

INDICATION GEOGRAPHIQUE PORCELAINE DE LIMOGES

CAHIER DES CHARGES



SOMMAIRE

INTRODUCTION	5
La Porcelaine de Limoges	5
Les producteurs / les fabricants	5
Le projet d'Indication Géographique	6
I. Le nom	6
II. Le produit concerné	7
A. Produits couverts.....	7
B. Descriptif des produits	7
III. La délimitation de la zone géographique ou du lieu déterminé associé.....	8
IV. La qualité, la réputation, le savoir-faire traditionnel ou les autres caractéristiques que possède le produit concerné et qui peuvent être attribués essentiellement à cette zone géographique ou à ce lieu déterminé	10
A. Spécificité de la zone géographique	10
1. Facteurs naturels	10
2. Facteurs humains	13
2.1 Du métier de paysan à ceux de la porcelaine.....	13
2.2 Un ancrage des métiers de la porcelaine sur le territoire	14
2.3 L'essor de la Porcelaine de Limoges	15
2.4 La première moitié du XXème siècle, diversité des productions	15
2.5 La diversité des savoir-faire	15
2.6 L'organisation de la profession.....	17
3. Renommée	18
3.1 Les Expositions Universelles	19
3.2 La Porcelaine de Limoges, élément du patrimoine national	20
3.3 De la notoriété à l'usurpation.....	21
B. Lien causal entre la zone géographique et le produit	22

V. La description du processus d'élaboration, de production et de transformation, dont les opérations de production ou de transformation, qui doivent avoir lieu dans la zone géographique ou le lieu déterminé, ainsi que celles qui garantissent les caractéristiques mentionnées au IV	22
A. Fabrication de la pièce.....	23
1. Synoptique de la fabrication du blanc.....	23
2. Procédés	23
2.1 Coulage	23
2.2 Coulage sous pression	24
2.3 Calibrage	24
2.4 Estampage	25
2.5 Pressages	25
2.6 Finition	28
2.7 Cuisson dite de dégourdi	28
2.8 Emaillage.....	28
2.9 Cuisson.....	30
2.10 Après cuisson.....	30
B. Décoration	31
C. Estampillage	33
VI. L'identité de l'Organisme de Défense et de Gestion, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux et les modalités financières de leur participation	34
VII. Les modalités et la périodicité des contrôles, le type d'organisme mentionné à l'article L.721-8, ainsi que les modalités de financement de ces contrôles. Les modalités comportent notamment les points de contrôle du produit et les éléments spécifiques de l'étiquetage.....	36
A. Identité de l'organisme de contrôle	36
B. Modalités de financement	36
C. Certification des opérateurs.....	36
1. Identification, évaluation initiale et décision de certification des opérateurs	36
2. Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification.....	37
3. Modalités de surveillance des opérateurs certifiés	38

3.1. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés	39
3.2. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés	40
3.2.1 Fabrication du blanc	41
3.2.2 Décoration de la porcelaine (Manuelle ou mécanique)	44
3.2.3 Estampillage	47
3.2.4 Emballage/Conditionnement	48
3.2.5 Gestion des réclamations clients.....	50
VIII. Les obligations déclaratives ou de tenue de registres auxquelles les opérateurs doivent satisfaire afin de permettre la vérification du respect du cahier des charges	51
IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges	52
A. Eléments généraux	52
B. Cotation des manquements externes	53
C. Gestion des manquements.....	55
D. Réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification des opérateurs	56
X. Le financement prévisionnel de l'Organisme de Défense et de Gestion	56
XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage, l'emballage et le conditionnement	57
A. Etiquetage.....	57
B. Emballage et conditionnement	57
XII. Contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion	58
A. Modalités de contrôle	58
B. Périodicité des contrôles	58
XIII. ANNEXES :	59 à 69
Bibliographie, glossaire, photos, statuts	

INTRODUCTION

La Porcelaine de Limoges

La présence de l'activité porcelainière à Limoges s'explique par la découverte en 1768, à Saint-Yrieix, au sud-ouest de Limoges, d'un gisement de kaolin d'une admirable pureté, qui aussitôt le fit qualifier « d'Or Blanc ». TURGOT, alors intendant du Limousin, avait bien vite compris l'immense intérêt économique de cette découverte. Ainsi naquit en 1771, du bois des forêts Limousines, de ses eaux pures et de l'argile généreuse, la PORCELAINE, qui trouva ici sa terre d'élection. Une ère de prospérité allait voir le jour. De nombreuses manufactures se créent, se développent, faisant ainsi de Limoges une véritable métropole de l'industrie porcelainière française à travers un ensemble de production puissant, autonome, ayant des traditions, des savoir-faire spécifiques et des procédés de fabrication qui n'ont jamais cessé d'évoluer.

Aujourd'hui, le prestige et la renommée de la Porcelaine de Limoges sont universels. C'est en effet une céramique d'exception, dont la conception et la fabrication imposent de maîtriser des compétences très spécialisées. L'élaboration des pièces fait appel à la mise en œuvre de multiples savoir-faire artisanaux hautement spécifiques, tous indispensables au processus de réalisation de ce produit unique.

La singularité de la Porcelaine de Limoges tient à l'heureuse conjonction de plusieurs facteurs : sa finesse, sa dureté, sa translucidité, la qualité artistique et la spécificité de ses décors raffinés, fruits d'une création continue vieille de deux siècles et demi, ce qui, à la différence d'autres sites, l'ont fait s'orienter, pour l'essentiel, vers les arts de la table.

L'ensemble des détenteurs de ces savoir-faire, ainsi que les autres acteurs de la filière, composent à Limoges une communauté enracinée dans une longue tradition unie par le devoir de transmission continue au fil des générations.

Attendue depuis plusieurs décennies, la mise en place de l'Indication Géographique « Porcelaine de Limoges » rassemble aujourd'hui la profession au sein de « l'association pour l'IG Porcelaine de Limoges » forte de 27 membres opérateurs, qui représentent environ 900 emplois soit presque 90 % des acteurs de la filière, soutenus par 14 membres associés.

Les producteurs / les fabricants

Les détenteurs de ces savoir-faire sont, soit réunis au sein d'une même entreprise en tant que salariés, soit des artisans indépendants travaillant pour eux-mêmes ou en sous-traitance. Il existe ainsi à Limoges et dans le département de la Haute-Vienne des entreprises, de taille variable (de 1 à 230 salariés), qui conçoivent, fabriquent, cuisent et décorent de la porcelaine.

Au total, ces professionnels représentent plus de 1000 emplois, toutes qualifications confondues. Le chiffre d'affaires globalement engendré par ces activités est de plus de 80 000 000 €. Très variable d'une entreprise à l'autre, le marché est réparti comme suit : 50% France /50% Export (25% Union Européenne et 75% hors Union Européenne).

Le projet d'Indication Géographique

L'objectif de ce projet est d'obtenir une protection de la Porcelaine de Limoges dans le cadre de la reconnaissance d'une Indication Géographique (IG). Ainsi il s'agit de garantir que seuls les produits en porcelaine marqués «Porcelaine de Limoges» et «Limoges» sont entièrement manufacturés, c'est-à-dire fabriqués et décorés à Limoges et dans le département de la Haute-Vienne.

Cette démarche répond à plusieurs attentes :

- Protéger juridiquement et par un dispositif spécifique la dénomination « Porcelaine de Limoges» et « Limoges »,
- Pérenniser la fabrication de la Porcelaine de Limoges à Limoges et dans le département de la Haute-Vienne afin de préserver les manufactures locales, les savoir-faire, les compétences et les emplois. Depuis de nombreuses années, le secteur est confronté à des difficultés économiques chroniques, à des restructurations et à une baisse constante des emplois. L'enjeu de ce projet est d'inverser cette tendance,
- Répondre aux attentes des consommateurs et des clients en leur garantissant l'authenticité des produits afin qu'ils fassent un choix responsable,
- Valoriser la production française sur notre territoire, notre industrie et ses savoir-faire comme de réels atouts commerciaux.

A cet effet, **l'Association pour l'Indication Géographique « Porcelaine de Limoges» a été constituée**. Elle répond aux 7 missions d'intérêt général prévues par la loi (article L.721-6 du Code de la Propriété Intellectuelle). Elle a vocation à être reconnue comme Organisme de Défense et de Gestion (ODG) de l'IG Porcelaine de Limoges par l'INPI et devra veiller à sa mise en œuvre et à son respect.

I. Le nom

L'Indication Géographique protégée définie par le présent cahier des charges est :

Porcelaine de Limoges

II. Le produit concerné

A. Produits couverts

La dénomination couvre **tout type de produits en porcelaine manufacturés dans l'aire géographique définie.**

B. Descriptif des produits

Selon l'article 1^{er} du Décret n°78-141 du 8 février 1978 portant application, en ce qui concerne le commerce de la porcelaine, de la loi du 1er août 1905 modifiée sur la répression des fraudes¹, la porcelaine se définit comme suit :

« Un mélange de matières kaoliniques, argileuses, fondantes (notamment feldspathiques), siliceuses et dégraissantes mis en forme avant cuisson par façonnage "en poudre", "en pâte" ou en "barbotine". Le corps de cuisson, émaillé ou non, doit être constitué de deux sortes de cristaux, mullite et quartz, et d'un verre feldspathique. La masse doit être soit blanche, soit colorée par adjonction de colorants minéraux.

Dans le cas de porcelaine émaillée une glaçure est superposée au corps de cuisson, et d'une nature distincte de celui-ci.

Le produit obtenu doit répondre aux caractéristiques suivantes :

- *Densité apparente supérieure à 2,20 ;*
- *Porosité de la matière non émaillée ou désémaillée inférieure à 0,50 p. 100 ;*
- *Translucidité sous une épaisseur comprise entre 3 et 4 mm »*

à l'exclusion des pâtes spécifiques (colorée, alumineuse...).

A titre indicatif, les principales matières premières qui constituent les composants de la porcelaine sont : le kaolin environ 50%, le quartz environ 25% et le feldspath environ 25%.

Seuls 2 types de produits seront couverts par l'IG :

- la porcelaine non décorée, fabriquée sur la zone de l'IG entendue comme produit fini,
- la porcelaine fabriquée et décorée sur la zone de l'IG.

¹ Source : <https://www.legifrance.gouv.fr/affichTexte.do?cidTexte=LEGITEXT000006062804&dateTexte=20101226>

III. La délimitation de la zone géographique ou du lieu déterminé associé

L'aire géographique, qui comprend les opérations de fabrication et de décoration des produits couverts par l'IG, est le département de la Haute-Vienne, dont le code INSEE est 87.

Toutes les étapes de la production, c'est-à-dire la fabrication et la décoration des produits, doivent être réalisées sur cette aire géographique.

Les entreprises multi-sites, qui possèdent des unités de production hors de l'aire géographique de l'IG Porcelaine de Limoges, s'engagent à ce que tous leurs sites respectent le cahier des charges, ce qui signifie que seules les productions réalisées dans les sites implantés dans l'aire géographique de l'IG pourront se prévaloir de l'IG Porcelaine de Limoges, leurs autres sites implantés hors de l'aire géographique s'engagent à ne pas contrevenir à cette règle.

Ainsi une entreprise qui fabrique ses produits dans l'aire géographique, mais qui les décore ailleurs, ne pourra pas se prévaloir de l'IG Porcelaine de Limoges pour ses produits finis, de même qu'une entreprise qui décore dans l'aire géographique des produits qui ont été fabriqués ailleurs.

Dès 1910, les fabricants du Limousin furent confrontés à l'utilisation frauduleuse du nom « Limoges ». Un jugement du Tribunal de Commerce de Bourges en date du 14 mars 1910 rendu à la requête des fabricants de Porcelaine de Limoges, interdit formellement d'inscrire comme marque le mot « Limoges » sur des porcelaines fabriquées hors de Limoges, même aux fabricants ayant un dépôt dans la ville.

Ensuite une décision du Tribunal de Commerce de Limoges du 14 mars 1962 a précisé « le nom de Limoges ne peut être utilisé dans les marques ou estampilles que pour des porcelaines réalisées entièrement à Limoges ou dans son département ». Ce qui a été confirmé par plusieurs décisions, notamment par un arrêt de la Cour de Cassation du 28 novembre 1983, qui a énoncé « lorsqu'un consommateur acquiert des articles en porcelaine décorés et portant l'estampille « Limoges France », il est fondé à croire que l'ensemble de l'ouvrage-façonnage et décoration a été réalisé à Limoges ».

Au regard de cette jurisprudence, l'indication LIMOGES est réservée à la porcelaine fabriquée et décorée à Limoges et dans le Département de la Haute-Vienne.

Délimitation de la zone géographique de l'IG Porcelaine de Limoges



Sources : GeoFla IGN 2014, Sandre EauFrance 2010 - Réalisation : mai 2017 - S. RIVIERE pour l'Association IG Porcelaine de Limoges

Cartographie des membres opérateurs de l'association IG Porcelaine de Limoges- mai 2017-

IV. La qualité, la réputation, le savoir-faire traditionnel ou les autres caractéristiques que possède le produit concerné et qui peuvent être attribués essentiellement à cette zone géographique ou à ce lieu déterminé

Fabuleuse histoire que celle de la Porcelaine de Limoges.... Ce mot, PORCELAINE, presque ineffable, subtile adéquation du rude et du tendre, de la force et de la fragilité.

L'histoire commence dans cette harmonie des contrastes. Alchimie du bois de nos forêts, des eaux pures de nos rivières et de la terre généreuse est née la Porcelaine.

C'est une véritable aventure humaine, une alchimie du savoir et du savoir-faire. La Porcelaine de Limoges est également le fruit de l'intelligence explorée par nos illustres prédécesseurs, qui ont su faire émerger un artisanat, un art, une industrie, qui perdure toujours aujourd'hui.

Cette matière a façonné notre territoire car la porcelaine fut la première industrie du Département.

Restée à l'état de l'artisanat à ses débuts et au cours du 18^{ème} siècle, cette activité a subi de profondes mutations, tant au point de vue technique qu'économique dans la 2^{ème} moitié du 19^{ème} siècle.

A. Spécificité de la zone géographique

1. Facteurs naturels

La **Haute-Vienne** est un département français, situé dans la région Nouvelle-Aquitaine. Il tire son nom de la rivière, la Vienne, qui le traverse d'est en ouest. Sa préfecture Limoges est la principale ville. Elle est limitrophe de 6 départements : la Creuse à l'est, la Corrèze au sud, la Dordogne à l'ouest, la Charente au nord-ouest, la Vienne au nord-est et l'Indre au nord. Elle est drainée principalement par deux cours d'eau qui la traversent : la Vienne, qui lui donne son nom et qui arrose les deux villes les plus importantes, Limoges et Saint-Junien, et le Taurion, un affluent indirect de la Vienne. Elle comporte près de 7 000 km de cours d'eau. La Haute-Vienne possède 149 996 ha de bois, soit un taux de boisement de 29,6 %. Le département arrive en dernière position régionale, puisque la Corrèze affiche un taux de plus de 45 %, et la Creuse est recouverte à 29,8 % de forêts.

La Porcelaine de Limoges est née grâce à la découverte du kaolin par Jean-Baptiste DARNET en 1768 sur la commune de Saint-Yrieix-la-Perche, au Sud-Ouest du département de la Haute-Vienne.



Portrait de Jean-Baptiste DARNET - Chirurgien Major -(1722-1781)

Cette argile blanche si longtemps convoitée est dénommée « Or Blanc ». Ajouter à cela le feldspath et le quartz également présents en abondance, et c'est ainsi, que par la richesse de son sous-sol, la Haute-Vienne dispose tous les ingrédients indispensables à la fabrication de la porcelaine.

Ce territoire possède aussi des atouts supplémentaires majeurs permettant l'aventure de cet art du feu. Depuis le XII^e siècle, un commerce du bois par flottage s'est établi sur le Taurion et ses affluents dans la vallée de la Creuse jusque sur la Vienne, au Port du Naveix à Limoges. En 1855, en plein essor industriel, le ramier, véritable barrage pour les bois flottés, stoppe 107 000 stères de bois. Par ailleurs, ces rivières vont permettre de nettoyer et de broyer ces roches (kaolin, le feldspath et le quartz), tout en conservant leur qualité originelle. Un grand nombre de moulins à farine ou à blé est aussi reconverti dans cette nouvelle activité de fabrication de la pâte à porcelaine.



Ramier pour bois flottés sur la Vienne à Limoges (1855)

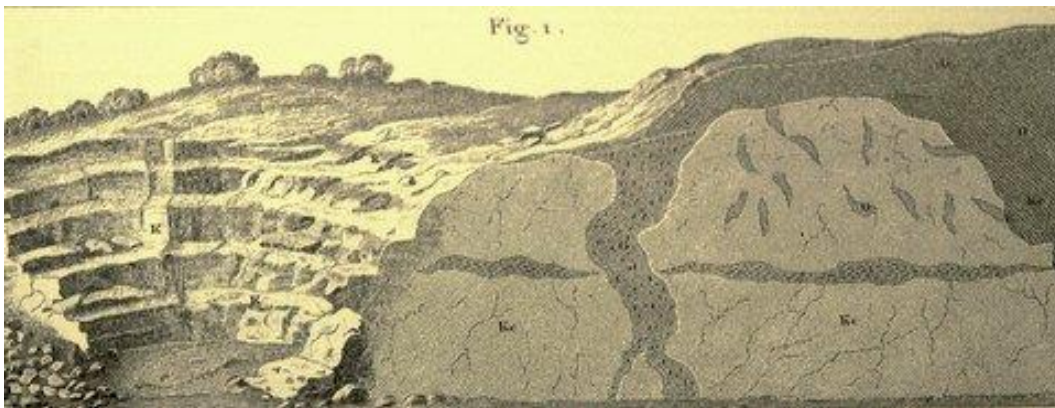


MOULIN DE LA GARDE, acheté par François ALLUAUD 28 juillet 1788.

Il comprenait 16 meules, 12 pilons et avait une capacité de production annuelle de 200 tonnes de pâte.

Le kaolin n'est plus présent aujourd'hui de manière significative sur le territoire. Son extraction industrielle est arrivée au terme des ressources de notre sol. En 1801, la carrière de Marcognac, située sur la commune de Saint-Yrieix-la-Perche, produisait 350 tonnes de kaolin, puis 5000 tonnes en 1837 avant d'atteindre les sommets au début du XXe siècle avec près de 8000 tonnes.

Pendant deux siècles, les kaolins de Marcognac ont approvisionné les dizaines de manufactures locales, mais aussi nationales et internationales. De nombreuses manufactures parisiennes, telles que Sèvres, Nast ou Locré ont produit dès la fin du XVIIIe siècle des porcelaines dites « De Paris » avec du kaolin Haut-Viennois. Au début du XIXe siècle, la porcelaine Ginori à Florence se fournissait également sur notre territoire.



Carrières d'extraction du kaolin à St Yrieix (Alexandre BRONGNIART : traité des Arts Céramiques Edition 1877)

Deux siècles d'extraction ont permis d'établir un circuit d'approvisionnement unique et favorable aux fabricants de Porcelaine de Limoges et le développement d'une entreprise spécialisée dans la production des pâtes céramiques. Aujourd'hui la société IMERYS, implantée sur notre territoire (à Aixe-sur-Vienne), est le principal fournisseur de matières premières céramiques, elle est devenue le leader mondial des spécialités minérales pour l'industrie présente dans 50 pays.

La porcelaine est un art du feu, une transformation par le feu. Cet élément est aussi important que la matière elle-même.

Le bois, qui a permis la cuisson des premiers chefs d'œuvres, a laissé place au charbon au milieu du XIX^e siècle. La révolution industrielle a entraîné des productions record, un premier « âge d'or », puis un second avec la cuisson au charbon. Depuis le milieu du XX^e siècle, les cuissons se font désormais avec des fours à gaz ou électriques.

Les matières premières ont changé d'origine, les combustibles ont évolué avec les époques, néanmoins les gestes sont restés, tout autant que les savoir-faire.

2. Facteurs humains

Comme la plupart des artisanats d'art qui ont connu un développement industriel, l'origine de la Porcelaine de Limoges s'explique par la présence des matières premières et son développement repose également sur des facteurs humains propices.

2.1 Du métier de paysan à ceux de la porcelaine

En cette fin du XVIII^e siècle, le Limousin est l'une des régions les plus pauvres de France, la population demeure principalement paysanne et vit dans une grande misère. Lors de la découverte du kaolin en Haute-Vienne, une importante main d'œuvre va glisser vers un nouveau destin. Des hommes et des femmes vont aller travailler à l'extraction de « l'or blanc », ce qui allait radicalement changer leur mode de vie paysan. Les hommes, appelés terrassiers, détachaient les blocs de kaolin à l'aide de pelles et de pioches. Les femmes, beaucoup plus nombreuses, manutentionnaient le kaolin dans leurs caissettes en bois qu'elles portaient sur leur tête vers l'extérieur des carrières afin de le nettoyer. Cette extraction, qui avait commencé au Clos-de-Barre en 1768, va s'accroître de l'autre côté de Saint-Yrieix-la-Perche, au lieu-dit de Marcognac, quand François Alluau signe un acte d'association le 11 juillet 1786 pour exploiter ce nouveau gisement de kaolin, qui permettra véritablement l'essor industriel de la Porcelaine de Limoges.

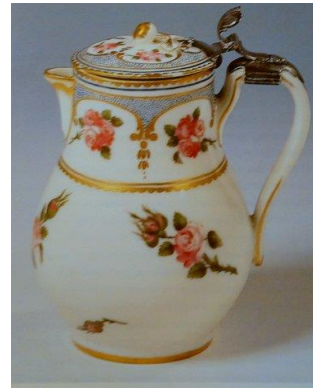
A cette époque, nous ne comptons que quelques dizaines d'ouvriers dans les deux manufactures de porcelaine existantes : la manufacture Royale des Porcelaines de Limoges et la manufacture de La Seynie à Saint-Yrieix-la-Perche.



Première pièce produite des terres du Limousin (septembre 1771)



Manufacture Royale, soupière vers 1780



Manufacture La Seynie, verseuse vers 1785

2.2 Un ancrage des métiers de la porcelaine sur le territoire

La Porcelaine de Limoges jouit universellement d'un prestige inégalé, le secret de sa supériorité n'a rien de mystérieux. Il tient à l'existence d'un capital unique au monde : une très longue tradition locale. On la trouve depuis l'époque gallo-romaine dans la pérennité de ses carriers, dauradiers, argentiers, verriers, peintres, modeleurs, tourneurs, lithographes... sans oublier au passage, et pour un temps, ses bûcherons et ses naveteaux floteurs de bois.

A partir de 1816, cette industrie prend son essor avec la construction de la première usine située aux Casseaux, à Limoges, en face du Port du Naveix où les bois arrivaient par flottage. C'est François II Alluaud, fils du propriétaire des carrières de Marcognac et un temps directeur de la manufacture Royale, qui en est à l'origine. Il va former des ouvriers au tournage, au modelage, au coulage, et créer une école de peintres sur porcelaine. Ses compétences en minéralogie, reconnues notamment à la manufacture de Sèvres par son Directeur Alexandre Brongniart, vont permettre à la Porcelaine de Limoges de connaître ses premières heures de gloire.



François II ALLUAUD (1778-1866)

2.3 L'essor de la Porcelaine de Limoges

En 1805, le nombre des entreprises installées dans le département augmente progressivement. Le premier rapport officiel paru en 1806 relevait l'existence de 5 fabriques dont 2 à l'extérieur de la ville, 6 en 1819, 16 en 1827, 24 en 1839.

Au milieu du XIX^e siècle, l'activité s'accroît avec l'arrivée de la Famille Haviland et sa volonté de pourvoir aux besoins du marché américain. En 1860, l'usine Haviland compte 6 fours et 200 ouvriers, dont 128 décorateurs. En 1900 sur ce même site, fonctionnent 16 fours, travaillent 2000 ouvriers, dont 300 décorateurs. Ce développement s'accompagne par la formation d'ouvriers et de peintres afin de répondre aux importantes commandes des arts de la table. Le développement de nouvelles techniques de décoration (chromolithographie) permet de multiplier la diversité des décors.

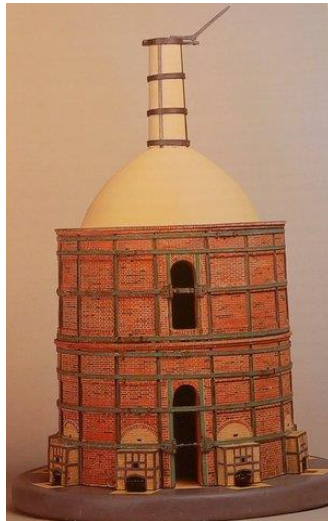
Au début du 20^{ème} siècle, l'activité porcelainière compte un peu plus de 11 000 ouvriers, répartis sur une trentaine de sites de fabrication, auxquels il convient d'ajouter des ateliers de décorations indépendants et des commerces de vente. Cet essor a véritablement façonné la ville. Un urbanisme s'est dessiné, des quartiers ont émergé autour des usines, des axes ont été tracés pour le transport des matières premières et pour la production sortie des usines.

2.4 La première moitié du XX^{ème} siècle, diversité des productions

Dans ce siècle nouveau, la production se diversifie et ne se cantonne pas seulement aux arts de la table. La science a progressé et cette matière a révélé bien des qualités auparavant insoupçonnées. Dès 1914, un industriel parisien, Mr Alombard, s'implante à Ambazac pour fabriquer des bougies d'allumage en porcelaine. En 1919, au lendemain de la première guerre mondiale, la manufacture Legrand décide de produire de l'appareillage électrique en porcelaine pour répondre aux besoins d'une France en pleine électrification. Ainsi apparaissent les premières porcelaines techniques qui vont compléter l'identité de la porcelaine de Limoges. Toute l'industrie porcelainière va changer ; les périodes de guerre, les lendemains douloureux et une concurrence internationale plus forte entraînent de profonds bouleversements.

2.5 La diversité des savoir-faire

Durant la seconde moitié du XX^e siècle, l'électricité et le gaz entraînent la fin du règne des fours ronds à bois et au charbon.

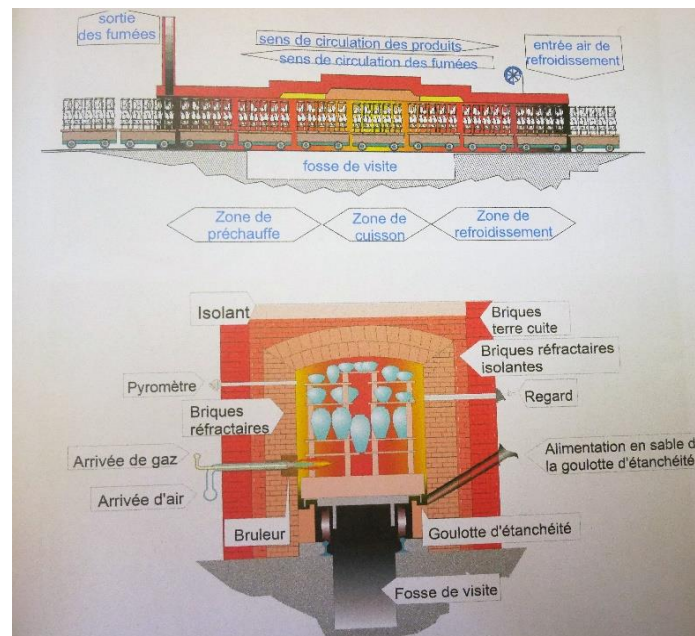


FOUR ROND dit « à flamme renversée » brevet MINTON – 1875

Pour pouvoir évoluer, l'utilisation de ces nouveaux combustibles s'avère très vite incontournable, la Chambre de Commerce et d'Industrie de Limoges demande alors à la section recherches et technique de GDF de «savoir si l'utilisation du gaz peut conduire à l'obtention d'une porcelaine supérieure du point de vue qualité à celle fabriquée jusqu'alors en Limousin».

Le premier four industriel fabriqué selon les plans de GDF confirme les espoirs le 23 octobre 1955.

En quelques années, tous les fours ronds disparaissent pour être remplacés par les nouveaux modèles au gaz.



Schémas de FOUR TUNNEL : coupes latérale et de face

La force de Limoges réside également en la présence de nombreux équipementiers au niveau local. Malgré les bouleversements techniques, on constate l'émergence de nouvelles entreprises que ce soit pour les fours céramiques ou la fabrication de nombreux équipements industriels innovants. Ces entreprises qui comptent

parfois plus de 100 employés participent aujourd'hui, sur le plan local et à l'international, à l'essor de la Porcelaine de Limoges.

Aujourd'hui, la Porcelaine de Limoges ne s'est jamais autant diversifiée. Cette pluralité coïncide avec les évolutions scientifiques.

Elle regroupe des structures de références aux niveaux scientifique et technique, telles que le Pôle Européen de la Céramique, le Centre de Transfert de Technologies Céramiques, renforcées par des écoles spécifiques, qui en collaboration avec les manufactures, préservent les gestes ancestraux toujours enseignés dans de nombreux centres de formation.

En effet, toutes les formations relatives aux savoir-faire nécessaires à l'élaboration de la porcelaine sont dispensées à Limoges, des formations professionnelles de base aux diplômes d'études supérieures. Par exemple, le Lycée des Métiers le Mas Jambost propose un Certificat d'Aptitude Professionnelle de Décoration en Céramique, ainsi qu'un Brevet des Métiers d'Art de la Céramique.

L'AFPI Limousin (Association de Formation Professionnelle de l'Industrie) prépare au Certificat de Qualification Professionnelle en Décoration Manuelle sur Porcelaine et en Émaillage. Cette association élabore également d'autres formations à la demande des entreprises, particulièrement dans le domaine des nouveaux savoir-faire liés aux évolutions technologiques. Le CFA céramique dispense en apprentissage un BTS Concepteur en Art et Industries Céramiques.

Il existe aussi à Limoges des formations scientifiques de haut niveau dispensées par l'École Nationale Supérieure de Céramique Industrielle, par l'École Nationale Supérieure d'Ingénieurs de Limoges, ainsi que par l'Université de Limoges. L'École Nationale Supérieure d'Art de Limoges, quant à elle, propose une formation en art et design directement appliqué à la porcelaine.

Limoges bénéficie donc d'un dispositif complet d'enseignements adaptés aux évolutions des besoins en matière de formation professionnelle, qui fonctionne en lien étroit avec les ateliers et les entreprises locales. La Porcelaine de Limoges a su préserver ses spécificités dans la complémentarité des structures présentes. De l'artisan décorateur, en passant par le modelleur, le designer, le physicien, le chimiste, le commercial, l'historien ou encore l'ingénieur, tous participent à son existence.

La Porcelaine de Limoges n'a cessé d'évoluer, d'innover. Depuis près de 2 siècles et demi, elle équipe les plus prestigieuses tables de la planète, aujourd'hui elle fournit également des industries de pointe.

2.6 L'organisation de la profession

A Limoges, les professionnels ont depuis longtemps démontré une volonté de défendre et de protéger leur industrie.

Quelques faits marquants :

1806 : premières statistiques sur l'industrie porcelainière de Limoges,

1816 : établissement d'un contrôle des mines et des carrières en Haute-Vienne,
1825 : introduction de la gratuité à l'école de dessin de Limoges,
1848 : décret du 3 mars fixant à 10 heures le maximum légal de la journée de travail,
1857 : rapport de Mr REDON, fabricant de porcelaine, à la Chambre des Arts et Manufactures de Limoges sur la question des marques de fabrique,
1882 : création de la chambre syndicale des fabricants de porcelaine du Limousin,
1865 : fondation de l'Union des Fabricants de Porcelaine de Limoges(UFPL),
1866 : établissement d'un Consulat des Etats-Unis à Limoges pour faciliter l'exportation de la porcelaine,
1909 : Camille Grellier publie *L'industrie de la porcelaine en Limousin, ses origines, son évolution*,
1911 : Discours de Léonard Bernardaud devant la chambre de commerce de Limoges pour décrire l'évolution économique de la Porcelaine de Limoges depuis 1880 : *« Espérons que, pour l'avenir, ouvriers et patrons comprendront qu'ils ne sauraient faire autrement que collaborer dans la paix. Et pourquoi ne pas voir les choses en beau ? Les uns comme les autres tiennent à la porcelaine par de trop fortes et solides racines, pour qu'il leur soit plus longtemps possible de méconnaître qu'ils doivent, par-dessus tout, rester unis pour l'intérêt général. Agir autrement serait gaspiller le commun patrimoine, et, en face d'une concurrence aussi redoutablement armée, ce serait, de propos délibéré, vouloir à très brève échéance, la ruine totale de l'industrie de la Porcelaine de Limoges. »*
1919 : création de l'Union des Fabricants de Porcelaine de Limoges sous sa forme actuelle,
1929 : création d'une marque collective LIMOGES UNIQUE regroupant 33 manufactures, qui garantissaient par l'apposition de cette marque et de leur propre marque de fabrique que leurs produits étaient bien fabriqués à Limoges,
1962 : le tribunal de Commerce de Limoges rend un arrêt considérant que le nom « Limoges » ne peut être utilisé dans les marques ou estampilles que pour des porcelaines réalisées entièrement à Limoges ou dans son département.

Depuis plusieurs décennies, l'Union des Fabricants de Porcelaine de Limoges(UFPL) intervient pour lutter contre les utilisations abusives de l'appellation porcelaine Limoges et pour obtenir une protection juridique pérenne. Toutes les décisions obtenues, notamment un arrêt de la Cour de Cassation du 28 novembre 1983, ont confirmé que le nom de Limoges ne peut être utilisé que pour des porcelaines réalisées entièrement à Limoges ou dans son département, ce qui a été repris dans sa charte professionnelle mise en place en 1994.

3. Renommée

La Porcelaine de Limoges est célèbre dans le monde entier, elle est unique par son histoire, sa fabrication et son évolution. Aucune autre cité céramique dans le monde ne peut prétendre avoir un passé entièrement similaire et par-dessus tout, deux siècles et demi plus tard, un présent encore aussi riche par la pluralité de

ses compétences et de ses productions.

Son territoire est à la fois le berceau du kaolin en France, de la maîtrise du feu, des écoles céramiques qu'elles soient artistiques ou scientifiques, ainsi que des entreprises de fabrication artisanales ou industrielles. Cette matière a façonné notre territoire et a dessiné un véritable urbanisme.

3.1 Les Expositions Universelles

Des 1802, les Expositions Universelles ont très largement contribué à la notoriété internationale de la porcelaine de Limoges. De nombreux prix ont été accordés aux manufactures limousines, dont voici quelques exemples :

Paris 1806, ALLUAUD père, 1^{er} prix pour son groupe *Les chevaux de Marly* ;

Paris 1819, ALLUAUD fils, médaille d'argent pour ses cabarets à décors classiques ;

Londres 1851, POUYAT, 1^{er} prix pour « ses blancs » ;

Londres 1862, POUYAT, médaille de 1^{ère} classe ;

Paris 1867, HAVILAND, 1^{er} prix pour son sucrier de table gothique ;

Chicago 1893, POUYAT, 1^{er} prix pour son surtout du service « Grain de riz » ;

Paris 1900, SAZERAT, prix pour une pendule monumentale ;

Paris 1900, GDA, médaille d'or à l'exposition universelle pour le service *Canton* d'un style Art Nouveau.



SURTOUT DE TABLE, service « Grain de riz », Manufacture POUYAT 1878 (hauteur 94 cm) primé en 1893

Puis, toute la production de « l'entre-deux guerres » va être consacrée à l'exposition des Arts Décoratifs de 1925, sur le pavillon des arts du feu est mentionné «LIMOGES CAPITALE PORCELAINIERE DU MONDE », titre incontestable, qui a fait du nom de la ville le synonyme de Porcelaine.



*Pavillon Limoges, exposition des Arts Décoratifs 1925
« LIMOGES CAPITALE PORCELAINIERE DU MONDE »*

En 1996, une prestigieuse exposition intitulée « Chefs d'œuvre de la Porcelaine de Limoges » est organisée au Musée du Luxembourg à Paris par la Réunion des Musées Nationaux. Dans la préface du catalogue signée par René Monory, Président du Sénat, et Philippe Douste-Blazy, Ministre de la Culture, il est mentionné que « la renommée de la porcelaine s'est développée continûment depuis lors, au point que le nom de cette ville évoque instantanément dans l'esprit du grand public, en France et souvent à l'étranger l'art de la porcelaine ».

3.2 La Porcelaine de Limoges, élément du patrimoine national

Dès l'origine, la Porcelaine de Limoges est avant tout une activité artistique où l'artisanat et l'industrie se côtoient de façon permanente pour se compléter et aboutir à la création de magnifiques objets d'art ou services de table, qui ont contribué à la réputation de Limoges dans le monde entier.

Comme pour toute industrie d'art, la qualité de la porcelaine tient à 4 facteurs auxquels les porcelainiers ont toujours été très attachés : la qualité des artistes, la qualité des chimistes pour l'élaboration des matières premières, la qualité des ingénieurs pour l'amélioration permanente des outils et la qualité des artisans et des ouvriers pour une exécution irréprochable.

Les créations des années 1950 à 1970 sont entrées dans la grande légende de Limoges :

. L'amateur de porcelaine vient à Limoges chercher « son service ».

. La tête couronnée y commande sa table de grand appareil.

. Le jeune ménage se voit offrir au travers de sa liste de mariage, un service complet de 74 pièces dit « moderne ».

Mais le mouvement est donné, et chaque fabrique veut avoir son propre design, voire ses propres designers, comme par exemple Marc Held chez Coquet ou Roger Tallon chez Raynaud. De belles années de création pour ses millésimes qui attirent ainsi l'attention du monde entier.

Parmi les artistes ayant collaborés à ce développement, on peut également compter plusieurs grands couturiers, tels que Hubert de Givenchy pour Haviland, Jean-Charles de Castelbajac pour Raynaud, Carven pour Bernardaud... . Par ailleurs les manufactures toujours à l'écoute de leur client privilégient « le sur mesure », c'est-à-dire les services réalisés à la demande, notamment en collaboration avec les plus prestigieux chefs étoilés de France et de la planète.

N'oublions pas également que la Porcelaine de Limoges est citée dans de nombreux films, dont celui de Sydney Pollack « Out of Africa » oscarisé en 1985.

3.3 De la notoriété à l'usurpation

La qualité et la créativité de ses productions ont conféré à la Porcelaine de Limoges une renommée mondiale incontestable à tel point que Limoges est synonyme d'une porcelaine prestigieuse.

La Porcelaine de Limoges a été consacrée dans la grande famille des Métiers d'Art, le Président de la République, Valéry Giscard d'Estaing, déclarait en 1977, citant la Porcelaine de Limoges: « *...ce sont autant de références claquant au vent de la mémoire, aussi bien que des souvenirs de victoires, qui font rayonner le prestige de ce pays comme les noms de ses savants, de ses artistes ou de ses héros...* ».

Aujourd'hui, la majorité des manufactures de Porcelaine de Limoges bénéficie du label EPV « Entreprise du Patrimoine Vivant », qui est une marque de reconnaissance de l'Etat pour distinguer les entreprises française disposant de savoir-faire artisanaux et industriels d'exception.

Situé à Limoges, le musée National Adrien DUBOUCHE possède la collection publique la plus riche au monde de Porcelaine de Limoges et d'œuvres en céramiques. Ses prestigieuses collections contribuent au rayonnement international des arts de la céramique et à une valorisation des savoir-faire d'exception de la Porcelaine de Limoges.

Mais, la formidable réputation de la Porcelaine de Limoges a toujours suscité l'envie d'utiliser son nom sous diverses formes, par des producteurs ou des négociants peu scrupuleux. Déjà, avant la première guerre mondiale, une fabrique de faïence Américaine installée dans l'Ohio, marquait ses produits' *Limoges China* '.

Face aux utilisations frauduleuses du nom de Limoges, dès 1910, un jugement du Tribunal de Commerce de Bourges rendu à la requête des fabricants de porcelaine de Limoges, interdisait formellement d'inscrire comme marque le mot Limoges sur des porcelaines fabriquées hors Limoges, même aux fabricants ayant un

dépôt dans la ville. En 1962 le tribunal de commerce de Limoges précisait : « *...le nom de Limoges ne peut être utilisé dans les marques ou estampilles que pour les Porcelaines entièrement réalisées à Limoges ou dans le département de la Haute-Vienne, et que cette appellation était synonyme de qualité, admettant donc que Limoges présentait tous les caractères d'une appellation d'origine...* ».

Cette position sera confirmée par un arrêt de la Cour de Cassation du 28 Novembre 1983.

Enfin l'article 2 du Décret n°78-141 du 8 février 1978 portant application, en ce qui concerne le commerce de la porcelaine, de la loi du 1er août 1905 modifiée sur la répression des fraudes² interdit les fabrications et les appellations fantaisistes de toute nature.

B. Lien causal entre la zone géographique et le produit

Le lien causal entre la Porcelaine de Limoges et son territoire est basé sur l'existence de savoir-faire spécifiques et partagés, qui façonnent un produit de qualité et lui confèrent une renommée internationale incontestée :

- Une aire géographique définie en lien avec le plus important gisement de kaolin de France (exploité jusque dans les années 1980),
- Un savoir-faire ancré sur le territoire développé et transmis de génération en génération,
- Une renommée nationale et internationale entretenue par les manufactures depuis plus de 250 années d'existence,
- Une réputation de la porcelaine indissociable de la ville de Limoges et de sa zone de production le département de la Haute-Vienne.

V. La description du processus d'élaboration, de production et de transformation, dont les opérations de production ou de transformation, qui doivent avoir lieu dans la zone géographique ou le lieu déterminé, ainsi que celles qui garantissent les caractéristiques mentionnées au IV

La production de la Porcelaine de Limoges comporte 2 étapes importantes, qui doivent être entièrement réalisées dans le département de la Haute-Vienne :

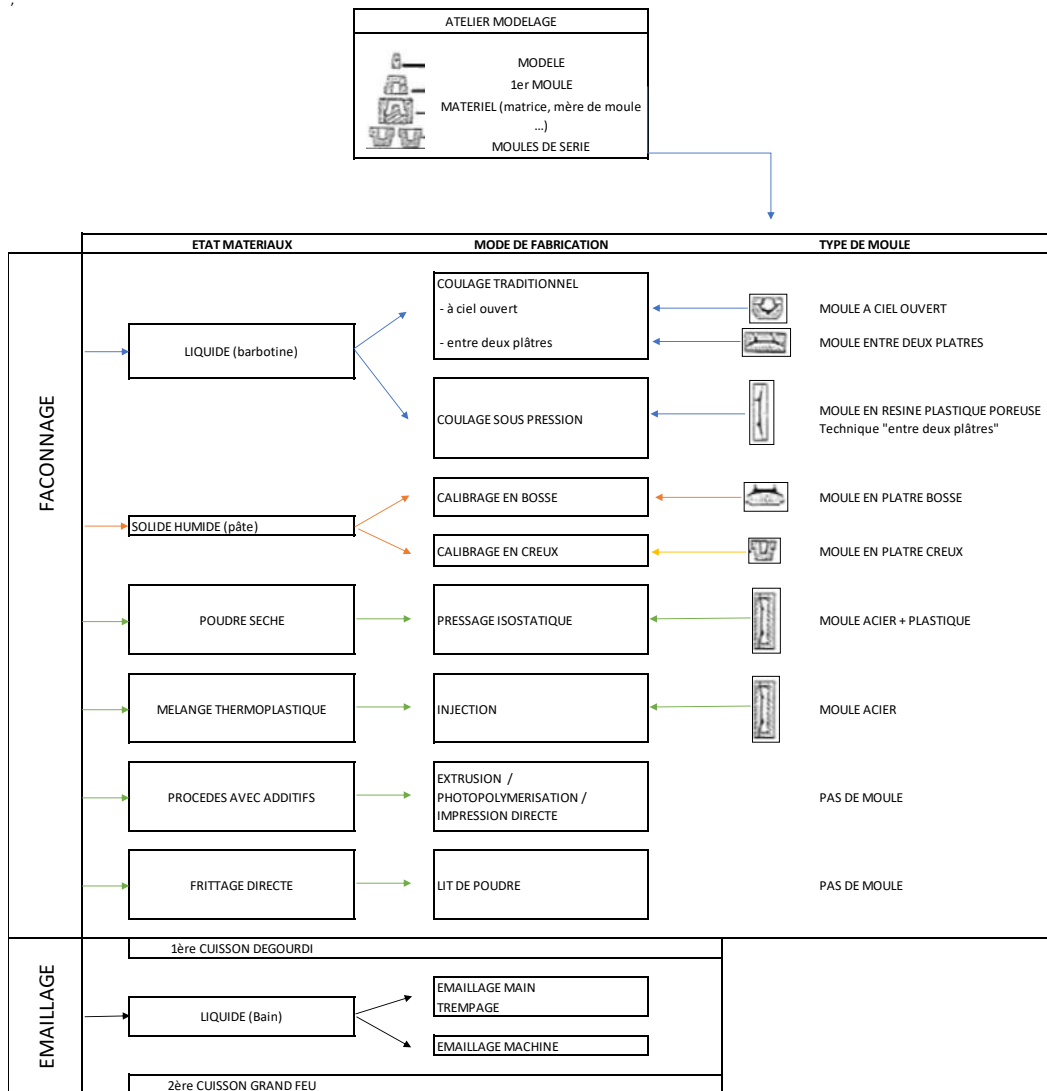
- La fabrication de la pièce,
- La décoration.

La décoration n'est pas une étape obligatoire, les 2 types de produits sont couverts par l'IG : Porcelaine non décorée, c'est-à-dire porcelaine fabriquée sur la zone de l'IG entendue comme produit fini, et Porcelaine fabriquée et décorée sur la zone de l'IG.

² Voir : <https://www.legifrance.gouv.fr/affichTexte.do?cidTexte=LEGITEXT000006062804&dateTexte=20101226>

A. Fabrication de la pièce

1. Synoptique de la fabrication du blanc



2. Procédés

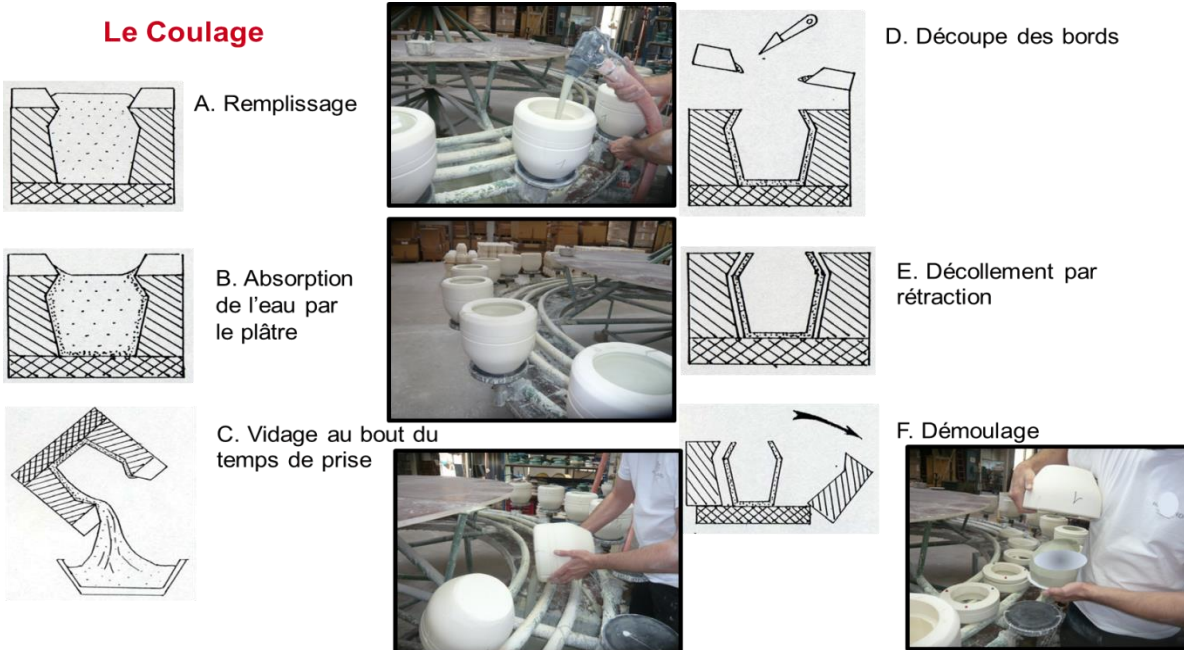
2.1 Coulage

La pâte liquide, qui est appelée barbotine, est coulée dans un moule en plâtre. L'eau contenue est absorbée par capillarité par la porosité du plâtre. En périphérie des parois du moule, la pâte filtrée durcit et une couche de plus en plus épaisse se crée.

Une fois l'épaisseur souhaitée atteinte, l'excédent de barbotine est revidé (coulage à ciel ouvert) ou non (coulage entre deux plâtres).

Au bout d'un certain temps, la pièce formée se raffermie et prend un léger retrait, ce qui va permettre son démoulage.

Le Coulage



2.2 Coulage sous pression

Ce procédé reprend le même procédé que le coulage traditionnel, le moule étant en résine poreuse et non pas en plâtre. La filtration de la barbotine se fait sous pression.

le Coulage sous pression :



technique pour réaliser des pièces creuses, ovales etc...

2.3 Calibrage

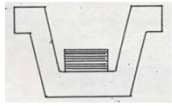
La pâte utilisée pour le calibrage est une pâte dite plastique, dont la fermeté dépend de la teneur en eau. Le calibrage peut se faire aussi bien en creux qu'en bosse.

Un pâton de pâte est sectionné sur un boudin et appliqué sur le moule en plâtre.

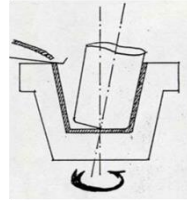
Le moule est mis en rotation ainsi que l'outil métallique appelé calibre ou roller. L'outil descend au contact de la pâte et exerce une force pour la contraindre à prendre la forme du moule en plâtre. L'excédent de pâte est coupé à l'aide d'un couteau.

La pâte en contact avec le plâtre va sécher et prendre le retrait suffisant pour se démouler.

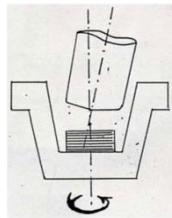
Le Calibrage



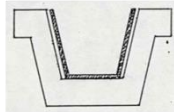
A. Insertion de la pâte



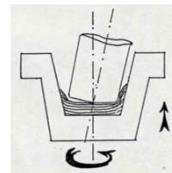
D. Laminage et arassement



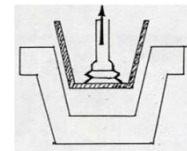
B. Mise en rotation



E. Décollement par retrait



C. Montée du moule



F. Démoulage par extraction

NB : Lors de la fabrication des tasses, l'anse est collée par la suite avant la première cuisson.

2.4 Estampage

De la pâte plastique (à titre indicatif densité : 2.5- viscosité : 0.5-5 Pa.s) est posée sur le bas du moule, le haut de moule est ensuite appliqué avec une pression pour écraser la pâte et la contraindre à remplir l'intérieur du moule.

Le démoulage se fait grâce au retrait de la pâte au contact du plâtre du moule.

2.5 Pressages

Pressage isostatique :

Le moule du pressage isostatique est composé de deux blocs en métal, chacun recouvert d'un revêtement en plastique, l'un donnant le haut de la pièce (poinçon), l'autre donnant le bas de la pièce (membrane).

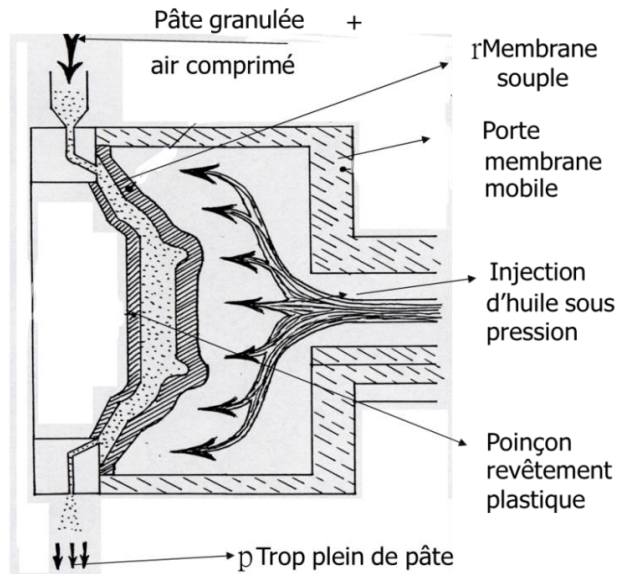
La poudre atomisée est envoyée entre les deux revêtements plastiques et de l'huile sous pression est injectée entre le métal et le revêtement de chaque côté du moule.

La pièce est ainsi compactée et démoulée à ouverture du moule.

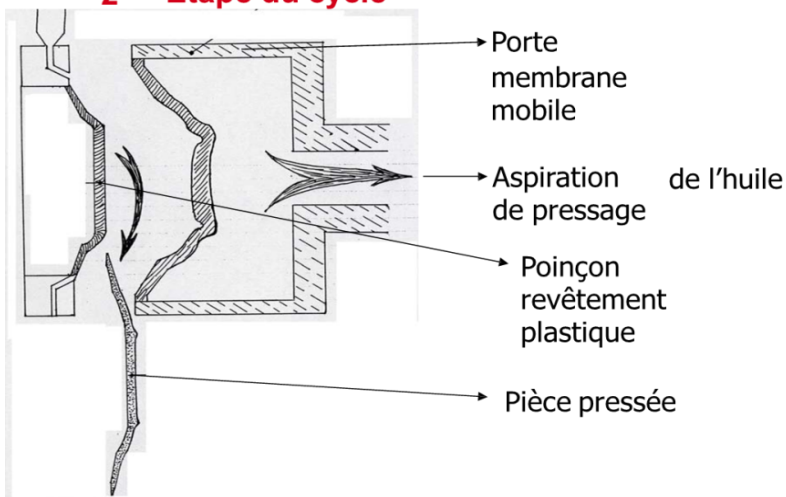
**le pressage isostatique :
1^{ère} Etape du cycle**

PRINCIPE :

Fermeture du moule
Injection de pâte en poudre
Fin de remplissage
Compression de la pâte
Ecrasement isostatique



**le pressage isostatique :
2^{ème} Etape du cycle**



Retrait de l'huile

Ouverture du moule

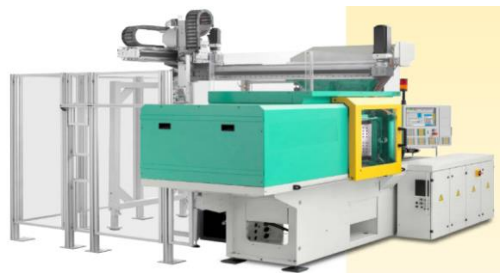
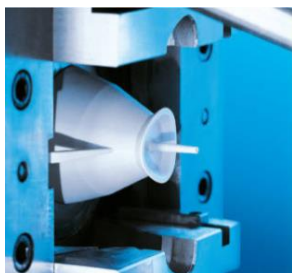
Chute de la pièce pressée



- Pressage uni axial : procédés avec additifs :

Tous ces procédés utilisent des mélanges de matières organiques (liquides, pâteuses ou solides) et de matières minérales, l'ensemble des matières minérales pouvant représenter les compositions relatives à la porcelaine de Limoges.

*Injection thermoplastique : Principe de mise en forme utilisé dans la plasturgie, consistant à injecter sous pression un mélange thermo-fusible dans un moule métallique.



*Procédés d'impression numérique : Tous les procédés d'impression numérique 3D actuellement utilisés pour les matériaux plastiques et métalliques sont extrapolables à la mise en forme des céramiques, et par conséquent à la création d'objets en porcelaine.

Ces procédés ne constituent que l'étape de façonnage, et donc uniquement une première partie du process, qui une fois cette opération de mise en forme effectuée, reprend son cours normal au travers des étapes de finition, cuisson, émaillage classiques.

*Autres procédés, essentiellement en cours d'expérimentation pour l'instant, permettent d'obtenir des pièces directement dans un état de pièces cuites à partir d'une opération de frittage sélectif d'un lit de poudre.

Technologie	Principe
Mise en forme par dépôt de fil	Extrusion d'une pâte plastique ou d'un fil fondu à l'aide d'une buse pilotée
Fusion ou Frittage par Laser Sélectif	Utilisation d'une source d'énergie pour élever la température en un point provoquant la fusion ou le frittage de la poudre.
Projection de liant	Impression localisée d'un liant sur un lit de poudre
Stereolithographie	Polymérisation locale d'une résine chargée en matières minérales
Continuous Liquid Interface Production	Photo-polymérisation
Impression directe de matière	Impression directe de matériau à l'aide d'une tête d'impression (analogie jet d'encre)
Dépôt énergétique direct	Projection d'une poudre et fusion simultanée (généralement à l'aide d'un LASER).

- Pressage en pâte « semi-humide » en moules métalliques :

Le moule de pressage semi-humide se compose d'un bloc métallique, souvent en 2 parties (poinçon / matrice) pour les formes simples, parfois plus pour les formes complexes (moules à mâchoires). Le volume précis de remplissage et l'extraction de la pièce sont faits manuellement ou automatiquement, à l'aide d'une pâte préalablement préparée et formulée en fonction de la pièce à presser. La descente du poinçon comprime la poudre à l'intérieur du moule une fois celui-ci fermé. A l'ouverture, un piston en fond de moule est actionné afin d'éjecter la pièce hors de sa forme, permettant ainsi sa préhension manuelle ou

automatique. La pièce ainsi façonnée sera ensuite séchée, ébavurée avant de partir vers les autres étapes du cycle de fabrication.

2.6 Finition

Quel que soit le procédé de fabrication, la pièce doit subir une étape de finition pour éliminer les coutures de moules et tous autres défauts, travailler les becs et les anses. Ce travail peut se faire à la main ou par robot en utilisant des lames, des papiers, des toiles abrasives ou des éponges humides.

2.7 Cuisson dite de dégourdi

Après séchage naturel ou dans un séchoir (pour les pièces obtenues par coulage et calibrage), les pièces subissent une première cuisson dite cuisson de dégourdi, entre 900°C et 1000°C en atmosphère oxydante. Cette cuisson doit conférer aux produits, une résistance mécanique suffisante pour leur manipulation pour la poursuite du procédé, ainsi qu'une porosité suffisante pour l'émaillage.

Les pièces peuvent être empilées les unes sur les autres ou cuites unitairement. Un montage à étage, à l'aide de plaques et plots réfractaires est ainsi réalisé, prêt à rentrer dans le four dit de dégourdi.

Montage manuel de la charge



Enfournement des charges dans le four de dégourdi



2.8 Emaillage

Cette étape du procédé consiste à recouvrir entièrement ou partiellement les pièces dites de dégourdis, d'un émail. Cette opération peut être **automatisée ou manuelle** (cf. illustration) pour les pièces les plus complexes en terme de forme, comme les verseuses ou soupières. A titre indicatif, l'émail est composé de dolomie (5% à 25%) – craie (5% à 25%) - kaolin (10% à 30%) - quartz (25% à 60%) - feldspath (5% à 25%).

Avant émaillage, les pièces peuvent être soufflées ou légèrement éponnées afin d'enlever un maximum de poussière ou de grains qui pourraient générer un défaut d'émaillage.

Nettoyage à l'éponge



Soufflage des pièces



Après émaillage, le pied des pièces doit être « désémaillé » sur un tapis dit de « désémaillage », opération nécessaire pour que les pièces ne collent pas aux supports de cuisson lors de la mise en fusion de l'émail à la cuisson suivante.

- Emaillage automatique :

Trempage des pièces dans un bain d'émail ou par pulvérisation



Egouttage



« Désémaillage » **automatique** du pied sur tapis roulant



- Emaillage manuel :

Trempage dans bain d'émail ou par pulvérisation



« Désémaillage » **manuel** du pied sur tapis roulant



L'émaillage terminé, les pièces seront positionnées dans des « gazettes » réfractaires (conditionnement de cuisson) ou mises sur des plaques réfractaires pour être mises au four.

Préparation de la charge sur plaques réfractaires



Superposition des gazettes pour constituer une pile



Préparation de la charge



Mise en place des charges dans le four



2.9 Cuisson

Cette cuisson a pour but de vitrifier l'émail et de développer la blancheur de la porcelaine.

Cette cuisson se déroule en 2 étapes majeures successives :

- une phase de cuisson oxydante jusqu'à **950°C – 1050 C**,
- une phase de cuisson réductrice (avec un ou plusieurs réglages de réduction) à une température minimale de **1360°C**.

Toutefois en cas d'utilisation d'émaux de couleur, une cuisson à 1280°C est admise à titre exceptionnel conformément aux dispositions de la fiche technique ou à tout justificatif établi par le fournisseur de ces émaux de couleur.

Ces cuissons se déroulent à pression atmosphérique.

C'est cette dernière phase de cuisson qui va conférer aux produits leur blancheur, par transformation des oxydes ferriques jaunâtres présents dans la pâte en oxydes ferreux blanc. C'est lors de cette dernière étape de cuisson, que va se développer la mullite, caractéristique de la porcelaine. La mullite est un silicate d'alumine, il s'agit de kaolin dont l'une des propriétés est de cuire très blanc et qui se traduit par de fines aiguilles composant la masse vitrifiée.



La mullite vue au microscope électronique : on distingue clairement les aiguilles de mullite bien formées

2.10 Après cuisson

Après cuisson, les charges sont retirées du four. De la même façon qu'après l'émaillage, le déchargement des pièces peut se faire de façon automatique ou manuelle.

Une éventuelle étape de polissage du pied est effectuée à l'aide d'un abrasif, afin d'éliminer d'éventuelles aspérités qui pourraient rayer les pièces lors de leur superposition. Cette étape peut être manuelle ou automatique.

Polissage automatique des pieds par abrasion



Polissage manuel des pieds sur un disque abrasif



Les pièces sont ensuite lavées et triées, elles sont soit directement conditionnées si ce sont des porcelaines non décorées vendues en tant que produit fini, soit acheminées vers les ateliers de décoration.

B. Décoration

L'autre élément, qui a fortement contribué à la réputation d'excellence de la Porcelaine de Limoges, est la décoration. Les procédés de décoration sont multiples. Ils exigent une habileté/dextérité manuelle souvent très longue à acquérir. Il s'agit dans la plupart des cas d'appliquer sur la porcelaine des émaux ou des couleurs vitrifiables et /ou des métaux précieux qui, une fois cuits à différentes températures, seront fixés à la porcelaine.

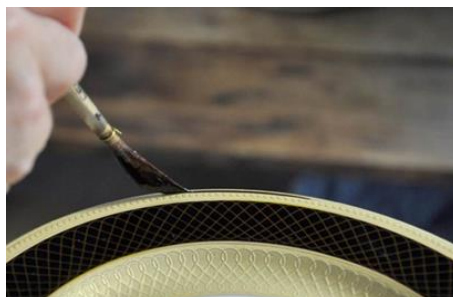


Emaux, couleurs et métaux précieux

Plusieurs techniques (manuelles ou mécaniques) de décoration sont actuellement utilisées, notamment :

Le décor à la main : le décor peut être apposé avec différentes formes et tailles de pinceaux ou autres techniques permettant une diversité de décorations demandant chacune un savoir-faire spécifique :

- filets et bandes



Réalisation d'un filet or

- motifs et embellissements



Décor à l'or

- autres techniques :

. L'incrustation : c'est une technique de décoration nécessitant plusieurs opérations réalisées après protection de l'émail par gravure à l'acide ou sablage, 2 couches d'or ou de platine sont appliquées demandant 2 cuissons suivies d'une finition par polissage à l'agate.



Technique d'incrustation : polissage à l'agate

. La technique des couleurs de grand feu : les couleurs apposées sur ou sous émail sont cuites à la même température que la porcelaine (bleu de four, céladon, émail coloré, pâte sur pâte, effet métallique ou irisé...)

. Le décor par décalcomanie (chromolithographie) ; la multitude des formes et des galbes des pièces exige une technicité de pose complexe.



Pose d'une chromolithographie

. La décoration laser : la couleur est pulvérisée sur la pièce et cuite au laser.

La maîtrise de ces différents savoir-faire offre des possibilités de décorations multiples, qui combinées entre elles, permettent la création de pièces d'exception faisant la renommée de la porcelaine de Limoges.

Dans la plupart des cas, une ou plusieurs cuissons à différents degrés de température sont nécessaires.

C. Estampillage

Les dénominations « Porcelaine de Limoges » et « Limoges » correspondent aux usages traditionnels des porcelainiers pour désigner leurs produits.

Ces estampilles ne peuvent être apposées que sur les produits entièrement manufacturés, c'est-à-dire fabriqués ou fabriqués et décorés dans la zone géographique.

Il est précisé qu'un produit fabriqué dans la zone géographique, mais destiné à être décoré en dehors de cette dernière, ne peut recevoir l'estampille « Porcelaine de Limoges » ou « Limoges ». De la même façon, un produit fabriqué en dehors de la zone géographique, mais décoré dans cette dernière, ne peut pas recevoir l'estampille « Porcelaine de Limoges » ou « Limoges ».

L'estampillage peut être facultatif. En effet, les manufactures se réservent la possibilité de ne pas estampiller certaines de leurs productions, afin de répondre à une demande spécifique de clients qui recherchent l'authenticité, mais préfèrent mettre en avant leur propre marque.

Sont interdites toutes les estampilles, qui citent « Limoges », au travers d'appellations autres que celles couvertes par l'IG « Porcelaine de Limoges ». En cas d'utilisation frauduleuse, les peines encourues selon l'article L 115-16 du Code de la Consommation sont notamment de 2 ans d'emprisonnement et 300 000 € d'amende.

Afin de lutter efficacement contre les pratiques déloyales et trompeuses, l'estampille « Porcelaine de Limoges » ou « Limoges » doit être apposée accompagnée du nom du fabricant ou de ses marques ou de la marque du client ou de tout signe permettant de faire le lien avec le fabricant.

L'estampille doit être indélébile et fixée par cuisson, frittage, gravure, sablage, marquage dans la masse en l'état actuel des techniques, elle doit être apposée dans l'aire géographique.

Les techniques d'estampillage sont les suivantes :

- à la main (au pinceau, au tampon, à la plume...),
- décalque/ chromo,
- marquage laser ou frittage laser,
- gravure,
- tampographie,
- sérigraphie,
- sablage.

L'utilisation d'étiquette amovible est interdite pour estampiller un produit.

VI. L'identité de l'Organisme de Défense et de Gestion, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux et les modalités financières de leur participation

L'Association pour l'Indication Géographique « Porcelaine de Limoges » a été créée lors de l'assemblée générale constitutive du 17 avril 2014 et déclarée à la préfecture de la Haute-Vienne le 3 juin 2014 conformément au récépissé de déclaration de l'association N°W872010418. Son siège social est situé 7 bis rue du Général CEREZ 87000 LIMOGES.

Conformément à ses statuts joints en annexe, son objet est de mettre en œuvre toutes les missions d'intérêt général liées à la défense et à la gestion de l'IG Porcelaine de Limoges conformément aux dispositions du Code de la Propriété Intellectuelle, et en particulier, elle a vocation à être reconnue en qualité d'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) du cahier des charges de l'IG porcelaine de Limoges.

Ainsi l'Association est constituée de plusieurs catégories de membres :

- Les membres opérateurs, c'est-à-dire les fabricants de Porcelaine de Limoges et ou les décorateurs, tels que définis par l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle, qui s'engagent à définir, mettre en œuvre et développer la politique de l'Association et, notamment, les missions d'intérêt général de l'Organisme de Défense et de Gestion ;

- Les membres associés : ce sont des acteurs concernés par l'IG « Porcelaine de Limoges » et qui souhaitent y contribuer. Les membres associés peuvent être des professionnels, tels que des syndicats, des associations thématiques professionnelles, des associations de consommateurs et toutes autres structures soutenant les actions de l'ODG.

En octobre 2017, l'association comporte 41 membres initiaux : les 27 membres opérateurs et les 14 membres associés suivants :

. Membres opérateurs : Atelier de Porcelaine, Atelier du BLANC (Aurélié Vrignon), Pierre ARQUIE, ARTORIA, BERNARDAUD, CARPENET, Gérard CHASTAGNER, CHRIS DECOR (Christine Dionnet-Perronneau), JL.COQUET, Compagnie des Porcelaines de Limoges, Guy DEGRENNE, ECDC (Animal Fabuleux), EGO DECO, FAYE (Lys Impérial), La FABRIQUE, HAVILAND, KAOLINE UCD'A, LACHANIETTE, LEGLE LEGRAND LÉBOUC, MERIGOUS, NON SANS RAISON (Sarl Deuxième chambre), Jacques PERGAY, Jean-Louis PUIVIF, A. RAYNAUD et Cie, ROYAL LIMOGES, SLFP (Société Limousine de Fabrication de Porcelaine), La Vie en Rose.

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

. Membres associés : AMEFA Porcelaines Médard de Noblat, AFPI Limousin, Association ESPACE Porcelaine (Musée du Four des Casseaux), Association ESPRIT Porcelaine, CICF Confédération des Industries Céramiques de France, Chambre de Commerce et d'Industrie de Limoges et de la Haute Vienne, CTTC Centre de Transfert de Technologies Céramiques, Département de la Haute-Vienne, ENSCI Ecole Nationale Supérieure de Céramique Industrielle, IMERYS, Lycée le Mas JAMBOST, Pôle Européen de la Céramique, Ville de Limoges, UFPL Union des Fabricants de Porcelaine de Limoges.

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

Les membres associés bénéficient d'une voix consultative et versent uniquement une cotisation fixe annuelle.

Les ressources de l'association comprennent notamment les cotisations fixes et variables qui sont versées par ses membres.

VII. Les modalités et la périodicité des contrôles, le type d'organisme mentionné à l'article L.721-8, ainsi que les modalités de financement de ces contrôles. Les modalités comportent notamment les points de contrôle du produit et les éléments spécifiques de l'étiquetage.

A. Identité de l'organisme de contrôle

Certipaq est chargé des contrôles de l'IG Porcelaine de Limoges en tant qu'organisme certificateur.

Coordonnées du siège social : 11, Villa Thoréton - 75015 PARIS

Contacts : Loïk GALLOIS Directeur général

Laëtitia MULLER Chargée de certification LR/IG

B. Modalités de financement

Chaque membre opérateur paiera ses propres contrôles.

L'Association pour l'Indication Géographique Porcelaine de Limoges prendra en charge les frais de contrôles relatifs à l'ODG.

C. Certification des opérateurs

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

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

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

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

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

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

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

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

Un décorateur ne pourra être certifié qu'à partir du moment où il aura fourni la preuve qu'il s'approvisionne chez un fabricant de blanc certifié.

L'évaluation de l'opérateur a pour but de vérifier l'aptitude de celui-ci à satisfaire aux exigences du cahier des charges et de son engagement à les appliquer. L'évaluation porte obligatoirement sur l'ensemble des exigences et valeurs cible reprises dans les tableaux au point 3.2 du présent document.

Cette visite d'évaluation est réalisée par un auditeur mandaté par CERTIPAQ et fait l'objet d'un rapport et d'éventuelles fiches de manquement. Certipaq adresse le rapport et les éventuelles fiches de manquement à l'opérateur évalué dans le mois qui suit l'achèvement du contrôle. Certipaq tient informé l'ODG de l'avancement des contrôles et du résultat de ceux-ci.

L'opérateur dispose **d'un délai d'un mois** suivant l'émission du rapport et des fiches de manquement pour répondre aux manquements constatés et proposer des actions correctrices/correctives. Si dans un **délai maximum de 6 mois** à compter de la date de l'envoi du rapport d'audit ainsi que des fiches de manquement, l'opérateur n'a pas apporté la preuve de la correction des manquements majeurs, **la certification n'est pas octroyée par Certipaq**. S'il souhaite bénéficier de la certification, il devra renouveler sa demande et suivre un nouveau processus d'évaluation initiale.

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

La certification est délivrée pour une durée indéterminée. Des activités de surveillance périodiques sont assurées par Certipaq, conformément aux modalités décrites au point 3, afin de garantir la validité permanente de la satisfaction aux exigences du cahier des charges.

2. Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification

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

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

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

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

Après la phase d'évaluation initiale de l'opérateur, se met en place un plan de surveillance décrit au point 3 ci-après.

3. Modalités de surveillance des opérateurs certifiés

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

- L'autocontrôle
- Le contrôle externe

L'autocontrôle

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

Le contrôle externe

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

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

La planification des évaluations de surveillance est assurée conformément aux fréquences définies au point 3.1 du présent document.

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

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

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

Les évaluations font l'objet de rapports permettant d'apporter la preuve de leur réalisation effective. Ces rapports reprennent l'ensemble des points à maîtriser, défini au point 3.2 du présent document, dans le cadre des visites de chaque opérateur.

3.1. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés

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

PM	Activité (portée du contrôle)	Type d'opérateur contrôlé	Type de contrôle	Fréquence minimale	Respon sable
PM1 à 6, PM12 à PM16	Fabrication du blanc	Fabricant de Blanc (de la production de la pâte à la cuisson)	Audit	1 audit tous les 2 ans	Certipaq (Auditeur externe)
PM6 à 16	Décoration	Décorateurs (Arts de la table, objets décoratifs et bijoux)	Audit	1 audit tous les 2 ans	Certipaq (Auditeur externe)
PM1 à PM16	Fabrication du blanc et décoration	Fabricant de Blanc (de la production de la pâte à la cuisson) et Décorateurs (Arts de la table, objets décoratifs et bijoux)	Audit	1 audit tous les 2 ans	Certipaq (Auditeur externe)

3.2. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés

Aide à la lecture du plan de contrôle

Critères définis dans le cahier des charges

« IG Porcelaine de Limoges »

Articulation plan de contrôle

Autocontrôle / Contrôle externe

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

Documents preuves :
documents d'enregistrement

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

PM = Point à Maîtriser

Définitions :

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

3.2.1 – Fabrication du blanc (Façonnage, émaillage)

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM1	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dont plan de contrôle) en vigueur disponible	AC	En continu	Fabricant de blanc	Documentaire  Visuel 	- Cahier des charges, plan de contrôle - Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG - Document d'identification (contrat d'adhésion) - Certificat - Contrat de certification
		Contrat de certification signé et disponible Information de toute modification ayant un impact sur la certification	CE			Documentaire  Visuel 	
PM2	Implantation des sites de fabrication de blanc	-Sites de fabrication de blanc situés dans l'aire géographique IG Porcelaine de Limoges: .Département de la Haute-Vienne dont le code Insee est 87	AC	/	/	/	- Cartographie / Liste des communes de l'aire géographique - Document d'identification (contrat d'adhésion)
			CE	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM3	Maîtrise du	-Equipements	AC	/	/	/	Catalogue ou listing des fabrications

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	processus de fabrication : aptitude et savoir-faire à chaque étape de fabrication	(Moules, machines-outils) disponibles et fonctionnels -Pratiques de fabrication adaptées et maîtrisées	CE	-Vérification sur site des compétences du personnel, des techniques de fabrication mises en œuvre et des équipements. -Vérification par sondage de la correspondance moule détenu/produit fini élaboré.	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Visuel 	
PM4	Cuisson d'émail	-Phase de cuisson oxydante jusqu'à 950°C-1050°C et/ou -Phase de cuisson réductrice (avec un ou plusieurs réglages de réduction) à une température minimale de 1360°C Toutefois est admise à titre exceptionnel une cuisson à 1280°C en cas d'utilisation d'émaux de couleur. A minima : 1 cuisson selon le type de blanc fabriqué (pièce émaillée ou « biscuit »)	AC	Mise en œuvre d'une méthode d'évaluation des paramètres de cuisson (Utilisation d'anneaux ou cônes pyrométriques, enregistrements des températures le cas échéant selon les équipements disponibles) Surveillance des températures aux différentes phases de la cuisson d'émail	Chaque phase de cuisson	Fabricant de blanc	Documentaire  Et/ou Visuel 	• Enregistrements des températures le cas échéant • Fiche technique ou tout autre justificatif établis par le fournisseur dans le cas d'usage d'émaux de couleur
			CE	-Vérification documentaire et/ou visuelle de la méthode d'évaluation et de validation des paramètres de cuisson -Vérification visuelle et/ou documentaire du respect des températures de cuisson définies - Dans le cas d'usage d'émaux de couleur, vérification de la fiche technique ou tout autre justificatif établi par le fournisseur des émaux.	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Et/ou Visuel 	
PM5	Traçabilité et comptabilité matière aux étapes de fabrication du blanc	Identification des matières premières, encours et produits finis Cohérence de la comptabilité matière	AC	-Identification des lots depuis la matière première jusqu'au produit fini -Tenue à jour de la traçabilité et de la comptabilité matière des lots	En continu	Fabricant de blanc	Documentaire  Visuel 	• Enregistrements de traçabilité (ordre de fabrication, fiche suiveuse, fiche identification palette) et comptabilité matière • Bon de livraison

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
		(Entrées/sorties)	CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'identification des produits -Tests de traçabilité sur minimum 1 lot de produit fini -Comptabilité matière (échantillonnage identique à celui du test de traçabilité)	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	- Facture matières premières - Feuilles de four - Inventaire des pièces fabriquées, triées - Registre des ventes - Bilan de production - Bilan des consommations ou achat de matières 1ères

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM6	Cas de transfert ou négoce entre opérateurs : origine du blanc réceptionné à destination de la filière IG Porcelaine de Limoges	-Blanc fini ou semi-fini ou dégourdi ou biscuit réceptionné et à destination de la filière IG Porcelaine de Limoges provenant de sites certifiés* (Fabricants de blanc ou décorateurs)	AC	-Approvisionnements auprès de fabricants de blanc, décorateurs certifiés* -Tenue à jour de la traçabilité des lots destinés à la filière IG -Identification des lots destinés à la filière IG Porcelaine de Limoges	Chaque achat En continu En continu	Fabricant de blanc Décorateur	Documentaire 	- Documents liés à la livraison des pièces (Bon de livraison, facture,..) - Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur ou tout autre document équivalent - Document attestant de la certification des entreprises fournisseurs - Liste des fabricants de blanc, décorateurs certifiés ou tout autre document équivalent - Enregistrements de traçabilité et comptabilité matière
			CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'origine des pièces réceptionnées et de l'identification des lots réceptionnés destinés à la filière IG Porcelaine de Limoges -Tests de traçabilité sur minimum 1 lot -Comptabilité matière (échantillonnage identique à celui du test de traçabilité)	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	

*Cas de négoce de blanc entre un décorateur et fabricant de blanc

3.2.2 – Décoration de la porcelaine (Manuelle ou mécanique)

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM7	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dont plan de contrôle) en vigueur disponible	AC	-Engagement à respecter l'ensemble des exigences de certification (signature du contrat de certification) -Déclaration à l'ODG de toute modification le concernant ayant une incidence sur un des points du cahier des charges -Modification du document d'identification (contrat d'adhésion), le cas échéant	En continu	Décorateur	Documentaire  Visuel 	• Cahier des charges, plan de contrôle • Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG • Document d'identification (contrat d'adhésion) • Certificat • Contrat de certification
		Contrat de certification signé et disponible Information de toute modification ayant un impact sur la certification	CE	Vérification de la détention du cahier des charges et plan de contrôle en vigueur, certificat, contrat de certification, contrat d'adhésion. -Vérification d'une information à l'ODG en cas de modification et de la mise à jour du document d'identification (contrat d'adhésion) le cas échéant.	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM8	Implantation des sites de décoration	- Sites de décoration situés dans l'aire géographique IG Porcelaine de Limoges: .Département de la Haute-Vienne dont le code Insee est 87	AC	/	/	/	/	• Cartographie / Liste des communes de l'aire géographique - Document d'identification (contrat d'adhésion)
			CE	-Vérification du contrat d'adhésion, déclaration d'identification des sites de décoration -Vérification de la localisation des sites de décoration	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM9	Origine de la porcelaine (Blanc, pièces décorées) réceptionnée à	-Porcelaine réceptionnée (blanc, pièces décorées) et à destination de la filière IG Porcelaine de	AC	-Approvisionnements auprès de fabricants de blanc, décorateurs certifiés -Tenue à jour de la traçabilité des lots destinés à la filière IG Porcelaine de Limoges -Identification des lots destinés à la filière IG	En continu	Décorateur	Documentaire 	• Documents liés à la livraison de la porcelaine (Bon de livraison, facture,..) : fournisseurs matières premières (pigments, chromos...),

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	destination de la filière IG Porcelaine de Limoges	Limoges provenant de sites certifiés (Fabricants de blanc ou décorateurs)	CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'origine de la porcelaine réceptionnée et de l'identification des lots réceptionnés destinés à la filière IG Porcelaine de Limoges -Tests de traçabilité sur minimum 1 lot -Comptabilité matière (échantillonnage identique à celui du test de traçabilité)	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	de blanc • Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur ou tout autre document équivalent • Document attestant de la certification des entreprises fournisseurs • Liste des fabricants de blanc, décorateurs certifiés ou tout autre document équivalent • Enregistrements de traçabilité et comptabilité matière • Etat des stocks de chromos
PM10	Maîtrise des techniques de décoration : aptitude et savoir-faire du site	-Equipements disponibles et fonctionnels	AC	/	/	/	/	/
		-Pratiques adaptées et maîtrisées	CE	-Vérification sur site des compétences du personnel, des techniques de décoration mises en œuvre et des équipements	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Visuel 	

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / <i>preuves</i>
PM11	Traçabilité et comptabilité matière	Identification du blanc et des produits finis décorés Cohérence de la comptabilité matière (Entrées/sorties)	AC	-Identification des lots -Tenue à jour de la traçabilité et de la comptabilité matière des lots	En continu	Décorateur	Documentaire  Visuel 	- Bon de livraison - Facture - Enregistrements de traçabilité et comptabilité matière
			CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'identification des produits -Tests de traçabilité sur minimum 1 lot -Comptabilité matière (échantillonnage identique à celui du test de traçabilité)	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	

3.2.3- Estampillage

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM12	Estampillage	-Estampille « Porcelaine de Limoges» et « Limoges » sur les produits <u>entièrement</u> manufacturés (fabriqués, ou si produits décorés, fabriqués ET décorés) dans la zone géographique définie	AC	Apposition d'une estampille selon les techniques requises Apposition de la mention couverte par l'IG : « Porcelaine de Limoges» ou « Limoges »	Chaque produit	Fabricant de blanc Décorateur	Visuel 	- Liste des marques et des estampilles de l'opérateur - Liste les techniques d'estampillage
		-Apposition de l'estampille accompagnée du nom du fabricant ou de ses marques ou de la marque du client ou tout autre signe permettant de faire le lien avec le fabricant -Estampille indélébile fixée par cuisson, frittage, gravure, sablage, marquage dans la masse en l'état actuel des techniques -Utilisation interdite d'étiquette amovible -Absence de mentions interdites précisées par le cahier des charges	CE	-Vérification sur site des pratiques et des techniques d'estampillage mises en œuvre	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	

3.2.4- Emballage/Conditionnement

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM13	Mention de l'emballage et du conditionnement sous IG	- Mention IG « Porcelaine de Limoges » ou « Limoges » exclusivement sur les pièces bénéficiant de l'IG	AC	/	/	/	/	/
			CE	-Contrôle visuel du conditionnement des pièces manufacturées	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Visuel 	
PM14	Etiquetage des produits conditionnés et commercialisés ou tout autre support documentaire	Utilisation d'un étiquetage validé par l'ODG comportant les mentions requises et définies dans le cahier des charges	AC	-Utilisation d'un étiquetage validé par l'ODG portant sur les mentions requises et définies dans le cahier des charges	En continu	Fabricant de blanc Décorateur	Documentaire  Visuel 	Etiquetage ou tout autre support documentaire
			CE	-Vérification de l'utilisation d'un étiquetage ou tout autre support documentaire conforme aux exigences du cahier des charges	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM15	Traçabilité à l'expédition	Identification des produits destinés à la filière IG Porcelaine de Limoges	AC	-Identification des produits expédiés -Tenue à jour de la traçabilité des lots destinés à la filière IG Porcelaine de Limoges	En continu	Fabricant de blanc Décorateur	Documentaire  Visuel 	- Enregistrements traçabilité et comptabilité matière - Instruction/procédure de traçabilité - Etiquetage - Certificat - Documents d'accompagnement (bon

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / <i>preuves</i>
			CE -Vérification documentaire et visuelle de l'identification des produits expédiés destinés à la filière IG -Tests de traçabilité sur minimum 1 lot -Comptabilité matière (échantillonnage identique à celui du test de traçabilité)	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	de livraison, facture)

3.2.5- Gestion des réclamations clients

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM16	Gestion des réclamations clients exclusivement liées aux exigences du cahier des charges	L'opérateur doit prendre toutes les dispositions nécessaires à l'instruction des réclamations :	AC	Enregistrement des réclamations et de leur traitement des réclamations	Chaque réclamation	Fabricant de blanc Décorateur	Documentaire 	Classement / enregistrement des réclamations Courrier de réponse auprès du client Enregistrement des actions correctives / correctrices
		-Enregistrement des réclamations -Formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client -Mise en place d'actions correctives / correctrices efficaces si nécessaire -Enregistrement des actions correctrices / correctives mises en place	CE	Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations Examen et suivi du traitement des réclamations	1 audit tous les 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	

VIII. Les obligations déclaratives ou de tenue de registres auxquelles les opérateurs doivent satisfaire afin de permettre la vérification du respect du cahier des charges

Respect des exigences pour la certification :

Cahier des charges, plan de contrôle
Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG
Document d'identification (contrat d'adhésion)
Certificat
Contrat de certification

Localisation des entreprises :

Cartographie / Liste des communes de l'aire géographique
Document d'identification (contrat d'adhésion)

Process de fabrication

Catalogue ou listing des fabrications
Enregistrement des températures le cas échéant
Enregistrement de traçabilité (ordre de fabrication, fiche suiveuse, fiche identification palette) et
Comptabilité matière
Bon de livraison
Facture matières premières
Feuille de four
Inventaire des pièces fabriquées et triées
Registre des ventes
Bilan de production
Bilan des consommations ou des achats de matières 1ères

Commercialisation des produits (blancs non finis ou finis) :

Document liés à la livraison des pièces (Bon de livraison, facture,...)
Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur ou tout autre document équivalent
Document attestant de la certification des entreprises fournisseurs
Liste des fabricants de blanc, décorateurs certifiés ou tout autre document équivalent
Enregistrement de traçabilité et comptabilité matière
Etat des stocks de chromos

Traçabilité et comptabilité matière :

Bon de livraison
Facture
Enregistrements de traçabilité et comptabilité matière

Estampillage :

Liste des marques et des estampilles de l'opérateur
Liste des techniques d'estampillage

Etiquetage :

Enregistrement traçabilité et comptabilité matière
Instruction/Procédure de traçabilité (rédaction collaboration ODG/organisme de contrôle)
Etiquetage
Certificat
Document d'accompagnement (bon de livraison, facture)

Gestion des réclamations :

Classement / enregistrement des réclamations
Courrier de réponse auprès du client
Enregistrement des actions correctives / correctrices

IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges

A. Eléments généraux

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

Le système de notation retenu est :

C pour conforme

NC pour non-conforme

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

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

B. Cotation des manquements externes

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
/	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production		X
/	Identification erronée		X
/	Absence d'information à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'ODG	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'organisme de contrôle	X	
PM1	Défaut de mise à disposition du cahier des charges et plan de contrôle ou des extraits	X	
	Défaut de mise à disposition du contrat de certification, document d'identification ou de tout autre document équivalent	X	
PM2	Implantation des sites de fabrication de blanc en dehors de la zone géographique définie		X
PM3	Défauts d'équipements (Moules, machines-outils)		X
	Pratiques de fabrication non adaptées ou non maîtrisées		X
PM4	Non-respect des températures de cuisson		X
PM5	Défaut ponctuel d'identification	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de comptabilité matière	X	
	Absence de comptabilité matière fiable et cohérente		X
PM6	Approvisionnement auprès de sites non certifiés		X
PM7	Défaut de mise à disposition du cahier des charges et plan de contrôle ou des extraits	X	
	Défaut de mise à disposition du contrat de certification, document d'identification ou de tout autre document équivalent	X	
PM8	Implantation des décorateurs hors de la zone géographique définie		X
PM9	Origine des porcelaines provenant de sites non certifiés		X
PM10	Défauts d'équipements		X

	Pratiques de décoration non adaptées ou non maîtrisées		X
PM11	Défaut ponctuel d'identification	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de comptabilité matière	X	
	Absence de comptabilité matière fiable et cohérente		X
PM12	Non-respect des modalités d'estampillage		X
PM13	Absence de mention IG ou mention IG erronée	X	
PM14	Utilisation d'étiquetage non-conforme, non validés par l'ODG		X
PM15	Défaut ponctuel d'identification	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de comptabilité matière	X	
	Absence de comptabilité matière fiable et cohérente		X
PM16	Gestion des réclamations clients inadaptée et/ou tardive	X	
	Absence de gestion des réclamations clients/consommateurs		X

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
PM1 à PM16	Absence des documents en vigueur	X	
	Non transmission des documents prévus dans le plan de contrôle par l'opérateur à l'organisme de contrôle ou à l'ODG	X	
	Enregistrement, document, procédure ou instruction non existant		X
	Enregistrement, document, procédure ou instruction mal rempli ou non présenté le jour du contrôle	X	
	Absence d'autocontrôle chez l'opérateur		X
	Absence de réponse à manquement, absence d'actions correctives en cas de manquement ou actions correctives inadaptées et/ou tardives		X
	Absence de déclassement suite à des manquements relevés		X
	Non-respect d'une décision de l'organisme de contrôle		X
	Moyens (humains, techniques, documentaires) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants		X
	Refus de visite – refus d'accès aux documents		X
	Faux caractérisé		X

C. Gestion des manquements

✓ Rédaction d'une fiche de manquement

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

✓ Evaluation de la pertinence de chacune des réponses

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

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

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

✓ Suivi des manquements

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

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

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

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

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

Certipaq transmet à l'INPI et à l'ODG les informations en cas de modification du certificat ou de réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification.

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

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

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

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

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

X. Le financement prévisionnel de l'Organisme de Défense et de Gestion

Conformément aux statuts, les ressources de l'Association peuvent comprendre :

- . Les cotisations telles que définies par le règlement intérieur,
- . Les subventions et dons,
- . La rémunération des services rendus par l'Association et le produit des manifestations, publications et créations conformes à l'objet social,
- . Le produit de la gestion de sa trésorerie,
- . Toutes autres ressources autorisées par la loi.

Conformément aux statuts, l'Assemblée Générale fixe et vote les cotisations.

A ce stade, le financement de l'association est principalement constitué des cotisations fixes et variables versées par les membres, qui ont été déterminées par l'Assemblée Générale.

- Les cotisations fixes : Les membres opérateurs et les membres associés doivent s'acquitter d'une cotisation fixe annuelle.

- Les cotisations variables : les membres opérateurs doivent également verser une cotisation variable destinée à la mise en œuvre toutes les missions d'intérêt général liées à la défense et à la gestion de l'IG « PORCELAINE DE LIMOGES ».

Cette cotisation variable a été établie en fonction de la taille du membre opérateur, elle est calculée en fonction du nombre de salarié selon les 8 tranches : 1 personne ou 1 salarié, 2 à 5 salariés, 6 à 15 salariés, 16 à 49 salariés, 50 à 99 salariés, 100 à 149 salariés, 150 à 200 salariés, plus de 200 salariés.

XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage, l'emballage et le conditionnement

A. Etiquetage

L'étiquetage et les supports documentaires des pièces sous IG peuvent contenir les mentions suivantes :

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

Il est aussi possible d'indiquer tout ou partie des mentions suivantes :

- ➡ Le nom de l'ODG
- ➡ Le nom de l'organisme de contrôle
- ➡ La référence de la pièce
- ➡ La date de vente

Un certificat IG pourra accompagner chaque pièce ou lot de pièces vendu sous IG. L'opérateur est chargé de l'édition de ces certificats.

B. Emballage et conditionnement

En ce qui concerne l'emballage et le conditionnement, seuls les conditionnements utilisés pour les pièces bénéficiant de l'IG peuvent comporter les inscriptions « Limoges » ou « Porcelaine de Limoges» ou « IG Porcelaine de Limoges» ou « Indication Géographique Porcelaine de Limoges».

L'utilisation des inscriptions précitées dans les supports publicitaires ou commerciaux est réservée exclusivement aux produits bénéficiant de l'IG fabriqués par les membres opérateur de l'ODG de l'IG porcelaine de Limoges.

Un produit en porcelaine ne bénéficiant pas de l'IG ne peut pas être conditionné dans emballage ou dans un conditionnement « Porcelaine de Limoges » ou « Limoges ».

XII. Contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion

A. Modalités de contrôle

Un contrôle de l'ODG est assuré par Certipaq.

Ce contrôle ne fait pas partie du processus de certification des opérateurs, il se fait en dehors du cadre de l'accréditation pour la certification des produits délivrée par le COFRAC.

Ce contrôle porte sur les éléments suivants :

- Reconnaissance de l'ODG par l'INPI
- Mise à jour de la liste des opérateurs de l'Indication Géographique
- Diffusion du cahier des charges en vigueur aux opérateurs
- Enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- Enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- Enregistrement des mises en demeure, exclusions des opérateurs et demandes de contrôle

supplémentaire

- Enregistrement du suivi des sanctions
- Enregistrement des transmissions à l'INPI
- Respect des règles d'usage du nom et du logo de l'Indication Géographique, le cas échéant

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

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

Certipaq transmet ce rapport d'audit à l'ODG et à l'INPI, dans le mois qui suit l'achèvement de l'audit.

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

B. Périodicité des contrôles

La fréquence de contrôle de l'ODG, par Certipaq, est une fois par an.

XIII. ANNEXES :

Bibliographie :

ALBIS (d') Jean, « Histoire de la Fabrique HAVILAND de 1842 à 1924 » Bulletin de la Société Archéologique et Historique du Limousin, t. XCVI, 1969

ALBIS (d') Jean et Romanet Céleste, la porcelaine de Limoges, Bruxelles, 1980

BOISSERIE Gaston, les coopératives ouvrières de production dans l'histoire de la porcelaine à Limoges de 1984 à nos jours, Paris, 1912

CHOFFEL Jean, Etude économique de la porcelaine de Limoges, Artisanat ou industrie ? Limoges, 1950

Congrès scientifique de France, 26^{ème} session, Limoges, 1859

CORBIN Alain, Archaisme et modernité en Limousin au XIX^{ème} siècle 1845-1880, Paris, 1975, réédité PULIM, Limoges, 1998

DUCRAY G, Le travail porcelainier en Limousin, étude économique et sociale, Angers, 1904

GRELLIER C, L'Industrie de la porcelaine en Limousin, Paris, 1908

LEROUX A, SAVODIN J, LEYMARIE C, Histoire de la porcelaine de Limoges, Limoges, 1904

MESLIN-PERRIER C, Chefs d'œuvre de la porcelaine de Limoges, catalogue d'exposition, 1996

MESLIN-PERRIER C, SEGONDS-PERRIER M, Limoges, deux siècles de porcelaine, Paris, 2002

POMPON A, Les ouvriers de la porcelaine de Limoges, Paris, 1910

SEGONDS M, « Limoges et les Expositions universelles », Dossier de l'art n°13 mai juin 1993

«François ALLUAUD (1778-1866)», Bulletin de la Société Archéologique et historique du Limousin, 1910, t.60, p 453-508

VALIERES N, Un Américain à Limoges : Charles Edward HAVILAND, porcelainier, Limoges, 1992

Voir aussi le site internet du musée national Adrien DUBOUCHE : www.musee-adriendubouche.fr

« Technologie Céramique », Institut de Céramique Française, 2015.

Glossaire :

Agate : outil constitué d'une pierre d'agate montée sur un manche et utilisé pour le brunissage.

Argile : roche sédimentaire à base de silicates d'alumine hydratés, matériau plastique cohésif qui durcit à la cuisson, matériau de base de la poterie, du grec « keramos », d'où le terme générique de céramique.

Atmosphère réductrice : atmosphère en excès de gaz et en défaut d'air (comportant du CO) utilisée pour la seconde partie de la cuisson de l'émail.

Atmosphère oxydante : atmosphère en excès d'air (comportant un pourcentage élevé de l'O₂) utilisée pour la cuisson du dégourdi et celle de la première partie de l'émail.

Barbotine : pâte à porcelaine liquide destinée au coulage.

Biscuit : porcelaine cuite à 1400°C sans couverte d'émail, ce qui lui donne un aspect mat

Blanc : désignation des produits émaillés non décorés.

Bleu de four : couleur obtenue par application directe de l'oxyde de cobalt sur la porcelaine ou par décalque sous émail en cuisson de grand feu.

Boudin : pain de pâte cylindrique après étirage destiné au façonnage.

Brunissage : opération qui accentue l'éclat de l'or par polissage manuel à l'agate.

Calibrage : mise en forme de la pâte sur un moule en rotation par action d'un calibre.

Cazette : voir gazette.

Céladon : « ts'ing » en chinois, qui signifie « couleur de la nature » et désigne couramment une teinte bleu-vert pâle.

Céramique : terme générique désignant l'ensemble des industries de l'argile soumise à l'épreuve du feu : terre cuite, faïence, grès, porcelaine... .

Chromolithographie (ou chromo) : décalcomanie spéciale pour la décoration céramique.

Coulage : formation d'objets creux ou pleins à partir de barbotine coulée dans un moule poreux.

Couverte : terme générique pour désigner l'enduit vitrifiable par la cuisson (émail), composé principalement de feldspath et aussi de quartz, de craie, ces minéraux broyés finement sont mélangés dans l'eau et appliqués sur les pièces.

Cuisson : opération qui donne à la pièce céramique sa solidité, le résultat obtenu est irréversible.

Décoration : application de couleurs vitrifiables ou non selon le mode choisi et le support. Manuelle au pinceau, au tampon, à l'éponge, au pochoir, au rouleau. Impression par sérigraphie directe ou par transfert. Impression par gravure et transfert. Par décalcomanie. Par incrustation. Par empreinte...

Dégourdi : première cuisson à 900-1000° C qui a pour but de solidifier la pièce et de la rendre poreuse, ce qui facilite l'émaillage.

Email : voir couverte

Emaillage : action de déposer l'émail ou la couverte sur un support céramique par trempage, par pulvérisation ou par arrosage manuel ou mécanique.

Encastage : action de mettre les pièces à cuire dans le four.

Estampille : inscription placée sous une pièce indiquant le nom du fabricant, l'origine de la pièce, voire l'appellation du décor

Feldspath : silicates d'alumine naturels à base de potassium, sodium, calcium ou lithium. C'est l'élément fondant des porcelaines qui contribue à leur vitrification et à leur transparence.

Filet : bande de couleur ou de métal précieux apposée sur le bord d'une pièce (très mince, on l'appelle cheveu)

Filtre-presse : machine constituée de moules filtrants garnis de toiles fines dans lesquelles la pâte est injectée à haute pression sous forme de barbotine, sous l'effet de la pression, l'eau s'élimine au travers des toiles et la pâte se raffermie en se densifiant. La densité recherchée correspond à un degré de dureté en rapport avec l'eau restant dans la pâte. Après débâtissage du filtre-presse, on obtient la pâte sous forme de galettes.

Finissage : action de rectifier, d'adoucir la surface et les arêtes des produits façonnés crus avec perçage et découpe si nécessaire.

Galette : résultat du filtre-pressage de la pâte en barbotine donnant une pâte à 20-22% d'humidité.

Garnissage : action de coller des pièces crues avec de la barbotine (anses, becs, pieds,...) ou d'exécuter la finition du décor avant émaillage.

Gazette : support de cuisson empilable en réfractaire contenant les pièces à cuire.

Grand feu : technique de décor cuit à très haute température en même temps que l'émail.

Incrustation : décoration employée en porcelaine, le décor est effectué en réserve sur émail avec une solution de bitume de Judée, après séchage et protection des zones hors décor, la pièce est immergée dans un bain d'acide fluorhydrique qui attaque et dissout l'émail non recouvert, après nettoyage, de l'or ou du platine est appliqué sur les zones gravées, après cuisson et brunissage, l'incrustation se révèle par relief et le contraste du brillant métallique.

Kaolin : du chinois « kaoling » signifiant haute colline, connu en chine depuis des siècles, ce matériau fut longtemps recherché en Europe, en France c'est en 1768 à Saint-Yrieix près de Limoges que le premier gisement fut découvert, ce silicate d'alumine hydraté quasi-exempt de fer est très blanc.

Limoges : capitale française de la porcelaine en pays limousin, voisine de Saint-Yrieix où des gisements de kaolin furent découverts, les plus grands noms de la porcelaine française y sont attachés.

Marche à pâte : atelier de fabrication des pâtes (broyage, mélange, filtre-pressage, délayage...), ce nom de marche à pâte vient du temps où la pâte était piétinée par des animaux ou par des hommes afin d'être plus homogène.

Mère de moule : moule qui sert à la reproduction des moules de fabrication.

Oxydes métalliques : ce sont les oxydes qui sont à la base des colorants céramiques (oxyde de cobalt = bleus, oxyde de chrome = verts, oxyde de fer = brun rouge...)

Petit feu : technique de décor à basse température sur émail cuit.

Petunsè : nom chinois du feldspath.

Poncif : pochoir réalisé en papier calque perforé à l'aiguille pour tracer les décors à peindre à la poudre de charbon.

Porcelaine : céramique à pâte non poreuse, vitrifiée, translucide découverte par les chinois, mélange de kaolin, feldspath et quartz cuit en dégourdi à 900-1000°C, puis couverte en grand feu à une température minimale de 1360°C.

Prise : temps nécessaire à la formation d'un objet par coulage dans un moule poreux (prise d'épaisseur).

Quartz : forme cristalline de la silice (dioxyde de silicium), qui assure la tenue de la pâte lors de la cuisson.

Réfractaire : nom désignant des accessoires de cuisson.

Repassage : retouche d'une finition sur pièces crues.

Retrait : rétrécissement de la pâte lors des opérations de séchage et de cuisson, on distingue le retrait de séchage dû au départ de l'eau de façonnage, le retrait de cuisson dû au tassement de la pâte sous l'effet des transformations physico-chimiques de la cuisson.

Tournage : procédé de mise en forme d'une masse de pâte plastique animée d'un mouvement de rotation produit par un tour, le tourneur façonne la masse de la pâte en rotation à mains nues, parfois avec des estèques pour donner une forme précise, c'est un moyen de production artisanal très courant.

Tournasage : action d'usiner par un tournage avec outil manuel sur plâtre ou sur pâte

Tournasin : outil manuel de tournasage muni d'un manche portant un couteau triangulaire.

Trempage : procédé d'émaillage très utilisé en porcelaine, les dégourdis sont immergés dans un bain d'émail, le tesson poreux fixe l'émail en absorbant l'eau du bain.

Photos :

Photos illustrant les procédés de fabrication :

Porcelaine HAVILAND

Porcelaine Guy DEGRENNE

Photos illustrant les procédés de décoration :

Porcelaine BERNARDAUD

Porcelaine de La FABRIQUE

Porcelaine RAYNAUD

Association pour l'Indication Géographique
« PORCELAINE de LIMOGES »
7 bis rue du Général Cérez 87000 LIMOGES
Tél. : 05.55.77.29.18
Siret : 804 606 366 00016

STATUTS

ARTICLE 1 – CONSTITUTION

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

La dénomination de l'Association est : **ASSOCIATION POUR L'INDICATION GEOGRAPHIQUE « PORCELAINE DE LIMOGES »**, qui est son appellation usuelle.

Elle est constituée pour une durée illimitée.

Lors de l'Assemblée Générale constitutive, seront admis les membres opérateurs qui auront confirmé par écrit leur volonté d'engagement.

ARTICLE 2 – OBJET

L'Association a pour objet de :

- Mettre en œuvre toutes les missions d'intérêt général liées à la défense et à la gestion de l'indication géographique « porcelaine de Limoges » en application de l'article L 721-6 du Code de la Propriété intellectuelle ;
- Elaborer le projet de cahier des charges ainsi que ses modifications, le soumettre à l'homologation de l'INPI, contribuer à son application par les opérateurs et participer à la mise en œuvre des plans de contrôle ;
- Mettre à jour les listes des opérateurs et transmettre périodiquement ces listes à l'organisme de contrôle extérieur et à l'INPI ;
- Participer aux actions de défense, de protection des noms et de valorisation de l'indication géographique, des produits et du savoir-faire ainsi qu'à la connaissance statistique des secteurs ;
- Elaborer conjointement avec l'organisme de contrôle extérieur les plans de contrôle ;
- Donner son avis sur les plans de contrôle ;
- Etre l'interlocuteur de l'organisme de contrôle extérieur ;
- S'assurer que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes mentionnés à l'article L721-9 du code de la Propriété Intellectuelle sont effectuées dans les conditions fixées par le cahier des charges et informer l'Institut national de la propriété industrielle des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées ;
- Exclure après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives mentionnées dans le plan de contrôle ;
- Entreprendre des démarches de valorisation et de promotion de l'IG ;
- Adhérer à d'autres structures dont les missions contribuent à la réalisation de l'objet de l'Association ;
- Défendre les intérêts matériels et moraux de ses adhérents dans le cadre de ces certifications par tous moyens et notamment par voie d'action en justice, sur la base

notamment des dispositions des articles L.115-19 et suivants du code de la consommation.

En particulier, l'Association a vocation à être reconnue par l'INPI en qualité d'organisme de défense et de gestion du cahier des charges de l'IG « porcelaine de Limoges ».

ARTICLE 3 - SIEGE SOCIAL

Le siège administratif de l'Association est établi au 7 bis rue du Général CEREZ 87000 LIMOGES

Il pourra être déplacé sur décision du Conseil d'Administration.

ARTICLE 4 - COMPOSITION - ADMISSION

4.1. Membres

L'Association est constituée de plusieurs catégories de membres :

- **Les membres opérateurs**, c'est-à-dire **les fabricants de porcelaine de Limoges et ou les décorateurs**, tels que définis par l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle, qui s'engagent à définir, mettre en œuvre et développer la politique de l'Association et, notamment, les missions d'intérêt général de l'organisme de défense et de gestion ;

- **Les membres associés** : ce sont des acteurs concernés par l'IG « porcelaine de Limoges » et qui souhaitent y contribuer.

Les membres associés peuvent être des professionnels, tels que des syndicats, des associations thématiques professionnelles, des associations de consommateurs et toutes autres structures soutenant les actions de l'ODG.

A ce titre, compte tenu de son implication et de sa représentativité, l'UFPL (Union des Fabricants de Porcelaine de Limoges) adhère en qualité de **membre associé fondateur**.

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

Les membres associés bénéficient d'une voix consultative et versent uniquement une cotisation fixe annuelle.

Selon l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle, on entend par « opérateur », toute personne physique ou morale, qui participe aux activités de production ou de transformation conformément au cahier des charges de l'indication géographique « Porcelaine de Limoges ».

Toute personne considérée comme « opérateur », qui en fait la demande, peut adhérer à l'Association pour ce qui concerne les missions d'intérêt général de l'Association, à condition de respecter le cahier des charges de l'IG « porcelaine de Limoges » et d'être habilité par l'organisme de contrôle/certificateur.

Les membres de l'Association peuvent être des personnes physiques ou des personnes morales. L'Association tient un registre des adhérents et notamment des membres opérateurs, conformément à ses missions d'intérêt général.

4.2. Modalités d'adhésion

Tous les membres, tels que définis à l'article 4.1 des présents statuts, souhaitant s'engager en faveur de l'IG « porcelaine de Limoges » gérée par l'Association, doivent adhérer à l'Association en tant que membre-opérateur.

Le conseil d'administration de l'Association enregistre la demande d'adhésion d'un nouvel opérateur et le met en relation avec l'organisme de contrôle extérieur afin qu'il puisse obtenir l'habilitation nécessaire, cette démarche est à la charge du demandeur.

Si l'opérateur ne respecte pas le cahier des charges de l'IG, le conseil d'administration refuse l'adhésion.

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

Les membres de l'Association doivent se conformer aux présents statuts, au règlement intérieur et aux décisions valablement prises par l'Assemblée Générale et le Conseil d'Administration, en particulier ils s'engagent au paiement des cotisations fixées par l'Assemblée Générale.

ARTICLE 5 - PERTE DE LA QUALITE DE MEMBRE

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

- . Non-paiement des cotisations telles que définies par le règlement intérieur ;
- . Démission adressée par écrit au Président de l'Association ;
- . Dissolution, cessation de fonctionnement ou perte de qualité de la personne morale ;
- . Suspension ou retrait de l'habilitation par un organisme de contrôle extérieur ;
- . Non-respect du cahier des charges de l'IG (constaté par l'organisme de contrôle extérieur) ;
- . Exclusion prononcée par le Conseil d'Administration pour manquement aux présents statuts, portant préjudice moral ou matériel de l'Association.

Avant la prise de décision d'une éventuelle exclusion et notamment en cas de non-respect du cahier des charges, le membre concerné est invité, au préalable, à fournir des explications écrites au Conseil d'Administration.

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

ARTICLE 6 – RESSOURCES ET DROITS DE VOTE

Les ressources de l'Association comprennent :

- . Les cotisations telles que définies par le règlement intérieur ;
- . Les subventions et dons ;
- . La rémunération des services rendus par l'Association et le produit des manifestations, publications et créations conformes à l'objet social ;
- . Le produit de la gestion de sa trésorerie ;
- . Toutes autres ressources autorisées par la loi.

Toute cotisation versée est définitivement acquise, aucun remboursement en cours d'année en cas de démission, exclusion, décès ou disparition ne saurait être exigé.

Lors de l'Assemblée Générale, seuls les membres opérateurs bénéficient d'un droit de vote délibératif précisé dans le règlement intérieur.

ARTICLE 7 - CONSEIL D'ADMINISTRATION

L'Association est administrée par un Conseil d'Administration composé 7 membres opérateurs. La durée du mandat est de 3 ans renouvelables.

Dans les faits dès l'origine, l'UFPL a été l'interlocuteur reconnu et sollicité par l'administration et les pouvoirs publics, comme étant le seul organisme structuré et représentatif de la profession. L'UFPL a participé à toutes les rencontres avec les ministères et l'administration, en amont de la constitution de la présente association, elle a largement contribué aux démarches de création de l'IG. A ce titre, 4 postes au sein du Conseil d'Administration sont attribués à des membres opérateurs, qui sont adhérents de l'UFPL.

7.1. Composition

Le Conseil d'Administration élit parmi ses membres :

- un Président,
- un Secrétaire,
- un Trésorier.

L'élection se déroule au cours du premier Conseil d'Administration suivant l'Assemblée générale ordinaire annuelle approuvant les comptes ou pour le premier mandat suivant l'Assemblée Générale constitutive.

Le bureau nomme un Secrétaire Général, dont la mission est précisée au règlement intérieur.

7.2. Fonctionnement

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

Les convocations sont écrites et adressées au moins quinze jours avant la date de la réunion.

Le Conseil ne peut valablement délibérer que si la moitié de ses membres sont présents ou représentés. Chaque membre dispose d'une voix.

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

Un membre absent peut être représenté par un autre membre élu au CA, à qui il donne pouvoir.

7.3. Attributions

Le Conseil d'Administration a les pouvoirs les plus étendus pour l'administration de l'Association, et notamment :

- . il établit ou modifie le règlement intérieur approuvé par l'Assemblée Générale ;
- . il statue sur l'admission de nouveaux membres et sur l'exclusion de membres ;
- . il statue sur tous les programmes, conventions et contrats rentrant dans l'objet de l'Association et généralement prend toutes décisions et mesures se rattachant aux objectifs de l'Association ;
- . il embauche le personnel salarié et met fin à ses fonctions ;
- . il délègue au Président les pouvoirs dans la limite de ses attributions, pour assurer la direction générale de l'Association ;
- . il définit le cahier des charges de l'IG, ou toutes modifications, le soumet pour validation à l'Assemblée Générale et propose son homologation, sa reconnaissance ou son enregistrement aux instances officielles concernées ;
- . il passe convention avec un ou plusieurs organismes de contrôle accrédités par les instances officielles pour le contrôle du respect des cahiers des charges ;
- . il désigne ses représentants auprès de tous organismes et instances concernés par la valorisation et la protection des IG ;
- . il propose la création de commissions spécialisées ou techniques, qui sont validées par l'Assemblée Générale ;
- . il étudie les modalités des cotisations, qui sont approuvées par l'Assemblée Générale ;
- . il peut mandater l'un ou l'autre de ses membres pour des missions particulières.

Le Président est chargé d'exécuter les décisions du Conseil d'Administration et en particulier:

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

Il ne peut engager d'actions en justice pour le compte de l'Association sans en référer au Conseil d'Administration.

Le trésorier surveille l'état des ressources de l'Association, gère les comptes et présente à l'Assemblée Générale un rapport sur la situation financière.

ARTICLE 8 - ASSEMBLEE GENERALE ORDINAIRE

L'Assemblée Générale Ordinaire est composée de l'ensemble des membres de l'Association à jour de leurs cotisations.

Les membres opérateurs ne peuvent donner pouvoir qu'à un autre membre opérateur pour les représenter à l'Assemblée Générale. Chaque mandataire ne peut recevoir qu'un seul pouvoir.

Le quorum est fixé à 30% des voix présentes ou représentées.

Les décisions sont prises à **la majorité absolue** des voix des membres présents ou représentés (c'est-à-dire la moitié des voix plus une), en cas de partage la voix du Président est prépondérante.

L'Assemblée Générale est réunie sur convocation du Conseil d'Administration au plus tard six mois après la clôture de l'exercice qui intervient au 31 Décembre. Les convocations comportent l'ordre du jour et doivent être adressées au moins quinze jours à l'avance.

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

L'Assemblée Générale fixe et vote les cotisations, notamment celle relative à la réalisation des missions d'intérêt général de l'Association, approuve les comptes, donne quitus aux administrateurs, délibère sur tous points à l'ordre du jour, procède à l'élection des membres du Conseil d'Administration.

L'Assemblée Générale approuve et valide le cahier des charges, ainsi que toutes ses modifications.

L'Assemblée Générale peut créer des commissions spécialisées composées des membres opérateurs ou de toutes autres structures concernées par l'objet de la commission. L'organisation de ces commissions spécialisées peut être précisée dans le règlement intérieur.

ARTICLE 9 - ASSEMBLEE GENERALE EXTRAORDINAIRE

Si besoin est, ou sur la demande de la moitié des membres plus un membre à jour de leurs cotisations, le Président peut convoquer une Assemblée Générale Extraordinaire.

Elle seule, a le pouvoir de modifier les statuts ou dissoudre l'Association, à l'exception du changement du siège social, qui est du ressort du Conseil d'Administration.

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

ARTICLE 10- CONTROLE DES COMPTES

Le contrôle des comptes de l'Association est assuré par un expert-comptable. Le cas échéant et en cas de besoin, il pourra être effectué par un commissaire aux comptes (titulaires et suppléants), nommés dans les conditions fixées par les textes réglementaires.

ARTICLE 11- REGLEMENT INTERIEUR

Un règlement intérieur est établi par le Conseil d'Administration, qui le fait approuver par Assemblée Générale la plus proche.

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

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

ARTICLE 12 - DISSOLUTION

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

Version adoptée, lors de l'AGE du 17 septembre 2014 et composée de 5 pages

Alain MOULY, Président

A handwritten signature in dark ink, appearing to be 'Alain Moully', is written over a light blue horizontal line. The signature is stylized with a large, sweeping 'A' and a long, horizontal stroke extending to the right.