

INDICATION GEOGRAPHIQUE

POTERIES D'ALSACE

« POTERIES D'ALSACE - SOUFFLENHEIM »
« POTERIES D'ALSACE - BETSCHDORF »

CAHIER DES CHARGES



1. NOM DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE

« POTERIES D'ALSACE »

Pour prétendre à l'Indication Géographique « Poteries d'Alsace », obligatoirement suivie du nom de l'un des deux villages mentionnés ci-dessous, les poteries doivent être élaborées selon le mode de production spécifique à ces deux localités berceaux du savoir-faire associé :

« POTERIES D'ALSACE - SOUFFLENHEIM »

« POTERIES D'ALSACE - BETSCHDORF »

2. DESCRIPTION DU PRODUIT DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE

Les produits couverts par l'Indication Géographique sont des poteries issues de deux techniques de fabrication traditionnelles, l'une historiquement associée au village de SOUFFLENHEIM et l'autre au village de BETSCHDORF, répondant aux critères propres de la zone géographique du Nord de l'Alsace.

Les poteries peuvent avoir un usage utilitaire (culinaire et de conservation) ou décoratif.



Poteries émaillées (*Soufflenheim*)



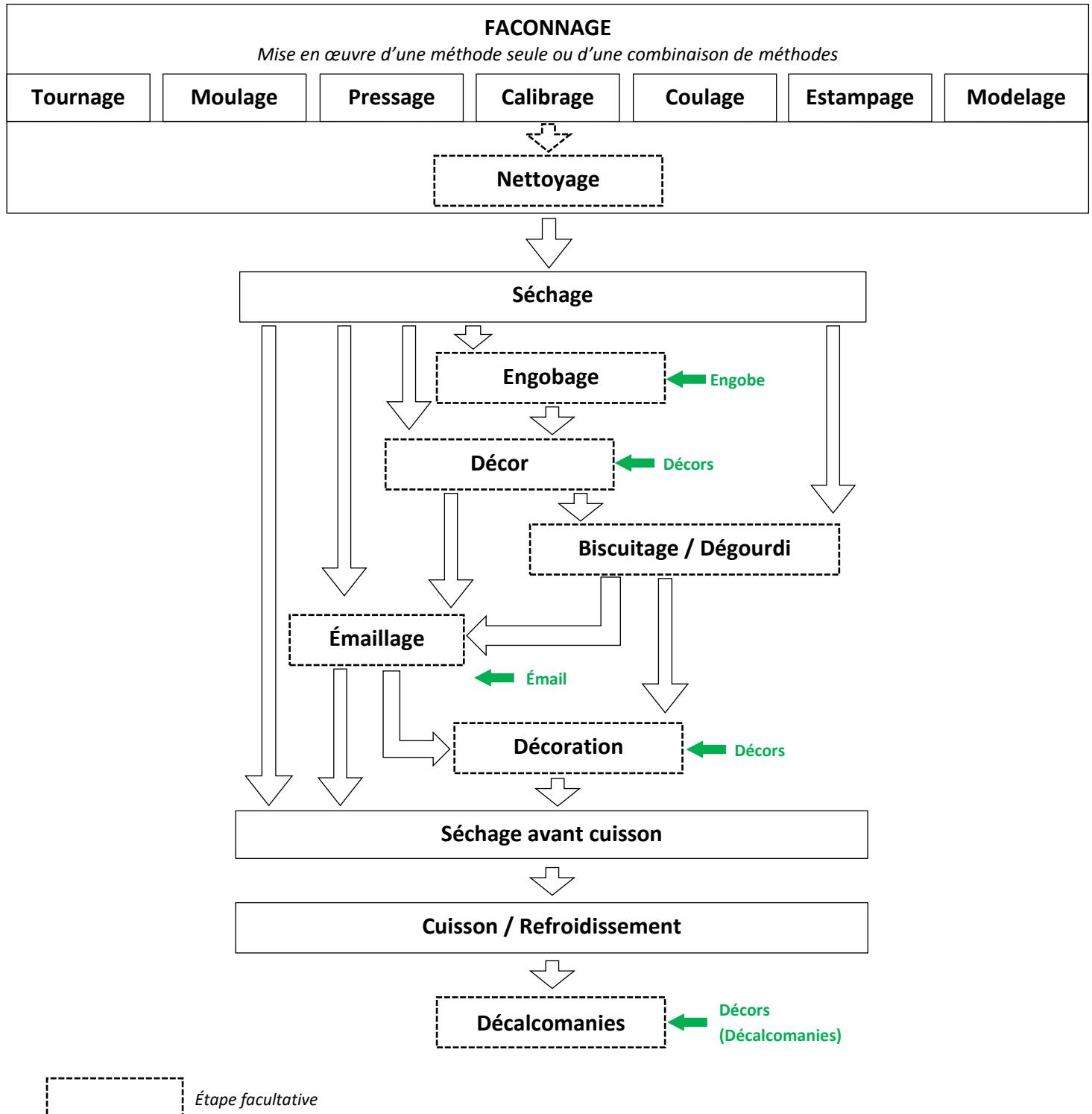
Poteries en grès au sel (*Betschdorf*)

5. DESCRIPTION DU PROCESSUS DE PRODUCTION

La production des « Poteries d'Alsace » doit être entièrement réalisée dans l'aire géographique (fabrication de la pièce et décoration).

5.1. Poteries d'Alsace - Soufflenheim

5.1.1 Diagramme de production



5.1.2. Façonnage

Ce paragraphe « Façonnage » est commun aux process de production des « POTERIES D'ALSACE - SOUFFLENHEIM » et des « POTERIES D'ALSACE - BETSCHDORF ».

Le potier peut utiliser une des méthodes de façonnage seule ou une combinaison de plusieurs de ces méthodes.

L'ensemble de ces méthodes ne sont pas nécessairement mises en œuvre par tous les potiers.

5.1.2.1. Tournage

Le tournage est un procédé destiné à façonner, à partir d'une argile, une forme de révolution à la main, sur un tour de potier.

Le tourneur dépose un pâton sur la girelle, le creuse en couronne, puis monte les parois en imprimant une pression sur la terre avec ses mains jusqu'à ce que la hauteur et le diamètre souhaités soient atteints. Au cours de l'opération, le potier humidifie régulièrement ses mains avec l'eau.

Le tourneur exerce ensuite des pressions sur l'objet pour lui donner sa forme.

La face externe est lissée au moyen d'une plaquette en bois ou métallique, l'estèque.

Les pièces peuvent également être tournassées : il s'agit d'enlever l'excès d'argile à la base des pots tournés.

Enfin, afin de contrôler les dimensions de la pièce, il peut utiliser un gabarit.

Après un temps de séchage, le tournassage permet également de façonner les pieds des pièces.



Tournage d'une pièce

5.1.2.2 Moulage

Les pièces sont façonnées dans des moules soit à la main, soit par des procédés automatisés. L'utilisation de moules permet de fabriquer des séries de pièces identiques.



Étapes de moulage du fond d'une terrine

Historiquement, on a utilisé des moules en bois ou en terre cuite. Aujourd'hui, on utilise des moules en plâtre, en terre cuite ou, selon la technique, en métal ou en matière plastique en résine poreuse.

La fabrication des moules peut être réalisée en interne mais également externalisée. Des technologies modernes telle que l'impression 3D peuvent être mises en œuvre.

L'état du moule a un impact important sur la qualité des pièces finies. Ces derniers doivent être remplacés lorsque :

- une perte de productivité est observée,
- le nettoyage des pièces moulées est trop important,
- des imperfections sont observées au niveau des pièces (trous, ...).

5.1.2.3. Pressage

Le pressage consiste à introduire la terre dans un moule et la presser pour qu'elle prenne la forme du moule.

Après un temps de séchage, les pièces sont ébarbées : c'est-à-dire que les bords sont éliminés.



Pièce en cours de pressage

Le pressage peut également être réalisé par une presse hydraulique

5.1.2.4. Calibrage

Le calibrage consiste à placer de la terre sur, ou dans un moule, placé sur une tête de tour en rotation. Le moule est mis en rotation ainsi que l'outil métallique appelé calibre ou roller. L'outil descend au contact de la terre et exerce une force pour la contraindre à prendre la forme du moule. L'excédent de terre est coupé à l'aide d'un couteau.

La terre en contact avec la paroi du moule va sécher et prendre le retrait suffisant pour se démouler.



Étapes de calibrage d'une assiette

5.1.2.5. Coulage

La terre qui est à l'état liquide, aussi appelée barbotine, est coulée dans un moule. Par capillarité, l'eau contenue dans la barbotine est absorbée par le moule. L'argile durcit donc.

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

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



Coulage d'une pièce

5.1.2.6. Estampage

L'estampage est une technique de mise en forme réalisée en garnissant de terre l'intérieur ou la partie supérieure d'un moule.

Sans nécessiter l'utilisation du tour, elle permet de créer des pièces qui peuvent adopter des formes différentes de celles créées avec le tour : plats ovales, rectangulaires,

Pour cela on utilise un moule sur lequel on applique de la terre en plaque. La terre doit être bien lissée et l'excédent éliminé.

Une crouteuse pourra alors être utilisée : la boule d'argile est placée sur une plaque entre deux toiles, puis par action mécanique ou électrique un rouleau compresseur se charge de former une croûte de terre.

L'argile épouse alors la forme du moule en séchant.

L'estampage se fait en creux ou en ronde-bosse.

En creux la terre est appliquée et lissée dans la forme concave du moule, en ronde-bosse c'est l'inverse.

L'argile est posée sur la partie extérieure du moule.

5.1.2.7. Modelage

La technique du modelage consiste à utiliser un bloc d'argile que l'on modèle, que l'on déforme, que l'on creuse à la main.

Le modelage peut également être réalisé à partir d'une base tournée.

Après leur façonnage, les pièces peuvent être nettoyées à l'aide d'outils adaptés (racloir, couteau, éponge humide, ...) selon l'aspect et la taille que le potier souhaite obtenir.



Nettoyage de terrines à l'aide d'éponges

5.1.3. Séchage

Les paramètres de séchage sont appréciés par le potier : seuls son expertise et son savoir-faire permettent d'évaluer le bon séchage des pièces en fonction de la complexité de leurs formes et de leurs tailles.

Le séchage peut se faire à l'air libre ou dans des séchoirs.

La non-maîtrise du séchage peut entraîner la casse des pièces.

5.1.4. Engobage (*étape facultative*)

Après avoir séché, la pièce peut être engobée. En effet, l'humidité de la pièce doit permettre la bonne adhérence de l'engobe lors de l'application.

L'engobe est un revêtement mince à base d'argile colorée ou non, qui peut donc être appliqué :

- sur la terre « verte »¹, encore humide,
 - sur la terre crue, séchée,
- pour modifier sa couleur naturelle.

C'est la couleur de base de la pièce.

L'engobage peut être réalisé :

- *par trempage*,
- *par projection*,
- *au pinceau*
- *à l'éponge*.

¹ *Pièce verte* : se dit d'une pièce ayant déjà subi un premier départ d'eau qui en est à la moitié de son processus de séchage



Engobage par trempage



Engobage par projection d'une pièce crue

Chaque potier développe son propre engobe en fonction du résultat final souhaité.

Il est à noter que la couleur de l'engobe évolue significativement lors de la cuisson. Le potier se doit donc d'anticiper cette évolution en amont.

On laisse ensuite les pièces sécher quelques heures.

5.1.5. Décoration (*étape facultative*)

Les décors colorés des poteries de Soufflenheim ont largement contribué à leur réputation. Au cours des siècles, ils ont évolué, permettant ainsi d'assurer l'alliance de la tradition avec la modernité qui a permis à la poterie de Soufflenheim d'assoir sa notoriété dans le temps.

Certains motifs, dits traditionnels sont repris par plusieurs poteries, d'autres constituent une identité propre à chaque poterie.

Plusieurs techniques sont utilisées. **Le décor à la main** peut être apposé avec un pinceau, une poire, un barolet, un tampon, un poncif, une éponge. La méthode du **tampon à couleur** peut également être utilisée.



Décor à la poire



Décor au pinceau

Les pièces peuvent également être **gravées** de motifs décoratifs (traditionnels ou contemporains), au stylet ou à l'aide de tampons et autres outils en bois ou en métal, **pochées** ou **découpées**.



Gravures

La technique du laser est également autorisée.

5.1.6. Dégourdi / Biscuitage (étape facultative)

Le dégourdi ou biscuitage est la première cuisson de la terre avant l'émaillage. Une température de cuisson plus douce (environ 950°C) permet à l'eau de constitution de la terre de s'évaporer lentement.

Cette pré-cuisson donne à la pièce une consistance qui favorise le dépôt de l'émail et diminue la casse lors de la cuisson.

Les pièces peuvent être décorées après dégourdi/biscuitage (voire paragraphe « 5.1.5. Décoration »).

5.1.7. Émaillage (étape facultative)

Cette étape consiste à recouvrir les pièces crues ou de dégourdi/biscuitées d'un émail.

Ce mélange se vitrifie sous l'action de la température, lors de la cuisson donnant à la pièce ses caractéristiques fonctionnelle et esthétique.

L'émaillage peut être réalisé :

- *par trempage*,
- *par projection*,
- *à l'aide d'un pinceau*.



Emaillage par trempage



Emaillage au pistolet

Les pièces sont ensuite désémaillées.

Après une dernière phase de séchage, les pièces peuvent être enfournées.

Les pièces peuvent être décorées après émaillage (voire paragraphe « 5.1.5. Décoration »).

5.1.8. Séchage avant cuisson

Afin de garantir l'intégrité des pièces lors de la cuisson, ces dernières doivent être enfournées sèches. Ce paramètre est très variable puisqu'il dépend de la complexité de la forme de la pièce et de sa taille.

Les paramètres de séchage sont appréciés par le potier : seuls son expertise et son savoir-faire permettent d'évaluer le bon séchage des pièces en fonction de la complexité de leurs formes et de leurs tailles.

Le séchage peut se faire à l'air libre ou dans des séchoirs.

La non-maîtrise du séchage avant cuisson peut entraîner la casse des pièces.



Chariot de séchage

5.1.9. Cuisson

Avant la cuisson, le potier peut procéder :

- soit au montage du four en empilant les pièces à cuire sur des supports de cuisson réfractaires,
- soit en remplissant des carcasses prêtes à être enfournées.



Montage avant enfournement

Le montage est alors enfourné. La température minimale de cuisson est de 1000°C. La température est mesurée à l'aide de montres-fusibles ou pyromètres.

Lors de la cuisson, se déroule l'opération essentielle de vitrification. Il s'agit d'une réaction physique et chimique (fusion simultanée de la terre et de l'émail) par laquelle, à température élevée, les particules minuscules se fondent en particules plus grandes et qui s'accompagne d'une perte totale ou partielle de porosité, ce qui a pour effet de rendre la poterie imperméable.

Après cette phase, le four redescend en température, c'est la phase de refroidissement.

Les pièces sont ensuite défournées. Elles peuvent être nettoyées.

Une cuisson et/ou un refroidissement trop rapides peuvent impacter la qualité du produit fini :

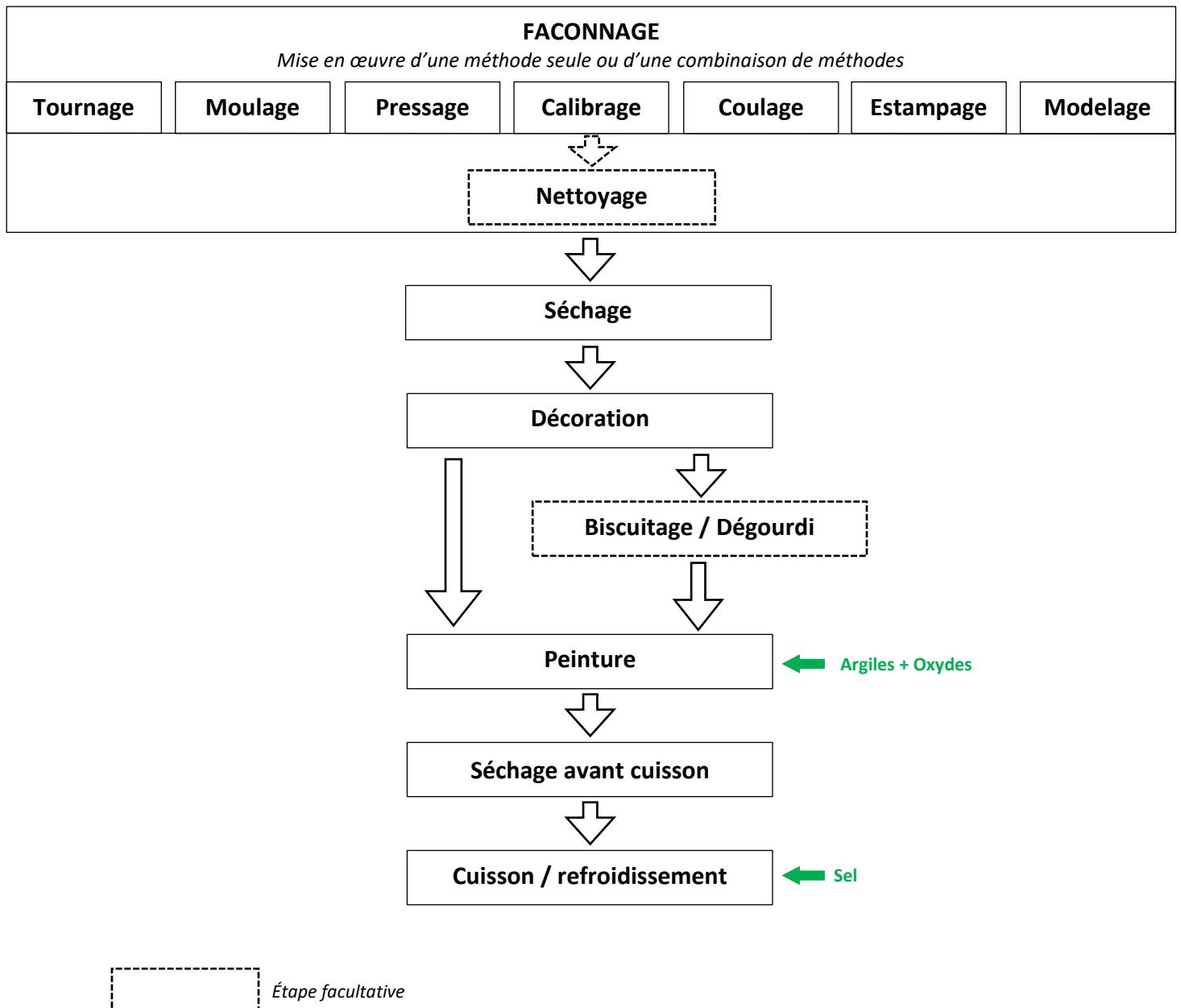
- au niveau fonctionnel : fragilité, ...
- au niveau esthétique : présence de bulles au niveau du décor,

5.1.10. Décalcomanies (*étape facultative*)

Les décalcomanies peuvent être utilisées pour des décors nécessitant un degré de précision important (par exemple le logo d'un restaurateur ou d'un hôtel parfois difficilement reproductible à la main).

5.2. Poteries d'Alsace - Betschdorf

5.2.1. Diagramme de production



5.2.2. Façonnage

Pour leur donner leurs formes, les pièces peuvent être :

- tournées,
- coulées,
- estampées,
- moulées,
- pressées,
- modelées,
- calibrées.

Ces méthodes sont détaillées dans le paragraphe « 5.1.2. Façonnage ».

Après leur façonnage, les pièces peuvent être nettoyées à l'aide d'outils adaptés (racloir, couteau, éponge humide, ...) selon l'aspect et la taille que le potier souhaite obtenir.

5.2.3. Séchage

Les paramètres de séchage sont appréciés par le potier : seuls son expertise et son savoir-faire permettent d'évaluer le bon séchage des pièces en fonction de la complexité de leurs formes et de leurs tailles.

La pièce peut être creusée afin de favoriser le séchage.

Le séchage peut se faire à l'air libre ou dans des séchoirs.

La non-maîtrise du séchage peut entraîner la casse des pièces.

5.2.4. Décoration

Les pièces peuvent être gravées de motifs décoratifs (traditionnels ou contemporains), au stylet ou à l'aide de tampons et autres outils en bois ou en métal ou ajourées.



Décor par gravure

5.2.5. Dégourdi / Biscuitage (étape facultative)

Le dégourdi ou biscuitage est la première cuisson de la terre avant la coloration. Une température de cuisson plus douce (environ 950°C) permet à l'eau de constitution de la terre de s'évaporer lentement.

Cette pré-cuisson donne à la pièce une consistance qui diminue la casse lors de la cuisson.

5.2.6. Peinture

Les décors colorés de bleu et gris des poteries de Betschdorf ont largement contribué à leur réputation. Au cours des siècles, les décors ont évolué, alliant tradition et modernité, ce qui a permis à la poterie en grès au sel typique de Betschdorf d'assoir sa notoriété dans le temps.

La couleur est un mélange d'argile et de colorants. La couleur bleue caractéristique des poteries de Betschdorf est par exemple obtenue grâce au Cobalt.

Les pièces peuvent donc être décorées. Plusieurs techniques sont utilisées :

Le décor à la main peut être apposé avec un pinceau, une poire, un barolet, un tampon, un poncif, une éponge. La méthode du **tampon à couleur** peut également être utilisée.

Le décor peut également être réalisé par **trempage** ou par **projection**.



Décor à la main d'une poterie en grès au sel



Poterie en attente de mise au four

5.2.7. Séchage avant cuisson

Afin de garantir l'intégrité des pièces lors de la cuisson, ces dernières doivent être enfournées sèches. Ce paramètre est très variable puisqu'il dépend de la complexité de la forme de la pièce et de sa taille.

Les paramètres de séchage sont appréciés par le potier : seuls son expertise et son savoir-faire permettent d'évaluer le bon séchage des pièces en fonction de la complexité de leurs formes et de leurs tailles.

Le séchage peut se faire à l'air libre ou dans des séchoirs.

La non-maîtrise du séchage avant cuisson peut entraîner la casse des pièces.

5.2.8. Cuisson

Après une dernière phase de séchage, les pièces peuvent être enfournées.

Avant la cuisson, le potier procède au montage du four en empilant les pièces à cuire sur des supports de cuisson réfractaires.

Afin de résister aux conditions de cuisson :

- les plaques d'enfournement sont engobées,
- les cales en argile sont roulées dans le sable,
- des trépieds en pattes de coq sont utilisés,
- du sable de quartz est utilisé.

Il s'agit également pour le potier que les pièces ne collent pas aux plaques d'enfournement.

Le montage est alors enfourné. La température de cuisson est entre 1200°C et 1300°C. La température est mesurée à l'aide de montres-fusibles ou pyromètres.

Une fois la température atteinte, le sel est versé dans le four, ce qui permet la vitrification au sel des pièces grâce à une réaction chimique.

Dans le four, le sel est rapidement dissocié en vapeurs de chlore et de sodium. C'est le sodium, à l'état gazeux, qui se combine avec la silice de l'argile pour former une mince couche de silicate de sodium. Les pièces deviennent alors imperméables et inattaquables aux acides et permettent donc la conservation des aliments.

Après cette phase de vitrification, le four descend en température, c'est la phase de refroidissement.

Les pièces sont ensuite défournées et nettoyées.

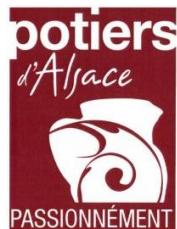


Ouverture d'un four après cuisson

6. ORGANISME DE DÉFENSE ET DE GESTION : IDENTITÉ, STATUTS, LISTE DES OPÉRATEURS INITIAUX ET MODALITÉS FINANCIERES DE LEUR PARTICIPATION

6.1. Association des Potiers d'Alsace du Nord

L'association des Potiers d'Alsace du Nord a été créée en 2008 dans le but de fédérer les potiers d'Alsace du Nord et de faire la promotion des produits. La marque semi-figurative « Potiers d'Alsace PASSIONNÉMENT » a d'ailleurs été déposée dans ce sens par l'Association.



Logo de la marque « Potiers d'Alsace PASSIONNÉMENT » déposée à l'INPI en mai 2009

Cette marque était destinée à être support de communication et garante d'un savoir-faire et d'une démarche de qualité, de représenter les entreprises de la poterie et de la céramique en général auprès des instances extérieures et sur les marchés.

L'association est composée d'entreprises de production de la poterie d'Alsace du Nord.

6.2. Opérateurs de l'Association des Potiers d'Alsace du Nord

En octobre 2020, l'Association des Potiers d'Alsace du Nord compte 12 membres, tous opérateurs de l'ODG :

- o **POTERIE BECK** - 42, rue de Bischwiller - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE FRIEDMANN** - 3, rue de Haguenau - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE ERNWEIN HAAS** - 55, Grand Rue - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE GRAESSEL** - 19, Grand'Rue - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE HAUSSWIRTH** - 1 Rue de la Montée - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE LEHMANN PHILIPPE** - 7, route de Haguenau - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE SIEGFRIED-BURGER ET FILS** - 10, rue Montagne - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE MICHEL STREISSEL** - 25, rue de Haguenau - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE G. WEHRLING ET FILLE** - 64, rue de Haguenau - 67620 SOUFFLENHEIM
- o **POTERIE REMMY M.M.** - 16, rue des Potiers - 67660 BETSCHDORF
- o **POTERIE ALSACIENNE DE GRES ALIMENTAIRE** - 8, route de Soufflenheim - 67660 BETSCHDORF
- o **POTERIE FORTUNÉ SCHMITTER** - 47, rue des Potiers - 67660 BETSCHDORF

Chaque potier a une activité de fabrication de poteries complète telle que prévue dans les diagrammes de fabrication du cahier des charges.

La revente de poterie sous Indication Géographique en cours de fabrication et/ou finie entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace est possible.

7. CONTROLE DES OPÉRATEURS

7.1. Type d'organisme

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE se chargera des contrôles de l'IG POTERIES D'ALSACE en tant qu'organisme certificateur.

Coordinnées du Siège Social :

BUREAU VERITAS CERTIFICATION FRANCE
Le Triangle de l'Arche 9, cours du Triangle
92937 Paris-la-Défense cedex - Puteaux
Tél. : 01 41 97 00 60

7.2. Modalités de financement

Chaque entreprise paiera ses propres contrôles.

7.3. Modalités de contrôle

INTRODUCTION

Le présent chapitre décrit les modalités de contrôle et les conditions de certification de l'indication géographique Poteries d'Alsace, obligatoirement suivie du nom de l'un des deux villages mentionnés ci-après : « POTERIES D'ALSACE – SOUFFLENHEIM » - « POTERIES D'ALSACE – BETSCHDORF », associée au cahier des charges homologué par l'INPI, conformément au Code de la Propriété intellectuelle, articles L.721-2 et suivants, au décret n°2015-595 du 2 juin 2015 relatif aux indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux et portant diverses dispositions relatives aux marques et au décret n°2016-280 du 8 mars 2016 relatif aux indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux.

La maîtrise des conditions définies passe par des contrôles externes sous la responsabilité de l'Organisme Certificateur. Conformément à la demande de l'ODG (Association des Potiers d'Alsace du Nord), la certification des opérateurs de la présente IG est assurée par Bureau Veritas Certification.

1- TYPE DE PRODUIT

Les produits couverts par l'Indication Géographique sont des poteries issues de deux techniques de fabrication traditionnelles, l'une historiquement associés au village de SOUFFLENHEIM et l'autre au village de BETSCHDORF, répondant aux critères propres de la zone géographique du Nord de l'Alsace.

Les poteries peuvent avoir un usage utilitaire (culinaire et de conservation) ou décoratif.

2- PLAN DE CONTROLE EXTERNE DES OPERATEURS PAR BUREAU VERITAS CERTIFICATION

2.1 - Certification initiale des opérateurs

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

Une seule catégorie d'opérateur : le potier, qui s'engage à respecter les exigences du cahier des charges. Chaque potier a une activité de fabrication de poteries complète telle que prévue dans les diagrammes de fabrication du cahier des charges. La revente de poterie sous Indication Géographique en cours de fabrication et/ou finie entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace est possible.

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

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

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

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

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

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

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

2.2 - Surveillance des opérateurs certifiés

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

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

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

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

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

3- MODALITES DE CONTROLE DES OPERATEURS CERTIFIES PAR BUREAU VERITAS CERTIFICATION

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

Définitions :

- * CDC : cahier des charges
- * MP : matières premières
- * BL : bon de livraison
- * Pièce verte : se dit d'une pièce ayant déjà subi un premier départ d'eau qui en est à la moitié de son processus de séchage
- * Tournasser : enlever l'excès d'argile à la base des pots tournés
- * Ebarber : éliminer des bords
- * Estèque : plaquette en bois ou métallique
- * Barbotine : terre à l'état liquide
- * L'engobe : revêtement mince à base d'argile colorée ou non
- * Dégourdi ou biscuitage : 1ère cuisson de la terre avant l'émaillage

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Zone géographique de production			
Zone géographique des opérations de production	Production de l'IG Poteries d'Alsace entièrement réalisée dans l'aire géographique (fabrication de la pièce et décoration) qui couvre les 97 communes dans le nord du département du Bas-Rhin listées dans le CDC	Document d'identification (contrat d'adhésion) Contrôle initial de chaque opérateur	- Contrôle documentaire et contrôle visuel de la conformité de la zone géographique des opérations de fabrication de l'opérateur
Processus de production : façonnage des poteries d'Alsace - Soufflenheim et des poteries d'Alsace - Betschdorf (mise en œuvre d'une méthode seule ou d'une combinaison de méthodes décrites ci-dessous, l'ensemble des méthodes n'est pas nécessairement mis en œuvre)			
1-Tournage	Façonnage à partir d'une argile, d'une forme de révolution à la main, sur un tour de potier selon les modalités définies dans le CDC. Lissage de la face externe avec une plaquette en bois ou métallique. Si besoin, après un temps de séchage, tournassage pour façonner les pieds des pièces Si besoin gabarit pour contrôler les dimensions de la pièce	Contrôle visuel Bon de livraison et/ou factures et/ou enregistrement des quantités d'argile réceptionnées Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Contrôles des bons de livraison et/ou factures et/ou enregistrement des quantités d'argile réceptionnées - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
2-Moulage	Façonnage dans des moules soit à la main, soit par des procédés automatisés. Moules en plâtre, en terre cuite, en métal, en matière plastique ou en résine poreuse. Fabrication des moules par le potier ou par un tiers. Remplacement du moule lorsque perte de productivité, nettoyage des pièces moulées trop important ou imperfections des pièces. Impression 3D possible.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
3-Pressage	Pressage manuel ou hydraulique de la terre introduite dans un moule pour qu'elle prenne la forme du moule. Séchage et élimination des bords	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
4-Calibrage	Calibrage en plaçant de la terre sur ou dans un moule placé sur une tête de tour en rotation. Mise en rotation du moule et du calibre ou roller (l'outil descend au contact de la terre et exerce une force pour la contraindre à prendre la forme du moule). Enlèvement de l'excédent de terre au couteau. La terre en contact avec la paroi du moule va sécher et prendre le retrait suffisant pour se démouler.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
5-Coulage	Coulage de la barbotine à ciel ouvert dans un moule ou coulage entre deux moules. Excédent de barbotine revidié pour coulage à ciel ouvert. Démoulage quand pièce se raffermit et a pris un léger retrait.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
6-Estampage	Estampage en creux ou en rond de bosse en garnissant de terre l'intérieur ou la partie supérieure d'un moule selon les modalités définies dans le CDC. Possibilité d'utiliser une crouteuse	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
7-Modelage	Modelage manuel avec un bloc d'argile que l'on modèle, que l'on déforme, que l'on creuse à la main ou à partir d'une base tournée.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
8-Nettoyage	Après façonnage, nettoyage possible des pièces à l'aide d'outils adaptés (racloir, couteau, éponge humide, ...) selon l'aspect et la taille que le potier souhaite obtenir	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
Processus de production Poteries d'Alsace - Soufflenheim			
1-Séchage	Paramètres de séchage appréciés par le potier en fonction de la complexité de leurs formes et de leurs tailles (sa non-maîtrise peut entraîner la casse des pièces) Séchage à l'air libre ou dans des séchoirs	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
2-Engobage (étape facultative)	Après avoir séché, engobage possible de la pièce par trempage, par projection, au pinceau ou à l'éponge. Engobe développée par chaque potier et appliquée sur terre verte encore humide, sur terre crue ou séchée. Séchage des pièces pendant quelques heures	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
3-Décoration (étape facultative)	Décor à la main avec un pinceau, une poire, un barolet, un tampon, un poncif, une éponge. Méthode du tampon à couleur utilisable Gravure de motifs décoratifs traditionnels ou contemporains possibles, au stylet, au tampon et autres outils en bois ou en métal. Les pièces peuvent aussi être pochées ou découpées. Technique au laser autorisée	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
4-Dégourdi/biscuitage (étape facultative)	Dégourdi ou biscuitage à environ 950°C (1 ^{ère} cuisson avant émaillage qui favorise le dépôt de l'émail et diminue la casse lors de la cuisson) Les pièces peuvent être décorées après dégourdi/biscuitage (cf point 3 ci-dessus)	Contrôle visuel Montres-fusibles ou pyromètres Programme de cuisson Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Contrôle des programmes de cuisson et des températures - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
5-Emaillage (étape facultative)	Emaillage par trempage, par projection ou à l'aide d'un pinceau, des pièces crues ou de dégourdi/biscuitées. Les pièces sont ensuite désémaillées. Séchage avant enfournage des pièces Les pièces peuvent être décorées après émaillage (cf point 3 ci-dessus)	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
6-Séchage avant cuisson	Enfournage des pièces lorsqu'elles sont sèches. Séchage avant cuisson : paramètres de séchage très variable selon la forme de la pièce et sa taille, paramètres appréciés par l'expertise et le savoir-faire du potier (casse possible des pièces en cas de non-maîtrise du séchage avant cuisson). Séchage à l'air libre ou dans des séchoirs	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
7-Cuisson	Montage du four en empilant les pièces à cuire sur des supports de cuisson réfractaires ou en remplissant des carcasses prêtes à être enfournées. Température minimale de cuisson de 1000°C mesurée à l'aide de montres-fusibles ou pyromètres Etape de vitrification lors de la cuisson pour rendre la poterie imperméable Phase de refroidissement avec four qui redescend en température Nettoyage possible des pièces une fois défournées Cuisson et/ou refroidissement trop rapides peuvent impacter la qualité du produit fini au niveau fonctionnel : fragilité, ... et au niveau esthétique : présence de bulles au niveau du décor,	Contrôle visuel Montres-fusibles ou pyromètres Programme de cuisson Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Contrôle des programmes de cuisson et des températures - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
8-Décalcomanies (étape facultative)	Décalcomanies utilisables pour des décors nécessitant un degré de précision important (par exemple le logo d'un restaurateur ou d'un hôtel parfois difficilement reproductible à la main)	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
Processus de production Poteries d'Alsace - Betschdorf			
1-Séchage	Séchage de la pièce. La pièce peut être creusée afin de favoriser le séchage. Paramètres de séchage appréciés par le potier en fonction de la complexité de leurs formes et de leurs tailles (sa non-maîtrise peut entraîner la casse des pièces) Séchage à l'air libre ou dans des séchoirs	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
2-Décoration	Gravure de motifs décoratifs traditionnels ou contemporains au stylet, au tampon et autres outils en bois ou en métal. Les pièces peuvent aussi être ajourées	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
3-Dégourdi/biscuitage (étape facultative)	Dégourdi ou biscuitage à environ 950°C (1 ^{ère} cuisson avant émaillage qui diminue la casse lors de la cuisson)	Contrôle visuel Montres-fusibles ou pyromètres Programme de cuisson Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Contrôle des programmes de cuisson et des températures - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
4-Peinture	<p>Décors colorés de bleu et de gris des poteries</p> <p>Couleur : mélange d'argile et de colorants. La couleur bleue caractéristique est par exemple obtenue grâce au Cobalt</p> <p>Les pièces peuvent être décorées : décor à la main apposé avec un pinceau, une poire, un barolet, un tampon, un poncif, une éponge</p> <p>Méthode du tampon à couleur utilisable</p> <p>Décor réalisable par trempage ou par projection</p>	<p>Bons de livraison des colorants</p> <p>Contrôle visuel</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Vérification documentaire à partir des bons de livraison qui précisent la nature des colorants - Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
5-Séchage avant cuisson	<p>Enfournage des pièces lorsqu'elles sont sèches.</p> <p>Séchage avant cuisson : paramètres de séchage très variable selon la forme de la pièce et sa taille, paramètres appréciés par l'expertise et le savoir-faire du potier (casse possible des pièces en cas de non-maîtrise du séchage avant cuisson).</p> <p>Séchage à l'air libre ou dans des séchoirs</p>	<p>Contrôle visuel</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
6-Cuisson	<p>Enfournage des pièces après une dernière phase de séchage.</p> <p>Montage du four en empilant les pièces à cuire sur des supports de cuisson réfractaires. Conditions de résistance des matériaux à la cuisson décrites dans le CDC.</p> <p>Température de cuisson de 1200 - 1300°C mesurée à l'aide de montres-fusibles ou pyromètres puis versement du sel dans le four pour vitrification qui rend les pièces imperméables et inattaquables aux acides</p> <p>Phase de refroidissement avec four qui redescend en température</p> <p>Nettoyage possible des pièces une fois défournées</p>	<p>Contrôle visuel</p> <p>Montres-fusibles ou pyromètres</p> <p>Programme de cuisson</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier</p>	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Contrôle des programmes de cuisson et des températures - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
Etiquetage et estampillage			

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Etiquetage et estampillage	<p>L'estampillage des poteries est facultatif. L'estampille doit être indélébile et être apposée dans l'aire géographique.</p> <p>Les techniques d'estampillage sont la tampographie ou le marquage laser.</p> <p>Le logo de la marque « Potiers d'Alsace PASSIONNÉMENT » enregistrée auprès de l'INPI depuis 2009 peut également être estampillée sur les produits.</p> <p>L'étiquetage et les supports documentaires des pièces sous Indication Géographique peuvent contenir les mentions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ La dénomination « IG Poteries d'Alsace - Soufflenheim » ou « Indication Géographique Poteries d'Alsace - Soufflenheim » ✓ La dénomination « IG Poteries d'Alsace - Betschdorf » ou « Indication Géographique Poteries d'Alsace - Betschdorf » ✓ Le numéro d'homologation de l'IG ✓ Le logo Indication Géographique officiel. <p>Si l'étiquetage et les supports documentaires des pièces sous Indication Géographique contiennent le logo « Indication Géographique » officiel, conformément aux dispositions du Code de la Propriété Intellectuelle, ce logo officiel doit être accompagné du nom de l'Indication géographique et de son numéro d'homologation.</p> <p>Le logo de la marque « Potiers d'Alsace PASSIONNÉMENT » enregistrée auprès de l'INPI depuis 2009 peut également être utilisée sur les supports documentaires se rapportant aux pièces sous Indication Géographique.</p> <p>Les étiquettes ou estampilles ne peuvent être apposées que sur les produits entièrement manufacturés, c'est-à-dire fabriqués et décorés dans la zone géographique.</p> <p>L'étiquetage ou l'estampillage doit être apposé dans l'aire géographique, sur le lieu de production de la poterie.</p> <p>Un produit fabriqué dans la zone géographique, mais destiné à être décoré en dehors de cette dernière, ne peut être étiqueté ou estampillé « Poteries d'Alsace », « Alsace », « Soufflenheim » et/ou « Betschdorf ». De la même façon, un produit fabriqué en dehors de la zone géographique, mais décoré dans cette dernière, ne peut pas être étiqueté ou estampillé « Poteries d'Alsace », « Alsace », « Soufflenheim » et/ou « Betschdorf ».</p>	<p>Contrôle visuel Contrôle documentaire Liste des marques et des estampilles</p>	<p>- Contrôle visuel de la conformité des étiquettes et/ou estampille par examen des informations inscrites sur les lots de produits finis selon les listes des marques / estampilles et selon les techniques d'estampillage</p> <p>- Contrôle documentaire de la conformité des supports documentaires par examen des informations inscrites sur les supports documentaires des pièces sous Indication Géographique</p>

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Obligations déclaratives ou de tenue de registres			
1-Respect des exigences pour la certification	Présence du cahier des charges, plan de contrôle, courrier ou tout autre document d'information à l'ODG, document d'identification (contrat d'adhésion), certificat et contrat de certification	Présence des différents documents	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
2-Localisation des entreprises	Présence de la cartographie / liste des communes de l'aire géographique Présence du document d'identification (contrat d'adhésion)	Présence des différents documents	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
3-Process de fabrication	Présence des programmes de cuisson Présence des bons de livraison, facture matières premières ou enregistrement des quantités réceptionnées	Programmes de cuisson Bon de livraison et/ou factures et/ou enregistrement des quantités de MP réceptionnées	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire de la présence des différents documents et des enregistrements - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel
4-Traçabilité via bilan comptable	Présence du grand livre des fournisseurs pour vérifier les achats externes de poteries sous Indication Géographique et hors Indication Géographique Présence des justificatifs de revente de poterie entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace Présence des justificatifs de vente des poteries achetées hors Indication Géographique « Poteries d'Alsace »	Grand livre des fournisseurs Justificatifs de vente des poteries achetées hors Indication Géographique Poteries d'Alsace Justificatifs de revente de poteries entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	<ul style="list-style-type: none"> - Consultation du grand livre des fournisseurs pour vérifier les achats externes de poteries sous Indication Géographique et hors Indication Géographique - Consultation des justificatifs de revente de poterie entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace et des justificatifs de vente des poteries achetées hors Indication Géographique « Poteries d'Alsace » - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
5-Estampillage et étiquetage	Liste des marques et des estampilles transmise par l'ODG	Liste des marques et des estampilles transmise par l'ODG	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire de la présence des différents éléments - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel
6-Gestion des réclamations	Classement / enregistrement des réclamations Courrier de réponse auprès du client Enregistrement des actions correctives / correctrices	Registre des réclamations	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle documentaire de la présence du registre et du traitement des réclamations - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel
Types de produits			
Types de produits	Les produits couverts par l'Indication Géographique sont des poteries issues de deux techniques de fabrication traditionnelles associés au village de SOUFFLENHEIM et au village de BETSCHDORF, répondant aux critères propres de la zone géographique du Nord de l'Alsace. Les poteries peuvent avoir un usage utilitaire (culinaire et de conservation) ou décoratif.	Contrôle visuel	<ul style="list-style-type: none"> - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication et des lots en stock qui bénéficient de l'IG

4- PLAN DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS PAR BUREAU VERITAS CERTIFICATION

4.1 - Type et liste des manquements

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

Les manquements mineurs : ces manquements n'ont pas d'incidence directe sur la qualité du produit, sur sa traçabilité, sur les caractéristiques communiquées au consommateur et d'une manière générale sur la fiabilité de la démarche de Certification IG. Il s'agit par exemple d'un registre non tenu à jour n'entrant pas de rupture d'identification et/ou de traçabilité.

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

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

4.1.1. Mission initiale

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

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

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

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

4.1.2. Mission de surveillance

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Opérateurs certifiés

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures de traitement des manquements
Refus de contrôle ou d'accès à certains documents, fausse déclaration	M	Suspension/retrait/refus de certification
Absence de réalisation du contrôle externe (suite au non-paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	M	Suspension/retrait/refus de certification
Plan d'actions mis en œuvre suite à un manquement, au-delà du délai maximal convenu ou preuve de retour à la conformité non transmise, avec incidence faible sur le respect du cahier des charges	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification
Plan d'actions mis en œuvre suite à un manquement, au-delà du délai maximal convenu ou preuve de retour à la conformité non transmise, avec incidence forte sur le respect du cahier des charges	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Absence d'information par l'opérateur de toute modification le concernant et affectant ses procédés de fabrication	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou suspension de certification
Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence mineure sur le respect du cahier des charges	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures de traitement des manquements
Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence majeure sur le respect du cahier des charges	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Déséquilibre faible entre les entrées et les sorties de produits. Ecart faible au niveau du grand livre des fournisseurs	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification
Déséquilibre fort entre les entrées et les sorties de produits. Ecart fort au niveau du grand livre des fournisseurs	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Rupture d'identification et/ou de traçabilité pour le produit. Intégration de produits ne pouvant bénéficier du signe	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Non-respect de l'aire géographique de production	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Non-respect du processus de production	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Informations sur l'étiquette ou l'estampille non conforme Informations sur les supports documentaires non conformes	m	1-Avertissement 2-Contrôle supplémentaire et/ou retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou suspension de certification
Types de produits non conformes	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et contrôle supplémentaire 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification

4.2 - Cas entraînant un blocage des produits

Les manquements majeurs suivants entraînent la mise en œuvre de mesure conservatoire par rapport à la certification de produit assurée par l'intervenant de Bureau Veritas Certification immédiatement lors de son intervention : rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis ; non-respect des procédés de fabrication et/ou des opérations de décoration ; atelier de fabrication situé hors de la zone géographique ; étapes réalisées hors de la zone géographique. Ces manquements entraînent le blocage immédiat des produits au regard de la certification prononcée par Bureau Veritas Certification. L'intervenant signifie sur la fiche de manquement et sur la fiche de résumé de mission signée par l'opérateur, la mise en œuvre de mesures conservatoires des produits certifiables ou certifiés en spécifiant les caractéristiques du ou des produits concernés.

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

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

4.3 - Décisions et mesures de traitement des manquements

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

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

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

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

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Les différentes décisions et mesures prises par Bureau Veritas Certification :

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

Pour la suspension ou le retrait de la certification d'un opérateur mais également pour le retrait du bénéfice de l'IG pour un lot ou pour l'ensemble de la production, l'ODG et l'opérateur concerné sont informés par Bureau Veritas Certification selon les modalités définies par Bureau Veritas Certification.

8. OBLIGATIONS DÉCLARATIVES OU DE TENUE DE REGISTRES AUXQUELLES LES OPÉRATEURS DOIVENT SATISFAIRE AFIN DE PERMETTRE LA VÉRIFICATION DU RESPECT DES CAHIERS 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 :

- ✓ Programmes de cuisson
- ✓ Bon de livraison, facture matières premières ou enregistrement des quantités réceptionnées

Traçabilité via bilan comptable :

- ✓ Grand Livre Fournisseur
- ✓ Justificatif de vente des poteries achetées hors Indication Géographique « Poteries d'Alsace »
- ✓ Justificatif de revente de poteries entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace

Estampillage et étiquetage :

- ✓ Liste des marques et des estampilles transmise par l'ODG aux opérateurs

Gestion des réclamations :

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

9. ÉTIQUETAGE ET ESTAMPILLAGE

L'estampillage des poteries est facultatif. L'estampille doit être indélébile et être apposée dans l'aire géographique.

Les techniques d'estampillage sont les suivantes :

- ✓ tampographie,
- ✓ marquage laser.

Le logo de la marque « Potiers d'Alsace PASSIONNÉMENT » enregistrée auprès de l'INPI depuis 2009 peut également être estampillé sur les produits.

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

- ✓ La dénomination « IG Poteries d'Alsace - Soufflenheim » ou « Indication Géographique Poteries d'Alsace - Soufflenheim »
- ✓ La dénomination « IG Poteries d'Alsace - Betschdorf » ou « Indication Géographique Poteries d'Alsace - Betschdorf »
- ✓ Le numéro d'homologation de l'IG
- ✓ Le logo Indication Géographique officiel.

Si l'étiquetage et les supports documentaires des pièces sous Indication Géographique contiennent le logo « Indication Géographique » officiel, conformément aux dispositions du Code de la Propriété Intellectuelle, ce logo officiel doit être accompagné du nom de l'Indication géographique et de son numéro d'homologation.

Le logo de la marque « Potiers d'Alsace PASSIONNÉMENT » enregistrée auprès de l'INPI depuis 2009 peut également être utilisée sur les supports documentaires se rapportant aux pièces sous Indication Géographique.

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

L'étiquetage ou l'estampillage doit être apposé dans l'aire géographique, sur le lieu de production de la poterie.

Il est précisé qu'un produit fabriqué dans la zone géographique, mais destiné à être décoré en dehors de cette dernière, ne peut être étiqueté ou estampillé « Poteries d'Alsace », « Alsace », « Soufflenheim » et/ou « Betschdorf ».

De la même façon, un produit fabriqué en dehors de la zone géographique, mais décoré dans cette dernière, ne peut pas être étiqueté ou estampillé « Poteries d'Alsace », « Alsace », « Soufflenheim » et/ou « Betschdorf ».