



Comité de Promotion et de Développement de la vannerie

« Vannerie de Fayl-Billot »

Cahier des charges



TABLE DES MATIERES

PREAMBULE	1
GLOSSAIRE	2
1 NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE	5
2 DESCRIPTION DU PRODUIT CONCERNE	5
3 DELIMITATION DE LA ZONE GEOGRAPHIQUE	5
4 LIEN EXISTANT ENTRE LE PRODUIT ET LA ZONE GEOGRAPHIQUE	6
4.1 UNE ACTIVITE MILLENAIRE ENRACINEE QUI A SU S'ADAPTER	6
4.1.1 <i>Aux origines : un contexte favorable</i>	6
4.1.2 <i>XVIIème siècle : la naissance d'une profession</i>	7
4.1.3 <i>XVIIIème siècle : une implantation progressive</i>	8
4.1.4 <i>XIXème siècle : l'essor de la filière</i>	8
4.1.5 <i>XXème siècle : l'Ecole, sauvegarde d'une profession en difficulté</i>	10
4.1.6 <i>La guerre de 1914-1918 : coup de frein à l'activité</i>	11
4.1.7 <i>L'entre-deux-guerres : renouvellement, communication et développement du rotin</i>	11
4.1.8 <i>La crise des années 1930 : résistance des grandes Maisons</i>	12
4.1.9 <i>La guerre de 1939 à 1945 : naissance des coopératives</i>	12
4.1.10 <i>L'après-guerre de 1946 à 1960 : la part belle à l'innovation et au rotin</i>	13
4.1.11 <i>Des années 1960 aux années 1990 : la structuration du secteur</i>	13
4.1.12 <i>Le XXIème siècle : une filière de vannerie haut-marnaise qui résiste</i>	14
4.2 UNE POLYVALENCE EXCEPTIONNELLE DES TECHNIQUES TRES DIVERSIFIEES	16
4.2.1 <i>Diversité des techniques</i>	16
4.2.2 <i>Diversité des matières</i>	16
4.2.3 <i>Diversité des tailles</i>	16
4.2.4 <i>Diversité des formes</i>	17
4.2.5 <i>Diversité des fonctions</i>	17
4.2.6 <i>Diversité des démarches</i>	17
5 LE PROCESSUS DE FABRICATION	17
5.1 CHOIX DES MATIERES PREMIERES	17
5.1.1 <i>L'osier</i>	17
5.1.2 <i>Le rotin</i>	18
5.1.3 <i>Les autres matières premières</i>	18

5.2	SOUS-TRAITANCE ET TRAVAIL PARTENARIAL	18
5.3	LES PROCEDES DE FABRICATION	18
5.3.1	<i>Prototypage</i>	19
5.3.2	<i>Installation et outils</i>	19
5.3.3	<i>Préparation des brins</i>	20
5.3.4	<i>Montage</i>	20
5.3.5	<i>Garnitures</i>	22
5.3.6	<i>L'épluchage</i>	22
5.3.7	<i>Les autres pratiques et autres matériaux</i>	22
6	L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION	22
6.1	IDENTITE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION	22
6.2	STATUTS DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION.....	23
6.3	LISTE DES OPERATEURS INITIAUX DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE « VANNERIE DE FAYL-BILLOT »	29
6.4	REPRESENTATIVITE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION	29
7	FINANCEMENT PREVISIONNEL DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION.....	29
8	CONTROLE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION.....	30
8.1	MODALITES DES CONTROLES	30
8.2	MODALITES DE FINANCEMENT DES CONTROLES	30
9	LES MODALITES DE CONTROLE	30
9.1	MISSION DE L'ORGANISME CERTIFICATEUR	30
9.2	IDENTIFICATION DE L'ORGANISME CERTIFICATEUR.....	31
9.3	MODALITES DE FINANCEMENT DE L'EVALUATION INITIALE ET DES CONTROLES	31
9.4	MODALITES DES CONTROLES	31
9.4.1	<i>Certification initiale des opérateurs</i>	31
9.4.2	<i>Surveillance des opérateurs certifiés</i>	32
9.4.3	<i>Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas Certification</i>	32
10	PLAN DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS PAR BUREAU VERITAS CERTIFICATION.....	44
10.1	TYPES ET LISTE DE MANQUEMENTS	44
10.1.1	<i>Mission initiale</i>	44
10.1.2	<i>Mission de surveillance</i>	44
10.2	CAS ENTRAINANT UN BLOCAGE DE PRODUIT	46
10.3	DECISIONS ET MESURES DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS	47

11 OBLIGATIONS DECLARATIVES ET DE TENUE DE REGISTRES DES OPERATEURS AFIN DE PERMETTRE LA VERIFICATION DU RESPECT DU CAHIER DES CHARGES.....	48
11.1 REGISTRE DES MATIERES PREMIERES	48
11.1.1 <i>Objectif du registre des matières premières</i>	48
11.1.2 <i>Transmission du registre des matières premières à l'Organisme de défense et de gestion</i>	48
11.1.3 <i>Composition du registre des matières premières.....</i>	48
11.2 ETAT DES STOCKS DES MATIERES PREMIERES.....	49
11.3 REGISTRE DE PRODUCTION	49
11.3.1 <i>Objectif du registre de production</i>	49
11.3.2 <i>Transmission du registre de production à l'Organisme de Défense et de Gestion</i>	49
11.3.3 <i>Composition du registre de production</i>	49
11.4 ETAT DES STOCKS DES PRODUCTIONS	50
11.5 AUTRES OBLIGATIONS	51
12 MARQUAGE ET UTILISATION DU NOM ET DU LOGOTYPE DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE « VANNERIE DE FAYL-BILLOT »	51
12.1 MODALITES D'UTILISATION DU NOM PROTEGE DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE.....	51
12.2 MODALITES D'UTILISATION DU LOGOTYPE DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE.....	51
12.3 LOGOTYPE DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE.....	51
12.4 MODALITES DE MARQUAGE SUR LES PRODUITS	51
12.5 MODALITES DE MARQUAGE EN DEHORS DES PRODUITS	52
13 FIGURES	53

PREAMBULE

La vannerie est l'art de tresser les fibres végétales. Savoir-faire existant depuis la nuit des temps dans le monde entier, c'est bien plus qu'un artisanat, c'est un patrimoine universel.

Mise à mal par l'apparition des nouvelles technologies et des nouveaux matériaux, la vannerie a connu, de tout temps, de nombreuses crises.

A Fayl-Billot, petite commune de Haute-Marne, la vannerie a résisté à toutes les concurrences grâce à la solidarité, à la conviction et à la ténacité des hommes et des femmes du territoire.

La matière, le savoir-faire, la production, la formation sont toujours vivants dans la zone et ont su évoluer pour trouver leur place dans le monde actuel.

L'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » répond aux enjeux de relocalisation d'une production adaptée aux usages et aux besoins locaux et de retour vers une logique territoriale dans la consommation. Elle apportera la transparence nécessaire pour permettre aux consommateurs de reconnaître un produit local qui évolue avec son temps.

Au-delà de l'aspect économique, l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » permettra de reconnaître officiellement l'origine et l'histoire de Fayl-Billot comme capitale de la vannerie, favorisant la conservation et la transmission de ce savoir-faire.

La vannerie est un savoir-faire exceptionnellement riche. Aussi familière que méconnue, elle représente une partie de l'histoire et est inscrite dans l'avenir. Il est de notre responsabilité de la protéger, de la faire perdurer et de la transmettre aux générations futures.

Comité de Développement et de Promotion de la Vannerie

GLOSSAIRE

A

A jour (travail _, vannerie _) : travail dans lequel les montants sont séparés les uns des autres laissant apparaître un jour entre chacun.

Anse : partie recourbée en arc ou en anneau par laquelle on prend certains récipients.

B

Blanc (osier _) : osier dont l'écorce a été retirée avant séchage ayant un aspect lisse et brillant et une couleur allant du blanc au doré.

Bordure : cordon qui termine l'objet. La bordure est réalisée avec les montants, tressés, de manière à bloquer le reste du travail.

Brin : élément actif que l'on passe entre les montants.

Brut (osier _) : osier dont l'écorce n'a pas été retirée avant séchage ayant un aspect rugueux et une couleur pouvant varier (rouge, vert, marron, jaune, bleuâtre...).

Buff (osier_) : osier qui a été bouilli afin de retirer son écorce. Le tanin de l'écorce pénètre dans le brin lors de ce processus et lui donne une couleur mordorée.

C

Cabas : grand sac de vannerie utilisé le plus souvent pour faire le marché.

Canne : éclisse de rotin.

Charpeigne : ancienne corbeille évasée.

Cime : extrémité la plus fine d'un brin.

Claie : treillis d'osier.

Clôture : ensemble des brins entrelacés entre les montants.

Courson : montant coupé avant de faire la bordure.

Crible : appareil à fond plat avec des ouvertures permettant de calibrer des éléments de différentes tailles.

Croisée (fond sur _) : technique consistant à traverser des brins par d'autres brins en formant une croix qui sera ensuite écartée au fur et à mesure du remplissage.

D

Décortiqueuse : machine servant à peler l'osier.

E

Ecaffage : voir écaffer.

Ecaffer : amincir le brin, sur une partie du pied, afin qu'il soit plat et assez souple pour tourner autour d'un autre brin.

Eclisse : lamelle d'osier calibrée en largeur et en épaisseur.

Enfonçure : armature des fonds sur moules et sur latte (Voir fond).

Epluchage : taille des brins qui dépassent de l'ouvrage.

F

Fine (vannerie _) : vannerie réalisée avec de l'osier de faible diamètre.

Fond : départ d'un objet. Il peut être rond, ovale, carré ou rectangulaire. Il peut être sur moule sur croisée ou sur latte.

Frappée (vannerie _) : vannerie caractérisée par un tressage tassé sur un support de latte de chêne (ex : van, hotte).

H

Hotte : grand panier qui se fixe sur le dos avec des bretelles et qui sert à transporter divers objets.

M

Mandelier : terme ancien désignant un vannier spécialisé dans la fabrication de manne.

Manne : panier rond haut à deux poignées.

Montants : brins passifs d'un ouvrage autour desquels on tresse d'autres brins pour obtenir la clôture.

Moule : pièce traditionnellement en bois servant de guide, de gabarit, pour obtenir et reproduire une forme précise.

Moule (fond sur _) : fond réalisé avec un brin épais refermé sur lui-même à la forme voulue. Ce brin est appelé moule de fond. Le fond est ensuite rempli avec des brins placés en travers.

O

Oseraie : lieu de culture de l'osier.

Osier : branche de saule qui a poussé pendant l'année. Récoltée pendant l'hiver, triée par taille, remise en végétation dans un routoir, pelée ou non et séchée.

Osiériculture : culture de l'osier. Voir osier.

Ourdissage : mise en place des montants écaffés autour du moule de fond pour commencer à monter l'ouvrage.

P

Perchette : saule récolté après plus d'une année de pousse de façon à obtenir un brin de plus grand diamètre que celui de l'osier.

Pied (_ d'un brin) : extrémité la plus épaisse d'un brin.

Pied (_ du panier) : rebord ajouté au fond qui est en contact avec le sol.

Plein (travail en _, vannerie en _, tressage en _) : technique lors de laquelle les brins passent alternativement devant et derrière les montants horizontalement et sont tassés de manière à réduire les écarts entre chacun.

R

Rive : armature des fonds sur latte.

Rotin : palmier rampant des régions tropicales dont les tiges souples peuvent être filées en longs brins réguliers ou divisées en minces lanières.

Rotin (éclisse de_) : partie supérieure lisse et brillante du brin de rotin qui a été enlevée et fendue en lamelles de différentes largeurs.

Routoir : bassin naturel ou artificiel dans lequel sont posées des bottes d'osier pour les faire reprendre en végétation.

S

Salicetum : lieu de plantation de saule de différentes espèces servant de conservatoire.

Sellette : table basse à plan incliné utilisée traditionnellement par le vannier pour faire reposer l'ouvrage qu'il réalise.

Super : tressage à deux brins croisés en passant alternativement devant et derrière chaque montant.

T

Toilette marseillaise : Pièce de vannerie rectangulaire avec couvercle servant traditionnellement pour le transport d'animaux ou d'effets personnels.

Torche : cordon généralement à trois brins qui permet de maintenir les montants tout en consolidant la base de la pièce.

Trace : tressage à deux brins, l'un passant devant et l'autre derrière un montant pour se croiser dans l'intervalle bloquant ainsi les montants à intervalles réguliers. Technique utilisée pour la vannerie à jour.

V

Vannerie : art de tresser les fibres végétales.

Van : panier plat, généralement en osier, à deux poignées qui servait autrefois à séparer la paille et la poussière du grain en les projetant en l'air par des secousses répétées. Cette pièce traditionnelle à donner son nom au métier de vannier.

1 NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

« Vannerie de Fayl-Billot »

2 DESCRIPTION DU PRODUIT CONCERNE

Tout produit de vannerie éventuellement associé à d'autres matériaux répondant aux critères de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

3 DELIMITATION DE LA ZONE GEOGRAPHIQUE

La zone géographique de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » couvre 87 communes dont 83 sont haut-marnaises et 4 haute-saônoises. La liste des communes de l'aire géographique est la suivante :

Aigremont	Genevrières	Pierremont-sur-Amance
Andilly-en-Bassigny	Gilley	Pisseloup
Anrosey	Grenant	Plesnoy
Arbigny-sous-Varennes	Guyonville	Poinson-lès-Fayl
Bannes	Haute-Amance	Poiseul
Belmont	Heuilley-le-Grand	Pressigny
Bize	La Quarte	Rançonnières
Bourbonne-les-Bains	La Rochelle	Rivières-le-Bois
Bourg	Laferté-sur-Amance	Rougeux
Celles-en-Bassigny	Laneuvelle	Saint-Broingt-le-Bois
Celsoy	Langres	Saints-Geosmes
Chalindrey	Larivière-Arnoncourt	Saint-Maurice
Champigny-lès-Langres	Lavernoy	Saint-Vallier-sur-Marne
Champigny-sous-Varennes	Le Pailly	Saulles
Champsevraine	Lecey	Saulxures
Charmes-Saint-Valbert	Le-Chatelet-sur-Meuse	Savigny
Chatenay-Mâcheron	Les Loges	Serqueux
Chatenay-Vaudin	Maizières-sur-Amance	Soyers
Chaudenay	Marcilly-en-Bassigny	Torcenay
Chézeaux	Melay	Tornay
Cohons	Montcharvot	Valleroy
Coiffy-le-Bas	Neuilly-l'Evêque	Varennes-sur-Amance
Coiffy-le-Haut	Neuville-lès-Voisey	Velles
Culmont	Noidant-Chatenoy	Vicq
Dammartin-sur-Meuse	Orbigny-au-Mont	Violt
Damrémont	Orbigny-au-Val	Voisey
Enfonvelle	Ouge	Voncourt
Farincourt	Palaiseul	(Voir Figures 1 et 2)
Fayl-Billot	Parnoy-en-Bassigny	
Fresnes-sur-Apance	Peigney	

4 LIEN EXISTANT ENTRE LE PRODUIT ET LA ZONE GEOGRAPHIQUE

4.1 UNE ACTIVITE MILLENAIRE ENRACINEE QUI A SU S'ADAPTER

4.1.1 Aux origines : un contexte favorable

L'activité vannière apparaît au Néolithique sur la zone géographique. A 20 kilomètres de Fayl-Billot, des disques de terre cuite appelés « plat à pain » ont été mis à jour par des archéologues à la station néolithique de la Vergentière à Cohons. Ces disques présentent des empreintes de vannerie laissées par les claies en osier sur lesquelles ils étaient mis à sécher avant la cuisson. Ainsi, les plus anciennes traces de vannerie du Sud Haut-Marnais datent d'environ 3000 à 3500 ans av. J.-C.¹

Bien plus tard, la fabrication vannière sur le territoire fut reprise par les Celtes, les Lingons et les colons gallo-romains.²

Ce fut ensuite au tour des envahisseurs burgondes venus s'installer en pays lingon vers le VI^{ème} siècle de s'approprier, de leurs mains habiles sachant déjà travailler le fer et le bois, les techniques vannières.³

Localement, il y a peu d'information sur le Moyen-âge. Au X^{ème} siècle un seigneur du « Fayl » donne des terres et des bois à l'Abbaye de Montiéramey. Un prieuré est fondé sur son domaine et quelques moines viennent s'y installer.⁴ Ces religieux vont aider à développer l'agriculture et l'artisanat rural faisant naître un village autour du prieuré, aujourd'hui quartier du Vau et de la rue Reby à Fayl-Billot. L'économie se développe à Langres grâce à son passé d'antique cité lingonne, de capitale gallo-romaine et sa position centrale. Un marché est établi. Au XIII^{ème} siècle trois foires annuelles sont instituées. Ainsi les échanges, le commerce et les rencontres sont facilités.

A la fin du XIV^{ème} siècle, on compte 120 feux soit 500 habitants au « Fayl⁵ » ce qui est relativement important pour l'époque. Les vanniers sont alors des paysans qui savent tresser corbeilles, hottes, charpeignes et paniers rustiques divers dont ils ont besoin. Certains sont plus spécialisés dans les techniques et ont une maîtrise plus grande mais ce n'est pas encore une profession à part entière.⁶

L'activité profite alors encore des débouchés de la ville de Langres qui a un commerce dynamique et varié.⁷

¹ Louis LEPAGE, Docteur en archéologie, *Il était une fois... en Haute-Marne*, Tome I : "la préhistoire", CERPHM, 1991, p. 51.

² Musée de Langres : « *Les témoignages [de l'activité vannière] sont plus nombreux pour la période gallo-romaine avec des figurines de déesse mère représentées dans un fauteuil en osier (Andilly-en-Bassigny, Langres), des stèles funéraires figurant le défunt doté d'un panier rempli de fruits par exemple (Langres) ».*

³ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 17.

⁴ Abbé BRIFFAUT, *Histoire de la ville de Fayl-Billot et notice sur les villages du canton*, 1860, p. 6.

⁵ Le mot « Fayl » dérive de « Fagus » en latin, foyard en patois qui signifiait « lieu planté de hêtre ». (Abbé BRIFFAUT, *L'Histoire de la ville de Fayl-Billot*, 1860, p. 2.)

⁶ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 18.

⁷ Paul MEJEAN et Marcel HENRIOT, *La Haute-Marne*, 1958, pp. 58-59.

La terre haut-marnaise a toujours été propice à la pousse spontanée de saule. Le sol silico-argileux ou argilo-siliceux permet aux vanniers d'avoir de la matière première à disposition. Les vanniers utilisent aussi du noisetier ou du chêne également présents.⁸

« Dans ce bourg toutes les conditions étaient réunies pour permettre à quelques paysans d'exercer une activité vannière. La matière première était disponible sur place, et l'écoulement de la production pouvait se faire par l'intermédiaire des marchands ambulants qui sillonnaient la région et fréquentaient assidûment les marchés et les foires. »⁶ (Voir Figures 3 et 4)

4.1.2 XVII^e siècle : la naissance d'une profession

Certains écrits relatent que l'activité vannière aurait été introduite par un ermite, Saint-Pérégrin⁹, qui se serait installé dans le bois de Poinson-lès-Fayl en 1280. Ayant beaucoup voyagé, il aurait rapporté avec lui des nattes tressées d'Asie ou d'Europe centrale qui inspirèrent la population locale.¹⁰

Si on croit l'Abbé Briffaut, la culture et le tressage de l'osier auraient commencé dans la région de Fayl-Billot après la guerre de Franche-Comté, à la fin du XVII^e siècle. En 1670, Frère Jean-Jacques (Voir figure 5), pieux anachorète, vint se retirer à Saint-Pérégrin avec l'appui du grand Vicaire de l'Evêché de Langres. Son pouvoir est important car il devient Supérieur d'une nouvelle communauté religieuse.¹¹

Fort de ses connaissances, il va apprendre aux membres de l'ermitage de nombreux travaux manuels dont l'art de la vannerie. Les objets ainsi créés sont vendus au marché pour faire vivre l'ermitage. En 1676, Frère Jean-Jacques se retire en Anjou pour des raisons personnelles. Il décède en 1691.¹²

Il est fort probable que les ermites aient appris aux villageois voisins comment cultiver rationnellement l'osier, créer des « saussaies » (oseraies) et comment diversifier leur production de vannerie. Par solidarité, cet apprentissage aurait permis aux villageois de se relever de la guerre. Cela aurait aussi répondu à la volonté du Ministre Colbert de régénérer les industries françaises et l'économie des régions ruinées par la guerre.¹³

Cependant, les registres paroissiaux du « Fayl », de 1669 à 1704, révèlent qu'un noyau de vanniers existait avant l'arrivée de Frère Jean-Jacques au « Fayl ». La guerre de Franche-Comté aurait dispersé ces vanniers. En effet, un an avant la venue de Frère Jean-Jacques, en 1669, on relève les noms de deux vanniers. (Voir Figures 6 et 7)

⁸ Daniel ELOUARD, *L'osiericulture et la vannerie en Haute-Marne*, 1932, pp. 8-9, p. 39.

⁹ Saint-Pérégrin : dénomination venue de "Sanctus Peregrinus" le Saint voyageur, fondateur de l'Ermitage. (Abbé BRIFFAUT, *L'Histoire de la ville de Fayl-Billot*, 1860, p. 275.)

¹⁰ Jean ROBINET, *Les Maîtres du Saule – Histoire de la Vannerie*, 1991, p. 16.

¹¹ Frère Jean-Jacques était le fils naturel du roi Henri IV et de Jacqueline de Breuil, Comtesse de Moret. Militaire, il participa en 1632 au siège de Castelnaudary où Henri II de Montmorency fut vaincu et fait prisonnier. Après ce siège il décida de se retirer du monde et embrassa l'ordre des Ermites de Saint Jean-Baptiste. Après avoir demeuré en divers ermitages, il se rendit en Italie, en Lorraine, puis vint en Bourgogne (Région de Mirebeau) avant de se retirer à Saint-Pérégrin. (Abbé BRIFFAUT, *Histoire de Fayl-Billot - Notices sur les villages du canton*, 1860 p. 276.)

¹² Abbé BRIFFAUT, *L'Histoire de la ville de Fayl-Billot*, 1860, pp. 284-287.

¹³ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 19.

Les registres font également mention d'actes mortuaires d'une trentaine de vanniers assez âgés qui auraient exercé le métier avant 1670. On trouve également des vanniers, dans le dernier quart du XVIIIème siècle à Bussières-Les-Belmont.¹⁴

4.1.3 XVIIIème siècle: une implantation progressive

À la suite des nombreuses calamités qui ont frappé la région (guerre, crise, famine ...) ¹⁵, le relèvement économique et démographique est difficile au début du XVIIIème siècle. Les vanniers et les artisans en général, souffrent de la pauvreté.

La matière première disponible est insuffisante. Le développement de l'activité est dépendant de la production d'osier mais peu de vanniers possèdent une « saussaie ». Les terres sont chères et souvent réservées aux cultures vivrières. L'osier est planté, la plupart du temps en têtards, sur des sols pauvres difficiles à travailler : marécages, terres fortes très argileuses.

Dans la seconde moitié du siècle, à la suite d'un changement de la législation, la situation s'améliore. Les paysans sont encouragés, grâce à une exonération des dîmes, à défricher des terrains ainsi disponibles pour cultiver l'osier. Ce défrichement permet de développer la production d'osier.

La réfection des routes à partir de 1730-1740 par les Ponts et Chaussées facilite les échanges commerciaux et permet le développement de la vannerie. Certains commerçants prennent la dénomination de « marchands-vanniers ». On distingue ensuite les « mandeliers » et les « faiseurs » de vannerie à jour ». ¹⁶ (Voir Figure 8)

A la fin du XVIIIème, on compte 15,5 hectares répartis en 94 « saussaies ». La plus grande parcelle dépasse 4 hectares ; elle appartient au sieur Mutel propriétaire de la ferme de la Papeterie. La majorité des « saussaies » font moins de 9 ares et sont réparties autour du village. Les producteurs vanniers ne possèdent que 6 hectares sur les 15,5 hectares. ¹⁷

Le nombre de vanniers est croissant. De 1701 à 1730, on compte 15 à 25 vanniers au « Fayl ». De 1761 à 1790 ils sont 35 à 45. ¹⁸

4.1.4 XIXème siècle: l'essor de la filière

A partir de 1860, l'osiericulture et la vannerie se développent dans tout le canton de Fayl-Billot et dans de nombreux villages des cantons de Laferté-sur-Amance, Varennes, Neuilly-l'Evêque, Langres, Longeau, Prauthoy et de Vitrey en Haute-Saône. Cette évolution de la vannerie haut-marnaise est due à trois facteurs favorables :

- la création de nouveaux réseaux de communication, notamment les lignes de chemin de fer de Paris à Bâle et celle de Blesme à Gray par Chalindrey inaugurées en 1858, qui permettent à la vannerie de Haute-Marne de trouver d'autres débouchés ;

¹⁴ Gilles FOURTIER, *Folklore de Champagne, La vannerie à jour de Bussières les Belmont*, N°95 oct-nov, 1985, p. 20.

¹⁵ www.haute-marne.gouv.fr/Services-de-l-Etat/Organisation-administrative-de-la-Haute-Marne/Histoire-du-departement-de-la-Haute-Marne/Les-grandes-etapes-historiques

¹⁶ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, pp. 22-24.

¹⁷ Etat de sections de 1791 cité par Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 24.

¹⁸ Registres paroissiaux cités par Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 24.

- le morcellement des terres qui permet aux vanniers d'acquérir une parcelle à moindre coût pour planter de l'osier, ce qui solutionne le problème de matière première ;
- la présence d'une main-d'œuvre disponible en milieu rural.

Ces éléments donnent un grand élan au secteur qui fait vivre plusieurs milliers de personnes à la fin du siècle. L'épicentre de l'activité se trouve dans le triangle : Fayl-Billot, Bussières-les-Belmont, Poinson-lès-Fayl.¹⁹ (Voir Figure 9)

En 1836, on dénombre une soixantaine de vanniers au « Fayl », vers 1860 il y en a 140 et plus du double, soit 300, en 1891.²⁰

Tableau 1 Evolution de la communauté vannière du « Fayl » au XIXème siècle.

Années	1804/1805	1836	1841	1846	1851	1856	1861	1866	1872	1876	1881	1886	1891	1896
Vanniers	50/55	68	102	100	147	129	134	140	172	175	208	226	289	268
Marchands	?	4	4	8	8	6	7	6	7	7	6	6	7	7

A partir de 1875 la demande évolue. La production doit se diversifier. Les fabrications traditionnelles pour l'agriculture et l'usage domestique (vans, cabas, hottes, cribles, cages à volatiles, paniers à fromage, corbeilles à lessive, berceaux ...) sont complétées par d'autres produits. Le mobilier (fauteuils, bureaux, tables...) part surtout en Grande-Bretagne et aux Etats-Unis. Les produits destinés au commerce alimentaire (bannetons, paniers crocans, corbeilles de présentation, mannes...) sont sur tous les étals. Les vanniers fournissent le Sud de la France et les halles de Paris en paniers à fraises pour le transport. Des paniers « en plein » et « à jour » sont confectionnés pour la teinturerie et la blanchisserie.²¹ La blancheur de l'osier est signe de qualité, l'osier brut étant utilisé pour les ouvrages plus grossiers.²² (Voir Figure 10)

La production est spectaculaire. Les vanneries sont calibrées et étudiées pour pouvoir être empilées dans des wagons ou des camions pour faciliter le transport, preuve de la quantité de vannerie qui transitait à l'époque. Quasiment tous les corps de métier ont recours à la vannerie, la liste des articles s'allonge. Les vanniers se spécialisent pour augmenter leur productivité et leur rentabilité.²³ (Voir Figure 11)

Certains vanniers fabriquent parfois toute leur vie le même type de panier de la même taille. Les vanniers polyvalents sont rares. A la fin du XIXème siècle les vanniers du « Fayl » sont plutôt spécialisés dans la vannerie « en plein » alors qu'à Bussières-lès-Belmont la vannerie « à jour » est plus

¹⁹ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, pp. 24-26.

²⁰ Registres paroissiaux cités par Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 28.

²¹ Bruno THEVENY, « *Fayl-Billot et son canton* », 1998, p. 18 et Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, pp. 26 et 39.

²² Daniel ELOUARD, *L'osiericulture et la vannerie en Haute Marne*, 1932, pp. 38-39.

²³ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 37.

pratiquée.²⁴ La spécialisation repose sur quatre techniques de travail : la vannerie « frappée », « en plein », « à jour » ou « fine ».

Cette spécialisation a l'avantage de faire une production plus grande et de très bonne qualité, ce qui a permis de garder les marchés étrangers pendant longtemps, étant prêts à payer plus pour « l'extra-choix » de la Haute-Marne.²⁵ Mais cette spécialisation, réduit la capacité d'adaptation des vanniers et les empêche de suivre l'évolution du marché. (Voir Figure 12)

Ainsi, une nouvelle crise du secteur commence vers 1880. Elle est due :

- à la modernisation de l'agriculture qui utilise de moins en moins de vannerie ;
- à l'entrée en France de vanneries étrangères (allemande, belge, italienne) concurrentielles ;
- au remplacement de certains articles tressés par des articles de boissellerie, de cartonnage ou de quincaillerie ;
- à des droits de douane réduits sur les marchandises importées d'Allemagne, privilège que s'est donné ce pays dans le traité de Francfort qui mit fin à la guerre de 1870-1871 ;
- à une évolution du mode de vie et de consommation ;
- à la concurrence des articles réalisés en prison, 30 à 50% moins chers que la production des vanniers professionnels.²⁶

Le marché vannier évolue. Conscients de cette mutation liée à la révolution industrielle en cours, les vanniers de la région jugent nécessaire de se diversifier encore et d'élargir leur production. Ils souhaitent également compléter leurs connaissances professionnelles.

Le Comice agricole du canton de Fayl-Billot est également conscient de l'enjeu économique et social concernant l'avenir de ce secteur. Inspiré par les écoles professionnelles hollandaise, autrichienne et le projet de création allemand le Président du Comice, M. Gouget et son secrétaire M. Bottot (futur maire de Fayl-Billot), au cours de la séance du 7 décembre 1884, demandent aux municipalités du canton de s'associer pour réclamer aux pouvoirs publics la création d'écoles de vannerie en France. Ces écoles auraient pour objectif de donner les connaissances techniques et pratiques nécessaires à l'osiericulture et à la vannerie. Le projet sera réalisé 20 ans plus tard.²⁷

4.1.5 XXème siècle : l'Ecole, sauvegarde d'une profession en difficulté

Au début du XXème siècle, la modernisation de l'agriculture et des industries, l'apparition de nouveaux matériaux et l'amélioration progressive des conditions de vie déclenchent une mutation de l'économie. Les vanniers traditionnels perdent leurs principaux débouchés. L'adaptation des savoir-faire n'est pas assez rapide pour conquérir les marchés en expansion. La situation de la vannerie haut-marnaise est préoccupante. Plus que jamais, le besoin de formation et de soutien se fait ressentir.²⁸

Plusieurs moyens sont mis en œuvre pour essayer de maintenir la production, de s'adapter à l'évolution de la demande et de résister aux crises dues aux guerres.

Un projet de création d'une école de vannerie est présenté en 1903 à la Chambre syndicale de la vannerie française. La municipalité de Fayl-Billot décide de porter le projet devant le Ministère de

²⁴ Gilles FOURTIER, *Folklore de Champagne, La vannerie à jour de Bussiè-res-lès-Belmont*, N°95 oct-nov, 1985, p. 22.

²⁵ Daniel ELOUARD, *L'osiericulture et la vannerie en Haute-Marne*, 1932, p. 41.

²⁶ Josiane MOILLERON, *Etude sur le secteur de la vannerie et de l'osiericulture*, 3232. La production de vannerie, 2003

²⁷ Bruno THEVENY, « *Fayl-Billot et son canton* », 1998, p. 18 et Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 28.

²⁸ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 29.

l'agriculture. Après de nombreuses négociations, l'Ecole de vannerie Léon Mougeot²⁹ ouvre ses portes le 1^{er} décembre 1905. C'est alors une « institution municipale ». Elle est subventionnée par l'Etat qui exerce sa tutelle administrative. (Voir Figure 13)

À la suite de problèmes de financement de la mairie, le 15 mars 1907, l'Ecole est nationalisée. Elle devient « Ecole Nationale d'Horticulture et de Vannerie de Fayl-Billot ».

L'Ecole dispense un enseignement technique et théorique sur la vannerie et l'osiericulture aussi complet que possible aux jeunes qui souhaitent se former au métier. Elle accueille aussi des vanniers professionnels pour des stages de perfectionnement. Elle enseigne des techniques nouvelles qui permettent aux vanniers de se diversifier et de suivre l'évolution du marché.³⁰

En 1910, c'est l'un des chefs de fabrication, Emile Viard, qui va introduire la production à base de rotin à Fayl-Billot suite à un stage dans l'Ecole de Lichtenfels en Allemagne.³¹

4.1.6 La guerre de 1914-1918 : coup de frein à l'activité

La production du pays est en baisse générale. Les personnes qui restent assurent l'entretien et la récolte des oseraies. Les vanniers s'emploient à tresser du matériel pour les armées (bannetons, paniers de soldat). L'Ecole fonctionne sans interruption. Elle devient même centre d'accueil pour les mutilés de la guerre qu'elle forme à la profession de vannier, ce qui lui vaut la considération des locaux.³² (Voir Figure 14)

4.1.7 L'entre-deux-guerres : renouvellement, communication et développement du rotin

Les professionnels sont bien décidés à relancer le métier. Les vieilles oseraies sont arrachées et d'autres replantées. La surface d'oseraies passe de 115 hectares en 1920 à 140 hectares en 1929. Un gros travail de communication (catalogue, participation aux foires agricoles et industrielles, participation aux salons d'art...) est mené pour reconquérir les marchés face à la concurrence des autres pôles vanniers français. L'activité reprend, Fayl-Billot compte encore 200 vanniers pour environ 800 dans la région dont Delamotte, l'Héritier Roger, Cherrey, Viardot-Vatre, Aubertin...³³

Après la guerre de 1914, le travail du rotin se développe. L'exotisme de cette matière, les possibilités de création, le marché porteur et florissant de l'ameublement ainsi qu'une meilleure rentabilité³⁴ séduisent de plus en plus de jeunes vanniers qui se « convertissent » en rotiniers. Plusieurs fabriques de meubles se créent au cours des années 1920. Les établissements Marius Raguet connaissent un bel

²⁹ Léon Mougeot, avocat, membre du parti Radical de la Haute-Marne devint député de l'arrondissement de Langres, puis sénateur de 1893 à 1920. Il fut ministre de l'Agriculture de juin 1902 à janvier 1905 dans le cabinet d'Emile Combes, un des chefs du parti Radical. Il a soutenu le projet de l'Ecole de Vannerie depuis septembre 1904. (Jean-Marie CHIROL, *251 personnages du pays Haut-Marnais- XIXème et XXème siècles*, 1983.)

³⁰ Daniel ELOUARD, *L'osiericulture et la vannerie en Haute-Marne*, 1932, p. 41.

³¹ Bruno THEVENY, « *Fayl-Billot et son canton* », 1998, pp. 18-19 et Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, pp. 29,37 et 40.

³² Bruno THEVENY, « *Fayl-Billot et son canton* », 1998, p. 48 et Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 42.

³³ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 43.

³⁴ Daniel ELOUARD, *L'osiericulture et la vannerie en Haute-Marne*, 1932, pp. 48-50.

essor.³⁵ Les frères Petitot s'associent pour développer la filière. Le déclin de l'activité vannière est donc compensée par l'industrie du rotin.³⁶

4.1.8 La crise des années 1930 : résistance des grandes Maisons

La crise des années 1930 s'exprime par l'effondrement des marchés (baisse du cours de l'osier, moins de vente de vannerie). Le chômage est très présent. L'osier est touché par des maladies et l'invasion d'insectes. Certains vanniers quittent le « Fayl ».³⁷

En 1937, le plus dur de la crise est passé. Au « Fayl », de nombreux jeunes vanniers ont quitté le métier. Le bilan est assez lourd. Entre 1929 et 1936, le pays a perdu 50 vanniers (28 pour cent pour la vannerie) et 30 rotiniers (23 pour cent pour l'industrie du rotin). Quatre maisons continuent le commerce de l'osier et de la vannerie :

- la Maison L'Héritier ;
- la Maison Château ;
- Monsieur Charles Delamotte ;
- Monsieur Charles Aubertin – Viardot.

En novembre 1936, les rotiniers, contraints de fusionner avec la « Société Anonyme Du Rotin » pour faire face à la crise, retrouvent leur autonomie. Mais à la suite de tous ces événements, le nombre d'ouvriers rotiniers va encore diminuer pendant deux ans.³⁸

4.1.9 La guerre de 1939 à 1945 : naissance des coopératives

Pendant la guerre, les vanniers et les rotiniers qui sont restés fabriquent du matériel militaire (bannetons de troupe, divers paniers pour les armées). La Maison Petitot, qui a vu ses effectifs réduits de moitié, fabrique des fascines en rotin brut pour caler les roues des canons.

L'Ecole de vannerie continue de fonctionner avec des moyens humains et matériels réduits. Le bâtiment principal a été réquisitionné pour y faire une unité sanitaire.³⁹

Des coopératives sont créées pour résister à la guerre. En 1942, « La Vannerie Bussiéroise » voit le jour , suivie en 1943 par « La Laborieuse » à Fayl-Billot. (Voir Figure 15)

Pendant l'occupation, tout est rationné. Le bois, les métaux et le cartonnage se faisant rares, la vannerie est temporairement favorisée. Les demandes en paniers d'emballage et de manutention deviennent plus importantes. La demande étant supérieure à l'offre, l'Etat craint l'inflation. L'osier et la vannerie sont alors taxés et réglementés. Le commerce de l'osier redeviendra libre en 1946.⁴⁰

³⁵ Bruno THEVENY, « Fayl-Billot et son canton », 1998, pp. 20-22.

³⁶ Registres paroissiaux cités par Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 45.

³⁷ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 48.

³⁸ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 51.

³⁹ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, pp. 52-53.

⁴⁰ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 55.

La deuxième guerre mondiale donne un coup de frein à l'activité rotinière à cause de la limitation des importations de la matière première. Les rotiniers sont amenés à travailler d'autres matériaux (baguette de châtaignier, bois tourné, ficelle de papier « cellophane », ficelle de palmier « doum »).⁴¹

4.1.10 L'après-guerre de 1946 à 1960 : la part belle à l'innovation et au rotin

La reconstruction des industries et du tissu économique va profiter temporairement à la vannerie et à l'ameublement en rotin malgré l'inflation galopante.

La gamme de la vannerie haut-marnaise s'ouvre de plus en plus. Les articles traditionnels sont toujours demandés (toilette marseillaise, panier pour bicyclette...) et d'autres viennent s'y ajouter (articles pour fleuristes, confiseurs, cabas à provision), se vendant par milliers.

Les matières utilisées sont : l'osier, le rotin, la paille et le bois. (Voir Figure 16)

On note une tendance pour la vannerie colorée. L'osier blanc utilisé pour faire les articles traditionnels (huches à pain, paniers à linge, corbeilles à chiens, paniers à provision, paniers de pêche...) est teinté couleur noisette. Cette coloration était obtenue en plongeant l'article dans un bain d'aniline. D'autres couleurs étaient utilisées pour les vanneries fines et de fantaisie. Ainsi, en laquant avec un pistolet pneumatique les articles préalablement trempés dans l'aniline on obtenait les couleurs à la mode (noir, jaune, rouge, vert, argent, bronze).

Parallèlement, la communication continue et la région est mise en avant. « La vannerie fine haut-marnaise » de la filiale de la Société Château Frères participe au salon des artistes décorateurs et au salon des ateliers d'art de Paris ainsi qu'à de nombreuses expositions.⁴²

« Les rotins de Fayl-Billot » de la Maison Petitot éditent des catalogues élaborés. (Voir Figure 17)

A la fin des années 1940, l'approvisionnement en rotin est redevenu normal. Suite à un gros travail de communication et de promotion, le meuble en rotin devient très à la mode grâce à son style Art Déco et ses lignes épurées.⁴³

Au cours des années 1950, certains vanniers s'essayaient au tressage de nouvelles matières plastiques fabricant de petites corbeilles et des paniers à provision. Les essais ne rencontrant qu'un maigre succès ne durent que quelques temps.⁴⁴

4.1.11 Des années 1960 aux années 1990 : la structuration du secteur

La profession fait face à de nouvelles difficultés :

- l'apparition de nouveaux matériaux ;
- la concurrence internationale (Pologne, Espagne, Italie, Chine...) ;
- les taxes sociales et industrielles ;
- le changement des modes de consommation.

⁴¹ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 57.

⁴² Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, pp. 57-59.

⁴³ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 61.

⁴⁴ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 59.

Ces difficultés sont autant de facteurs qui rendent le secteur fragile et instable. La population de vanniers décroît peu à peu.⁴⁵ De nombreux organismes se penchent sur les problèmes du secteur (CERAC⁴⁶, Association pour la promotion de la vannerie de Fayl-Billot et de sa Région, ADASEA⁴⁷, ACCOLS⁴⁸, Chambre de commerce et d'industrie).

Les solutions envisagées à la suite des différentes études sont :

- la structuration de la profession avec la création de l'Association pour la promotion de la vannerie, et d'un nouveau Syndicat professionnel des vanniers de France ;
- la formation professionnelle avec le Centre de formation professionnelle et de promotion agricole qui propose des formations diplômantes ou qualifiantes;
- l'aide à l'insertion dans la profession avec la mise en place d'une prime d'installation, la mise à disposition d'oseraie et la création d'ateliers relais collectifs;
- la publicité et l'extériorisation reposant sur l'organisation d'une fête de la vannerie, la publication, l'exposition, la participation aux salons et foires, la création de la Maison du vannier et l'exposition dans l'Ecole de vannerie puis dans l'Espace Saint-Antoine. (Voir Figure 18)

4.1.12 Le XXIème siècle : une filière de vannerie haut-marnaise qui résiste

Héritière d'une histoire riche et mouvementée, la vannerie est aujourd'hui ancrée profondément dans le patrimoine local. C'est un enjeu économique et touristique majeur. Le territoire compte une quarantaine de vanniers qui continuent de faire évoluer la profession. La production n'est pas mécanisée. Cela n'empêche pas les professionnels de s'adapter à la demande toujours plus exigeante.

La transmission du savoir-faire et la production dans la zone géographique est privilégiée par plusieurs facteurs.

4.1.12.1 La notoriété du nom de Fayl-Billot

La notoriété est liée à l'ancienneté de la production sur le territoire. Cette reconnaissance peut également s'expliquer par la quantité d'objets produits pendant l'âge d'or de la vannerie. En effet, à cette époque les paniers de Fayl-Billot inondent le marché. Certains ateliers ont inclus le nom de la ville dans leur marque. C'est le cas de l'entreprise « Les rotins de Fayl-Billot » fondée par la Maison Petitot. Cela a permis d'asseoir une notoriété et une reconnaissance très forte en France.

4.1.12.2 La matière première

La production d'osier sur le territoire continue, on dénombre deux producteurs à l'heure actuelle. Il est aussi possible pour les jeunes vanniers sortant de l'Ecole de bénéficier d'oseraies gratuitement mises à disposition par la communauté de communes. Un salicetum est également présent sur la commune de Fayl-Billot. Il regroupe 80 espèces de saule. C'est un véritable conservatoire botanique.

⁴⁵ Henri FERRAND, *Recueil des bulletins municipaux « Fayl-Billot au cours des siècles, Les industries et l'artisanat »*, 1995, p. 65.

⁴⁶ Centre d'étude pour le ruralisme de l'aménagement des campagnes. Organisme chargé d'élaborer un projet d'aménagement rural pour les quatre cantons du sud-est de la Haute-Marne.

⁴⁷ Association départementale pour l'aménagement des structures d'exploitations agricoles.

⁴⁸ Agence de conseils aux collectivités locales.

4.1.12.3 L'organisation de la profession

La présence de nombreux vanniers sur le territoire a permis à la profession de se structurer. Cette structuration a commencé par la création d'un syndicat et de coopératives.

Aujourd'hui une association, le Comité de développement et promotion de la vannerie, fédère les vanniers. Il permet l'échange et le partage des techniques entre les professionnels donc une production de meilleure qualité, enrichie par l'expérience et le savoir-faire de tous. Cette organisation de la profession ne se trouve nulle part ailleurs en France.

4.1.12.4 La mise en valeur touristique

Célébrée depuis 1900, la Saint-Antoine est la fête corporative des vanniers.⁴⁹ Chaque mois de janvier la Saint-Antoine est organisée par le Comité de développement et de promotion de la vannerie, la Confrérie des façonneurs du noble osier et l'Office de tourisme de Fayl-Billot. Même si cette fête a évolué avec les changements de la société vannière, un cérémonial est toujours respecté pour commémorer les us et coutumes des anciens vanniers.

La Fête de la vannerie continue d'être organisée chaque année au mois de mai à Fayl-Billot. Elle permet d'attirer des milliers de visiteurs sur le territoire.

La Maison de la vannerie présente une exposition permanente ouverte au public. Elle propose des activités pour les groupes scolaires et des visites pour les groupes de visiteurs adultes. Ainsi, les professionnels de la région accueillent régulièrement des écoliers, des lycéens et des étudiants afin de faire découvrir l'activité vannière aux générations futures. Les touristes sont également les bienvenus dans ce lieu chargé d'histoire.

4.1.12.5 La transmission du savoir et la formation

L'Ecole de vannerie est aussi un jalon identitaire fort. Toujours défendue par les pouvoirs publics locaux (communes, communauté de communes, département, région), elle a été rénovée pour accueillir le mieux possible les stagiaires qui viennent de toute la France. Elle a aussi renoué des liens avec l'Ecole allemande en signant un accord de coopération. Elle assure toujours son rôle de formation avec la proposition de stages longs ou courts, d'un Brevet professionnel responsable d'entreprise agricole à orientation osiériculture vannerie et d'un Certificat d'aptitude professionnelle vannerie. Elle est garante du savoir-faire et de la formation des nouveaux vanniers.

Elle garantit aussi la formation continue des professionnels. En effet, la proximité géographique et le réseau d'information bien développé permettent aux professionnels de se former à de nouvelles techniques ou de se perfectionner régulièrement.

De plus, la participation des professionnels du territoire à l'accueil des stagiaires en formation ou à l'enseignement à l'Ecole permet une meilleure transmission des savoir-faire et leur permet de suivre l'évolution du métier.

Ainsi, les jeunes vanniers sortant de l'Ecole et les vanniers professionnels installés ont des techniques très diversifiées. La maîtrise de ces techniques permet aux vanniers du territoire d'être plus polyvalents, de proposer une très large gamme de produits et de s'adapter à toutes les demandes et aux exigences des clients.

Toujours par volonté de transmettre le savoir-faire, un atelier relais collectif a été mis en place à Charmoy (un petit village rattaché à Fayl-Billot) afin de faciliter l'installation des nouveaux vanniers sur le territoire pour qu'ils bénéficient de l'expérience des vanniers déjà installés et qu'ils perfectionnent leur technique.

⁴⁹ Henri FERRAND, *La Saint Antoine à Fayl-Billot*, 1973.

4.2 UNE POLYVALENCE EXCEPTIONNELLE DES TECHNIQUES TRÈS DIVERSIFIÉES

Héritage des multiples mutations qu'a connu la vannerie, les techniques vannières sont très riches et diversifiées. Fort de leur apprentissage, les professionnels du territoire sont aujourd'hui ultra-polyvalents, possèdent des techniques très variées qu'ils acquièrent au fur et à mesure de leurs expériences. La répétition du geste est nécessaire à une maîtrise totale. Grâce à l'École, les vanniers du territoire peuvent se former ou se perfectionner tout au long de leur carrière. Cela leur permet de continuer à faire de la vannerie traditionnelle mais aussi de fabriquer des produits sur-mesure, de répondre à des commandes précises et de créer spontanément des pièces artistiques.

La vannerie présente une diversité exceptionnelle de fabrication par la taille, la forme, les matières, les fonctions, les techniques utilisées et les modes de réalisation.

4.2.1 Diversité des techniques

Les techniques de vannerie sont innombrables, elles sont traditionnellement classées en deux catégories très larges sur la zone géographique : la vannerie sur montants en plein et la vannerie sur montants à jour. On peut rattacher d'autres catégories à la classification traditionnelle : la vannerie nouée et la vannerie nattée.

4.2.1.1 La vannerie sur montants en plein

Dans le travail en plein, les brins sont tressés en se superposant horizontalement avec continuité sans laisser d'espace vide dans le corps de l'objet. De nombreuses techniques de remplissage existent faisant apparaître des motifs différents. (Voir Figures 19 et 20)

4.2.1.2 La vannerie sur montants à jour

Dans le travail à jour, des brins sont reliés entre eux de façon continue, chacun de ces brins est séparé de son voisin par un intervalle dont la grandeur varie en fonction des proportions de l'ouvrage. (Voir Figures 21 et 22)

4.2.1.3 La vannerie nouée

La vannerie nouée est comme son nom l'indique : une vannerie réalisée à partir de nœuds répétitifs qui vont former un volume. Les brins sont tour à tour montant et brin tressé. (Voir Figures 23 et 24)

4.2.1.4 La vannerie nattée

Chaque brin est entrelacé de manière à créer un aplat régulier. Le cannage fait partie de cette catégorie. (Voir Figures 25 et 26)

4.2.2 Diversité des matières

Si l'osier et le rotin sont historiquement les matières les plus couramment utilisées dans la zone géographique et sont utilisées sous plusieurs formes, il existe d'autres matières que les vanniers peuvent tresser. La diversité des matières permet d'obtenir un jeu de texture, de couleur et des possibilités techniques différentes liées aux propriétés de la matière utilisée. (Voir Figures 27, 28, 29 et 30)

4.2.3 Diversité des tailles

Les vanneries peuvent mesurer quelques centimètres et parfois plusieurs mètres. Le même objet peut être décliné en plusieurs tailles. Le vannier adapte la technique et le choix de la matière en fonction de l'échelle de l'objet à réaliser. (Voir Figures 31, 32, 33 et 34)

4.2.4 Diversité des formes

Les vanneries peuvent être géométriques. Elles partent très souvent d'une base ronde, ovale ou rectangulaire. La forme est adaptée à leur usage, ce qui en fait des pièces esthétiques et fonctionnelles. Les techniques de la vannerie se prêtent aussi bien à la conception de volume, que d'aplat. (Voir Figures 35, 36, 37, 38, 39 et 40)

Les vanneries peuvent aussi être très figuratives. (Voir Figures 41, 42 et 43)

4.2.5 Diversité des fonctions

La vannerie offre une multitude de fonctions.

Elle était historiquement utilisée au quotidien dans tous les domaines, pour contenir, stocker ou transporter tout type d'éléments. (Voir Figures 44, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 51, 52 et 53)

Elle est aussi utilisée pour l'aménagement, l'architecture végétale, la décoration extérieure et la mode. (Voir Figures 54, 55, 56, 57, 58, 59, 60 et 61)

4.2.6 Diversité des démarches

4.2.6.1 Les vanneries traditionnelles

Certains articles sont normalisés et nécessitent de respecter rigoureusement des dimensions spécifiques, de combiner les techniques de manière précise et même de mettre en œuvre une technique propre à l'article afin d'obtenir la pièce attendue. Souvent ces articles sont destinés aux professionnels. Certaines vanneries servaient parfois d'unité de mesure. (Voir Figures 62, 63 et 64)

4.2.6.2 La vannerie artistique et créative

La vannerie artistique et créative se caractérise par la recherche de concept et de forme. Le vannier explore toutes les propriétés des matières. Pour cela, il lui faut surmonter les difficultés qu'il rencontre, résoudre et repousser les contraintes techniques. La maîtrise et le savoir-faire sont nécessaires à une pratique artistique.

La vannerie artistique et décorative se veut innovante. L'esthétique est souvent recherchée avec des finitions très soignées. Elle est très évolutive et sujette aux influences, aux tendances et à la mode. (Voir Figures 65, 66 et 67)

Ainsi, c'est grâce à la production d'osier sur le territoire, à la maîtrise et à la transmission de techniques innombrables mais aussi grâce à une volonté extrêmement forte et des efforts sans relâche de la population locale et des pouvoirs publics que Fayl-Billot a gagné sa place de Capitale de la Vannerie.

C'est pour faire connaître et reconnaître l'enracinement profond de ce savoir-faire séculaire que nous souhaitons l'indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

5 LE PROCESSUS DE FABRICATION

5.1 CHOIX DES MATIERES PREMIERES

5.1.1 L'osier

La principale matière première utilisée en vannerie dans la zone géographique est l'osier.

L'osier est la pousse d'une année d'un saule. Il est cultivé en plein champ nommé oseraie. Il est récolté en hiver lorsqu'il a perdu toutes ses feuilles. Une fois coupé il est classé par taille de 20 en 20 centimètres et bottelé. L'osier peut mesurer de 80 centimètres à 3 mètres. Les bottes sont ensuite

placées dans un routoir afin qu'elles reprennent en végétation. Au printemps quand les feuilles ont repoussé, l'osier est pelé à l'aide d'une décortiqueuse et séché au soleil puis dans un grenier. Certaines bottes sont séchées avec leur écorce pour obtenir de l'osier brut. Ainsi, l'osier est acheté en blanc (Voir Figures 68 et 69) ou en brut (Voir Figures 70 et 71) par botte de différentes tailles.

Notons que dans les pays de l'Est l'osier est bouilli avec son écorce. Les tanins présents dans celle-ci pénètrent alors dans le cœur du brin. L'osier obtenu est appelé osier buff. (Voir Figures 72 et 73) Il présente une couleur mordorée. Il est plus cassant et plus fragile que l'osier blanc.

Les principales espèces de saule utilisées sont le *Salix purpuréa*, le *Salix viminalis*, le *Salix fragilis*, le *Salix alba*, le *Salix triandra*.

Le *Salix purpuréa* est souvent utilisé en brut, le *Salix fragilis* en blanc, le *Salix viminalis* pour faire des perchettes, le *Salix triandra* pour les objets fins et le *Salix alba* pour le travail sur arceau. Cette liste n'est pas exhaustive.

L'osier peut également être transformé en bandelettes appelées éclisses. (Voir Figures 74 et 75)

L'écorce d'osier est également utilisée. (Voir Figures 76 et 77)

5.1.2 Le rotin

Le rotin est un palmier liane qui pousse dans les forêts équatoriales. Une seule tige peut faire plusieurs centaines de mètres de long. Ces lianes sont débarrassées de leurs épines et passées dans des fileuses qui permettent d'extraire la moëlle intérieure du brin (rotin filé ou moëlle de rotin) avec différents calibres. Le diamètre du rotin filé peut aller de 0.6 millimètre à 12 millimètres. (Voir Figures 78 et 79) Il est conditionné en couronne et peut être teinté. L'écorce est également conservée, elle est appelée canne (rotin éclissé). Elle est conditionnée en paquet ou couronne. (Voir Figures 80 et 81)

La canne est principalement utilisée pour le cannage des chaises, la moëlle pour les tressages fins, le rotin brut pour les structures ou les objets destinés à l'extérieur.

5.1.3 Les autres matières premières

La vannerie étant en train d'évoluer et de nouveaux matériaux apparaissant dans l'art du tressage, l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » permet l'utilisation d'autres matières premières à tresser. Celles-ci doivent être associées à l'osier ou au rotin en utilisant les techniques de tressage des brins conformes au cahier des charges.

5.2 SOUS-TRAITANCE ET TRAVAIL PARTENARIAL

Dans le cas d'un travail à plusieurs vanniers, il s'agit d'un partenariat ou d'une sous-traitance. Les vanniers partenaires ou sous-traitants doivent être opérateurs de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

5.3 LES PROCÉDES DE FABRICATION

Les techniques de vannerie sont innombrables. Elles évoluent, s'inventent, se transmettent d'une région à une autre. Il est donc impossible d'en faire une liste exhaustive.

L'appréciation du savoir-faire sera basée sur l'emploi d'au moins une technique de tressage des brins.

Par technique de tressage, nous entendons façon d'entrecroiser ou d'entrelacer des brins à la main de manière à ce que l'ensemble de ces brins soient solidaires par ce seul procédé d'entrecroisement.

Les étapes de fabrication décrites ci-dessous peuvent être cumulatives, alternatives et mélangées en fonction des besoins que nécessitent la réalisation du produit.

Les vanniers de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » doivent justifier d'une formation diplômante ou qualifiante à l'École nationale d'osiericulture et de vannerie de Fayl-Billot. Les opérations de fabrication vannière (hors prototypage), quelles qu'elles soient, doivent être réalisées au sein de la zone géographique de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

5.3.1 Prototypage

Selon l'article à réaliser, le vannier fait appel à un designer, utilise une fiche technique ou se laisse guider par son esprit et son désir de création.

5.3.2 Installation et outils

5.3.2.1 Installation

L'atelier du vannier est équipé d'un bac pour tremper les brins, d'un banc surélevé d'environ 20 centimètres et d'un établi à plan incliné, nommé sellette.

Le vannier dispose d'un espace pour stocker la matière première.

5.3.2.2 Outils

La vannerie nécessite peu d'outils complexes mais fait appel à un grand savoir-faire. La profession n'est quasiment pas mécanisée. A part les outils que l'on peut trouver communément dans le commerce (tenailles, mètre, marteau, scie, couteau, pulvérisateur, perceuse), le vannier se sert d'outils spécifiques :

- La serpette : couteau avec une lame recourbée servant à couper, fendre ou entailler un brin.
- L'épluchoir : outil qui sert à couper le surplus d'osier en exerçant une pression contre l'ouvrage à la fin de la fabrication. Il est maintenant beaucoup remplacé par le sécateur.
- Le poinçon droit : outil pointu qui facilite le passage de nouveaux brins dans un tressage serré. Il sert également à faire des avant-trous pour piquer un nouveau brin apporté à l'ouvrage. (Voir Figure 82)
- Le sécateur : permet de couper les brins. (Voir Figure 83)
- Le poinçon recourbé : il facilite le piquage des montants dans un ouvrage rectangulaire. Il permet un perçage à plat dans des endroits difficilement accessibles. (Voir Figure 84)
- La batte : pièce métallique qui sert à tasser l'osier lors d'un tressage afin de donner à l'ouvrage un aspect dense et serré. L'anneau sert à redresser les plus gros brins. (Voir Figure 85)
- Le fer à clore : similaire à la batte, il est néanmoins plus petit et est utilisé pour les ouvrages plus fins. Il est notamment utilisé pour faire les traces dans un travail à jour.
- Le fer à attache : il est utilisé pour les attaches en fil de fer, notamment pour les articles de boulangerie.
- Le gabarit en bois : il sert à former l'armature du fond. (Voir Figure 86)
- L'extenseur de trace : gabarit en fer qui sert à tendre les traces dans un travail à jour. (Voir Figure 87)
- Le tréteau : permet de maintenir un ouvrage. (Voir Figure 88)
- Les moules : il existe des moules complexes qui sont conçus de manière à pouvoir être retirés même si la dimension de l'ouverture du panier est inférieure à celle du fond et des moules simples qui sont d'un seul tenant. (Voir Figure 89)
- Le poinçon creux : outil qui permet de faire un pré-trou et de faire suivre le brin plus précisément que le poinçon droit. Il sert aussi à la vannerie cousue. (Voir Figure 90)
- L'épissoir : outil similaire au poinçon. Il est composé d'une partie en métal pointu qui traverse le manche en bois. Cette fabrication permet au vannier de taper fort sur l'outil pour l'enfoncer dans l'ouvrage et dégager un espace sans fendre le manche. (Voir Figure 91)
- Les poids : le vannier utilise des poids pour lester l'objet lors du tressage. Pour fixer les fonds sur les moules, les vanniers utilisent aussi des clés de vannerie fine. (Voir Figure 92)

- Le dé à canner et les aiguilles : ce matériel sert pour le cannage. Les aiguilles sont en acier, leur largeur est de 6 à 7 millimètres et leur longueur est de 30 à 40cm. D'un bout, ces aiguilles flexibles sont percées pour enfiler la canne et de l'autre, aiguisées en pointe mousse pour ne pas piquer ni couper. (Voir Figure 93)
- Les tire-cannes : de différentes tailles, elles permettent de tirer les cannes en diagonale.
- La pointe à tracer à bord aplati : sert à soulever les lames.
- Les chevilles : sont utilisées pour maintenir les cannes pendant le tressage. (Voir Figure 94)
- Le banc à canner : il est parfois utilisé pour maintenir le châssis. (Voir Figure 95)

5.3.3 Préparation des brins

5.3.3.1 Tri

Le vannier doit anticiper l'utilisation de la matière. Il doit choisir préalablement au tressage les brins qu'il va utiliser en fonction de leur taille, de leur rigidité, de leur régularité, de leur couleur etc. , pour qu'ils soient en adéquation avec leur utilisation dans l'ouvrage et le résultat voulu. Il doit également calculer le nombre de brins nécessaires pour chaque étape de manière à réduire la perte de matière.

5.3.3.2 Trempage

Le trempage permet d'assouplir les brins avant de pouvoir les travailler. Le vannier trempe les brins végétaux dans un bac empli d'eau. La durée du trempage dépend de la variété utilisée, de son diamètre, si les brins sont décortiqués ou non et des conditions climatiques. Le temps de trempage peut varier de quelques minutes à plusieurs jours. Le vannier doit donc anticiper le temps de trempage. Le trempage à l'eau chaude est également pratiqué. L'appréciation de la qualité du trempage s'évalue, une fois le travail terminé, au fait que les brins ne soient pas cassés (durée de trempage trop courte) ou tachés (durée de trempage trop longue). (Voir Figure 96)

5.3.4 Montage

5.3.4.1 Réalisation d'un fond

Il existe plusieurs types de fond : le fond sur moule (Voir Figure 97), le fond sur croisée (Voir Figure 98), le fond sur latte (Voir Figure 99).

5.3.4.2 Tressage de la super

C'est une torche à deux brins. C'est un point solide utilisé pour le remplissage d'une croisée. Elle sert également de renfort pour les finitions afin de bloquer le travail. (Voir Figure 100)

5.3.4.3 Pose des montants

Les montants sont la charpente de la réalisation. Plusieurs techniques sont utilisées pour les intégrer à l'ouvrage.

- **Montant ourdi** : le vannier prépare le montant en amincissant le pied avec la serpette. C'est ce qu'on appelle l'écaffage. Ensuite, le vannier fixe les montants en faisant en sorte que chaque boucle emprisonne la partie écaffée de la boucle précédente. (Voir Figure 101)
- **Montant piqué** : le vannier épointe le pied du brin. Il insère ensuite son poinçon à l'endroit où il veut piquer le montant puis insère le pied du montant époinché dans l'espace ainsi dégagé. (Voir Figure 102)
- **Structure sur arceau** : le vannier réalise l'anse et le tour du panier, il les entrecroise de manière à ce qu'ils forment le cadre. Il les attache grâce à un nœud appelé « œil de dieu » qui lie les deux parties. Il insère les premiers arceaux dans ce nœud. Le vannier commence à tresser autour des arceaux et insère les arceaux restants pour compléter l'ossature. (Voir Figure 103)

- **Autres techniques de pose des montants** : les montants peuvent également être ligaturés avec une éclisse. Si la base de l'ouvrage n'est pas de la vannerie, les montants peuvent être cloués, agrafés ou piqués dans des trous préalablement percés et fixés avec de la colle. Une structure peut être utilisée comme montant. (Exemple : structure en métal...)

5.3.4.4 *Tressage des torches*

Le vannier utilise au moins trois brins entrelacés pour faire une torche. La torche joue sur la solidité, la résistance, la cohésion des montants de l'ouvrage et sa forme. (Voir Figure 104)

5.3.4.5 *Tressage de la clôture*

La clôture est le point qui va remplir la plus grande partie de l'objet. Il existe différents types de clôtures. (Voir Figure 105)

- **Clôture à montants passifs** : Elle est formée par les brins entrelacés dans les montants. Les montants ne sont pas travaillés lors du tressage de la clôture, d'où leur désignation « passif ».
- L'artisan veille à contrôler l'inclinaison et la position des montants selon la forme souhaitée et à éviter de couder les brins entre les montants.
- **Clôture en plein** : Le vannier batte régulièrement son travail pour obtenir des rangs plus serrés et veille à appuyer tous les brins de clôture les uns sur les autres. (Voir Figures 106, 107, 108, 109, 110, 111, 112, 113, 116, 118, 120 et 121)
- **Clôture à jour** : La trace est très importante pour que les montants éloignés ne nuisent pas à la résistance de l'objet. Les brins sont écrasés contre les montants, les bloquent et les compriment. Le mouvement de manivelle avec les mains cordelle le brin. Les montants doivent être serrés dans un travail à jour, mais laisser un espace entre chacun (principale différence avec le tressage en plein). (Voir Figures 114, 115, 117, 119)
- **Clôture à montants actifs** : Elle est formée par les brins entrelacés qui sont tour à tour actifs et passifs. Les brins sont donc aussi bien montants que brins de clôture. (Voir Figures 122, 123, 124, 125, 126, 127, 128 et 129)

5.3.4.6 *Les reprises*

Pendant son travail, le vannier est amené régulièrement à ajouter de nouveaux brins pour remplacer ceux qui deviennent trop courts pour travailler. Le principe d'une reprise est de bloquer le brin devenu trop court avec le nouveau brin que l'on ajoute. (Voir Figure 130)

5.3.4.7 *Tressage de la bordure*

Le tressage de la bordure sert à bloquer tout le tressage qu'il y a eu avant. (Voir Figure 131)

Il existe plusieurs types de bordure. (Voir Figures 132, 133, 134, 135, 136, 137, 138 et 139)

Le vannier va utiliser les montants de l'ouvrage pour réaliser la bordure. Parfois, tous montants ne sont pas utilisés, ils sont coupés et nommés coursons.

5.3.4.8 *La fabrication d'un couvercle*

Les couvercles épousent la forme de l'ouverture de l'ouvrage, ils sont d'une fabrication spéciale pour chaque objet. Leur conception se rapproche de celle des fonds. (Voir Figures 140 et 141)

5.3.4.9 *La fabrication des anses*

On distingue les anses des poignées. L'anse traverse toute la largeur ou la longueur du panier, alors que la poignée se place, en un point déterminé, sur le côté de l'ouvrage.

Le vannier commence par mettre en place la sous-anse, brin épais, qui va donner la rigidité à l'anse. Ensuite, il ajoute des brins pour habiller et garnir l'anse. Ces brins peuvent être cordelés. Il se sert aussi de ces brins pour rendre solidaire le corps du panier à l'anse.

D'autres techniques peuvent être utilisées pour fabriquer une anse ou une poignée. (Voir Figures 142, 143, 144, 145, 146, 147, 148, 149, 150, 151, 152 et 153)

5.3.5 Garnitures

Les garnitures regroupent tous les éléments ajoutés à la vannerie de manière à assembler, habiller, bloquer, consolider, décorer l'ouvrage. Le cahier des charges ne prend en compte que les garnitures réalisées en fibres végétales.

Ce groupe de techniques n'implique qu'un seul brin ou groupe de brins actifs et se compose des attaches, des nœuds, des fermetures, des ligatures, du tortillage et du point de couture. (Voir Figures 154, 155, 156, 157, 158, 159, 160, 161, 162, 163, 164, 165, 166, 167 et 168)

Précisons que :

- le tortillage consiste à entourer un brin autour d'un ou plusieurs autres de manière à les habiller ;
- la ligature permet d'attacher deux ensembles en entourant un ou plusieurs brins autour ;
- le point de couture, généralement réalisé en éclisse, consiste à traverser le tressage à plusieurs reprises à la manière d'une couture. La ligature peut être réalisée en point de couture.

Un objet réalisé avec un autre savoir-faire ne peut pas être labélisé Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » avec la seule apposition d'une garniture sur celui-ci.

5.3.6 L'épluchage

Les finitions sont importantes pour l'esthétique et la solidité finale de l'objet. Sur tous les ouvrages, le vannier procède à l'épluchage, c'est-à-dire qu'il retire au sécateur ou à l'épluchoir tous les brins qui dépassent du tressage de manière à avoir un rendu lisse et agréable au touché. Il ne faut pas trop éplucher au risque que le tressage se défasse. (Voir Figures 169 et 170)

5.3.7 Les autres pratiques et autres matériaux

D'autres étapes moins courantes peuvent être mises en place avant, pendant ou après le tressage tel que le traitement autoclave, la teinture, le laquage, la peinture, l'incrustation de matériaux (bois, verre, perle, céramique, poterie...), la mise en place d'autres garnitures (doubleure en tissus, couvercle en cuir, pieds en bois...)...

6 L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

6.1 IDENTITE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

Nom : Comité de développement et de promotion de la vannerie (CDPV)

Adresse : Maison de la Vannerie - 36 grande rue - 52500 Fayl-Billot

Téléphone : 07 83 60 75 83

Email : comitevannerie@gmail.com

Date de création : le 24 février 1998

Forme juridique : association de loi 1901

SIRET : 438 277 675 00023

6.2 STATUTS DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

Au cours d'une Assemblée générale extraordinaire qui s'est déroulée le 27 juin 2022, le Comité de développement et de promotion de la vannerie a modifié ses statuts afin de revendiquer sa qualité d'Organisme de défense et de gestion (ODG).

STATUTS

Le 24 février 1998 s'est créée l'association loi 1901, dénommée **Comité de Développement et de Promotion de la Vannerie**.

Lors de l'AG du 11 juin 2015, il a été convenu de modifier les statuts.

Lors de l'AG du 20 Février 2018, il a été convenu de modifier les statuts.

Lors de l'AGE du 11 février 2021, il a été convenu de modifier les statuts.

Lors de l'AGE du 27 juin 2022, il a été convenu de modifier les statuts.

- ARTICLE 1 : DENOMINATION

Il est fondé entre les adhérents aux présents statuts une association régie par la loi du 1^{er} juillet 1901 et le décret du 16 août 1901, ayant pour titre :

COMITE DE DEVELOPPEMENT ET DE PROMOTION DE LA VANNERIE – CDPV

- ARTICLE 2 : OBJET

Cette association a pour but de maintenir et développer la filière osiéricole et vannière à Fayl-Billot et dans sa région.

Le CDPV aura notamment pour mission de :

- Fédérer et représenter la filière auprès des collectivités et des partenaires ;
- Conduire des actions de promotion ;
- Participer à la recherche de nouveaux produits et de nouveaux marchés pour la profession ;
- Participer à des actions pilotes et expérimentales (recherche et développement) ;
- Conserver et transmettre les savoir-faire ;
- Aider à l'installation des jeunes vanniers ;
- Animer le secteur professionnel, notamment par la création d'événements ;
- Assurer la mission d'Organisme de Défense et de Gestion pour l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot », déposée à l'Institut National de la Propriété Industrielle et dont les conditions sont détaillées à l'article 17 des présents statuts.
- Pour réaliser son objet, l'association pourra adhérer à des syndicats ou associations créés pour étudier et défendre les mêmes intérêts que les siens. L'association pourra également prendre des participations dans des sociétés dont l'objet sera la promotion et le développement de l'activité de la vannerie sous réserve que celle(s)-ci respecte(nt) les valeurs défendues par l'association CDPV.

- ARTICLE 3 : SIEGE SOCIAL ET DUREE

Le siège social est fixé à la Maison de la Vannerie, Espace Saint Antoine, 36 Grande Rue à Fayl-Billot.

Il pourra être transféré par simple décision du Conseil d'Administration et ratification par l'Assemblée Générale la plus proche.

La durée de l'association est illimitée.

- ARTICLE 4 : COMPOSITION

L'association se compose de :

- **Membres de droit** : les chambres consulaires, l'Office de Tourisme Vannerie-Amance, la Commune de Fayl-Billot, le Pôle d'Equilibre Territorial et Rural du Pays de Langres, la Communauté de Communes des Savoir-Faire, le Conseil Départemental de la Haute-Marne, le Conseil Régional du Grand Est, l'Etablissement Public Local d'Enseignement et de Formation Professionnelle Agricole de Fayl-Billot, le Centre de Formation Professionnelle et de Promotion Agricole de Fayl-Billot, le Syndicat des Osiériculteur Français, représentés par un membre dûment mandaté.
- **Membres actifs** : les professionnels de la filière osiérique et vannière qui travaillent ou commercialisent un produit local.
- **Membres sympathisants** : toute personne morale ou physique exprimant un intérêt pour la filière osiérique et vannière, désireuse de lui apporter son soutien, sous quelque forme que ce soit.
- **Membres associés** : les élèves durant leur scolarité et les stagiaires de la formation professionnelle.

- ARTICLE 5 : ADMISSION

Pour faire partie du CDPV, il faut être agréé par le Conseil d'Administration, qui statue lors de chacune de ses réunions sur les demandes d'admission présentées sauf en ce qui concerne les opérateurs de l'IG, où les dispositions de l'article 6 s'appliquent.

Le refus devra être motivé.

- ARTICLE 6 : MEMBRES

Les représentants des membres de droit sont exonérés de cotisation et siègent au Conseil d'administration. Ils ont voix délibérante à l'Assemblée Générale et au Conseil d'administration.

Les membres actifs et les membres sympathisants prennent l'engagement de verser une cotisation annuelle dont le montant est fixé chaque année en Assemblée Générale. Ils s'engagent à respecter les statuts et le règlement intérieur de l'association. Ils sont éligibles au Conseil d'Administration et au Bureau. Ils ont voix délibérante dans les différentes assemblées.

Les membres associés sont exonérés de cotisation. Ils ont voix consultative et ne sont pas éligibles.

Dans le cadre des décisions relatives à l'Indication Géographique, tout artisan respectant le cahier des charges, dans la zone géographique et certifié par l'organisme de contrôle est de fait opérateur de l'IG et membre de l'ODG.

- ARTICLE 7 : DEMISSION - EXCLUSION

Les qualités de membre actif et de membre sympathisant se perdent soit par démission soit par radiation par le Conseil d'Administration pour les motifs suivants :

- Non-paiement de la cotisation ;
- Non-respect des statuts et du règlement intérieur ;
- Action contraire aux buts poursuivis par le comité.

L'intéressé aura été invité par lettre recommandée à se présenter devant le Bureau pour fournir des explications. Il pourra faire appel devant l'Assemblée Générale qui statue en dernier ressort.

- ARTICLE 8 : ASSEMBLEE GENERALE ORDINAIRE

L'Assemblée Générale Ordinaire comprend tous les membres de l'association. Les membres actifs et sympathisants doivent être à jour de leur cotisation pour voter. Elle se réunit en session normale au moins une fois par an.

Les convocations sont adressées 15 jours au moins avant la date de l'Assemblée Générale et doivent comporter l'ordre du jour préparé par le Conseil d'Administration.

Sur proposition du Conseil d'Administration, l'Assemblée Générale Ordinaire délibère sur les rapports relatifs à la gestion et à la situation morale et financière de l'association, présentés par le Président assisté des membres du Bureau.

Elle fixe le montant des cotisations. Elle approuve les comptes et vote le budget prévisionnel de l'exercice à venir. Elle nomme le commissaire aux comptes pris en dehors du Conseil d'Administration. L'Assemblée Générale Ordinaire est compétente pour autoriser les adhésions à des syndicats ou associations et/ou les prises de participation.

Après épuisement de l'ordre du jour, il est procédé au remplacement des membres sortants du Conseil d'Administration.

Les délibérations sont prises à la majorité simple des membres présents. En cas de partage des voix, celle du Président est prépondérante.

Pour la validité des délibérations, l'Assemblée Générale Ordinaire doit compter au moins le quart de ses membres. Si le quorum n'est pas atteint, une nouvelle Assemblée Générale est provoquée avec le même ordre du jour. Elle peut alors délibérer sans condition de quorum.

- ARTICLE 9 - CONSEIL D'ADMINISTRATION

L'association est dirigée par un Conseil de membres comprenant :

- 12 représentants membres de droit : la Chambre des Métiers et de l'Artisanat, la Chambre d'Agriculture, la Chambre de Commerce et d'Industrie, le Conseil Régional du Grand Est, le Conseil Départemental de la Haute-Marne, le Pôle d'Equilibre Territorial et Rural du Pays de Langres, la Communauté de Communes des Savoir-Faire, la Commune de Fayl-Billot, l'Office de Tourisme Vannerie – Amance, l'Etablissement Public Local d'Enseignement et de Formation Professionnelle Agricole de Fayl-Billot, le Centre de Formation Professionnelle et de Promotion Agricole de Fayl-Billot, le Syndicat des Osiéristes Français ;
- 12 représentants au maximum élus parmi les membres actifs ;
- 3 représentants au maximum élus parmi les membres sympathisants.

Les membres actifs, sympathisants sont élus pour trois ans par l'Assemblée Générale et renouvelable par tiers chaque année. Les membres sortants sont rééligibles. Les deux premières années, les membres sortants sont désignés par le sort.

En cas de vacances, le Conseil pourvoit provisoirement au remplacement de ses membres. Il est procédé à leur remplacement définitif par la plus prochaine Assemblée Générale. Les pouvoirs des membres ainsi élus prennent fin à l'époque où devrait normalement expirer le mandat des membres remplacés.

Les fonctions sont gratuites. Une indemnisation des frais de mission, de déplacement ou de représentation est possible et doit être mentionnée dans le rapport financier soumis à l'Assemblée Générale.

Le Conseil d'Administration se réunit au moins une fois tous les six mois, sur convocation du Président, ou à la demande du tiers de ses membres.

Il arrête le projet de budget, gère les ressources de l'association et conformément avec les décisions de l'Assemblée Générale. Il arrête sur proposition du Bureau un programme d'actions qui sera présenté à l'Assemblée Générale la plus proche. Le Conseil d'Administration donne délégation au Bureau pour régler la vie de l'association.

Les décisions sont prises à la majorité des voix, en cas de partage, la voix du Président est prépondérante.

Les délibérations du Conseil d'Administration sont constatées par des procès-verbaux signés du Président et du secrétaire.

La présence de la moitié des membres actifs et des membres sympathisants est nécessaire pour que le Conseil délibère valablement. Si le quorum n'est pas atteint, une seconde réunion est convoquée et le Conseil peut alors délibérer quel que soit le nombre de membres présents.

Les convocations sont adressées huit jours à l'avance avec mention de l'ordre du jour. Tout membre du Conseil d'Administration qui, sans excuse, n'aura pas assisté à trois réunions consécutives pourra être considéré comme démissionnaire.

Le Conseil peut appeler à participer à ses travaux avec voix consultative toute personnalité dont la présence lui paraît utile.

- ARTICLE 10 - LE BUREAU

Lors du Conseil qui suit l'Assemblée Générale, le Conseil d'Administration élit pour un an, parmi les membres actifs et les membres sympathisants, au scrutin secret, un bureau composé de :

- Un président ;
- Un vice-président ;
- Un secrétaire ;
- Un secrétaire adjoint ;
- Un trésorier ;
- Un trésorier adjoint ;
- Deux autres membres au maximum.

Le Bureau dirige l'association, prépare les réunions du Conseil d'Administration et coordonne les actions. Il se réunit sur convocation de son Président et délibère à la majorité des voix. En cas de partage, la voix du Président est prépondérante.

Le Président représente l'association en justice et dans tous les actes de la vie civile. Il convoque et préside toutes les assemblées, les réunions du Conseil et du Bureau.

Le Vice-président dispose de tous les pouvoirs du Président en cas d'empêchement de ce dernier ou sur délégation.

Le secrétaire est chargé de la vie administrative de l'association. Il signe avec le Président les procès-verbaux des délibérations.

Le secrétaire adjoint dispose de tous les pouvoirs du secrétaire en cas d'empêchement de ce dernier ou sur délégation.

Le trésorier est chargé de la gestion financière de l'association et effectue toutes les opérations sous sa signature et celles-ci seront validées par la signature du Président.

Le trésorier adjoint dispose de tous les pouvoirs du trésorier en cas d'empêchement de ce dernier ou sur délégation.

- ARTICLE 11 : ASSEMBLEE GENERALE EXTRAORDINAIRE

Si besoin ou sur la demande de la moitié plus un des membres inscrits, le Président peut convoquer une assemblée générale extraordinaire, suivant les formalités prévues à l'article 8.

L'Assemblée Générale Extraordinaire délibère à la majorité des deux tiers des membres présents ou représentés.

Pour la validité des délibérations, elle doit compter la moitié de ses membres présents.

Si le quorum n'est pas atteint, une nouvelle Assemblée est provoquée avec le même ordre du jour à quinze jours d'intervalle. Elle peut alors délibérer sans condition de quorum.

La convocation de l'Assemblée Générale Extraordinaire est obligatoire en cas de modification des statuts ou de dissolution.

- ARTICLE 12 : REUNION A DISTANCE

Selon les besoins de l'association, le CDPV permet d'organiser son Assemblée Générale, son Assemblée Générale Extraordinaire, son Bureau, son Conseil d'Administration et d'autres réunions de façon partielle ou totale par le biais de moyens alternatifs (visioconférence et téléphone).

Dans l'hypothèse d'une réunion mixte ou à distance, les membres non présents physiquement peuvent se connecter en visioconférence ou en audioconférence.

- ARTICLE 13 : POUVOIR

Chaque membre ne pourra être titulaire de plus de deux pouvoirs lors des votes en Assemblée Générale, Conseil d'Administration et Bureau.

- ARTICLE 14 : REGLEMENT INTERIEUR

Un règlement intérieur sera établi par le Conseil d'Administration, qui le fera alors approuver par l'Assemblée Générale.

Ce règlement sera destiné à fixer les divers points non prévus par les statuts, notamment ceux qui ont trait à l'administration interne de l'association.

- ARTICLE 15 : RESSOURCES

Les ressources de l'association proviennent :

- Des cotisations ;
- Des subventions des collectivités et des organismes institutionnels ;
- Des dons et legs ;
- Des produits des manifestations qu'elle organise ou auxquelles elle participe, des produits financiers et de toutes autres ressources autorisées par la loi.

- ARTICLE 16 : DISSOLUTION

En cas de dissolution prononcée par les deux tiers au moins des membres présents ou représentés à l'Assemblée Générale, un ou plusieurs liquidateurs sont nommés par celle – ci, et l'actif, s'il y a lieu, est dévolu conformément à l'article 9 de la loi du 1^{er} juillet 1901 et au décret du 16 août 1901.

- ARTICLE 17 : ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE « VANNERIE DE FAYL-BILLOT »

Le Comité de Développement et Promotion de la Vannerie a pour objet de contribuer à des missions 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 en application de l'article L.721-6 du Code de la Propriété intellectuelle, en lien avec l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

Le Comité de Développement et Promotion de la Vannerie a vocation à être reconnu par l'Institut National de la Propriété Industrielle en qualité d'**Organisme de Défense et de Gestion** du cahier des charges suivant :

Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

Le Comité de Développement et Promotion de la Vannerie en tant qu'Organisme de Défense et de Gestion de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » s'engage à :

- Elaborer le projet de cahier des charges et le soumettre à l'Institut National de la Propriété Industrielle ;
- Contribuer à l'application du cahier des charges par les opérateurs ;
- Soumettre tout projet de modification du cahier des charges à l'Institut National de la Propriété Industrielle ;
- S'assurer que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes certificateurs mentionnées à l'article L.721-9 du Code de la Propriété intellectuelle sont effectuées conformément aux conditions fixées dans le cahier des charges ;
- Informer l'Institut National de la Propriété Industrielle des résultats des contrôles et des mesures correctives appliquées ;
- Tenir à jour la liste des opérateurs et transmettre les mises à jour à l'Institut National de la Propriété Industrielle, qui les publie au Bulletin officiel de la propriété industrielle.
- Exclure tout opérateur selon les modalités définies dans le cahier des charges de l'Indication Géographique.
- Participer aux actions de défense, de protection et de valorisation de l'Indication Géographique, des produits, du savoir-faire ainsi qu'à la connaissance statistique du secteur.
- Veiller à la représentativité des opérateurs dans ses règles de composition et de fonctionnement ;(rajouté)
- Collecter la cotisation dont devra s'acquitter chaque opérateur pour l'utilisation du label Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et dont le montant sera fixé annuellement par les opérateurs membres certifiés.

Seuls les opérateurs de l'Indication Géographique participent aux prises de décisions qui sont relatives à cette dernière. Dans ce cadre, les autres membres du CDPV, n'ont pas de pouvoir de décision.

6.3 LISTE DES OPERATEURS INITIAUX DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE « VANNERIE DE FAYL-BILLOT »

A la date du dépôt de ce cahier des charges, les premiers vanniers de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » sont les suivants :

NUMERO SIRET	NOM	PRENOM	ADRESSE	CODE POSTAL	VILLE	TELEPHONE	MAIL
34240224500084	BLANCHARD	Jean-Marc	34 rue Jean Brugnon	52500	FAYL BILLOT	06.15.37.24.88	jean-marcblanchard@orange.fr
48158650100019	DEGONVILLE	Marie-Christine	14 petite rue	52500	FAYL-BILLOT	06.71.20.04.42	mc.degonville@wanadoo.fr
75191608100019	GASPARD	Florence	4 rue de Bourgogne	52500	FAYL BILLOT	09.61.64.48.88	florence.gaspard0812@orange.fr
52828235300036	MAITRE	Lydie	7 rue Principale	52400	LE CHATELET SUR MEUSE	06.15.24.60.52	lydie.maitre@neuf.fr
48813216800029	FAILLIET	Christine	1 bis rue du Griffon	52500	ARBIGNY SOUS VARENNES	06.83.00.82.40	cuirosier@gmail.com

Les membres vanniers 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 « Vannerie de Fayl-Billot ». La liste des vanniers officiellement certifiés est transmise par l'Organisme de défense et de gestion à l'Institut national de la propriété industrielle et publiée au Bulletin officiel de la propriété intellectuelle, conformément à l'article L721-6 point 5 du Code de la propriété intellectuelle.

6.4 REPRESENTATIVITE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

Le Comité de développement et de promotion de la vannerie, créé en 1998, à l'initiative des vanniers locaux et quelques élus du territoire, agit depuis plus de vingt ans pour la promotion de la filière vannière dans la région de Fayl-Billot. Il est à l'origine de nombreux projets de développement territorial et de projets collectifs pour l'innovation et la modernisation du métier.

La preuve de la représentativité du Comité de développement et de promotion de la vannerie est présentée dans un document joint au dossier.

7 FINANCEMENT PREVISIONNEL DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

L'Organisme de défense et de gestion est financé par des cotisations, des subventions des collectivités et des organismes institutionnels, des dons et legs, des produits des manifestations qu'il organise ou auxquelles il participe, des produits financiers et de toutes autres ressources autorisées par la loi, conformément à ses statuts.

8 CONTROLE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

8.1 MODALITES DES CONTROLES

Un contrôle annuel de l'Organisme de défense et de gestion est assuré par **Bureau Veritas Certification**.

Ce contrôle ne fait pas partie du processus de certification des vanniers.

Ce contrôle porte sur les éléments suivants :

- reconnaissance de l'Organisme de défense et de gestion par l'Institut national de la propriété industrielle ;
- mise à jour de la liste des vanniers de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot »;
- diffusion du cahier des charges en vigueur aux vanniers de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot »;
- validation du contenu des pastilles de marquage ;
- enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque vannier de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot »;
- enregistrement des écarts notifiés aux vanniers de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et suivi de leurs résolutions ;
- enregistrement des mises en demeure, exclusions des vanniers de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et demandes de contrôle supplémentaire ;
- enregistrement du suivi des sanctions ;
- enregistrement des transmissions à l'Institut national de la propriété industrielle ;
- respect des règles d'usage du nom et du logo de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot », le cas échéant.

A l'issue de la réalisation de l'audit de l'Organisme de défense et de gestion, Bureau Veritas Certification rédige un rapport d'audit reprenant :

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

Bureau Veritas Certification transmet ce rapport d'audit à l'Organisme de défense et de gestion et à l'Institut national de la propriété industrielle, dans le mois qui suit l'achèvement de l'audit.

L'Institut national de la propriété industrielle décide des éventuelles sanctions, le cas échéant.

8.2 MODALITES DE FINANCEMENT DES CONTROLES

Le Comité de développement et de promotion de la vannerie prendrait les frais de contrôle de l'Organisme de défense et de gestion à sa charge.

9 LES MODALITES DE CONTROLE

9.1 MISSION DE L'ORGANISME CERTIFICATEUR

Le Comité de développement et de promotion de la vannerie, Organisme de défense et de gestion de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » confie la réalisation de l'évaluation initiale et des contrôles de surveillance des opérateurs à un organisme certificateur dûment accrédité selon la norme ISO/CEI 17065 par le COFRAC.

Cet organisme certificateur a pour mission d'évaluer l'aptitude des opérateurs à satisfaire aux exigences du cahier des charges de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et leur engagement à respecter celui-ci.

L'organisme certificateur :

- Adresse à chaque opérateur de l'Indication géographique un contrat précisant les conditions de réalisation des contrôles, conformément au §4.1.2 de la norme NF EN ISO/CEI 17065
- Planifie les contrôles à réaliser
- Réalise les contrôles documentaires et in situ de chaque opérateur (contrôles initiaux – contrôles de surveillance – contrôles supplémentaires)
- Rédige les rapports de contrôle qu'il adresse à l'opérateur concerné, avec une copie à l'ODG

9.2 IDENTIFICATION DE L'ORGANISME CERTIFICATEUR

Bureau Veritas Certification France sera en charge de l'évaluation initiale et des contrôles de surveillance de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » en tant qu'organisme certificateur.

Coordonnées du siège social :

Bureau Veritas Certification France
9 cours du Triangle de l'Arche
92800 Puteaux (92937 Paris-la-Défense cedex)
Téléphone : 01 41 97 00 60

9.3 MODALITES DE FINANCEMENT DE L'EVALUATION INITIALE ET DES CONTROLES

L'évaluation initiale et les contrôles de surveillance sont à la charge du vannier.

En cas de non-conformité, tout contrôle supplémentaire ou plan de contrôle renforcé sera également à la charge du vannier concerné.

9.4 MODALITES DES CONTROLES

9.4.1 Certification initiale des opérateurs

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

Les bénéficiaires de la certification sont les vanniers qui s'engagent à respecter les exigences du cahier des charges.

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 les vanniers.

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.

9.4.2 Surveillance des opérateurs certifiés

Bureau Veritas Certification assure la surveillance des opérateurs certifiés selon la fréquence suivante :

Opérateurs concernés par la démarche	Fréquence minimale de Contrôle externe	Responsable du contrôle
Vanniers Vanniers-osiériculteurs Rotiniers	1 contrôle sur site de chaque opérateur tous les 2 ans	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 3.

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

9.4.3 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'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » en vigueur, les valeurs cibles, les moyens de maîtrise et les méthodes de contrôles externes de surveillance.

Abréviations :

* CDC : cahier des charges ; DI : déclaration d'identification ; MP : matière première ; OC : organisme certificateur ; ODG : Organisme de Défense et de Gestion

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Zone géographique et matières premières			
Zone géographique des opérations de fabrication vannerie (hors prototypage)	Zone géographique pour la fabrication vannerie quelle qu'elle soit limitée à 87 communes des départements dont 83 sont Haut-Marnaises et 4 Haute-Saônoises selon la liste du CDC	DI Contrôle initial Liste des opérateurs engagés	Contrôle documentaire de la DI et contrôle visuel de la conformité de la zone géographique des opérations de fabrication
Matière première utilisée dans la zone : l'osier	Principale matière utilisée dans la zone. Osier brut ou en blanc ou buff (osier bouilli avec écorce). Une fois coupé, il est classé par taille de 20 en 20cm et bottelé. L'osier peut mesurer de 80cm à 3m. L'osier peut également être transformé en bandelettes appelées éclisses. L'écorce d'osier est également utilisée. Provenance de l'osier dans la zone ou hors de la zone.	Contrôle visuel Factures d'achats des quantités de MP réceptionnées et/ou des enregistrements des MP ramassées Registre des MP et registre comptable Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel de la MP - Contrôles des factures des quantités de MP réceptionnées et/ou de l'enregistrement des MP ramassées - Contrôles des registres de MP et registre comptable - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Matière première utilisée dans la zone : le rotin	Rotin filé ou moelle de rotin avec différents calibres. Le diamètre du rotin filé peut aller de 0.6 mm à 12 mm. Il est conditionné en couronne et peut être teinté. Rotin éclissé ou canne de rotin (l'écorce est conservée sur la tige), conditionné en paquet ou couronne.	Contrôle visuel Factures d'achats des quantités de MP réceptionnées Registre des MP et registre comptable Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel de la MP - Contrôles des factures des quantités de MP réceptionnées - Contrôles des registres de MP et registre comptable - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Les autres matières premières	La vannerie étant en train d'évoluer et de nouveaux matériaux apparaissant dans l'art du tressage, l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » permet l'utilisation d'autres matières premières à tresser. Celles-ci doivent être associées à l'osier ou au rotin en utilisant les techniques de tressage des brins conformes au cahier des charges.	Contrôle visuel Factures d'achats des quantités de MP réceptionnées et/ou des enregistrements des MP ramassées Registre des MP et registre comptable Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel de la MP - Contrôles des factures des quantités de MP réceptionnées et/ou de l'enregistrement des MP ramassées - Contrôles des registres de MP et registre comptable - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Prérequis pour la fabrication de la vannerie			

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Sous-traitance et travail partenarial	Dans le cas d'un travail à plusieurs vanniers, il s'agit d'un partenariat ou d'une sous-traitance. Les vanniers partenaires ou sous-traitants doivent être opérateurs de l'IG.	Liste des opérateurs certifiés Convention de partenariat ou de sous-traitance	- Contrôle documentaire de la convention de partenariat ou de sous-traitance et adéquation avec la liste des opérateurs certifiés
Savoir-faire du vannier	L'appréciation du savoir-faire est basée sur l'emploi d'au moins une technique de tressage des brins (façon d'entrecroiser ou d'entrelacer des brins à la main de manière à ce que l'ensemble de ces brins soient solidaires par ce seul procédé d'entrecroisement).	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel de la pratique du tressage à la main - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Formation des vanniers	Les vanniers opérateurs de l'IG doivent justifier d'une formation diplômante ou qualifiante à l'Ecole Nationale d'osiericulture et de Vannerie de Fayl-Billot	Attestation de formation diplômante ou qualifiante délivrée par l'Ecole Nationale d'osiericulture et de Vannerie de Fayl-Billot	Contrôle documentaire de l'attestation de formation diplômante ou qualifiante délivrée par l'Ecole Nationale d'osiericulture et de Vannerie de Fayl-Billot
Fabrication de la vannerie (étapes de fabrication cumulatives, alternatives et mélangées)			
1-Prototypage	Selon l'article à réaliser, le vannier fait appel à un designer, utilise une fiche technique ou se laisse guider par son esprit et son désir de création	Contrôle visuel Fiche technique le cas échéant Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel et documentaire de la fiche technique le cas échéant - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
2.1-Installation	L'atelier du vannier est équipé d'un bac pour tremper les brins. Le siège est constitué d'un banc surélevé d'environ 20cm. Un établi à plan incliné (sellette) est placé devant lui pour supporter l'objet à fabriquer. Travail dans la position traditionnelle ou tout autre position plus ergonomique. Le vannier dispose d'un espace pour stocker la matière première	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
2.2-Outils	La profession n'est quasiment pas mécanisée. A part les outils que l'on peut trouver communément dans le commerce (tenailles, mètre, marteau, scie, couteau, pulvérisateurs, perceuse), le vannier se sert d'outils spécifiques selon la liste définie dans le cahier des charges (§5.3.2.2).	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des outils - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
3.1-Préparation des brins : tri	Le vannier doit choisir préalablement au tressage les brins qu'il va utiliser en fonction de leur taille, de leur rigidité, de leur régularité, de leur couleur etc... pour qu'ils soient en adéquation avec leur utilisation dans l'ouvrage et le résultat voulu. Il doit également calculer le nombre de brins nécessaires pour chaque étape de manière à réduire la perte de matière.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
3.2-Préparation des brins : trempage	Le trempage permet d'assouplir les brins avant de pouvoir les travailler Le vannier trempe les brins végétaux dans un bac rempli d'eau. La durée du trempage dépend de la variété utilisée, de son diamètre, si les brins sont décortiqués ou non et des conditions climatiques. Le temps de trempage peut varier de quelques minutes à plusieurs jours. Le trempage à l'eau chaude est également pratiqué. L'appréciation de la qualité du trempage s'évalue, une fois le travail terminé, au fait que les brins ne soient pas cassés (durée de trempage trop courte) ou tachés (durée de trempage trop longue)	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
4.1-Montage vannerie sur montants : réalisation d'un fond	3 types de fond : fond sur croisée, fond sur moule, fond sur latte. Besoin d'armature des fonds sur moule et sur latte.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
4.2-Montage vannerie sur montant : tressage de la super	C'est une torche à 2 brins. C'est un point solide utilisé pour le remplissage d'une croisée. Elle sert également de renfort pour les finitions afin de bloquer le travail	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
4.3--Montage vannerie sur montant : pose des montants	Les montants sont la charpente de la réalisation. Plusieurs techniques sont utilisées pour les intégrer à l'ouvrage.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
4.4-Montage vannerie sur montant : montant ourdi	Le vannier prépare le montant en amincissant le pied avec la serpette. C'est ce qu'on appelle l'écaffage. Ensuite, le vannier fixe les montants en faisant en sorte que chaque boucle emprisonne la partie écaffée de la boucle précédente.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
4.5-Montage vannerie sur montant : montant piqué	Le vannier épointe le pied du brin. Il insère ensuite son poinçon à l'endroit où il veut piquer le montant puis insère le pied du montant époinché dans l'espace ainsi dégagé. Les montants peuvent également être ligaturés avec une éclipse. Si la base de l'ouvrage n'est pas de la vannerie les montants peuvent être cloués ou agrafés ou piqués dans des trous préalablement percés et fixés avec de la colle. Une structure peut être utilisée comme montant. (Exemple : structure en métal...)	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
4.6-Montage vannerie sur montant : structure sur arceau	Le vannier réalise l'anse et le tour du panier, il les entrecroise de manière à ce qu'ils forment le cadre. Il les attache grâce à un nœud appelé « œil de dieu » qui lie les deux parties. Il insère les premiers arceaux dans ce nœud. Le vannier commence à tresser autour des arceaux et insère les arceaux restants pour compléter l'ossature.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
4.7-Montage vannerie sur montant : tressage des torches	Le vannier utilise au moins 3 brins entrelacés pour faire une torche. La torche joue sur la solidité, la résistance, la cohésion des montants de l'ouvrage et sa forme.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
4.8-Montage vannerie sur montant : tressage de la clôture	La clôture est le point qui va remplir la plus grande partie de l'objet. Il existe différents types de clôtures telles que définis dans le CDC (§5.3.4.5) : clôture à montants passifs, en plein, à jour, à montants actifs	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
4.9-Montage vannerie sur les montants : reprises	Pendant son travail, le vannier est amené régulièrement à ajouter de nouveaux brins pour remplacer ceux qui deviennent trop courts pour travailler. Le principe d'une reprise est de bloquer le brin devenu trop court avec le nouveau brin que l'on ajoute.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le vannier	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le vannier
4.10-Montage vannerie sur montant : tressage de la bordure	Le tressage de la bordure sert à bloquer tout le tressage qui a eu avant. Le vannier va utiliser les montants de l'ouvrage pour réaliser la bordure. Parfois, tous les montants ne sont pas utilisés, ils sont coupés et nommés coursons. Il existe différents types de bordures définis dans le CDC.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
5-Fabrication couvercle d'un	Les couvercles épousent la forme de l'ouverture de l'ouvrage, ils sont d'une fabrication spéciale pour chaque objet. Leur conception se rapproche de celle des fonds.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
6-Fabrication des anses	On distingue les anses des poignées. L'anse traverse toute la largeur ou la longueur du panier, alors que la poignée se place en un point déterminé, sur le côté de l'ouvrage. Le vannier commence par mettre en place la sous-anse (brin d'osier épais) qui va donner la rigidité à l'anse. Ensuite, il ajoute des brins pour habiller et garnir l'anse. Ces brins peuvent être cordelés. Il se sert aussi de ces brins pour rendre solidaire le corps du panier à l'anse. D'autres techniques peuvent être utilisées pour fabriquer une anse ou une poignée (cf CDC)	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
7-Garnitures	<p>Les garnitures regroupent tous les éléments ajoutés à la vannerie de manière à assembler, habiller, bloquer, consolider, décorer l'ouvrage. Le CDC ne prend en compte que les garnitures réalisées en fibres végétales.</p> <p>Ce groupe de techniques n'impliquent qu'un seul brin ou groupe de brins actifs et se composent des attaches, des nœuds, des fermetures, des ligatures, du tortillage et du point de couture selon les définitions du CDC.</p> <p>Un objet réalisé avec la seule apposition d'une garniture sur celui-ci ne peut être labélisé IG.</p>	<p>Contrôle visuel</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
8-Epluchage	<p>Sur tous les ouvrages, le vannier procède à l'épluchage, c'est-à-dire qu'il retire au sécateur ou à l'épluchoir tous les brins qui dépassent du tressage de manière à avoir un rendu lisse et agréable au touché. Il ne faut pas trop éplucher au risque que le tressage se défasse.</p>	<p>Contrôle visuel</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
9-Autres pratiques	<p>D'autres étapes moins courantes peuvent être mises en place avant, pendant ou après le tressage tel que le traitement autoclave, la teinture, la laquage, la peinture, l'incrustation de matériaux (bois, verre, perle, céramique, poterie...), la mise en place d'autres garnitures (doubleure en tissu, couvercle en cuir, pieds en bois ...) etc.</p>	<p>Contrôle visuel</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des installations et des méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Marquage et utilisation du nom et du logotype de l'IG			
Modalités d'utilisation du nom protégé de l'IG	<p>Le nom protégé de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » doit être utilisé sur les produits ayant obtenu ce signe officiel de qualité et d'origine, sur les courriers, ainsi que sur les documentations et les publicités concernant ces produits.</p> <p>Seuls les opérateurs bénéficiant de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » ont la capacité d'utiliser le nom protégé de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».</p>	<p>Contrôle visuel</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel de la conformité des modalités d'utilisation du nom de l'IG sur les produits finis - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Modalités d'utilisation du logotype de l'IGP	Le logotype Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot », est réservé aux seuls produits bénéficiant de cette indication géographique dûment homologuée.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel de la conformité des modalités d'utilisation du logotype de l'IG sur les produits finis - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Logotype de l'IG	Le logotype Indication Géographique de « Vannerie de Fayl-Billot » devra impérativement comporter : <ul style="list-style-type: none"> - Le nom de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » ; - L'insigne de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » défini dans le CDC. - S'il n'est pas accompagné du logotype officiel des Indications Géographiques, le logotype Indication Géographique de « Vannerie de Fayl-Billot » devra également comporter : <ul style="list-style-type: none"> - La mention « Indication Géographique » ; - Le numéro d'homologation de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » attribué par l'Institut National de la Propriété Industrielle. 	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle visuel de la conformité des modalités d'utilisation du logotype de l'IG sur les produits finis - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur

<p>Marquage des produits</p>	<p>Les produits commercialisés sous l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » doivent comporter certaines informations par voie d'étiquetage.</p> <p>Les opérateurs de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » doivent ajouter sur chaque produit fini un marquage de l'indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » sous la forme d'une pastille.</p> <p>Le contenu de cette pastille est défini par l'ODG, et contiendra les informations suivantes :</p> <p><u>AU recto</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - le logotype de l'indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » ; - L'insigne de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » ; - La mention « Indication Géographique » - Le numéro d'homologation de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » attribué par l'Institut National de la Propriété Industrielle. <p><u>Au verso</u></p> <ul style="list-style-type: none"> - Les initiales de l'opérateur fabricant ; - Le numéro du produit ; - L'année de fabrication <p>Les opérateurs devront veiller à ce que le numéro du produit corresponde à leur registre de production. Tous les étiquetages seront donc différents par la mention des initiales du fabricant et le numéro de produit.</p> <p>Si l'objet est trop petit pour y apposer le marquage, il devra être conditionné de manière à ce que le marquage puisse être associé au produit pendant la vente.</p> <p>Les pièces de marquage, fabriquées par l'ODG seront fournies, selon les besoins, par l'ODG, aux opérateurs de l'Indication Géographique. Seul</p>	<p>Contrôle visuel</p> <p>Contenu de la pastille défini par l'ODG</p> <p>Bon de livraison des pièces de marquage transmis par l'ODG</p> <p>Registre de production</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le vannier</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel de la conformité du marquage sur les produits finis - Contrôle visuel du contenu de la pastille (conforme à celle défini par l'ODG) - Contrôle visuel des bons de livraison et des pièces de marquage transmis par l'ODG - Contrôle documentaire du registre de production - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le vannier
------------------------------	---	---	---

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
	l'ODG est habilité à fournir les opérateurs en marquage.		
Mise en vente des produits sous IG	Lors de leur mise en vente, les produits IG devront être placés à une distance d'au moins 50cm des produits non IG. En cas de vente en ligne la distinction entre produit IG et non IG devra être visible au premier aperçu	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le vannier	- Contrôle visuel de la séparation des produits IG et non IG sur le point de vente et de la distinction sur le site Internet - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le vannier
Modalités de marquage en dehors des produits	Les opérateurs bénéficiant de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot », ont la possibilité d'utiliser le logotype de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » sur leurs courriers, leurs documents administratifs ou commerciaux, leurs documentations, leurs publicités... Les mentions facultatives <ul style="list-style-type: none"> - Le logo IG PIA 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 de son numéro d'homologation. - Le nom de l'entreprise - Le nom de l'ODG - Le nom de l'organisme de contrôle Les distributeurs d'articles bénéficiant de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot », ont la possibilité d'utiliser les supports de communication mis à disposition par l'Organisme de défense et de gestion en respectant les modalités d'utilisation définies par ce dernier.	Contrôle visuel Bordereau de transmission des supports de communication transmis par ODG ou tout autre document de validation du vannier, des éléments de communications autorisés auprès de ses distributeurs Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le vannier	- Contrôle visuel de la conformité des modalités de marquage en dehors des produits - Contrôle des moyens de maîtrise mise en œuvre par l'opérateur vis-à-vis des distributeurs - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Obligations déclaratives ou de tenue de registres			

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Tenue du registre des MP et du registre de production	Tenue des registres avec les éléments tels que définis dans le CDC	Registre des MP et registre de production Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle documentaire de la tenue des registres avec enregistrement des éléments définis dans le CDC - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Transmission du registre des MP et du registre de production	Transmission à l'ODG le 1 ^{er} trimestre de chaque année (à partir de la 2 ^{ème} année de certification) : - du registre des produits IG sous un format numérique de préférence ou sur papier	Date de transmission du registre des MP et du registre de production Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle documentaire de la transmission des registres dans les délais à l'ODG - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Autres obligations	Présentation à l'OC du contrat avec l'ODG, des étiquettes IG, des factures d'achat de MP, de l'enregistrement des MP ramassées (si ramassage) et du registre comptable	Contrat avec l'ODG Etiquettes IG Factures d'achats des MP et de l'enregistrement des MP ramassées Registre comptable Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Contrôle documentaire du contrat, des étiquettes IG, des factures d'achats des MP, de l'enregistrement des MP ramassées et du registre comptable - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
1-Respect des exigences pour la certification	Les opérateurs disposent du cahier des charges, plan de contrôle, courrier ou tout autre document d'information à l'ODG, document d'identification (contrat d'adhésion), certificat et contrat de certification	Présence des différents documents	- Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit OC
2-Localisation des entreprises	Disposer de la cartographie / liste des communes de l'aire géographique Disposer du document d'identification, du contrat d'adhésion ou équivalent	Présence des différents documents	- Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit OC

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
3- Suivi des réclamations	Tenue d'un registre des réclamations et suivi des actions mises en place	Contrôle documentaire	- Contrôle documentaire de la tenue du registre et de la mise en place des actions inhérentes
Traçabilité et Comptabilité matière			
Traçabilité	Identification de chaque produit avec une pastille. Identification unique avec initiale fabricant et n° du produit	Éléments de traçabilité via le registre de production Contrôle visuel Entretien avec le personnel responsable	- Exercice de traçabilité sur des lots de produits étiquetés IG - Contrôle visuel des lots fabriqués - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Comptabilité matière	Réalisation d'une comptabilité matière à partir des registres, des factures d'achats de MP, des enregistrements de MP ramassées et du registre comptable	Factures d'achats des MP et enregistrement des MP ramassées Registre comptable Registre des MP et registre de production Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur	- Réalisation d'une comptabilité matière à partir des factures d'achats des MP, des enregistrements des MP ramassées, du registre comptable, du registre des MP et du registre de production - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'opérateur
Types de produits			
Types de produits	Tous produits de vannerie éventuellement associée à d'autres matériaux répondant aux critères de l'IG Vannerie de Fayl-Billot	Contrôle visuel	- Contrôle visuel des lots en cours de fabrication et des lots en stock qui bénéficient de l'IG

10 PLAN DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS PAR BUREAU VERITAS

CERTIFICATION

10.1 TYPES ET LISTE DE 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 registre non tenu à jour n'entraînant pas de rupture d'identification et/ou de traçabilité.

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.

10.1.1 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.

10.1.2 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...).

Un gradient de mesure, apprécié au cas par cas par Bureau Veritas Certification, permettra de décider du devenir des stocks de vannerie 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 ou d'accès à certains documents, fausse déclaration	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 de certification
Plan d'actions mis en œuvre suite à un manquement, au-delà du délai maximal convenu ou preuve de retour à la conformité non transmise, avec incidence faible sur le respect du cahier des charges	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification
Plan d'actions mis en œuvre suite à un manquement, au-delà du délai maximal convenu ou preuve de retour à la conformité non transmise, avec incidence forte sur le respect du cahier des charges	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Absence d'information par l'opérateur de toute modification le concernant et affectant ses procédés de fabrication	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou suspension de certification
Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence mineure sur le respect du cahier des charges	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification
Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence majeure sur le respect du cahier des charges	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Déséquilibre faible entre les entrées et les sorties de produits. Ecart faible au niveau de la comptabilité matière	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures de traitement des manquements
Déséquilibre fort entre les entrées et les sorties de produits. Ecart fort au niveau de la comptabilité matière	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Rupture d'identification et/ou de traçabilité pour le produit. Intégration de produits ne pouvant bénéficier du signe	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Non-respect de l'aire géographique pour les opérations de fabrication vannière (hors prototypage)	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Matières premières non conformes	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Pré-requis pour la fabrication des vanneries non conformes	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Non-respect des procédés de fabrication	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Informations de marquage du nom et du logotype de l'IG non conforme	M	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification
Types de produits non conformes	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification

10.2 CAS ENTRAINANT UN BLOCAGE DE PRODUIT

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 : rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis ; 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 à Bureau Veritas Certification afin que ce dernier acte cette décision par écrit à l'ODG et à l'opérateur concerné.

10.3 DECISIONS 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 9.1 et 9.2.

Bureau Veritas Certification peut juger opportun de mettre en œuvre 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 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 selon les modalités définies par Bureau Veritas Certification.

11 OBLIGATIONS DECLARATIVES ET DE TENUE DE REGISTRES DES OPERATEURS AFIN DE PERMETTRE LA VERIFICATION DU RESPECT DU CAHIER DES CHARGES

11.1 REGISTRE DES MATIERES PREMIERES

Les vanniers devront tenir un registre des matières premières utilisées pour la fabrication des produits labellisés Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et des produits non labellisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

11.1.1 Objectif du registre des matières premières

Le registre des matières premières permettra aux vanniers de suivre leur stock de matières premières et de faciliter les déclarations annuelles obligatoires.

Il permettra également à Bureau Veritas Certification de vérifier certains points de contrôles notamment relatifs à la comptabilité matière.

11.1.2 Transmission du registre des matières premières à l'Organisme de défense et de gestion

Chaque année, les vanniers devront transmettre leur registre des matières premières à l'Organisme de défense et de gestion dans le courant du premier trimestre de l'année n+1 sous un format numérique - de préférence - ou sur papier.

11.1.3 Composition du registre des matières premières

Le registre se présentera sous forme de tableau où devront figurer les éléments suivants :

Nom fournisseur
Date d'entrée en stock
Numéro lot
Matière
Poids Matière
Date sortie stock
Poids perte
Cause perte

Définitions :

Nom fournisseur : Le vannier doit indiquer la raison sociale du fournisseur à qui il a acheté la matière ou la mention « matière ramassée » pour une récolte ou production personnelle.

Date entrée en stock : Date correspondant à celle de la facture ou à celle de la récolte, le cas échéant.

Numéro lot : Un lot est constitué de brins de la même matière assemblés ensemble. Le vannier doit attribuer un numéro correspondant à chaque lot qu'il entre en stock.

Matière : Le vannier doit indiquer s'il s'agit de rotin ou d'osier.

Poids matière: Le vannier doit renseigner le poids en gramme du lot concerné.

Date sortie stock : Date à laquelle la totalité du lot est épuisée.

Poids perte : Poids de la quantité de matière jugée inexploitable et donc sortie du stock.

Cause perte : Le vannier doit indiquer la raison pour laquelle la matière n'est plus exploitable.

11.2 ETAT DES STOCKS DES MATIERES PREMIERES

A chaque début d'année, le vannier devra faire l'état des stocks des matières premières à sa disposition. Il devra renseigner le poids de son stock d'osier et de rotin ainsi que le poids de rotin et d'osier utilisé pendant l'année. Il devra également renseigner le poids des pertes pour chaque matière et les justifier. Chaque année, les vanniers devront transmettre leur état des stocks des matières premières à l'Organisme de défense et de gestion dans le courant du premier trimestre de l'année n+1 sous un format numérique - de préférence - ou sur papier.

11.3 REGISTRE DE PRODUCTION

Les vanniers devront tenir un registre de leur production dans lequel il sera possible de facilement distinguer les produits labélisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » des produits non labélisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

11.3.1 Objectif du registre de production

Le registre de production permettra aux vanniers de suivre leur production et de faciliter les déclarations annuelles obligatoires. Il permettra également à Bureau Veritas Certification de vérifier certains points de contrôles notamment relatifs à la comptabilité matière, à l'étiquetage et à l'origine des produits. En effet, suite à une enquête menée auprès des professionnels il a été défini qu'un vannier ne peut pas transformer en vannerie plus de 800 kilogrammes d'osier ou de rotin par an.

11.3.2 Transmission du registre de production à l'Organisme de Défense et de Gestion

Chaque année, les vanniers devront transmettre leur registre de production à l'Organisme de défense et de gestion le premier trimestre de l'année n+1 sous un format numérique - de préférence - ou sur papier.

11.3.3 Composition du registre de production

Le registre devra être rempli quotidiennement et faire figurer toutes les informations de la production labélisée Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et non labélisée Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » en respectant une ligne par produit.

Le registre se présentera sous forme de tableau où devront figurer pour chaque produit les éléments suivants :

Numéro produit
Dénomination
Date
Matière
Poids matière utilisée
Date de vente
Prix de vente

Définitions :

- Numéro produit : Chaque produit labélisé Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » fabriqué par le vannier doit être identifié par un numéro qui s'incrémente. Le premier produit fabriqué de l'année doit commencer par le numéro un. Pour permettre une meilleure traçabilité, le numéro doit correspondre au marquage. La numérotation doit repartir du numéro un à chaque nouvelle année, les produits non labélisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » portent tous le numéro « 0 » dans le registre ;
- Dénomination : le vannier doit renseigner le plus synthétiquement et le plus explicitement possible la nature du produit. La dénomination doit permettre d'avoir une vision précise de l'envergure du produit, de sa fonction, de sa forme. (Exemples : corbeille, cabas, hotte, boucles d'oreille, pièce monumentale) ;
- Date : le vannier doit indiquer au format JJ/MM la date à laquelle le produit a été terminé. Les dates doivent se suivre dans l'ordre chronologique ; Poids matière utilisée: le vannier doit renseigner le poids de l'osier ou de rotin utilisé. Si le produit est réalisé avec des chutes, l'opérateur renseignera « chute osier » ou « chute rotin ».
- Date de vente : le vannier pourra indiquer la date de vente du produit. La colonne n'est pas obligatoire mais facilitera le suivi du stock de l'opérateur, le calcul de son chiffre d'affaires et ses déclarations annuelles ;
- Prix de vente : le vannier pourra renseigner le prix de vente du produit. La colonne n'est pas obligatoire mais facilitera le suivi du stock de l'opérateur, le calcul de son chiffre d'affaires et ses déclarations annuelles.

En cas de sortie de stock d'osier non transformé, par exemple, pour des stages d'initiation pour le don ou la vente à un autre vannier, le vannier devra mentionner la sortie du stock de la même façon en inscrivant dans la dénomination la destination de la matière et « 0 » dans le numéro de produit.

11.4 ETAT DES STOCKS DES PRODUCTIONS

A chaque début d'année, le vannier devra faire l'état des stocks de production. Il devra renseigner pour les produits labélisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et non labélisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » vendus et en stock : le nombre de pièces réalisées, le poids du rotin utilisé, le poids d'osier utilisé. Chaque année, les vanniers devront transmettre leur état des stocks des productions à l'Organisme de défense et de gestion dans le courant du premier trimestre de l'année n+1 sous un format numérique - de préférence - ou sur papier.

11.5 AUTRES OBLIGATIONS

Lors des audits, le vannier devra mettre à disposition de Bureau Veritas Certification, la déclaration d'identification, ses étiquettes Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot », toutes les factures d'achat de matières premières et tous les registres obligatoires. Pour les matières premières ramassées, comme il n'est pas possible de fournir de factures pour celles-ci, le contrôle sera documentaire et visuel sur la base des enregistrements des vanniers des dates, quantités et types de matières ramassées.

12 MARQUAGE ET UTILISATION DU NOM ET DU LOGOTYPE DE

L'INDICATION GEOGRAPHIQUE « VANNERIE DE FAYL-BILLOT »

12.1 MODALITES D'UTILISATION DU NOM PROTEGE DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

Le présent cahier des charges fixe les modalités d'utilisation du nom protégé de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » qui doit être utilisé sur les produits ayant obtenu ce signe officiel de qualité et d'origine et peut être utilisé sur les courriers, ainsi que sur les documentations et les publicités concernant ces produits.

Seuls les vanniers bénéficiant de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et l'Organisme de défense et de gestion ont la capacité d'utiliser le nom protégé de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot ».

12.2 MODALITES D'UTILISATION DU LOGOTYPE DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

Le présent cahier des charges fixe les modalités pratiques d'utilisation du logotype Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot », dont l'usage est réservé aux seuls produits bénéficiant de cette indication géographique dûment homologuée et à la communication visant à sa promotion.

12.3 LOGOTYPE DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

L'Organisme de défense et de gestion a défini un logotype pour l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » qui est le suivant :



12.4 MODALITES DE MARQUAGE SUR LES PRODUITS

Les produits commercialisés sous l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » doivent comporter certaines informations par voie d'étiquetage.

Les vanniers de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » doivent ajouter sur chaque produit fini un marquage de l'Indication Géographique « Vannerie de Fayl-Billot » sous la forme d'une pastille.

Le contenu de la pastille défini par l'Organisme de défense et de gestion, contient les informations suivantes :

au recto,

- le logotype de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » ;
- la mention « Indication géographique » ;
- le numéro d'homologation de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » attribué par l'Institut national de la propriété industrielle,

au verso,

- les initiales de l'opérateur fabricant ;
- le numéro du produit ;
- l'année de fabrication.

Le recto de la pastille se présentera de la façon suivante :



Le vannier devra veiller à ce que le numéro du produit corresponde au registre de production. Tous les étiquetages seront donc différents par la mention des initiales du fabricant et le numéro de produit.

Si l'objet est trop petit pour y apposer le marquage, il devra être conditionné de manière à ce que le marquage soit associé au produit pendant la vente.

Les pièces de marquage, fabriquées par l'Organisme de défense et de gestion seront fournies, selon les besoins, aux vanniers de l'Indication géographique.

Seul l'Organisme de défense et de gestion est habilité à fournir les vanniers en marquage.

12.5 MODALITES DE MARQUAGE EN DEHORS DES PRODUITS

Les vanniers et les distributeurs d'articles bénéficiant de l'Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot », ont la possibilité d'utiliser les supports de communication mis à disposition par l'Organisme de défense et de gestion en respectant les modalités d'utilisation définies par ce dernier.

Lors de leur mise en vente les produits finis Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » devront être placés à une distance d'au moins 50 centimètres des produits non labélisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot », de manière à ce que le consommateur puisse différencier aisément les produits labélisés de ceux qui ne le sont pas.

En cas de vente en ligne la distinction entre les produits labélisés Indication géographique « Vannerie de Fayl-Billot » et ceux non labélisés devra être visible au premier aperçu.

13 FIGURES

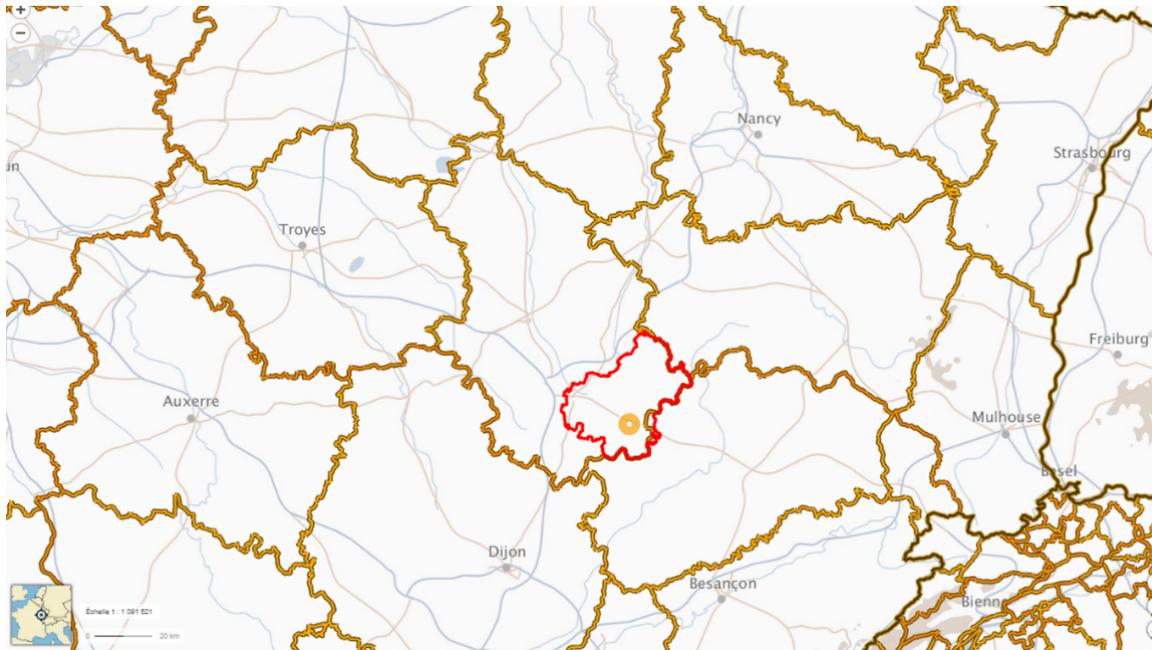


Figure 1 Carte indicative de la zone géographique de l'IG seule la liste fait foi, fond de carte Géoportail.

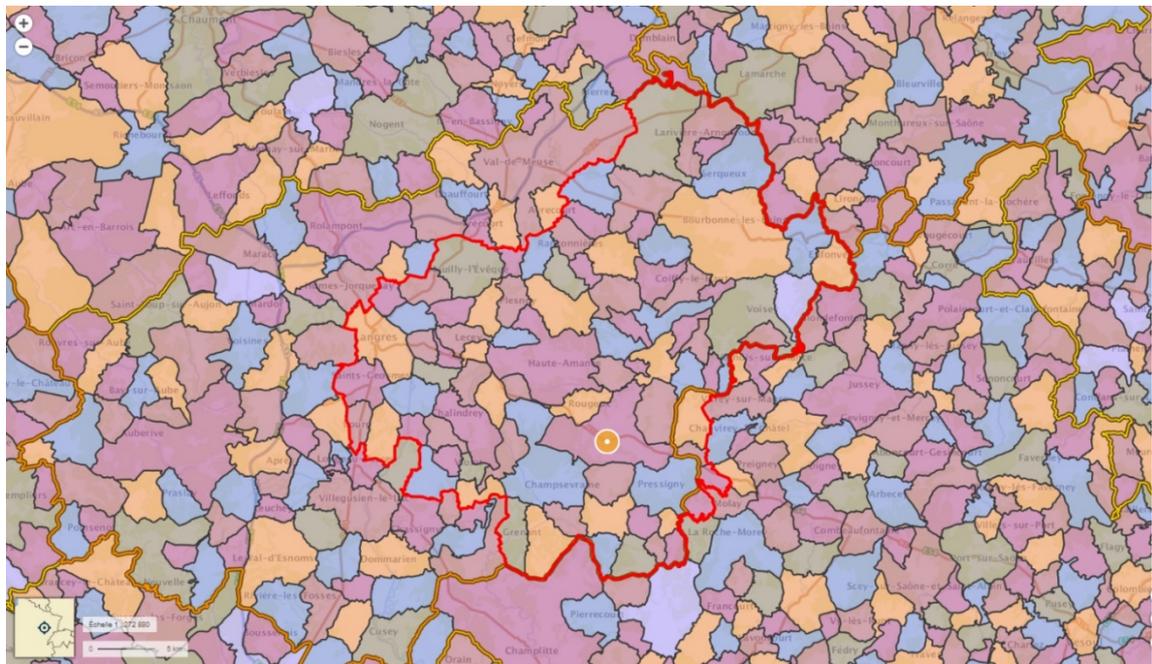


Figure 2 Carte indicative de la zone géographique de l'IG seule la liste fait foi, fond de carte Géoportail.



Figure 3 Oseraie à Fayl-Billot, lieu de récolte de la matière première



Figure 4 Oseraie à Fayl-Billot, lieu de récolte de la matière première



Figure 5 Frère Jean Jacques, Supérieur des ermites de St-Pérégrin (1670-1676) Gravure extraite du livre de l'Abbé Briffaut « L'Histoire de la ville de Fayl-Billot » - 1860

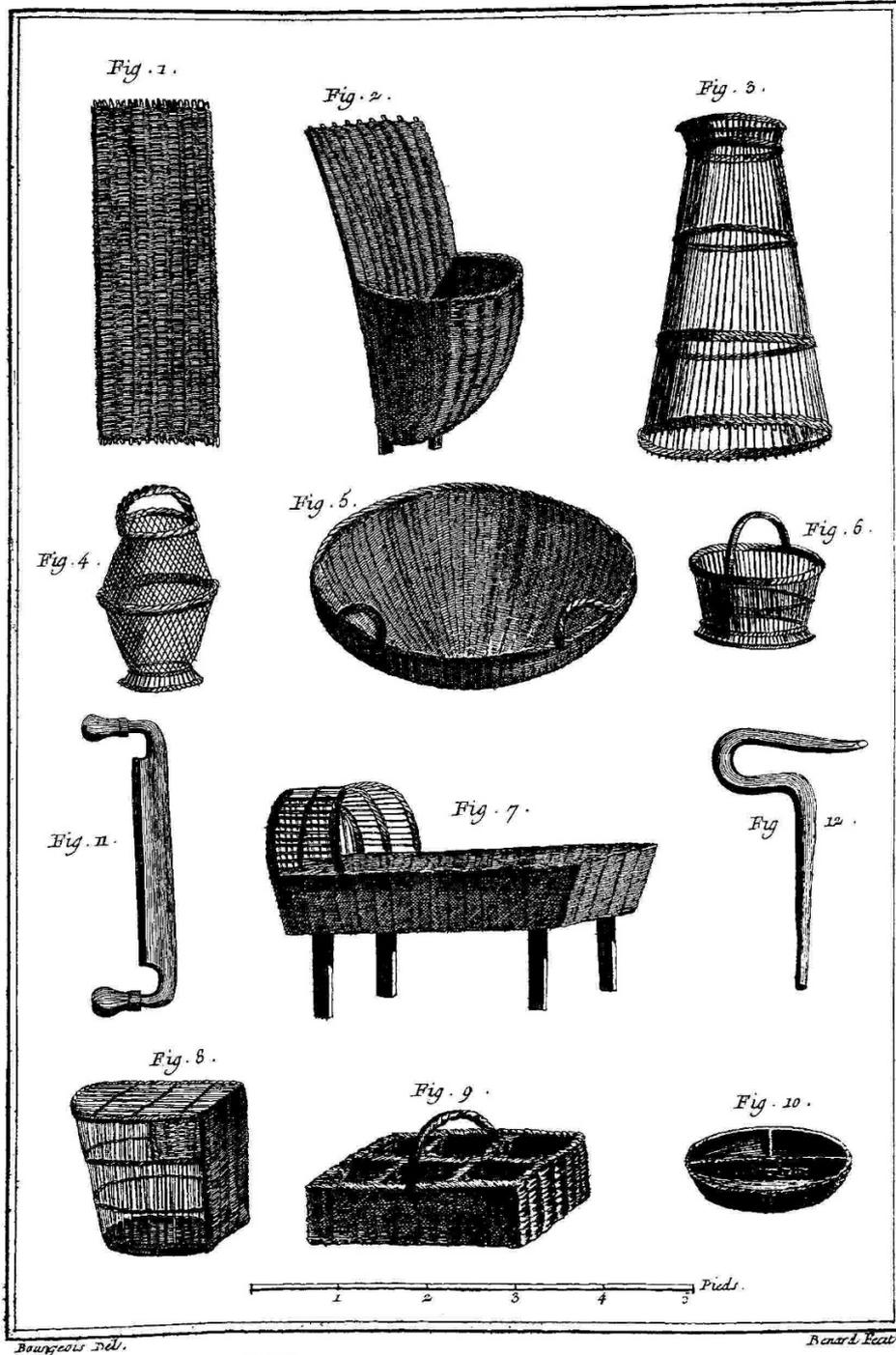
Baptême
 9^o Avril.
 1669

Simon fils de Jean Monfils vannier demeurant au Fayl et de Mongette Drouhin sa femme, de part et d'autre, a été baptisé ce jourd'huy neuvième jour avril 1669...
 par le P. Antoine

Figure 6 Acte de baptême. " Simon, fils de Jean Monfils vannier demeurant au Fayl et de Mongette Drouhin sa femme, de part et d'autre, a été baptisé ce jourd'huy neuvième jour avril 1669..."

Mortuaire
 Ce 5^e octobre 1669
 Philibert Poinsonot vannier demeurant au Fayl
 âgé d'environ soixante ans est mort ce
 jourd'huy cinquième octobre mil six cent
 soixante et neuf et a été inhumé ce même jour
 au cimetière de céans...
 Les témoins François et Nicolas
 de la paroisse de St. Roch de la ville de
 Paris...
 C. Huet. par le curé de la paroisse
 de St. Roch de la ville de Paris

Figure 7 Acte mortuaire. " Philibert Poinsonot vannier demeurant au Fayl, âgé d'environ soixante ans est mort ce jourd'huy cinquième octobre mil six cent soixante et neuf et a été inhumé ce même jour au cimetière de céans..."



Vannier, Ouvrages et Outils.

Figure 8 Planche de l'encyclopédie Diderot et D'Alembert représentant de la vannerie « à jour » et « en plein »

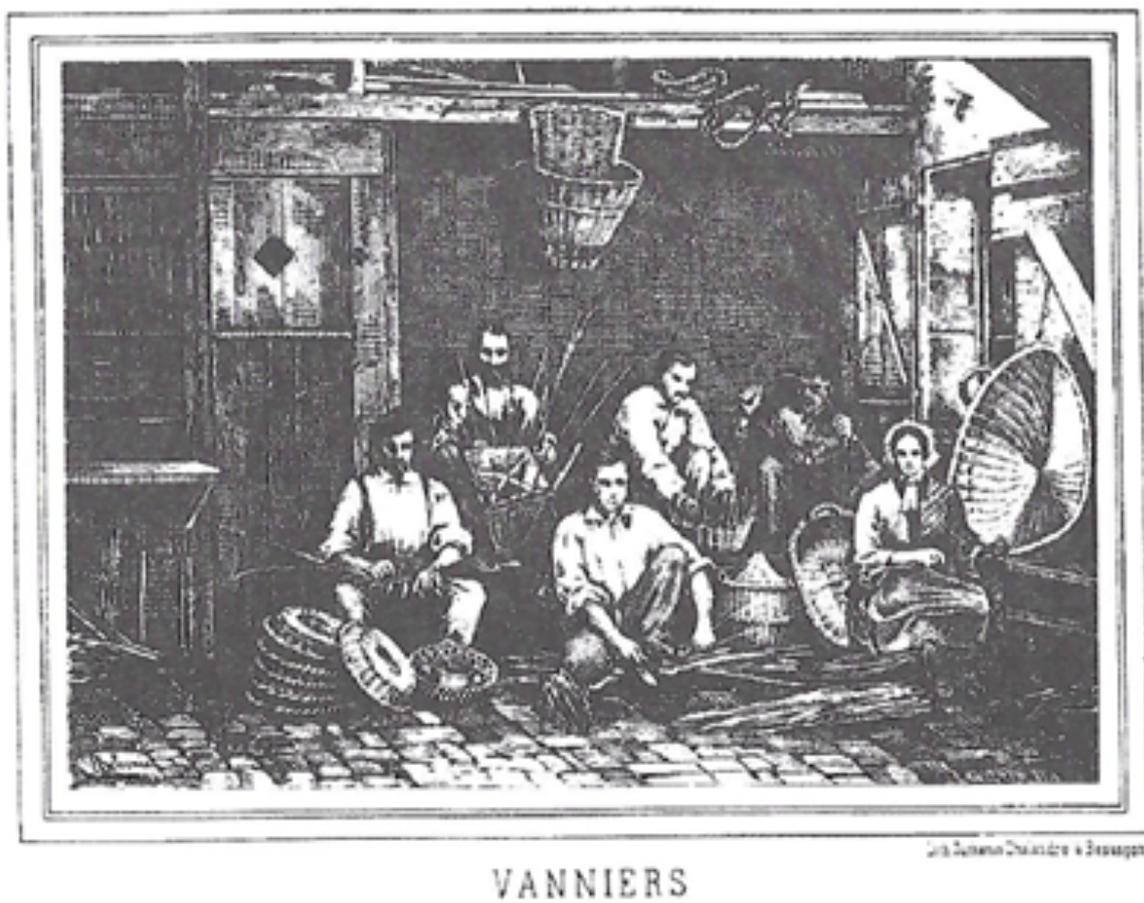
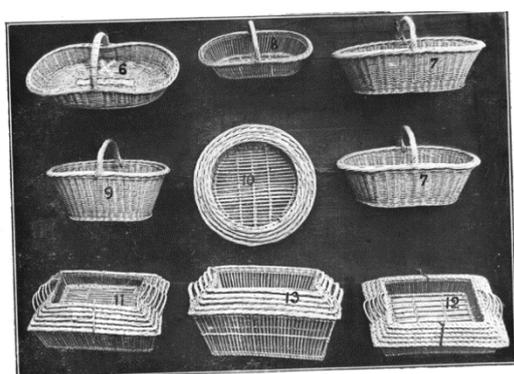


Figure 9 Gravure extraite du livre de l'Abbé Briffaut « L'Histoire de la ville de Fayl-Billot » - 1860



CHATEAU Frères et C^{ie} * FAYL-BILLOT

PLANCHE II.

		PANIERS A BEURRE A JOUR										
		3	4	5	6							
8	Numéros.....											
	Longueur, largeur fond.....	35-23	38-25	43-27	48-31							
	» » haut.....	41-25	48-28	55-35	65-45							
	Hauteur.....	10	13	15	19							
		CROCANS ou PANIERS A BOUCHER										
		8	9	10	11	12	14	16	18	20	22	
	Longueur, largeur fond.....	23-15	25-18	29-30	32-22	35-25	40-30	45-32	50-35	55-38	60-42	
	» » haut.....	35-22	38-24	43-26	45-30	53-22	60-35	65-40	75-45	80-48	83-50	
	Hauteur.....	15	16	18	20	22	25	26	28	30	31	
		CROCANS MI-HAUTS A BEURRE										
		Tailles.....										
		10	12	14	16	18	20	22				
	Longueur, largeur fond.....	29-19	35-23	40-26	46-29	50-32	55-36	62-45				
	Hauteur.....	12	14	16	18	20	22	24				
		RONDS A VERRE ou EGOUTTOIRS										
		Par paquet de 6 : Numéros.....										
		3	4	5	6	7	8					
	Diamètre fond.....	30	33	36	39	42	45					
	Hauteur.....	10 à 12 centimètres pour le paquet.										
		11. BORDS SIMPLES.										
		12. BORDS NATTÉS.										
		BALLE A PATISSIERS										
		Numéros.....										
		1	2	3	4	5	6	7	8	9		
	Longueur, largeur fond.....	24-13	25-15	26-17	28-18	30-20	32-22	35-24	38-25	40-27		
	Hauteur.....	de 6 à 12 centimètres dans le paquet de 9.										

Figure 10 Extrait d'un catalogue de vente Chateau Frères et Cie « La vannerie Fine Haut-Marnaise »



Figure 11 Carte Postale, Bussières-lès-Belmont début du XXème

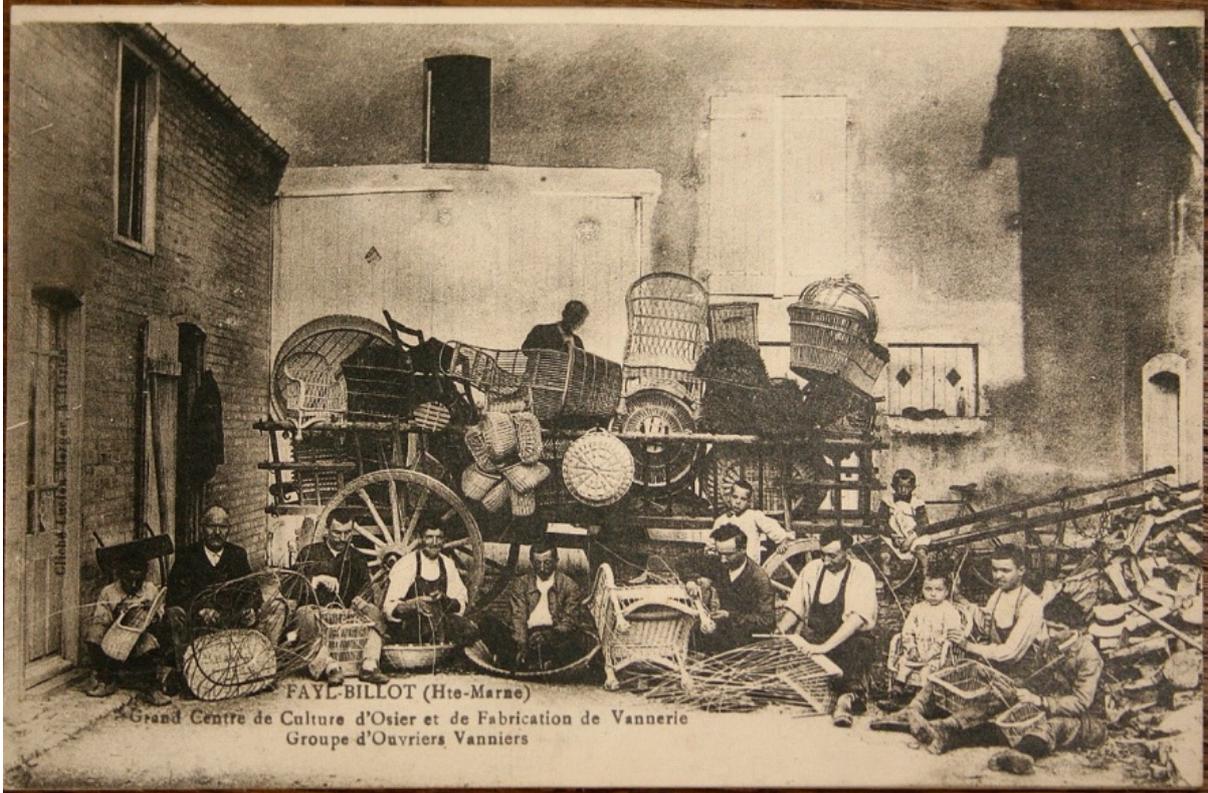


Figure 12 Carte postale Cargaison de vannerie 9 rue Reby, FAYL-BILLOT, Maison DELAMOTTE



Figure 13 Ecole Nationale d'Osiériculture et de Vannerie à Fayl-Billot



Figure 14 Carte postale Mutilés de guerre au travail dans les ateliers de l'école



Figure 15 Image extraite de la page de garde d'un catalogue de prix de la coopérative « La vannerie Bussiéroise » (1996)



Figure 16 Carte postale représentant un stock de mobilier de luxe en rotin à l'Ecole Nationale de Vannerie de Fayl-Billot

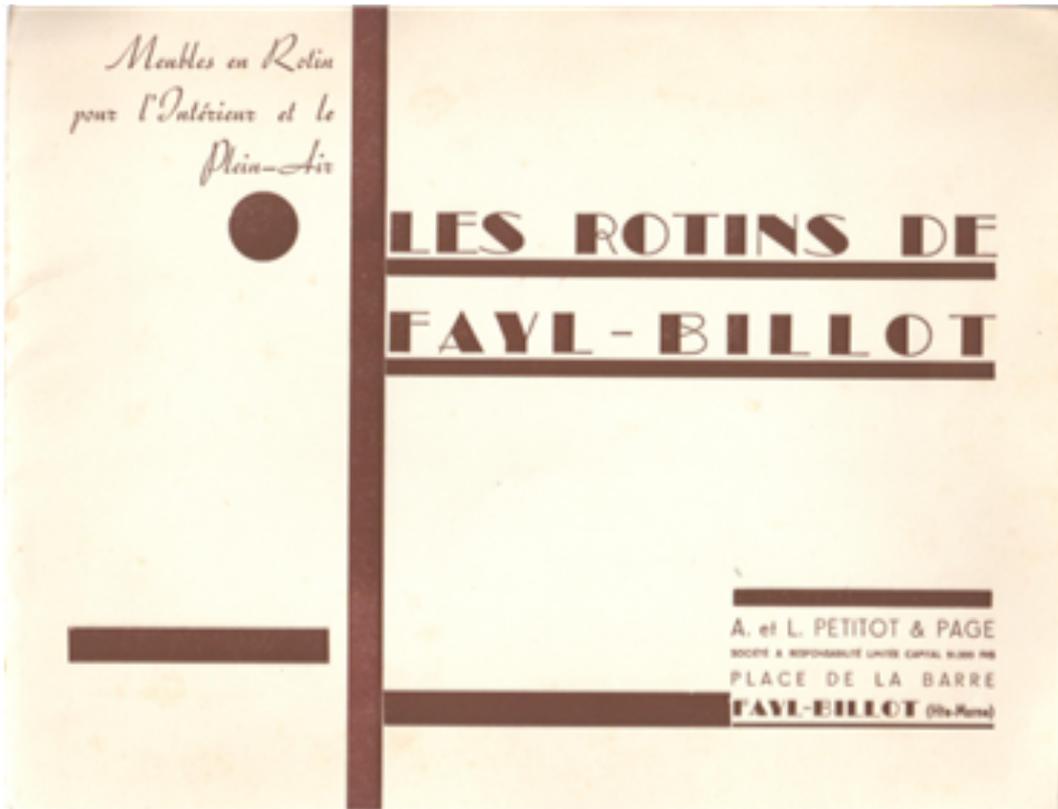


Figure 17 Couverture et extrait : Catalogue Les rotins de Fayl-Billot A. et L. Petitot & Page

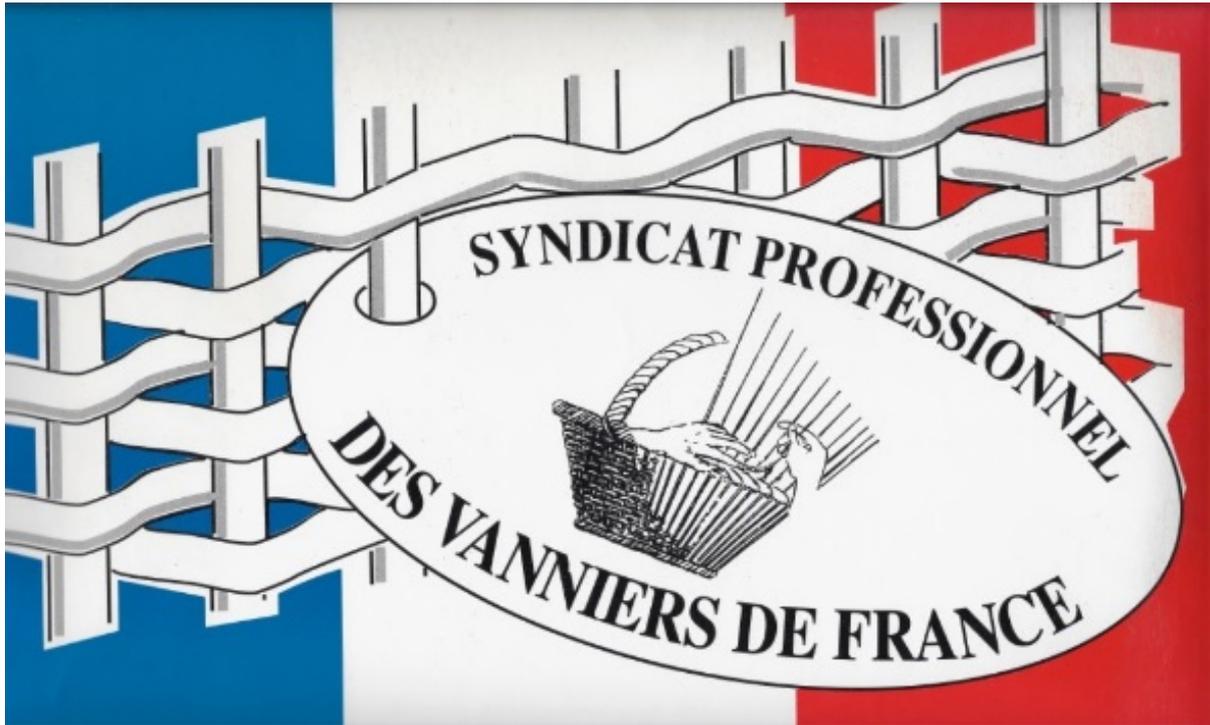


Figure 18 Extrait affiche du syndicat



Figure 19 Charmotte, en osier blanc, tressage en plein



Figure 20 Trinité, en osier blanc, tressage en plein



Figure 21 Cabas, en osier blanc, tressage à jour croisé double.



Figure 22 Panier à fraises, en osier blanc, tressage à jour.



Figure 23 Corbeille, en osier brut, tressage noué en point burkinabé



Figure 24 Spirale, en osier blanc et tissus, tressage noué en point burkinabé



Figure 25 Panier verseur, en éclisses d'osier, tressage à carreaux.



Figure 26 Plume, en osier blanc, natte à 5 brins



Figure 27 Siège, en rotin, tissage en moelle, tortillage en canne, structure en rotin brut



Figure 28 Siège, en osier blanc, tressage en plein



Figure 29 . Boite, en osier blanc et scoubidou sur structure fer, tressage en plein (Design par Sandra Salasar)



Figure 30 Mandalette, en osier blanc et cuir, tressage en plein



Figure 31 Boucle d'oreille, en éclisses d'osier, technique nouée, hauteur 1cm.



Figure 32 Géant du nord, en rotin, tissage et structure, hauteur 4m.



Figure 33 Hochets, en éclisse d'osier, technique point de hochet, longueur de 1,5 à 10 cm.



Figure 34 Paniers à noix, en osier blanc et brut, tressage en plein, hauteur 50 cm et 1m10



Figure 35 Corbeille ovale, en osier blanc, tressage en plein.



Figure 37 Corbeille ronde, en osier blanc et brut, tressage en plein.



Figure 39 Claire rectangulaire, en osier blanc, tressage à jour.



Figure 36 Toilette marseillaise rectangulaire, en osier blanc, tressage en plein.



Figure 38 Miroir ovale, en osier blanc, tressage natté.



Figure 40 Tartrier rond, en éclisses, tressage en plein technique des éclisses sur champ.



Figure 41 Coffres pomme et poire, en osier blanc, tressage en plein.



Figure 42 Palette de peintre, en osier blanc et pinceaux en éclisse, tressage en plein.

5



Figure 43 Corneilles, en osier brut, tressage aléatoire.



Figure 44 Coffre à linge.



Figure 45 Panier trois étages.



Figure 46 Huche à pain.



Figure 47 Caddie.



Figure 48 Panier à provision « vendéen ».



Figure 50 Panier à champignon.



Figure 49 Panier à bois.



Figure 51 Pannière à pain.



Figure 52 Corbeille à fruit.



Figure 53 Corbeille à linge.



Figure 54 Sphère, en osier autoclave, support de plante.



Figure 55 Plessis, en osier autoclave, pour ornement et retenue de terre.



Figure 56 Arche, en osier autoclave, pour décoration extérieure.



Figure 57 Paravent, osier blanc et brut, tissage en plein.



Figure 58 Table basse, osier blanc et brut, tissage en plein.



Figure 59 Siège, osier blanc et brut tissage en plein.



Figure 60 Sac à dos, osier brut et blanc, tissage en plein, garniture cuir.

Figure 61 Bracelet et pince à cheveux, en éclisses d'osier ligaturées.





Figure 62 Clayon de boucher, osier blanc, tressage en plein renfort en bois, sujet Meilleur Ouvrier de France 2018.



Figure 63 . Panier à salade, osier blanc, tressage à jour croisé double, sujet Meilleur Ouvrier de France 2018.



Figure 64 Panier à pêche, osier blanc, tressage en plein, sujet Meilleur Ouvrier de France 2018.



Figure 65 Panier « de retour du marché », création design Lucie Devoille, osier blanc tressage en plein et à jour inspiré du panier à fraise.



Figure 66 Cage, création Jean-Marc Blanchard, tressage à jour sur base de bois, inspirée de la technique du panier à fraise.



Figure 67 Cloche, inspirée de la technique du panier à fraise.

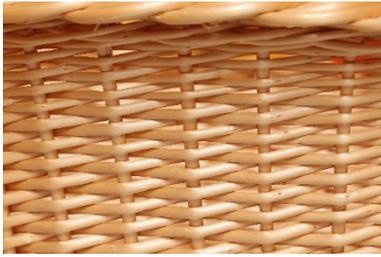


Figure 68 Tressage d'osier blanc



Figure 69 Botte d'osier blanc



Figure 70 Tressage d'osier brut



Figure 71 Botte d'osier brut



Figure 72 Tressage d'osier buff



Figure 73 Botte d'osier buff



Figure 74 Tressage d'éclisses d'osier



Figure 75 Eclisses d'osier



Figure 76 Tressage d'écorce



Figure 77 Ecorce d'osier



Figure 78 Tressage de rotin filé



Figure 79 Rotin filé

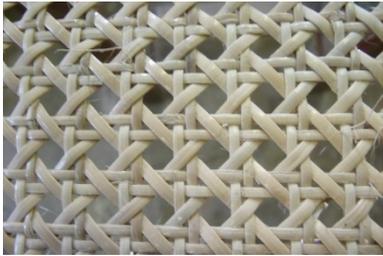


Figure 80 Tressage de canne de rotin
(cannage)



Figure 81 Canne de rotin



Figure 82 De haut en bas :
serpette, épluchoir, poinçon
droit



Figure 83 Sécateur



Figure 84 Poinçon courbé



Figure 85 Battes et poids



Figure 86 Gabarit en bois
pour moule de fond



Figure 87 Extenseur de trace



Figure 88 Tréteau



Figure 89 Moule



Figure 90 Poinçon creux



Figure 91 Epissoir



Figure 92 Poids, moule et
couteau



Figure 93 Aiguille à canner



Figure 94 Cheville, pointes à tracer, tire cane, ciseaux



Figure 95 Banc à canner



Figure 96 Bac de trempage



Figure 97 Fond sur moule



Figure 98 Fond sur croisée



Figure 99 Fond sur latte



Figure 100 Tressage de la super



Figure 101 Montants ourdis



Figure 102 Montants piqués



Figure 103 Structure sur arceau



Figure 104 Tressage de la torche



Figure 105 Tressage de la cloture



Figure 106 Cloture zig-zag

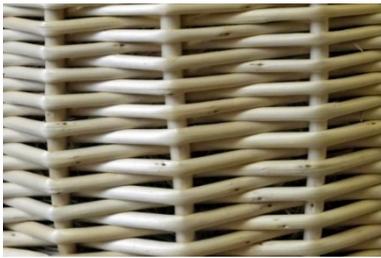


Figure 107 Cloture crocane



Figure 110 Cloture jambe de suisse



Figure 108 Cloture damassée



Figure 111 Cloture planchette

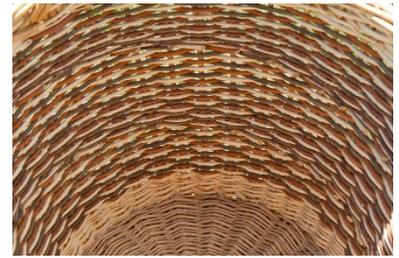


Figure 109 Cloture point de riz



Figure 112 Cloture en pignon



Figure 113 Cloture torchette



Figure 114 Cloture avec trace



Figure 115 Cloture croisée double



Figure 116 Cloture point enroulé



Figure 117 Cloture en croisé anglais

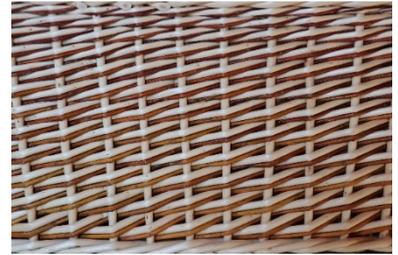


Figure 118 Cloture crocane double



Figure 119 Cloture point irlandais



Figure 120 Cloture à brins suivis



Figure 121 Cloture à brins perdus



Figure 122 Tressage de la cloture avec montants actifs

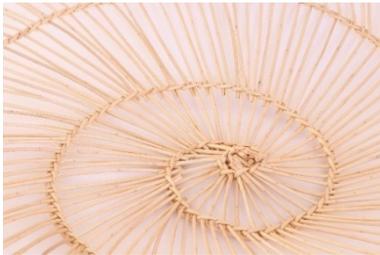


Figure 123 Point burkinabé



Figure 124 Point du hochet



Figure 125 Tressage aléatoire



Figure 126 Corne de gazelle



Figure 127 Lacerie



Figure 128 Tressage à carreaux d'éclisses



Figure 129 Point périgourdin



Figure 130 Reprise



Figure 131 Tressage de la bordure



Figure 132 Bordure nattée



Figure 133 Bord ordinaire à cinq



Figure 134 Bord ordinaire avec contre-bord



Figure 135 Bord roulé



Figure 136 Bord cranté



Figure 137 Bord filière



Figure 138 Bord cousu



Figure 139 Bordure en lacerie



Figure 140 Couvercle rectangulaire attaché



Figure 141 Couvercle rond emboitable à l'intérieur



Figure 142 Pose de la sous anse



Figure 143 Cordelage des brins



Figure 144 Mise en place et garnissage de l'anse



Figure 145 Attache de l'anse au panier



Figure 146 Anse alsacienne



Figure 147 Anse bussiéroise



Figure 148 Double anse alsacienne



Figure 149 Anse d'éclisses



Figure 150 Anse nattée



Figure 151 Anse cordelées



Figure 152 Poignée



Figure 153 Poignée



Figure 154 Attache



Figure 155 Ligaturage



Figure 156 Attache longue



Figure 157 Attache de bordure



Figure 158 Attache de couvercle



Figure 159 Attache de couvercle



Figure 160 Fermeture nattée "nez croque nez"



Figure 161 Fermeture cordelée



Figure 162 Noeud japonais



Figure 163 Noeud de bottelage



Figure 164 Oeil ou carré



Figure 165 Noeud simple



Figure 166 Tortillage



Figure 167 Point de couture



Figure 168 Ligature



Figure 169 Epluchage



Figure 170 Epluchage

