

Indication Géographique
Charentaise de
Charente-Périgord
Cahier des Charges

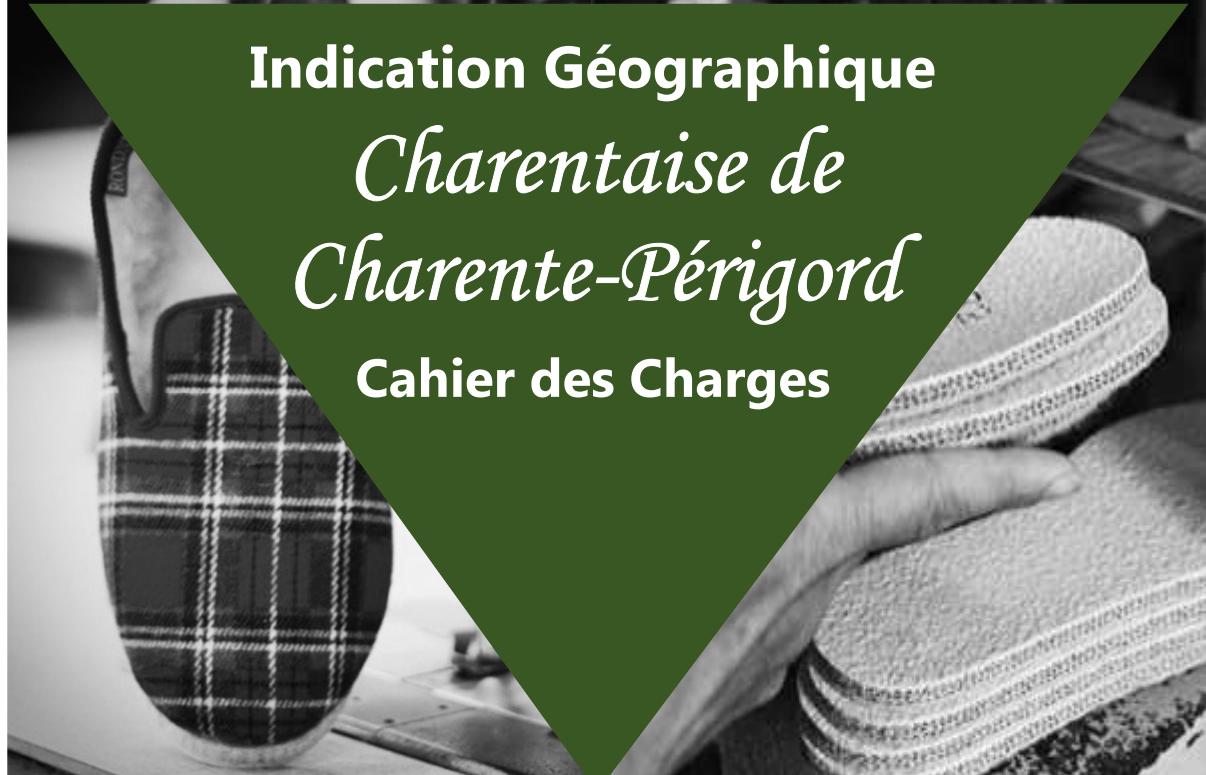


Table des matières

INTRODUCTION	3
1. La Charentaise	3
2. Les fabricants.....	3
3. Le projet d'indication géographique	4
I. Nom du produit.....	5
II. Le produit concerné	5
A. Produits couverts /Type de produit	5
B. Descriptif du produit / Principales caractéristiques.....	5
III. La zone géographique	6
IV. Le lien entre le produit et le territoire	12
A. Spécificité de l'aire géographique	12
B. Réputation.....	18
C. Lien entre la Charentaise et le territoire.....	20
V. Description du procédé de fabrication	20
VI. L'identité de l'ODG, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation	27
VII. Les modalités de contrôles.....	28
A. Type d'organisme	28
Modalités de financement	29
Modalités de contrôle	29
1. Certification initiale des opérateurs	29
2. Surveillance des opérateurs certifiés.....	29
3. Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas Certification.....	30
VIII. Les obligations déclaratives ou de tenue de registre.....	35
IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges - Plan de traitement des manquements par Bureau Veritas Certification.....	35
A. Type et liste des manquements	35
B. Cas entraînant un blocage des produits.....	37
C. Décisions et mesures de traitement des manquements	37
X. Le financement prévisionnel de l'ODG.....	38
XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage	38
XII. Les modalités de contrôles de l'ODG	39
XIII. Annexes	40

INTRODUCTION

1. La Charentaise

La Charentaise est un chausson, né à la fin du 19eme siècle dans le bassin de la Charente-Dordogne-Sud Limousin. Elle est la résultante du recyclage des rebuts de fabrication des industries textiles¹ et papetières situées sur le fleuve Charente et ses affluents. En effet, les feutres à papier étaient en laine. Après avoir servi au pressage et avoir absorbé l'eau de la pâte à papier, ils devenaient imperméables. Les savetiers (fabricants de savates) locaux eurent alors l'idée de récupérer les feutres pour en faire des semelles souples et confortables.

Par la suite, les savetiers se sont inspirés de ce chausson issu de matières recyclées afin de créer des chaussons similaires avec des empiècements à l'avant et à l'arrière du chausson, utilisant les cuirs de mouton de moindre qualité, présents sur le territoire de la Dordogne, Charente et Limousin, territoires d'élevage. La Charentaise s'est fabriquée alors en partie en basane².

A l'origine, la Charentaise était un chausson porté dans les sabots en bois. Sa spécificité résidait dans sa forme avec sa coupe languette qui protégeait le cou-de-pied de la morsure du bois.

Le « cousu-retourné », technique originelle et historique de fabrication des charentaises sur le bassin d'origine, permettait d'assembler à l'aide d'un fil de chanvre la semelle en feutre ou cuir et la tige. Le chausson était ensuite retourné afin de prendre sa forme définitive.

La Charentaise de Charente-Périgord, célébrissime chausson, est donc assurément née des différents feutres originels destinés à la construction navale et à l'industrie papetière de la région ainsi que des rebuts de cuirs issus de mégisseries et tanneries locales.

A son apogée dans les années soixante, plus de 70 entreprises produisent des Charentaises en zone Charente-Périgord jusqu'à la crise des années soixante-dix. Les balbutiements de la mondialisation entraînent l'ouverture des marchés, des délocalisations dans les pays en développement.

Le savoir-faire du « cousu-retourné », entretenu aujourd'hui par quelques entreprises dans la zone Charente – Périgord, perpétue la tradition régionale des savetiers et la fabrication de la Charentaise historique.

2. Les fabricants

Porteur de projet: L'Association pour la promotion de la Charentaise (A.P.C.) revendique sa reconnaissance comme organisme de défense et de gestion pour l'indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord ».

L'activité de fabrication de la Charentaise concerne 5 entreprises dans l'aire géographique Charente/Dordogne. Il s'agit de PME qui regroupent 210 emplois dont 50 personnes sur la technique du cousu-retourné.

Environ 300 000 paires de Charentaises en « cousu retourné » sont fabriquées par an par ces entreprises pour un chiffre d'affaire global d'environ 5 millions d'Euros pour l'année 2016³. Les ventes de Charentaises en cousu-retourné augmentent depuis 10 ans.

Le marché national est la principale destination des charentaises. Toutefois, l'exportation, quand elle existe, concerne l'Europe, l'Asie et l'Amérique du Nord. Elle est en pleine expansion.

¹ Le feutre de laine « textile » provenait notamment des excédents de fabrication des tisserands locaux qui travaillaient soit pour la confection des uniformes de la marine royale sise à Rochefort sur Mer.

² On entend par « basane » une peau de mouton tannée, souple, employée en sellerie, maroquinerie (d'après le Robert).

³ Données 2016, Association pour la Promotion de la Charentaise

Atouts/Faiblesses du secteur :

Atouts	Faiblesses
Notoriété	Pas d'identification claire de l'origine de fabrication pour les consommateurs
Savoir-faire local historique	Pas de protection efficace
Origine	Un amalgame entre les produits (semelle feutre/semelle plastique)
Confort	Des savoir-faire qui pourraient se perdre
Qualité-Durabilité	

3. Le projet d'indication géographique

Les fabricants de la Charentaise et les consommateurs doivent affronter les mêmes enjeux, ceux d'un marché confus qui rassemble des produits aux antipodes les uns des autres qualitativement mais s'identifiant au même nom, « Charentaise ». Ce mot est porteur de valeurs, d'un imaginaire, mais il est aussi, plus prosaïquement, un argument commercial dont dépendent des emplois.

En l'absence de protection spécifique et collective, les fabricants ne peuvent actionner que les moyens juridiques de droit commun et notamment :

- Actions en concurrence déloyale (dont la preuve peut être difficile à apporter parfois)
- Action en droit de la consommation (tromperie sur l'origine, publicité mensongère, fausse indication de provenance)
- Actions en contrefaçon pour les marques des entreprises ou pour les marques collectives si elles existent avec la limite du principe « 1er arrivé, 1er servi ».

Ces règles de protection ne sont pas satisfaisantes pour protéger correctement les acteurs de la Charentaise de Charente-Périgord puisque la spécificité et le savoir-faire lié à leurs produits ne sont pas mis en avant ou couverts, ni la dimension patrimoniale qui a peu à peu été oubliée. Il convient donc de mettre en place un outil adapté à ce type de produit, permettant une protection et une défense de la VRAIE Charentaise sur son territoire d'origine ainsi que de ses fabricants.

Par conséquent, la stratégie de l'origine à travers l'indication géographique présente un intérêt afin de garantir et d'authentifier la Charentaise de Charente-Périgord :

- **En donnant aux opérateurs légitimes un arsenal juridique permettant de les protéger des tromperies et contrefaçons ;**
- **En consacrant ce patrimoine national qu'est la tradition de fabrication de la Charentaise sur le bassin de Charente/Périgord ;**
- **En mentionnant l'origine et en renforçant leur notoriété ;**
- **En soulignant le savoir-faire des artisans qui perpétuent la technique du « cousu-retourné » ;**
- **En donnant une garantie d'authenticité aux consommateurs ;**
- **En structurant la filière autour d'enjeux communs.**

I. Nom du produit

Charentaise de Charente-Périgord

II. Le produit concerné

A. Produits couverts /Type de produit

L'Indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord» couvre les produits suivants : chaussons.

B. Descriptif du produit / Principales caractéristiques

La Charentaise de Charente-Périgord est un chausson fermé comportant une languette qui remonte sur le cou-de-pied.



Description de la forme :

Chausson semelle en feutre

Source : Association de Promotion de la Charentaise

Chaussons semelle en cuir/basane

Principales caractéristiques :

Le dessus du chausson qui entoure le pied, appelé la « tige » peut être réalisé en différents matériaux.
Présence d'une doublure ou non.

La semelle est plate, sans talon.

Présence d'un pied droit et d'un pied gauche ou ni pied droit ni pied gauche comme les chaussons fabriqués à l'origine.

La semelle est composée :

- de feutre dont la fabrication est d'origine française
- ou
- de cuir d'origine UE.

Type de cuir : Basane (cuir d'agneau) et croute de cuir (refente de cuir pleine fleur).

La technique de fabrication de la Charentaise de Charente-Périgord est le cousu-retourné uniquement.

Les produits portent un étiquetage qui sera défini en partie 11 du présent document.

III. La zone géographique

L'aire géographique de l'IG « Charentaise de Charente-Périgord » couvre les **opérations de fabrication du chausson**, à savoir :

- Coupe des pièces servant à la tige
- Piquage/Assemblage des éléments de la tige
- Montage /Assemblage du chausson
- Finitions

La zone traditionnelle de fabrication de la Charentaise de Charente-Périgord couvre le Périgord et la Charente, soit le département de la Dordogne et le département de la Charente tous deux situés en Région Nouvelle-Aquitaine.

Département de la Dordogne (24) 520 communes :

Abjat-sur-Bandiat	Biron	La Cassagne
Agonac	Boisse	Castelnaud-la-Chapelle
Ajat	Boisseuilh	Castels et Bézenac
Alles-sur-Dordogne	Bonneville-et-Saint-Avit-de-	Cause-de-Clérans
Allas-les-Mines	Fumadières	Cazoulès
Allemans	Borrèze	Celles
Angoisse	Bosset	Cénac-et-Saint-Julien
Anlhiac	Bouillac	Chalagnac
Annesse-et-Beaulieu	Boulazac Isle Manoire	Chalais
Antonne-et-Trigonant	Bouniagues	Champagnac-de-Belair
Archignac	Bourdeilles	Champagne-et-Fontaine
Aubas	Le Bourdeix	Champcevinel
Audrix	Bourg-des-Maisons	Champniers-et-Reilhac
Augignac	Bourg-du-Bost	Champs-Romain
Auriac-du-Périgord	Bourgnac	Chancelade
Azerat	Bourniquel	Chantérac
La Bachellerie	Bourrou	Chapdeuil
Badefols-d'Ans	Bouteilles-Saint-Sébastien	La Chapelle-Aubareil
Badefols-sur-Dordogne	Bouzic	La Chapelle-Faucher
Baneuil	Brantôme en Périgord	La Chapelle-Gonaguet
Bardou	Brouchaud	La Chapelle-Grésignac
Bars	Le Bugue	La Chapelle-Montabourlet
Bassillac et Auberoche	Le Buisson-de-Cadouin	La Chapelle-Montmoreau
Bayac	Bussac	La Chapelle-Saint-Jean
Beaumontois en Périgord	Busserolles	Chassaignes
Beaupouyet	Bussière-Badil	Château-l'Évêque
Beauregard-de-Terrasson	Calès	Châtres
Beauregard-et-Bassac	Calviac-en-Périgord	Les Coteaux Périgourdins
Beauronne	Campagnac-lès-Quercy	Cherval
Beleymas	Campagne	Cherveix-Cubas
Pays de Belvès	Campsegret	Chourgnac
Berbiguières	Cantillac	Cladech
Bergerac	Capdrot	Clermont-de-Beauregard
Betric-Burée	Carlux	Clermont-d'Excideuil
Besse	Carsac-Aillac	Colombier
Beynac-et-Cazenac	Carsac-de-Gurson	Coly
Biras	Carves	Comberanche-et-Épeluche

Condat-sur-Trincou	Fouleix	Manaurie
Condat-sur-Vézère	Fraisse	Manzac-sur-Vern
Connezac	Gabillou	Marcillac-Saint-Quentin
Conne-de-Labarde	Gageac-et-Rouillac	Mareuil en Périgord
La Coquille	Gardonne	Marnac
Corgnac-sur-l'Isle	Gaugeac	Marquay
Cornille	Génis	Marsac-sur-l'Isle
Coubjours	Ginestet	Marsalès
Coulaures	La Gonterie-Boulouneix	Maurens
Coulounieix-Chamiers	Gout-Rossignol	Mauzac-et-Grand-Castang
Coursac	Grand-Brassac	Mauzens-et-Miremont
Cours-de-Pile	Granges-d'Ans	Mayac
Coutures	Grignols	Mazeyrolles
Coux et Bigaroque-Mouzens	Grives	Ménesplet
Couze-et-Saint-Front	Groléjac	Mensignac
Creyssac	Grun-Bordas	Mescoules
Creysse	Hautefaye	Meyrals
Creyssensac-et-Pissot	Hautefort	Mialet
Cubjac-Auvézère-Val d'Ans	Issac	Milhac-de-Nontron
Cunèges	Issigeac	Minzac
Daglan	Jaire	Molières
Doissat	Javerlhac-et-la-Chapelle-	Monbazillac
Domme	Saint-Robert	Monestier
La Dornac	Jayac	Monfaucon
Douchapt	La Jemaye-Ponteyraud	Monmadalès
Douville	Journiac	Monmarvès
La Douze	Jumilhac-le-Grand	Monpazier
Douzillac	Lacropte	Monsac
Dussac	Rudeau-Ladosse	Monsaguel
Échourgnac	La Force	Montagnac-d'Auberoche
Église-Neuve-de-Vergt	Lalinde	Montagnac-la-Crempse
Église-Neuve-d'Issac	Lamonzie-Montastruc	Montagrier
Escoire	Lamonzie-Saint-Martin	Montaut
Étouars	Lamothe-Montravel	Montazeau
Excideuil	Lanouaille	Montcaret
Eygurande-et-Gardedeuil	Lanquais	Montferrand-du-Périgord
Eymet	Le Lardin-Saint-Lazare	Montignac
Plaisance	Larzac	Montpeyroux
Evirat	Lavalade	Monplaisant
Eyzerac	Lavaur	Montpon-Ménestérol
Les Eyzies-de-Tayac-Sireuil	Laveyssière	Montrem
Fanlac	Les Lèches	Mouleydier
Les Farges	Léguillac-de-l'Auche	Moulin-Neuf
Faurilles	Lembras	Mussidan
Faux	Lempzours	Nabirat
La Feuillade	Limeuil	Nadaillac
Firbeix	Limeyrat	Nailhac
Flaugeac	Liorac-sur-Louyre	Nanteuil-Auriac-de-Bourzac
Le Fleix	Lisle	Nantheuil
Fleurac	Lolme	Nanthiat
Florimont-Gaumier	Loubejac	Nastringues
Fonroque	Lunas	Naussannes
Fossemagne	Lusignac	Négrondes
Fougueyrolles	Lussas-et-Nontronneau	Neuvic

Nontron	Saint-Aubin-de-Cadelech	Saint-Jean-d'Eyraud
Sanilhac	Saint-Aubin-de-Lanquais	Saint-Jory-de-Chalais
Orliac	Saint-Aubin-de-Nabirat	Saint-Jory-las-Bloux
Orliaguet	Saint Aulaye-Puymangou	Saint-Julien-de-Crempse
Parcoul-Chenaud	Saint-Avit-de-Vialard	Saint-Julien-de-Lampon
Paulin	Saint-Avit-Rivière	Saint-Julien-d'Eymet
Paunat	Saint-Avit-Sénieur	Saint-Just
Paussac-et-Saint-Vivien	Saint-Barthélemy-de-Bellegarde	Saint-Laurent-des-Hommes
Payzac	Saint-Barthélemy-de-Bussière	Saint-Laurent-des-Vignes
Pazayac	Saint-Capraise-de-Lalinde	Saint-Laurent-la-Vallée
Périgueux	Saint-Capraise-d'Eymet	Saint-Léon-d'Issigeac
Petit-Bersac	Saint-Cassien	Saint-Léon-sur-l'Isle
Peyrignac	Saint-Cernin-de-Labarde	Saint-Léon-sur-Vézère
Peyrillac-et-Millac	Saint-Cernin-de-l'Herm	Saint-Louis-en-l'Isle
Peyzac-le-Moustier	Saint-Chamassy	Saint-Marcel-du-Périgord
Pezuls	Saint-Cirq	Saint-Marcory
Piégut-Pluviers	Saint-Crépin-d'Auberoche	Saint-Martial-d'Albarède
Le Pizou	Saint-Crépin-de-Richemont	Saint-Martial-d'Artenset
Plazac	Saint-Crépin-et-Carlucet	Saint-Martial-de-Nabirat
Pomport	Sainte-Croix	Saint-Martial-de-Valette
Pontours	Sainte-Croix-de-Mareuil	Saint-Martial-Viveyrol
Port-Sainte-Foy-et-Ponchart	Saint-Cybranet	Saint-Martin-de-Fressengeas
Prats-de-Carlux	Saint-Cyprien	Saint-Martin-de-Gurson
Prats-du-Périgord	Saint-Cyr-les-Champagnes	Saint-Martin-de-Ribérac
Pressignac-Vicq	Saint-Estèphe	Saint-Martin-des-Combes
Preyssac-d'Excideuil	Saint-Étienne-de-Puycorbier	Saint-Martin-l'Astier
Prigonrieux	Sainte-Eulalie-d'Ans	Saint-Martin-le-Pin
Proissans	Sainte-Eulalie-d'Eymet	Saint-Maime-de-Péreyrol
Queyssac	Saint-Félix-de-Bourdeilles	Saint-Méard-de-Drône
Quinsac	Saint-Félix-de-Reillac-et-Mortemart	Saint-Méard-de-Gurçon
Rampieux	Saint-Félix-de-Villadeix	Saint-Médard-de-Mussidan
Razac-d'Eymet	Sainte-Foy-de-Belvès	Saint-Médard-d'Excideuil
Razac-de-Saussignac	Sainte-Foy-de-Longas	Saint-Mesmin
Razac-sur-l'Isle	Saint-Front-d'Alemps	Saint-Michel-de-Double
Ribagnac	Saint-Front-de-Pradoux	Saint-Michel-de-Montaigne
Ribérac	Saint-Front-la-Rivière	Saint-Michel-de-Villadeix
La Rochebeaucourt-et-Argentine	Saint-Front-sur-Nizonne	Sainte-Mondane
La Roche-Chalais	Saint-Geniès	Sainte-Nathalène
La Roque-Gageac	Saint-Georges-Blancaneix	Saint-Nexans
Rouffignac-Saint-Cernin-de-Reilhac	Saint-Georges-de-Montclard	Sainte-Orse
Rouffignac-de-Sigoulès	Saint-Géraud-de-Corps	Saint-Pancrace
Sadillac	Saint-Germain-de-Belvès	Saint-Pantaly-d'Excideuil
Sagelat	Saint-Germain-des-Prés	Saint-Pardoux-de-Drône
Saint-Agne	Saint-Germain-du-Salembre	Saint-Pardoux-et-Vielvic
Val de Louyre et Caudeau	Saint-Germain-et-Mons	Saint-Pardoux-la-Rivière
Saint-Amand-de-Coly	Saint-Géry	Saint-Paul-de-Serre
Saint-Amand-de-Vergt	Saint-Geyrac	Saint-Paul-la-Roche
Saint-André-d'Allas	Saint-Hilaire-d'Estissac	Saint-Paul-Lizonne
Saint-André-de-Double	Sainte-Innocence	Saint-Perdoux
Saint-Antoine-de-Breuilh	Saint-Jean-d'Ataux	Saint-Pierre-de-Chignac
Saint-Aquilin	Saint-Jean-de-Côle	Saint-Pierre-de-Côle
Saint-Astier	Saint-Jean-d'Estissac	Saint-Pierre-de-Frugie

Saint-Priest-les-Fougères	Sarrazac	La Tour-Blanche-Cercles
Saint Privat en Périgord	Saussignac	Tourtoirac
Saint-Rabier	Savignac-de-Miremont	Trélissac
Sainte-Radegonde	Savignac-de-Nontron	Trémolat
Saint-Raphaël	Savignac-Lédrier	Tursac
Saint-Rémy	Savignac-les-Églises	Urval
Saint-Romain-de-Monpazier	Sceau-Saint-Angel	Valeuil
Saint-Romain-et-Saint-Clément	Segonzac	Vallereuil
Saint-Saud-Lacoussièvre	Sencenac-Puy-de-Fourches	Valojoulx
Saint-Sauveur	Sergeac	Vanxains
Saint-Sauveur-Lalande	Serres-et-Montguyard	Varaignes
Saint-Seurin-de-Prats	Servanches	Varennes
Saint-Séverin-d'Estissac	Sigoulès	Vaunac
Saint-Sulpice-de-Roumagnac	Simeyrols	Vélines
Saint-Sulpice-d'Excideuil	Singleyrac	Vendoire
Sainte-Trie	Siorac-de-Ribérac	Verdon
Saint-Victor	Siorac-en-Périgord	Vergt
Saint-Vincent-de-Connezac	Sorges et Ligueux en Périgord	Vergt-de-Biron
Saint-Vincent-de-Cosse	Soudat	Verteillac
Saint-Vincent-Jalmoutiers	Soulaures	Veyrignac
Saint-Vincent-le-Paluel	Sourzac	Veyrines-de-Domme
Saint-Vincent-sur-l'Isle	Tamniès	Veyrines-de-Vergt
Saint-Vivien	Teillots	Vézac
Salagnac	Temple-Laguyon	Villac
Salignac-Eyvigues	Terrasson-Lavilledieu	Villamblard
Salles-de-Belvès	Teyjat	Villars
Salon	Thénac	Villefranche-de-Lonchat
Sarlande	Thenon	Villefranche-du-Périgord
Sarlat-la-Canéda	Thiviers	Villetoureix
Sarliac-sur-l'Isle	Thonac	Vitrac
	Tocane-Saint-Apre	

Département de la Charente (16) 383 communes :

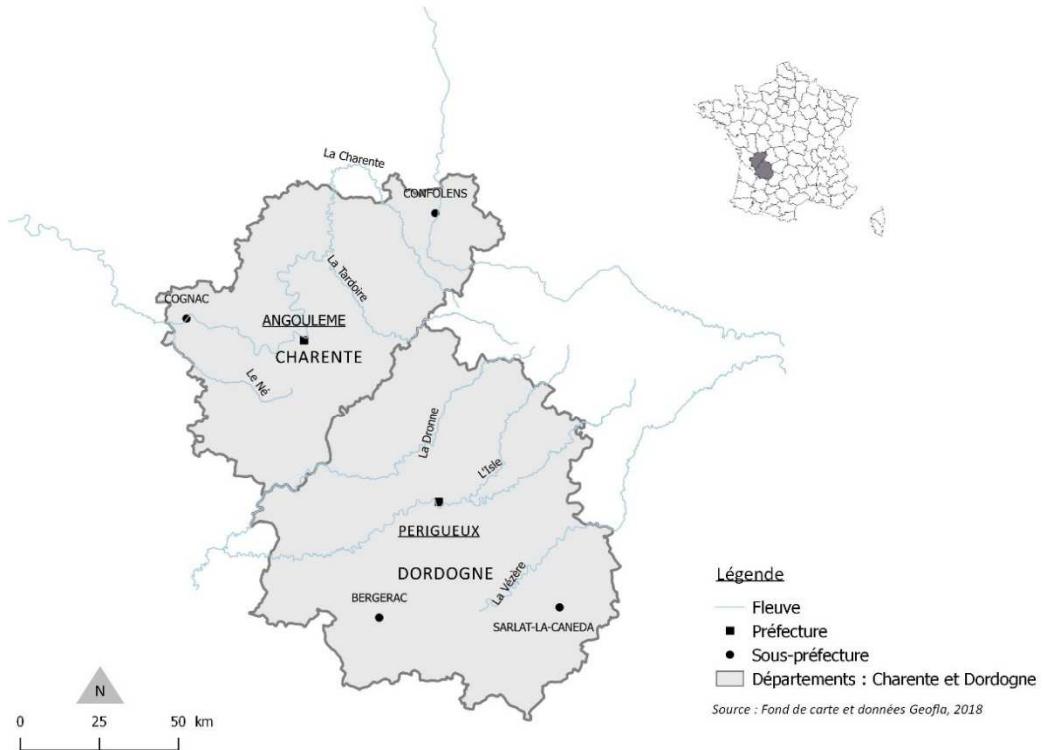
Abzac	Aussac-Vadalle	Birac
Les Adjots	Baignes-Sainte-Radegonde	Côteaux du Blanzacais
Agris	Balzac	Blanzaguet-Saint-Cybard
Aigre	Barbezières	Boisbreteau
Alloue	Barbezieux-Saint-Hilaire	Bonnes
Ambérac	Bardenac	Bonneuil
Ambernac	Barret	Bonneville
Ambleville	Barro	Bors (Canton de Tude-et-Lavalette)
Anais	Bassac	Bors (Canton de Charente-Sud)
Angeac-Champagne	Bazac	Le Bouchage
Angeac-Charente	Beaulieu-sur-Sonnette	Bouëx
Angeduc	Bécheresse	Bourg-Charente
Angoulême	Bellon	Bouteville
Ansac-sur-Vienne	Benest	Boutiers-Saint-Trojan
Anville	Bernac	Brettes
Ars	Berneuil	Bréville
Asnières-sur-Nouère	Bessac	Brie
Aubeterre-sur-Dronne	Bessé	
Aunac-sur-Charente	Bioussac	

Brie-sous-Barbezieux	Dirac	Lagarde-sur-le-Né
Brie-sous-Chalais	Douzat	Laprade
Brigueuil	Ébréon	Lessac
Brillac	Échallat	Lesterps
Brossac	Écuras	Lésignac-Durand
Bunzac	Édon	Lichères
Cellefrouin	Empuré	Ligné
Cellettes	Épenède	Lignières-Sonneville
Chabanais	Les Essards	Linars
Chabrac	Esse	Le Lindois
Chadurie	Étagnac	Londigny
Chalais	Étriac	Longré
Challignac	Exideuil	Lonnes
Champagne-Vigny	Eymouthiers	Roumazières-Loubert
Champagne-Mouton	La Faye	Louzac-Saint-André
Champmillon	Feuillade	Lupsault
Champniers	Fléac	Lussac
Chantillac	Fleurac	Luxé
La Chapelle	Fontclaireau	La Magdeleine
Boisné-La Tude	Fontenille	Magnac-Lavalette-Villars
Charmé	La Forêt-de-Tessé	Magnac-sur-Touvre
Charras	Fouquebrune	Mainde-Boixe
Chasseneuil-sur-Bonnieure	Fouqueure	Mainxe
Chassenon	Foussignac	Mainzac
Chassiecq	Garat	Bellevigne
Chassors	Gardes-le-Pontaroux	Manot
Châteaubernard	Genac-Bignac	Mansle
Châteauneuf-sur-Charente	Genouillac	Marcillac-Lanville
Châtignac	Gensac-la-Pallue	Mareuil
Chazelles	Genté	Marillac-le-Franc
Chenon	Gimeux	Marsac
Cherves-Châtelars	Gondenville	Marthon
Cherves-Richemont	Gond-Pontouvre	Massignac
La Chèvrerie	Les Gours	Mazerolles
Chillac	Gourville	Mazières
Chirac	Le Grand-Madieu	Médillac
Claix	Grassac	Mérignac
Cognac	Guimps	Merpins
Combiers	Guizengeard	Mesnac
Condac	Gurat	Les Métairies
Condéon	Hiersac	Mons
Confolens	Hiesse	Montboyer
Coulgens	Houlette	Montbron
Coulonges	L' Isle-d'Espagnac	Montmérac
Courbillac	Jarnac	Montemboeuf
Courcôme	Jauldes	Montignac-Charente
Courgeac	Javrezac	Montignac-le-Coq
Courlac	Juignac	Montigné
La Couronne	Juillac-le-Coq	Montjean
Couture	Juillé	Montmoreau
Criteuil-la-Magdeleine	Julienne	Montrollet
Curac	Val des Vignes	Mornac
Deviat	Lachaise	Mosnac
Dignac	Ladiville	Moulidars

Mouthiers-sur-Boëme	Saint-Amant-de-Nouère	Saulgond
Mouton	Saint-Angeau	Sauvagnac
Moutonneau	Saint-Aulais-la-Chapelle	Sauvignac
Mouzon	Saint-Avit	Segonzac
Nabinaud	Saint-Bonnet	Sers
Nanclars	Saint-Brice	Sigogne
Nanteuil-en-Vallée	Saint-Christophe	Sireuil
Nercillac	Saint-Ciers-sur-Bonnieure	Souffrignac
Nersac	Saint-Claud	Souvigné
Nieuil	Sainte-Colombe	Soyaux
Nonac	Saint-Coutant	Suaux
Oradour	Saint-Cybardeaux	Suris
Oradour-Fanais	Saint-Félix	La Tâche
Orgedeuil	Saint-Fort-sur-le-Né	Taizé-Aizie
Oriolles	Saint-Fraigne	Taponnat-Fleurignac
Orival	Saint-Front	Le Tâtre
Paizay-Naudouin-Embourie	Saint-Genis-d'Hiersac	Theil-Rabier
Palluaud	Saint-Georges	Torsac
Parzac	Saint-Germain-de-Montbron	Tourriers
Passirac	Saint-Gourson	Touvérac
Pérignac	Saint-Groux	Touvre
La Péruse	Saint-Laurent-de-Céris	Triac-Lautrait
Pillac	Saint-Laurent-de-Cognac	Trois-Palis
Les Pins	Saint-Laurent-des-Combes	Turgon
Plassac-Rouffiac	Saint-Léger	Tusson
Pleuville	Saint-Martial	Tuzie
Poullignac	Saint-Martin-du-Clocher	Valence
Poursac	Saint-Mary	Vars
Pranzac	Saint-Maurice-des-Lions	Vaux-Lavalette
Pressignac	Saint-Médard	Vaux-Rouillac
Puymoyen	Auge-Saint-Médard	Ventouse
Puyréaux	Saint-Même-les-Carrières	Verdille
Raix	Saint-Michel	Verneuil
Rancogne	Saint-Palais-du-Né	Verrières
Ranville-Breuillaud	Saint-Preuil	Verteuil-sur-Charente
Reignac	Saint-Projet-Saint-Constant	Vervant
Réparsac	Saint-Quentin-sur-Charente	Vibrac
Riox-Martin	Saint-Quentin-de-Chalais	Le Vieux-Cérier
Rivières	Saint-Romain	Vieux-Ruffec
La Rochefoucauld	Saint-Saturnin	Vignolles
La Rochette	Sainte-Sévere	Vilhonneur
Ronsenac	Saint-Séverin	Villebois-Lavalette
Rouffiac	Saint-Simeux	Villefagnan
Rougnac	Saint-Simon	Villegats
Rouillac	Saint-Sornin	Villejésus
Rouillet-Saint-Estèphe	Sainte-Souline	Villejoubert
Roussines	Saint-Sulpice-de-Cognac	Villiers-le-Roux
Rouzède	Saint-Sulpice-de-Ruffec	Villognon
Ruelle-sur-Touvre	Saint-Vallier	Vindelle
Ruffec	Saint-Yrieix-sur-Charente	Vitrac-Saint-Vincent
Saint-Adjutory	Salles-d'Angles	Vœuil-et-Giget
Saint-Amant-de-Boixe	Salles-de-Barbezieux	Vouharte
Saint-Amant-de-Bonnieure	Salles-de-Villefagnan	Voulgézac
Graves-Saint-Amant	Salles-Lavalette	Vouthon

Vouzan
Xambes

Yviers
Yvrac-et-Malleyrand



Source : APC

IV. Le lien entre le produit et le territoire

A. Spécificité de l'aire géographique

1. Facteurs naturels⁴

Les Charentaises de Charente-Périgord ont toutes la même origine : la fibre végétale ou le cuir qui sont issus d'une production agricole locale. Le lien entre l'agriculture et l'industrie se retrouve dans ce secteur et prend tout son sens dans une région à vocation essentiellement agricole où l'industrie est un « plus ». En effet, les agriculteurs ont longtemps eu une double activité : agricole et textile, cette dernière activité consistait en un complément de revenus.

Ainsi, à l'écart des grandes voies de communication, le Haut-Périgord-Sud Limousin a vécu longtemps replié sur lui-même. Les agriculteurs cultivent le blé avec lequel ils fabriquent leur pain, élèvent leurs cochons pour la viande, font pousser du chanvre pour confectionner cordes et draps, élèvent des moutons pour la laine et le cuir.

Au XVII^e siècle, sous l'influence de l'activité économique qui se développe autour de l'arsenal de Rochefort, un certain nombre de paysans se spécialisent. Ils deviennent cordiers, tisserands ou feutriers.

⁴ D'après le document « Atelier-Musée des tisserands et de la Charentaise de Varaignes »

2. La naissance de l'industrie papetière en Charente et en Périgord :

Au Moyen-Age, les seigneurs sont à l'origine de la diffusion des moulins. Initialement utilisés pour moudre le grain, ils sont progressivement adaptés à partir du XIVème siècle pour de toutes autres activités telles que la forge du fer, la découpe du bois, le tannage des peaux et la fabrique de pâte à papier à partir de chiffons.

Au XVIème siècle, les artisans de la région se spécialisent dans la fabrication du papier fin dit de « l'Angoumois » très prisé par le Chapitre de la cathédrale d'Angoulême qui subventionna les premiers investissements.

En 1656, soixante-six moulins sont dénombrés en Angoumois : cinq sur la Charente, seize sur la Grande Boëme, neuf sur la Petite Boëme, quatre sur les Eaux-Claires, trois sur la Touvre, vingt-neuf sur la Lizonne, affluent de la Dronne.

En 1666, Colbert alors ministre de Louis XIV crée le port militaire de Rochefort et va fortement encourager l'économie locale. Ce nouvel arsenal du royaume de France va construire, armer, réparer une flotte de guerre. Dès lors les besoins de la marine en fournitures seront grands. Un certain nombre de paysans se spécialisent. Ils deviennent cordiers (en complément de la production de la Corderie Royale), tisserands (draps et voiles), feutriers (uniformes).

A la fin du XVIIIème siècle, une deuxième influence se fait sentir : l'activité papetière autour d'Angoulême se développe. Elle entraîne dans son mouvement les petits artisans tisserands et feutriers qui se modernisent et créent les premières usines à feutres pour papeteries.

Souvent, les teinturiers sont aussi filateurs. Ils s'installent près des cours d'eau pour deux raisons : permettre de laver la laine et donc la feutrer et utiliser la force hydraulique à des fins mécaniques. En 1788, les villes comme Miallet, Nontron, St Front la Rivière, St Martial de Valette et Saint Pardoux La Rivière possèdent toutes une « teinturerie en laines ».⁵

De la fabrication de papier découle directement la fabrication des différents feutres. Les bandes de feutre étaient récupérées dans les papeteries où on les utilisait pour faire sécher le papier. Les ouvriers sont des paysans qui y travaillent à l'occasion.

A la fin du XIXème siècle et jusqu'au début du XXème, les papeteries et les fabriques de feutre étaient nombreuses autour d'Angoulême. Souvent installées sur d'anciennes forges, elles utilisaient la force motrice de l'eau. Parallèlement, se créent les premiers ateliers de pantoufles (1880-1910) qui vivent de la récupération des feutres pour papeterie usagés ou non utilisés.

3. Naissance de la Charentaise

Les chaussons en semelle en feutre :

La Charentaise de Charente-Périgord est née des activités de feutre à papier. Les pièces refusées sont utilisées par les paysans pour faire la semelle des pantoufles. En effet ces feutres étaient en laine et après avoir servi au pressage et avoir absorbé l'eau de la pâte à papier, ils devenaient imperméables. On pouvait alors les transformer en semelles souples et confortables. La partie supérieure de la pantoufle appelée « tige » provenait des excédents de fabrications des tisserands locaux qui travaillaient pour la confection des uniformes de la marine royale.

⁵ D'après C. Magne, source Archives départementales de la Dordogne

Ainsi naquit la Charentaise noire avec une semelle de feutre blanche. La caractéristique principale de cette pantoufle était la languette arrondie qui recouvre le coup de pied et destinée à servir de tampon entre la chair et le bord du sabot.

La région d'Angoulême, réputée pour ses fabriques de papiers, regorge de chutes de vieux feutres à papier qui, avec le temps, sont rigidifiés et imperméabilisés. De ces rebuts, les hommes découpent des semelles tandis que les femmes se chargent de l'assemblage « au point croisé » dit aussi « point de chausson ».

La basane ou chausson en croute de cuir :

On l'appelle aussi « Le National », parfois le « chausson croûte ». Il s'agit d'un petit chausson léger sans pied droit ni pied gauche qui s'enfile comme des chaussettes. C'est le premier chausson à avoir remplacé la paille dans les sabots.



Source : APC

Elle est la résultante des activités d'élevage dans la région et surtout dans le Sud Limousin. Des tanneries et mégisseries sont alors présentes autour de Saint-Junien où il existe une filière cuir, encore dynamique à nos jours. Les peaux de mouton, dites « basane », de moindre qualité, sont alors utilisées pour réaliser des chaussons en basane.

4. Développement de la Charentaise en Périgord et en Charente

A partir du XIXème siècle, la première révolution industrielle entraîne la stagnation de l'industrie papetière. La crise du phylloxéra, à partir des années 1865 cause par ailleurs la diminution de moitié du commerce du Cognac. Quelques années plus tard, la deuxième révolution industrielle (1870-1914) cause le déclin de la métallurgie. La Charente et la Dordogne, régions industrielles avec leurs fonderies, leurs importantes et nombreuses papeteries, diversifient dès lors leurs activités dont la plus connue est celle de la pantoufle.

Au début du XXème siècle, les ventes de pantoufles augmentent considérablement. Des usines se créent autour des fabriques de feutres qui ne se contentent plus de vendre leurs rebuts aux « chaussonniers » mais se mettent à fabriquer du feutre à pantoufle. La Charentaise fera la richesse du Haut Périgord et de la Charente.

Les principales filatures de la région sont à St-Junien. On y trouve en 1844 2 filatures de laine et foulon⁶ et 2 fabriques d'étoffes de laine commune. Plus tard, les usines qui fabriquent des feutres pour les papeteries de la Charente se développent : en 1926, il existait une fabrique de feutre pour papeteries, l'entreprise Chaingaux, et 2 usines de feutre à chaussons. Ces dernières travaillent pour les fabriques

⁶ Machine servant au foulage des étoffes de laine, des cuirs (Le Petit Robert)

de chaussons de la région et principalement pour celles de Nontron. Elles se multiplient jusque dans les années 55-60, date à laquelle une certaine récession se fait sentir.

Les premiers feutres à pantoufle sont en général unis et de couleur sombre. Petit à petit, les feutres prennent de la couleur, des styles différents. Au fil des ans, les matériaux de la charentaise ont évolué : la semelle feutre peut être remplacée par une semelle en cuir, le chausson sera en laine, daim, satin. Dans les années 50 se développe le motif « écossais » qui a eu beaucoup de succès et qui existe encore de nos jours.

PANTOUFLE MOTIF ECOSSAIS

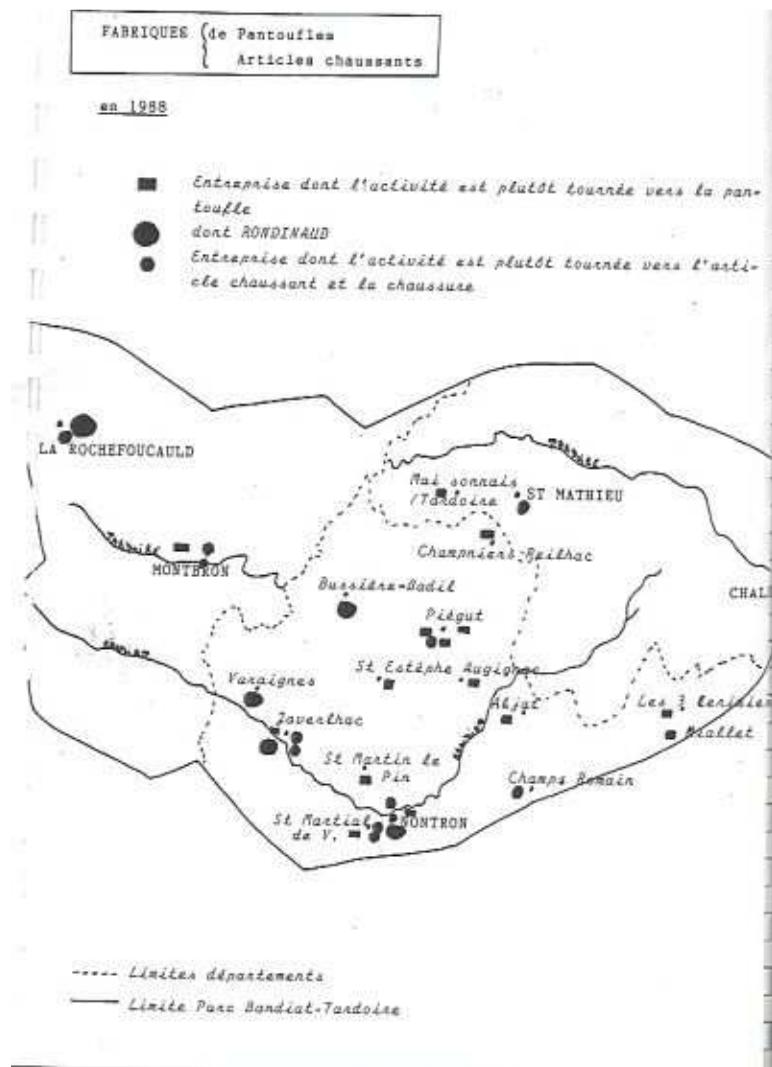


Source : Manufacture Degorce

Dans les années 70, l'article chaussant subit une crise, frappé de plein fouet par les exportations d'Asie, l'ouverture des marchés, les délocalisations. Beaucoup d'entreprises locales ferment. Le nontronnais est particulièrement affecté. Par la suite, ce secteur connaîtra un déclin continu.

L'arrivée des nouvelles technologies ont aussi pris le pas sur l'ancienne technique du cousu-retourné. Les semelles sont alors fabriquées vulcanisé ou en injecté. La politique de la distribution demande alors des produits « premier prix ». Certaines pantoufles sont alors fabriquées en cousu-retourné avec des semelles en micro-cellulaire mais cela dure peu de temps. Bon nombre de ces produits sont fortement concurrencés par les pantoufles venues d'Asie à bas coût et réduisent considérablement le nombre d'entreprises sur le secteur Charente-Dordogne-Sud Limousin.

D'après Christian Magne, cartographie des fabriques de pantoufles et articles chaussants en Pays Bandiat-Tardoire⁷, 1988



Cependant, certaines entreprises ont maintenu dans le temps et malgré les épreuves ce savoir-faire des savetiers dit « *cousu retourné* ». Aujourd’hui de nouvelles entreprises se relancent dans ce savoir-faire qui aurait pu disparaître.

Certaines entreprises comme Rondinaud, Fargeot ou la Manufacture Degorce ont relancé la Charentaise en suscitant un nouvel intérêt pour ce produit.

5. Facteurs humains

Au début du XXème siècle, certains entrepreneurs employaient des agriculteurs pour réaliser la couture des chaussons quand le temps leur permettait. Les chaussons étaient alors fabriqués à

⁷ Cette région, plus ou moins naturelle, est localisée dans le sud-est de la Charente, et est limitrophe avec le département de la Dordogne. Elle regroupe la vallée de la Tardoire entre La Rochefoucauld et Montbron, la vallée du Bandiat, et la forêt d'Horte, mais elle s'étend au sud jusqu'à Vaux-Lavalette, et au nord jusqu'à Coulgens. À l'est, elle grignote la Charente limousine avec les communes d'Écuras et Rouzède.

domicile puis ensuite commercialisés. L'émergence des machines à monter les chaussons (la S.T.S.) et des machines à coudre dans les années 30 a mis fin au travail à domicile. A partir de là, les chaussons sont fabriqués à la chaîne.

Effectifs salariés par branche d'activité sur le bassin d'emploi de Nontron

ACTIVITÉS	EFFECTIFS					EVOLUTIONS			
	1965	1970	1973	1976	1982	70/65	73/70	76/73	82/76
Matières premières, industries extractives	35	42	54	61	71	+ 7	+ 12	+ 7	+ 16
Garages	12	35	37	38	2	+ 23	+ 2	+ 1	- 36
Tuilleries, briqueteries, matériau, de construction	83	90	87	47	74	+ 7	- 33	- 10	+ 27
Maçons, carrelage	60	34	74	92	62	- 6	+ 20	+ 18	- 30
Charpentiers, menuisiers du bâtiment	0	0	14	0	12	0	+ 14	- 14	+ 12
Couverture, plomberie, serrurerie charpentes métalliques	36	48	54	54	40	+ 12	+ 6	0	- 14
Plâtriers, peintres	7	12	7	8	6	+ 5	+ 5	+ 1	- 2
E.D.F.	10	10	10	11	14	0	0	+ 1	+ 3
Travaux publics	31	55	84	80	61	+ 24	+ 29	+ 4	- 19
Industries alimentaires, graines farines	57	112	230	337	416	+ 35	+ 118	+ 107	+ 79
Laiteries	50	22	19	18	13	- 28	- 3	- 1	- 5
Conserves	3	0	9	10	8	+ 5	+ 1	+ 1	- 2
Travail des textiles	62	158	196	222	252	+ 96	+ 38	+ 26	+ 30
Maroquinerie	22	26	20	15	15	+ 4	- 6	- 5	0
Chaussures et articles chaussants	629	1 763	1 924	2 003	1 542	+ 134	+ 161	+ 79	- 461
Menuiserie, industries du bois	314	383	476	507	492	+ 69	+ 93	+ 31	+ 15
Imprimerie, polygraphie	22	24	34	37	0	+ 2	+ 10	+ 3	- 37
Jouets, musique, ind. d'art	0	10	8	12	0	+ 10	- 2	+ 24	- 32
Travail des plastiques	7	35	47	66	76	+ 28	+ 12	+ 19	+ 10
T O T A U X	2 440	2 887	3 354	3 638	3 156	+ 447	+ 467	+ 284	- 482

(Source : Op. Cit. p. 14)

Source : Association pour l'expansion économique de la Dordogne, Étude de l'emploi industriel sur le bassin d'emploi de Nontron 1965/1982, Juillet 1983

Part de chaque activité dans le secteur secondaire pour l'ensemble du bassin d'emploi et évolution des effectifs en % entre 1976 et 1982 :

	Part de l'activité du secteur secondaire en 82	Evolution effectif 82/76 en %
Chaussures	49 %	- 23 %
Menuiserie - industries du bois	16 %	+ 3 %
Industrie alimentaires	13 %	+ 23 %
Textile	8 %	+ 13 %
Travail des plastiques	2,41 %	+ 15 %
Tuilleries - briqueteries	2,34 %	+ 57 %
Matières premières - ind. extractives	2,25 %	+ 16 %
Maçons - carrelage	1,96 %	- 33 %
Travaux publics	1,93 %	- 24 %
Couverture, plomberie, serrurerie, const. métalliques	1,28 %	- 26 %

Source : Ibid.

Aujourd’hui, la fabrication de pantoufles sur ce territoire a considérablement diminué et couvre environ 200 emplois. La technique du « cousu-retourné » constitue un savoir-faire très spécifique qui continue à se transmettre au sein des entreprises uniquement.

B. Réputation

La Charentaise a toujours été associée à un produit très **confortable** et **chaud**. Certaines personnalités ont relayé cette image comme les Présidents de la République François Mitterrand ou Jacques Chirac.

En 1986, la Fédération Française de la Chaussure - branche article chaussant, alors présidée par James Rondinaud, a lancé une campagne nationale de publicité en faveur des charentaises qui retrouve peu à peu les faveurs des citadins. La Charentaise devient le symbole du chausson confortable, qu’on enfiler en rentrant du travail.

Exemple de publicité dans les années 80 :



Source : Etablissements Rondinaud

Aujourd’hui, un renouveau de la Charentaise se manifeste. Le positionnement du chausson évolue pour tendre vers le haut de gamme et se distinguer des fabrications de produits similaires. Ce positionnement constitue un véritable enjeu de maintien des entreprises sur le territoire concerné.

Illustration : Colloque sur les charentaises qui s'est tenu dans les années 80 :



Exemple d'un concours de créateurs « I love Charentaises » sur le thème des chaussons Charentaises :



Aujourd'hui, la Charentaise allie les volets « tradition » et « novateur » afin de s'adapter aux tendances et à la demande du marché.

Des partenariats avec des marques françaises, fleuron du « Made in France » comme Saint James ou Le Slip Français démontrent ce renouveau de la Charentaise.

Extrait du site internet de Saint James

Extrait du site internet Le Slip Français



C. Lien entre la Charentaise et le territoire

L'Indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord » repose sur le savoir-faire des fabricants, la réputation de la Charentaise ainsi que sur la composante identitaire de ce produit sur son territoire :

- Origine historique de la Charentaise en lien avec la fabrication des feutres sur le territoire Charente-Périgord, le travail du cuir-mégissiers/les moutons du Périgord et du Limousin ;
- Savoir-faire du « cousu-retourné » maintenu dans le temps sur le territoire concerné ;
- Réputation de la Charentaise qui n'a jamais faibli.

V. Description du procédé de fabrication

L'aire géographique de l'IG « Charentaise de Charente-Périgord » couvre les **opérations de fabrication** suivantes :

- Coupe des pièces servant à la tige
- Piquage/Assemblage des éléments de la tige
- Montage /Assemblage du chausson
- Finitions

Matériaux nécessaires à la fabrication :

- Matières composant la tige :
Aucune limitation
- Matières composant la doublure de la tige en cas d'ajout de doublure :
Aucune limitation
- Matières composant la semelle :
 - Semelles en feutre : Le feutre est composé de laine, de coton et, le cas échéant et à titre mineur d'autres matières.
Un enduit antidérapant peut être fixé en couche d'usure.
L'origine de fabrication des semelles en feutres : France.

- Semelles en cuir : basane⁸ (cuir d'agneau) ou croute de cuir. L'origine des semelles en cuir : Europe

Le procédé de fabrication comprend plusieurs étapes :

- **1^{ère} étape : La Coupe**

Cette opération consiste à couper manuellement, à l'aide d'emporte-pièce ou à l'aide de machine/découpe numérique les éléments suivants aux pointures désirées :

- . La tige (partie du chausson située au-dessus/autour du pied)
- . La semelle extérieure en feutre ou en cuir
- . L'intercalaire (partie entre la semelle et la douillette) en feutre pour le cousu (retourné) américain dit « cousu américain »
- . La douillette (semelle intérieure).

Illustration coupe de la tige et de la semelle en feutre :



Source : Établissements Rondinaud

Illustration coupe de la tige et de la semelle en cuir :



Source : APC

⁸ Définition d'après le Robert : Peau de mouton tannée qu'on emploie en bourrellerie, sellerie, maroquinerie, reliure...Sa caractéristique réside dans le fait qu'elle est très souple.

- **2^{ème} étape : le piquage de la tige**

La tige est réalisée en 1 ou plusieurs pièces.

Cette étape peut comprendre plusieurs opérations :

- ⇒ Assemblage de la partie arrière de la tige. On appelle cela le « jointage »
- ⇒ Pose ou non d'un galon de renfort sur la couture arrière de la tige. Ce galon de renfort sert également à dissimuler la couture. On appelle cela le « baguetage ».
- ⇒ Pose ou non d'une bordure ou d'un galon sur le pourtour ou haut de la tige pour éviter son effilochage. Il s'agit de la phase de « bordage ».
- ⇒ Possibilité de piquer un renfort en cuir ou autre matière aux angles de la languette pour renforcer cette partie de la tige. C'est l'opération de « pastillage ».
- ⇒ Possibilité de réaliser des piqûres d'ornements.
- ⇒ Possibilité de personnalisation des chaussons (exemple : motifs, ornements, marquages sous la semelle etc...).

Illustration assemblage/jointage de la tige :



Source : APC

Illustration ajout de doublure ou douilletage :



Source : Établissements Rondinaud

- **3^{ème} étape : le Montage en « cousu-retourné »**

Le montage peut être réalisé par 2 types de techniques dites « cousu-retourné » :

- le cousu-retourné classique
- le cousu américain.

L'objectif du montage « cousu-retourné » est d'assurer la liaison entre la tige et semelle, composée soit de feutre en 3 ou 5 chaînes⁹ soit de cuir, au moyen d'un point de chaînette. Le chausson peut être recouvert par une doublure ou douillette.

Le chausson, monté à l'envers, est ensuite retourné.

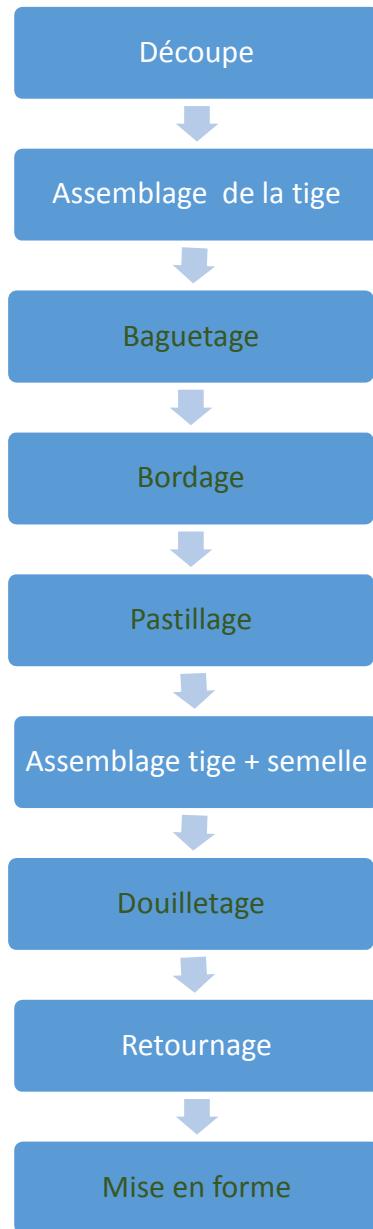


Source : Établissements Rondinaud et APC

⁹ Correspond à l'épaisseur de la semelle

1) Technique du cousu retourné avec semelle en feutre

Schéma de la technique :



« Baguetage » : Étapes facultatives

Opérations du cousu-retourné :

- 1^{ère} opération : assemblage par une couture de la tige sur la semelle en feutre

L'assemblage est réalisé à l'envers à l'aide d'une machine munie d'une grosse aiguille courbe qui réalise un point de chainette à un fil¹⁰. Les semelles collées à la tige sont interdites.

- 2^{ème} opération : pose de la semelle intérieure, dite douillette (étape facultative)

La semelle est :

- soit composée de laine et/ou de polyester – Elle est cousue à l'aide de la machine dite « douilleteuse ».
- soit composée d'autres matières. Dans ce cas, elle est collée ou amovible et sa pose est effectuée après l'opération de retournage.

La douillette ou semelle intérieure va servir de confort intérieur du chausson et cache la couture du cousu retourné visible à l'intérieur du chausson.

- 3^{ème} opération : Le retournage du chausson

Cette opération consiste à remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers soit à la main soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre ».

Illustration de la « mule »



Source : APC

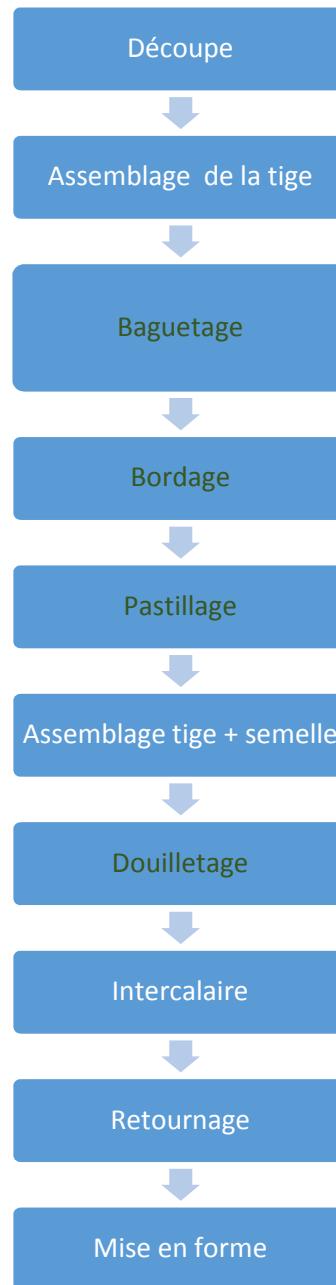
- 4^{ème} opération : la mise en forme du chausson (étape facultative)

Cette opération consiste à vaporiser la matière de la tige/le chausson puis d'enfiler les chaussons humides dans une forme correspondant ou non à la pointure du chausson afin de stabiliser ce dernier au volume et au galbe de la forme.

¹⁰ Voir lexique

2) Technique du cousu américain avec semelle en basane ou croute de cuir

Schéma de la technique :



« Baguetage » : Étapes facultatives

Opérations du cousu-retourné :

- 1^{ère} opération : assemblage par une couture de la tige sur la semelle

L'assemblage est réalisé à l'envers par une couture à l'aide d'une machine à coudre.

- 2^{ème} opération : couture de la semelle intérieure (douillette) et insertion de l'intercalaire

A l'aide d'une machine à coudre qui réunit les 2 pièces bord à bord par un point de chainette à un fil. En même temps que cette couture, l'opérateur ou l'opératrice insère entre la semelle et la douillette l'intercalaire en feutre qui donnera du confort et de la résistance au chausson.

- 3^{ème} opération : le retourage du chausson

Cette opération consiste à remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers soit à la main soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre ».

- 4^{ème} opération : la mise en forme du chausson

Cette opération consiste à enfiler une forme correspondant à la pointure du chausson puis à placer l'ensemble dans un four alimenté en vapeur et chaleur afin de stabiliser le chausson au volume et au galbe de la forme. Le chausson est ensuite refroidi.

● **4^{ème} étape : Opérations de finitions**

- coupe des fils, nettoyage des chaussons,
- contrôle qualité réalisé après l'opération de retourage et mise en forme,
- étiquetage.

Le cas échéant, les chaussons peuvent être conditionnés soit en vrac, soit dans un emballage individuel, en fonction des packagings des opérateurs ou de leurs clients.

Étiquetage :

Une étiquette spécifique pour l'Indication Géographique « Charentaise de Charente-Périgord» sera apposée sur chaque paire de chaussons et/ou sur les emballages.

Un visuel commun et une charte concernant l'étiquetage sont définis par l'Association pour la Promotion de la Charentaise.

VI. L'identité de l'ODG, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation

La structure porteuse ayant vocation à être Organisme de Défense et de Gestion :

Association pour la Promotion de la Charentaise – A.P.C.

Adresse : Lotissement des Conchoux – 24 350 Mensignac

Elle est composée des entreprises suivantes :

- ➲ DM PRODUCTION
Route d'Angoulême
MONTCHAUVET
16 220 MONTBRON

Tél : 0545707591
Email : dmproduction182@orange.fr

- ⇒ FARGEOT Cie SAS
Route de Limoges
24800 THIVIERS
France
Email: contact@podowell.com
- ⇒ Manufacture Degorce
Route de Grasse
16380 Marthon
Tél : 0545702366
Email : boutique@manufacturedegorce.com
- ⇒ La Manufacture Charentaise
Le Champs des Noyers
Route de Mansles
16110 Rivières
Tél : 05 45 62 23 22
Email : contact@groupeelm.com
- ⇒ La Nouvelle Charentaise
Quai 55
Route de la Sablière
16000 Touvre
Email : hello@lacharentaise-tcha.com

Les membres opérateurs initiaux précités, 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.

Les statuts figurent en annexe (n°3).

Les membres versent chaque année une cotisation fixe à l'Association.

VII. Les modalités de contrôles

A. Type d'organisme

Bureau Veritas se chargera des contrôles de l'IG Charentaise de Charente-Périgord en tant qu'organisme certificateur.

Coordonnées du siège social : Immeuble le Guillaumet - 60, avenue du Général de Gaulle 92046 PARIS LA DÉFENSE Cedex

Tél. : 01.41.97.00.74

Fax : 01.41.97.08.32

Modalités de financement

Chaque entreprise paiera ses propres contrôles.

L'Association prendra en charge les frais de contrôles relatifs à l'ODG.

Modalités de contrôle

1. Certification initiale des opérateurs

Dès homologation du cahier des charges par l'INPI, le processus de certification des opérateurs de l'IG « Charentaise de Charente-Périgord » prévoit la réalisation d'un contrôle initial de certification de chaque opérateur par Bureau Veritas Certification. Ce contrôle initial a lieu sur site.

Une seule catégorie d'opérateur : le fabricant, qui s'engage à respecter les exigences du cahier des charges.

La liste des opérateurs initiaux à certifier figure dans le cahier des charges (conformément à l'article L721-7 point 6° du Code de la Propriété Intellectuelle). Par la suite, l'ODG transmet à Bureau Veritas Certification, les coordonnées de tout nouvel opérateur qui souhaite être certifié.

Le contrôle initial permet de s'assurer de la bonne prise en compte des exigences du cahier des charges avant le lancement de la communication associée à la démarche. Les points contrôlés sont l'ensemble des points détaillés dans le tableau des « Modalités de contrôles » (points identiques à ceux vérifiés ensuite lors de la surveillance de la certification). Le rapport de contrôle est adressé à l'opérateur dès l'achèvement du contrôle ou au plus tard, sous 1 mois.

Bureau Veritas Certification transmet à l'ODG, une copie de chaque rapport de contrôle et de la décision de certification.

En cas de non-octroi du certificat, Bureau Veritas Certification en informe l'opérateur et l'ODG. L'ODG exclut alors l'opérateur selon les modalités du décret en vigueur.

Bureau Veritas Certification devra être tenu informé par l'opérateur :

- de tout changement de son identité,
- de tout arrêt de son activité,
- de toute modification de son organisation et de son outil de production pouvant avoir une incidence sur la mise en œuvre du cahier des charges de l'indication géographique.

Au vu des modifications annoncées, Bureau Veritas Certification décidera de la réalisation ou non, d'un nouveau contrôle.

2. Surveillance des opérateurs certifiés

Bureau Veritas Certification assure la surveillance de l'opérateur certifié selon les fréquences suivantes :

Opérateurs concernés par la démarche	Fréquence minimale de contrôle externe	Responsable du contrôle
Fabricant	1 contrôle sur site tous les 2 ans de chaque opérateur	Bureau Veritas Certification

Le rapport de contrôle est adressé à l'opérateur dès l'achèvement du contrôle ou au plus tard, sous 1 mois.

Bureau Veritas Certification informe l'ODG en cas de modification, résiliation, suspension ou retrait de certification tel que défini dans le paragraphe 4.

En cas de résiliation, suspension ou retrait de certification, l'ODG exclut l'opérateur selon les modalités du décret en vigueur.

3. Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas Certification

Le tableau ci-après présente pour chaque point à contrôler du cahier des charges de l'IG « Charentaise de Charente-Périgord » en vigueur, les valeurs cibles, les moyens de maîtrise et les méthodes de contrôles externes de surveillance.

Définitions :

- * CDC : cahier des charges
- * Tige : partie supérieure du chausson et qui entoure le pied
- * Basane : d'après la définition du Robert : peau de mouton tannée qu'on emploie en bourrellerie, sellerie, maroquinerie, reliure...Sa caractéristique réside dans le fait qu'elle est très souple
- * Intercalaire : partie entre la semelle et la douillette
- * Douillette : semelle intérieure
- * Jointage : assemblage de la partie arrière de la tige
- * Baguetage : galon de renfort qui sert à dissimuler la couture
- * Bordage : bordure ou galon sur le pourtour ou haut de la tige pour éviter son effilochage
- * Pastillage : piquage d'un renfort en cuir ou autre matière aux angles de la languette pour renforcer cette partie de la tige

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Procédé de fabrication			
Zone géographique des opérations de fabrication	Zone de fabrication pour la coupe des pièces servant à la tige, le piquage des éléments de la tige, le montage / assemblage du chausson et les finitions dans les départements de la Dordogne et de la Charente, selon la liste de CDC	Contrôle initial de chaque opérateur	- Contrôle documentaire et contrôle visuel de la conformité de la zone géographique des opérations de fabrication de l'opérateur
Matières composant la semelle en feutre	Feutre composé de laine, de coton et, le cas échéant et à titre mineur d'autres matières. Un enduit antidérapant peut être fixé en couche d'usure. Origine de la fabrication des semelles en feutres : France	Factures d'achats Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Vérification documentaire à partir des factures d'achats qui précisent la nature du feutre utilisé avec ou sans enduit antidérapant en couche d'usure), sa composition et son origine - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Matières composant la semelle en cuir	Cuir : basane (cuir d'agneau) ou croute de cuir. L'origine des semelles en cuir : Europe	Factures d'achats Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Vérification documentaire à partir des factures d'achats qui précisent la nature du cuir utilisé (basane ou croute de cuir) et son origine - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etape 1 : La coupe ou découpe	Coupe manuelle à l'aide d'emporte-pièce ou de machine/découpe numérique aux pointures désirées de la tige, de la semelle extérieure en feutre ou en cuir, de l'intercalaire en feutre pour le cousu (retourné) américain dit « cousu américain » et de la douillette	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etape 2 : Le piquage ou assemblage de la tige	Réalisation de l'opération de jointage. Réalisation des opérations éventuelles de baguetage, de bordage, de pastillage, de piques d'ornements et de personnalisation des chaussons	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etape 3 : Le montage (assemblage tige et semelle) en cousu-retourné et/ou cousu américain	Deux techniques possibles : cousu-retourné classique et/ou le cousu américain	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Technique du cousu retourné avec semelle en feutre			
1^{ère} opération : assemblage de la tige sur la semelle en feutre	Assemblage réalisé à l'envers par une couture de la tige sur la semelle de feutre à l'aide d'une machine munie d'une grosse aiguille courbe qui réalise un point de chaînette à un fil de 3 ou 5 chaînes selon l'épaisseur de la semelle. Les semelles collées à la tige sont interdites.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
2^{ème} opération : pose facultative de la douillette	Douillette composée de laine et/ou de polyester cousue à l'aide de la machine dite « douilletteuse » ou semelle intérieure composée d'autres matières collée ou amovible. Dans ce cas, sa pose est effectuée après l'opération de retournage. La douillette ou semelle intérieure cache la couture du cousu retourné visible à l'intérieur du chausson.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
3^{ème} opération : retournage du chausson	Opération pour remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers, soit à la main, soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre »	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
4^{ème} opération: mise en forme facultative du chausson	Opération qui consiste à vaporiser la matière de la tige/le chausson puis d'enfiler les chaussons humides dans une forme correspondant à la pointure du chausson afin de stabiliser ce dernier au volume et au galbe de la forme	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Technique du cousu américain avec semelle en basane ou croute de cuir			
1^{ère} opération : assemblage par une couture de la tige sur la semelle	Assemblage réalisé à l'envers par une couture à l'aide d'une machine à coudre	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
2^{ème} opération : couture de la douillette et insertion de l'intercalaire	Couture surjet à l'aide d'une machine à coudre qui réunit les 2 pièces bord à bord par un point de chaînette à un fil. En même temps que cette couture, insertion entre la semelle et la douillette de l'intercalaire en feutre qui donnera du confort et de la résistance au chausson	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
3^{ème} opération : retournage du chausson	Opération pour remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers, soit à la main, soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre »	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
4^{ème} opération : mise en forme du chausson	Opération pour enfiler une forme correspondant à la pointure du chausson puis à placer l'ensemble dans un four alimenté en vapeur et chaleur afin de stabiliser le chausson au volume et au galbe de la forme. Le chausson est ensuite refroidi.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Opérations de finition			
Finitions	Coupe des fils, nettoyage des chaussons, contrôle qualité après retournage et mise en forme	Contrôle documentaire des enregistrements Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etiquetage	Une étiquette IG sera apposée sur chaque paire de chaussons charentaises selon le visuel commun et la charte définie par l'Association. L'étiquetage et supports documentaires de la charentaise sous IG peuvent contenir : logo IG, dénomination « IG Charentaise de Charente-Périgord » ou « Indication Géographique Charentaise de Charente-Périgord », numéro d'homologation de l'IG. Le cas échéant, elle peut contenir le logo IG officiel accompagné alors du nom de l'Indication géographique et du N° d'homologation. Il est aussi possible d'indiquer tout ou partie des mentions : nom de l'ODG, nom de l'organisme de contrôle, référence du produit, date de vente, autre mention. Les chaussons conditionnés contiennent les informations liées à l'étiquetage soit sur l'emballage, soit au sein d'un document joint à l'emballage, soit sur les 2 supports.	Etiquettes IG validée par l'ODG	- Contrôle visuel de la conformité des étiquettes par examen des informations inscrites sur les étiquettes des lots de produits finis
Conditionnement	Conditionnement possible soit en vrac, soit dans un emballage individuel.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des chaussons conditionnés en vrac ou en emballage individuel - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Tenue de registre IG			
Tenue de registre IG	<p>Les opérateurs tiennent à disposition de l'OC :</p> <ul style="list-style-type: none"> -un registre de chaque exercice comptable contenant le volume de chaussons charentaises de sa propre production fabriqué et vendu, le stock de chaussons charentaises -les fiches et ordres de fabrication précisant les matières premières utilisées, le procédé de fabrication utilisé, la quantité produite et le numéro / code du lot fabriqué 	<p>Tenue de registre de chaque exercice comptable</p> <p>Tenue des fiches et ordres de fabrication</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire de la tenue du registre de chaque exercice comptable avec présence de l'ensemble des éléments attendus - Contrôle documentaire des fiches et ordres de fabrication avec présence de l'ensemble des éléments attendus
Obligations déclaratives			
Factures d'achats, fiches de fabrication/ordre de fabrication, registre comptable, étiquette IG	<p>Les opérateurs transmettent à l'ODG chaque année au 31/01, les données de l'année précédente, propres à leurs entreprises, concernant les produits fabriqués, stockés et vendus sous IG</p> <p>Les opérateurs tiennent à disposition de l'OC les déclarations obligatoires.</p>	Obligations déclaratives	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire des obligations déclaratives et du respect des délais de transmission
Traçabilité, comptabilité matières et types de produits			
Traçabilité	Identification des lots de chaussons charentaise sous IG (définition du lot sous responsabilité de l'opérateur)	Etiquette IG Eléments de traçabilité (numéro / code lot) Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	<ul style="list-style-type: none"> - Exercice de traçabilité sur des lots de chaussons charentaises étiquetés IG - Contrôle visuel des lots fabriqués - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les éléments de traçabilité
Comptabilité matière	Réalisation d'une comptabilité matière	Tenue du registre de chaque exercice comptable Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	<ul style="list-style-type: none"> - Réalisation d'une comptabilité matière à partir du registre obligatoire de chaque exercice comptable (concordance entre les factures d'achats de matières premières, les volumes fabriqués, vendus et les volumes en stock) et des fiches et ordres de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
Types de produits	Le chausson charentaise est un chausson fermé comportant une languette qui remonte sur le cou-de-pied avec présence d'une doublure ou non, dont la semelle est plate, sans talon et avec présence d'un pied droit et d'un pied gauche ou bien sans pied droit ni pied gauche	Contrôle visuel	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication et des lots en stock qui bénéficient de l'IG

VIII. Les obligations déclaratives ou de tenue de registre

Les obligations déclaratives ou de tenue de registre sont les suivantes :

- Contrat de l'opérateur avec l'ODG
- Factures d'achat
- Fiches de fabrication/ Ordre de fabrication
- Registre comptable
- Étiquette IG
- Registre IG

Les opérateurs s'engagent à transmettre à l'ODG, chaque année au 31 janvier les données de l'année précédente, propres à leurs entreprises, concernant les produits fabriqués, stockés et vendus sous indication géographique.

IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges - Plan de traitement des manquements par Bureau Veritas Certification

A. Type et liste des manquements

Les manquements sont détectés par le contrôle externe. Bureau Veritas Certification regroupe par catégorie les manquements de la façon suivante :

Les manquements mineurs : ces manquements n'ont pas d'incidence directe sur la qualité du produit, sur sa traçabilité, sur les caractéristiques communiquées au consommateur et d'une manière générale sur la fiabilité de la démarche de Certification IG. Il s'agit par exemple d'un retard dans le délai de transmission des documents « obligations déclaratives » sans incidence sur la qualité du produit.

Les manquements majeurs : ces manquements constituent un non-respect des techniques de production ayant une incidence sur la qualité du produit certifiable ou certifié (méthode de fabrication, défaut d'identification, perte de traçabilité...), une fraude, un refus de contrôle. Il peut également s'agir d'un délit (fausse déclaration, falsification d'étiquetage,...).

Tout écart constaté donne lieu à l'établissement d'un manquement pour lequel l'opérateur précise l'analyse de causes, la correction effectuée, ainsi que les moyens mis en place afin d'éviter tout renouvellement de l'écart. Le solde de cet écart sera enregistré par Bureau Veritas Certification après vérification de la mise en œuvre et de l'efficacité des actions proposées.

Mission initiale

A partir de la notification d'un manquement, l'opérateur dispose de 1 mois pour proposer les actions correctives et/ou correctrices à mettre en place et d'un délai maximum de 6 mois pour mettre en place les actions proposées permettant le solde des manquements majeurs. Au-delà de 6 mois, un nouveau contrôle initial sur site sera nécessaire.

Selon leur nature, les manquements pourront être soldés soit par voie documentaire à distance ou sur site, soit par un contrôle supplémentaire sur site si nécessaire.

Bureau Veritas Certification adresse un certificat à l'opérateur lorsque les manquements majeurs sont soldés et avec un plan d'actions validé pour les manquements mineurs.

Le niveau de gravité indiqué dans le tableau ci-dessous est inscrit au titre de la recommandation. Des modulations peuvent être envisagées ponctuellement sous réserves d'être dûment justifiées.

Mission de surveillance

A partir de la notification d'un manquement, l'opérateur dispose de 1 mois pour proposer les actions correctives et/ou correctrices à mettre en place et d'un délai maximum de 2 mois pour mettre en place les actions proposées pour les manquements majeurs.

Les actions proposées par les opérateurs sont validées ou non validées par Bureau Veritas Certification.

La vérification de l'efficacité du traitement ou de l'action corrective est exercée par Bureau Veritas Certification.

Selon leur nature, les manquements pourront être soldés soit par voie documentaire à distance ou sur site, soit par un contrôle supplémentaire sur site si nécessaire. Tout contrôle supplémentaire, tout plan de contrôle renforcé est à la charge de l'opérateur concerné.

En cas de non-satisfaction, Bureau Veritas Certification peut demander un complément de traitement, repousser le délai de traitement, éditer une nouvelle fiche de manquement ou mettre en place un contrôle renforcé.

Listes des manquements et des mesures de traitements des manquements NON EXHAUSTIFS :

Le niveau de gravité indiqué dans le tableau ci-dessous est inscrit au titre de la recommandation. Des modulations peuvent être envisagées ponctuellement sous réserves d'être dûment justifiées et d'abaisser le niveau du manquement en mineur.

Les traitements ou mesures précédés d'un chiffre tiennent compte du caractère récurrent du manquement (« 1- ... » pour la première fois, « 2... » pour la seconde, etc.).

Un gradient de mesure, apprécié au cas par cas par Bureau Veritas Certification, permettra de décider du devenir des stocks de chaussons charentaises en cas de retrait ou de suspension de l'opérateur. Ce gradient sera évalué en fonction du manquement ayant conduit à la suspension ou au retrait de certification de l'opérateur.

Opérateurs certifiés

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures de traitement des manquements
Refus de contrôle	M	Suspension/Retrait/refus de certification
Absence de réalisation du contrôle externe (suite au non- paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	M	Suspension/Retrait/refus certification
Non-respect des procédés de fabrication, des techniques de montage, des opérations de finition	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots + 1- Avertissement et contrôle supplémentaire 2- Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Non-respect des délais de transmission des obligations déclaratives	M	1- Avertissement 2- Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures de traitement des manquements
Registres, obligations déclaratives, fiches et ordres de fabrication et/ou autres documents non tenus à jour ou non archivés n'entrant pas de rupture d'identification et/ou de traçabilité et/ou d'écart de la comptabilité matière	M	1- Avertissement 2- Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Absence de registres, obligations déclaratives, fiches et ordres de fabrication et/ou autres documents entrainant la rupture d'identification et/ou la traçabilité et/ou un écart de la comptabilité matière	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Absence d'information par l'opérateur à BVC de toute modification le concernant et affectant son (ou ses) outil(s) de production	M	1- Avertissement 2- Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis ; Ecart au niveau de la comptabilité matière	M	Retrait du bénéfice de l'IG pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification

B. Cas entraînant un blocage des produits

Les manquements majeurs suivants entraînent la mise en œuvre de mesure conservatoire par rapport à la certification de produit assurée par l'intervenant de Bureau Veritas Certification immédiatement lors de son intervention (audit, contrôle) : rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis ; écart au niveau de la comptabilité matière ; utilisation de matières premières non prévues au cahier des charges ; atelier de fabrication situé hors de la zone géographique ; étapes réalisées hors de la zone géographique. Ces manquements entraînent le blocage immédiat des produits au regard de la certification prononcée par Bureau Veritas Certification.

L'intervenant signifie sur la fiche de manquement et sur la fiche de résumé de mission signée par l'opérateur, la mise en œuvre de mesures conservatoires des produits certifiables ou certifiés en spécifiant les caractéristiques du ou des produits concernés.

L'opérateur communique à l'intervenant ou à Bureau Veritas Certification les moyens mis en œuvre permettant d'assurer que les produits concernés n'entrent pas dans le circuit des produits certifiés dans l'attente de la décision de Bureau Veritas Certification.

Cette liste n'étant pas exhaustive, l'intervenant de Bureau Veritas Certification peut bloquer les produits lorsqu'il le juge nécessaire en dehors des éléments prévus, en particulier en cas de manquement majeur mettant en cause les caractéristiques fondamentales du produit. Tout blocage de lot est remonté au niveau du chargé d'affaires afin que ce dernier acte cette décision par écrit à l'ODG et à l'opérateur concerné.

C. Décisions et mesures de traitement des manquements

Lors de son examen des manquements et/ou des actions correctives menées par les opérateurs, Bureau Veritas Certification applique les mesures définies dans les paragraphes 4.1 et 4.2.

Bureau Veritas Certification peut juger opportun de mettre en oeuvre des mesures supplémentaires.

Les différentes causes de décision d'une action ou mesure prise par Bureau Veritas Certification :

- Autres manquements
- Traitement d'un produit non conforme
- Action corrective non réalisée dans les délais
- Action corrective proposée non satisfaisante par rapport au manquement constaté
- Manquement mineur qui se répète dans le temps
- Non-respect des décisions et des délais
- Usage abusif de la marque Bureau Veritas Certification et des logotypes de certification
- Élément externe remettant en cause la crédibilité de la certification accordée (courrier DGCCRF, information...)
- Refus ou obstruction de contrôle : entrave à l'intervention des auditeurs / contrôleurs
- Action pouvant nuire à l'image de marque de Bureau Veritas Certification

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Les différentes décisions et mesures prises par Bureau Veritas Certification :

Face aux différentes causes mentionnées ci-dessus, Bureau Veritas Certification peut prendre des décisions ou des mesures éventuelles vis à vis d'un opérateur engagé dans la démarche.

Pour la suspension ou le retrait de la certification d'un opérateur mais également pour le retrait du bénéfice de l'IG pour un lot ou pour l'ensemble de la production, l'ODG et l'opérateur concerné sont informés par Bureau Veritas Certification dans les 7 jours ouvrés suivant la décision.

Appel d'une décision

Lorsqu'un opérateur ou l'ODG est en désaccord avec une décision prononcée par Bureau Veritas Certification, il dispose, pour faire appel de la décision, d'un délai maximum de 15 jours ouvrables après la date de réception de la décision de Bureau Veritas Certification.

X. Le financement prévisionnel de l'ODG

L'ODG est financée par des cotisations, conformément à ses statuts et au règlement intérieur.

XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage

Une étiquette spécifique à l'IG est définie par l'ODG.

L'étiquetage et supports documentaires de la Charentaise de Charente-Périgord sous IG doivent contenir :

- Le logo de l'IG Charentaise de Charente-Périgord
- La dénomination « IG Charentaise de Charente-Périgord » ou « Indication Géographique Charentaise de Charente-Périgord »
- Le numéro d'homologation de l'IG
- Le cas échéant, le logo IG officiel. Dans ce cas et conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle, le logo officiel est accompagné du nom de l'Indication géographique et du numéro d'homologation

Une étiquette spécifique pour l'Indication Géographique « Charentaise de Charente-Périgord » sera apposée sur chaque paire de chaussons et/ou sur les emballages.

Il est aussi possible d'indiquer tout ou partie de ces mentions :

- Le nom de l'ODG
- Le nom/logo de l'organisme de contrôle
- La référence du produit
- La date de vente
- Autre mention

Les chaussons conditionnés contiennent ces informations soit sur l'emballage, soit au sein d'un document joint à l'emballage, soit sur les 2 supports.

XII. Les modalités de contrôles de l'ODG

Un contrôle annuel de l'ODG est assuré par Bureau Veritas Certification. Ce contrôle ne fait pas partie du processus de certification des opérateurs.

Il 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 a l'INPI (entre autres, transmission des résultats des contrôles et des mesures correctives appliquées, des mises à jour de la liste des opérateurs).

A l'issue de la réalisation de l'audit de l'ODG, Bureau Veritas Certification rédige un rapport d'audit reprenant les points contrôlés et les écarts constatés, le cas échéant. Ce rapport est transmis à l'ODG et à l'INPI, dans le mois qui suit l'achèvement de l'audit. L'INPI décide des éventuelles sanctions, le cas échéant.

XIII. Annexes

Annexe 1. Bibliographie

Association pour l'Expansion économique de la Dordogne, Etude de l'emploi industriel sur le bassin d'emploi de Nontron, 1965-1982, Juillet 1983

Genty Michel, l'industrie de la chaussure et des articles chaussants en Dordogne, Revue Juridique et économique du Sud-Ouest, série économique, n°4, 1971

Magne Christian, Les métiers du fil dans le bassin de Bandiat Tardoire, Groupement pour la mise en valeur du patrimoine ethnologique de Dordogne, Rapport de recherche, Ministère de la Culture, Mission du patrimoine ethnologique, Décembre 1988

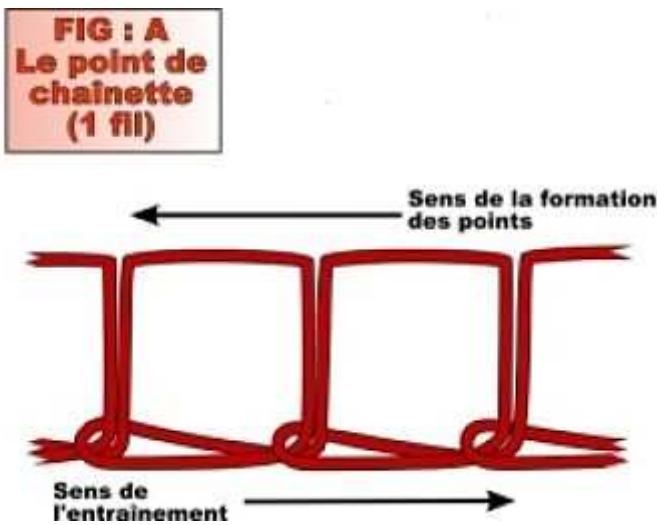
Rondinaud James, Ma charentaise et moi, Souvenirs recueillis par Yvon Pierron, Arléa, 1988

Malette Charentaise du Centre Technique du Cuir (CTC)

Etudiants du Master 1 Développement des territoires, origine et qualité de produits, Bordeaux Montaigne, Etude sur le projet d'indication géographique « Charentaises » - Enquête de notoriété, janvier 2016

Annexe 2. Lexique

- Baguetage : galon de renfort qui sert à dissimuler la couture
- Basane : d'après la définition du Robert : peau de mouton tannée qu'on emploie en bourrellerie, sellerie, maroquinerie, reliure... Sa caractéristique réside dans le fait qu'elle est très souple
- Bordage : bordure ou galon sur le pourtour ou haut de la tige pour éviter son effilochage
- Douillette : semelle intérieure
- Injecté : Type de fabrication dans lequel la semelle de la chaussure est obtenue par injection de granulés de plastique fondus venant garnir le moule de la semelle.
- Intercalaire : partie entre la semelle et la douillette
- Jointage : assemblage de la partie arrière de la tige
- Pastillage : piquage d'un renfort en cuir ou autre matière aux angles de la languette pour renforcer cette partie de la tige
- Point de chainette ou surjet



- Tige : partie supérieure du chausson et qui entoure le pied
- Vulcanisé : Type de fabrication dans lequel la semelle de la chaussure est obtenue par vulcanisation d'une ébauche en caoutchouc compressée dans le moule de la semelle.

Annexe 3. Statuts de l'APC

ASSOCIATION POUR LA PROMOTION DE LA CHARENTAISE

STATUTS

ARTICLE 1 - CONSTITUTION

Il est fondé entre les adhérents aux présents statuts une Association régie par la loi du 1er juillet 1901 et le décret du 16 avril 1901.

La dénomination de l'Association est :

« ASSOCIATION POUR LA PROMOTION DE LA CHARENTAISE »

L'appellation usuelle de l'Association est : **A.P.C.**

Elle est constituée pour une durée illimitée.

ARTICLE 2 - OBJET

L'Association a pour objet de :

▪ Poursuivre des missions d'intérêt général liées à la défense et à la gestion de l'indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord » conformément à l'article L.721- 6 du Code de la Propriété Intellectuelle, et 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 les mises à jour de ces listes à l'organisme de contrôle/de certification et à l'INPI pour publication au BOPI;

- Exclure après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecterait pas le cahier des charges et qui n'aurait pas pris les mesures correctives indiquées par l'organisme de contrôles/de certification et exclure tout opérateur dont la certification a été non octroyée, suspendue ou retirée par l'organisme certificateur mentionné à l'article L.721-9 du Code de la Propriété Intellectuelle ;
- 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 du secteur ;
- Elaborer conjointement avec l'organisme de contrôle/ de certification les plans de contrôle et être l'interlocuteur de cet organisme ;
- En particulier l'Association a vocation à être reconnue par l'INPI en qualité d'organisme de défense et de gestion de l'Indication Géographique « Charentaise de Charente-Périgord »

- Poursuivre d'autres missions, telles que :
 - Aider à l'organisation de la production et à l'adaptation de l'offre à la demande ;
 - Poursuivre des activités liées à la promotion de la Charentaise ;
 - Adhérer à d'autres structures dont les missions contribuent à la réalisation de l'objet de l'Association ;
 - Mener toute action susceptible de sauvegarder et de défendre les intérêts du secteur et intervenir auprès des pouvoirs publics et de tout autre organisme, pour toute question relative à la Charentaise et notamment d'ester en justice.

ARTICLE 3 - SIEGE SOCIAL

Le siège social de l'Association est établi à : Lotissement des Conchoux – 24350 Mensignac.

Il pourra être déplacé sur décision de l'Assemblée Générale.

ARTICLE 4 - COMPOSITION - ADMISSION

4.1. Membres

L'Association est constituée de plusieurs catégories de membres :

- Les **membres opérateurs**, tels que définis par l'article L.721-5 du Code de la Propriété Intellectuelle, 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 ;

On entend par « opérateur » *toute personne physique ou morale qui participe aux activités de production ou de transformation conformément au cahier des charges de l'indication géographique.*

- Les **membres associés**, qui sont de simples utilisateurs de ses services ou autres....

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.

Les membres associés bénéficient d'une voix consultative.

Pour être membre de l'Association, il faut :

- Être fabricant du produit IG Charentaise de Charente-Périgord ,
- Se conformer aux présents statuts,
- S'acquitter de la cotisation annuelle dans le délai prescrit,
- Se soumettre au règlement intérieur existant.

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.

Les structures membres opérateurs ou associés sont représentées par une personne physique désignée et mandatée par elles. Cette représentation est confirmée ou infirmée par la structure avant chaque Assemblée Générale.

Article 4.2. Cotisation annuelle

Le montant de la cotisation annuelle est proposé par le Bureau.

Il est soumis au vote de l'Assemblée Générale.

4.3. Modalités d'adhésion

Tous les opérateurs, tels que définis à l'article 4.1 des présents statuts, souhaitant s'engager dans une filière IG gérée par l'organisme de défense et de gestion, doivent adhérer à l'Association APC en tant que membre-opérateur.

Le Bureau de l'Association enregistre la demande d'adhésion d'un opérateur et met en œuvre les moyens nécessaires de contrôle afin de réaliser **l'habilitation de l'opérateur**. Si l'opérateur ne respecte pas les cahiers des charges de l'IG, l'Assemblée Générale refuse l'adhésion. Les coûts d'habilitation seront supportés par l'opérateur qui demande son adhésion à l'Association.

ARTICLE 5 - PERTE DE LA QUALITE DE MEMBRE

La qualité de membre de l'Association se perd par :

- Non-paiement de la cotisation relative aux missions d'intérêt général des membres-opérateurs ;
- Non-paiement des autres cotisations ou frais préalablement votés par l'Association ;
- Démission adressée par écrit au Président de l'Association ;

- Dissolution, cessation de fonctionnement ou perte de qualité de la personne morale ;
- Suspension de l'habilitation par l'organisme certificateur ;
- Exclusion pour non-respect de cahier des charges de l'Indication Géographique ;
- Exclusion prononcée par l'Assemblée Générale pour manquement aux présents statuts.

Avant la prise de décision éventuelle d'exclusion, le membre opérateur ou le membre associé concerné est invité, au préalable, à fournir des explications écrites au Bureau.

Toute exclusion donne lieu à une notification écrite et motivée par courrier recommandé avec accusé de réception. L'opérateur concerné a possibilité de déposer un recours en apportant, si nécessaire, les éléments de réponses aux objections qui lui auront été signifiées.

ARTICLE 6 - RESSOURCES

Les ressources de l'Association comprennent :

- Les cotisations relatives aux missions d'intérêt général de l'Association ;
- Les autres cotisations qui sont relatives à l'année civile en cours ;
- Les subventions et dons ;
- La rémunération des services rendus par l'Association et le produit des manifestations, publications et créations conformes à l'objet social ;
- Le produit de la gestion de sa trésorerie ;
- Toutes autres ressources autorisées par la loi.

ARTICLE 7 - BUREAU

L'Association est administrée par un Bureau de 3 membres, approuvé par l'Assemblée Générale. Les personnes morales sont représentées par une personne physique désignée et mandatée par elles. La durée du mandat des membres du Bureau est de 3 ans, renouvelable.

7.1. Composition

La composition du Bureau est ainsi définie :

- un Président
- un Secrétaire
- un Trésorier

Le Bureau est nommé chaque année au cours de l'Assemblée Générale ordinaire annuelle approuvant les comptes.

7.2. Fonctionnement

Le Bureau se réunit sur convocation du Président ou du quart au moins de ses membres aussi souvent qu'il est nécessaire pour assurer la bonne marche de l'Association et au moins deux fois par an.

Les convocations sont écrites et adressées par e-mail au moins 15 jours avant la date de la réunion.

Le Bureau ne peut valablement délibérer que si au moins la moitié de ses membres sont présents ou représentés. Un membre absent peut être représenté par un autre membre.

Les décisions sont prises à la majorité des membres présents ou représentés. En cas de partage, la voix du Président est prépondérante.

7.3. Attributions

Le Bureau a les pouvoirs les plus étendus pour l'administration de l'Association. Il met en œuvre les décisions de l'Assemblée Générale.

Le Président est chargé d'exécuter les décisions de l'Assemblée Générale et du Bureau et en particulier:

- il réalise les opérations de gestion courante ;
- il assure la représentation extérieure ;
- il représente l'Association devant la justice et dans tous les actes de la vie civile.

Il ne peut engager d'actions en justice pour le compte de l'Association sans en référer à l'Assemblée Générale.

Le trésorier surveille l'état de ressources de l'Association, gère les comptes et présente à l'Assemblée Générale un rapport sur la situation financière. Il peut remplacer le Président en cas d'empêchement de ce dernier.

Le secrétaire assure l'exécution des tâches administratives de l'Association et peut remplacer le Président en cas d'empêchement de ce dernier.

ARTICLE 8 - ASSEMBLEE GENERALE ORDINAIRE

L'Assemblée Générale Ordinaire se compose de l'ensemble des membres de l'Association à jour de cotisations.

Le quorum est de la moitié des voix présentes ou représentées des membres opérateurs.

Les décisions sont prises à la majorité des voix des membres présents ou représentés.

L'Assemblée Générale est réunie sur convocation du Bureau au plus tard six mois après la clôture de l'exercice qui intervient au 31 Décembre.

Les convocations comportent l'ordre du jour et doivent être adressées par email au moins quinze jours à l'avance.

Le Président de l'Association préside l'Assemblée qui entend les rapports de gestion présentés par le Bureau notamment ceux relatifs à la situation morale et financière de l'Association.

ARTICLE 9 – ATTRIBUTION DE L'ASSEMBLEE GENERALE

L'Assemblée Générale dispose des compétences suivantes :

- elle vote les cotisations ;
- elle délibère sur tous points que lui soumet le Bureau,
- elle procède à l'élection des membres du Bureau ;
- elle approuve les comptes, donne quitus aux membres du Bureau ;
- elle établit et modifie le Règlement Intérieur ;
- elle statue sur l'admission de nouveaux membres et sur l'exclusion de membres opérateurs ;
- elle statue sur tous les programmes, conventions et contrats rentrant dans l'objet de l'Association et généralement prend toutes décisions et mesures se rattachant au but de l'Association ;
- elle embauche le personnel salarié et met fin à ses fonctions ;
- elle délègue au Président les pouvoirs dans la limite de ses attributions, pour assurer la direction générale de l'Association ;
- elle définit le cahier des charges des produits, le soumet à l'organisme certificateur et propose son homologation ou sa reconnaissance aux instances officielles concernées ;
- elle passe convention avec un organisme certificateur accrédité par les instances officielles pour la certification et le contrôle du respect des cahiers des charges des produits sous IG ;
- elle désigne ses représentants auprès des organismes certificateurs et de toutes les autres instances en lien avec les indications géographiques ;
- elle peut créer des commissions spécialisées ou techniques ;

- elle peut mandater l'un ou l'autre de ses membres pour des missions particulières.

ARTICLE 10 - ASSEMBLEE GENERALE EXTRAORDINAIRE

Si besoin est, ou sur la demande de la moitié plus un des membres opérateurs à jour de leurs cotisations, le Président peut convoquer une Assemblée Générale Extraordinaire, suivant les modalités prévues à l'article 8.

Elle seule a pouvoir de modifier les statuts ou dissoudre l'Association à l'exception du changement du siège social qui est du ressort du Bureau.

Les conditions de représentation et de quorum sont identiques à celles définies pour l'Assemblée Générale Ordinaire. Les décisions sont prises à la majorité des deux tiers des voix des membres présents ou représentés.

ARTICLE 11- CONTROLE DES COMPTES

Le contrôle de l'Association peut être effectué par un ou plusieurs contrôleur de comptes titulaires et suppléants, nommés dans les conditions fixées par les textes réglementaires.

ARTICLE 12- REGLEMENT INTERIEUR

Si nécessaire, un règlement intérieur sera établi et approuvé par l'Assemblée générale.

Il fixe les divers points et règles de fonctionnement non prévus dans les présents statuts.

Il s'impose à tous les membres de la même façon que les statuts.

ARTICLE 13 - DISSOLUTION

En cas de dissolution prononcée par l'Assemblée Générale Extraordinaire, il est nommé un ou plusieurs liquidateurs et décidé de la dévolution de l'actif net conformément à l'article 9 de la loi du 1er juillet 1901.

Adoptés, le 5 juillet 2018 à Angoulême

Président
Alexandre BATAILLE.

Secrétaire
Daniel MOREAU