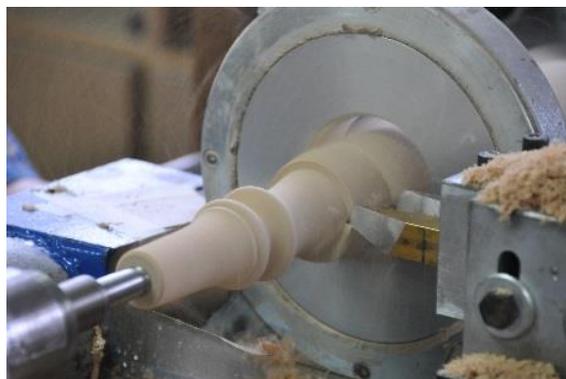
- Cintrage (optionnel sur la zone) : Les pièces de bois massif courbé sont soit chantournées, soit cintrées après étuvage ou sous HF (haute fréquence). Les pièces de bois en contreplaqué moulé sont usinées après mise en forme lors du collage des placages de bois déroulés ou tranchés en température ou sous HF (haute-fréquence). Ces procédés très spécifiques du cintrage peuvent être externalisés en tout ou partie en dehors de la zone géographique de l'IG.



- Rognage : mise à longueur des pièces à façonner avec une machine mise au point à Liffol-le-Grand, qui permet d'effectuer des coupes sous tous les angles possibles afin de retirer le surplus de bois



- Tournage : Le tourneur façonne les pieds, les balustres à l'aide d'un tour manuel ou mécanique, avec un tour à copier à partir d'une matrice de forme.



- Toupillage : Le toupilleur utilise la toupie plate, pour façonner les pièces plates et la toupie à la volante pour les pièces courbes, très nombreuses dans la fabrication de sièges de style. L'utilisation de centres d'usinage CN à commande numérique permet d'obtenir ces pièces à partir de plans numérisés, et usinés en toute sécurité pour l'opérateur.



- Moulurage : Le moulurage de la pièce, avec des formes variées, est obtenue à la toupie plate ou à la volante, ou encore par une machine 4 faces pour les pièces rectilignes ou une CN.



- Mortaisage : L'assemblage des sièges par tenons et mortaises collés et éventuellement chevillés, sans utilisation de vis ou de quincaillerie métallique, est la règle de base pour réaliser la meilleure exécution du siège, chaque pièce faisant partie intégrante de la membrure du siège. La mortaise, partie femelle de l'assemblage est réalisée sur une mortaiseuse, ou encore à la défonceuse CN (Commande Numérique)



- Tenonnage : Le tenon, partie male de l'assemblage, est usiné à la tenonneuse ou à la défonceuse CN.



- Perçage : les opérations de perçage sont réalisées à la perceuse colonne, ou perceuse multibroches ou perceuse CN.



- Sculpture (optionnelle) : Les opérations de sculpture ne sont pas systématiques. Tout dépend du modèle de siège. Le sculpteur ornemental taille le bois afin de faire naître des motifs ou des formes. Cela consiste à créer des reliefs sur une surface plane ou en forme par enlèvement de matières. Avant de travailler le bois, le sculpteur dessine le modèle qu'il va reproduire, en tenant compte de tous les détails, puis il le reporte sur le bois. La panoplie d'outillage du sculpteur peut être très vaste, elle peut comprendre des scies, des maillets et mailloches, ainsi que des outils de perçage. L'outillage de base consiste en un burin, deux fermails, un néron et six gouges. Le burin sert surtout pour les ornements. Le fermail est utilisé pour dégrossir au maillet, enlever de gros copeaux, dégager de la matière. Le néron, cousin du fermail, coupe dans des creux étroits, il sert pour les drapés par exemple. Les gouges sont des outils dont le tranchant est creux, ils permettent de former des arrondis et des surfaces concaves. La famille des ciseaux joue, elle aussi, un rôle important, cet instrument étant à la fois le plus souple et le plus précis des outils de sculpture. Les ciseaux, les plus courant sont plats et peuvent couper dans le sens ou en travers du grain.



- Assemblage : L'opération d'assemblage-permet de garantir la solidité du siège. Elle consiste à assembler les tenons et les mortaises qui sont au préalable encollés, puis cadrés pendant le temps de polymérisation de la colle. Cette opération peut être renforcée par la pose de chevilles en bois



- Mise à niveau/contrôle qualité (optionnel) : afin d'assurer la stabilité du siège, les fabricants de sièges du bassin de Liffol-le-Grand ont mis au point une machine-outil spéciale. La « rogneuse rectifieuse » qui va mettre à niveau les pieds du siège en contact avec le sol est une particularité des entreprises du bassin de LIFFOL le GRAND, depuis copiée et adoptée par les fabricants d'autres régions



⇒ **Opérations de finition(s) de la carcasse**

Les opérations de finition sont les suivantes pour les principales (l'ordre des opérations peut varier). Selon le siège à fabriquer, toutes les opérations ne sont pas forcément réalisées.

- Ponçage : Le ponçeur finisseur ponce et élimine tous les défauts et imperfections du siège devenu «carcasse» ou «fut bois brut». Cette opération est réalisée à la main, à la machine portable, ou à la ponceuse à bande étroite ou à bande large.



- Vernissage et/ou laquage : Tout dépend de la finition souhaitée. Le vernisseur finisseur peut notamment mettre en teinte, cirer, vernir, huiler ou laque la carcasse. Ces opérations permettent de donner une esthétique au siège et de protéger la surface du bois contre les attaques de l'eau, de l'air, des salissures, et qui met en valeur l'aspect naturel du bois en révélant sa couleur par la pose d'un vernis. Il en existe de nombreuses variétés. Ils peuvent être notamment cellulosiques, glycérophthaliques, gras ou polyesters. Aujourd'hui, se développent des vernis à base aqueuse, plus respectueux de l'environnement. Ces matériaux peuvent s'appliquer au pistolet ou à l'aérographe mais nécessitent une cabine avec un compresseur d'air. L'application au pistolet permet de pulvériser les laques en nuages fins et d'obtenir un effet uniforme. Cette technique est fréquemment utilisée aujourd'hui, et notamment dans la fabrication de siège, industrielle ou non. Différentes techniques sont utilisées, telles que (liste non limitative) :
 - Mise en teinte ou finition naturelle

- Egrainage



- Vernis au tampon ou au pistolet



- vernis grand brillant, satiné, mat,
- laquage grand brillant, satiné, mat,
- éventuellement décor, patine, vieillissement artificiel



- Ennoblement à la feuille d'or ou d'argent ou de cuivre (optionnel): Le doreur passe par plusieurs étapes principales : les apprêts, la reparure, la dorure et les finitions, sachant que la dorure sur bois à l'eau peut nécessiter jusqu'à une vingtaine d'étapes différentes. Les apprêts sont composés d'eau, de colle de peau de lapin (collagène) et de blanc de Meudon (craie). Ils

sont appliqués en plusieurs couches successives à l'aide de brosses. L'objectif est d'unifier la surface du bois et de masquer le veinage. Le doreur s'attache ensuite à la "reparure". Il grave la surface à l'aide de fers à reparer qui servent à remodeler la sculpture pour faire apparaître à nouveau les ornements (feuillages, fleurs). La reparure est l'art du doreur.



Pour préparer la pose de l'assiette, un badigeon peu couvrant qui se nomme "jaune encollage" (ocre jaune délayé dans un peu de colle à apprêt) est appliqué. Le doreur procède ensuite à la pose de l'assiette appelée aussi le bol d'Arménie, il s'agit d'une couche d'argile composée de terre et d'oxyde de fer qui donne une coloration sanguine-orangée. Cette opération facilitera le brunissage de l'or. C'est seulement à l'issue de la pose de l'assiette qu'intervient la pose de la feuille d'or, cette opération est très délicate. La feuille repose sur un coussin, elle est découpée avec le tranchant du couteau à dorer, la partie à dorer est imbibée d'eau, la feuille est déposée avec la "palette" (pinceau). Au contact de l'eau, elle est happée et elle se tend, "l'appuyeux" (autre pinceau) tapote la feuille légèrement pour en faire partir les poches d'air. Le doreur procède ensuite au brunissage : opération qui consiste à écraser des feuilles d'or par une pierre d'agate, cette pression rend la feuille brillante et donne ainsi du relief aux ornements.

- cannage : optionnel. Il s'agit de « garnir le fond et le dossier d'un siège avec des lanières de canne entrelacées ». Étape de finition dossier et/ou assise du siège / fait de manière manuelle (traditionnel) brin par brin ou tressé mécaniquement avec du rotin.
- paillage : optionnel. Étape de finition dossier et/ou assise du siège / fait de manière manuelle

A la sortie de ces étapes, le siège peut être considéré comme produit fini, si l'opération de garniture n'est pas nécessaire.

3. Tapisserie/Garnissage

Le travail du tapissier consiste à souligner, mettre en valeur et respecter celui du menuisier en siège. Il doit trouver l'équilibre entre les formes d'un siège et la garniture qu'il va y apporter. Cette étape n'est pas systématique.

La garniture d'une carcasse traditionnelle nécessite plusieurs étapes :

- Le couturier commence généralement par préparer les revêtements du siège. Ces revêtements sont découpés au préalable en tenant compte du centrage ou de l'alignement des motifs, quand le revêtement en comporte.



- Des bandes de sangle de jute ou élastiques sont entrecroisées sur l'assise du siège pour former un plancher (sanglage). Un tissu est placé à l'arrière du dossier (entoilage) avant qu'une toile forte (toile de jute) ne soit apposée sur l'ensemble.



- Ensuite vient le garnissage. Il existe plusieurs techniques de garnissage :
 - Garnissage traditionnel avec la mise en crin : une masse de crin naturel est recouverte d'une toile d'embourrure mise en forme avec les mains (rabbattage) et fixée par piquage à l'aide d'un carret (aiguille courbe ou droite) qui va piquer le crin pour former un bourrelet. Puis, le siège peut être cousu avant de recevoir du crin sur le dessus
 - Garnissage semi-traditionnel (mousse et crin)

- Garnissage mousse/contemporain



- On ajoute alors la couverture et la toile de propreté/de protection/de finition, tissu maintenu par des semences ou agrafes.



- Puis peut intervenir une opération de finition avec les crêtes (galons) ou passe poils, ou des clous individuels décoratifs⁶⁰.

Sont interdites les bandes clou.



- La liste des outils utilisés est à peu près la même depuis le XVIII^{ème} siècle, notamment : aiguille droite, carretet (aiguille courbe ou droite), chasse-clou, ciseaux, ciseau à dégarnir coudé, houseaux (épingles), semences (petits clous à tête plate), tire sangle, tenaille à sangler ou tendeur de sangle et tire-crins.

⁶⁰ Institut National des Métiers d'Art, *fiche métier tapissier d'ameublement en siège*, www.institutdesmetiersd'art.org

- Plus récemment, de nouveaux matériaux sont maintenant couramment utilisés pour le tapissage des sièges :

- Ressorts



- sangles élastiques,



- mousse d'épaisseur ou densité différente adaptée au modèle ou mousse à mémoire de forme,



- pose par cloutage ou agrafage



Des contrôles visuels et dimensionnels sont effectués tout au long de l'assemblage des sièges.

6. L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

Nom **MADEiN Grand Est**
Adresse 2, rue du mai 1945
88350 LIFFOL LE GRAND
Téléphone +33 (3) 29 94 01 03
Courriel contact@madein-grandest.fr
Date de création 3 novembre 1992
Forme juridique Association loi 1901

Les statuts figurent en annexe n°1.

L'association est financée par les cotisations de ses membres.

Les membres opérateurs initiaux, sont tous des membres postulants, sous réserve de leur certification individuelle par l'organisme de contrôle accrédité chargé de vérifier le respect du cahier des charges de l'indication géographique. La liste des opérateurs officiellement certifiés est transmise par l'ODG à l'INPI et publiée au Bulletin officiel de la propriété intellectuelle, conformément à l'article L721-6 point 5 du Code de la Propriété Intellectuelle

- Stéphane DAVOLI – **COLLINET** – 4 rue du Moulin – 55130 BAUDIGNECOURT –
tél. 03 29 89 61 06 – contact@collinet-sieges.fr
- Anne GERARD– **COLLECTION PIERRE COUNOT BLANDIN** – 7 route de Joinville- 88350 LIFFOL LE GRAND
– tél. 03 29 06 62 40 – anne@counotblandin.fr
- Mickael BESSE – **JEAN-PIERRE BESSE MANUFACTURE DE SIEGES** – 515 rue Maurice Barres – 88300
NEUFCHATEAU – tél. 03 29 94 55 05 – mickael@jp-besse.com
- François-Xavier BALTAZARD – **LAVAL** – 20 rue Corvée Manette – 88350 LIFFOL LE GRAND –



- tél. 03 29 06 60 30 – commercial@laval-liffol.com
- Nicolas SOUCHET – **NA SOUCHET** – 15 rue du Cléra – 52700 LIFFOL LE PETIT –
tél. 03 25 31 56 14 – nicolas.s@nasouchet.fr
 - Jérôme CAUSIN – **NEO SIEGES France** – route de Frébécourt – 88300 NEUFCHATEAU –
tél. 03 29 94 07 14 – j.causin@free.fr
 - Matthieu QUINOT – **SIEGES D'ART FRANÇAIS** – 4 Z.A. de la Moise – 88170 CHATENOIS –
tél. 03 29 94 53 52 – matthieu.quinot@s-a-f.com
 - Alain BOYON – **SOFART** – ZI des Torrières – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 52 03 40 23 –
alain.boyon@sofart.pro
 - Dominique ROITEL – **HENRYOT & Cie** – 23 rue du Gué – 88350 LIFFOL LE GRAND –
tél. 03 29 06 60 70 – info@henryot-cie.fr
 - Maxime BARRET – **TOQUARD** – rue Pesery – 52150 OUTREMECOURT – tél. 03 25 01 73 87 –
mbarret@toquard.com
 - Christophe BOURIN – **VOSGES CONTRACT** – ZI des Torrières – 88300 NEUFCHATEAU –
tél. 03 29 06 48 42 – chb88300@gmail.com
 - Jérôme CAUSIN – **ATELIER CLUBSPIRIT** - route de Frébécourt – 88300 NEUFCHATEAU –
tél. 03 29 94 07 14 – atelierclubspirit@free.fr

7. CONTROLE DES OPERATEURS (PARTIE NOUVELLEMENT REDIGEE)

7.1. Références à l'organisme de contrôle

MADEiN Grand Est, Organisme de Défense et de Gestion de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL confie la réalisation des contrôles des opérateurs à un Organisme de Certification dument accrédité selon la norme ISO/CEI 17065 par le COFRAC.

L'organisme de certification Certipaq est chargé de la réalisation des contrôles de l'IG SIEGE DE LIFFOL.

Coordonnées du siège social de Certipaq : 84 boulevard du Montparnasse – 75014 PARIS

7.2. Identification, évaluation initiale et décision de certification des opérateurs

Les bénéficiaires de la certification sont les fabricants. Le terme « opérateurs », conformément à la définition de l'article L.721-5 alinéa 3 du Code de la Propriété Intellectuelle, est utilisé dans le présent document pour désigner indifféremment les fabricants.

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'Indication Géographique « SIEGE DE LIFFOL » est tenu de s'identifier auprès de l'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) reconnu par l'INPI pour cette Indication géographique (IG), en déposant un document d'identification (document d'adhésion).





L'ODG vérifie que le document d'identification (document d'adhésion) est complet et revient éventuellement vers l'opérateur si des informations complémentaires doivent être précisées.

L'ODG inscrit l'opérateur sur le fichier des opérateurs identifiés et tient à jour ce fichier, conformément à la loi.

L'ODG transmet le document d'adhésion complet à CERTIPAQ, dans **un délai maximum de 15 jours calendaires** à compter du moment où l'ODG réceptionne le document complet.

En cas d'issue favorable après examen du dossier, CERTIPAQ fait signer un contrat de certification à l'opérateur et déclenche la réalisation de l'évaluation initiale.

Chaque opérateur doit avoir été évalué par CERTIPAQ pour pouvoir prétendre à la certification.

L'évaluation de l'opérateur a pour but de vérifier l'aptitude de celui-ci à satisfaire aux exigences du cahier des charges et de son engagement à les appliquer.

L'évaluation porte obligatoirement sur l'ensemble des exigences et valeurs cibles reprises dans les tableaux au point 7.4 du présent document.

Cette visite d'évaluation est réalisée par un auditeur mandaté par CERTIPAQ et fait l'objet d'un rapport et d'éventuelles fiches de manquement.

CERTIPAQ adresse le rapport et les éventuelles fiches de manquement, à l'opérateur évalué, dans le mois qui suit l'achèvement du contrôle. CERTIPAQ tient informé l'ODG de l'avancement des contrôles et du résultat de ceux-ci.

L'opérateur dispose **d'un délai d'un mois** suivant l'émission du rapport et des fiches de manquement pour répondre aux manquements constatés et proposer des actions correctrices (actions immédiates de traitement des produits non-conformes (définir le devenir du produit NC) et/ou correctives (actions qui visent, par une analyse en profondeur des causes des manquements, à les éliminer et empêcher leur renouvellement).

Si dans un **délai maximum de 6 mois** à compter de la date de l'envoi du rapport d'audit ainsi que des fiches de manquement, l'opérateur n'a pas apporté la preuve de la correction des manquements majeurs, **la certification n'est pas octroyée par** CERTIPAQ. S'il souhaite bénéficier de la certification il devra renouveler sa demande et suivre un nouveau processus d'évaluation initiale.

Dans les autres cas, la décision de certification est matérialisée par un certificat adressé à l'opérateur. CERTIPAQ transmet à l'ODG et à l'INPI une copie de la décision de certification.

La certification est délivrée pour une durée indéterminée. Des activités de surveillance périodiques sont assurées par CERTIPAQ, conformément aux modalités décrites au point 7.4 du présent document, afin de garantir la validité permanente de la satisfaction des exigences du cahier des charges.

7.3. Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification



L'opérateur informe CERTIPAQ, sans délai, des changements qui peuvent avoir des conséquences sur sa capacité à se conformer aux exigences de certification relative à l'IG SIEGE DE LIFFOL, notamment dans le cas des changements suivants :

- la propriété ou le statut juridique, commercial, et/ou organisationnel;
- l'organisation et la gestion (par exemple le personnel clé tel que les dirigeants, les décisionnaires ou les techniciens);
- les changements apportés au produit ou à la méthode de production;
- les coordonnées de la personne à contacter et les sites de production;
- les changements importants apportés au système de management de la qualité.
- tout événement exceptionnel (exemples : intempérie, incendie, pollution accidentelle...) susceptible d'affecter la conformité du produit.

Dans les cas présentés ci-dessus, CERTIPAQ décide de la procédure d'évaluation à suivre (étude documentaire, audit supplémentaire...).

Par ailleurs, au vu des informations fournies, CERTIPAQ peut décider d'une suspension de certification immédiate, ou d'un renforcement de plan d'évaluation, afin de s'assurer du maintien de la conformité du produit.

Après la phase d'évaluation initiale de l'opérateur, se met en place un plan de surveillance décrit au point 7.4. ci-après.

7.4. Modalités de surveillance des opérateurs certifiés

L'organisation générale mise en place pour assurer la certification de l'Indication Géographique « SIEGE DE LIFFOL » s'articule entre deux types de contrôles définis ci-dessous :

- L'autocontrôle
- Le contrôle externe

L'autocontrôle

Il s'agit du contrôle réalisé par l'opérateur sur sa propre activité. Par cet autocontrôle, voire son enregistrement, l'opérateur vérifie l'adéquation de ses pratiques avec le cahier des charges. Les opérateurs conservent les documents d'enregistrement pendant **une durée minimale de 3 ans**.

Le contrôle externe





Il est mis en œuvre par l'Organisme de Contrôle. Il lui permet de s'assurer du respect des exigences liées à la certification.

CERTIPAQ a mis en place des dispositions spécifiques pour gérer les compétences de ses agents intervenant dans le processus de certification.

La planification des évaluations de surveillance est assurée conformément aux fréquences définies au point a).

Les évaluations de surveillance sont menées par conduite d'entretien, étude documentaire et visite sur site.

Au cours de l'évaluation de surveillance, l'auditeur vérifie systématiquement que les actions correctives proposées suite aux éventuels manquements relevés lors de l'audit précédent ont été mises en place et sont efficaces.

Tout manquement mineur qui n'aurait pas fait l'objet de correction depuis la précédente évaluation devient un manquement majeur.

Les évaluations font l'objet de rapports permettant d'apporter la preuve de leur réalisation effective. Ces rapports reprennent l'ensemble des points à maîtriser, définis au point b) du présent document, dans le cadre des visites de chaque opérateur.

a. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés

Le tableau de synthèse ci-dessous mentionne pour chaque opérateur les **fréquences minimales** de contrôle externe.

PM	Activité (portée du contrôle)	Type d'opérateur contrôlé	Type de contrôle	Fréquence minimale	Responsable
PM1 à PM12	Fabrication des sièges	Fabricants	Audit	1 audit / site / 2 ans	CERTIPAQ (Auditeur externe)



b. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés : tableaux détaillés du plan de contrôle (autocontrôle et contrôle externe)

Aide à la lecture du plan de contrôle

Critères définis dans le cahier des charges

« IG SIEGE DE LIFFOL »

Articulation plan de contrôle

Autocontrôle / Contrôle externe

Documents de référence :
cahier des charges, procédures,
instructions ...

Documents preuves :

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC), Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsables	Méthode	Document de référence/ Documents preuves
PM6							

PM = Point à Maîtriser

Définitions :

- **Point à maîtriser** : point de contrôle
- **Valeur cible** : valeur ou seuil que l'entreprise doit atteindre pour maîtriser le point de contrôle et être conforme au cahier des charges
- **Autocontrôle** : contrôle mis en œuvre par l'opérateur lui-même
- **Contrôle externe** : contrôle réalisé par l'organisme certificateur
- **Fréquence minimum** : fréquence de contrôle fixée pour l'opérateur considéré





b.1 – Fabrication du siège

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves	
PM1	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dont plan de contrôle) en vigueur disponible Contrat de certification signé et disponible Information de toute modification ayant un impact sur la certification Opérateur membre de l'ODG	AC	-Engagement à respecter l'ensemble des exigences de certification (signature du contrat de certification) -Déclaration à l'ODG de toute modification le concernant ayant une incidence sur un des points du cahier des charges -Modification du document d'identification le cas échéant	En continu	Fabricant	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> • Cahier des charges, plan de contrôle • Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG • Document d'identification • Certificat • Contrat de certification • Document d'adhésion à l'ODG
			CE	-Vérification de la détention du cahier des charges et plan de contrôle) en vigueur, certificat, contrat de certification. -Vérification d'une information à l'ODG en cas de modification et de la mise à jour du document d'identification le cas échéant.	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	
PM2			AC /	/	/	/		



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	Implantation des sites de fabrication	<p>Sites de fabrication situés dans l'aire géographique IG Siège de Liffol :</p> <p>-Départements de la Haute-Marne (52), de la Meuse (55) et des Vosges (88) (Cf. liste des communes du CDC).</p> <p>L'aire géographique de l'IG comprend les opérations de :</p> <p>-Préparation des éléments de la carcasse, -Fabrication de la carcasse sauf les étapes de cintrage, sculpture et dorure, -Opérations de garniture, si nécessaires, jusqu'au produit fini.</p> <p>Les opérations de cintrage, de dorure et de sculpture peuvent être réalisées dans l'aire ou externalisées, en raison des besoins de compétence sur ces opérations spécifiques.</p>	CE -Vérification de la déclaration d'identification du site -Vérification de la localisation du site	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none">• Document d'identification• Liste des communes du cahier des charges
PM3	Maîtrise du processus de fabrication : aptitude et savoir-faire	<p>-Outils et équipements disponibles et fonctionnels</p> <p>-Pratiques de fabrication adaptées et maîtrisées</p>	AC Capacité à fournir les preuves de formation du personnel ou d'une expérience significative (y compris en cas de sous-traitance) Utilisation d'outils spécifiques définis par le cahier des charges	En continu	Fabricant	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none">• Diplôme, CV, attestation de formation interne (par l'employeur), expérience ou autre document prouvant la compétence



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	chaque étape de fabrication	-Spécificités en termes de savoir-faire sur la zone (notamment pour les étapes de mortaisage et d'assemblage)	CE	-Vérification sur site des compétences du personnel, des techniques de fabrication mises en œuvre et des outils	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	
PM4	Opérations de préparation des éléments de la carcasse	-Prototypage (pas obligatoire) -Débit du bois (différents modes de découpe ou de sciage sont autorisés) : *Traçage *Débillardage *Chantournage *Et/ou Délignage	AC	-Respect des étapes du processus -Description du processus mis en œuvre par l'entreprise - Enregistrements des opérations sur la fiche de fabrication -Capacité à fournir des documents de traçabilité en cas de sous-traitance -	En continu	Fabricant	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> • Prototype (original ou photo) le cas échéant • Fiche produit /Ordre de fabrication • Enregistrement / fiche de fabrication • Documents de traçabilité en cas de sous-traitance (tels que BL / factures / contrat de sous-traitance ou tout autre document équivalent)
			CE	-Vérification visuelle du matériel utilisé et des pratiques -Vérification documentaire du process de l'entreprise et des fiches de fabrication	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	
PM5	Processus de fabrication	Les opérations de fabrication sont les suivantes pour les principales (l'ordre des opérations peut varier). Selon le siège à fabriquer, toutes les opérations ne	AC	-Respect des étapes du processus -Description du processus mis en œuvre par l'entreprise -Enregistrements des opérations sur la fiche de fabrication -Capacité à fournir des documents de traçabilité en cas de sous-traitance	En continu	Fabricant	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche produit/Ordre de fabrication • Enregistrement / fiche de fabrication • Documents de traçabilité en cas de sous-traitance



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
		<p>sont pas forcément réalisées.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Corroyage et dégauchissage -Rabotage -Calibrage -Cintrage (optionnel sur la zone) -Rognage -Tournage -Touillage -Moulurage -Mortaisage -Tenonnage -Perçage -Sculpture (optionnelle) -Assemblage -Mise à niveau/contrôle qualité (optionnel) 	CE	<ul style="list-style-type: none"> -Vérification visuelle des pratiques et de l'outillage -Vérification documentaire du process de l'entreprise et des fiches de fabrication 	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	<p>Documentaire</p> <p>Visuel</p>	(tels que BL / factures / contrat de sous-traitance ou tout autre document équivalent)
PM6	Opérations de garnitures jusqu'au(x) finition(s) de la carcasse	<p>Les opérations de garnitures et de finition sont les suivantes pour les principales (l'ordre des opérations peut varier). Selon le siège à fabriquer, toutes les opérations ne</p>	AC	<ul style="list-style-type: none"> -Respect des étapes du processus -Description du processus mis en œuvre par l'entreprise -Enregistrements des opérations sur la fiche de fabrication -Capacité à fournir des documents de traçabilité en cas de sous-traitance 	En continu	Fabricant	<p>Documentaire</p> <p>Visuel</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche produit/Ordre de fabrication • Enregistrement / fiche de fabrication • Documents de traçabilité en cas de sous-traitance (tels que BL / factures /



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
		<p>sont pas forcément réalisées.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Ponçage -Vernissage et/ou laquage -Ennoblement à la feuille d'or ou d'argent ou de cuivre (optionnel) -Cannage (optionnel) -Paillage (optionnel) <p><u>Tapiserie/Garnissage :</u> Cette étape n'est pas systématique.</p> <ul style="list-style-type: none"> -Couture -Sanglage -Entoilage -Garnissage -Finition par recouvrement <p>Sont interdites les bandes clou.</p>	CE	<p>-Vérification visuelle des pratiques et de l'outillage -Vérification documentaire du process de l'entreprise et des fiches de fabrication</p>	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	<p>Documentaire Visuel</p>	contrat de sous-traitance ou tout autre document équivalent)
PM7	Caractéristiques des Sièges de Liffol	<p>Siège = meuble ou tout autre objet fait pour s'asseoir. Sont notamment couverts par l'IG : les tabourets, les sièges et les canapés.</p> <p>Des contrôles visuels et dimensionnels sont effectués tout au long du processus de fabrication des sièges.</p>	AC	- Contrôles visuels et enregistrement des contrôles dimensionnels	En continu	Fabricant	<p>Documentaire Visuel</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche produit/Ordre de fabrication Enregistrement / fiche de fabrication
			CE	<p>-Vérification visuelle, entretien avec l'opérateur -Vérification documentaire des enregistrements</p>	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	<p>Documentaire Visuel</p>	
PM8	Etiquetage des produits finis ou tout autre	Etiquetage comportant les mentions requises et	AC	-Utilisation d'un étiquetage portant les mentions requises et définies dans le cahier des charges	En continu	Fabricant	<p>Documentaire Visuel</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Etiquetage ou tout autre support documentaire (bon de livraison, facture)



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	support documentaire	définies dans le cahier des charges	CE -Vérification de l'utilisation d'un étiquetage ou tout autre support documentaire conforme aux exigences du cahier des charges.	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Chapitre marquage & utilisation du nom de l'indication géographique du cahier des charges
PM9	Dispositif de marquage et d'authenticité des produits finis	Un ou des dispositif(s) de marquage et/ou d'authenticité des sièges finis bénéficiant de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL, pourront être mis en place. Ce ou ces dispositifs devront être validés par l'ODG.	AC -Utilisation d'un dispositif de marquage et/ou d'authenticité validé par l'ODG	En continu	Fabricant	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Dispositif validé par l'ODG Chapitre marquage & utilisation du nom de l'indication géographique du cahier des charges
			CE -Vérification de l'utilisation d'un dispositif de marquage et/ou d'authenticité conforme aux exigences du cahier des charges.	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	
PM10	Traçabilité et comptabilité matière	Traçabilité des fabrications Cohérence de la comptabilité matière (Entrée/sortie)	AC -Traçabilité des fabrications -Tenue à jour de la traçabilité et de la comptabilité matière des fabrications	En continu	Fabricant	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Liste des sièges couverts par l'IG Enregistrement de traçabilité (tels que la fiche de fabrication) et comptabilité matière Bon de livraison / facture Etiquetage
			CE -Vérification documentaire et visuelle des modalités d'identification des fabrications -Tests de traçabilité sur minimum 1 fabrication -Comptabilité matière (échantillonnage identique à celui du test de traçabilité)	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	
PM11	Origine des produits semi-finis ou finis à destination de la filière IG Siège de Liffol en cas d'approvisionnements entre opérateurs	Produit semi-fini ou fini réceptionné et à destination de la filière IG Siège de Liffol provenant de sites certifiés IG*	AC -Approvisionnements auprès de fabricants certifiés IG* -Tenue à jour de la traçabilité et de la comptabilité matière des fabrications	En continu	Fabricant	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Documents liés à la livraison des pièces (Bon de livraison, facture, ...) Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur ou tout autre document équivalent Document attestant de la certification des entreprises fournisseurs Liste des entreprises certifiées ou tout autre document équivalent Enregistrement de traçabilité (tel que la fiche de fabrication) et comptabilité matière
			CE -Vérification documentaire et visuelle de l'origine des pièces réceptionnées et des modalités d'identification des fabrications réceptionnées destinées à la filière IG Siège de Liffol -Tests de traçabilité sur minimum 1 fabrication -Comptabilité matière (échantillonnage identique à celui du test de traçabilité)	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	



*Cas de transfert entre fabricants

b.2 – Gestion des réclamations clients

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM12		L'opérateur doit prendre toutes les dispositions	AC -Enregistrement des réclamations et de leur traitement des réclamations	Chaque réclamation	Fabricant	Documentaire 	• Classement enregistrement des réclamations / des



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / <i>preuves</i>
	Gestion des réclamations clients exclusivement liées aux exigences du cahier des charges	nécessaires à l'instruction des réclamations : -enregistrement des réclamations -formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client -mise en place d'actions correctives / correctrices efficaces si nécessaire -enregistrement des actions correctrices / correctrices mises en place	CE -Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations -Examen et suivi du traitement des réclamations	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	<ul style="list-style-type: none">• Courrier de réponse auprès du client• Enregistrement des actions correctives / correctrices



8. CONTROLE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

MADEiN Grand Est, Organisme de Défense et de Gestion de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL confie la réalisation des contrôles de l'ODG à CERTIPAQ.

Ces contrôles sont réalisés en dehors du plan de contrôle des opérateurs et du champ de la certification des produits accrédités par le COFRAC.

8.1. Modalités des contrôles

Ce contrôle porte sur les éléments suivants :

- Reconnaissance de l'Organisme de Défense et de Gestion par l'INPI
- Mise à jour de la liste des opérateurs de l'Indication Géographique
- Diffusion du cahier des charges en vigueur aux opérateurs
- Enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- Enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- Enregistrement des mises en demeure, exclusions des opérateurs et demandes de contrôle supplémentaire
- Enregistrement du suivi des sanctions
- Enregistrement des transmissions à l'INPI (les certificats, les audits, les actions correctives)
- Respect des règles d'usage du nom de l'Indication Géographique et du logo de l'Indication Géographique, le cas échéant.

A l'issue de la réalisation de l'audit de l'ODG, CERTIPAQ rédige un rapport d'audit reprenant :

- les points contrôlés,
- les écarts constatés, le cas échéant.

Il transmet ce rapport d'audit à l'Organisme de Défense et de Gestion et à l'INPI, dans le mois qui suit l'achèvement de l'audit.

L'INPI décide des éventuelles sanctions, le cas échéant.





8.2. Périodicité et durée des contrôles

Les contrôles de l'Organisme de Défense et de Gestion seront réalisés par l'Organisme de Contrôle désigné, suivant la périodicité et la durée ci-après :

La fréquence de contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion, par l'organisme de contrôle, est la suivante : 1 contrôle /an

9. OBLIGATIONS DECLARATIVES ET ENREGISTREMENTS

Les obligations déclaratives de chaque opérateur sont les suivantes :

- Cahier des charges, plan de contrôle
- Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG
- Document d'identification
- Certificat
- Contrat de certification
- Contrat d'adhésion à l'ODG
- Liste des communes du cahier des charges
- Diplôme, CV, attestation de formation interne (par l'employeur), ou autre document prouvant la compétence
- Identification du personnel sous-traitant intervenant
- Prototype (original ou photo) le cas échéant
- Fiche produit
- Enregistrement / fiche de fabrication
- Bon de livraison / facture
- Etiquetage ou tout autre support documentaire (bon de livraison, facture)
- Chapitre marquage & utilisation du nom de l'indication géographique du cahier des charges
- Liste des sièges couverts par l'IG
- Enregistrement de traçabilité (notamment fiche de fabrication) et comptabilité matière
- Classement / enregistrement des réclamations
- Courrier de réponse auprès du client
- Enregistrement des actions correctives / correctrices

10. SANCTIONS

10.1. Traitement des manquements (ou non-conformités) par l'Organisme de Contrôle

1. Éléments généraux

Les manquements constatés par rapport aux exigences du cahier des charges doivent systématiquement faire l'objet d'actions correctrices et d'actions correctives de la part de l'opérateur concerné.



Le système de cotation retenu est :

- C pour conforme
- NC pour non-conforme (mineur ou majeur)

La cotation des manquements constatés est réalisée, par l'auditeur, selon les grilles reprises ci-dessous. Ces grilles ne sont pas exhaustives mais les principaux manquements sont présentés.

Seule la prise en compte du **contexte** (historique, réactivité de l'opérateur...) et son évaluation par le Comité de Certification (ou le permanent auquel il délègue la décision) permet de finaliser la décision. Le Comité de Certification (ou le permanent auquel il délègue la décision) peut, dans ce cadre, être amené à requalifier un écart.

2. Cotation des manquements externes

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
/	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production		X
/	Identification erronée		X
/	Absence d'information à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'ODG	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'OC	X	
PM1	Défaut de mise à disposition du cahier des charges et plan de contrôle ou des extraits	X	
PM2	Défaut de mise à disposition du contrat de certification, document d'identification ou de tout autre document équivalent	X	
PM2	Implantation des sites de fabrication en dehors de la zone géographique définie		X
PM3	Défauts d'équipements (machines-outils)		X
	Pratiques de fabrication non adaptées ou non maîtrisées		X
PM4	Non-respect des opérations de préparation des éléments de la carcasse		X
PM5	Non-respect des opérations de fabrication		X
PM6	Non-respect des opérations de finitions, de tapisserie/garnissage		X
PM7	Caractéristiques des Sièges de Liffol non conformes		X
PM8	Etiquetage non conforme		X
PM9	Utilisation d'un dispositif de marquage et/ou d'authenticité non validé par l'ODG mais conforme aux exigences du cahier des charges	X	
	Dispositif de marquage et/ou d'authenticité non conforme		X
PM10	Défaut ponctuel d'identification	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de comptabilité matière	X	
	Absence de comptabilité matière fiable et cohérente		X
PM11	Approvisionnement auprès de sites non certifiés IG		X
PM12	Gestion des réclamations clients inadaptée et/ou tardive	X	
	Absence de gestion des réclamations client/consommateurs		X
PM1 à PM12	Absence des documents en vigueur	X	
	Non transmission des documents prévus dans le PC par l'opérateur à l'OC ou à l'ODG	X	



Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
	Enregistrement, document, procédure ou instruction non existant		X
	Enregistrement, document, procédure ou instruction mal rempli ou non présenté le jour du contrôle	X	
	Absence d'autocontrôle chez l'opérateur		X
	Absence de réponse à manquement, absence d'actions correctives en cas de manquement ou actions correctives inadaptées et/ou tardives		X
	Absence de déclassement suite à des manquements relevés		X
	Non-respect d'une décision de l'OC		X
	Moyens (humains, techniques, documentaires) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants		X
	Refus de visite – refus d'accès aux documents		X
	Faux caractérisé		X

3. Gestion des manquements

✓ Rédaction d'une fiche de manquement

L'auditeur rédige une fiche de manquement pour chaque manquement constaté.

✓ Évaluation de la pertinence de chacune des réponses

En réponse aux manquements constatés, l'opérateur doit transmettre les propositions d'actions correctives avec délai de mise en place dans **un délai maximum d'un mois** à compter de l'envoi du rapport d'audit ainsi que des fiches de manquement.

Au retour des réponses de l'opérateur, l'auditeur s'assure de la pertinence des actions correctives et délai de mise en place proposé.

S'il juge qu'une réponse est insuffisante ou incomplète, il peut demander un complément à l'action corrective, voire une refonte complète de la réponse. Dans cette situation, les délais octroyés pour la transmission de la nouvelle réponse sont de 8 jours calendaires.

✓ Suivi des manquements

L'opérateur doit apporter **la preuve de la mise en place de chaque action** corrective proposée pour tout manquement majeur dans un délai maximum **d'1 mois à compter du mois** qui suit l'envoi du rapport d'audit ainsi que des fiches de constat de manquement.

Si dans un **délai d'1 mois** à compter du délai d'un mois d'envoi du rapport d'audit et des fiches de constat de manquement, l'organisme de contrôle n'a pas constaté la mise en place satisfaisante des actions correctives proposées permettant de lever toutes les non conformités majeures, **la certification est suspendue.**



Si dans un **délai maximum de 6 mois** à compter du délai d'un mois d'envoi du rapport d'audit et des fiches de constat de manquement, l'organisme de contrôle n'a pas pu constater la mise en place satisfaisante des actions correctives proposées permettant de lever les non conformités majeures, **la certification est retirée.**

Si l'opérateur souhaite bénéficier de la certification, il devra réinitialiser un processus de certification initiale.

La vérification de la mise en place des actions correctives proposées peut être réalisée lors d'une évaluation documentaire, d'une évaluation complémentaire sur site et/ou d'un nouvel essai.

L'organisme de contrôle transmet à l'ODG les informations en cas de modification du certificat ou de réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification.

L'organisme de contrôle transmet à l'INPI les informations en cas de réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification.

10.2. Réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification des opérateurs

En cas de résiliation (demande de retrait volontaire de la part de l'opérateur), de suspension ou de retrait, l'opérateur cesse immédiatement d'utiliser l'ensemble des moyens de communication (étiquetage, publicité...) qui fait référence à l'IG et s'assure que :

- toutes les exigences prévues par l'organisme de contrôle,
 - les exigences applicables des règles d'usage de la marque de l'organisme de contrôle,
 - ou toute autre mesure exigée dans ce cadre,
- sont bien respectées.

L'opérateur renvoie à l'organisme de contrôle le certificat édité par ce dernier, dans le délai qui a été défini. En cas de non-réception du certificat à échéance, l'organisme de contrôle procède à une relance auprès de l'opérateur en précisant, qu'en cas d'absence de réponse dans le nouveau délai défini, il prendra les mesures adéquates pouvant aller jusqu'à l'information des services officiels compétents.

Dans le cas de réduction de la certification, l'organisme de contrôle émet un nouveau certificat à l'opérateur et lui demande de cesser toute communication sur ce qui ne fait plus l'objet de la certification et de lui retourner le certificat périmé, dans un délai défini. Les modalités appliquées en cas de non-retour du certificat sont identiques à celles appliquées en cas de résiliation, suspension et retrait.



10.3. Mise en demeure et exclusion par l'ODG

Conformément à l'article L721-6 du Code de la Propriété Intellectuelle – alinéa 6, l'ODG exclut, après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives mentionnées au 3°, et exclut tout opérateur dont la certification a été non octroyée, suspendue ou retirée par l'organisme certificateur mentionné à l'article L. 721-9.

11. FINANCEMENT PREVISIONNEL DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

11.1. Modalités financières de la participation des opérateurs

Les opérateurs implantés dans la zone géographique ont un libre accès à l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

Chaque opérateur IG verse une cotisation pour le fonctionnement de l'Organisme de Défense et de Gestion.

12. MARQUAGE & UTILISATION DU NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

12.1. Modalités d'utilisation du nom de l'indication géographique

La dénomination « SIEGE DE LIFFOL » ou « IG SIEGE DE LIFFOL » ou « INDICATION GEOGRAPHIQUE SIEGE DE LIFFOL » peut être utilisée sur les produits fabriqués conformément au cahier des charges ainsi que sur les étiquetages et/ou sur les supports documentaires en lien avec ces produits.

Les opérateurs certifiés ont la possibilité d'utiliser le logo de l'Indication Géographique sur leurs courriers, leurs documents administratifs commerciaux, leurs documentations, leurs publicités etc... Une attention particulière sera portée afin de ne pas induire en erreur le consommateur si tous les produits d'un même opérateur ne bénéficient pas tous de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

12.2. Modalités d'utilisation du logo de l'indication géographique

L'utilisation des logos officiels ou propres à l'IG n'est pas obligatoire.

LOGO OFFICIEL DE L'IG



Si le logo officiel de l'IG est utilisé, il doit respecter les prescriptions réglementaires en lien avec son utilisation, notamment, le logo doit être suivi :

- du nom de l'Indication Géographique « SIEGE DE LIFFOL »
- du numéro d'homologation de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL : « INPI - 1601 »

LOGO SIEGE DE LIFFOL

Le logo Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL est propriété de MadeIN Grand Est. L'usage est réservé aux seuls produits bénéficiant d'une indication géographique dûment homologuée, conformément à la charte graphique afférente.



12.3. Dispositifs de marquage et d'authenticité

Un ou des dispositif(s) de marquage et/ou d'authenticité des sièges finis bénéficiant de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL, pourront être mis en place. Ce ou ces dispositifs devront être validés par l'ODG.

Modalités de marquage et/ou d'authenticité sur les produits

Les opérateurs ont la possibilité d'utiliser un ou des dispositif(s) de marquage et/ou d'authenticité des sièges finis bénéficiant de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL, au moyen du logo de l'Indication Géographique décrit au § 12.2.

Afin de ne pas tromper le consommateur ou l'acheteur final, ces dispositifs seront exclusivement réservés aux produits finis, tels que livrés au consommateur.

L'apposition de l'un ou l'autre de ces dispositifs est réalisé sous la responsabilité de l'opérateur réalisant ce produit fini.



13. REMERCIEMENTS

Un grand merci à tous les professionnels qui se sont investis dans la préparation et la rédaction de ce référentiel, Mesdames, Messieurs :

- Jérôme CAUSIN – ATELIER CLUBSPIRIT à NEUFCHATEAU
- Martin PIETRI – L’ATELIER DES VOSGES PAR TAILLARDAT à NEUFCHATEAU
- Dominique BOGARD – BOGARD à LIFFOL LE GRAND
- Stéphane DAVOLI – COLLINET à BAUDIGNECOURT
- Anne GERARD, Présidente de MADEiN GRAND-EST – COLLECTION PIERRE COUNOT BLANDIN à LIFFOL LE GRAND
- Yannick VIDON GERLIER – CREATION VIDON GERLIER à HOUDELAINCOURT
- Eric DIDIER - FUTURA EDITIONS à VAUCOULEURS
- Gilles NOUAILHAC – GRANASTYLE à NEUFCHATEAU
- Jean-Pierre & Michael BESSE – JEAN-PIERRE BESSE MANUFACTURE DE SIEGES à NEUFCHATEAU
- François-Xavier BALTAZARD – LAVAL à LIFFOL LE GRAND
- Nicolas HOUILLON – METROPOLIGHT à EPINAL
- Wilfried VIEL – MEUBLES & ARTS LIFFOLOIS à LIFFOL LE GRAND
- Patrick LAGRANGE – MEUBLES LAGRANGE à MONCEL LES LUNEVILLE
- Hervé MAYON – MH DIFFUSION à ALLAIN
- Nicolas SOUCHET – NA SOUCHET à LIFFOL LE PETIT
- Jérôme CAUSIN – NEO SIEGES à NEUFCHATEAU
- Matthieu QUINOT – SIEGES D’ART FRANÇAIS à CHATENOIS
- Alain BOYON – SOFART à NEUFCHATEAU
- Frédéric FRIAISSE et Emilie VUILLEMARD – HENRYOT & CIE à LIFFOL LE GRAND
- Maxime BARRET – TOQUARD à OUTREMECOURT
- Christophe BOURIN – VOSGES CONTRACT à NEUFCHATEAU

Et aussi :

- Stéphanie ZUCCALI – AFPIA EST-NORD à LIFFOL LE GRAND
- Patrick COIGNUS – Chambre de Commerce et d’Industrie de la Région Lorraine
- Noémie STADLER – Communauté de Communes du Bassin de Neufchâteau
- Jean-Baptiste FOUCAUT – CRITT Bois à EPINAL
- Alain SMITH – FCBA à CHAMPS SUR MARNE
- Hervé BUCLIER – Lycée des Métiers Pierre & Marie CURIE à NEUFCHATEAU
- Christophe de LAVENNE– Mission Lorraine des Métiers d’Art du Conseil Régional de Lorraine
- Céline LHUILLIER – Studio Céline LHUILLIER à NANCY
- Francine NICOLAS et Didier HILDENBRAND – MADEiN Grand Est à LIFFOL LE GRAND



61



62



63



64

⁶¹ « Trône Madame Sophie », design Bertrand LANGLET, réalisation ECHEVARRIA

⁶² « I bergère », design Dominique ROITEL, réalisation HENRYOT & CIE

⁶³ « Divans », design RALPH LAUREN HOME, réalisation MANUFACTURE DE SIEGES JEAN-PIERRE BESSE

⁶⁴ « Flow », design AK-LH DESIGN, réalisation ECHEVARRIA



14. ANNEXE 1



STATUTS DE MADEiN GRAND EST

TITRE I: Dispositions générales

Article 1er: Dénomination

Il est fondé entre les adhérents aux présents statuts une association régie par la loi du 1er juillet 1901 relative au contrat d'association et le décret du 16 août 1901 ayant pour titre : MADEiN Grand Est.

Article 2 : Objet

L'Association MADEiN Grand Est a pour objet de :

2.1. Poursuivre des missions générales telles que :

- Promouvoir les actions et produits de ses adhérents ;
- Mettre en valeur les savoir-faire dans les secteurs de l'ameublement, de l'aménagement et de la décoration ;
- Favoriser les synergies entre les adhérents ;
- Organiser des événements et des actions encourageant le développement des entreprises adhérentes ;
- Se positionner comme référent régional de la branche de l'ameublement en Région Grand Est;
- Participer à la structuration des filières et l'organisation d'actions communes ;
- Vendre des prestations intéressant l'activité de ses adhérents, de ses partenaires et du public;
- Favoriser l'innovation par la réalisation d'actions inédites ;
- Mener toute action susceptible de sauvegarder et de défendre les intérêts des membres et d'ester en justice le cas échéant.

2.2. Poursuivre des missions d'intérêt général liées à la défense et à la gestion de l'Indication Géographique Siège de Liffol, notamment :





- Élaborer le projet de cahier des charges ainsi que ses modifications, le soumettre à l'homologation de l'INPI, contribuer à son application par les opérateurs et participer à la mise en œuvre des plans de contrôle ;
- S'assurer que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes de contrôles/de certification sont effectuées dans les conditions fixées par le cahier des charges. Il conviendra d'informer l'INPI des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées ;
- S'assurer de la représentativité des opérateurs dans ses règles de composition et de fonctionnement ;
- Tenir à jour les listes des opérateurs et transmettre annuellement ces listes à l'organisme de contrôle/certificateur et à l'INPI ;
- Participer aux actions de défense, de protection des noms et de valorisation de l'indication géographique, des produits et du savoir-faire ainsi qu'à la connaissance statistique des secteurs;
- Élaborer conjointement avec l'organisme de contrôle/certificateur les plans de contrôle ;
- Donner son avis sur les plans de contrôle ;
- Être l'interlocuteur de l'organisme de contrôle/certificateur ;
- Mettre en place et exercer les moyens de maîtrise et de contrôle internes des produits sous indication géographique ou exclure, après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives ;
- En particulier l'Association a vocation à être reconnue par l'INPI en qualité d'organisme de défense et de gestion du cahier des charges de l'IG Siège de Liffol.

Article 3 : Durée

L'Association MADEiN Grand Est est créée pour une durée indéterminée.

Article 4 : Siège Social

La Siège social de l'Association est fixé à : 2 Rue du 8 mai 1945 88350 LIFFOL-LE- GRAND.

Il peut être modifié par décision du Conseil d'Administration, ratifiée par l'Assemblée Générale Ordinaire.

TITRE II : Composition et administration

Article 5 : Membres

Les membres de MADEiN Grand Est sont dotés de la personnalité physique ou morale. Toute personne physique ou morale peut acquérir la qualité de membre sous réserve du paiement d'une cotisation annuelle.

Le montant de cette dernière est déterminé par le Conseil d'Administration selon la nature et la qualité de membre.

Plusieurs qualités de membre sont prévues :





- Membre de droit
- Membre adhérent
- Membre partenaire
- Membre opérateur de l'IG Siège de Liffol.

Un membre adhérent peut aussi être membre opérateur de l'IG Siège de Liffol. Les membres opérateurs sont définis par l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle (pour mémoire : « un opérateur désigne toute personne physique ou morale qui participe aux activités de production ou de transformation conformément au cahier des charges de l'indication géographique»), qui s'engagent à définir, mettre en œuvre et développer la politique de l'Association et, notamment, les missions d'intérêt général de l'organisme de défense et de gestion.

Seuls les membres opérateurs bénéficient d'un droit de vote délibératif et participent aux décisions en relation aux missions d'intérêt général de l'Association.

Toute personne considérée comme « opérateur », au sens de l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle et désirant être certifié IG doit adhérer à l'Association pour ce qui concerne les missions d'intérêt général de l'Association et doit s'acquitter et être à jour des cotisations de l'Association.

L'Association tient un registre des adhérents et notamment des membres opérateurs, conformément aux règles de l'article L.721-6 du Code de la propriété industrielle. Un opérateur peut disposer de plusieurs sites de production. Ces derniers devront être déclarés.

Les membres de droit sont :

- Le Préfet de la Région Grand Est ou son représentant
- Le Président du Conseil régional Grand Est ou son représentant
- Le Président du CODIFAB ou son représentant
- Le Délégué général de l'Ameublement français ou son représentant

La qualité de membre se perd par :

- La démission
- Le décès
- La radiation prononcée par le Conseil d'Administration pour non-paiement de la cotisation ou pour motif grave, l'intéressé ayant été invité en amont par lettre recommandée avec accusé réception à fournir des explications devant le bureau ou par écrit



- Une infraction aux présents statuts et règlement intérieur de l'association.

La qualité de membre opérateur se perd par :

- La démission
- Le décès
- le retrait de certification d'opérateur de l'IG Siège de Liffol par l'organisme certificateur compétent.

La perte de la qualité de membre opérateur ne signifie pas la perte de la qualité de membre adhérent ou partenaire à l'Association.

ARTICLE 6 – MODALITES D'ADHESION DES MEMBRES OPERATEURS

Tous les opérateurs, tels que définis à l'article 5 des présents statuts, souhaitant s'engager dans la filière IG Siège de Liffol gérée par l'organisme de défense et de gestion, doivent adhérer à l'Association en tant que membre-opérateur.

L'Association enregistre la demande de certification IG d'un opérateur et met en œuvre les moyens nécessaires de contrôle afin de réaliser ladite certification. Si l'opérateur ne respecte pas le cahier des charges de l'IG, la qualification en tant que membre opérateur est refusée.

Article 7: Dispositions communes applicables aux Assemblées Générales

L'Assemblée générale comprend tous les membres de l'Association.

Elle se réunit, en présentiel ou par tout moyen technologique permettant une participation identifiable et directe, sur convocation du Président ou sur la demande du quart au moins des membres de l'Association.

Les convocations doivent mentionner, sous peine de nullité de la réunion de l'Assemblée générale, l'ordre du jour. Elles sont envoyées par lettre ou courriel individuel, au moins dix jours avant la date fixée.

Ne doivent être uniquement évoquées que les questions soumises à l'ordre du jour.

Il est tenu une feuille de présence signée ou confirmée par courriel par chaque membre au cours de la séance.

Les décisions de l'Assemblée générale sont retranscrites dans des délibérations signées par les membres du bureau.

Article 8 : Assemblée Générale Ordinaire





L'Assemblée Générale Ordinaire se réunit au moins une fois par an.
Elle est compétente notamment pour:

- Se prononcer sur le rapport moral et financier du bureau
- Se prononcer sur le rapport du Commissaire aux comptes
- Désigner le Commissaire aux comptes pour deux exercices
- Approuver les comptes de l'exercice écoulé
- Ratifier le changement de Siège Social

L'Assemblée Générale Ordinaire, après avoir délibéré et statué sur les différents rapports, délibère sur toutes autres questions figurant à l'ordre du jour, hormis celles relevant de la compétence exclusive de l'Assemblée Générale Extraordinaire.

Les décisions de l'Assemblée Générale Ordinaire sont prises à la majorité simple des membres présents et représentés.

Article 9 : Assemblée Générale Extraordinaire

L'Assemblée Générale Extraordinaire est exclusivement compétente pour :

- Modifier les Statuts

- Prononcer la Dissolution de l'Association

Les décisions de l'Assemblée Générale Extraordinaire sont prises à la majorité qualifiée des deux tiers des membres de l'Association.

Article 10 : Conseil d'Administration

Article 10.1: Les membres

Le Conseil d'administration est composé des membres de droit et de membres, sans distinction de leur qualité, élus par l'Assemblée Générale Ordinaire.

Il est élu pour trois ans.

Il ne peut excéder 15 membres hors membres de droit.

En cas d'absence à une réunion, le membre défaillant peut se faire représenter par un autre membre du Conseil d'Administration en lui donnant un pouvoir écrit.



Chaque membre du Conseil d'Administration ne peut être porteur de plus de deux pouvoirs.

Le mandat d'administrateur prend automatiquement fin après 3 absences successives et non excusées du membre défaillant.

Article 10.2 : Fonctionnement

Le Conseil d'Administration se réunit au moins trois fois par an sur convocation du Président ou sur proposition des deux tiers de ses membres.

Les convocations sont envoyées par lettre simple ou par courriel individuel au moins 7 jours avant la date prévue de la réunion.

Les décisions sont prises à la majorité des voix des membres. En cas d'égalité, la voix du Président est prépondérante.

L'ensemble des délibérations du Conseil d'Administration fait l'objet de comptes rendus accessibles à chacun des membres de l'Association, sur demande exprimée par écrit et adressée au Bureau de l'Association.

Article 10.3: Attributions du Conseil d'Administration

Le Conseil d'Administration est investi, à l'exception des prérogatives réservées à l'Assemblée générale, des pouvoirs les plus étendus pour agir au nom de l'Association et l'administrer dans les limites de ses missions, définies à l'article 2 des présents statuts.

Article 11 : Bureau

Le Conseil d'Administration élit en son sein pour trois ans et par bulletin secret, un bureau composé de :

- Un Président
- Un trésorier
- Un secrétaire

Les membres sont rééligibles 2 fois après renouvellement du Conseil d'Administration.

En cas de vacance d'un siège du bureau, le Conseil d'Administration pourvoit à son remplacement dans les meilleurs délais.

Le Bureau se réunit aussi régulièrement que nécessaire sur convocation du président.



Les décisions du Bureau sont prises à la majorité des voix des membres présents.

Le Bureau assure la gestion courante de l'Association. Il veille à la bonne exécution des délibérations prises par le Conseil d'Administration et par l'Assemblée Générale.

Il prépare les travaux du Conseil d'Administration.

Article 12 : Président

Le Président est élu par le Conseil d'Administration parmi les membres adhérents de l'Association.

Il convoque et préside les Assemblées, le Conseil d'Administration et le Bureau. Il dirige les débats. Il veille à la bonne exécution des décisions prises par l'Assemblée Générale et par le Conseil d'Administration.

Le Président représente l'Association dans tous les actes de la vie civile.

Il représente l'Association en justice pour la défense des intérêts de l'Association MADEiN Grand Est.

En cas de modification des statuts nécessitant une nouvelle élection du bureau, le mandat du Président est prorogé pour la gestion des affaires courantes jusqu'à l'élection du nouveau bureau.

Article 13 : Ressources

Les ressources de l'Association comprennent :

- Les cotisations des membres, y compris les cotisations en lien avec l'IG siège de Liffol,
- Les subventions de toutes collectivités et Institutions publiques,
- Les dons et legs,
- Les rémunérations de prestations de services rendues par l'Association,
- Les mises à disposition de personnel et de biens,
- Les produits des emprunts,
- Et plus largement toutes les ressources autorisées par les lois et règlements en vigueur.

Article 14 : Indemnités

Toutes les fonctions, excepté celles de salarié de l'Association, sont exercées à titre gratuit et bénévole, y compris celles de membre du Conseil d'Administration et du bureau. Seuls les frais occasionnés par l'accomplissement de leur mandat sont remboursés sur justificatifs.



Le rapport financier présenté à l'Assemblée Générale Ordinaire présente, par bénéficiaire, les remboursements de frais de mission, de déplacement ou de représentation.

Titre III : Dispositions diverses

Article 15 : Section ODG de l'IG Siège de Liffol

L'association dispose d'une section ODG de l'IG Siège de Liffol en lien avec le pilotage, la défense et la gestion de l'IG.

La section est composée des opérateurs conformément à l'article 5 des présents statuts.

La section assure une représentation et une représentativité équilibrées des différents opérateurs membres concourant à l'objet de la section.

Au sein de la section, les décisions se prennent à la majorité des voix exprimées. Chaque membre opérateur dispose d'une voix fixe.

Article 16 : Dissolution

En cas de dissolution de l'Association, décidée par l'Assemblée Générale Extraordinaire à la majorité qualifiée, un ou plusieurs liquidateurs sont nommés par celle-ci et l'actif est dévolu conformément aux dispositions de l'article 9 de la loi du 1er juillet 1901 et à celles du décret du 16 août 1901.

Article 17 : Formalités à remplir

Le Président de l'Association, au nom du Bureau, est chargé de remplir toutes les formalités de déclaration et de publication prévue par la législation en vigueur. Tous pouvoirs sont donnés au porteur des présents à l'effet d'effectuer les formalités.

Les statuts ont été approuvés lors de l'Assemblée Générale constitutive du 1^{er} janvier 2021 et modifiés le 7 juillet 2023.

Ils ont été établis en autant d'exemplaires que de parties intéressées, dont deux pour la déclaration et un pour l'association.

Fait à LIFFOL-LE-GRAND, le 25 juillet 2023.

Le Président
Le Secrétaire
Le Trésorier



15. ANNEXE 2 : EXEMPLES DE SIEGES DE LIFFOL



65



66



67



68



69

⁶⁵ « Ballerine » et « Black Swan », design Madeleine CASTAING, réalisation HENRYOT & CIE

⁶⁶ « Stanislas », design Céline LHUILLIER et Cécile HADJIAN, réalisation CREATION VIDON GERLIER

⁶⁷ « Zyra », design Claude ROBIN, réalisation COLLINET

⁶⁸ « Chaise Napoléon III », design inconnu, réalisation COLLINET

⁶⁹ « Méridienne Sirène », design Stéphane PLASSIER, réalisation HENRYOT & CIE