

INDICATION GEOGRAPHIQUE

DENTELLE DE CALAIS-CAUDRY

CAHIER DES CHARGES

VERSION AVRIL 2023

Table des matières

INTRODUCTION	4
1. La dentelle sur le bassin de Calais-Caudry	4
2. Les dentelliers	4
3. Le projet d'indication géographique	5
I. Nom	6
II. Le produit concerné.....	6
A. Descriptif des produits	6
B. Produits couverts	8
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 attribuées essentiellement à cette zone géographique ou lieu déterminé.....	10
A. Une spécialisation de la fabrication de la dentelle mécanique sur les bassins de Calais et de Caudry	10
1. Éléments historiques concernant l'industrie textile et le Nord de la France	10
2. Apparition de la dentelle dans le Nord de la France	11
3. Ancrage de la technique sur les bassins de Calais et de Caudry.....	12
B. Facteurs humains : le développement et le maintien de savoir-faire spécifiques	13
1. Savoir-faire	13
2. Les deux cités de la dentelle mécanique.....	15
3. Apparition d'un syndicalisme « calaisien »	17
4. Les entreprises.....	19
C. Réputation de la dentelle de Calais-Caudry	20
1. Développement de la dentelle de Calais-Caudry	20
2. Marque dentelle de Calais-Caudry®	23
V. La description du processus d'élaboration, de production et de transformation	28
A. Métiers à tisser.....	28
B. Les étapes de fabrication de la dentelle.....	29
1. Création	29
2. Préparation des fils	30
3. Montage et réglage des métiers Leavers	33
4. Tissage.....	34
5. Finitions.....	34

VI.	L'identité de l'organisme de défense et de gestion, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation	38
VII.	Les modalités et la périodicité des contrôles réalisés par les organismes mentionnés 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	39
A.	Type d'organisme	39
B.	Modalités de financement.....	39
C.	Modalité et périodicité des contrôles – Certification des opérateurs	39
1.	Certification initiale des opérateurs	39
2.	Surveillance des opérateurs certifiés	40
3.	Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas Certification .	40
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 ;	49
IX.	Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges	49
A.	Type et liste des manquements	49
B.	Cas entraînant un blocage des produits	52
C.	Décisions et mesures de traitement des manquements	52
D.	Appel d'une décision	53
X.	Le financement prévisionnel de l'organisme de défense et de gestion	53
XI.	Les éléments spécifiques de l'étiquetage	53
XII.	Contrôle de l'ODG	53
XIII.	ANNEXES	55
1.	Bibliographie	55
2.	Statuts de l'Association IG Dentelle de Calais Caudry.....	57

INTRODUCTION

1. La dentelle sur le bassin de Calais-Caudry

L'appellation *Dentelle de Calais-Caudry* est réservée à la dentelle tissée sur des métiers Leavers, selon un procédé unique d'entrelacs entre la chaîne et la trame, datant du début du XIX^e siècle.

Cette dentelle est historiquement produite par les maîtres dentelliers de Calais et de Caudry. Sa spécificité tient conjointement à une technique originale et unique, développée sur la machine/métier à tisser LEAVERS, et au savoir-faire des dentelliers français héritiers d'une tradition de plus de 200 ans qui leur en confère la maîtrise parfaite et leur en assure la connaissance de toutes ses potentialités.

C'est ce qui leur permet, dans le respect de la tradition, d'en développer les innovations tant esthétiques que techniques pour répondre à l'évolution des exigences de la clientèle et d'une mode toujours en mouvement, tout en préservant les codes éternels de l'élégance et de la séduction.

2. Les dentelliers

Les dentelliers sont regroupés au sein de l'Association IG Dentelle de Calais-Caudry qui regroupe des TPE et PME. Le parc français de métiers Leavers concerne 700 métiers soit 70% du parc mondial.

Le chiffre d'affaires global de la Dentelle de Calais-Caudry s'élève à environ 19 millions d'euros en 2022¹.

Les parts en termes d'exportations sont les suivantes :

- Marché National : 20%
- Marché international : entre 60 et 80% selon les années

Atouts/Faiblesses du secteur de la Dentelle de Calais-Caudry

Atouts	Faiblesses
Origine et légitimité reconnues	Pas d'identification claire de l'origine pour les consommateurs
Un savoir-faire perpétué au fil des générations depuis 200 ans	Pas de protection efficace à ce jour
Une qualité de réalisation	De nombreuses copies de différentes origines et qualités
Attractivité du territoire : produits et patrimoine	Usurpations et détournement de notoriété multiples de la dentelle de Calais-Caudry et de son territoire
	Des coûts de production élevés par rapport à la concurrence asiatique et/ou de procédure qui viennent fragiliser les entreprises.

¹ Source : Fédération Française des Dentelles et Broderies/Association IG Dentelle de Calais-Caudry

3. Le projet d'indication géographique

Les dentelliers de Calais-Caudry et les consommateurs doivent affronter les mêmes enjeux, ceux d'un marché confus qui rassemble des produits aux antipodes les uns des autres qualitativement mais s'identifiant au même nom, la dentelle. L'appellation « Calais-Caudry » est porteuse de valeurs, d'un imaginaire, mais il est aussi, plus prosaïquement, un argument commercial dont dépendent près de 1000 emplois (directs et indirects)².

La protection de ce produit spécifique et de l'origine de sa fabrication a toujours fait partie de la stratégie de la profession. En effet, la Fédération Française des Dentelles et Broderies³ avait antérieurement déposé une marque collective semi-figurative à l'INPI. L'origine première de cette marque remonte à 1958, lorsque les dentelliers calaisiens l'avaient initialement déposée pour distinguer la dentelle produite sur les métiers Leavers, de celle tricotée par un procédé de maille, et de moindre qualité, qui venait de faire son apparition.



Dans les années 2010, une demande issue des dentelliers de Caudry a visé à entreprendre une réflexion collective pour identifier au sein de la marque la réalité de l'origine et de l'économie de la dentelle. « *Dentelle de Calais-Caudry*® », a donc fait suite à la marque *Dentelle de Calais*® pour exprimer plus clairement le périmètre de fabrication traditionnel et actuel de cette dentelle. Cette marque a été déposée depuis le 24 mars 2015 (classes 14, 18, 24, 25, 26, 41), propriété de la Fédération Française des Dentelles et Broderies (FFDB).



La marque « *Dentelle de Calais-Caudry*® » garantit la spécificité d'une dentelle précieuse et rare, tissée sur métiers Leavers exclusivement sur les places de Calais et de Caudry, selon un procédé original et inégalé d'entrelacements de fils, issu d'un savoir-faire traditionnel bicentenaire.

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

² Source : Fédération Française des Dentelles et Broderies

³ Voir : <http://www.ffdb.net>

- Actions en concurrence déloyale et/ou parasitaire (dont la preuve peut être difficile à apporter parfois)
- Action en droit de la consommation (tromperie sur l'origine, pratiques commerciales trompeuses et/ou pratiques commerciales déloyales, fausse indication de provenance)
- Actions en contrefaçon.

Toutefois, les règles de protection en lien avec les marques ne sont pas satisfaisantes pour protéger correctement les acteurs de la Dentelle de Calais-Caudry puisque la spécificité et le savoir-faire lié à leurs produits ne sont pas couverts, ni la dimension patrimoniale. Il convient donc de mettre en place un outil adapté à ce type de produit, permettant une protection et une défense de la VRAIE Dentelle de Calais-Caudry ainsi que des dentelliers.

Par conséquent, la stratégie de l'origine à travers l'indication géographique présente un intérêt afin de garantir et d'authentifier la Dentelle de Calais-Caudry:

- **En donnant aux opérateurs légitimes un arsenal juridique permettant de les protéger des tromperies et contrefaçons ;**
- **En consacrant ce patrimoine national qu'est la tradition de la Dentelle à Calais et à Caudry ;**
- **En soulignant son origine et en renforçant sa notoriété ;**
- **En mettant en exergue ses qualités ;**
- **En soulignant le savoir-faire des entreprises dentelières ;**
- **En donnant une garantie d'authenticité aux consommateurs ;**
- **En structurant la filière autour d'enjeux communs et partagés.**

I. Nom

L'indication géographique protégée définie par le présent cahier des charges est :

➡ **Dentelle de Calais-Caudry**

II. Le produit concerné

A. Descriptif des produits

L'indication géographique « Dentelle de Calais-Caudry » a pour but de certifier que les dentelles sont tissées exclusivement par des métiers Leavers sur les bassins de Calais et de Caudry uniquement. Ce procédé imite la dentelle fabriquée à la main et s'inscrit dans un processus artisanal qui en préserve l'originalité et la qualité.

La spécificité de cette dentelle précieuse et rare, tissée selon un procédé spécifique d'entrelacements de fils, est issue d'un savoir-faire traditionnel bicentenaire.

Cette dentelle tissée se distingue des dentelles dites « tricotées »⁴ (apparues au milieu du 20ème siècle), qu'elles soient produites en France ou à l'étranger.

Les métiers Leavers

La Dentelle de Calais-Caudry est fabriquée exclusivement sur des métiers dit « Leavers ». Ces métiers, conçus initialement au début du 19^{ème} siècle et fabriqués jusque dans les années 1960 sont extrêmement robustes, ce qui leur a fait traverser les siècles. Leur solidité et leur adaptabilité, quasiment à l'infini, ont permis de fabriquer des dentelles depuis plus de 200 ans. Le bassin de Calais et de Caudry a développé un savoir-faire spécifique sur ces métiers, ce qui confère une spécificité aux dentelles fabriquées sur ces 2 bassins traditionnels dentelliers.

Long de 6 à 12 mètres, pesant plus de 10 tonnes de fonte, le métier Leavers fonctionne grâce à un ingénieux système de chariots animés d'un mouvement pendulaire d'avant en arrière. Dans ces chariots, sont insérés les milliers de bobines de fils qui formeront les fils de trame. Les fils de chaîne sont disposés quant à eux en nappes verticales et passent dans les trous de centaines de barres actionnées par le mécanisme Jacquard. Il en résulte un entrelacement de points noués qui fait la spécificité de cette dentelle.

Le réseau et les motifs de la dentelle sont ainsi créés par l'enroulement des fils de trame autour des fils de chaîne se déplaçant, quant à eux, de gauche à droite, selon le mouvement des barres induit par la commande du système Jacquard, en suivant le travail du dessin.

Le remplissage des motifs et tous les effets de dégradés sont obtenus par les fils de guimpe. Le contour des motifs et tous les effets de floches sont effectués par les fils de brodeur.

Caractéristiques de la Dentelle de Calais Caudry

Les caractéristiques de cette dentelle sont liées à la technique de fabrication sur les métiers Leavers.

- Diversité/Richesse dans la variété de styles et de motifs de dentelles : possibilité de réalisation de plusieurs styles de dentelles comme par exemple le style « Chantilly », « Valenciennes », « Alençon » etc... ainsi que d'autres effets par une seule et même machine. Richesse infinie des motifs et des fonds.
- Finesse/transparence ou opacité/épaisseur : gamme très étendue de possibilité de tissages avec des fils à titrage très faible pour une très grande finesse et un réseau très aéré, jusqu'à une dentelle très tissée voire épaisse.
- Stabilité dimensionnelle : grâce à un traitement thermique (applicable à d'autres textiles).
- Solidité : Dentelle indémaillable en raison de l'encerclement de fils entrelacés. La dentelle est entrelacée à chaque croisement de fils.

Cette solidité est issue du procédé de fabrication : une navette/bobine et un chariot qui traversent la nappe de fils à chaque entrelac et vient tourner autour de fils déplacés, ce qui stabilise chaque point et évite le démaillage.

- Souplesse et tenue :
 - En raison de l'usage de fils fins,

⁴ La dentelle de Calais-Caudry est fabriquée à partir de points noués. Elle ne peut se « détricoter » si une maille venait à se casser.

- Absence de nœuds en raison du procédé de fabrication par voie d'entrelacements,
- En raison du peu d'aspérité au toucher en comparaison avec les dentelles produites par un procédé de tricotage.
- Effets visuels : les effets sont infinis, ombre et lumière, opacité et transparence, dégradés et camaïeux de couleurs...
- Couleurs :
 - Tissage écru (fils brut) ;
 - Teinture en pièce, post fabrication, suivant les affinités tinctoriales des fils et les souhaits des clients/modèles ;
 - Gammes de couleurs à l'infini.
- Relief : 3 dimensions en raison de la superposition des fils ou millefeuille de fils (chaîne, guimpe et brodeur) à l'exception de la fabrication avec les métiers Leavers à barres indépendantes.
- Possibilité d'avoir des motifs complexes.

B. b) Produits couverts

La dénomination « Dentelle de Calais-Caudry » couvre les produits suivants : dentelle sous toutes ses formes telle que bandes, galons, volants, entre-deux, laizes, échantillons pour présentation mais également mantilles, voiles.

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

Les dentelles sous IG sont fabriquées exclusivement par des métiers Leavers sur les bassins de Calais et de Caudry.

L'aire géographique comprend les opérations de :

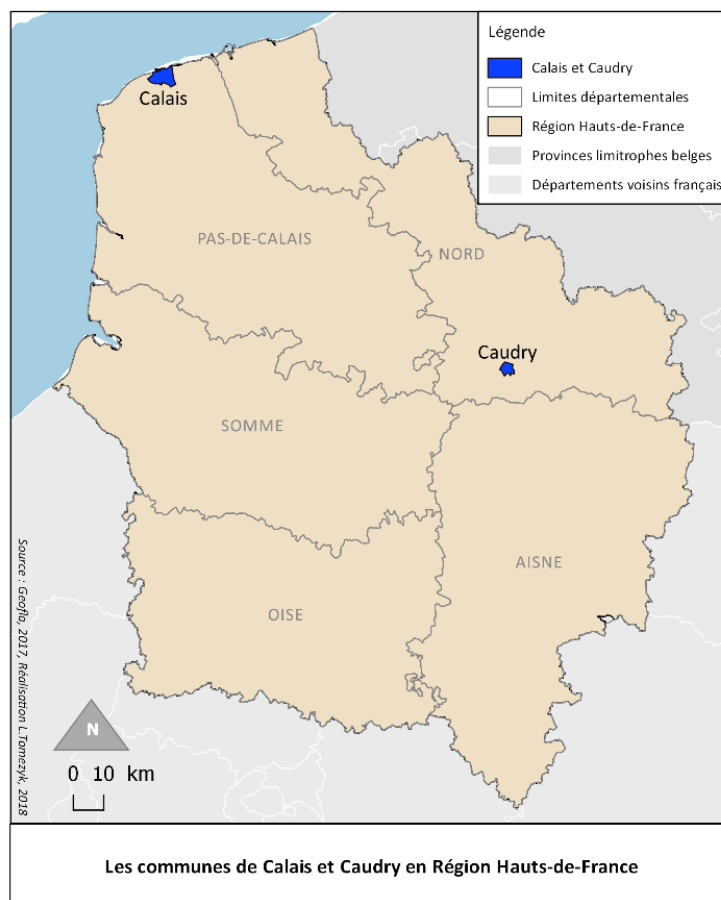
- **Préparation des fils et toutes les opérations concourant à la fabrication de la dentelle**
- **La création et les finitions ne sont pas obligatoirement réalisées sur l'aire géographique**

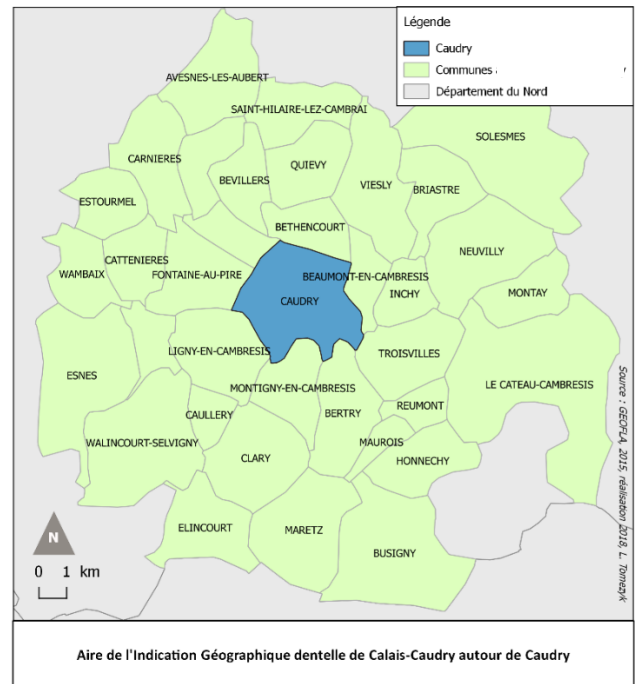
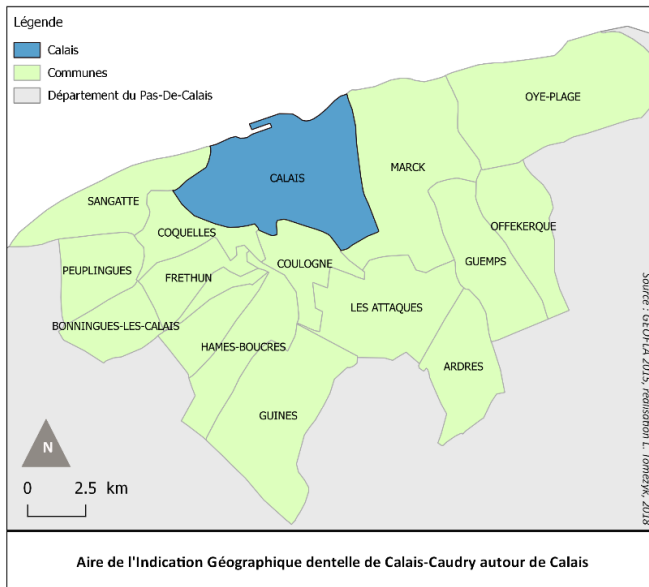
L'aire géographique de l'IG « Dentelle de Calais-Caudry » se situe dans la Région Hauts de France, départements du Pas-de-Calais et du Nord et couvre les communes suivantes :

Ardres	Calais
Avesnes-Les-Aubert	Carnières
Beaumont-en-Cambrésis	Cattenières
Bertry	Caudry
Bethencourt	Caulléry
Bevillers	Clary
Bonningues-Les-Calais	Coquelles
Briastre	Coulogne
Busigny	Elincourt

Esnes
Estourmel
Fontaine-au-Pire
Fréthun
Guemps
Guines
Hames-Boucres
Honnechy
Inchy
Les Attaques
Le Cateau-Cambrésis
Ligny-en-Cambrésis
Marck-en-Calaisis
Maretz
Maurois

Montay
Montigny-en-Cambrésis
Neuvilly
Offekerque
Oye-Plage
Peuplingues
Quievry
Réumont
Saint-Hilaire-Les-Cambrai
Sangatte
Solesmes
Troisvilles
Viesly
Wallincourt-Selvigny
Wambai





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

A. Une spécialisation de la fabrication de la dentelle mécanique sur les bassins de Calais et de Caudry

1. Éléments historiques concernant l'industrie textile et le Nord de la France⁵

Le textile dans le Nord de la France a contribué à la richesse et à la renommée de la Région, souvent en tête du progrès économique.

Au Moyen-Âge, les villes drapières du Nord et des Flandres écoulent leurs tissus aux foires de Champagne, dans les comptoirs de la Hanse germanique, sur les rives de la Baltique et en Angleterre. Pendant la guerre de cent ans, Calais, alors sous occupation anglaise, est une ville étape des laines. Au XV^{ème} siècle, l'économie manufacturière se développe. Commanditées par les marchands, les productions se diversifient au cours des siècles : au travail de la laine, on adjoint le lin pour fabriquer des toiles fines, de somptueuses tapisseries, des dentelles brodées.

⁵ D'après l'exposition permanente de la Cité internationale de la dentelle et de la mode de Calais.

La révolution technologique et industrielle au XIX^{ème} siècle augmente la production, modifie profondément les conditions de travail et confirme les spécialisations des centres textiles.

De nombreuses fabrications sont réalisées dans la région : filature et fileterie de lin à Lille, toiles et rubans dans la vallée de la Lys, couvertures et flanelles en laine peignée à Roubaix-Tourcoing, à Fourmies, lingeries fines autour du linon et de la batiste dans le Cambrésis, dentelles à Lille, Douai, Valenciennes, Calais et Caudry.

Des milliers de fileuses et tisserands saisonniers dans ces campagnes des Flandres, d'Artois et du Hainaut fournissent cet énorme atelier textile.

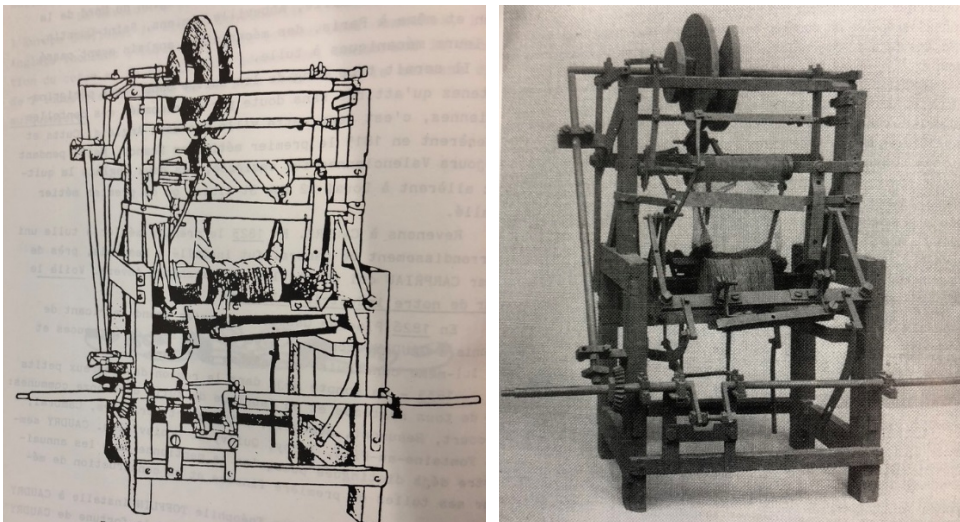
2. Apparition de la dentelle dans le Nord de la France

La dentelle apparaît au XVI^{ème} siècle en Italie et dans les Flandres. Il s'agit de la dentelle à l'aiguille et de la dentelle au fuseau. Ce textile, très coûteux, a été longtemps fabriqué par la seule action des mains des dentellières.

En 1809 est développé le métier à tulle dit métier « Bobin » par l'anglais John Heathcoat à Nottingham (Grande-Bretagne). Pour donner l'illusion d'une dentelle à la main, le tulle⁶ mécanique est alors brodé.

En 1813, l'anglais John Leavers adapte le métier à tisser pour la dentelle, dit métier « Leavers ». Plus lent mais plus précis, ce métier s'impose pour la fabrication de dentelles mécaniques.

Premier métier de dentelle conçu par John Leavers :



Source : Archives de la ville de Nottingham (Grande-Bretagne)

Calais ne disposait pas d'une spécialisation textile. La région de Cambrai, quant à elle, est héritière d'un passé industriel dans le tissage d'articles de lin, attesté dès la fin du Moyen âge avant le développement

⁶ Définition du tulle : Il s'agit d'un réseau très fin, très léger, transparent, régulier et d'une forme classiquement hexagonale. Le tulle est largement utilisé pour les zones de fonds de la dentelle Leavers. Il se présente sous différentes variantes et déclinaisons, comme par exemple : les fonds Grec, Valenciennes, plumetis, Crèvecœur... Les premiers tulles ont été produits au XVIII^{ème} siècle dans la ville de Tulle, il est produit mécaniquement dès le début du XIX^{ème} siècle sur métier Bobin

de la dentelle mécanique. L'essor du tulle et de la dentelle s'explique par l'arrivée des machines et des ingénieurs anglais, les échanges continus avec Nottingham et l'accès facile aux cotons britanniques. Calais est vite reconnue comme premier centre dentellier français. Ce succès va se confirmer dans le temps par la maîtrise de la fabrication et du négoce.

3. Ancrage de la technique sur les bassins de Calais et de Caudry

L'histoire de la dentelle à Calais démarre au début du XIX^{ème} siècle, vers 1816, lorsque les premiers métiers à tulle mécanique, mis au point en Angleterre par John Heathcoat et perfectionnés par John Leavers, ont été transportés en contrebande de Nottingham à Calais, profitant de la proximité des côtes, pour contourner l'interdiction, sous peine de mort, du gouvernement anglais d'exporter de telles machines. Caudry suivra la marche dès 1823.

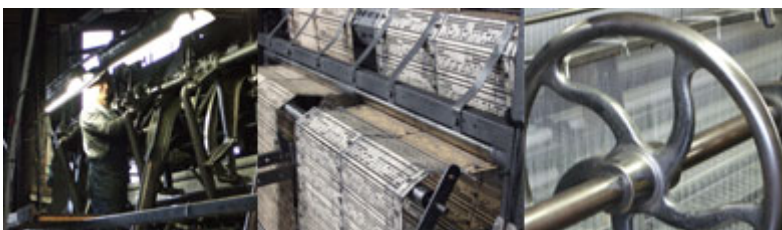
Le principe de fonctionnement du métier Leavers est issu du métier à tulle mécanique à bras, utilisant le système du chariot bobine mis au point en Angleterre par Heathcoat en 1809. « Importé » en contrebande en France une dizaine d'années plus tard, il se perfectionne et permet ainsi la création d'un tulle plus fantaisie.

Des nombreux principes de fabrication de tulle qui existent au début du XIX^{ème} siècle, seul le Leavers a su se pérenniser à Calais et à Caudry, grâce notamment à l'adjonction du mécanisme Jacquard en 1834.

En effet, plusieurs années plus tard, en 1837, l'invention du lyonnais Jacquard vient compléter la mécanique du métier à tulle et permet d'orne de motifs le fond de tulle uni. C'est la véritable naissance de la dentelle mécanique qui permettra de faire évoluer la fabrication vers une richesse et une infinité de dessins. L'introduction de la vapeur comme force motrice permet de faire marcher les métiers plus longtemps et plus rapidement. C'est en 1840, dans les ateliers de M. Pearson, qu'eut lieu cette application de la vapeur mais son emploi ne se généralisa qu'en 1857.

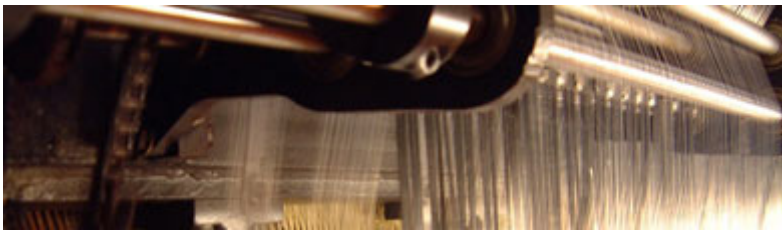
Les évolutions techniques, puis l'apparition des moteurs à vapeur marqueront ainsi le début du développement d'une industrie prospère de la dentelle Leavers, à Calais puis à Caudry. Cette révolution technologique donne naissance à l'industrie de la dentelle mécanique qui imite de mieux en mieux la dentelle à la main, par un système complexe d'entrelacement des fils.

Illustrations métiers Leavers :



Source :FFDB

Procédé de nouage entre les fils de chaîne et les fils de trame, issue du métier à tulle mécanique à bras utilisant le système du chariot bobine de Heathcoat, le métier Leavers utilise la mécanique Jacquard. Une innovation importante a été apportée récemment avec l'introduction du numérique pour son pilotage.



Source : FFDB

Jusqu'à la fin du XIX^{ème} siècle, le nombre de métiers ne cessera d'augmenter pour atteindre plusieurs milliers à Calais et à Caudry. La capacité de production atteindra son apogée au début du XX^{ème} siècle grâce aux nouvelles possibilités techniques du métier à dentelle Leavers, alliées à la créativité des esquisseurs. Calais devient alors la capitale mondiale de la dentelle, plus spécifiquement pour la lingerie, profitant de la nouvelle vogue des dessous féminins. De son côté, Caudry développe progressivement avec des métiers Leavers qui y ont été aussi installés, une industrie dentellière prospère, spécialisée dans la fabrication de dentelles pour la robe.

De l'ancrage dans ce riche passé, les dentelliers ont su préserver un précieux savoir-faire et des archives exceptionnelles plus que centenaires, constituées de milliers de modèles qui nourrissent aujourd'hui une inspiration unique pour les créations sans cesse renouvelées d'un tissu haut de gamme.

En deux décennies, les villes de Calais et de Caudry se sont imposées comme les capitales mondiales de la dentelle Leavers. Aujourd'hui, le pôle de Calais - Caudry est réputé internationalement pour sa fabrication de dentelles. Avec plus de 700 métiers Leavers, soit 70% du parc mondial, ces deux centres dentelliers ont fait de la France le leader mondial de la dentelle Leavers.

B. Facteurs humains : le développement et le maintien de savoir-faire spécifiques

Les villes de Calais et de Caudry, dès le milieu du XIX^{ème} siècle ont vécu au rythme des métiers à tulle, se peuplant et s'urbanisant en fonction de l'expansion de cette industrie qui modela des générations d'hommes et de femmes, des familles entières, donnant aux villes leur âme et leur culture.

1. Savoir-faire

Émergence de nouveaux métiers :

La dentelle de Calais-Caudry est un métier d'art qui demande l'action conjuguée de la machine et de la main : de l'idée à la pièce prête à l'emploi, de nombreuses opérations font intervenir des compétences précises et au tour de main sans faille.

L'industrie dentellière est une industrie de main d'œuvre, tant à dominante masculine pour les travaux d'atelier que féminine pour les travaux de finissage.

Transmis de génération en génération, les techniques et les gestes du savoir-faire sont précieusement gardés au sein des entreprises, pour la plupart labellisées « Entreprise du Patrimoine Vivant », et dont chacune garde jalousement ses secrets « maison ».

Cette industrie artisanale demande du temps (entre 5 à 6 semaines de l'idée à la réalisation du premier échantillon) et une main d'œuvre nombreuse, hautement qualifiée par de nombreuses années d'expérience et attentive à chacune des étapes.

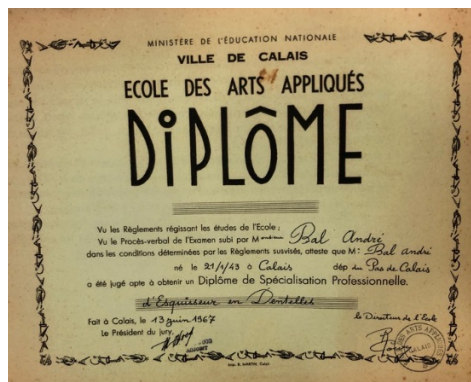
Avec le développement de l'industrie dentelière apparaissent de nouveaux savoir-faire : esquisseurs, dessinateurs, tullistes et mécaniciens.

Dans l'atelier, le mécanicien, souvent serrurier à l'origine, se spécialise : il ajuste les pièces à chaque métier, car ces machines ne sont pas standardisées. Le tulliste veille à la fabrication en assurant les réglages et de multiples contrôles.

Au plan de la création, la maîtrise du dessin est essentielle. Le metteur en carte ou le dessinateur réalisent le dessin technique pour le transférer au système Jacquard. Les mises au point sont délicates, puis de réels progrès permettent d'imiter tous les points de dentelle dans la décennie 1870. Dès les années 1890, le registre des motifs s'ouvre aux courants artistiques du moment.

Des formations spécifiques

L'industrialisation du XIX^{ème} siècle impose des enseignements adaptés aux besoins des manufactures : il faut former des dessinateurs et des metteurs en carte, des tullistes et des mécaniciens. Une école du dessin en dentelle de Calais, créée en 1782, permettra la formation de nombreux techniciens. En 1841, le conseil municipal de Saint-Pierre-Lès-Calais⁷, crée l'école d'architecture et de dessin car pour la population « *le dessin est un moyen de travail et d'existence* ». En 1881, l'État passe convention avec Calais pour fonder l'École d'art décoratif et industriel dont l'existence ne sera qu'éphémère. Des centres de formations et d'apprentissage vont aussi émerger au sein d'anciennes usines, comme l'usine Tofflin à Caudry. Des ouvrages vont aussi être réalisés pour accompagner les différents métiers de la dentelle mécanique.



Source : Cité internationale de la dentelle et de la mode de Calais

Entre 1995 et 2020, le Centre de formation professionnelle de l'École d'art de Calais a mis en place une formation en alternance qui a préparé une vingtaine de jeunes aux métiers d'esquiseur et de dessinateur en dentelle. Cette formation se faisait avec le concours des fabricants de dentelle de Calais et de Caudry.

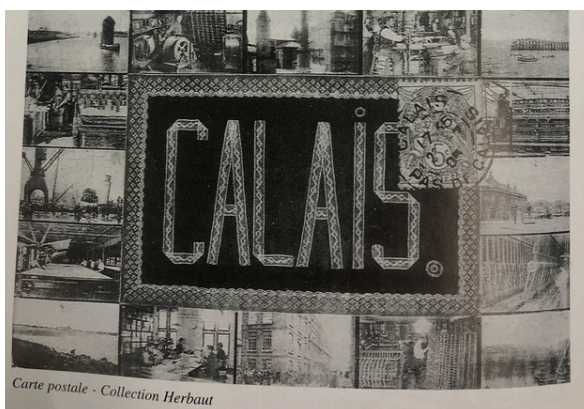
⁷ Commune absorbée par Calais en 1885.

La formation spécifique se fait essentiellement « sur le tas » au sein des entreprises.

Il existe à ce jour une formation diplômante dédiée : le BAC PRO Pilote de ligne de production (dentelle mécanique).

2. Les deux cités de la dentelle mécanique

Les villes de Calais et de Caudry, centrées sur la production de dentelle mécanique, évoluent rapidement comme l'attestent l'expansion urbaine et les nouvelles institutions liées à l'industrie naissante. Les ateliers deviennent souvent des usines. Les modes de production changent. Les conditions de travail peuvent être précaires, en raison d'un chômage chronique. En effet, l'activité textile est très sensible aux crises économiques, politiques et aux fluctuations des relations internationales.

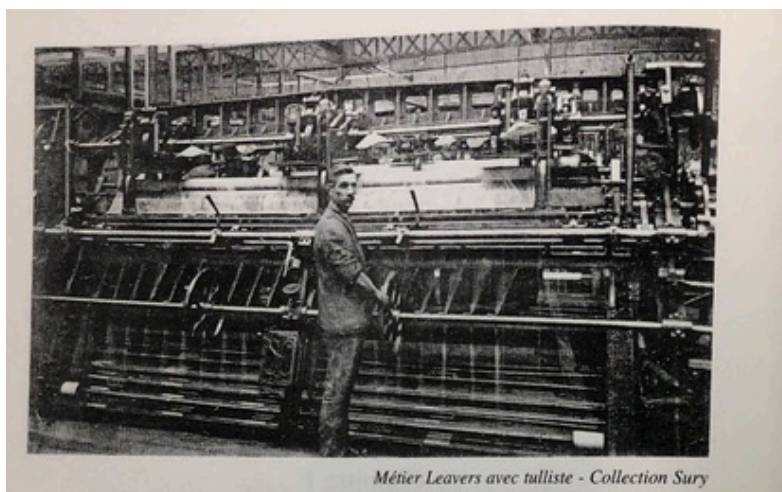


Source : Caron Michel, Les Calaisiens et la dentelle 1906/1950



Source : Caron Michel et Cité internationale de la dentelle et de la mode de Calais

Le fabricant emploie, à des conditions diverses, une main d'œuvre importante. Les tullistes et les mécaniciens très spécialisés ont un bon salaire et des perspectives professionnelles. Les ouvriers de la préparation sont peu rétribués. Les femmes se consacrent aux finitions : visites et raccommodage s'effectuent en atelier ou souvent à domicile.



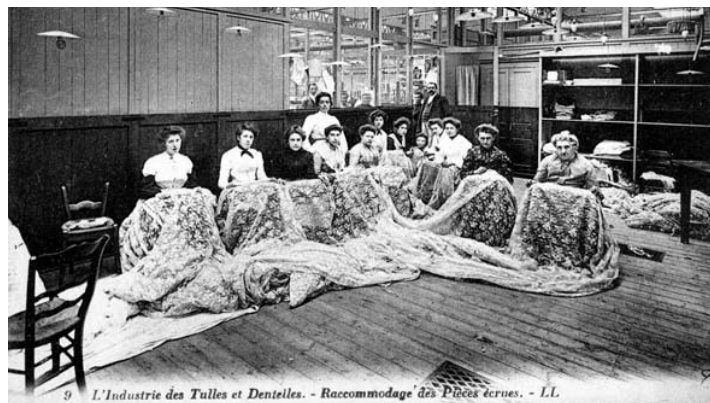
Source : Caron Michel, Les Calaisiens et la dentelle 1906/1950



Source : Caron Michel

« Ces dames n'avaient pas lâché les dentelles. Elles s'en grisaient. Les pièces se déroulaient, allaient et venaient de l'une à l'autre, les rapprochant encore, les liant de fils légers. C'était sur leurs genoux, la caresse d'un tissu miraculeux de finesse, où leurs mains coupables s'attardaient »

Emile Zola, Au Bonheur des Dames (Chapitre 3)



Source : Documentation CIDM

La main d'œuvre nombreuse et diverse employée par les industries dentellières a été un élément de prospérité générale. Socialement, ces industries présentaient un intérêt parce que tous les membres de la famille, vieux et jeunes, père, mère et enfants y étaient employés. L'apport des salaires de chacun a contribué à établir un standing de vie assez élevé.

Même si aujourd'hui l'industrie dentellière n'est plus aussi importante, la dentelle est un élément patrimonial indissociable des populations de Calais et de Caudry.

A Calais, la Cité Internationale de la Dentelle et de la Mode⁸, et à Caudry, le Musée des Dentelles et Broderies⁹, installés tous deux dans d'anciennes usines de dentelle entièrement réhabilitées présentent, outre des collections historiques et des expositions contemporaines, des métiers Leavers en fonctionnement. Se positionnant en véritables laboratoires créatifs pour la dentelle, ils développent et soutiennent aussi des projets expérimentaux croisés avec les jeunes créateurs.

3. Apparition d'un syndicalisme « calaisien »

Avec l'émergence de l'industrie dentellière, le monde du travail s'organise : le patronat, les syndicats, la classe ouvrière s'affrontent sur des questions sociales : travail des enfants et des femmes, temps de travail, tarif de base garanti, formation des tullistes etc...

Des associations professionnelles et des syndicats se sont constitués dans les centres dentelliers, à Calais et à Caudry.

Les premiers projets, tels que la Chambre syndicale des fabricants de tulle dans les années 1830 ont été rejetés par le Gouvernement, estimant que la Chambre de Commerce était suffisamment représentative. La Chambre syndicale des fabricants de tulle prendra un caractère officiel bien plus tard, en 1883.

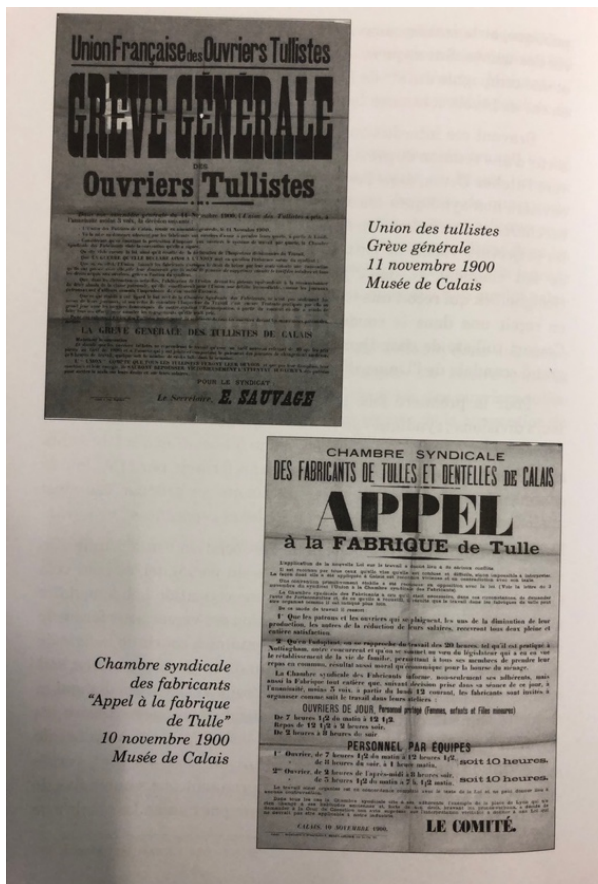
En parallèle, la défense des professions autour de la dentelle et de leurs conditions de travail préoccupaient les ouvriers et les incita à se regrouper en chambre syndicale ou union des tullistes.

Sous l'impulsion des socialistes A. Couteux, E.L. Salembier et A. Delcluse se forme, dès 1883, l'Union française des ouvriers tullistes suivie de l'Alliance générale des ouvriers puis d'autres organismes. Ces mouvements se réunissent en petits groupes par quartier, souvent dans les cafés. Ils luttent pour un fond de chômage, la durée du travail et négocient dans les années 1890 une convention collective qui garantit un barème de salaires pour toutes les catégories de travailleurs. C'était à cette époque une avancée sociale très significative.

Très souvent, des discussions amiables ont solutionné de nombreuses questions de tarification ou des différents mais quelques grèves importantes ont eu lieu : à Calais en 1890, année du Congrès internationaliste dans la ville, et à Caudry en 1891, 1899 et 1921.

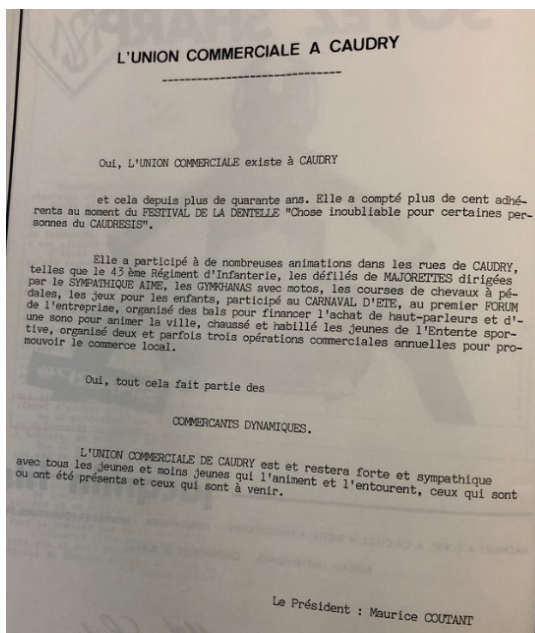
⁸ Voir : <https://www.cite-dentelle.fr/fr/>

⁹ Voir : <https://musee-dentelle.caudry.fr>



Source : Caron Michel

Ces Syndicats et Associations de Calais ou de Caudry, s'occupaient aussi des questions de tarification en matière de fabrication et de douane. Ils contribuèrent aussi à préparer les nombreuses participations à des expositions nationales ou internationales.



Source : Caudry, vu par Léonce Bajart

Aujourd'hui, il existe deux chambres syndicales : l'Union Professionnelle des Dentelles et Broderies (UPDB -section dentelles)¹⁰ pour les dentelliers de Caudry et le Groupement Professionnel de la Dentelle Calaisienne (GPDC)¹¹ regroupant les dentelliers de Calais. Ces deux organisations syndicales adhèrent à la Fédération Française des Dentelles et Broderies (FFDB).

Pour le projet d'Indication Géographique « Dentelle de Calais-Caudry », une association ayant vocation à être reconnue comme organisme de défense et de gestion est constituée en 2020. Il s'agit de l'Association IG « Dentelle de Calais-Caudry ».

4. Les entreprises

A l'échelle mondiale, la France, et notamment les bassins de Calais et de Caudry, sont, sans conteste, le plus important centre de fabrication de dentelle haut de gamme, tissée sur des métiers de type Leavers. Les manufactures exportent entre 60 à 80% ce produit d'exception.

L'habileté des ouvriers et ouvrières, les capacités de création des esquisseurs et dessinateurs, l'esprit d'entreprise des fabricants, joints aux époques de prospérité des différentes sociétés permirent à l'industrie dentellière de Calais et de Caudry de croître et de perdurer jusqu'à nos jours.

La dentelle prend des formes diverses, et ses centres de production également. Les plus petites manufactures dénombrent quatre métiers Leavers contre une centaine pour les plus importantes. Entre ces deux extrêmes, les méthodes de travail demeurent traditionnelles, c'est-à-dire rigoureusement respectueuses des savoir-faire liés à l'outil de production qu'est le métier à tisser de type « Leavers ».

Exemples d'entreprises dentellières à Calais



Source : Caron Michel, Les Calaisiens et la dentelle 1906/1950, Le Téméraire,

novembre 1997

¹⁰ Voir : <https://www.medef-htcis.com/fr/page-statique/union-professionnelle-des-dentelles-et-broderies>

¹¹ Voir : https://www.gralon.net/mairies-france/pas-de-calais/association-groupement-professionnel-de-la-dentelle-calaisienne-coquelles_W626000294.htm

Les villes de Calais et de Caudry se sont longtemps développées sur la mono-industrie de la dentelle, jusque dans les années 1950.

A Calais, une demi-douzaine d'entreprises dentellières étaient les fournisseurs réputés des grandes marques internationales de lingerie et de corsetterie, avec aussi pour certains, une partie de leur activité destinée à la haute couture et au prêt-à-porter féminin. A Caudry, ville labellisée Ville et Métiers d'Art¹² depuis 1995, une demi-douzaine de maisons travaillent principalement pour tous les grands noms de la haute couture et du prêt-à-porter de luxe, et dans une moindre mesure pour la lingerie corsetterie. Aujourd'hui, la spécificité des marchés de chaque bassin de production tend à disparaître.

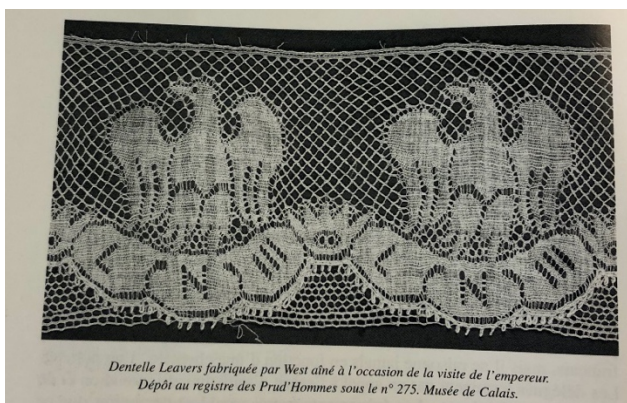
Actuellement, la préservation des savoir-faire de la dentelle mécanique repose donc sur une dizaine de manufactures de dentelles, contre une quarantaine existante en 2001 et 230 dans les années 1950, et 700 métiers Leavers présents dans les Hauts de France sur les 1000 recensés au monde.

C. Réputation de la dentelle de Calais-Caudry

1. Développement de la dentelle de Calais-Caudry

La dentelle de Calais-Caudry constitue une industrie du luxe qui suppose la recherche constante de nouveaux marchés et des exportations qui représentent, selon les années, entre 60 et 80% du chiffre d'affaires du secteur.

Pour conquérir le monde, l'industrie de la dentelle s'est affichée en participant à des manifestations nationales et internationales. Les premiers salons à Paris jusqu'en 1847, vantent les machines, les dentelles, la blancheur et la finesse du coton, comparables aux dentelles de lin. L'Exposition universelle de Londres en 1851 ouvre d'autres perspectives : l'industrie dentelière de Calais et de Caudry est reconnue comme l'égale de Nottingham pour la qualité et le goût de ses fabrications.



Source : Musée de Calais

En 1855 pendant l'Exposition universelle à Paris, la Fabrique de Calais présente un métier en démonstration. Cette exposition accueillera plus de 5 millions de visiteurs. De nombreuses récompenses sont attribuées aux maisons Champailler, Dubout, Dognin-Isaac ou Herbelot. L'empereur Napoléon III

¹² Voir : <https://www.vma.asso.fr>

apporte son soutien, favorise les commandes et la mode à la cour. En 1910, plusieurs fabricants calaisiens et caudrésiens sont primés à l'Exposition universelle de Bruxelles. La dentelle mécanique se substitue à la dentelle à la main par l'intermédiaire des grands magasins parisiens qui jouent la confusion entre dentelle à la main et dentelle mécanique. Les revues, les catalogues de vente par correspondance vont participer à la diffusion de la mode des dentelles.

« La mode affectionne de plus en plus les articles en soie et nos dentelles sont assurément le produit de choix pour les élégantes. De 1880 à 1914, affaires assez bonnes avec toujours des alternatives de grande activité et d'accalmie provoquées par les variations de la mode et les événements internationaux. Les États-Unis d'Amérique sont de loin le principal client mais nos productions sont aussi très demandées dans les colonies, en Amérique du Sud, dans toute l'Europe, Russie comprise, en Afrique, en Asie, partout ». Caudry, vu par Léonce Bajart

Les rendez-vous du XIX^{ème} siècle, jusqu'à la deuxième guerre mondiale sont l'occasion de montrer des créations inspirées des mouvements artistiques du moment, comme l'Art Nouveau vers 1905 et l'Art Déco dans les années 30.

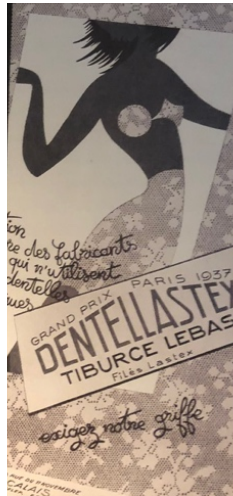


Source : archives CIDM

« Les dentelles à la machine qui se fabriquent à Lyon, Caudry et surtout Calais, ont indiscutablement consacré la grande supériorité de la France sur les autres concurrents par la beauté de leur fabrication, le charme, la hardiesse, la nouveauté de leurs compositions et de leurs techniques. Aussi, les acheteurs du monde entier viennent-ils encore chercher en France, lors de la présentation des modèles de la haute couture parisienne, les ravissantes dentelles mécaniques ornant les plus belles robes.... » Sabatté, 1931.

Après-guerre, les modes de production changent, les salons professionnels s'organisent et les consommateurs sont sollicités par la publicité et les médias.

Exemples de publicité dans les années 50 :



Source : Affiche, Publicité Tiburce Lebas (détails), 1952

La dentelle au XX^{ème} siècle a rencontré les nouvelles fibres inventées par l'homme (ex : Nylon, Lycra) et adopté des progrès qui ont bouleversé ses techniques.

Aujourd'hui, la dentelle de Calais-Caudry est un tissu qui bénéficie d'une grande notoriété et est utilisé par pratiquement tous les créateurs de mode tant par les grandes maisons que par les jeunes créateurs. Son succès en France mais aussi à l'étranger est largement reconnu. On retrouve ainsi cette dentelle à la fois dans des collections de prêt-à-porter de grande consommation et de robes de mariées et de soirées.

Illustrations de collaborations avec des grandes maisons de couture :



Soltiss et Alexander McQueen



Jean Bracq et Kenzo



Sophie Hallette et Dolce&Gabbana



Darquer et JL Scherrer

Sources : Extraits de catalogues Soltiss, Jean Bracq, Sophie Hallette et Darquer

A ce titre, cette dentelle bénéficie d'une réputation mondiale auprès des clients de la haute-couture, du prêt-à-porter, de la lingerie, de la corsetterie et de l'ameublement.

Les fabricants du XXI^{ème} siècle rivalisent d'idées pour développer leurs marchés. L'effet dentelle inspire toujours les créateurs hors des domaines traditionnels de ses applications.

Vase Chantal Thomass



Source: FFDB

2. Marque dentelle de Calais-Caudry®

En 1958, la marque « Dentelle de Calais »[®] a été créée afin de distinguer l'authentique dentelle tissée fabriquée en France et éviter toute confusion avec la dentelle tricotée sur un procédé de maille nouvellement inventé. La marque « Dentelle de Calais »[®] reprise par la Fédération Française des Dentelles et Broderies protège la dentelle fabriquée sur des métiers Leavers à Calais et à Caudry, selon un procédé unique de nouage entre la chaîne et la trame datant du début du XIX^{ème} siècle. Cette marque que les dentelliers de Calais et de Caudry peuvent donc utiliser pour leurs produits Leavers s'accompagne d'un cahier des charges strict, contrôlé par la FFDB.



Source FFDB

Dans les années 2010, compte tenu de l'évolution économique respective des bassins dentelliers de Calais et de Caudry, la place de Caudry devenant progressivement plus importante que celle de Calais, les dentelliers ont été amenés à se pencher sur la dénomination de la marque afin qu'elle puisse de manière plus exacte rendre compte cette réalité économique et géographique. En effet, les entreprises dentellières de Caudry ont souhaité pouvoir utiliser l'origine « Caudry » de manière légitime et systématique aux côtés de l'origine « Calais ». En pratique, certaines entreprises caudrésiennes utilisaient

parfois la dénomination « Dentelle de Caudry ». Il était donc nécessaire de mettre à jour la marque de la profession.

Ce travail collectif aboutit en 2015 à un accord sur l'extension de la dénomination « Dentelle de Calais » par le rajout de l'origine « Caudry », à travers le dépôt de la marque « Dentelle de Calais-Caudry® ». Cette dénomination étendue permet à la fois de capitaliser sur la réputation de la dénomination « Dentelle de Calais » dont l'intitulé est conservé, et d'intégrer de manière claire pour le consommateur et la clientèle la réalité géographique et historique de fabrication des produits concernés. Au final, cette dénomination peut être considérée comme une régularisation de cette réalité.

Le cahier des charges de cette marque recouvre exactement les mêmes exigences en termes de localisation et de technique de fabrication que le précédent.

Afin de marquer cette continuité dans l'identité de la marque, en particulier vis-à-vis des tiers, tout en l'inscrivant dans une modernité souhaitée par les dentelliers, le logo est relooké en conservant son symbole figuratif précédent.



La marque « Dentelle de Calais-Caudry® » est destinée tant aux fabricants de dentelle qu'aux clients ou revendeurs de produits. Elle a aussi pour principale fonction de faire la promotion de ce produit patrimonial d'excellence.

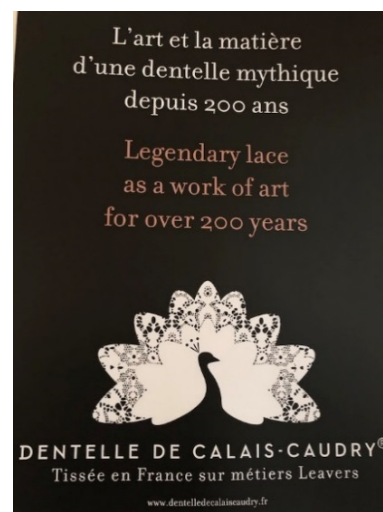
Depuis 2015, des actions de communication ont été menées, avec le soutien des pouvoirs publics, afin de promouvoir la dentelle Leavers française, très concurrencée et copiée, et d'établir la dénomination étendue dans l'esprit des créateurs et des consommateurs. Un site internet www.dentelledecalaiscaudry.fr a été mis en ligne.

Etiquette « Dentelle de Calais-Caudry® » (recto/verso) avec un numéro d'authentification permettant d'identifier le fabricant sur le site www.dentelledecalaiscaudry.fr :

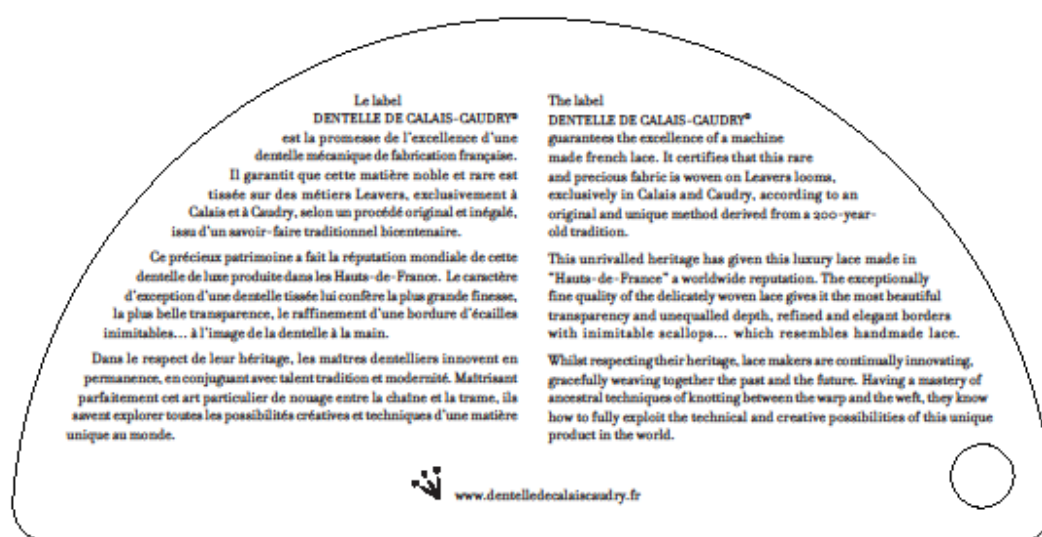


Source : © Reflex London / FFDB

Campagnes de promotion « Dentelle de Calais-Caudry® » et FFDB

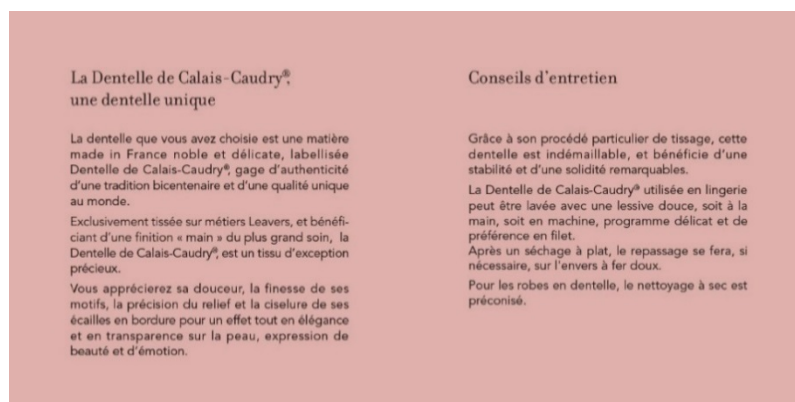


Affiches FFDB, années 2017 et 2019.



Flyer bilingue 2018





Leaflet Dentelle de Calais-Caudry®, FFDB 2018

La marque Dentelle de Calais-Caudry® a reçu la récompense du Prix Liliane Bettencourt pour l'intelligence de la main® - Parcours en 2016¹³.

La dénomination « Dentelle de Calais-Caudry » est aujourd'hui utilisée par les entreprises dentellières des bassins de Calais et de Caudry. Elle constitue désormais la seule référence pour ce produit emblématique tant pour la filière dentellière et textile que pour le grand public.



Source : site de l'entreprise Solstiss

¹³ Cette distinction récompense depuis 17 ans les savoir-faire d'exception, la créativité et la capacité d'innovation des métiers d'art et leur rayonnement international. https://www.fondationbs.org/fr/culture/metiers-dart/prix-liliane-bettencourt-pour-lintelligence-de-la-main/pim-parcours/label_caudry



Source : Site Jean Bracq

D. Lien

L'Indication Géographique « Dentelle de Calais-Caudry » atteste d'un savoir-faire traditionnel, d'un tour de main rare et d'un patrimoine culturel immatériel français, reposant sur la maîtrise des manufactures de dentelle au sein des bassins de Calais et de Caudry, berceaux historiques de cette fabrication.

La Dentelle de Calais-Caudry a développé une communauté humaine et professionnelle spécifique, accumulée sur plusieurs générations, qui est constitutive de l'identité des populations locales et notamment des ouvriers de la région.

La Dentelle de Calais-Caudry est une dentelle réputée dont la spécificité tient conjointement à une technique originale et unique de fabrication, développée sur le métier Leavers, et au savoir-faire des dentelliers français héritiers d'une tradition de plus de 200 ans qui leur en confère la maîtrise parfaite et leur en assure la légitimité ainsi que la connaissance de toutes ses potentialités.

V. La description du processus d'élaboration, de production et de transformation

L'aire géographique de l'IG « Dentelle de Calais-Caudry » comprend les opérations de :

- Préparation des fils et toutes les opérations concourant à la fabrication de la dentelle
- La création et les finitions ne sont pas obligatoirement réalisées sur l'aire géographique

La fabrication de la « Dentelle de Calais-Caudry » nécessite un certain nombre d'étapes précises qui demandent l'action conjuguée de la machine et de la main.

A. Métiers à tisser

Les métiers Leavers actuellement en activité ont entre 70 et 130 ans. Ils ne sont plus fabriqués aujourd'hui et leur principe de fonctionnement est resté identique à travers les siècles, tout en ayant connu certaines innovations tel que le pilotage numérique. Ils pèsent de 12 à 15 tonnes et mesurent près de six mètres. Les entreprises sont équipées d'un atelier de « mise en œuvre », permettant de fournir les pièces nécessaires au bon fonctionnement des métiers. Le metteur en œuvre ou mécanicien permet de maintenir ce savoir-faire spécifique de fabrication de la dentelle sur les métiers Leavers.

Des sociétés de maintenance sont présentes sur le bassin de production pour assurer l'entretien et la réparation des métiers.

Le métier Leavers est la seule machine qui sache reproduire le travail des doigts agiles des dentellières à la main, par un système complexe d'entrelacements des fils.



Métier Leavers - Source FFDB/Sophie Hallette

Pour chacune des étapes, réalisées sur les bassins de Calais et de Caudry, le tour de main d'un personnel hautement qualifié s'est transmis de génération en génération. La formation, essentiellement « sur le tas » dans les entreprises, pour la quasi-totalité d'entre elles patrimoniales, nécessite, selon les postes, plusieurs années d'apprentissage.

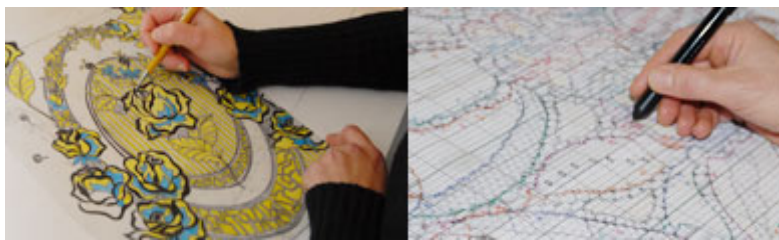
Une vingtaine d'étapes et plusieurs semaines sont nécessaires à la réalisation de la dentelle mécanique de la création du dessin de la dentelle aux opérations de finition en passant par la préparation des fils et du métier et la fabrication.

B. Les étapes de fabrication de la dentelle

1. Création

- L'esquiseur conçoit le dessin et le réalise sur papier ou par voie informatique. Il puise son inspiration dans son imagination et dans l'air du temps, comme aussi dans les nombreuses archives plus que centenaires dont dispose chaque entreprise et qu'il réinterprète. Le cas échéant, il suit les indications préalables des clients.
- Le dessinateur agrandit l'esquisse qui est ensuite mise en « carte » pour y faire figurer tous les mouvements de fils qui y seront tracés, coloriés et numérotés. Le dessin est retranscrit techniquement sur ordinateur afin de visualiser les contours avec ses pleins et ses vides, leurs orientations et le passage de chaque fil au niveau du métier.
Ce travail s'appelle la « mise en carte ». Elle est effectuée sur ordinateur ou sur papier. Cette étape n'est pas nécessairement réalisée sur l'aire de l'IG.
- Le pointeur (manuel ou informatique) trace tous les passages de fils et chacune de leur position pour chaque mouvement des fils au niveau du métier.

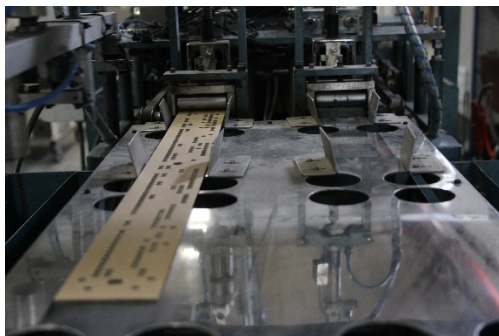
Le pointage, intégré aujourd'hui dans la mise en carte automatisée, enregistre tous les paramètres nécessaires à la réalisation de la dentelle. Il va permettre d'indiquer le mouvement des barres.



Source : FFDB/Solstiss

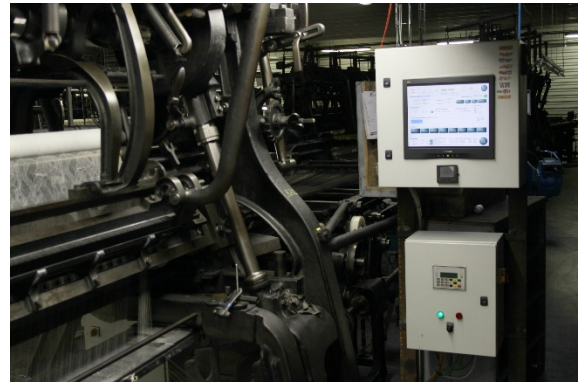
- Le perceur percevait à l'origine, manuellement les cartons du dessin enregistré. Aujourd'hui le perçage est réalisé le plus fréquemment de manière mécanique.

Chaque jeu de cartons est percé puis ensuite relié par laçage à l'aide de deux ou quatre laces (cordonnets plats), puis monté sur le système Jacquard. De 500 à 5000 cartons sont nécessaires selon la complexité du motif et la finalité du produit.



Perçage automatique (à gauche), laçage des cartons (à droite) - Source : FFDB/Solstiss

Avec la mise en place du pilotage électronique des métiers Leavers, les cartons « physiques » sont de plus en plus remplacés par une transmission informatique directe du bureau de dessin au métier. Cette transmission permet la suppression des cartons Jacquard sur le métier et favorise la réactivité lors des changements de dessin ou de corrections nécessaires.



Jacquard sur le métier (à gauche), commande numérique du métier (à droite) - Source : FFDB

2. Préparation des fils

Le soin attentif de la préparation des fils conditionne la qualité de réalisation de la dentelle et implique aussi de nombreux acteurs. Ces opérations peuvent être réalisées en parallèle les unes des autres.

Il n'y a aucune exigence concernant les fils utilisés pour tisser la dentelle. Toutes sortes de fils naturels, artificiels ou mixtes peuvent être utilisés pour le tissage des dentelles Leavers.

- Préparation des chariots-bobines

Le chariot-bobine est la pièce maîtresse et spécifique du métier Leavers. Il consiste en une bobine, composée de deux disques de laiton ou cuivre rivetée entre lesquelles est inséré le fil, qui vient se loger dans une pièce de métal appelé « chariot ». Le chariot dispose d'un ressort qui maintient la bobine en place.



Différentes bobines (à gauche) et chariot (à droite) – Source : FFDB

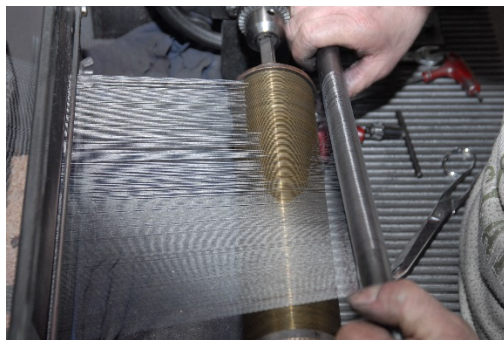
Un jeu de 3500 à 5000 chariots, placés au cœur du métier sont animés du même mouvement pendulaire de va et vient. Ils jouent le rôle de navettes et élaborent la trame, pour constituer le fond de la dentelle en croisant les fils de chaîne, alors que fils de guimpes et de brodeurs en tisseront le motif.

Sorties du métier, les bobines sont d’abord désolidarisées de leur chariot (opération dite d’écossage) puis vidées de leur fil résiduel, par l’opération d’extrirpage.



Opération d’écossage - Source : FFDB

Le « wheelleur » (de « wheel », la roue en anglais) ou bobineur les garnit ensuite, avec une grande dextérité, de fils extrêmement fins (plus d’une centaine de mètres par bobine) dans l’interstice large d’à peine un millimètre entre les deux disques de laiton.



Remplissage des bobines de fil (à gauche) et préparation du pressage à chaud des bobines (à droite) - Source : FFDB

Après avoir été pressées à chaud afin de leur redonner leur minceur initiale, les bobines sont reprises en main par les « remonteurs » qui les repositionnent une à une dans les chariots, dont ils vérifient à l’œil la rectitude, à la main la tension du fil en les soupesant. Le jeu des 3 500 à 5 000 chariots-bobines est ensuite replacé sur son métier d’origine.



Remontage des bobines dans leur chariot (à gauche) et chariot bobine (à droite) /Source :FFDB

- Préparation des rouleaux de chaines et des rouleaux d'alimentation en fils au métier

Les « ourdisseurs » préparent les rouleaux des fils de chaîne qui permettront de créer le fond et les wappeurs sont en charge des rouleaux de guimpes et brodeurs qui créent le motif de la dentelle. Ils enroulent les fils de chaîne sur de gros rouleaux ou ensouples qui seront placé(e)s à l'arrière du métier.

Les wappeurs divisent les fils de guimpes et de brodeurs sur de fins rouleaux qui seront placés sur plusieurs étages ou tiroirs sous le métier.

Ces opérations délicates demandent une attention toute particulière pour une tension et un enroulement parfaits.



Remplissage des gros rouleaux de chaîne ou ensouples (à gauche) et remplissage des petits rouleaux (à droite) –

Source FFDB

L'ensemble peut compter des milliers de fils répartis sur des rouleaux disposés sous le métier. Les fils de chaîne créent le fond et les guimpes et brodeurs créent le motif de la dentelle.

3. -Montage et réglage des métiers Leavers

Il existe 3 principaux types de montage des métiers Leavers pour fabriquer la Dentelle de Calais-Caudry :

- « 4 barres » : Le Jacquard actionne un fond uniforme, le tulle. Sur ce tulle se forment en même temps les motifs.
- « barres indépendantes » : il n'y a pas de chaîne/de fond. Les rouleaux actionnés font travailler les fils ensemble pour constituer la dentelle (ex : Valenciennes ou Alençon).
- « fines barres » : les motifs sont plus riches. Le Jacquard supplémentaire permet des combinaisons de fonds plus complexes et donc plus riches.

Le montage et le réglage des métiers Leavers supposent l'intervention de plusieurs personnes qualifiées au savoir-faire spécifique :

- Le « metteur en œuvre » s'occupe de l'ensemble des réglages mécaniques du Leavers et du Jacquard et répare, le cas échéant, les chariots et bobines. Il est chargé de la mise au centre du métier.
- La maintenance du métier est assurée par un mécanicien, qui s'occupe des changements d'engrenages, des réglages du bâti, etc.....
- Le « tulliste » est le « conducteur » du métier Leavers. Il réalise le montage du métier. Il effectue le réglage final et procède à la mise en place des chariots-bobines et des rouleaux en fonction du motif à réaliser. Il entretient et assure le bon fonctionnement de son métier. Chaque barre a une position particulière dans le métier ; on appelle cela le stop des barres. Cela permet la bonne réalisation du motif souhaité.
- Une fois les rouleaux placés à l'arrière du métier, les milliers de fils sont passés, tirés et noués avec la plus grande précision à travers le métier par les passeurs de chaîne.



Rouleaux positionnés à l'arrière du métier Leavers (à gauche) et passage des fils à travers le métier (à droite) – Source FFDB

4. Tissage

Le tissage de la dentelle se fait à la vitesse moyenne de 2 mètres à l'heure avec le métier Leavers. L'unité de tissage est le rack (il correspond à 1920 motions, c'est-à-dire 1920 mouvements des chariots bobines à l'intérieur du métier d'avant en arrière).

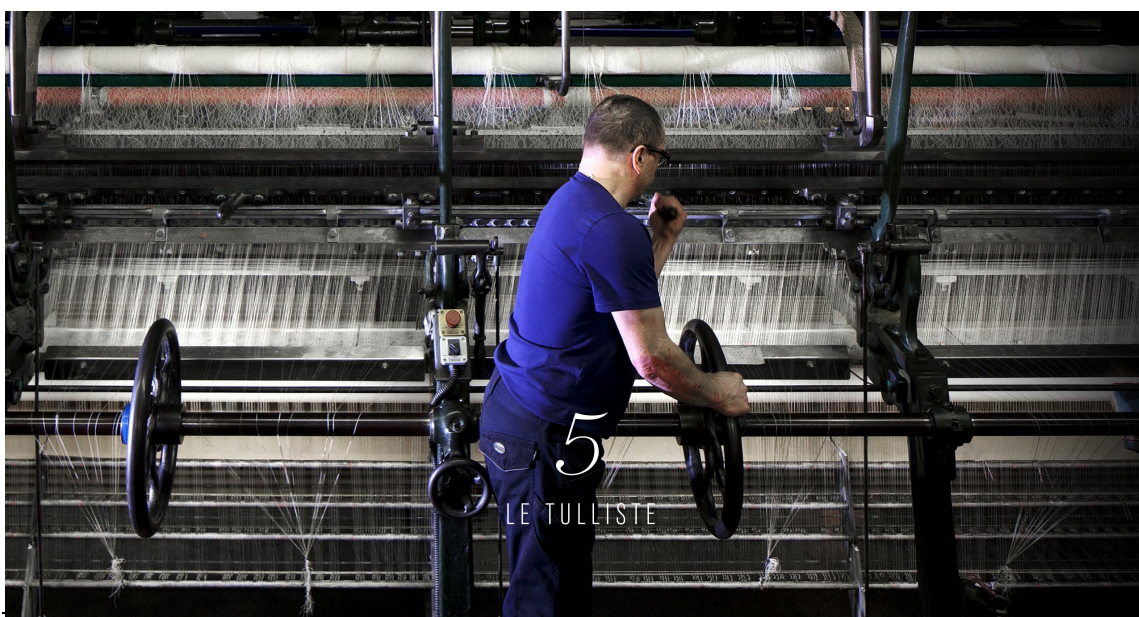
Le tulliste surveille la qualité de fabrication de la dentelle. Connaissant par cœur le ou les métier(s) dont il s'occupe, il sait déceler le moindre signe d'un dysfonctionnement et y remédier. C'est lui qui, à l'aide de son crochet, rattrape et renoue l'éventuel fil cassé.



Tissage de la dentelle- Source FFDB



Le tulliste surveille la qualité du tissage - Source FFDB



Suivi du tissage de la dentelle par le tulliste (Source FFDB et Dentelles Jean Bracq)

- Une fois fabriquée, la dentelle sort « chiffon » ou « greige » à la tombée du métier.

5. Finitions

La dentelle ainsi produite subit ensuite plusieurs opérations techniques et délicates avant de pouvoir être mise sur le marché.

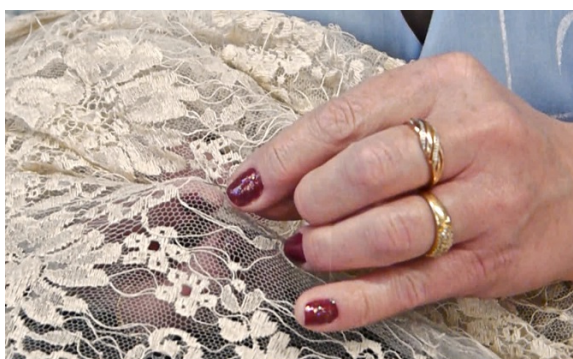
Après sa fabrication, la dentelle est sortie du métier et immédiatement contrôlée par la visiteuse qui contrôle minutieusement et repère les défauts et imperfections.

- La « visiteuse » inspecte la pièce de dentelle produite et signale les éventuels accidents de fabrication.



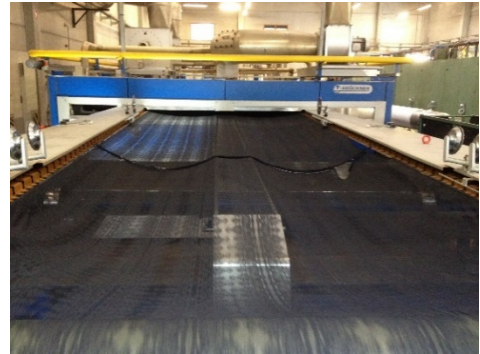
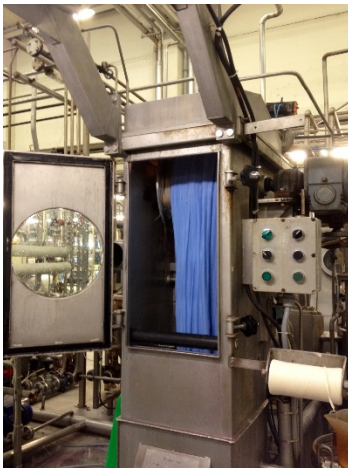
Visitage - Source : FFDB

- La raccommodeuse à l'écrû marque et répare, à la machine à coudre ou à la main, les trous ou défauts survenus pendant la fabrication.



Raccommodage à la main (à gauche) et raccommodage à la machine (à droite) - Source : FFDB

- La dentelle est nettoyée et dégraphitée (un procédé spécifique permettant tout d'abord de dégraphiter les dentelles Leavers).
- La dentelle est thermo fixée pour assurer sa stabilité et lui conférer longueur et largeur désirées en respectant le droit fil.
- Opération de teinture, si nécessaire.
L'opération de blanchiment, réservée à la seule teinture des coloris clairs, enlève ensuite le caractère écriu de la matière.
La teinture s'effectue en milieu aqueux et sous température spécifique. Le coloriste veille en permanence à la conformité de la teinture par rapport à l'échantillon du laboratoire.
- Une fois la teinture effectuée, la dentelle est apprêtée puis visitée. La dentelle est apprêtée pour lui conférer son toucher et sa « main » et repassée lors du cadrage final.



Opérations de teinture : Source : FFDB

- Viennent ensuite l'effilage ou clipping, l'écaillage et le découpage. L'effilage consiste à tirer les fils de jonction afin de séparer les bandes de dentelles. L'opération de clipping permet d'ouvrir et de raser les fils flottants entre les motifs, notamment pour certaines qualités de dentelle comme la dentelle Chantilly.

Le découpage est assuré par un ciseau spécial appelé clipping puis vient ensuite l'opération de rasage des fils clippés.

L'écaillage est quant à lui effectué manuellement ou automatiquement pour toutes les coupes fabriquées dans le travers du métier, comme les galons et les volants utilisés pour les robes.



Ecaillage de la dentelle - Source : FFDB



Ecaillage de la dentelle - Source : FFDB

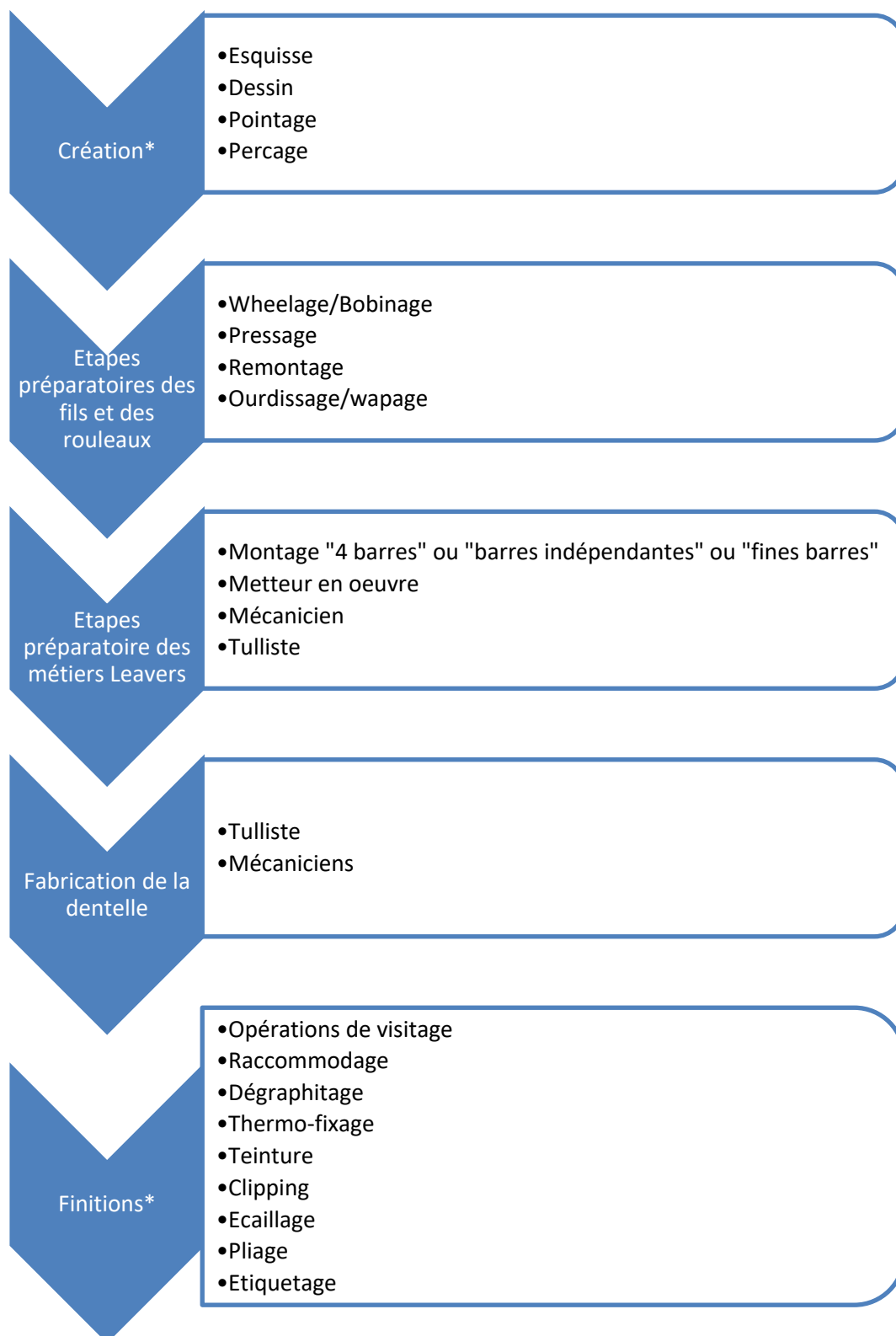
Les dentelles, en particulier celles destinées aux robes de luxe ou à la lingerie, peuvent être rebrodées. Cette opération, effectuée par des brodeuses soit sur machine Cornély ou Beyroux soit à la main, permet de rehausser certains motifs par l'ajout de lacets, de fils d'or épais, de paillettes, de perles.

Après une ultime visite, la plieuse agence les bandes de dentelle selon les besoins du client, qui sont conditionnées, étiquetées puis expédiées.

- Expédition : étiquetage des produits / réalisé depuis le bassin de production ou par des sous-traitants.

A chaque étape de fabrication, il est procédé à des vérifications par les opérateurs.

SCHEMA DE FABRICATION DE LA DENTELLE DE CALAIS-CAUDRY



* opérations non obligatoires dans l'aire géographique de l'IG

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

L'Association IG Dentelle de Calais-Caudry revendique sa reconnaissance comme organisme de défense et de gestion.

Une cotisation en lien avec l'indication géographique est versée, conformément aux statuts.

Liste des opérateurs initiaux

Beauvillain Davoine SAS : Zone Industrielle, Rue Wedel, 59540 Caudry

Jean Bracq SAS : Zone Industrielle, Rue de l'Europe, 59540 Caudry

Darquer : Rue des Salines, 62100 Calais

Darquer & Méry : 2B rue Leavers, 58540 Caudry

Dentelles André Laude : 18 rue Jean-Jacques Rousseau, BP 20014, 59540 Caudry

Solstiss : 45, Rue Pasteur, BP 50159, 59540 Caudry

Sophie Hallette : 2 rue Alfred Mélayers, BP 80082, 59540 Caudry

Noyon Calais : Rue des Salines, 62100 Calais

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

Les statuts de l'Association sont joints en annexe à ce document (voir annexe N° 2).

VII. Les modalités et la périodicité des contrôles réalisés par les organismes mentionnés 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

A. Type d'organisme

Bureau Veritas Certification France se chargera des contrôles de l'IG Dentelle de Calais-Caudry en tant qu'organisme certificateur.

Coordonnées du siège social Le Triangle de l'Arche – 9 Cours du Triangle - 92937 PARIS LA DÉFENSE Cedex -Puteaux.

B. Modalités de financement

Chaque entreprise prendra en charge les frais de ses contrôles.

L'Association IG Dentelle de Calais-Caudry prendra en charge les frais de contrôles relatifs à l'ODG.

C. Modalité et périodicité des contrôles – Certification des opérateurs

1. Certification initiale des opérateurs

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

Opérateurs concernés par la démarche	Fréquence de contrôle initial	Responsable du contrôle
Dentelliers	1 évaluation initiale de chaque dentellier (contrôle de l'ensemble des sites de fabrication du dentellier)	Bureau Veritas Certification

Une seule catégorie d'opérateur : le dentellier, qui s'engage à respecter les exigences du cahier des charges homologué de l'IG Dentelle de Calais-Caudry.

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

Le contrôle initial permet de s'assurer de la bonne prise en compte des exigences du cahier des charges avant le lancement de la communication associée à la démarche. Les points contrôlés sont l'ensemble des

points détaillés dans le tableau des « Modalités de contrôles » (points identiques à ceux vérifiés ensuite lors de la surveillance de la certification). Le rapport de contrôle est adressé à l'opérateur dès l'achèvement du contrôle ou au plus tard, sous 1 mois.

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

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

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

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

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

2. Surveillance des opérateurs certifiés

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

Opérateurs concernés par la démarche	Fréquence minimale de contrôle externe	Responsable du contrôle
Dentelliers – chaque site de fabrication Et chaque site de commercialisation des pièces sous IG	1 contrôle sur site tous les 2 ans / dentellier *	Bureau Veritas Certification

* Pour les dentelliers ayant plusieurs sites de fabrication, l'ensemble de ses sites seront vus sur une période de 2 ans, dès lors que le site effectue une des opérations exigées dans le cahier des charges IG.

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

Bureau Veritas Certification informe l'ODG en cas de modification, résiliation, suspension ou retrait de certification tel que défini dans le paragraphe 3.

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

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

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

Abréviations :

- * BL : bon de livraison
- * CDC : cahier des charges
- * DI : déclaration d'identification – La DI ou tout document équivalent doit à minima mentionner les éléments suivants : dénomination de la société, forme juridique, coordonnées, représentant de la société, code APE, SIRET, listes des sites à certifier appartenant à la société.
- * OF : ordre de fabrication

Cahier des charges IG Dentelle de Calais-Caudry

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Engagement du dentellier			
Déclaration d'identification	Contrat d'engagement ou DI ou équivalent à jour	Contrôle documentaire	Contrôle documentaire du contrat d'engagement, de la DI ou document équivalent
Zone géographique			
Zone géographique des opérations de préparation et fabrication (hors créations et finitions)	Zone géographique délimitée pour la préparation et fabrication des dentelles limitée aux communes situées à moins de 5km de Caudry dans le département du Nord et moins de 5km de Calais dans le département du Pas de Calais selon la liste du CDC	Contrat d'engagement, DI ou équivalent Contrôle initial Liste des dentelliers engagés Bon de commande pour étapes sous-traitées dans la zone IG	Contrôle documentaire du contrat d'engagement, de la DI ou document équivalent et des bons de commandes des étapes sous-traitées Contrôle visuel de la conformité de la zone géographique des opérations de préparation et fabrication des dentelles
Entretien des métiers Leavers			
Présence de métiers Leavers sur le site	La dentelle sous IG est uniquement tissée sur des métiers Leavers. Il doit donc y avoir la présence de ces métiers sur le site. Seuls les métiers Leavers permettent un entrelacement des fils spécifique à la dentelle de Calais-Caudry	Contrôle visuel Contrôle documentaire	Vérification visuelle de la présence de métiers Leavers en état de fonctionnement. Vérification du compteur des métiers (chaque métier enregistre les unités de tissage, appelées rack), permettant de voir que les métiers Leavers servent à la production Si problème technique sur le seul métier Leavers qui existe demander les ordres de fabrication sur les 3 derniers mois (vérifier si fabrication récente et la périodicité de son utilisation) Déclaration annuelle à l'ODG de tous les métiers Leavers en activité par dentelliers et par site de fabrication ou document de l'assurance multirisques (listant les n° des métiers)

Cahier des charges IG Dentelle de Calais-Caudry

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Mise en œuvre	Mise en œuvre des métiers Leavers en interne ou appel à un prestataire extérieur ayant du personnel qualifié.	Carnet d'entretien ou bons d'intervention externe ou bon de commande ou devis avec facture (si il n'y a pas de tenue de carnet d'entretien) des étapes sous traitées Liste des prestataires externes	Contrôle documentaire des interventions sur les métiers Leavers Interroger les metteurs en œuvre ou mécanicien sur site
Etapes de préparation avant tissage			
Préparation des bobines de fils / Remontage des bobines	Extirpage des fils restant des bobines sur site Puis bobinage : mise en place des fils dans chacune des bobines par le wheelleur ou bobineur Chaque bobine est composée de 2 disques de laiton ou cuivre entre lesquels le fil est inséré. Comme indiqué dans le CDC, Il n'y a aucune exigence concernant les fils utilisés pour tisser la dentelle. Toutes sortes de fils naturels, artificiels ou mixtes peuvent être utilisés pour le tissage des dentelles leavers.	Contrôle visuel	Vérification visuelle des installations et/ou des préparations
Préparation des chariots bobines	Pressage à chaud avant reprise de chaque bobine par le remonteur (passage au four) Le remonteur place chaque bobine une à une dans son chariot qui sera la pièce maitresse du métier Leavers (chariots numérotés propres à chaque Leavers).	Planning de fabrication Contrôle visuel du savoir-faire du dentellier	Vérification de la présence et fonctionnement de la presse à bobines et du four Vérification visuelle des installations et des méthodes ou préparations Vérification documentaire du planning de fabrication Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le remonteur

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Préparation des rouleaux de fil de chaîne	Préparation des rouleaux des fils de chaîne par l'ourdisseur Il enroule les fils de chaîne sur de gros rouleaux qui seront placés à l'arrière du métier	Contrôle visuel	Entretien avec le responsable d'atelier et/ou l'ourdisseur
Préparation des rouleaux de guimpes et brodeurs (ce qui fait le motif de la dentelle)	Le wappeur prépare les rouleaux de guimpes et de brodeurs. Il divise les fils de guimpes et de brodeurs sur de fins rouleaux qui seront placés sur plusieurs étages ou tiroirs sous le métier	Contrôle visuel	Vérification visuelle des installations et/ou des préparations Vérification visuelle de la fabrication en cours Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le wappeur.
Tissage de la dentelle			
Installation des métiers Leavers	« 4 barres » : Le Jacquard actionne un fond uniforme, le tulle. Sur ce tulle se forment en même temps les motifs. « fines barres » : Les motifs sont plus riches. Le Jacquard supplémentaire permet des combinaisons de fonds plus complexes et donc plus riches. « barres indépendantes » : il n'y a pas de chaîne/de fond. Les rouleaux actionnés font travailler les fils ensemble pour constituer la dentelle (ex : Valenciennes ou Alençon)	Planning de fabrication Numéro d'OF Contrôle visuel du savoir-faire du dentellier	Vérification visuelle des installations et des méthodes (le Jacquard peut-être numérique ou à carton) Vérification visuelle de la fabrication en cours Vérification documentaire des enregistrements sur les fiches de fabrication de chaque pièce Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le mécanicien ou tulliste

Cahier des charges IG Dentelle de Calais-Caudry

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Tissage	<p>Le « metteur en œuvre » s'occupe de l'ensemble des réglages mécaniques du Leavers et du Jacquard et répare, le cas échéant, les chariots et bobines. Il est chargé de la mise au centre du métier</p> <p>Le tulliste est le conducteur du métier Leavers.</p> <p>Il effectue le réglage final et procède à la mise en place des chariots-bobines et des rouleaux en fonction du motif. Il suit la fabrication de la dentelle.</p> <p>Une fois fabriquée, la dentelle sort « chiffon » à la tombée du métier.</p> <p>Réalisation du contrôle qualité</p> <p>Tricotage interdit</p>	<p>Planning de fabrication</p> <p>Numéro d'OF</p> <p>Contrôle visuel du savoir-faire du dentellier</p>	<p>Vérification visuelle des installations et des méthodes</p> <p>Vérification visuelle de la fabrication en cours</p> <p>Vérification documentaire des enregistrements sur les fiches de fabrication de chaque pièce</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le tulliste</p> <p>Vérification des produits à la tombée de métier</p>
Etiquetage et documents de vente			

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Etiquetage et documents de vente	<p>Les mentions obligatoires Les factures ainsi que les supports documentaires et de communication des pièces en dentelle de Calais-Caudry sous IG contiennent les mentions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> ➡ La dénomination « IG » Dentelle de Calais-Caudry ou Indication géographique « Dentelle de Calais-Caudry » ➡ Le numéro d'homologation de l'IG <p>Les mentions facultatives</p> <ul style="list-style-type: none"> ➡ Le logo IG PIA officiel. Dans cas et conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle, le logo officiel est accompagné du nom de l'Indication géographique et de son numéro d'homologation. ➡ Le nom de l'entreprise ➡ Le nom de l'ODG ➡ Le nom de l'organisme de contrôle 	Factures et supports de communication	Vérification visuelle de la conformité des mentions portées sur les factures et sur les supports de communication qui accompagnent les pièces de dentelle.
Stockage			
Zone de stockage spécifique (soit sur chaque site de fabrication, soit sur un site considéré comme société commerciale)	Séparation dans l'espace des stocks de dentelle sous IG	Identification zone de stockage	Contrôle visuel de la zone de stockage dédiée aux pièces sous IG

Cahier des charges IG Dentelle de Calais-Caudry

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Obligations déclaratives ou de tenue de registres			
Déclarations annuelles	Les opérateurs transmettent à l'ODG chaque année au 31/01, les données de l'année précédente, propres à leurs entreprises, concernant les produits fabriqués, stockés et vendus sous IG Les opérateurs tiennent à disposition de l'OC les déclarations obligatoires	Obligations déclaratives et registres	Contrôle documentaire des obligations déclaratives et des registres Contrôle documentaire du respect des délais de transmission à l'ODG
Tenue de registre IG	Les opérateurs tiennent à disposition de l'OC : -un registre de chaque exercice comptable contenant le nombre de pièces de dentelle de sa propre production fabriquées et vendues, le stock de pièces de dentelles. -les fiches et ordres de fabrication précisant les numéros de métiers Leavers utilisés pour chaque pièce, la date de fabrication, la quantité produite et le numéro / code du lot fabriqué	Tenue de registre de chaque exercice comptable Tenue des fiches et ordres de fabrication	Contrôle documentaire de la tenue du registre de chaque exercice comptable avec présence de l'ensemble des éléments attendus Contrôle documentaire des fiches et ordres de fabrication avec présence de l'ensemble des éléments attendus
1-Respect des exigences pour la certification	Les opérateurs disposent du cahier des charges, plan de contrôle, courrier ou tout autre document d'information à l'ODG, document d'identification (contrat d'adhésion), certificat et contrat de certification	Présence des différents documents	- Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit OC
2-Localisation des entreprises	Disposer de la cartographie / liste des communes de l'aire géographique Disposer du document d'identification, du contrat d'adhésion ou équivalent	Présence des différents documents	- Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit OC
3- Suivi des réclamations	Tenue d'un registre des réclamations et suivi des actions mises en place	Contrôle documentaire	Contrôle documentaire de la tenue du registre et de la mise en place des actions inhérentes
Traçabilité et comptabilité matières			

Cahier des charges IG Dentelle de Calais-Caudry

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Traçabilité finale	Identification des pièces de dentelles sous IG (définition du lot sous la responsabilité de chaque opérateur).	Etiquette IG Eléments de traçabilité (numéro / code lot) OF Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le dentellier	Exercice de traçabilité sur des pièces de dentelles étiquetées IG Contrôle visuel des lots Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les éléments de traçabilité Contrôle visuel de la traçabilité ou documents de traçabilité dès la sortie de la pièce tombée
Comptabilité matière	Réalisation d'une comptabilité matière	Tenue du registre de chaque exercice comptable Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le dentellier	Réalisation d'une comptabilité matière à partir du registre obligatoire de chaque exercice comptable (concordance entre les factures d'achats de matières premières, les volumes fabriqués, vendus et les volumes en stock) et des fiches et ordres de fabrication Entretien avec le responsable d'atelier

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 ;

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

- DI, contrat d'adhésion ou document équivalent
- Déclarations annuelles à l'ODG
- Registre IG
- Éléments de traçabilité
- Tenue des fiches et ordres (ou enregistrements) de fabrication
- Registre des réclamations
- Planning de fabrication
- Bons de commandes des étapes sous-traitées
- Document de l'assurance multirisques.
- Carnet d'entretien ou bons d'intervention externe ou bon de commande ou devis avec facture
- Liste de prestataires

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

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

A. Type et liste des manquements

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

Les manquements mineurs : ces manquements n'ont pas d'incidence directe sur la qualité du produit, sur sa traçabilité, sur les caractéristiques communiquées au consommateur et d'une manière générale sur la fiabilité de la démarche de Certification IG. Il s'agit par exemple d'une erreur sur la tenue d'un registre ayant une incidence mineure sur le respect du cahier des charges.

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

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

Mission initiale :

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

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

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

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 :

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 dentelle de Calais-Caudry 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	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
Absence d'information par l'opérateur à BVC de toute modification le concernant et affectant son (ou ses) outil(s) de production	M	1-Avertissement 2-Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Non-respect de la zone géographique et des étapes du processus de fabrication	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés + 1-Avertissement et/ou plan de contrôle renforcé 2-Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence mineure sur le cahier des charges	m	1-Avertissement 2-Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Non-respect d'obligations déclaratives ou de tenue de registres, absence ou erreur ayant une incidence majeure sur le cahier des charges	M	Retrait du bénéfice de l'IG pour les lots concernés + 1-Avertissement et/ou plan de contrôle renforcé 2-Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Déséquilibre mineur au niveau de la comptabilité matière	m	1-Avertissement 2-Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et/ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Déséquilibre important au niveau de la comptabilité matière	M	Retrait du bénéfice de l'IG pour les lots concernés + 1-Avertissement et/ou plan de contrôle renforcé 2-Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Rupture d'identification et/ou de traçabilité pour le produit	M	Retrait du bénéfice de l'IG pour les lots concernés + 1-Avertissement et/ou plan de contrôle renforcé 2-Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification

B. Cas entraînant un blocage des produits

Les manquements majeurs suivants entraînent la mise en œuvre de mesure conservatoire par rapport à la certification de produit assurée par l'intervenant de Bureau Veritas Certification immédiatement lors de son intervention : rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis ; écart important au niveau de la comptabilité matière ; atelier de fabrication situé hors de la zone géographique ; non-respect du processus de fabrication.

Ces manquements entraînent le blocage immédiat des produits au regard de la certification prononcée par Bureau Veritas Certification.

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

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

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

C. Décisions et mesures de traitement des manquements

Lors de son examen des manquements et/ou des actions correctives menées par les opérateurs, Bureau Veritas Certification applique les mesures définies dans les paragraphes 1 et 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 abusif de la marque Bureau Veritas Certification et des logotypes de certification
- Élément externe remettant en cause la crédibilité de la certification accordée (courrier DGCCRF, information...)
- Refus ou obstruction de contrôle : entrave à l'intervention des auditeurs / contrôleurs
- Action pouvant nuire à l'image de marque de Bureau Veritas Certification

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Les différentes décisions et mesures prises par Bureau Veritas Certification :

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

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

D. Appel d'une décision

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

X. Le financement prévisionnel de l'organisme de défense et de gestion

L'Association IG Dentelle de Calais-Caudry est financée par les cotisations de ses membres, conformément à ses statuts.

XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage

Les factures ainsi que les supports documentaires et de communication des pièces en dentelle de Calais-Caudry sous IG contiennent les mentions suivantes :

- La dénomination « IG » Dentelle de Calais-Caudry ou Indication géographique « Dentelle de Calais-Caudry »
- Le numéro d'homologation de l'IG

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

- Le logo IG PIA officiel. Dans ce cas et conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle, le logo officiel est accompagné du nom de l'Indication géographique et de son numéro d'homologation.
- Le nom de l'entreprise
- Le nom de l'ODG
- Le nom de l'organisme de contrôle

XII. Contrôle de l'ODG

Un audit annuel de l'ODG est assuré par Bureau Veritas Certification. Cet audit ne fait pas partie du processus de certification des opérateurs et ne relève pas du champ d'accréditation délivré par le COFRAC.

Ce contrôle porte sur les éléments suivants :

- Reconnaissance de l'Organisme de Défense et de Gestion par l'INPI
- Mise à jour de la liste des opérateurs certifiés de l'Indication Géographique
- Diffusion du cahier des charges en vigueur aux opérateurs
- Enregistrement des rapports de contrôle 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 (entre autres, transmission des résultats des contrôles et des mesures correctives appliquées, des mises à jour de la liste des opérateurs)
- 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, Bureau Veritas Certification rédige un rapport d'audit reprenant les points contrôlés et les écarts constatés, le cas échéant. Ce rapport est transmis à l'ODG et à l'INPI, dans le mois qui suit l'achèvement de l'audit. L'INPI décide des éventuelles sanctions, le cas échéant.

XIII. ANNEXES

1. Bibliographie

Ouvrages :

- Annuaire de la dentelle de Calais, Edition 1927
 Annuaire des fabricants de tulles et dentelles de Calais, Edition 1947
 Annuaire des fabricants de tulles et dentelles de Calais, Edition 1951
 Bajart L., L'industrie des tulles et dentelles en France – Son établissement dans le Cambrésis – L'essor de Caudry
 Ball-Carrier-Belleuse Henry, La Dentelle Mécanique
 Banque de France – Calais, l'Industrie de la Dentelle dans le Calais, décembre 1989
 Banque de France, L'industrie de la dentelle dans le Cambrésis, octobre 1981
 Basset Jean, Notice sur l'Industrie des tulles et dentelles de Calais, 1929(?)
 Bertrand Jules, Le Livre d'or de Sy-Pierre-Lès-Calais – Histoire des dentelles, des tulles et de leur fabrication, 1885
 Borde.C, Morillion.X, La Grande Usine à tulle. Ed. Trame-Dentelle, 2014
 Caron Michel, Du Tulle à la Dentelle – Calais 1815/1860, Le Téméraire, novembre 1997
 Caron Michel, Les Calaisiens et la dentelle 1906/1950, Le Téméraire, novembre 1997
 Caron Michel, Trois ages d'or de la Dentelle – Calais 1860-1905, Geai bleu éditions, novembre 2003
 Caudry, vu par Léonce Bajart, Les amis du Caudrésis, 1987
 Duquenoy Victor, l'Ecole de la dentelle mécanique, 1912
 Fallot Robert, Art & Industrie, mars 1936
 Hénon Henri, L'industrie des tulles et dentelles mécaniques dans le département du Pas-de-Calais 1815-1900
 Lefébure Auguste, Dentelle et Guipure – Imitations ou contrefaçons-Variété des genres et des points, Flammarion
 Loez D., Maurer P., De la dentelle & des hommes – The Lace-makers of Calais, Somogy Editions d'art, novembre 2020
 Miaille Jean, Calais dentelle – Une passion à fleur de peau, éditions Graphein, 1999
 Mulard Nelly, Calais... et les secrets de l'histoire – Les cahiers du vieux Calais
 Mulard Nelly, Calais au temps de la dentelle, mars 1963
 Reboul M., Mémoire Historique sur le tulle et les dentelles mécaniques de Calais (Saint Pierre), 1885
 Risselin-Steenebrugen, Qu'est-ce qu'une dentelle, Editions Musées Royaux d'art et d'histoire Bruxelles, 1978
 Santina M. Levey, Lace, a history, Victoria & Albert Museum, W.S. Maney & Son Limited, 1983
 Soufflet A., Caudry, son tulle, sa dentelle, sa broderie et ses rideaux
 Welling James, Usines de dentelle, Exposition à la galerie de l'ancienne Poste, 1993
- Brochure Dentelle de Calais® - Une dentelle unique, FFDB 2014
 Dentelle de Calais-Caudry, une dentelle unique, FFDB 2020
 Dessiner la dentelle – Esquisses et esquisseurs à Calais, du XIXème siècle à aujourd'hui - Cité internationale de la dentelle et de la mode de Calais, 2011
 Galerie des collections, Cité internationale de la dentelle et de la mode de Calais, 2010
 Le langage de la dentelle Leavers – Calais Caudry, Editions Falbalas Made in Town, 2019
 Société des Amis du Musée de Calais, Faits techniques, structuration de la famille et modèles culturels – L'industrie de la dentelle à Calais, 1931
 Syndicat d'initiative de Calais, La dentelle de Calais – Son histoire, sa fabrication

Articles

Nord littoral, 13 juin 1998, Le Leavers n'est pas en péril.

Nord littoral, 23 avril 2000, J'ai cherché le pourquoi

Expositions

Cité internationale de la dentelle et de la mode de Calais (Exposition permanente, Expositions Haute Couture)

Musée des dentelles et broderies de Caudry (Exposition permanente, Expositions Haute Couture)

Sites internet de la profession

<https://www.dentelledecalaiscaudry.fr/#>

www.ffdb.net

<https://www.cite-dentelle.fr/fr/>

<https://musee-dentelle.caudry.fr>

www.beauvillain-davoine.com

www.darquer.com

<https://dentelles-laude.fr>

<https://dentelles-mery.fr>

<https://jeanbracq.com>

www.noyon-dentelle.com

www.sophiehallette.com

www.solstiss.com

Autres sites internet

<http://dentellemecaniqueleavers.e-monsite.com/pages/les-etapes.html>

<http://lieuxdits.free.fr/denthist.html>

<http://pratclif.com/calais/dentelle/>

<http://mariame62.e-monsite.com/pages/du-tulle-a-la-dentelle.html>

2. Statuts de l'Association IG Dentelle de Calais Caudry

I.G. Dentelle de Calais-Caudry

STATUTS

ARTICLE 1 - CONSTITUTION

Entre les soussignés producteurs, fabricants de dentelles Leavers exerçant leur activité dans les communes dont l'aire géographique est définie dans la décision d'homologation de l'IG, qui adhèrent ultérieurement à ces statuts il est formé une association régie par la loi du 1er juillet 1901 et le décret du 16 avril 1901.

La dénomination de l'Association est :

IG Dentelle de Calais-Caudry

L'appellation usuelle de l'Association est : **IG DCC**

Elle est constituée pour une durée illimitée.

ARTICLE 2 - OBJET

L'Association a pour objet de :

2.1. Poursuivre des **missions d'intérêt général** liées à la défense et à la gestion de l'Indication Géographique Dentelle de Calais-Caudry notamment :

- Élaborer le projet de cahier des charges ainsi que ses modifications, le soumettre à l'homologation de l'INPI, contribuer à son application par les opérateurs et participer à la mise en œuvre des plans de contrôle ;
- S'assurer que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes de contrôles/de certification sont effectuées dans les conditions fixées par le cahier des charges. Il conviendra d'informer l'INPI des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées ;
- S'assurer de la représentativité des opérateurs dans ses règles de composition et de fonctionnement ;
- Tenir à jour les listes des opérateurs et transmettre annuellement ces listes à l'organisme de contrôle/certificateur et à l'INPI ;

- Participer aux actions de défense, de protection des noms et de valorisation de l'indication géographique, des produits et du savoir-faire ainsi qu'à la connaissance statistique des secteurs ;
- Élaborer conjointement avec l'organisme de contrôle/certificateur les plans de contrôle ;
- Donner son avis sur les plans de contrôle ;
- Être l'interlocuteur de l'organisme de contrôle/certificateur ;
- Mettre en place et exercer les moyens de maîtrise et de contrôle internes des produits sous indication géographique ou exclure, après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives ;
- En particulier l'Association a vocation à être reconnue par l'INPI en qualité d'organisme de défense et de gestion du cahier des charges IG Dentelle de Calais-Caudry.

2.2. Poursuivre d'autres missions, telles que :

- Poursuivre des activités liées à la promotion de la Dentelle de Calais-Caudry;
- D'être propriétaire de marque(s), gérée(s) par l'Association ;
- De s'engager à respecter les marques utilisées par l'Association par voie de licences, et notamment la marque « Dentelle de Calais-Caudry » ;
- Adhérer à d'autres structures dont les missions contribuent à la réalisation de l'objet de l'Association ;
- Mener toute action susceptible de sauvegarder et de défendre les intérêts de la filière et intervenir auprès des pouvoirs publics et de tout autre organisme, pour toute question relative à la Dentelle de Calais-Caudry et d'ester en justice le cas échéant.

ARTICLE 3 - SIEGE SOCIAL

Le siège social de l'Association est établi à

MEDEF HAINAUT CAMBRESIS, Park services, 1461, Avenue du Cateau, BP 102, 59402 CAMBRAI cedex.

Il pourra être déplacé sur décision du Bureau.

ARTICLE 4 - COMPOSITION - ADMISSION

4.1. Membres

L'Association est constituée de plusieurs catégories de membres :

- Les **membres opérateurs**, tels que définis par l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle (*pour mémoire : « un opérateur désigne toute personne physique ou morale qui participe aux activités de production ou de transformation conformément au cahier des charges de l'indication géographique »*), qui s'engagent à définir, mettre en œuvre et développer la politique de l'Association et, notamment, les missions d'intérêt général de l'organisme de défense et de gestion ;
- Les **membres associés**, qui sont de simples utilisateurs de ses services.

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

Les membres associés bénéficient d'une voix consultative.

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

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 aux règles de l'article L.721-6 du Code de la propriété industrielle. Un opérateur peut disposer de plusieurs sites de production. Ces derniers devront être déclarés.

Pour être membre de l'Association, il faut :

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

4.2. Cotisation

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

Il est soumis au vote de l'Assemblée Générale.

4.3. Modalités de vote

Chaque opérateur, étant entendu qu'un opérateur est une entité indépendante en capital, dispose d'une voix fixe.

4.4. Modalités d'adhésion

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

Le Bureau de l'Association enregistre la demande d'adhésion d'un opérateur et met en œuvre les moyens nécessaires de contrôle afin de réaliser l'habilitation de l'opérateur, et le cas échéant, des différents sites déclarés. Si l'opérateur ne respecte pas les cahiers des charges de l'IG, le Bureau 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 Bureau, 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 de la cotisation relative aux missions d'intérêt général des membres-opérateurs, dans le délai prescrit ;
- Non-paiement des autres cotisations ;
- Démission adressée par écrit au Président de l'Association ;
- Dissolution, cessation de fonctionnement ou perte de qualité de la personne morale ;
- Tout membre radié suite à un constat par l'organisme compétent de non-respect effectif du cahier des charges IG;
- Tout membre qui se sera vu retirer son habilitation d'opérateur de l'IG Dentelle de Calais-Caudry par l'organisme compétent
- Exclusion prononcée par le Bureau pour manquement aux présents statuts, portant préjudice moral ou matériel de l'Association.

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

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

ARTICLE 6 - RESSOURCES

Les ressources de l'Association comprennent :

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

ARTICLE 7 - BUREAU

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

7.1. Composition

L'Assemblée Générale nomme parmi ses membres titulaires un Bureau composé de :

- un Président
- un Secrétaire
- un Trésorier

Le Bureau doit au moins comprendre un membre opérateur de Calais et un membre opérateur de Caudry, dans la mesure du possible.

7.2 Durée des mandats

Chaque membre du Bureau est élu pour 3 ans, avec possibilité de renouvellement une fois, sauf absence de candidat et dans la mesure du possible.

7.3. Fonctionnement

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

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

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

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

Les membres opérateurs ne peuvent donner pouvoir qu'à un autre membre opérateur pour les représenter au Bureau.

7.4. Attributions

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

- . il établit et modifie le Règlement Intérieur ;
- . il statue sur l'admission de nouveaux membres et sur l'exclusion de membres opérateurs ;
- . 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 au but 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 propose le cahier des charges de l'IG en vue de son homologation ou sa reconnaissance aux instances officielles concernées ;
- . il passe convention avec un ou plusieurs organismes certificateurs agréés par les instances officielles pour la certification et le contrôle du respect des cahiers des charges des produits dont il souhaite le bénéfice d'une IG ;
- . il désigne ses représentants auprès des organismes certificateurs et de toutes les autres instances concernées par les signes d'identification de la qualité et de l'origine gérés par l'Association ;
- . il peut créer des commissions spécialisées ou techniques ;
- . il peut mandater l'un ou l'autre de ses membres pour des missions particulières.

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

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

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

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

ARTICLE 8 - ASSEMBLEE GENERALE ORDINAIRE

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

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 est fixée dans le règlement intérieur.

Les membres opérateurs ne peuvent donner pouvoir qu'à un autre membre pour les représenter à l'Assemblée Générale. Ce pouvoir écrit est limité à 2 mandats et comporte le nombre de voix détenues par chaque mandataire.

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

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

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

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

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

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 que lui soumet le Bureau et procède à l'élection des membres du Bureau.

ARTICLE 9 - ASSEMBLEE GENERALE EXTRAORDINAIRE

Si besoin est, ou sur la demande de la moitié plus un des membres actifs à jour de leurs cotisations, le Président peut convoquer une Assemblée Générale Extraordinaire, suivant les modalités prévues à l'article 9.

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

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

ARTICLE 10- CONTROLE DES COMPTES

Le contrôle de l'Association, au cas où elle recevrait des subventions, est effectué par un ou plusieurs contrôleurs de comptes titulaires et suppléants, nommés dans les conditions fixées par les textes réglementaires.

ARTICLE 11- REGLEMENT INTERIEUR

Si nécessaire, un règlement intérieur sera établi par le Bureau qui le fait approuver par la plus proche Assemblée Générale.

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

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

ARTICLE 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.

ARTICLE 13 : FORMALITES A REMPLIR

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

Les statuts ont été approuvés lors de l'Assemblée Générale constitutive du 9 décembre 2020.

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

Le Président

Christophe MACHU

Le Trésorier

Romain LESCROART