

BOPI Indications géographiques 2025/48 du 28 novembre 2025**Décision relative à l'homologation du cahier des charges d'une indication géographique**

Nom de l'indication géographique :	Tournerie et tabletterie du massif du Jura
N° de la demande d'homologation :	IG 25-002
N° d'homologation :	INPI-2504
Organisme de gestion et de défense :	CREATIVEWOOD (syndicat professionnel) - Chambre des métiers et de l'artisanat du Jura, 17, rue Jules Bury, 39000, LONS-LE-SAUNIER, France
Date de dépôt :	21 juillet 2025
N° de décision :	2025-190
Date de décision :	18 novembre 2025
Sha du document associé :	e15dc8539d679285452f7a74fe41e286281d86cf0f4434bc17d235f4d7b5a3df
Consultation du cahier des charges :	Tournerie et tabletterie du massif du Jura

DECISION N° 2025-190
relative à l'homologation du cahier des charges de l'indication géographique
« Tournerie et tabletterie du massif du Jura »

LE DIRECTEUR GENERAL DE L'INSTITUT NATIONAL DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE,

Vu le code de la propriété intellectuelle et notamment ses articles L. 411-1 à L. 411-4, L. 721-2 à L. 721-10 et R. 721-1 à R. 721-12 ;

Vu l'arrêté du 24 avril 2008 modifié relatif aux redevances de procédures perçues par l'Institut national de la propriété industrielle ;

Vu la décision n° 2015-55 du 3 juin 2015 relative aux modalités des procédures d'homologation ou de modification des cahiers des charges d'indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux ;

Vu la demande d'homologation déposée le 21 juillet 2025 auprès de l'Institut national de la propriété industrielle par le syndicat professionnel Creativewood, ayant pour numéro de demande IG 25-002 ;

Vu la directive 2015/1535 du Parlement européen et du Conseil du 9 septembre 2015 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information, notamment la notification n° 2025/0441/FR ;

Vu l'enquête publique et les consultations menées par l'Institut national de la propriété industrielle du 22 août au 22 octobre 2025,

DECIDE

Article 1^{er}

Le cahier des charges de l'indication géographique « Tournerie et tabletterie du massif du Jura », annexé à la présente décision, est homologué avec le numéro d'homologation INPI-2504.

Article 2

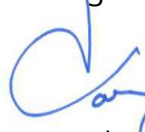
Le syndicat professionnel Creativewood est reconnu organisme de défense et de gestion du produit bénéficiant de l'indication géographique INPI-2504 « Tournerie et tabletterie du massif du Jura ».

Article 3

La présente décision prend effet à compter de sa publication au Bulletin officiel de la propriété industrielle.

Fait à Courbevoie, le 18 novembre 2025

Le Directeur général de l'INPI,



Pascal FAURE

RECOURS EXERCES DEVANT LA COUR D'APPEL CONTRE LES DECISIONS DU DIRECTEUR GENERAL DE L'INPI
(art. R. 411-19 à R. 411-43 du code de la propriété intellectuelle)

DELAI DU RECOURS
(art. R. 411-21)

. Le délai pour former un recours devant la cour d'appel est d'**un mois** à compter de la notification de la décision, ou, le cas échéant, de la date à laquelle le projet vaut décision.

. Ce délai est **augmenté** :

- d'un mois si le requérant demeure en Guadeloupe, en Guyane, à la Martinique, à La Réunion, à Mayotte, à Saint-Barthélemy, à Saint-Martin, à Saint-Pierre-et-Miquelon, en Polynésie française, dans les îles Wallis et Futuna, en Nouvelle-Calédonie et dans les Terres australes et antarctiques françaises ;

- de deux mois si le requérant demeure à l'étranger.

PRESENTATION DU RECOURS
(art. R. 411-24 à R. 422-30)

. **Le requérant est tenu de constituer avocat** et le recours est remis à la cour d'appel compétente **par voie électronique**, à peine d'irrecevabilité.

. **L'acte de recours** doit comporter, à peine de nullité, **les mentions suivantes** :

1. a) *Si le requérant est une personne physique* : ses nom, prénoms, profession, domicile, nationalité, date et lieu de naissance ;

b) *Si le requérant est une personne morale* : sa forme, sa dénomination, son siège social et l'organe qui la représente légalement ;

2. Le cas échéant, les nom, prénoms et domicile de la personne contre laquelle la demande est formée, ou, s'il s'agit d'une personne morale, de sa dénomination et de son siège social ;

3. Le numéro unique d'identification de l'entreprise requérante ou tout document équivalent à l'extrait d'immatriculation au registre du commerce et des sociétés pour les opérateurs situés hors de France ;

4. L'objet du recours ;

5. Le nom et l'adresse du titulaire du titre si le requérant n'a pas cette qualité ;

6. La constitution de l'avocat du requérant. Une **copie de la décision attaquée** doit être jointe à l'acte de recours, sauf en cas de décision implicite de rejet.

. **A peine de caducité de l'acte de recours, le requérant dispose d'un délai de trois mois à compter de cet acte pour remettre ses conclusions au greffe. Sous la même sanction et dans le même délai, il doit adresser à l'INPI (à l'attention du service contentieux) ses conclusions par lettre recommandée avec demande d'avis de réception.**

COURS D'APPEL COMPETENTES
(art. R. 411-19-1 et D 411-19-2)

. Le recours formé contre une décision relative à **une marque, un dessin et modèle, ou une indication géographique**, doit être porté devant la cour d'appel territorialement compétente, à déterminer en fonction **du lieu où demeure la personne qui forme le recours**. Le tableau ci-dessous indique, pour chacune des **dix cours d'appel compétentes**, les départements concernés :

Cour d'appel compétente	Départements concernés
Aix-en-Provence	2A, 2B, 04, 06, 07, 11, 12, 13, 30, 34, 48, 66, 83, 84
Bordeaux	09, 16, 19, 23, 24, 31, 32, 33, 40, 46, 47, 64, 65, 81, 82, 87
Colmar	67, 68
Douai	02, 08, 10, 27, 51, 59, 60, 62, 76, 80
Lyon	01, 03, 05, 15, 26, 38, 42, 43, 63, 69, 73, 74
Nancy	21, 25, 39, 52, 54, 55, 57, 70, 71, 88, 90
Paris	18, 36, 37, 41, 45, 58, 75, 77, 89, 91, 93, 94, 974, 975, 976, Nouvelle-Calédonie, Polynésie Française, Wallis et Futuna, terres australes et antarctiques françaises
Rennes	14, 17, 22, 29, 35, 44, 49, 50, 53, 56, 61, 72, 79, 85, 86
Versailles	28, 78, 92, 95
Fort-de-France	971, 972, 973

. **Lorsque le requérant demeure à l'étranger**, la cour d'appel de Paris est compétente. Il doit être fait élection de domicile dans le ressort de cette cour.

INDICATION GEOGRAPHIQUE
TOURNERIE ET TABLETTERIE DU
MASSIF DU JURA

Version de juillet 2025



Table des matières

Table des matières	2
I. La tournerie et la tabletterie dans le Massif du Jura	3
II. Les raisons d'une IG tournerie et tabletterie dans le Massif du Jura	4
I. Nom de l'indication géographique	5
II. Les produits concernés	5
III. Délimitation de la zone géographique	7
IV. Lien entre les produits et le territoire	13
V. Description des procédés de fabrication	30
Aptitude et savoir-faire pour les phases de fabrication	49
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	50
VII. Les modalités de contrôle.....	52
VIII. Les obligations déclaratives ou de tenue de registre	64
IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges.....	65
X. Le financement prévisionnel de l'organisme de défense et de gestion	68
XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage.....	68
XII. Contrôle de l'organisme de défense et de gestion	68
 Annexe I. Bibliographie relative à la partie historique	 70
Annexe II. Exemple de produits	72
Annexe III. Illustrations historiques	73
Annexe IV. Statuts du syndicat patronal Creativewood.....	80

INTRODUCTION

I. La tournerie et la tabletterie dans le Massif du Jura

Enracinée dans l'histoire depuis le moyen-âge, la tournerie et la tabletterie du Jura¹ incarnent un patrimoine de précision, d'art et de culture, elles illustrent la richesse et la diversité d'un savoir-faire artisanal profondément ancré dans la région.

En employant des techniques traditionnelles de travail du bois spécifiques à la région du massif jurassien, la tournerie et la tabletterie ne font pas seulement référence à des produits mais à un savoir-faire à part entière². Elles sont le reflet d'une histoire riche et d'une tradition vivante. Elles incarnent l'esprit d'innovation tout en étant un pont entre le passé et le présent. En préservant ces savoir-faire, le Jura maintient vivante une part essentielle de son héritage culturel et historique.

La tournerie et la tabletterie sont deux artisanats reflétant des traditions et des savoir-faire communs mais ces derniers se distinguent par leurs techniques et la spécificité de leurs produits. Alors que la tournerie se présente comme l'art de façonner une matière en utilisant un tour, la tabletterie quant à elle, concerne la fabrication d'objets plats ou assemblés à partir de pièces plates. Elles partagent un engagement commun envers l'excellence artisanale, la préservation des traditions, l'innovation, et un profond respect pour leur matériau de prédilection, le bois. Ces similitudes illustrent l'importance de ces métiers dans le patrimoine culturel et économique du Jura.

Les savoir-faire de la tournerie et de la tabletterie se sont perpétués grâce à la transmission des connaissances de génération en génération. Ces métiers ont évolué, intégrant des outils et des méthodes modernes, tout en préservant les techniques traditionnelles. Cette adaptation continue a permis à ces métiers de rester pertinents et de prospérer dans un monde en changement.

¹ L'emploi du mot « Jura » fait référence aux limites géographiques de l'indication géographique et non au département du Jura.

² La tournerie peut concerner des produits en bois mais aussi os, cependant l'indication géographique se réfère exclusivement aux produits en bois.

II. Les raisons d'une IG tournerie et tabletterie dans le Massif du Jura

L'instauration d'une indication géographique pour la tournerie et la tabletterie dans le Massif du Jura représente une démarche stratégique visant à préserver et à valoriser un patrimoine artisanal d'exception. En certifiant que ces produits sont issus d'un savoir-faire traditionnel et élaborés dans une zone géographique précise, cette démarche garantit leur authenticité, leur qualité et leur origine.

L'indication Géographique contribue non seulement à la protection des techniques artisanales souvent transmises de génération en génération mais aussi à la mise en lumière du riche héritage culturel de la région.

Les produits de tournerie et de tabletterie ont besoin de cette protection pour renforcer la compétitivité des artisans et des entreprises locales sur les marchés. Il y a derrière cette démarche une volonté de se distinguer des autres producteurs grâce à des produits uniques. Ce signe offre par ailleurs un rempart légal contre les contrefaçons qui assure que seules les créations véritablement issues du Jura puissent revendiquer cette appellation.

Au-delà de soutenir le tissu entrepreneurial, l'Indication Géographique est recherchée pour stimuler le développement local. En renforçant l'identité culturelle de la région, elle sauvegarde le patrimoine immatériel qui caractérise le savoir-faire de la tournerie et de la tabletterie du Jura. Certaines entreprises ont d'ailleurs opté pour le label EPV et souhaitent poursuivre dans ce sens avec l'indication géographique. Cette démarche permet également de promouvoir le tourisme en attirant les visiteurs désireux de découvrir les richesses de l'artisanat jurassien, renforçant ainsi l'attractivité et le dynamisme économique du Massif du Jura.

LA TOURNERIE TABLETTERIE

I. Nom de l'indication géographique

Le nom de l'indication géographique défini est le suivant :

« Tournerie et tabletterie du massif du Jura³ »

II. Les produits concernés

Compte tenu de l'infinité de produits pouvant être éligible à cette indication géographique fondée sur le savoir-faire, et afin de ne pas limiter la créativité des artisans, tout produit issu de tournerie ou de tabletterie répondant aux critères de l'indication géographique « Tournerie et Tabletterie du massif du Jura » est concerné. Bien que non exhaustive, les produits de tournerie et tabletterie peuvent être classés dans les familles suivantes : jeux et jouets, articles ménagers, articles souvenir, petit mobilier, coffrets, parties de meubles, présentoirs, PLV (Publicité sur Lieu de Vente), manches, articles de beauté, objets de décoration et objets divers en bois, etc...

Exclusion : les produits de boissellerie faisant appel à des bois déroulés sont exclus de l'Indication Géographique, excluant ainsi les objets de type boîte à fromage. La boissellerie est une activité artisanale constituée par la fabrication de boîtes en bois de forme cylindrique destiné à mesurer les matières sèches (grains et farines), de capacité variable suivant les lieux et les époques.

³ Selon le CNRTL les termes « tournerie » et « tabletterie » peuvent se définir à la fois comme des activités et comme des produits :

- Tournerie : « Industrie ou commerce des objets en bois tourné. Objets divers en bois »
- Tabletterie : « Métier, commerce du tabletier » ; « Ensemble des objets fabriqués ; vendus par le tabletier »

Distinction entre tournerie et tableterie

La tableterie consiste à travailler le bois plat afin de créer entre autres, des jeux de société, des coffrets ou des accessoires de bureau. La tournerie quant à elle se concentre sur l'usinage de pièces de révolution, telles que des jouets, des ustensiles de cuisine ou des objets décoratifs. Bien que la majorité des entreprises maîtrisent ces deux savoir-faire du travail du bois, il est important de distinguer deux productions disparates :

- Production de tournerie



Figure 15 : Exemple d'objet tourné : Pieds cannelés torsadés, tournerie sur bois Froissard Quarroz

- Production de tableterie



Figure 16 : Exemple d'objet de tableterie : Caisse en bois, Marotte

III. Délimitation de la zone géographique

La zone géographique couvre l'ensemble des communes du Massif du Jura et les communes dans un rayon de 5 km des départements du Doubs, du Jura et de l'Ain.

L'indication géographique « Tournerie et Tableterie du Massif du Jura » couvre les opérations de fabrication de tournerie et tableterie.

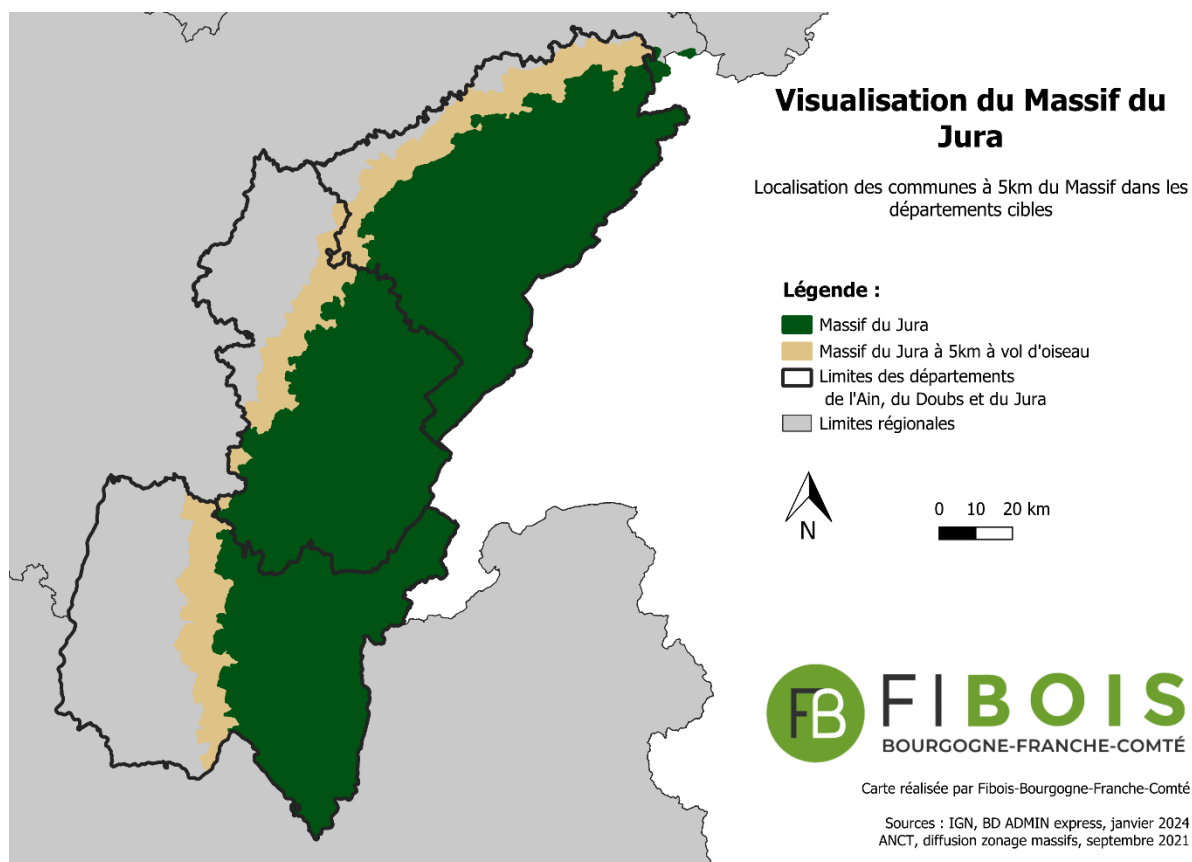


Figure 1 : zonage du massif du Jura et du périmètre complémentaire

Liste des communes de l'Ain (01) :

L'ABERGEMENT-DE-VAREY • AMBERIEU-EN-BUGEY • AMBLEON • AMBRONAY • AMBUTRIX •
ANDERT-ET-CONDON • ANGLEFORT • APREMONT • ARANC • ARANDAS • ARBENT • ARBOYS EN
BUGEY • ARGIS • ARMIX • ARTEMARE • BEAUPONT • BELLIGNAT • VALSERHONNE • BELLEY •
BELLEYDOUX • VALROMEY-SUR-SERAN • BENONCES • BENY • BETTANT • BILLIAT • BOLOZON •
BOURG-EN-BRESSE • BOYEUX-SAINT-JEROME • BREGNIER-CORDON • BRENOD • BRENS • BRION •
BRIORD • LA BURBANQUE • CEIGNES • CERDON • CERTINES • CESSY • CEYZERAT • CEYZERIEU •

CHALEY • CHALLES-LA-MONTAGNE • CHALLEX • CHAMPAGNE-EN-VALROMEY • CHAMPDOR-
 CORCELLES • CHAMPFROMIER • CHANAY • CHARIX • CHATEAU-GAILLARD • CHATILLON-LA-PALUD •
 NIVIGNE ET SURAN • CHAZEY-BONS • CHAZEY-SUR-AIN • CHEIGNIEU-LA-BALME • CHEVILLARD •
 CHEVRY • CHEZERY-FORENS • CIZE • CLEYZIEU • COLIGNY • COLLONGES • COLOMIEU • CONAND •
 CONDAMINE • CONFORT • CONTREVOZ • CONZIEU • CORBONOD • CORLIER • CORMOZ •
 CORVEISSIAT • COURMANGOUX • CRESSIN-ROCHEFORT • CROZET • CULOZ-BEON • CUZIEU •
 DIVONNE-LES-BAINS • DOMPIERRE-SUR-VEYLE • DOMSURE • DORTAN • DOUVRES • DROM •
 DRUILLAT • ECHALLON • ECHENEVEX • EVOSGES • FARGES • FERNEY-VOLTAIRE • FLAXIEU • BEARD-
 GEOVREISSIAT • GEOVREISSET • GEX • GIRON • GRAND-CORENT • GRILLY • GROISSIAT •
 HAUTECOURT-ROMANECHÉ • PLATEAU D'HAUTEVILLE • HAUT VALROMEY • INJOUX-GENISSIAT •
 INNIMOND • IZENAVE • IZERNORE • IZIEU • JASSERON • JOURNANS • JUJURIEUX • LABALME •
 LAGNIEU • LE POIZAT-LALLEYRIAT • LANTENAY • LAVOURS • LEAZ • LELEX • LENT • LEYMENT •
 LEYSSARD • SURJOUX-L'HOPITAL • LHUIS • LOMPNAS • MAGNIEU • MAILLAT • MARBOZ •
 MARCHAMP • MARIGNIEU • MARTIGNAT • MASSIGNIEU-DE-RIVES • MATAFELON-GRANGES •
 MEILLONNAS • MERIGNAT • BOHAS-MEYRIAT-RIGNAT • MIJOUX • MONTAGNAT • MONTAGNIEU •
 MONTANGES • MONTREAL-LA-CLUSE • NURIEUX-VOLOGNAT • MURS-ET-GELIGNIEUX • NANTUA •
 NEUVILLE-SUR-AIN • LES NEYROLLES • NIVOLLET-MONTGRIFFON • ONCIEU • ORDONNAZ • ORNEX •
 OUTRIAZ • OYONNAX • PARVES ET NATTAGES • PERON • PERONNAS • PEYRIAT • PEYRIEU • PIRAJOUX
 • PLAGNE • POLLIEU • PONCIN • PONT-D'AIN • PORT • POUIGNY • POUILLAT • PREMEYZEL •
 PREMILLIEU • PREVESSIN-MOENS • PRIAY • RAMASSE • REVONNAS • ROSSILLON • RUFFIEU • SAINT-
 ALBAN • GROSLEE-SAINT-BENOIT • SAINT-DENIS-EN-BUGEY • SAINT-ETIENNE-DU-BOIS • SAINT-
 GENIS-POUILLY • SAINT-GERMAIN-DE-JOUX • SAINT-GERMAIN-LES-PAROISSES • SAINT-JEAN-DE-
 GONVILLE • SAINT-JEAN-LE-VIEUX • SAINTE-JULIE • SAINT-JUST • SAINT-MARTIN-DE-BAVEL • SAINT-
 MARTIN-DU-FRENE • SAINT-MARTIN-DU-MONT • SAINT-MAURICE-DE-REMENS • SAINT-RAMBERT-
 EN-BUGEY • SAINT-SORLIN-EN-BUGEY • SAINT-VULBAS • SALAVRE • SAMOGNAT • SAULT-BRENAZ •
 SAUVERNY • SEGNY • SEILLONNAZ • SERGY • SERRIERES-DE-BRIORD • SERRIERES-SUR-AIN • SEYSSSEL
 • SIMANDRE-SUR-SURAN • SONTTHONNAX-LA-MONTAGNE • SOUCLIN • TALISSIEU • TENAY • THOIRY
 • TORCIEU • TOSSIAT • LA TRANCLIERE • VAL-REVERMONT • VARAMBON • VAUX-EN-BUGEY •
 VERJON • VERNONNEX • VESANCY • VIEU-D'IZENAVE • VILLEBOIS • VILLEMOTIER • VILLEREVERSURE
 • VILLES • VILLETTE-SUR-AIN • VIRIAT • VIRIEU-LE-GRAND • ARVIERE-EN-VALROMEY • VIRIGNIN •
 VONGNES

Liste des communes du Doubs (25) :

ABBANS-DESSOUS • ABBANS-DESSUS • ABBEVILLERS • ADAM-LES-PASSAVANT • ADAM-LES-VERCEL • AISSEY • ALLENJOIE • LES ALLIES • ALLONDANS • AMAGNEY • AMANCEY • AMATHAY-VESIGNEUX • AMONDANS • ANTEUIL • APPENANS • ARBOUANS • ARC-ET-SENANS • ARCEY • ARCON • ARC-SOUS-CICON • ARC-SOUS-MONTENOT • AUBONNE • AUDINCOURT • AUTECHAUX • AUTECHAUX-ROIDE • AVANNE-AVENEY • AVILLEY • AVOUDREY • BADEVEL • BANNANS • LE BARBOUX • BART • BARTHERANS • BATTENANS-LES-MINES • BATTENANS-VARIN • BAUME-LES-DAMES • BAVANS • BELFAYS • LE BELIEU • BELLEHERBE • BELMONT • BELVOIR • BERCHE • BESANCON • BEURE • BEUTAL • VAL-D'USIERS • BIEF • LE BIZOT • BLAMONT • BLUSSANGEAUX • BLUSSANS • BOLANDOZ • BONDEVAL • BONNETAGE • BONNEVAUX • LA BOSSE • BOUCLANS • BOUJAILLES • BOURGUIGNON • BOUSSIERES • BOUVERANS • BRANNE • BRECONCHAUX • BREMONDANS • BRERES • LES BRESEUX • LA BRETENIERE • BRETIGNEY • BRETIGNEY-NOTRE-DAME • BRETONVILLERS • BREY-ET-MAISON-DU-BOIS • BROGNARD • BUFFARD • BUGNY • BULLE • BURNEVILLERS • BUSY • BY • BYANS-SUR-DOUBS • CADEMENE • CENDREY • CERNAY-L'EGLISE • CESSEY • CHAFFOIS • CHALEZE • CHALEZEULE • CHAMESEY • CHAMESOL • CHAMPLIVE • CHAMPOUX • CHANTRANS • CHAPELLE-DES-BOIS • CHAPELLE-D'HUIN • CHARMAUVILLERS • CHARMOILLE • CHARNAY • CHARQUEMONT • CHASSAGNE-SAINT-DENIS • CHATEAUVIEUX-LES-FOSSES • CHATELBLANC • CHATILLON-GUYOTTE • LES TERRES-DE-CHAUX • LA CHAUX • CHAUX-LES-PASSAVANT • CHAUX-NEUVE • CHAY • CHAZOT • CHEMAUDIN ET VAUX • LA CHENALOTTE • CHENECEY-BUILLON • CHEVIGNEY-LES-VERCEL • LA CHEVILLOTTE • CHOUZELOT • CLERON • PAYS-DE-CLERVAL • LA CLUSE-ET-MIJOUX • COLOMBIER-FONTAINE • LES COMBES • CONSOLATION-MAISONNETTES • CORCELLE-MIESLOT • COTEBRUNE • COURCELLES-LES-MONTBELIARD • COURCELLES • COUR-SAINT-MAURICE • COURTEFONTAINE • COURTETAINE-ET-SALANS • COURVIERES • CROSEY-LE-GRAND • CROSEY-LE-PETIT • LE CROUZET • CROUZET-MIGETTE • CUSANCE • CUSSEY-SUR-LISON • DAMBELIN • DAMMARTIN-LES-TEMPLIERS • DAMPIERRE-LES-BOIS • DAMPIERRE-SUR-LE-DOUBS • DAMPJOUX • DAMPRICHARD • DANNEMARIE • DASLE • DELUZ • DESERVILLERS • DOMMARTIN • DOMPIERRE-LES-TILLEULS • DOMPREL • DOUBS • DUNG • DURNES • ECHAY • ECHEVANNES • LES ECORCES • ECOT • L'ECOUVOTTE • ECURCEY • EPENOUSE • EPENOY • EPEUGNEY • ESNANS • ETALANS • ETERNOZ • ETOUVANS • ETRAPPE • ETRAY • ETUPES • EVILLERS • EXINCOURT • EYSSON • FAIMBE • FALLERANS • FERRIERES-LE-LAC • FERTANS • FESCHES-LE-CHATEL • FESSEVILLERS • FEULE • LES FINS • FLAGEY • FLANGEBOUCHE • FLEUREY • FONTAIN • FONTAINE-LES-CLERVAL • FONTENELLE-MONTBY • LES FONTENELLES • FONTENOTTE • FOURBANNE • FOURCATIER-ET-MAISON-NEUVE • FOURG • LES FOURGS • FOURNET-BLANCHEROCHE • FRAMBOUHANS • FRANOIS • FRASNE • FROIDEVAUX • FUANS • GELLIN • GENEY • GENNES • GERMEFONTAINE •

GEVRESIN • GILLEY • GLAMONDANS • GLAY • GLERE • GONDENANS-MONTBY • GONSANS •
 GOUMOIS • GOUX-LES-DAMBELIN • GOUX-SOUS-LANDET • GRAND'COMBE-CHATELEU •
 GRAND'COMBE-DES-BOIS • GRANDFONTAINE • FOURNETS-LUISANS • GRANDFONTAINE-SUR-CREUSE
 • LA GRANGE • GRANGES-NARBOZ • LES GRANGETTES • LES GRAS • LE GRATTERIS • GROSBOIS •
 GUILLON-LES-BAINS • GUYANS-DURNES • GUYANS-VENNES • HAUTERIVE-LA-FRESSE •
 HERIMONCOURT • L'HOPITAL-DU-GROSBOIS • L'HOPITAL-SAINT-LIEFFROY • LES HOPITAUX-NEUFS •
 LES HOPITAUX-VIEUX • HOUTAUD • HYEMONDANS • HYEVE-MAGNY • HYEVE-PAROISSE •
 INDEVILLERS • L'ISLE-SUR-LE-DOUBS • ISSANS • JOUGNE • LABERGEMENT-SAINTE-MARIE • VILLERS-
 LE-LAC • LAISSEY • LANANS • LANDRESSE • LANTHENANS • LARNOD • LAVAL-LE-PRIEURE • LAVANS-
 QUINGEY • LAVANS-VUILLAFANS • LAVIRON • LEVIER • LIEBVILLERS • LIESLE • LIZINE • LODS •
 LOMBARD • LOMONT-SUR-CRETE • LONGECHAUX • LONGEMAISSON • LONGEVELLE-LES-RUSSEY •
 LONGEVELLE-SUR-DOUBS • LONGEVILLE • LA LONGEVILLE • LONGEVILLES-MONT-D'OR • LORAY •
 LOUGRES • LE LUHIER • LUXIOL • MAGNY-CHATELARD • MAICHE • MAISONS-DU-BOIS-LIEVREMONT
 • MALANS • MALBRANS • MALBUISSON • MALPAS • MAMIROLLE • MANCENANS • MANCENANS-
 LIZERNE • MANDEURE • MARCHAUX-CHAUDEFONTAINE • MATHAY • MEDIERE • LE MEMONT • LES
 MONTS-RONDS • MESLIERES • MESMAY • METABIEF • MONTANCY • MONTANDON • MONTBELIARD
 • MONTBELIARDOT • MONTBENOIT • MONT-DE-LAVAL • MONT-DE-VOUGNEY • MONTECHEROUX •
 MONTENOIS • MONTFAUCON • MONTFERRAND-LE-CHATEAU • MONTFLOVIN • MONTGESOYE •
 MONTIVERNAGE • MONTJOIE-LE-CHATEAU • MONTLEBON • MONTMAHOX • MONTPERREUX •
 MONTROND-LE-CHATEAU • MORRE • MORTEAU • MOUTHE • MOUTHIER-HAUTE-PIERRE • MYON •
 NAISEY-LES-GRANGES • NANCRAI • NANS-SOUS-SAINT-ANNE • NARBIEF • NEUCHATEL-URTIERE •
 LES PREMIERS SAPINS • NOEL-CERNEUX • NOIREFONTAINE • NOVILLARS • ONANS • ORCHAMPS-
 VENNES • ORGEANS-BLANCHEFONTAINE • ORNANS • ORSANS • ORVE • OSSE • OSSELLE-ROUTELLE •
 OUGNEY-DOUVOT • OUHANS • OUVANS • OYE-ET-PALLET • PALANTINE • PAROY • PASSAVANT •
 PASSONFONTAINE • PESEUX • PESSANS • PETITE-CHAUX • PIERREFONTAINE-LES-BLAMONT •
 PIERREFONTAINE-LES-VARANS • PIREY • PLAIMBOIS-DU-MIROIR • PLAIMBOIS-VENNES • LES PLAINS-
 ET-GRANDS-ESSARTS • LA PLANEE • LE VAL • POMPIERRE-SUR-DOUBS • PONTARLIER • PONT-DE-
 ROIDE-VERMONDANS • LES PONTETS • PONT-LES-MOULINS • POUILLEY-LES-VIGNES • POULIGNEY-
 LUSANS • PRESENTVILLERS • LA PRETIERE • PROVENCHERE • PUGEY • LE PUY • QUINGEY • RAHON
 • RANCENAY • RANDEVILLERS • RANG • RAYNANS • RECUFOZ • REMONDANS-VAIVRE • REMORAY-
 BOUJEONS • RENEDALE • RENNES-SUR-LOUE • REUGNEY • RIGNOSOT • RILLANS • LA RIVIERE-
 DRUGEON • ROCHEJEAN • ROCHE-LEZ-BEAUPRE • ROCHE-LES-CLERVAL • ROCHES-LES-BLAMONT •
 ROGNON • RONCHAUX • RONDEFONTAINE • ROSET-FLUANS • ROSIERES-SUR-BARBECHÉ •
 ROSUREUX • ROUGEMONTOT • ROUHE • ROULANS • RUREY • LE RUSSEY • SAINTE-ANNE • SAINT-

ANTOINE • SAINTE-COLOMBE • SAINT-GEORGES-ARMONT • SAINT-GORGON-MAIN • SAINT-HILAIRE • SAINT-HIPPOLYTE • SAINT-JUAN • SAINT-JULIEN-LES-MONTBELIARD • SAINT-JULIEN-LES-RUSSEY • SAINTE-MARIE • SAINT-MAURICE-COLOMBIER • SAINT-POINT-LAC • SAINTE-SUZANNE • SAMSON • SANCEY • SAONE • SARAZ • SARRAGEOIS • SAULES • SCEY-MAISIERES • SECHIN • SELONCOURT • SEPTFONTAINES • SERRE-LES-SAPINS • SERVIN • SILLEY-AMANCEY • SILLEY-BLEFOND • SOCHAUX • SOLEMONT • LA SOMMETTE • SOULCE-CERNAY • SOURANS • SOYE • SURMONT • TAILLECOURT • TALLANS • TARCENAY-FOUCHERANS • THIEBOUHANS • THISE • THORAISE • THULAY • TORPES • TOUILLON-ET-LOULETEL • LA TOUR-DE-SCAY • TOURNANS • TREPOT • TREVILLERS • TROUVANS • URTIERE • UZELLE • VAIRE • VALDAHON • VAL-DE-ROULANS • VALENTIGNEY • VALONNE • VALOREILLE • VANDONCOURT • VAUCLUSE • VAUCLUSOTTE • VAUDRIVILLERS • VAUFREY • VAUX-ET-CHANTEGRUE • VELESMES-ESSARTS • VELLEROT-LES-BELVOIR • VELLEROT-LES-VERCEL • VELLEVANS • VENNANS • VENNES • VERCCEL-VILLEDIEU-LE-CAMP • VERGRANNE • VERNE • VERNIERFONTAINE • VERNOIS-LES-BELVOIR • VERRIERES-DE-JOIX • LA VEZE • VIETHOREY • VIEUX-CHARMONT • VILLARS-LES-BLAMONT • VILLARS-SAINT-GEORGES • VILLARS-SOUS-DAMPJOUX • VILLARS-SOUS-ECOT • LES VILLEDIEU • VILLE-DU-PONT • VILLENEUVE-D'AMONT • VILLERS-CHIEF • VILLERS-GRELOT • VILLERS-LA-COMBE • VILLERS-SAINT-MARTIN • VILLERS-SOUS-CHALAMONT • VOILLANS • VOIRES • VORGES-LES-PINS • VOUEJACOURT • VUILLAFANS • VUILLECIN • VYT-LES-BELVOIR

Liste des communes du Jura (39) :

ABERGEMENT-LE-GRAND • ABERGEMENT-LE-PETIT • ABERGEMENT-LES-THESEY • AIGLEPIERRE • ALIEZE • ANDELOT-EN-MONTAGNE • ANDELOT-MORVAL • ARBOIS • ARDON • ARESCHE • ARINTHOD • ARLAY • AROMAS • LES ARSURES • ARSURE-ARSURETTE • LA CHAILLEUSE • AUGEA • AUGISEY • AUMONT • AVIGNON-LES-SAINT-CLAUDE • BALANOD • BAREZIA-SUR-L'AIN • BARRETAINE • BAUME-LES-MESSIEURS • BEAUFORT-ORBAGNA • BEFFIA • BELLECOMBE • BELLEFONTAINE • BERSAILLIN • BESAIN • BIEF-DES-MAISONS • BIEF-DU-FOURG • BILLECUL • BLOIS-SUR-SEILLE • BLYE • BOIS-D'AMONT • BOISSIA • LA BOISSIERE • BONLIEU • BONNEFONTAINE • BORNAY • LES BOUCHOUX • BOURG-DE-SIROD • BRACON • BRAINANS • BRIOD • BROISSIA • BUVILLY • CENSEAU • CERNANS • CERNIEBAUD • CERNON • CESANCEY • LES CHALESME • CHAMBERIA • CHAMBLAY • CHAMOLE • CHAMPAGNE-SUR-LOUE • CHAMPAGNOLE • CHANCIA • LA CHAPELLE-SUR-FURIEUSE • CHAPOIS • CHARCHILLA • CHARCIER • CHARENCY • CHAREZIER • CHARNOD • CHATEAU-CHALON • LA CHATELAINE • CHATEL-DE-JOIX • CHATELNEUF • CHATILLON • LA CHAUMUSSE • CHAUSSENANS • CHAUX-DES-CROTENAY • NANCHEZ • LA CHAUX-DU-DOMBIEF • CHAUX-CHAMPAGNY • CHAVERIA • SAINT-HYMETIERE-SUR-VALOUSE • CHEVREAUX • CHEVROTAINE • CHILLE • CHILLY-LE-VIGNOBLE • CHILLY-SUR-SALINS • CHISSEY-SUR-LOUE • CHOUX • CIZE • CLAIRVAUX-LES-LACS • CLUCY • COGNA •

COISERETTE • CONDAMINE • CONDES • CONLIEGE • CONTE • CORNOD • COURBETTE •
COURBOUZON • COURLANS • COURLAUX • COURTEFONTAINE • COUSANCE • COYRIERE • COYRON
• CRAMANS • HAUTEROCHE • CRANS • CREMANS • CRESSIA • CROTENAY • LES CROZETS • CUISIA •
CUVIER • DARBONNAY • DENEZIERES • DIGNA • DOMBLANS • DOMPIERRE-SUR-MONT • DOUCIER •
DOURNON • DOYE • DRAMELAY • ECLEUX • ECRILLE • ENTRE-DEUX-MONTS • VAL-D'EPY •
EQUEVILLON • ESSERVAL-TARTRE • ETIVAL • L'ETOILE • LA FAVIERE • FAY-EN-MONTAGNE • LA FERTE
• LE FIED • FONCINE-LE-BAS • FONCINE-LE-HAUT • FONTENU • FORT-DU-PLASNE • FRAROS • LA
FRASNEE • LE FRASNOIS • FREBUANS • FRONTENAY • GENOD • GERAISE • GERUGE • GEVINGEY •
GIGNY • GILLOIS • GIZIA • GRANDE-RIVIERE CHATEAU • GRANGE-DE-VAIVRE • GRAYE-ET-CHARNAY •
GROZON • HAUTECOUR • IVORY • IVREY • JEURRE • LAC-DES-ROUGES-TRUITES • LADOYE-SUR-SEILLE
• MONTLAINIA • LAJOUX • LAMOURA • LE LARDERET • LARGILLAY-MARSONNAY • LARRIVOIRE • LE
LATET • LA LATETTE • LAVANCIA-EPERCY • LAVANS-LES-SAINT-CLAUDE • LAVIGNY • LECT • VALZIN EN
PETITE MONTAGNE • LEMUY • LENT • LESCHERES • LOISIA • LOMBARD • LONGCHAUMOIS •
LONGCOCHON • LONS-LE-SAUNIER • LOULLE • LE LOUVEROT • MACORNAY • MAISOD • MANTRY •
MARIGNA-SUR-VALOUSE • MARIGNY • MARNEZIA • MARNOZ • LA MARRE • MARTIGNA •
MATHENAY • MAYNAL • MENETRU-LE-VIGNOLE • MENETRUX-EN-JOUX • MERONA • MESNAY •
MESNOIS • MESSIA-SUR-SORNE • MEUSSIA • MIEGES • MIERY • MIGNOVILLARD • MOIRANS-EN-
MONTAGNE • MOIRON • MOLAIN • MOLAMBOZ • CHASSAL-MOLINGES • MONAY • MONNETAY •
MONNET-LA-VILLE • MONTAGNA-LE-RECONDUIT • MONTAIGU • MONTAIN • MONTCUSEL •
MONTFLEUR • MONTHOLIER • MONTIGNY-LES-ARSURES • MONTIGNY-SUR-L'AIN • MONTMARLON •
MONTMOROT • MONTREVEL • MONTROND • MONT-SUR-MONNET • MORBIER • HAUTS DE BIENNE
• MOUCHARD • MOURNANS-CHARBONNY • LES MOUSSIERES • MOUTONNE • MOUTOUX • LES
TROIS-CHATEAUX • NANCUISE • LES NANS • NEUVILLEY • NEVY-SUR-SEILLE • NEY • NOGNA •
NOZEROT • ONGLIERES • ONOZ • ORGELET • PAGNOZ • PANNESIERES • LE PASQUIER • PASSENANS
• PATORNAY • PERRIGNY • LA PESSE • PICARREAU • PILLEMOINE • PIMORIN • LE PIN • PLAINOISEAU
• PLAISIA • LES PLANCHES-EN-MONTAGNE • LES PLANCHES-PRES-ARBOIS • PLASNE • PLENISE •
PLENISETTE • POIDS-DE-FIOLE • POLIGNY • PONT-DE-POITTE • PONT-D'HERY • PONT-DU-NAVOT •
PORT-LESNEY • PREMANON • PRESILLY • PRETIN • PUBLY • PUPILLIN • QUINTIGNY • RAVILLOLES •
RECANOZ • REITHOUSE • REVIGNY • LA RIXOUSE • RIX • ROGNA • ROSAY • ROTALIER • ROTHONAY •
LES ROUSSES • RUFFEY-SUR-SEILLE • SAFFLOZ • SAINTE-AGNES • SAINT-AMOUR • SAINT-CLAUDE •
SAINT-CYR-MONTMALIN • SAINT-DIDIER • SAINT-GERMAIN-EN-MONTAGNE • VAL SURAN • SAINT-
LAMAIN • SAINT-LAURENT-EN-GRANDVAUX • SAINT-LOTHAIN • COTEAUX DU LIZON • SAINT-MAUR •
SAINT-MAURICE-CRILLAT • SAINT-PIERRE • SAINT-THIEBAUD • SAIZENAY • SALANS • SALINS-LES-
BAINS • SAPOIS • SARROGNA • SAUGEOT • SELLIERES • SEPTMONCEL LES MOLUNES • SIROD •

SONGESON • SOUCIA • SUPT • SYAM • THESY • THOIRETTE-COISIA • THOIRIA • THOISSIA •
TOULOUSE-LE-CHATEAU • LA TOUR-DU-MEIX • TOURMONT • TRENAL • UXELLES • VADANS •
VALEMPOULIERES • VANNOZ • LE VAUDIOUX • VAUX-LES-SAINT-CLAUDE • VAUX-SUR-POLIGNY •
VERGES • VERIA • VERNANTOIS • LE VERNOIS • VERS-EN-MONTAGNE • VERS-SOUS-SELLIERES •
VERTAMBOZ • VESCLES • VEVY • VILLARD-SAINT-SAUVEUR • VILLARDS-D'HERIA • VILLENEUVE-
D'AVAIL • VILLENEUVE-SOUS-PYMONT • VILLERSERINE • VILLERS-FARLAY • VILLETTE-LES-ARBOIS •
VAL-SONNETTE • VIRY • VOITEUR • VOSBLES-VALFIN • VULVOZ

Liste des communes du Territoire de Belfort (90) :

BEAUCOURT • COURCELLES • CROIX • FECHÉ-L'ÉGLISE • MONTBOUTON • SAINT-DIZIER-L'ÉVÊQUE •
VILLARS-LE-SEC

IV. Lien entre les produits et le territoire

Le savoir-faire de la tournerie-tabletterie est profondément enraciné dans la région jurassienne. Sa longue histoire locale et ses spécificités régionales ont joué un rôle essentiel dans la construction de l'identité du massif du Jura, dont la réputation s'étend à l'échelle internationale.

1. Conditions géographiques

L'essor de la tournerie et tabletterie dans les limites géographiques s'explique d'abord par la présence du massif du Jura sur leur territoire (figure 2). Cette caractéristique conditionne le développement de cette production pour plusieurs raisons :

Le massif du Jura offre des paysages variés composés de forêts présentes en plaine et en montagne. Avec une altitude moyenne de 600 mètres, sa géographie accidentée héberge de nombreuses rivières longtemps exploitées pour leur force hydraulique, ainsi que des ressources forestières abondantes qui sont encore aujourd'hui le « grenier à blés » des tourneurs et tabletiers (figure 3).

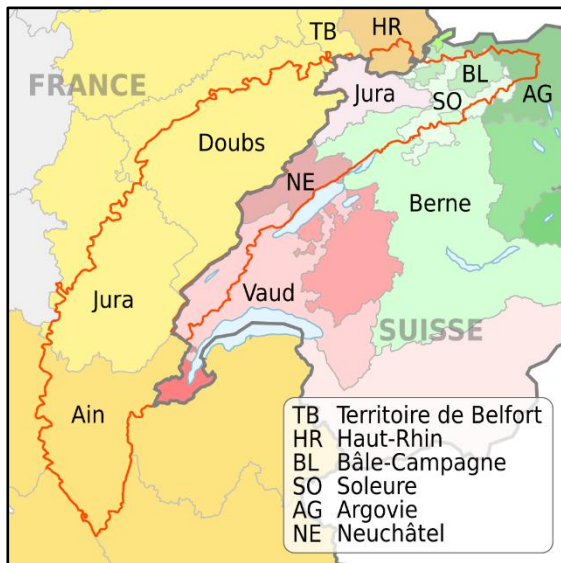


Figure 2: Massif du Jura⁴

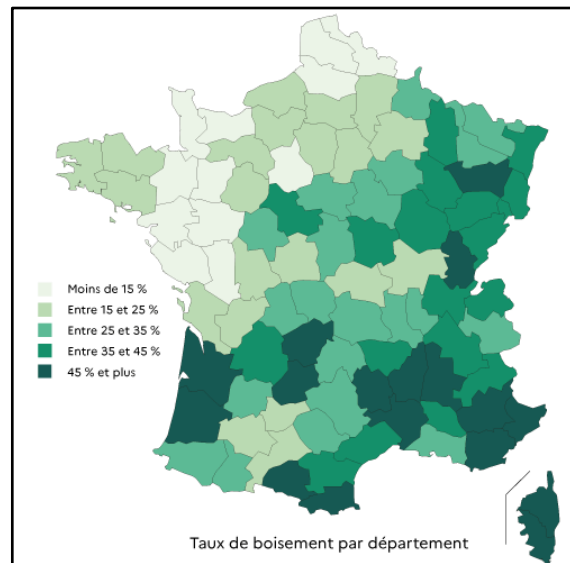


Figure 3: Surface forestière en France en 2022⁵

En effet, avec ses différents plateaux s'étendant du collinéen moyen à 200 mètres d'altitude jusqu'au subalpin supérieur dépassant les 1500 mètres, le massif jurassien se distingue par sa géographie en étages, entraînant la présence de divers types de forêts selon l'altitude. Jusqu'à 600 mètres, on trouve principalement des essences feuillues telles que le chêne, le hêtre, le charme et le tilleul. Entre 600 et 800 mètres, les forêts sont composées à la fois de feuillus et de résineux, tandis qu'au-dessus de 800 mètres, les essences sont principalement résineuses avec notamment des épicéas ou des sapins. Par ailleurs, on notera qu'en France, l'épicéa se trouve essentiellement dans le massif du Jura et dans les Alpes comme le suggère la figure 4 ci-dessous. Cette disponibilité constitue un atout puisqu'il s'agit presque de la seule région de France qui peut fabriquer des objets en épicéa avec une provenance locale sans limite de matière première.

⁴ Wikipédia, *carte du massif du Jura*, disponible en ligne à l'adresse : https://commons.wikimedia.org/wiki/File:Jura_mountain_range_map-fr.svg, page consultée le 29/02/2024 à 11h18.

⁵ IGN, *inventaire forestier*, disponible en ligne à l'adresse : <https://inventaire-forestier.ign.fr/spip.php?rubrique11>, page consultée le 29/02/2024 à 11H05.

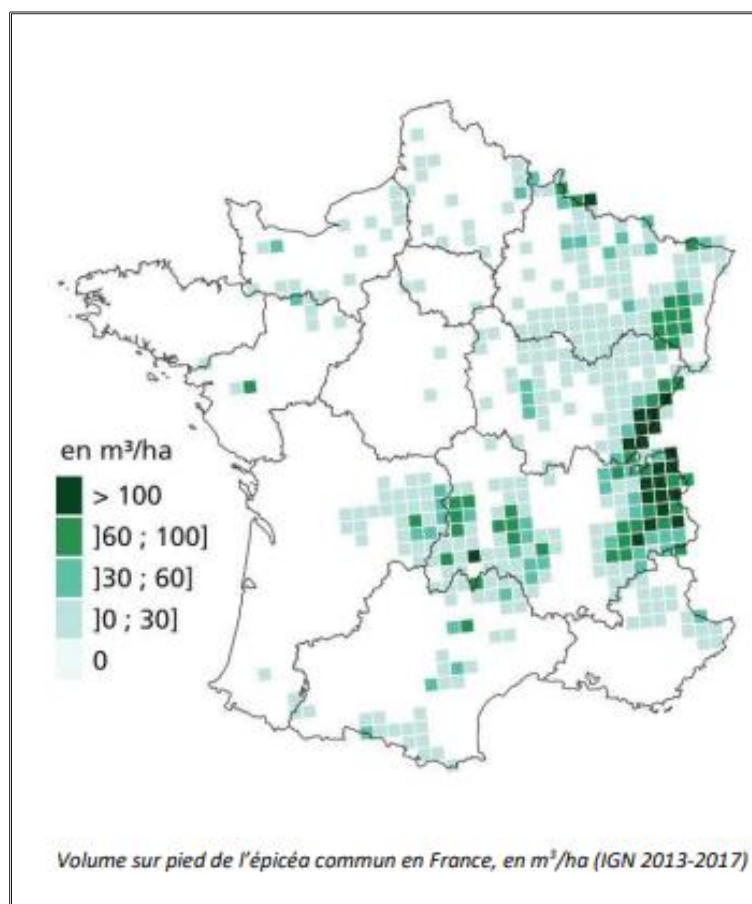


Figure 4: répartition de la présence de l'épicéa en France⁶

En plus d'avoir accès à une abondance de matières premières, le tournage du bois dans le massif du Jura est également favorisé par un climat de montagne plus difficile que celui des régions de plaine. Durant la saison hivernale l'omniprésence de la neige en altitude est peu favorable aux activités extérieures comme l'agriculture. Ainsi, les difficultés d'exploitations liées aux conditions météorologiques ont incité jusqu'au XXe siècle les habitants à exercer une double activité : la fabrication à domicile d'objets de tournerie et tabletterie.

Les particularités géographiques du massif du Jura ont été un facteur crucial pour la création et l'expansion de la tournerie et tabletterie dans les départements de l'Ain, du Doubs et du Jura. Elles ont su être exploitées très tôt par ses habitants qui ont légué une riche histoire de ces activités.

⁶ RICODEAU Nicolas, *Epicéa commun*, Institut national de l'information géographique et forestière, 2020, p1.

2. Histoire de la tournerie tabletterie dans le Jura

2.1. Les origines historiques

2.1.1 La tournerie

L'origine précise de la tournerie dans la zone géographique de l'IG est toujours incertaine mais plusieurs sources font remonter l'activité au Ve ou VIe siècle de notre ère. La production d'objets tournés serait alors apparue dès la création du monastère de Condat en 425 après J.C. lorsque les moines se fabriquaient des objets de piétés en bois⁷.

Ce monastère dont il ne reste aujourd'hui que les ruines, est situé dans l'actuelle ville de Saint-Claude. Ce dernier serait donc à la fois à l'origine de la tournerie dans le massif, mais représenterait aussi le fondement de la ville de Saint-Claude, la troisième plus grande ville du département du Jura en 2020. Les moines de Condat se spécialisaient dans la tournerie notamment pour proposer aux pèlerins des objets religieux en bois comme des statuettes de saints, des crucifix et des chapelets⁸. Un des vitraux de l'abside de la cathédrale de Saint-Claude relate l'importance de la tournerie dès l'origine du monastère⁹.



Figure 5 : vitrail de la cathédrale de Saint-Claude, © Christophe PICOD

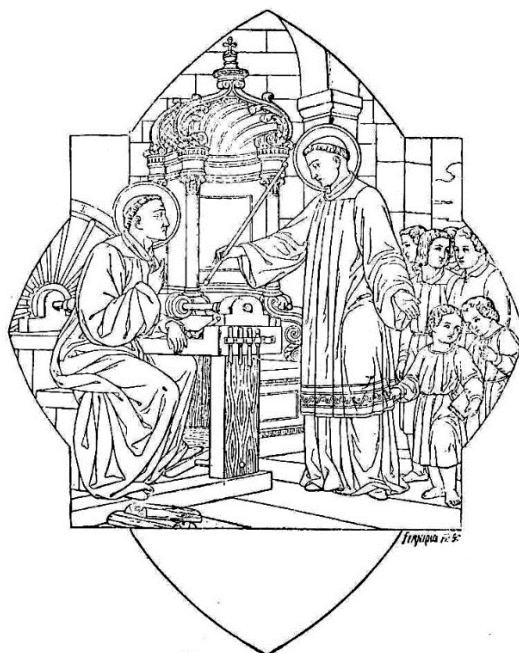


Figure 6 : Dessin du vitrail de Saint-Claude, © Christophe PICOD

⁷ COLIN Thérèse, « Les industries de Saint-Claude », *Géocarrefour*, Vol 13, n°3, 1937, p189.

⁸ COLIN Thérèse, *Ibid.*, p 190.

⁹

D'après l'« *Histoire de la terre et abbaye de Saint-Claude* » écrit par Dom Benoit en 1892, ce vitrail représente Saint Oyend remettant l'école de Condat à Saint Viventiole lorsqu'il devient le quatrième abbé du monastère en 496¹⁰. Au centre du vitrail, entre les deux saints, on reconnaît un tour à bois à roue qui est contemporain de la création du vitrail au XVIII^e ou XIX^e siècle. Placé au centre de l'ordination abbatiale, le tour à bois montre l'importance fondamentale de cet artisanat dès le premier siècle d'existence du monastère.

A partir du XII^e siècle, la légende selon laquelle le corps intact de Saint-Claude, un évêque décédé en 699, aurait été retrouvé au monastère en 1160, attire une foule considérable de pèlerins. Ce pèlerinage associé au culte de Saint-Claude devient rapidement très important, propulsant ainsi la renommée du monastère et développant l'habitat dans la région avoisinante¹¹.

Cet engouement des pèlerins incite les habitants du secteur à se lancer dans la fabrication d'articles religieux en bois tourné, l'activité est florissante et devient historiquement la « première industrie de la région ». Les objets religieux sont progressivement complétés par des produits de la vie quotidienne, au XVII^e siècle on produit notamment des ustensiles de cuisine tels que des cuillères et des écuelles, ainsi que des flûtes, des rouets, des jeux de quilles, et bien d'autres articles¹².

L'origine de la tournerie montre que cette production est fondamentalement liée à l'existence de Saint-Claude et qu'elle conditionne à part entière le développement de sa région comme le suggère Thérèse Colin « *ce sont les articles de Saint-Claude qui ont fait connaître au monde entier cette petite cité perdue au cœur de la montagne* »¹³.

2.1.2 La tabletterie

Sans savoir si l'on en produisait dans le Jura à cette époque, la tabletterie française remonte au XIII^e siècle. Il s'agissait à l'origine de fabriquer des tablettes à écrire, sous forme de petits carnets constitués de feuilles minces en bois, en corne, en os ou en ivoire, chacune enduites de cire^{14 15}.

¹⁰ PICOD Christophe, La légende de la tournerie dans le Jura, disponible en ligne à l'adresse : <https://cpicod.fr/legende-de-la-tournerie-dans-le-jura/>, page consultée le 22/03 à 11h03.

¹¹ SCHWINT Didier, Artisans du bois : travail et passion du tourneur et tabletier jurassien, Cêtre, 1997.

¹² MATHIEU André, « Les petites industries de la montagne dans le jura français », Annales de géographie, vol 38, n° 215, 1929, p446.

¹³ COLIN Thérèse, « Les industries de Saint-Claude », *Géocarrefour*, Vol 13, n°3, 1937, p189.

¹⁴ COLLARD Françoise, COLLARD Bernard, Il était une fois à Paris...un tabletier, in « Métiers d'art, la tabletterie », n°54-55, 1995, p 6.

¹⁵ Si les auteurs COLLARD mentionnent l'usage de tablette en cire en France au XIII^e siècle de notre ère, cet artisanat est présent depuis l'antiquité et la toute première tablette en cire retrouvée a été fabriquée au XIV^e

Sur la taille de l'an 1300 (un impôt), les tabletiers sont qualifiés dans leurs statuts de « maitres peigniers, tabletiers, tourneurs et tailleurs d'images ». Les artisans ne pouvaient pas se restreindre à la tabletterie et diversifiaient leur production pour améliorer leur condition de vie. Cette diversité de production va encore plus loin avec la mise à jour de leur statut en 1741 où les tabletiers sont qualifiés de « maitres et marchands peigniers-tabletiers-tourneurs-mouleurs-piqueurs-faiseurs et compositeurs de bois d'éventail, marqueteurs-tourneurs et tailleurs d'images en ivoire et enjoliveurs de leurs ouvrages »¹⁶.

Dans le Jura, l'histoire atteste de la production de tabletterie à la fin du XVII^e ou au début du XVIII^e siècle lorsque se répand un usage courant du tabac¹⁷. Afin de stocker la poudre de tabac, les artisans fabriquaient notamment des boîtes en bois qui étaient considérées comme de véritables œuvres d'art quand elles étaient relevées d'ornements ou complétées par de la marqueterie, un savoir-faire artisanal complémentaire également connu des tabletiers de ce temps comme le suggère leur statut de 1741 mentionné plus haut. Il semble que les tabatières aient été fabriquées en grande quantité dans la région de Saint-Claude avant la Révolution française, comme l'indiquent plusieurs articles répertoriés dans le catalogue Michel, dont la datation est estimée à la fin du XVIII^e siècle selon les archives municipales de la ville de Saint-Claude



Figure 7 : Tabatières figurant sur le catalogue Michel, XVIII^e siècle, archive municipale de Saint-Claude

siècle av. J.C. par les mycéniens voir : Élisabeth Lalou, « Les tablettes de cire médiévales », Bibliothèque de l'école des chartes, 1989, tome 147, p. 123-140.

¹⁶ COLLARD Françoise, COLLARD Bernard, *Ibid.*, p 6.

¹⁷ MATHIEU André, *Ibid.*, p456.

2.2. L'artisanat du bois et l'horlogerie

Au XVIII^e siècle le Doubs et le Jura hébergent la plus importante production horlogère de France. Besançon est alors la capitale de l'horlogerie française. Cette industrie renommée à travers le monde a profondément influencé l'artisanat du bois dans le massif du Jura au début du XIX^e siècle.

Les artisans ont développé des compétences spécifiques pour répondre aux exigences précises de l'horlogerie, en produisant des pièces de petite taille nécessitant une grande précision. Cette spécialisation les distingue des autres régions où cette collaboration entre l'horlogerie et l'artisanat du bois est moins prononcée.

Les horlogers comptaient sur les tourneurs et tabletiers vivant à proximité pour fabriquer notamment les tambours de barillets servant à la remontée et au son des horloges. En 1835, les horlogers du canton de Morez produisaient déjà 10 000 mouvements d'horloges et jusqu'à 60 000 en 1845, nécessitant ainsi plus de 120 000 barillets en bois pour répondre à la seule demande de Morez pour une année¹⁸. Ces barillets étaient entièrement fabriqués en bois grâce au tour à pédale ou à marche pied jusqu'à la moitié du XIX^e siècle où le laiton se substitue progressivement au bois. Les tourneurs et tabletiers continuent toutefois à travailler avec les horlogers en fabricant des tabourets d'horloger et plus tard des boîtiers de montre¹⁹, des boîtes à glissière, caisses en bois pour l'expédition des montres.

2.3. L'âge d'or de la tournerie-tabletterie : XIX^e et début XX^e siècle

Au milieu du XIX^e siècle, à la même période où le fer remplace le bois dans l'horlogerie, l'avènement des nouvelles sources d'énergies insufflé un nouvel élan à la tournerie et la tabletterie. L'artisanat intègre progressivement le processus d'industrialisation et s'approprie de nouveaux outils et méthodes de travail innovantes.

Depuis le Moyen-Age, la tournerie et tabletterie est en partie exercée à domicile en complément à la petite agriculture comme le suggère l'historien Adrien Billerey : « la règle, c'est l'atelier familial installé dans la cuisine à côté du poêle ou plus rarement dans une pièce à part, tel qu'il se présentait autrefois, avec le simple tour et quelques outils ». Selon Didier Schwint, 10% des tourneurs et tabletiers du département du Jura étaient encore paysans dans les années 1990. L'essence artisanale a traversé les siècles, toutefois, l'adoption progressive d'un processus de fabrication industriel se démocratise à partir du XIX^e siècle et altère la pratique ancestrale. En effet, cet artisanat connaît une première

¹⁸ PICOD Christophe, « tourneur tabletier », in *Métiers d'art Franche-Comté*, Hors-série n°49, 1993, p52.

¹⁹ PICOD Christophe, *Ibid.*, p52.

transformation industrielle avec la création d'usines le long des cours d'eau afin d'optimiser la production grâce à la force hydraulique. Le massif du Jura est alors un terrain parfait puisqu'il regorge de cours d'eaux comme la Bienne, le Tacon et la Valouse à Orgelet où une statistique des métiers de 1826 atteste la présence de 3 tourneries avec moulins²⁰. L'adoption du tour à roue entraîné par la force de l'eau marque l'abandon progressif du tour à archet manipulé par le pied de l'artisan. Bien que les moulins existent depuis le Moyen-Age, ils n'étaient pas largement utilisés dans l'industrie de la tournerie et de la tabletterie. C'est avec la transition des ateliers familiaux vers des installations plus industrielles que l'utilisation de ce type de tour s'est généralisée. Dans la région de Saint-Claude, par exemple, le nombre de tourneurs est passé d'environ 500 en 1811 à près de 900 en 1835, illustrant ainsi cette évolution.²¹.

L'industrialisation de ces activités reste néanmoins modeste jusqu'à la deuxième moitié du XIX^e siècle. C'est l'utilisation des nouvelles sources d'énergies, la vapeur à partir des années 1860, mais surtout l'électricité à la toute fin du siècle qui révolutionne la production de tournerie et tabletterie.

Une des premières sociétés de production et de distribution d'électricité dans la région naît à Morteau dans le Doubs en 1895 : l'Union électrique. Cette société privée dont le siège est transféré à Saint-Claude en 1907 est à l'initiative d'un schéma régional d'électrification du Jura et de l'Ain²². Entre 1898 et 1901 se construit le barrage du Saut-Mortier à Cernon pour diffuser l'électricité dans cette région rurale. Les artisans sont très vite séduits par cette nouvelle source d'énergie et deviennent les principaux clients de la société (outre les communes pour l'éclairage public). Pour s'adapter aux conditions régionales et centraliser la vente d'électricité, l'Union électrique entreprend la construction d'usines de



Figure 8 : Usine de tournerie communale de Lect accueillant jusqu'à 70 ouvriers, © Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine

tournerie dans plusieurs villages avec des capacités d'accueil de plusieurs dizaines d'ouvriers. Entre

²⁰ JEANNIN André, « Grandeur et décadence de la tournerie », *Association de Sauvegarde du Patrimoine Historique et naturel d'Orgelet et sa Région*, disponible en ligne à l'adresse : <https://www.asphor.org/la-cite-et-sa-region/florilege-des-articles-d-andre-jeannin/non-dates/grandeur-et-decadence-de-la-tournerie-1-242.htm>. Page consultée le 08/03/2024 à 15h50.

²¹ SCHWINT Didier, *Artisans du bois : travail et passion du tourneur et tabletier jurassien*, Cêtre, 1997

²² VUILLERMOT Catherine, « L'union Electrique, un demi-siècle d'électricité (1895-1946) », *Bulletin d'histoire de l'électricité*, n°10, 1987, p143.

1900 et 1910, elle crée notamment trois usines dans la commune de Montcusel, deux à Cernon près du barrage du Saut-Mortier, une à Vouglans et une autre à Lect (figure 9). L'Union électrique loue alors ces locaux équipés de moteurs électriques à des entreprises ou artisans²³.



Figure 9 : Papier à en-tête de la manufacture d'articles de Saint-Claude, Lect, 1927. © Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine

L'électricité n'a donc pas seulement simplifié le travail des tourneurs et tabletiers, elle a permis son « industrialisation » ainsi que la structuration de cet artisanat comme le suggère en 1903 l'apparition de la société coopérative de « la Tournerie Ouvrière » à Lavans-les-Saint-Claude. Créée par les artisans tourneurs de la région, cette association d'artisans servait à organiser l'achat de bois, la production ainsi que la vente des articles.

²³ POUPARD Laurent, « Usine-de-tabletetterie-usine-de-tournerie-dite-tournerie-communale-usine-de-matieres-plastiques », *Patrimoine en Bourgogne-Franche-Comté* (site internet), 1991.



Figure 10: La tournerie ouvrière, Lavans-les-Saint-Claude, © MURIN Nathalie.

L'usage de l'électricité améliore également la performance des artisans qui produisent des objets plus vite, plus élaborés et mieux finis. L'introduction d'un moteur électrique sur le tour à bois a permis de réduire la dépendance au travail manuel et à augmenter la production. Grâce à ces progrès technologiques, les tourneurs et tabletiers jurassiens ont pu explorer de nouveaux domaines, élargissant leur gamme de produits au-delà des objets traditionnels en bois. Dans le secteur du jouet par exemple, la bibeloterie laisse place aux bouliers, aux croquets et aux jeux de plage.

Enfin, si les sources d'énergie développées au XIX^e siècle ont centralisé la production de tournerie et tabletterie dans les usines au détriment des domiciles, la diffusion de l'électricité a en parallèle permis aux artisans de moins dépendre de l'énergie hydraulique et de s'établir dans le reste du massif du Jura à proximité des ressources en bois. Saint-Claude reste tout au long du XIX^e siècle le pôle d'activité principal de la tabletterie avec environ 3000 ouvriers en 1875²⁴, mais n'est plus le foyer rayonnant de la tournerie. En effet, les racines de buis de la forêt de Saint-Claude s'épuisant, les tourneurs se sont retirés autour de Moirans-en-Montagne pour trouver de nouvelles matières premières comme le hêtre, le frêne ou l'érable. La tournerie-tabletterie est au début du XX^e siècle l'activité dominante de cette région comme le suggère Didier SCHWINT, docteur en sociologie et spécialiste de l'artisanat du bois :

²⁴ MATHIEU André, « Les petites industries de la montagne dans le jura français », *Annales de géographie*, vol 38, n° 215, 1929, p456.

« Dans un rayon de 30 kilomètres, la tournerie était alors la principale activité des villages en dehors de l'agriculture. Par exemple Martigna, commune de 300 habitants près de Moirans, comptait 60 artisans tourneurs en 1930 : « Tout le monde était tourneur, et avait en même temps deux ou trois vaches » nous dit un artisan²⁵. »

La tournerie était omniprésente dans la région avec une centaine de villages pratiquant cet artisanat pour environ 3570 ouvriers en 1929. Les principaux villages tourneurs après Moirans étaient Légna, Villards-d'Héria, Lect et Etival²⁶. La tournerie-tabletterie est présente dans tout le massif du Jura mais proposait une organisation spatiale bien spécifique selon les produits. En effet, selon Didier Schwint, il y a un phénomène de « capitale » de produits, Moirans est par exemple la ville spécialiste des jouets, Lavans-Les-Saint-Claude est la « capitale du bouton », Dortan dans l'Ain est la « capitale du jeu d'échec », Orgelet la capitale de la bobine, ou encore Saint-Claude la « capitale de la pipe »²⁷. Jouissant d'une période de prospérité économique jusqu'ici, la tournerie-tabletterie dont la production annuelle est évaluée à 30 millions de francs au début du XX^e siècle exporte non seulement dans toute la France mais aussi à l'international avec des expéditions en Espagne, en Italie, en Allemagne ou encore en Amérique²⁸.

La grande dépression fait naître au début des années 1930 les premières difficultés globales pour la production du massif du Jura²⁹. L'artisanat du bois va toutefois rebondir assez vite de cette crise, en particulier les fabricants de jouets. Alors que beaucoup d'objets en bois étaient importés d'Allemagne jusqu'au début du XX^e siècle, les entreprises jurassiennes vont reprendre en partie le marché au moment où les produits issus de ce pays sont rejetés par les français après la première guerre mondiale. La crise économique que connaît l'Allemagne à partir de l'entre-deux guerres se présente également comme une aubaine pour les tourneurs et tabletiers du Jura qui voient leur demande de production encore augmenter jusqu'au milieu du siècle. Si l'on comptait 490 tourneries et tabletteries dans le département du Jura en 1936, on en compte environ 800 en 1954³⁰. Le secteur du jouet amorce une fulgurante ascension liée au contexte allemand d'une part, mais aussi aux progrès techniques. En effet, pendant l'entre-deux-guerres, les frères Paul et George Monneret révolutionnent la tournerie en développant la rotative : une machine qui permet la fabrication de produits en série fonctionnant grâce à des lames qui tournent à très haute vitesse sur un bois entraîné par un moteur électrique. La pièce de bois est fixée et pivote plus lentement en atteignant les outils de coupe pour lui donner la forme

²⁵ SCHWINT Didier, *Artisans du bois : travail et passion du tourneur et tabletier jurassien*, Cêtre, 1997.

²⁶ MATHIEU André, *Ibid.*, p446.

²⁷ SCHWINT Didier, *Ibid.*

²⁸ COLIN Thérèse, « Les industries de Saint-Claude », *Géocarrefour*, Vol 13, n°3, 1937, p190.

²⁹ MATHIEU André, *Ibid.*, p446.

³⁰ SCHWINT Didier, *Ibid.*

désirée. En automatisant le processus de tournage, la rotative permet d'augmenter considérablement la productivité et d'affiner la précision des pièces. Son utilisation se démocratise partout dans la région et notamment à Orgelet dans le Jura comme l'explique André JEANNIN :

« Les petits ateliers de tournerie Maître-Pierre, Regard, Mouret, Sattonnay, Paget, Gaillard, Peugeot, Menouillard, Daloz, Bouquin, Français et probablement d'autres encore souvent spécialisés dans la fabrication des « bibis » des moines (genres de toupies). C'était l'époque où l'on entendait dans toutes les rues ronfler les rotatives, siffler les perceuses, hurler les scies, geindre les ébauches de buis, de hêtre, de frêne torturé.³¹ »

Cette industrialisation de la tournerie tabletterie n'a pourtant pas mis fin au travail à domicile. Outre les artisans qui avaient leur propre atelier chez eux, les ouvriers des grandes tourneries poursuivaient eux aussi le travail à domicile en pratiquant le rubanage. Lorsque la rotative industrialise cette activité, la finition des pièces est confiée généralement aux familles ouvrières qui chez elles, à l'aide de pinceaux fixés sur un petit tour à bois, appliquent des coloris sur les produits d'usines.

2.4. Les défis du XX^e siècle

Dans la seconde moitié du XX^e siècle, la plupart des productions artisanales françaises, toutes activités confondues, ont été confrontées à des difficultés conjoncturelles, comme le souligne de manière critique Steven M. Zdatny : « les bouleversements des années cinquante forment la toile de fond de la mort du mouvement artisanal »³². La période la plus difficile est celle des décennies 1950 et 1960 compte tenu des fragilités économiques créées par la guerre. Les entreprises artisanales françaises perdent 16,5% de leurs effectifs entre 1948 et 1958³³.

La tournerie et tabletterie a été fortement touchée par le ralentissement de l'artisanat, Didier Schwint mentionne par exemple que les cantons d'Arinthod et Moirans voient leur nombre d'entreprises de tournerie-tabletterie passer de 400 à 50 entre 1954 et 1997³⁴. La carte ci-dessous réalisée par la chambre des métiers montre qu'en l'espace de 10 ans certaines régions ont divisé par deux leur nombre d'entreprises.

³¹ JEANNIN André, « Au temps où la tournerie ronronnait dans les quartiers », *Le Progrès*, 2001.

³² VIRUEGA Jacqueline, « M.ZDATNY Steven, L'artisanat au XX^e siècle, ou la mort d'une idée, une stratégie de survie », *Cahier d'Histoire, revue d'histoire critique*, N° 85, 2001.

³³ PERRIN Cédric, « Le résistible déclin de l'artisanat en France des années 1920 aux années 1970 » *Entreprises et histoire*, n°100, 2020.

³⁴ SCHWINT Didier, *Artisans du bois : travail et passion du tourneur et tabletier jurassien*, Cêtre, 1997.

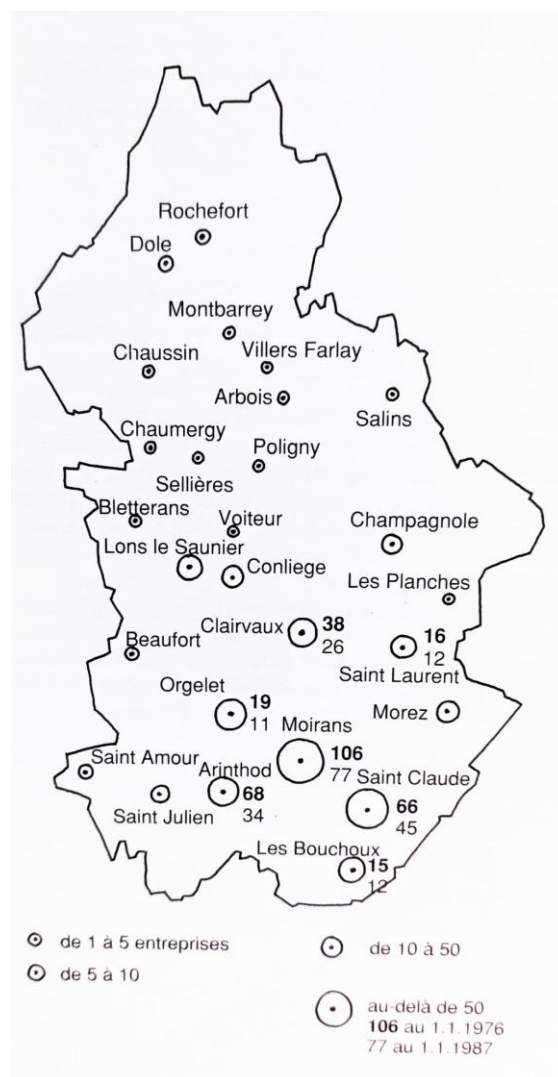


Figure 11 : Nombre des entreprises de tournerie tablettierie dans le département du Jura et leur évolution (par canton) entre 1976 et 1987³⁵

Ces activités ont été confrontées en premier lieu à l'évolution des modes de consommation. Les produits en bois ont dû faire face à la concurrence croissante des matériaux plastiques et produits standardisés. La production de plastique a presque quintuplé entre 1960 et 1970, remplaçant directement les matériaux traditionnels tels que le bois, affaiblissant ainsi les entreprises de tournerie-tablettierie. Dans la zone géographique de l'IG, la production de matières plastiques revêt une importance particulière. La "Plastics Vallée", située autour d'Oyonnax dans les départements de l'Ain et du Jura, abrite encore aujourd'hui l'une des plus fortes concentrations d'entreprises plastiques en

³⁵ PICOD Christophe, *Les tourneurs sur bois*, France Région, 1991.

Europe. Parmi ces grandes entreprises, on trouve notamment Smoby, qui domine le secteur du jouet et entre en concurrence avec les entreprises de tournerie-tabletterie.

2.5. Le retour progressif de l'artisanat

À partir des années 1990, l'artisanat cherche des avantages concurrentiels face au plastique et aux entreprises étrangères, en mettant en avant sa tradition artisanale, son engagement envers l'environnement et la valorisation de l'économie locale.

Les tourneurs et tabletiers du Jura font face à d'importantes difficultés économiques liées à la mondialisation³⁶. Sur le secteur du jouet par exemple, les multinationales comme Hasbro ou Lego dominent le marché mondial, d'autre part, 85% de la totalité des jouets vendus dans l'Union Européenne sont produits en Chine³⁷. Ne pouvant lutter contre des prix trop réduits, les artisans français adoptent une nouvelle stratégie et améliorent leur compétitivité en valorisant l'image d'un produit fabriqué sur place avec un savoir-faire traditionnel et un impact écologique positif pour maintenir leur place sur le marché. Frédéric Liégeon, directeur de Jeujura affirme par exemple que « *le bois, le respect de son savoir-faire, la fabrication française dans les montagnes du Jura sont les choix qui permettent à l'entreprise d'affirmer encore aujourd'hui son image* »³⁸. Cette stratégie permet de maintenir l'attractivité des entreprises artisanales et de continuer à prospérer.

3. Atout culturel et touristique

Les produits de tournerie et tableterie font partie intégrante du patrimoine local et jouissent d'une réputation de qualité qui dépasse largement les frontières de la région. Leur évolution est retracée principalement par des musées qui font découvrir à leur public les savoir-faire et les produits qui ont façonné l'histoire locale.

Le musée du Jouet à Moirans-en-Montagne est le plus grand d'entre eux. Au travers de l'histoire du jouet, il partage à environ 50 000 visiteurs par an le développement de la tournerie-tableterie dans le Jura.

³⁶ LACROIX Yvan, *Histoire du jouet : depuis le Jura, berceau du jouet : une aventure industrielle pour petits et grands*, Dauphin, 2014.

³⁷ COMMISSION EUROPEENNE, *communication de la commission au parlement européen, au conseil, aux organismes économiques et comité social et comité des régions*, Bruxelles, 2012, p4.

³⁸ JEJURA, *page d'accueil*, disponible en ligne à l'adresse : <https://www.jeujura.fr/>, page consultée le 12/02/2024.



Figure 12 : Musée du Jouet de Moirans-en-Montagne, © Musée du Jouet

A titre de comparaison, c'est plus d'entrées que la maison du Comté qui comptabilise 40 298 visiteurs en 2022 ou que la maison de la Vache qui rit avec 43 705 entrées la même année³⁹, deux autres produits fondamentalement caractéristiques de la région.

Le musée du Jouet rassemble une variété de jouets provenant de différentes régions du monde, et il ne se limite pas aux collections d'objets en bois du Jura, bien que ceux-ci demeurent une part essentielle de son identité. En effet, le musée possède un fonds historique comptant près de 6000 pièces issues du travail des artisans du Jura, ainsi que des machines et outils de tournerie exposés en permanence dans les collections comme le tour à bois du XIX^e ou début XX^e siècle que l'on peut voir sur la figure 13.



Figure 13 : Tour à bois à roue du musée du Jouet, Moirans- en-Montage, © Musée du Jouet

A Ravilloles plus au Sud du département du Jura, l'atelier des Savoir-Faire participe à l'initiation du grand public aux métiers de la tournerie-tabletterie et comptabilise plus de 10 000 entrées en 2022⁴⁰. Outre un musée permanent centré notamment sur les métiers du bois, l'atelier qui est installé dans une ancienne tournerie est un lieu d'apprentissage où sont proposés différents événements et stages pour apprendre aux adultes, mais aussi aux enfants, les savoir-faire des métiers artisanaux de la région comme la vannerie, la poterie et bien sûr la tournerie et tabletterie. Il est proposé par exemple des

³⁹ Jura Tourisme, *Les chiffres-clés du tourisme jura*, comité départemental du tourisme, 2023, p12.

⁴⁰ Jura Tourisme, *Ibid*, p12.

ateliers de tournage sur bois pour apprendre à utiliser des outils de base tels que le tour à bois, ou encore des ateliers de réalisation de bureaux ou de petits meubles en bois.

D'autres musées comme celui de la boissellerie à Bois-d'Amont ou celui de la lunette à Morez maintiennent et partagent les savoir-faire de la tournerie et tabletterie. Ces nombreux lieux de collections affirment le lien historique entre le massif du Jura et les produits issus du travail du bois tout en développant la notoriété et le tourisme de la région.

Aujourd'hui, la notoriété des fabricants de jeux et jouets en bois est encore bien présente avec des marques telles que Jujura, Vilac, Janod et beaucoup d'entreprises interviennent en sous-traitance de l'industrie du luxe avec des clients dans le domaine des vins et spiritueux, de l'horlogerie, des cosmétiques.

4. Lieu de formation

En France, il existe neuf établissements spécialisés dans la formation de tournerie, dont le lycée des arts du bois Pierre Vernotte à Moirans-en-Montagne.

Ce lycée propose un CAP arts du bois avec une option tourneur à temps plein, comprenant 18 heures d'atelier par semaine. Cette formation en tournerie d'art accueille chaque année 8 à 10 élèves, qui ont l'opportunité de se former à cet artisanat, notamment grâce à un stage de 5 semaines généralement effectué auprès d'un fabricant local. Ce CAP permet de maintenir vivant le savoir-faire de la tournerie grâce à l'utilisation d'outils manuels, tout en encourageant l'innovation à travers la création de produits artistiques. Une œuvre monumentale nommée « Inépuisable ballet » placée à l'entrée Sud de la commune de Moirans a d'ailleurs été construite par les élèves et les enseignants du lycée pour symboliser le lien entre la ville et les métiers des arts du bois.



Figure 14: Inépuisable ballet, Moirans-en-Montagne, © association Ville et Métiers d'Art.

Cette formation consolide les liens entre l'artisanat de la tournerie et le territoire en

préservant l'attrait de l'emploi dans ce secteur et en maintenant vivante la transmission de ce savoir-faire dans la région. Au-delà de l'aspect éducatif, le lycée Pierre Vernotte a saisi l'opportunité de

promouvoir l'artisanat du bois sur la scène internationale en accueillant les Journées Européennes des Métiers d'Art en 2015 et 2020. Cette opportunité a mis en lumière le lycée et les métiers du bois dont la tournerie, renforçant ainsi leur réputation et leur visibilité.

5. Le lien entre le territoire et les produits

Le lien entre les produits de tournerie et tabletterie et l'aire géographique du massif du Jura est profondément ancré dans les particularités naturelles et culturelles de la région. D'une part, la richesse en ressources forestières, notamment les forêts de feuillus et de résineux adaptées aux différentes altitudes, a permis aux artisans locaux de bénéficier d'un approvisionnement durable en matières premières comme l'épicéa, le hêtre, et le buis. D'autre part, les conditions climatiques, notamment les hivers rigoureux, ont poussé les habitants à développer des activités artisanales en intérieur, favorisant ainsi l'essor historique de la tournerie et de la tabletterie. Le savoir-faire artisanal transmis de génération en génération, associé aux ressources locales abondantes, a fait de cette région un véritable centre de production dès le Moyen-Age.

Cet héritage artisanal, intimement lié à l'identité et à la géographie du Jura, contribue aujourd'hui encore à la notoriété des produits issus de ce territoire. Cette synergie entre le territoire et l'artisanat continue de valoriser la région sur les marchés nationaux et également internationaux, où les objets en bois fabriqués dans le massif du Jura sont perçus non seulement comme des produits de qualité, mais aussi comme des témoignages d'une tradition profondément enracinée dans son aire géographique. Ce lien fort entre le produit et son territoire confère aux objets un caractère authentique et unique, renforçant leur positionnement dans le cadre d'une économie locale et durable.

V. Description des procédés de fabrication

I. Préambule

Le savoir-faire de la tournerie-tabletterie se manifeste principalement à travers ses procédés de fabrication (usinage). Au-delà de ces techniques, le savoir-faire se trouve également dans la connaissance et dans la maîtrise de l'outillage. La plupart des entreprises du secteur disposent de machines et d'outils conçus sur place et sur mesure, spécifiquement adaptés aux exigences des produits qu'elles fabriquent. Cette personnalisation de l'équipement permet de répondre aux besoins de production et à la spécificité des produits/savoir-faire grâce à des machines et des outils qui n'existent nulle part ailleurs.

Les opérations de marquage, gravage, finition, montage peuvent être réalisées par des sous-traitants dans des entreprises situées hors périmètre de l'Indication géographique et qui ne sont pas dans la démarche d'Indication Géographique.

II. Matières premières

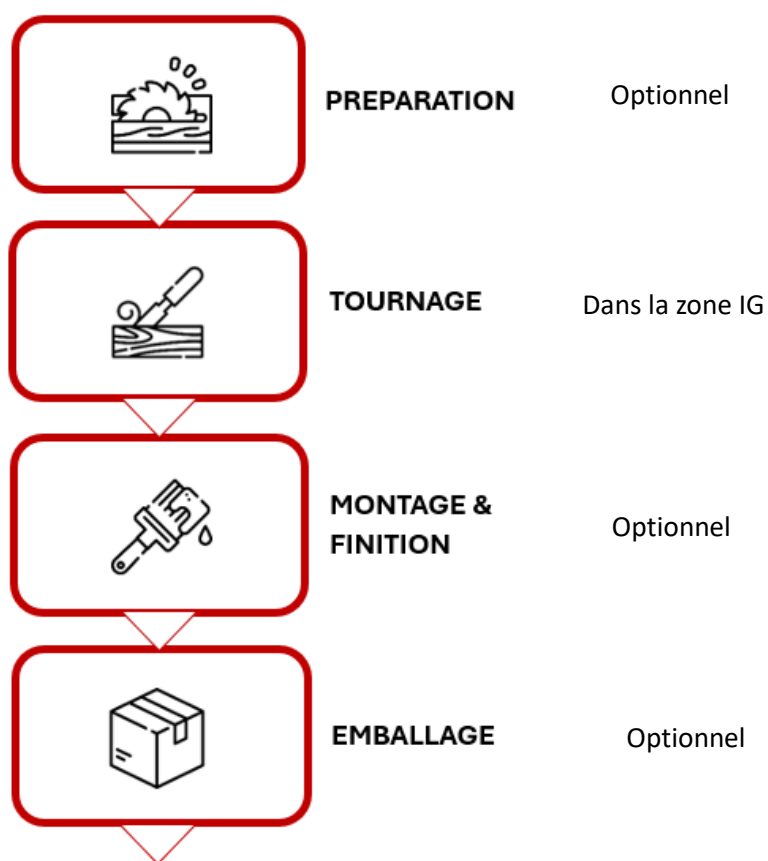
- Aucune condition de provenance des matières premières n'est requise pour la fabrication des produits.
- Les matières premières pouvant être tournées ou usinées sont le bois massif et les panneaux à base de bois (panneau de particules ; panneau bois OSB (panneau de lamelles orientées) ; panneau de bois lamellé-collé ; panneau de bois stratifiés ; panneau de bois MDF (panneau de fibres de bois de densité moyenne) ; panneau de bois contreplaqué ; panneau de bois mélaminé. Il n'y a aucune restriction quant au choix de l'essence de bois. Le bois peut être acheté en grumes, rondins, plots, plateaux, carrelets, pré-débits et également en tourillons, barres et baguettes qui sont des produits de quincaillerie.

III. Aire géographique et procédé de fabrication

L'ensemble des étapes d'usinage de tournerie et tabletterie (hors préparation) doivent avoir lieu sur l'aire géographique de l'IG « Tournerie et Tabletterie du massif du Jura ».

IV. Production de tournerie

. Schéma des étapes de fabrication d'un objet tourné



. Détails de fabrication



Préparation (optionnelle)

Le produit étant imaginé et conceptualisé en amont du procédé de fabrication par l'artisan et/ou le client, la première étape du procédé de fabrication commence avec la préparation de la matière première en vue du tournage. Cette étape est optionnelle car l'artisan peut se faire livrer la matière première sous forme de bois séchés ou pré-débités prêts à être tournés ou usinés.

Cette étape s'amorce dès le séchage du bois après son acquisition en scierie. Cette phase est importante car elle conditionne la qualité de l'objet final : le bois, en tant que matériau vivant, est sujet à se déformer ou se casser en fonction de son environnement. Le séchage s'effectue soit de manière naturelle en plaçant le bois à l'air libre mais à l'abri du soleil et de la pluie, soit par un séchage en cellule chauffée pour réduire plus rapidement l'hygrométrie du bois. Dans les deux cas, l'objectif du séchage est de diminuer l'hygrométrie du bois en dessous de 15 % afin qu'il puisse être tourné ou usiné. L'artisan vérifie cette donnée à l'aide d'un hygromètre.

D'un point de vue opérationnel :

- Lorsque l'entreprise s'occupe du séchage du bois, l'humidité est contrôlée durant le cycle de séchage grâce à des sondes
- Lorsque l'entreprise achète du bois sec auprès d'un fournisseur ou d'un scieur (mention sur facture ou bon de livraison spécifiant l'humidité ou de type « bois sec séchoir »):
 - L'entreprise peut contrôler l'humidité en cas de doute à réception de la commande à l'aide d'un humidimètre
 - Dans le cas où le bois est stocké pour être transformé ultérieurement, l'humidité est contrôlée avec un humidimètre
- Dans le cas du buis, l'humidité ne peut pas être contrôlée, la matière première doit avoir été stockée au moins 3 ans avant transformation

Dans le cas d'achat de bois sec, l'humidimètre sert uniquement pour contrôle et ne nécessitera pas d'étalonnage autre que celui réalisé en usine.

Lors d'un achat de bois en planches ou en plots, la deuxième phase de préparation consiste à transformer le bois en carrelets ou autres pré-débuts, pièces de bois taillées en forme de carré ou de rectangle, afin qu'il soit prêt à être placé sur le tour à bois. Le carrelet de bois est fabriqué à l'aide d'une scie à déligner, d'une scie à tronçonner, et/ou d'une scie à ruban.

Le bois sous forme de buche (tout type d'essence) et le buis, quant à eux, peuvent être directement tournés ou usinés sans nécessiter d'être préalablement transformés en carrelets. Le bois est alors simplement préparé selon la dimension souhaitée pour le tournage ou l'usinage en utilisant une calibreuse ou une scie circulaire, tout en garantissant l'uniformité du diamètre de la pièce, comme illustré avec la figure 17.



Figure 17 : sciage du buis, Tableterie des lacs

Tournage

Une fois le bois préparé en carrelets ou en buis sciés, ces derniers sont placés sur le tour à bois pour être façonnés. Il peut s'agir :

- D'un tour à bois « manuel » ou d'une rotative (figure 18 et 19)
- D'un tour à bois automatique (figure 20)
- D'un tour à bois numérique (figure 21)

Le tour à bois « manuel » et la rotative fonctionnent de la manière suivante : l'artisan bloque la pièce de bois entre la poupée fixe et la poupée mobile puis met en marche le moteur qui fait tourner le bois (et l'outil de coupe dans le cas de la rotative) à grande vitesse. A l'aide d'un manche relié à l'outil de coupe, l'artisan fait rentrer en contact la pièce de bois avec l'outil de coupe qui la façonne en retirant progressivement des copeaux. Il est possible également de manier directement l'outil de coupe, dans ce cas, l'artisan manipule ce dernier qu'il appose sur le porte-outil et qu'il rapproche progressivement de la pièce en bois en mouvement.



Figure 18 : Rotative, Tournerie Patel

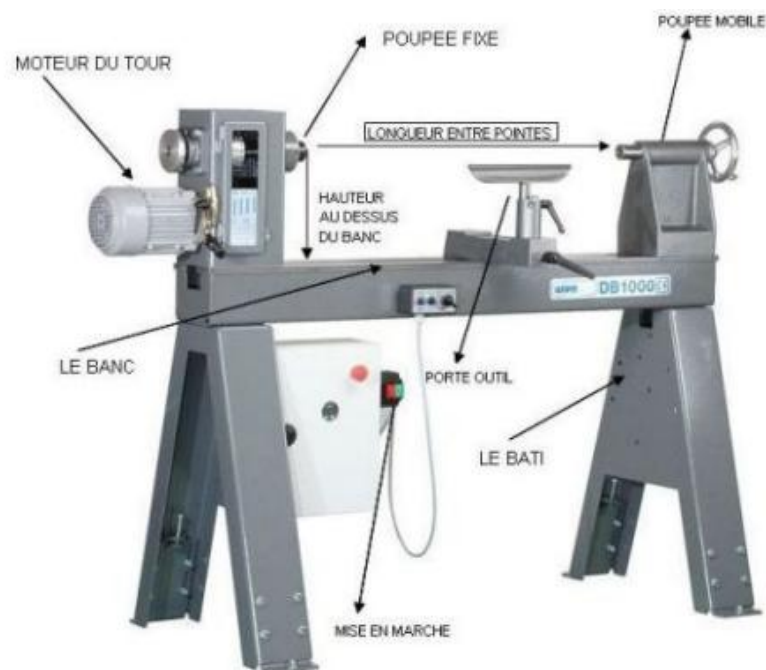


Figure 19 : détail d'un tour à bois, sylRG©



Figure 20 : Tour à bois automatique, Tableterie des Lacs

Le tour à bois automatique fonctionne de la même manière que le tour à bois manuel, à la différence qu'il est autonome.

Un tambour à vibrer permet, lorsqu'il est en mouvement, de diriger les carrets dans un conduit avant qu'ils ne soient placés un à un entre les deux poupées du tour à bois. Une fois placés et serrés, les carrets tournent sur eux-mêmes et se frottent contre l'outil de découpe qui se rapproche automatiquement de la pièce en bois.

Le tour à bois numérique se caractérise par des axes commandés par CNC (Commande numérique). Un ordinateur intégré lit des programmes et dirige les positions des axes en fonction des données.



Figure 21 : Tour à bois numérique, Asbois

Particularité : Le tour à décolleter

Le tour à décolleter se substitue au tour à bois manuel et automatique lorsqu'il faut réaliser une pièce conique. La pièce travaillée par le tour à bois étant fixée sur ses deux extrémités par les poupées, elle ne peut pas être façonnée sur ses bords.



Le décolletage peut être réalisé à l'aide d'un tour à décolleter manuel, automatique ou d'un tour à bois numérique. Ce qui distingue le tour à décolleter, c'est qu'il utilise une seule poupée pour fixer la pièce de bois par l'une de ses extrémités. Cette même poupée fait tourner le bois à grande vitesse, tandis qu'un outil de coupe situé à l'opposé entre en contact avec la pièce pour lui donner la forme souhaitée

Figure 22 : Tour à décolleter automatique, Asbois

Montage & Finition (Optionnel)

Les étapes sont facultatives, les tourneurs peuvent vendre leur production sans finition ou montage, en particulier lorsqu'ils sont sous-traitants. Le montage et les différentes finitions peuvent se réaliser alternativement selon les modes opératoires de l'artisan.

Le montage consiste à assembler un ensemble de pièces tournées ou usinées pour constituer un produit final.

Il est très fréquent qu'un objet soit constitué de plusieurs pièces en bois pour améliorer sa résistance globale et minimiser les déchets de bois. Cette opération peut alors être effectuée :

- manuellement à l'aide d'outils simples tels que des marteaux, des pinces,
- en force grâce à des vérins, des presses
- le montage peut également être réalisé à l'aide de colle, de clous, d'agrafes...

Le montage, lorsqu'il ne nécessite pas de matériel de type presse ou vérins, peut être sous-traité dans des structures d'insertion (ESAT par exemple) ou à des travailleurs à domicile situés hors périmètre de l'Indication géographique et qui ne sont pas dans la démarche d'Indication Géographique.

Les finitions peuvent comprendre de manière alternative :

- Le ponçage
- Le gravage ou le marquage
- L'application de produits de finition

Le ponçage :

Après le tournage, il est nécessaire de poncer la surface pour éliminer les imperfections liées aux traces de coupes et obtenir un état de surface lisse. Cette opération peut être manuelle ou effectuée à l'aide de machine à poncer (ponceuse à bande, ponceuse à disque, tampon de ponçage etc.)

Le gravage ou le marquage :

Pour personnaliser ou donner plus de détail à un produit, l'artisan peut graver un motif ou une écriture sur l'objet. Le gravage peut être manuel et s'effectuer avec une lame ou pointe métallique, réalisé avec des machines CNC ou d'autres types de machines telles qu'une graveuse laser ou un pyrograveur.

Dans la même perspective d'amélioration esthétique que le gravage, il est possible d'imprimer un motif sur l'objet par le biais de différentes techniques :

- marquage à chaud à l'aide d'un fer à marquer
- sérigraphie
- tampographie
- marquage par laser
- impression numérique

Cette liste de techniques est non exhaustive, toute technique de marquage est autorisée.

Toutes les techniques de marquage provenant au départ d'autres industries, la sous-traitance est autorisée dans des entreprises situées hors du périmètre de l'Indication géographique et qui ne sont pas dans la démarche d'Indication Géographique.

L'application de produits de finition :

Pour protéger le bois ou embellir son visuel et sa texture, plusieurs produits peuvent notamment être appliqués :

- Teinte
- Vernis
- Peinture
- Laque
- Cire
- Huile
- Paraffine



Figure 23 : Tonneaux de peinture, Tableterie des Lacs

Ces produits peuvent être appliqués par le biais de machines automatiques ou numériques. Elles peuvent être posées manuellement à l'aide d'un pistolet diffuseur, de bacs de trempage ou de tonneau en ce qui concerne la peinture ainsi que la cire. L'application des produits de finition peut être répétée plusieurs fois pour assurer la protection et/ou l'esthétique du produit.

Tous les produits et techniques de finition sont autorisés

Pour toutes les finitions, la sous-traitance est autorisée dans des entreprises situées hors périmètre de l'Indication géographique et qui ne sont pas dans la démarche d'Indication Géographique.

Emballage (optionnel)

Pour les produits vendus sous Indication Géographique, le produit peut être vendu au consommateur ou au client avec ou sans emballage. La matière de l'emballage est libre et dépend des besoins spécifiques du produit, des exigences de transport ou de stockage.

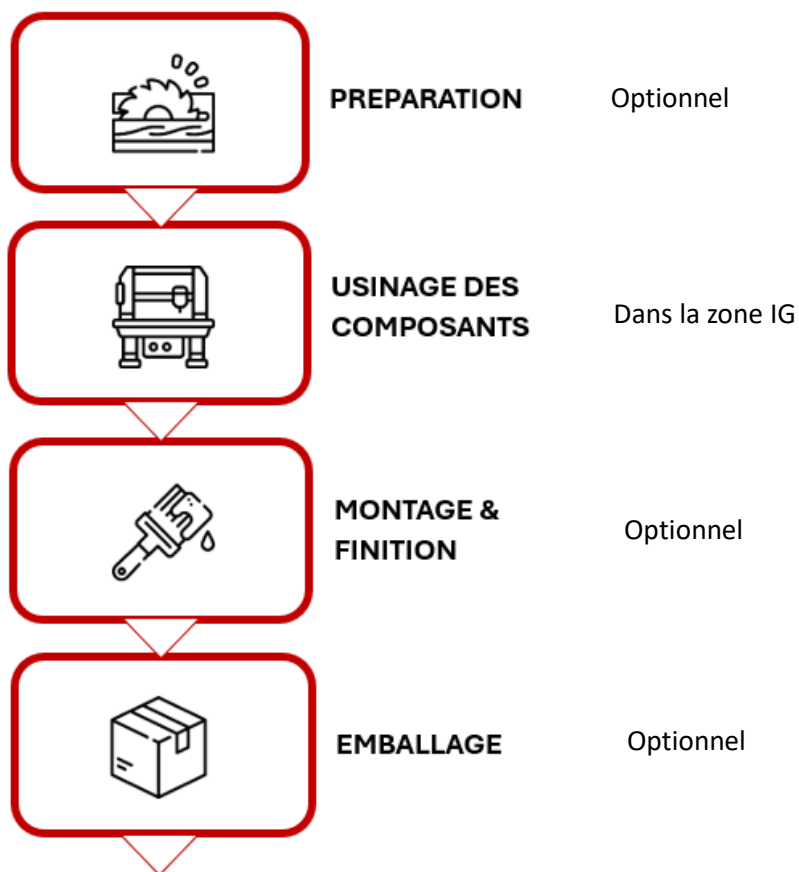
L'étiquetage pour l'indication géographique « tournerie et tableterie du Massif du Jura » peut être apposé/marqué/imprimé sur chaque produit et/ou un emballage lorsque la taille de l'objet le permet. Si l'objet est trop petit pour être étiqueté, l'étiquetage peut se faire par lot sur les palettes et/ou

factures dans le cas d'une vente à une entreprise, sur un présentoir ou sur le comptoir de vente dans le cas d'une vente au consommateur.

Lors du recours à la sous-traitance, l'entreprise commanditaire réalise un contrôle pour vérifier la qualité de la prestation sous-traitée. Ce contrôle fait l'objet d'un archivage écrit.

V. Production de tabletterie

. Schéma des étapes de fabrication d'un objet de tabletterie



. Détails de fabrication

➔ Préparation (optionnelle)

De la même manière que le procédé de fabrication de tournerie, l'étape de préparation de tabletterie est optionnelle car la matière première peut être livrée directement prête à être usinée.

Dans le cas contraire, la sélection des matières premières est adaptée aux exigences structurelles et fonctionnelles de la tabletterie. Le bois étant usiné à plat, les artisans achètent :

- Des pièces de bois qui sont séchées de la même manière que le bois prédestiné à être tourné.
- Des panneaux à base de bois (panneaux de particules ; panneaux bois OSB ; panneaux de bois lamellé-collé ; panneaux de bois stratifiés ; panneaux de bois MDF ; panneaux de bois contreplaqué ; panneaux de bois mélaminé).

Une fois le bois séché, celui-ci est découpé sur sa longueur une première fois à l'aide de différentes scies telles que des scies à refendre, des scies à ruban ou des déligneuses.



Figure 24 : Scie, Asbois

Les planches de bois sont ensuite dégauchies et rabotées. On dégauchit à l'aide d'une dégauchisseuse. L'objectif est d'avoir 2 surfaces de référence droites et perpendiculaires en retirant une fine couche de bois sur la planche afin d'obtenir une surface plane.



Figure 25 : Dégauchisseuse, Bois plaisir

Une fois la pièce dégauchie, elle passe ensuite à la raboteuse pour la mettre à une épaisseur égale sur tous les côtés. Il faut donc raboter les deux faces non dégauchies.



Figure 26 : Raboteuse, © sylRG

La pièce de bois est resciée selon la taille du produit souhaité afin d'optimiser le travail et la matière première.

Les opérations précédentes peuvent également être réalisées à l'aide d'une corroyeuse qui usine les 4 faces du bois en une seule passe.

Usinage des composants

Une fois le bois prêt à être transformé, il est usiné par différentes machines en fonction des caractéristiques attendues du produit final. Celles-ci peuvent être numériques ou non.

Machines non numériques :

- Scie circulaire

La scie circulaire est un outil de découpe couramment employée pour réaliser les coupes droites. Elle est équipée d'un disque denté encastré dans une table.

- Scie à ruban

La scie à ruban est un outil de coupe motorisé qui utilise une longue lame d'acier en forme de boucle continue pour sectionner des matériaux. Un gabarit est généralement utilisé pour guider la scie pendant le processus de coupe de bois.



Figure 27 : Scie à ruban, © sylRG

- Scie à chantourner

La scie à chantourner est munie d'une fine lame exécutant des mouvements de va-et-vient sur elle-même et permettant une découpe courbée avec un grand degré de précision



Figure 28 : Scie à chantourner, © Les créatifs

- Toupie ou défonceuse

Une toupie ou défonceuse est une machine utilisée pour usiner une pièce par enlèvement de matière à l'aide d'un outil coupant nommé fraise. La fraise tourne à grande vitesse et rencontre la pièce en bois pour lui retirer de la matière. Elle est souvent utilisée pour profiler les bords, faire des rainures, des chanfreins en complément de gabarits d'usinage.



Figure 28b : Opérations d'usinage à l'aide de gabarits sur défonceuse(haut) et toupie (bas), © Sauge Artisan du Bois

- Perceuse

La perceuse est utilisée pour percer des trous à l'aide de forets. Différentes perceuses sont utilisées comme la perceuse à colonne, la perceuse radiale, la perceuse multibroches ou la tourillonneuse.

Machines numériques :

Plusieurs machines à commande numérique (CNC) peuvent être utilisées pour la découpe, le façonnage et le traitement du bois.

- Scie multiple

Les scies multiples sont des machines qui peuvent effectuer plusieurs coupes simultanément. Elles sont particulièrement efficaces pour refendre le bois, notamment pour la découpe de grandes quantités de pièces, comme les planches de bois pour les tablettes.

- Machine à commande numérique 3, 4 ou 5 axes



Figure 29 : Machine à commande numérique 4 axes

Les machines à commande numérique à axes multiples sont des équipements de fabrication qui utilisent des axes de mouvement contrôlés par ordinateur pour effectuer des opérations de coupe, de fraisage, de perçage, etc. Ces machines peuvent avoir trois, quatre, ou cinq axes de mouvement, ce qui leur permet d'effectuer plusieurs opérations sur une pièce lors d'un seul usinage. Chaque axe représente une direction de mouvement contrôlée par la

machine, comme le déplacement horizontal (X), vertical (Y), la profondeur (Z), ainsi que d'autres mouvements rotatifs ou inclinés (A, B, C, etc.).

- Fraiseuse à commande numérique
- Perceuse à commande numérique

Techniques d'usinage pour l'assemblage

L'usinage du bois plat permet une multitude de transformations physiques, selon la créativité de l'artisan et les exigences du client. Cependant, certaines techniques de sciage sont spécifiquement dédiées à l'assemblage des pièces dans la mesure où les produits de tabletterie sont souvent composés de plusieurs éléments qui doivent pouvoir être assemblés.

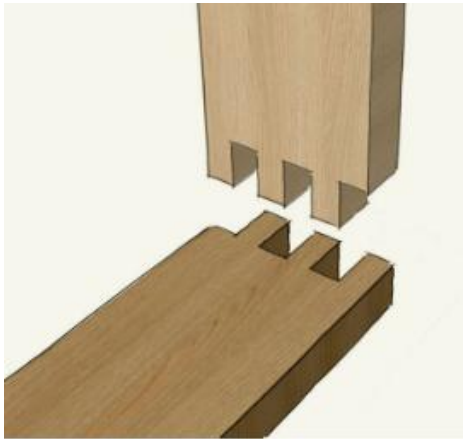
Les usinages pour assemblages les plus traditionnels sont :

- Coupe d'onglet



L'onglet est le terme technique désignant un assemblage d'angle de deux éléments. Il est obtenu en biseautant les extrémités des pièces de manière à former ensemble l'angle souhaité, généralement un angle de 90 degrés. Pour ce faire, une coupe en biseau est nécessaire.

- A queue droite



Cet assemblage implique de découper deux éléments de manière complémentaire, formant des formes rectangulaires qui s'emboîtent parfaitement pour être collées ensemble. Grâce à cette méthode, la surface de contact entre les pièces est considérablement augmentée grâce aux créneaux, ce qui confère à l'assemblage une grande solidité.

© 2021 Studio Bisson

- A queue d'aronde

Ce type de sciage permet un assemblage plus solide et plus esthétique. Il suit le même principe que l'assemblage à queue droite, à la différence que cette fois-ci, les surfaces de contact sont découpées avec des formes trapézoïdales complémentaires.



© 2021 Studio Bisson

- A tenons et mortaise



Cette technique consiste à usiner le bois de manière à former un tenon qui doit venir s'insérer dans une mortaise creusée dans le bois. Ce système est notamment employé dans la construction de petits mobiliers tels que des chaises et des tables.

© 2021 Studio Bisson

- A languette



Deux pièces de bois doivent être usinées de manière à ce que la première accueille une languette dans la rainure de la seconde pièce. L'assemblage peut être consolidé par une barre de bois transversale insérée à l'intérieure des pièces.

© 2021 Studio Bisson

A mi-bois

Il s'agit de couper la moitié de la largeur de deux pièces de bois afin qu'elles puissent s'emboîter l'une dans l'autre



© 2021 Studio Bisson

- Autres types

Les artisans tabletiers peuvent utiliser n'importe lequel des usinages mentionnés ci-dessus, ainsi que tout autre type de coupe.

Montage & finition (optionnel)

De la même manière que le montage, le marquage et les finitions du procédé de fabrication de tournerie, l'étape de montage, de marquage et de finition du procédé de fabrication de tabletterie est facultative, les tabletiers peuvent vendre leur production sans finition, marquage ou montage, en particulier lorsqu'ils sont sous-traitants. Le recours à la sous-traitance pour les opérations de montage, de marquage et de finition est autorisé dans les mêmes conditions que pour le chapitre tournerie.

Ponçage

Après que la pièce de bois a été usinée, elle est poncée manuellement ou à l'aide d'une machine comme la ponceuse à bande, la ponceuse à disque, le tampon de ponçage etc.

Collage

Les pièces de bois usinées pour être collées sont ensuite acheminées vers une station (lieu de collage) où une colle spécifique au bois est appliquée sur les surfaces de collage. Cette étape peut être réalisée manuellement, à l'aide de pulvérisateurs automatiques, de rouleaux ou d'autres systèmes d'application d'adhésif. Une fois les pièces collées, elles peuvent être acheminées vers une presse qui exerce une pression uniforme sur les bois collés pour assurer une liaison solide. L'objet en bois est ensuite transféré vers une zone de séchage où l'adhésif peut durcir complètement.

Assemblage

Les produits constitués de plusieurs pièces peuvent être assemblés sans collage, de la même manière que les objets tournés. Le montage peut également s'opérer par vissage, clouage ou à l'aide de tourillons.



Figure 30 : Montage d'un cheval en bois, © Sauge artisans du bois

L'intégration d'autres pièces avec des produits en bois est une pratique courante dans la tabletterie. Le montage de ces pièces sur le bois usiné est systématiquement manuel. Voici quelques exemples non exhaustifs :

- Des charnières peuvent être vissées ou agrafées sur les panneaux de bois pour permettre l'articulation du couvercle sur une boîte, ajoutant ainsi une fonction d'ouverture et de fermeture.
- Des tapis en mousse/feutrine peuvent être collés sur une surface en bois pour former le plateau d'un jeu de société.
- Des cordelettes peuvent être fixées à des pièces en bois pour créer des jeux d'adresse tels que des anneaux à lancer ou divers jeux coopératifs.

Finition

Les finitions (ponçage, gravage, marquage et application de produits de finition) sont les mêmes que pour les objets tournés, excepté l'usage du tonneau de peinture qui est techniquement adapté aux produits de petite taille et donc moins aux produits de tabletterie qui sont de dimensions plus importantes.

Emballage (optionnel)

Les conditions et le processus d'emballage sont identiques à ceux de la tournerie.

Aptitude et savoir-faire pour les phases de fabrication

Afin de justifier du savoir-faire nécessaire aux activités de tournerie et de tabletterie, une ou plusieurs pièces justificatives seront demandées pour les opérateurs travaillant sur les postes liés à l'usinage du bois :

- Soit une expérience d'au moins 3 ans dans l'entreprise ou une autre entreprise de tournerie ou tabletterie, ébénisterie ou menuiserie
- Soit un diplôme en lien avec la tournerie, l'ébénisterie, la menuiserie
- Soit une attestation de formation en interne

Les opérateurs sur les postes d'assemblage ou d'emballage ne sont pas concernés.

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

Le syndicat patronal Creativewood est à l'origine de ce projet d'Indication Géographique et revendique sa reconnaissance comme organisme de défense et de gestion.

Le syndicat Creativewood a été constitué aux termes d'un acte sous seing privé en date du 21 mai 1976.

Le syndicat a pour objet l'étude et la défense des droits ainsi que des intérêts matériels et moraux tant collectifs qu'individuels des membres. A cet effet, il pourra objet de :

- Créer et renforcer les liens de bonne confraternité professionnelle devant exister entre ses membres.
- Rechercher, de soutenir et de défendre les intérêts collectifs et économiques des entreprises du secteur d'activité, en tous lieux et auprès de toutes instances, notamment en justice et d'entreprendre toutes actions conformes à la loi, susceptibles de contribuer à leur développement.
- Représenter auprès des pouvoirs publics et de tout organisme.
- Développer la production et la promotion des objets bois & matières, la gestion durable des ressources naturelles renouvelables étant considérée à la fois comme une condition, et comme un objectif.

Lors d'une Assemblée Générale Extraordinaire qui s'est déroulée le 11 avril 2024, l'association a modifié ses statuts afin de revendiquer sa qualité en tant qu'Organisme de Défense et de Gestion. (Statuts en annexe 4)

Carte d'identité de l'ODG : N° SIRET : 428 762 512 00013

A la date du dépôt de ce cahier des charges, les premiers opérateurs de l'IG sont les suivants :

Liste des 8 opérateurs initiaux :

Entreprise	Adresse	Contact email	Téléphone
MANUFACTURE JACQUEMIN	Rue des Vignes 39600 CRAMANS	contact@manufacture-jacquemin.com	03 84 37 70 47
MAROTTE PASCAL SAS	250 rue du Savagnin 39230 PASSENANS	marotte@marotte.com	03 84 85 22 10
SAUGE ARTISANS DU BOIS	Derrière le Mont 25500 Montlebon	sauge@artisans-du-bois.com	03 81 67 11 41
TABLETTERIE DES LACS	15 rue des Artisans 39130 PONT DE POITTE	info@univers-bois.com	03 84 44 70 23
TOURNERIE FROISSARD-QUARROZ	Chem. du Champ Guérin 39270 CRESSIA	froissard-quarroz@orange.fr	03 84 48 32 73
TOURNERIE PATEL MARC	rue de la fontaine 39260 MONTCUSEL	marc.patel@free.fr	03 84 42 41 53
TOURNERIE RENE MONNERET SARL	28 rue Principale 39360 JEURRE	sarl.monneret@orange.fr	03 84 42 41 98
TTM / TOURNERIE TABLETTRIE MODERNE	Rue des Cascades 1590 DORTAN	direction@tabletteriemoderne.com	04 74 77 78 48

Modalités financières : une cotisation en lien avec l'indication géographique est versée par les entreprises à l'ODG.

VII. Les modalités de contrôle

7.1. Organisme de contrôle

Les contrôles de l'IG tournerie et tabletterie du massif du Jura seront réalisés par l'organisme de certification CERTIPAQ, dont le siège social est situé 11, villa Thoréton, 75015 PARIS.

7.2. Modalités de financement des contrôles

Chaque entreprise paiera ses propres contrôles.

Tout contrôle supplémentaire en cas de non-conformité sera également pris en charge par l'opérateur concerné.

7.3. Modalités des contrôles et éléments de traçabilité

7.3.1. Certification des opérateurs

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

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

Tout opérateur souhaitant bénéficier de l'Indication Géographique « Tournerie et tabletterie du Massif du Jura » est tenu de s'identifier auprès de l'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) reconnu par l'INPI pour cette Indication géographique (IG), en déposant un document d'identification (document d'adhésion).

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

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

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

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

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

L'évaluation de l'opérateur a pour but de vérifier l'aptitude de celui-ci à satisfaire aux exigences du cahier des charges et de son engagement à les appliquer.

L'évaluation porte obligatoirement sur l'ensemble des exigences et valeurs cible reprises dans les tableaux au point c.2 du présent document.

Cette visite d'évaluation est réalisée par un auditeur mandaté par CERTIPAQ et fait l'objet d'un rapport et d'éventuelles fiches de manquement.

Certipaq adresse le rapport et les éventuelles fiches de manquement, à l'opérateur évalué, dans le mois qui suit l'achèvement du contrôle. Certipaq tient informé l'ODG de l'avancement des contrôles et du résultat de ceux-ci.

L'opérateur dispose **d'un délai d'un mois** suivant l'émission du rapport et des fiches de manquement pour répondre aux manquements constatés et proposer des actions correctrices (actions immédiates de traitement des produits non-conformes (définir le devenir du produit NC) et/ou correctives (actions qui visent, par une analyse en profondeur des causes des manquements, à les éliminer et empêcher leur renouvellement).

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

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

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

b. Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification

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

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

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

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

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

c. Modalités de surveillance des opérateurs certifiés

L'organisation générale mise en place pour assurer la certification de l'Indication Géographique « Tournerie et tabletterie du Massif du Jura » s'articule entre deux types de contrôles définis ci-dessous :

- L'autocontrôle
- Le contrôle externe

L'autocontrôle

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

Le contrôle externe

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

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

La planification des évaluations de surveillance est assurée conformément aux fréquences définies au point c.1 du présent document.

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

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

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

Les évaluations font l'objet de rapports permettant d'apporter la preuve de leur réalisation effective. Ces rapports reprennent l'ensemble des points à maîtriser, définis au point c.2 du présent document, dans le cadre des visites de chaque opérateur.

II.7.3.1.c.1. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés

Chaque opérateur devra faire réaliser un contrôle externe tous les 2 ans maximum.

II.7.3.1.c.2. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés : tableaux détaillés du plan de contrôle (autocontrôle et contrôle externe)

Aide à la lecture du plan de contrôle

Critères définis dans le cahier des charges « IG Tournerie et tabletterie du massif du Jura »			Articulation plan de contrôle Autocontrôle / Contrôle externe				Documents de référence : cahier des charges, procédures, instructions ... Documents preuves : documents d'enregistrement	
Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC), Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsables	Méthode	Document référence/	de Documents preuves
PM6								







PM = Point à Maîtriser







Définitions :



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



Les points de contrôle porteront notamment sur le respect des exigences de certification, la traçabilité, la position géographique de l'entreprise et le savoir-faire des salariés pour les phases d'usinage.







Fabrication d'un objet tourné / de tabletterie







Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM1	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dont plan de contrôle) en vigueur disponible	AC	-Engagement à respecter l'ensemble des exigences de certification (signature du contrat de certification) -Déclaration à l'ODG de toute modification le concernant ayant une incidence sur un des points du cahier des charges -Modification du document d'identification le cas échéant	En continu	Fabricant	Documentaire  Visuel 	Cahier des charges, plan de contrôle Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG
		Contrat de certification signé et disponible Information de toute modification ayant un impact sur la certification		-Vérification de la détention du cahier des charges et plan de contrôle) en vigueur, certificat, contrat de certification. -Vérification d'une information à l'ODG en cas de modification et de la mise à jour du document d'identification le cas échéant.	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM2	Implantation des sites de fabrication	Sites de production situées dans l'aire géographique IG	AC	/	/	/	/	<ul style="list-style-type: none"> Document d'identification Liste des communes du cahier des charges
		Tournerie et tabletterie du Massif du Jura : -Départements de l'Ain (01), du Doubs (25), du Jura (39) et du territoire de Belfort (90) (Cf. liste des communes du CDC). L'IG couvre l'ensemble des étapes de fabrication (usinage en tournerie et/ou tabletterie)	CE	-Vérification de la déclaration d'identification du site -Vérification de la localisation des sites	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	









Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM3	Maîtrise du processus de fabrication : aptitude et savoir-faire à chaque étape de fabrication	-Outils et équipements disponibles et fonctionnels -Pratiques de fabrication adaptées et maîtrisées -Pièces justificatives pour les opérateurs travaillant sur les postes liés à l'usinage du bois :	AC	-Capacité à fournir les preuves de formation du personnel ou d'une expérience significative-Utilisation d'outils spécifiques définis par le cahier des charges	En continu	Fabricant	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Diplôme, CV, attestation de formation interne (par l'employeur), expérience ou autre document prouvant la compétence
		<ul style="list-style-type: none"> Soit une expérience d'au moins 3 ans dans l'entreprise ou une autre entreprise de tournerie ou tableterie, ébénisterie ou menuiserie Soit un diplôme en lien avec la tournerie, l'ébénisterie, la menuiserie Soit une attestation de formation en interne Les opérateurs sur les postes d'assemblage ou d'emballage ne sont pas concernés.	CE	-Vérification sur site des compétences du personnel, des techniques de fabrication mises en œuvre et des outils	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM4	Matières premières	- Bois massif et panneaux à base de bois (panneau de particules ; panneau bois OSB (panneau de lamelles orientées) ; panneau de bois lamellé-collé ; panneau de	AC	-Utilisation de matières premières conformes -Vérification des mentions sur les bons de livraison / factures / étiquetages / fiches techniques	A chaque approvisionnement	Fabricant	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Bons de livraison / factures / étiquetages / fiches techniques

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
		<p>bois stratifiés ; panneau de bois MDF (panneau de fibres de bois de densité moyenne) ; panneau de bois contreplaqué ; panneau de bois mélaminé).</p> <p>- Aucune restriction quant au choix de l'essence de bois. Le bois peut être acheté en grumes, rondins, plots, plateaux, carrelés, pré-débits et également en tourillons, barres et baguettes qui sont des produits de quincaillerie</p> <p>- Aucune condition de provenance des matières premières</p> <p>-Les produits de boissellerie faisant appel à des bois déroulés sont exclus de l'IG</p>	CE	<p>-Vérification documentaire et visuelle de la conformité du type de matière première utilisée</p> <p>-Vérification documentaire des mentions portées sur les bons de livraison et/ou factures et/ou étiquetages et/ou fiches techniques</p>	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	<p>Documentaire</p> <p></p> <p>Visuel</p> <p></p>	

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM5	Hygrométrie du bois	< 15% (sauf pour le buis)	AC	<p>Lorsque l'entreprise s'occupe du séchage du bois :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Mesure de l'hygrométrie du bois durant le cycle de séchage grâce à des sondes - Etalonnage / calibrage de l'hygromètre <p>Lorsque l'entreprise achète du bois sec auprès d'un fournisseur ou d'un scieur :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Conservation des factures / bons de livraison (mention spécifiant l'humidité ou de type « bois sec séchoir ») -Mesure de l'hygrométrie du bois en cas de doute à réception de la commande à l'aide d'un humidimètre -Dans le cas où le bois est stocké pour être transformé ultérieurement, l'humidité est contrôlée avant la phase de transformation avec un humidimètre 	<p>A chaque approvisionnement (si livraison de bois séché)</p> <p>En continu (si étape de séchage réalisée par le fabricant)</p>	Fabricant	<p>Documentaire</p> <p></p> <p>Visuel</p> <p></p>	<ul style="list-style-type: none"> • Bons de livraison / factures / étiquetages / fiches techniques, le cas échéant • Enregistrements de l'hygrométrie / registre de séchage



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
			CE	<p>-Vérification visuelle d'une mesure réalisée par l'opérateur le jour de l'audit si présence de matière première (réceptionnée ou en cours de séchage)</p> <p>Lorsque l'entreprise s'occupe du séchage du bois :</p> <p>-Vérification documentaire des mesures de l'hygrométrie du bois</p> <p>-Vérification documentaire de l'étalonnage / calibrage de l'hygromètre</p> <p>Lorsque l'entreprise achète du bois sec auprès d'un fournisseur ou d'un scieur :</p> <p>-Vérification documentaire des bons de livraison et/ou factures et/ou étiquetages et/ou fiches techniques</p>	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM6	Durée de stockage du buis	Dans le cas du buis, l'humidité ne peut pas être contrôlée : la matière première doit avoir été stockée au moins 3 ans avant transformation	AC	-Enregistrement des dates d'entrée et de sortie de stockage du buis	En continu	Fabricant	Documentaire 	<ul style="list-style-type: none"> • Registre de stockage •
			CE	-Vérification documentaire de la durée de stockage du buis	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	
PM7	Processus de fabrication	<u>Etapes de fabrication d'un objet tourné :</u> -Préparation (optionnelle) -Tournage	AC	-Respect des étapes du processus -Description du processus mis en œuvre par l'entreprise -Enregistrement des opérations sur la fiche de fabrication -Capacité à fournir des documents de traçabilité en cas de sous-traitance	En continu	Fabricant	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> • Fiche produit / Ordre de fabrication • Enregistrements / Fiche de fabrication • Documents de traçabilité en cas de sous-traitance

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
		-Montage & finition* (optionnelle) -Emballage (optionnelle) <u>Etapes de fabrication d'un objet de tabletterie :</u> -Préparation (optionnelle) -Usinage des composants -Montage & finition* (optionnelle) -Emballage (optionnel) Cf. cahier des charges	CE	-Vérification visuelle du matériel utilisé et des pratiques - Vérification documentaire du process de l'entreprise et des fiches de fabrication	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	(tels que BL / factures / contrat de sous-traitance ou tout autre document équivalent)
PM8	Etiquetage II des produits conditionnés et commercialisés ou tout autre support documentaire	Utilisation d'un étiquetage comportant les mentions requises et définies dans le cahier des charges	AC	-Utilisation d'un étiquetage comportant les mentions requises et définies dans le cahier des charges	En continu	Fabricant	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> • Etiquetage ou tout autre support documentaire
			CE	-Vérification de l'utilisation d'un étiquetage ou tout autre support documentaire conforme aux exigences du cahier des charges	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM9	Traçabilité	Traçabilité des fabrications	AC	-Traçabilité des fabrications -Tenue à jour de la traçabilité des fabrications	En continu	Fabricant	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Liste ou catalogue des objets de tableterie et tournerie couverts par l'IG Enregistrement de traçabilité (tels que la fiche de fabrication) Bon de livraison / facture Etiquetage
			CE	-Vérification documentaire et visuelle des modalités d'identification des fabrications -Test de traçabilité sur minimum 1 fabrication	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM10	Origine des produits semi-finis ou finis à destination de la filière IG Tableterie et tournerie du Jura en cas d'approvisionnement entre opérateurs	Produit semi-fini ou fini réceptionné et à destination de la filière IG Tableterie et tournerie du Jura provenant de sites certifiés IG*	AC	-Approvisionnements auprès de fabricants certifiés IG* -Tenue à jour de la traçabilité	En continu	Fabricant	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Documents liés à la livraison des pièces (Bon de livraison, facture, ...) Liste des entreprises fournisseurs de l'opérateur ou tout autre document équivalent Document attestant de la certification des entreprises fournisseurs Liste des entreprises certifiées ou tout autre document équivalent Enregistrement de traçabilité (tel que la fiche de fabrication)
			CE	-Vérification documentaire et visuelle de l'origine des pièces réceptionnées et des modalités d'identification des fabrications réceptionnées destinées à la filière IG Tableterie et tournerie du Jura -Tests de traçabilité sur minimum 1 fabrication	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	

*Cas de transfert entre fabricants

Gestion des réclamations clients

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM11	Gestion des réclamations clients exclusivement liées aux exigences du cahier des charges	L'opérateur doit prendre toutes les dispositions nécessaires à l'instruction des réclamations : -enregistrement des réclamations -formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client -mise en place d'actions correctives / correctrices efficaces si nécessaire -enregistrement des actions correctrices / correctrices mises en place	AC	-Enregistrement des réclamations et de leur traitement des réclamations	Chaque réclamation	Fabricant	Documentaire 	<ul style="list-style-type: none"> • Classement / enregistrement des réclamations • Courrier de réponse auprès du client • Enregistrement des actions correctives / correctrices
			CE	-Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations -Examen et suivi du traitement des réclamations	1 audit / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	

VIII. **Les obligations déclaratives ou de tenue de registre**

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

- Cahier des charges, plan de contrôle
- Déclaration d'identification ou document équivalent
- Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG
- Certificat
- Habilitation à produire sous IG (contrat de certification)
- Liste des fournisseurs des matières à base de bois
- Liste des sous-traitants
- Registre du personnel pour le contrôle du savoir faire
- Bons de livraison / factures / étiquetages / fiches techniques
- Registre de fabrication ou tout autre document équivalent
- Registre des réclamations

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

9.1. Traitement des manquements constatés au niveau des opérateurs

9.1.1. Eléments généraux

Les manquements constatés par rapport aux exigences du cahier des charges doivent systématiquement faire l'objet d'actions correctives de la part de l'opérateur concerné. Le système de cotation retenu est :

- C pour conforme
- NC pour non-conforme (mineur ou majeur)

La cotation des manquements constatés est réalisée par l'auditeur, selon des grilles. Ces grilles ne sont pas exhaustives mais les principaux manquements sont présentés (cf plan de contrôle annexe 5) Seule la prise en compte du contexte (historique, réactivité de l'opérateur...) et son évaluation par la Comité de Certification (ou le permanent de Certipaq auquel il délègue la décision) permet de finaliser la décision. Le Comité de Certification (ou le permanent de Certipaq auquel il délègue la décision) peut, dans ce cadre, être amené à requalifier un écart.

9.1.2 Cotation des manquements externes

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
/	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production		X
/	Identification erronée		X
/	Absence d'information à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'ODG	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'OC	X	
PM1	Défaut de mise à disposition du cahier des charges et plan de contrôle ou des extraits	X	
PM2	Défaut de mise à disposition du contrat de certification, document d'identification ou de tout autre document équivalent	X	
PM2	Implantation de site de fabrication en dehors de la zone géographique définie		X
PM3	Défauts d'équipements (machines-outils)		X
	Pratiques de fabrication non adaptées ou non maîtrisées		X
PM4	Matière première non conforme		X
PM5	Hygrométrie du bois non conforme		X
PM6	Non respect de la durée de stockage du buis		X
PM7	Non-respect des opérations de fabrication		X
PM8	Etiquetage non conforme		X
PM9	Défaut ponctuel d'identification	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
PM10	Approvisionnement auprès de sites non certifiés IG		X
PM11	Gestion des réclamations clients inadaptée et/ou tardive	X	

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
	Absence de gestion des réclamations client/consommateurs		X
PM1 à PM11	Absence des documents en vigueur	X	
	Non transmission des documents prévus dans le PC par l'opérateur à l'OC ou à l'ODG	X	
	Enregistrement, document, procédure ou instruction non existant		X
	Enregistrement, document, procédure ou instruction mal rempli ou non présenté le jour du contrôle	X	
	Absence d'autocontrôle chez l'opérateur		X
	Absence de réponse à manquement, absence d'actions correctives en cas de manquement ou actions correctives inadaptées et/ou tardives		X
	Absence de déclassement suite à des manquements relevés		X
	Non-respect d'une décision de l'OC		X
	Moyens (humains, techniques, documentaires) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants		X
	Refus de visite – refus d'accès aux documents		X
	Faux caractérisé		X

9.1.3 Gestion des manquements

Rédaction d'une fiche de manquement

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

Evaluation de la pertinence de chacune des réponses

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

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

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

Suivi des manquements

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

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

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

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

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

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

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

9.2 Réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification des opérateurs

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

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

sont bien respectées.

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

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

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

L'ODG est financé par les cotisations des opérateurs. Les cotisations seront indexées sur le CA de la société ou le nombre de salariés, afin d'appliquer une proportionnalité

XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage

Les produits commercialisés sous Indication Géographique " tournerie et tabletterie du massif du Jura " devront comporter les informations suivantes par voie d'étiquetage et/ou par voie documentaire :

- Mention "IG tournerie et tabletterie du massif du Jura " ou "Indication Géographique tournerie et tabletterie du massif du Jura "
- Numéro d'homologation de l'IG
- Optionnel :
 - Le logo officiel des IG PIA tel que défini par voie réglementaire,
 - Le nom du produit vendu
 - Le nom et l'adresse de l'ODG
 - Le nom de l'organisme de certification et/ou son logo.
 - Le numéro de certification

XII. Contrôle de l'organisme de défense et de gestion

12.1 Modalités de contrôle

Un contrôle de l'ODG est assuré par Certipaq. Ce contrôle ne fait pas partie du processus de certification des opérateurs et se fait en dehors du champ de l'accréditation de produits délivrée 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 de l'Indication Géographique
- Diffusion du cahier des charges en vigueur aux opérateurs
- Enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- Enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- Enregistrement des mises en demeure, exclusions des opérateurs et demandes de contrôle supplémentaire.
- Enregistrement du suivi des sanctions

- Enregistrement des transmissions dans les délais légaux à l'INPI
- Respect des règles d'usage du nom et du logo de l'Indication Géographique, le cas échéant

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

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

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

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

12.2 Périodicité des contrôles

La fréquence de contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion, par Certipaq, est la suivante : 1 fois par an*.

*Il n'y aura pas d'audit ODG en l'absence d'audits d'opérateur réalisés dans l'année »

12.3 Modalités de financement des contrôles

Créativewood prendra les frais de contrôle de l'ODG à sa charge.

ANNEXES

I. Bibliographie relative à la partie historique

- SCHWINT Didier, *Artisans du bois : travail et passion du tourneur et tabletier jurassien*, Cêtre, 1997.
- SCHWINT Didier, *Le savoir artisan : l'efficacité de la mètis*, L'Harmattan, 2002.
- Rencontres européennes de la tournerie, *La tournerie : mémoire et création*, centre jurassien du patrimoine, 1999.
- MATHIEU André, « Les petites industries de la montagne dans le jura français », *Annales de géographie*, vol 38, n° 215, 1929, p439-459.
- PICOD Christophe, *Les tourneurs sur bois*, France Région, 1991.
- PICOD Christophe, « tourneur tabletier », in *Métiers d'art Franche-Comté*, Hors-série n °49, 1993.
- ARNAULT Marie-Christine, *Artisanat du bois : styles, techniques et traditions*, Dessain et Tolra, 1994.
- BILLEREY Adrien, *Saint-Claude et ses industries*, Mémoires de la Section de Géographie II, Bibliothèque nationale, 1966.
- KEEN François, « La tabletterie sous l'Ancien Régime, entre Paris et Méru », in *L'Europe technicienne, XVe-XVIIIe siècle*, artefact, 2016.
- COLIN Thérèse, « Les industries de Saint-Claude », *Géocarrefour*, Vol 13, n°3, 1937, p189-206.
- FERROUL-MONTGALLIARD, *Histoire de l'abbaye de st-Claude : depuis sa fondation jusqu'à son érection en évêché*, édition F. Gauthier, 1834.

- COLLARD Françoise, COLLARD Bernard, Il était une fois à Paris...un tabletier, in « Métiers d'art, la tabletterie », n°54-55, 1995.
- LACROIX Yvan, *Histoire du jouet : depuis le Jura, berceau du jouet : une aventure industrielle pour petits et grands*, Dauphin, 2014.
- PERRIN Cédric, « Le résistant déclin de l'artisanat en France des années 1920 aux années 1970 » *Entreprises et histoire*, n°100, 2020.
- LALOU Elisabeth, « *Les tablettes de cire médiévales* », Bibliothèque de l'école des chartes, 1989, tome 147, p. 123-140.
- VIRUEGA Jacqueline, « M.ZDATNY Steven, L'artisanat au XXe siècle, ou la mort d'une idée, une stratégie de survie », *Cahier d'Histoire, revue d'histoire critique*, N° 85, 2001.
- JEANNIN André, « Au temps où la tournerie ronronnait dans les quartiers », *Le Progrès*, 2001.
- VUILLERMOT Catherine, « L'union Electrique, un demi-siècle d'électricité (1895-1946) », *Bulletin d'histoire de l'électricité*, n°10, 1987, p143-146.

II. Exemple de produits



Figure 31 : Voiture en bois, Tableterie-tournerie Froissard-Quarroz



Sauge location

Figure 32 : Billard Hollandais, Sauge artisans du bois



Figure 33 : Coffret en bois, Tableterie & tournerie moderne



Figure 34 : Bilboquet clown, Tableterie des Lacs



Figure 35 : Chalets en bois, Jeujura



Figure 36 : Boite à outils en bois, Jeujura

III. Illustrations historiques

Sur le site internet « patrimoine.bourgognefranche-comte.fr », Laurent Poupard présente un inventaire du patrimoine composé de 54 dossiers et plus de 400 photos de tournerie et tabletterie répartis entre le département du Doubs et du Jura (XIXe et XXe siècle). Voici quelques illustrations :

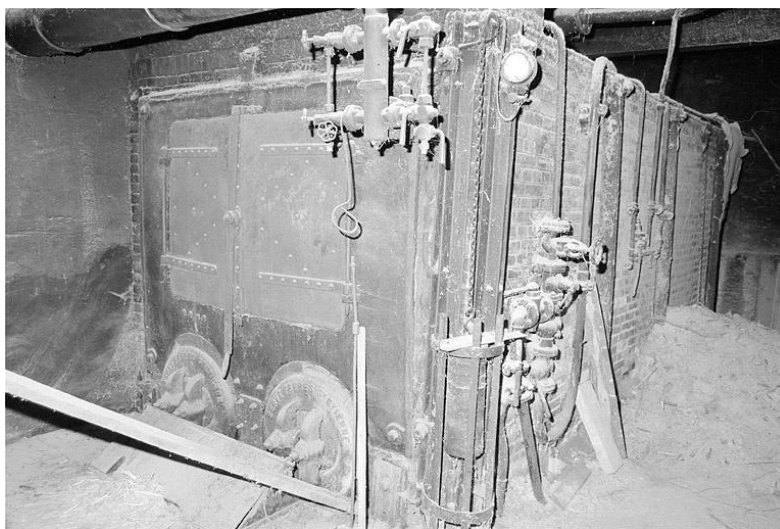


Figure 37: Chaudière de la machine à vapeur, Atelier de diamantaire, usine de tabletterie (usine de tournerie, scierie Janier-Vuillermoz, Lavans-Les-Saint-Claude, 1887. © Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine



Figure 38 : Moulin métallique de la tournerie de M. bon, Fétigny, 1960. © Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine



Figure 39 : Porte principale de la tournerie Bourbon&Fils, entreprise créée en 1895, photo XXe siècle, Ravilloles, © Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine



Figure 40 : Usine de tournerie communale de Viry, construction début XXe siècle, photo de 1990, © Région Bourgogne-Franche-Comté, Inventaire du patrimoine

Le blog de Christophe PICOD présente une multitude d'illustrations dans ses articles, parmi lesquelles figurent les images ci-dessous. Issu d'une lignée de tourneurs, cet auteur nourrit une passion pour cet artisanat depuis son plus jeune âge. Il a produit un grand nombre d'ouvrages et d'articles portant sur ce sujet, disponibles sur son site web : <https://cpicod.fr/>.

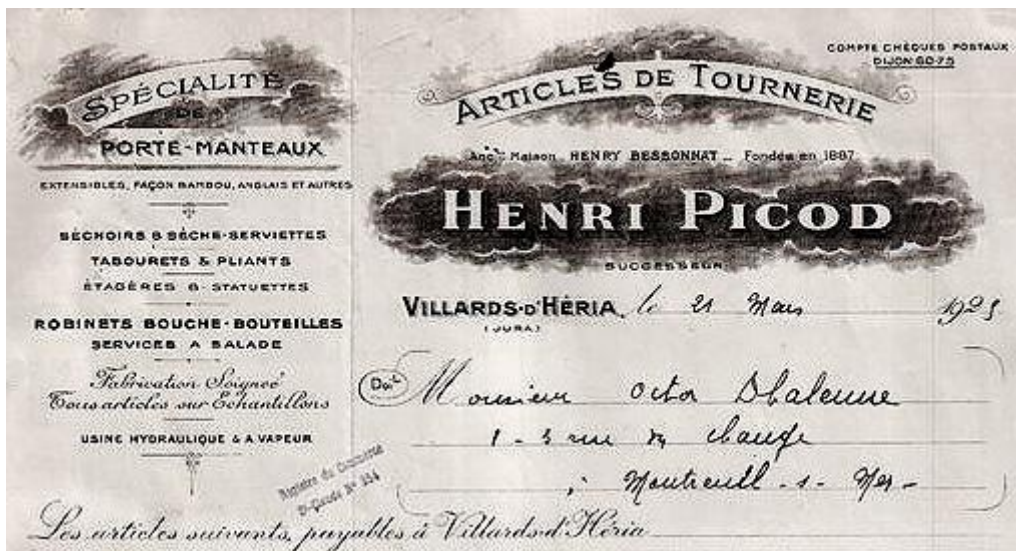


Figure 41 : Carte de l'entreprise de tournerie PICOD, Villards-d'Héria, 1925, © Christophe PICOD

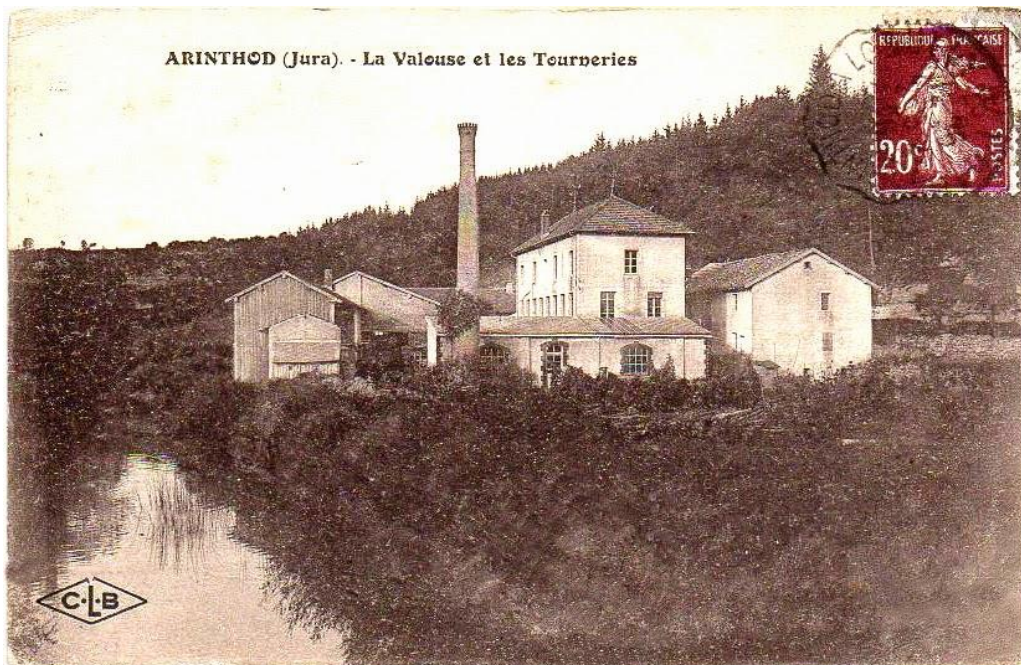


Figure 42 : Tournerie Charpillon du moulin d'Arinthod, © Christophe PICOD

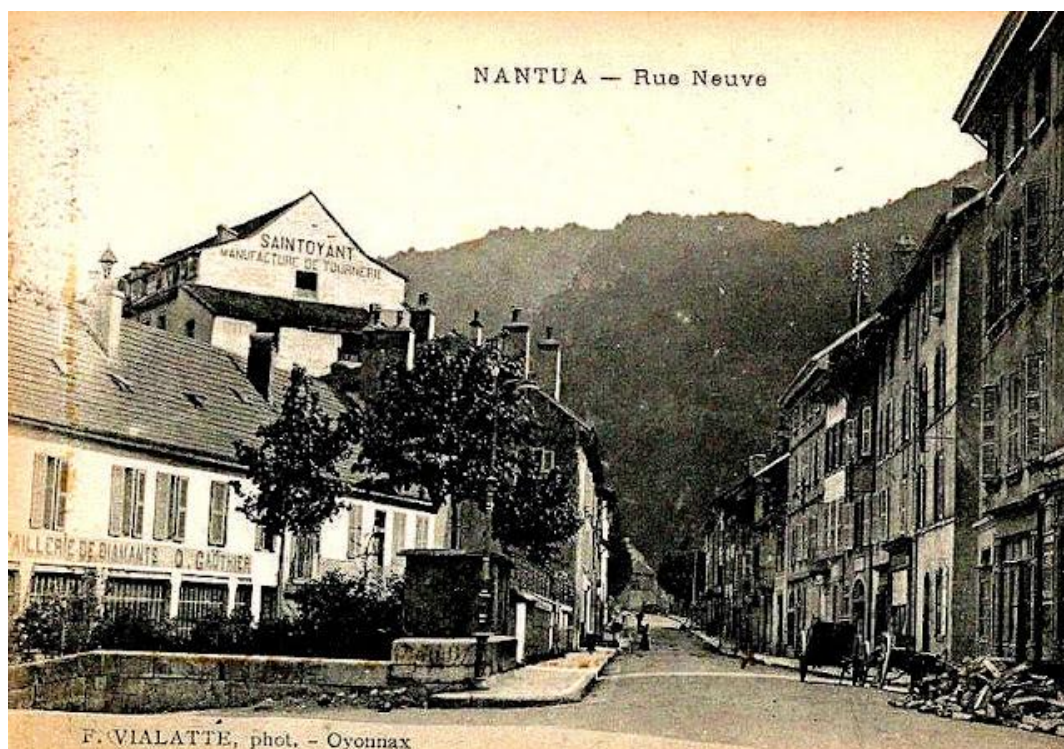


Figure 43 : Tournerie à Nantua, début XXe siècle, © Christophe PICOD



Figure 44 : Usine "Charpillon" du moulin d'Arinthod, 1905/1910, © Christophe PICOD

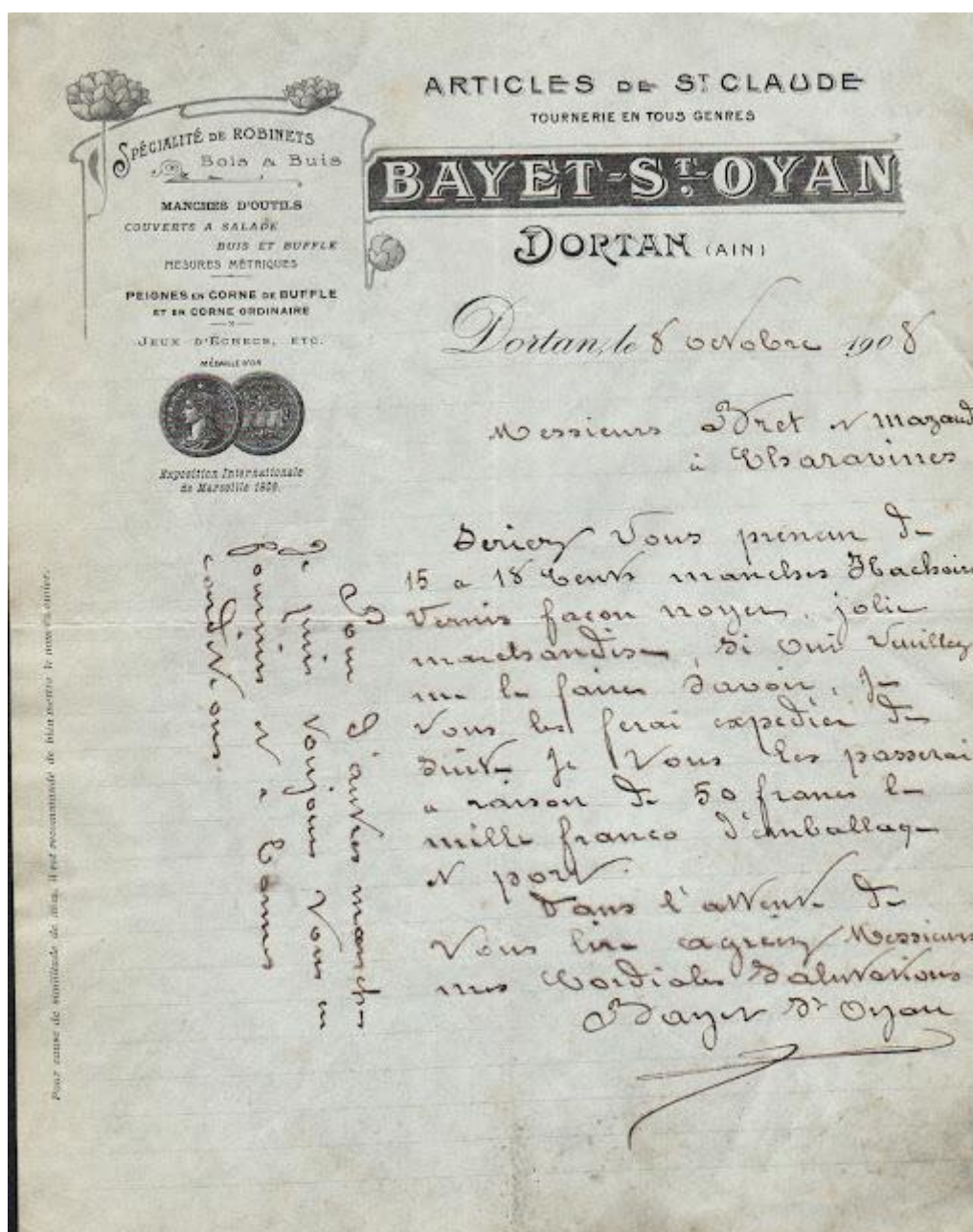


Figure 45 : Tournerie Bayet-St-Oyan, Dorton, 1908, © Christophe PICOD

Au travers du site internet de l'Association de Sauvegarde du Patrimoine Historique et Naturel d'Orgelet et sa Région, André JEANNIN a écrit plusieurs articles sur l'histoire local de la tournerie dont sont tirées les illustrations suivantes disponibles à l'adresse : <https://www.asphor.org/l-association/presentation-1-3.htm>.



Figure 46 : Tournerie Nourret, Orgelet, XXe siècle

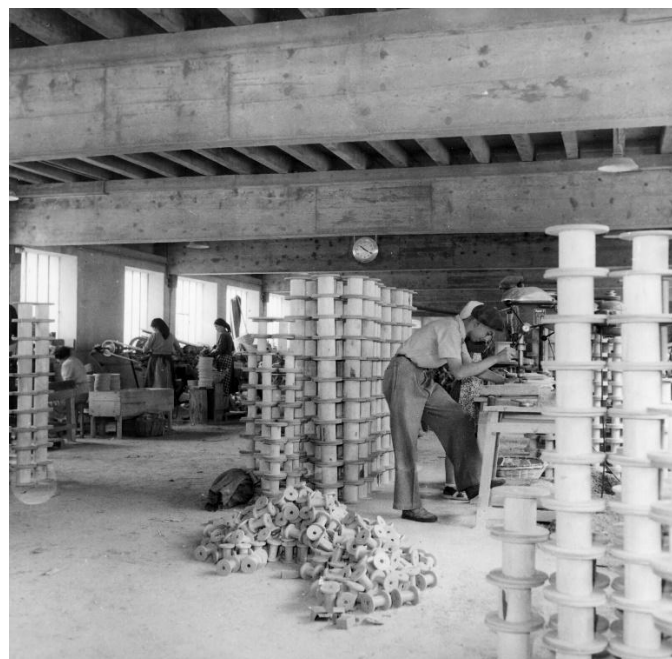


Figure 47 : Tournerie à Orgelet, XXe siècle, photo 1/3



Figure 48 : Tournerie à Orgelet, XXe siècle, photo 2/3



Figure 49 : Tournerie à Orgelet, XXe siècle, photo 3/3

IV. Statuts du syndicat patronal Creativewood



STATUTS

mis à jour par l'Assemblée Générale du 11 avril 2024

TITRE I FORME – DENOMINATION – OBJET – SIEGE DUREE

Article 1 : CONSTITUTION

Il a été constitué aux termes d'un acte sous seing privé en date du 21 mai 1976 un syndicat professionnel.

Il est régi par les textes et règlements en vigueur ainsi que par les présents statuts.

Article 2 : DENOMINATION

Le syndicat a pour dénomination sociale :

Creativewood, Union Française des Professionnels de l'Objet Bois & Matières.

Article 3 : OBJET

Le syndicat a pour objet l'étude et la défense des droits ainsi que des intérêts matériels et moraux tant collectifs qu'individuels des membres. A cet effet, il pourra notamment :

- Créer et renforcer les liens de bonne confraternité professionnelle devant exister entre ses membres.
- Rechercher, de soutenir et de défendre les intérêts collectifs et économiques des entreprises du secteur d'activité, en tous lieux et auprès de toutes instances, notamment en justice et d'entreprendre toutes actions conformes à la loi, susceptibles de contribuer à leur développement.
- Représenter auprès des pouvoirs publics et de tout organisme.

- Développer la production et la promotion des objets bois & matières, la gestion durable des ressources naturelles renouvelables étant considérée à la fois comme une condition, et comme un objectif.
- Porter et mettre en œuvre une « Indication Géographique » en faveur des métiers de la tournerie-tabletterie et d'en devenir l'Organisme de Défense et de Gestion .

MOYENS D'ACTION

Lieu de rencontre, d'échange et de concertation entre les différents partenaires de la filière des objets bois & matières, le syndicat a pour objectif de fédérer les énergies.

Le syndicat participe ou met en œuvre lui-même toutes actions spécifiques ou interprofessionnelles susceptibles :

- De développer la production d'objets bois & matières, d'améliorer la qualité des produits issus de cette filière, de développer leur commercialisation y compris à l'export ;
- De faciliter le développement et la modernisation des industries de la filière ; [?] D'encourager la recherche, l'innovation, la veille technologique et l'investissement à tous les stades de la fabrication d'objets bois & matières ;
- D'assurer l'information et la formation de ses membres, y compris par le développement des relations avec les organismes et établissements de formation ;
- De coordonner et d'animer les relations professionnelles entre ses membres ; De susciter les synergies et partenariats entre les différents acteurs de la filière des objets bois & matières.
- De faciliter la médiation, la conciliation, l'arbitrage, l'action en justice, la représentation au profit de ses membres, sans limitation mais en accord avec les textes et règlements législatifs en vigueur.

Plus généralement le syndicat met en œuvre tous moyens susceptibles de développer l'économie des objets bois & matières, l'activité de tournerie-tabletterie et plus généralement toutes les activités de 2^{ème} transformation du bois, afin d'améliorer la compétitivité des acteurs de cette filière ainsi que leur complémentarité et leur solidarité.

MISSIONS D'INTERET GENERAL LIEES A LA DEFENSE ET A LA GESTION DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE « TOURNERIE ET TABLETTERIE DU MASSIF DU JURA »

L'organisme de défense et de gestion contribue à la mission d'intérêt général de préservation et de mise en valeur des territoires, des traditions locales et des savoir-faire ainsi que des produits qui en sont issus. Pour chaque produit bénéficiant d'une indication géographique dont il assure la défense et la gestion, l'organisme :

- Elabore le projet de cahier des charges, le soumet à l'homologation de l'Institut national de la propriété industrielle et contribue à son application par les opérateurs ;
- Soumet tout projet de modification du cahier des charges à l'Institut national de la propriété industrielle ;
- S'assure que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes mentionnés à l'article L. 721-9 sont effectuées dans les conditions fixées par le cahier des charges. Il informe l'Institut national de la propriété industrielle des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées ;
- S'assure de la représentativité des opérateurs dans ses règles de composition et de fonctionnement ;
- Tient à jour la liste des opérateurs et transmet les mises à jour à l'Institut national de la propriété industrielle, qui les publie au Bulletin officiel de la propriété industrielle ;
- Exclut, après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives mentionnées au point 3 ;
- Participe aux actions de défense, de protection et de valorisation de l'indication géographique, des produits et du savoir-faire, ainsi qu'à la connaissance statistique du secteur. »

Seuls les opérateurs de l'IG participent aux prises de décision concernant celle-ci

Article 4 : SIEGE SOCIAL

Le Siège Social est fixé à :
Chambre des métiers
17 rue Jule Bury 39000 Lons le Saunier.

Il pourra être transféré en tout autre lieu par simple décision du Conseil d'Administration. Des antennes régionales peuvent être créées sous la direction de Creativewood.

Article 5 : DUREE

Le syndicat est constitué pour une durée illimitée.

TITRE II MEMBRES DE L'ASSOCIATION

Article 6 : MEMBRES ADHERENTS

Le syndicat est constitué de membres adhérents, qui sont des personnes morales ou physiques, légalement inscrites au Répertoire des Métiers ou au Registre du Commerce et des Sociétés et dont l'activité se rapporte aux métiers de la tournerie, de la tabletterie, à la fabrication et la commercialisation des objets bois & matières, et plus généralement à toutes les activités de 2^{ème} transformation du bois

Les membres ne doivent pas être frappés de condamnation judiciaire déshonorante, ni être en liquidation judiciaire.

Chaque personne morale membre adhérente du syndicat est représentée en son sein par la personne physique qu'elle désigne. A défaut, elle est représentée par son représentant légal. Le versement de la cotisation selon les conditions fixées par l'article 10 entraîne l'adhésion au syndicat en tant que membre adhérent.

La qualité de membre adhérent emporte de plein droit l'adhésion aux présents statuts et aux règlements intérieurs qui les compléteront.

Article 7: MEMBRES D'HONNEUR

Les membres d'honneur sont les personnes qui rendent ou ont rendu des services spécifiques au syndicat et qui lui font bénéficier de leur renommée professionnelle et de leur notoriété dans les domaines d'intervention du syndicat tels que définis dans l'article 3 ci-dessus. Ils élisent leur propre représentant au Conseil d'Administration, dans les conditions fixées par l'article 15, un siège au plus étant à pourvoir.

Les membres d'honneur sont dispensés du droit d'entrée et du versement de la cotisation annuelle.

Article 8 : RESPONSABILITE DES MEMBRES DE L'ASSOCIATION ET DES MEMBRES DU CONSEIL D'ADMINISTRATION

Le patrimoine du syndicat répond seul des engagements contractés en son nom, sans qu'aucun des membres du syndicat ou du Conseil d'Administration puisse être tenu personnellement responsable de ces engagements, sous réserve de l'application éventuelle des dispositions légales relatives aux procédures collectives.

Article 9: ADMISSION –RADIATION DES MEMBRES

1. Admission - Agrément

L'admission au syndicat est acceptée si le demandeur remplit les conditions précisées par l'article 6 ou l'article 7. Elle est effective après versement de la cotisation selon les conditions fixées par l'article 10.

2. Radiation

La qualité de membre se perd :

- Pour non-paiement de la cotisation 3 mois après sa date d'exigibilité
- Par le décès ou la déchéance des droits civiques pour les personnes physiques
- Par la liquidation judiciaire ou dissolution pour quelque cause que ce soit pour les personnes morales
- Pour motif grave laissé à l'appréciation du Conseil d'Administration.

TITRE III

RESSOURCES DE L'ASSOCIATION

Article 10 : DROIT D'ENTREE – COTISATIONS – RESSOURCES

1. Cotisations et droits d'entrée

La cotisation annuelle est fixée chaque année par le Conseil d'Administration et ratifiée par l'Assemblée Générale Ordinaire.

Elle est due et exigible pour l'année entière, payable dans le premier trimestre de chaque année sur appel de fond du Trésorier.

En outre, un droit d'entrée peut être exigé des nouveaux adhérents. Ce dernier est laissé à l'appréciation du Conseil d'Administration.

2. Ressources

Les ressources du syndicat se composent :

- Des cotisations de ses membres
- Des subventions qui pourraient être accordées par l'Etat ou les Collectivités Publiques
- Des participations qui pourraient lui être accordées par toute entreprise privée
- Des sommes perçues en contrepartie de prestations fournies par le syndicat
- De toutes autres ressources non interdites par les lois et règlements en vigueur

TITRE IV ADMINISTRATION

Article 11 : CONSEIL D'ADMINISTRATION

Le syndicat est dirigé par un Conseil d'Administration composé d'au minimum 2 personnes.

Les membres adhérents souhaitant être élus au sein du Conseil d'Administration doivent faire acte de candidature par courrier adressé au Président, au moins 8 jours avant la date d'Assemblée Générale Ordinaire.

Les membres sont élus à la majorité des voix pour 3 ans par l'Assemblée Générale Ordinaire et choisis parmi les membres adhérents ayant une unité de production en France. En cas d'égalité de suffrages, le plus âgé est élu de droit.

Les membres d'honneur disposent d'un siège permanent au Conseil d'Administration. Ils éliront à la majorité simple leur propre représentant.

Le Conseil d'Administration a la faculté de procéder à des cooptations. En conséquence, en cas de vacance d'un ou plusieurs postes de membres du Conseil d'Administration, ce dernier peut pourvoir à leur remplacement en procédant à une ou plusieurs nominations à titre provisoire. Les nominations à titre provisoire sont obligatoires lorsque le conseil d'Administration est n'atteint pas le nombre minimum statutaire de membres.

Ces cooptations sont soumises à la ratification de la plus prochaine Assemblée Générale. Les membres du Conseil d'Administration cooptés ne demeurent en fonction que pour la durée restant à courir du mandat de leurs prédécesseurs.

La fonction de membre du Conseil d'Administration n'est pas rémunérée.

Les modalités de remboursement des frais occasionnés pour l'accomplissement du mandat d'administrateur sont précisées au Règlement Intérieur. Le rapport financier présenté à l'Assemblée Générale Ordinaire doit faire mention des remboursements de frais de mission, de déplacement ou de représentation payés à des membres du Conseil d'Administration.

Le Conseil d'Administration a pour mission d'assister le Bureau dans la mise en œuvre de ses décisions et de celles des Assemblées Générales. Il lui apporte à cette intention toute information utile.

Le Conseil d'Administration est renouvelé par tiers tous les ans. Les membres sortants sont rééligibles.

La démission du Conseil d'Administration doit être adressée au Président du Syndicat et présentée au Conseil d'Administration pour information.

Article 12 : REUNIONS ET DELIBERATIONS DU CONSEIL

Le Conseil d'Administration se réunit :

- Au minimum 2 fois par an, et chaque fois qu'il est convoqué par le Président.
- Ou à la demande d'au moins la moitié de ses membres

Les modalités de convocation pourront être définies dans le Règlement Intérieur.

En cas d'absence du Président, il est désigné un président de séance.

La présence de la moitié au moins des membres du Conseil d'Administration est nécessaire pour la validité des délibérations. Les décisions du Conseil d'Administration sont prises à la majorité simple des membres présents ou représentés.

Il est tenu procès-verbal des séances. Les procès-verbaux sont validés par les membres du Conseil d'Administration présents ou représentés lors de la séance suivante.

Article 13 : POUVOIRS DU CONSEIL D'ADMINISTRATION

Le Conseil d'Administration est investi des pouvoirs les plus étendus pour administrer le syndicat dans les limites et sous réserves des pouvoirs de l'Assemblée Générale Ordinaire.

Il prend notamment toutes décisions relatives à la gestion et à la conservation du patrimoine du syndicat et plus particulièrement celles relatives :

- A l'emploi des fonds
- A la signature et à la gestion des contrats passés entre le syndicat et les collectivités
- A la prise de bail des locaux nécessaires à la réalisation de l'objet du syndicat
- A la gestion du personnel
- Il met en place les orientations décidées par les Assemblées Générales
- Il arrête le budget et les comptes annuels du syndicat

Article 14 : BUREAU DU CONSEIL

Le Conseil d'Administration choisit parmi ses membres, un Bureau composé d'un Président et d'un Secrétaire / Trésorier et éventuellement d'un ou plusieurs Vice-président, Vice secrétaire et Vice-trésorier, dans les conditions précisées au Règlement Intérieur.

Il peut se réunir en-dehors des séances du Conseil d'Administration.

Le Bureau est renouvelable tous les ans, les membres sortants sont rééligibles.

Il est investi de tous les pouvoirs pour agir au nom du syndicat et assurer sa représentation.

La démission du Bureau doit être adressée au Président du Syndicat et présentée au Conseil d'Administration pour information.

Article 15 : ATTRIBUTION DU BUREAU ET DE SES MEMBRES

Les membres du Bureau assurent la gestion courante du syndicat. Ils se réunissent aussi souvent que l'intérêt du syndicat l'exige.

Le Président

Le Président convoque les Assemblées Générales et les réunions du Conseil d'Administration. Il représente le syndicat dans tous les actes de la vie civile et est investi de tous les pouvoirs à cet effet.

Avec l'autorisation préalable du Conseil d'Administration, il peut déléguer partiellement ses pouvoirs et/ou se faire assister par une ou plusieurs personnes salariées du syndicat dans des conditions qui peuvent être prévues au Règlement Intérieur.

En cas d'absence ou de maladie, il est remplacé par tout administrateur spécialement délégué par le Conseil d'Administration.

Il rend compte de son mandat aux Assemblées Générales Ordinaires dans les conditions prévues au Règlement Intérieur.

Le Secrétaire

Le Secrétaire est responsable de tout ce qui concerne la correspondance et les archives. Il rédige ou fait rédiger les procès-verbaux des délibérations et en assure la transcription sur les registres.

Il rend compte de son mandat aux Assemblées Générales Ordinaires dans les conditions prévues au Règlement Intérieur.

Le Trésorier

Le Trésorier est responsable de tout ce qui concerne la gestion du patrimoine du syndicat.

Il effectue sous le contrôle du Président tous paiements et perçoit toutes recettes.

Il fait établir sous sa responsabilité les comptes financiers et comptables du syndicat par un cabinet d'expertise comptable.

Avec l'autorisation préalable du Conseil d'Administration, il peut déléguer partiellement ses pouvoirs et/ou se faire assister par une ou plusieurs personnes salariées du syndicat dans des conditions qui peuvent être prévues au Règlement Intérieur.

Il rend compte de son mandat aux Assemblées Générales Ordinaires dans les conditions prévues au Règlement Intérieur.

TITRE V ASSEMBLEES GENERALES

Article 16 : ASSEMBLEE GENERALE ORDINAIRE

L'Assemblée Générale Ordinaire comprend tous les membres du syndicat à jour de paiement de leurs cotisations.

Elle se réunit une fois par an, dans les 6 mois suivant la clôture de l'exercice comptable. Le Président du syndicat préside un bureau de séance, il est assisté du Secrétaire.

Les modalités de convocation de l'Assemblée Générale Ordinaire et la représentation des membres absents sont définies dans le Règlement Intérieur.

Elle entend les rapports sur la gestion du Conseil d'Administration et sur la situation financière et morale du syndicat.

Elle ratifie le montant de la cotisation annuelle fixée par le Conseil d'Administration. Elle approuve les comptes de l'exercice, vote le budget de l'exercice suivant et pourvoit s'il y a lieu, au renouvellement des membres du Conseil d'Administration. Elle délibère sur toutes les questions portées à l'ordre du jour.

Les délibérations sont validées quel que soit le nombre de membres présents ou de représentés. Les décisions de l'Assemblée générale Ordinaire sont prises à la majorité simple des membres présents ou représentés.

Une feuille de présence est émise et certifiée par le bureau de séance. Il est tenu procès-verbal des séances. Les procès-verbaux sont signés par le bureau de séance de l'Assemblée Générale Ordinaire.

Article 17 : ASSEMBLEE GENERALE EXTRAORDINAIRE

L'Assemblée Générale a un caractère Extraordinaire lorsqu'elle statue :

- ☐ Sur une question urgente et /ou exceptionnelle relative à la gestion normale du syndicat

Les conditions de la convocation d'une Assemblée Générale Extraordinaire sont définies dans le Règlement Intérieur.

Les modalités de convocation et la représentation des membres absents sont également définies dans le Règlement Intérieur.

Le président de séance pourra être désigné en réunion de Conseil d'Administration tenue au préalable.

L'Assemblée Générale Extraordinaire comprend tous les membres du syndicat à jour de paiement de leurs cotisations. Le Président de séance préside un bureau de séance, il est assisté du Secrétaire.

Elle délibère sur toutes les questions portées à l'ordre du jour. Elle peut décider la dissolution et l'attribution des biens du syndicat.

Pour la validité des délibérations, l'Assemblée Générale Extraordinaire sera composée de la moitié au moins des membres. Si le quorum n'est pas atteint lors de la réunion de l'Assemblée Générale Extraordinaire, sur première convocation, l'Assemblée Générale Extraordinaire sera convoquée à nouveau à quinze jours d'intervalle, et lors de cette réunion, elle pourra valablement délibérer, quel que soit le nombre des membres présents. Les décisions de l'Assemblée Générale Extraordinaire sont prises à la majorité simple des membres présents ou représentés.

Une feuille de présence est émise et certifiée par le bureau de séance. Il est tenu procès-verbal des séances. Les procès-verbaux sont signés par le bureau de séance de l'Assemblée Générale Extraordinaire.

TITRE VI COMPTES DE L'ASSOCIATION

Article 18 : COMPTES ANNUELS

Le syndicat établit des comptes annuels, lesquels sont arrêtés au 31 décembre de chaque année.

TITRE VII DISSOLUTION

Article 19 : DISSOLUTION - LIQUIDATION

La dissolution du syndicat ne peut être prononcée que par l'Assemblée Générale Extraordinaire convoquée spécialement à cet effet.

L'Assemblée Générale Extraordinaire désigne un ou plusieurs commissaires chargés de la liquidation des biens du syndicat dont elle déterminera les pouvoirs. Elle attribue l'actif net à toutes associations déclarées ayant un objet similaire.

TITRE VIII REGLEMENT INTERIEUR - FORMALITES

Article 20 : REGLEMENT INTERIEUR

Les dispositions des présents statuts sont complétées par un règlement intérieur rédigé par les membres du Conseil d'Administration, ayant pour objet de fixer les divers points non prévus par les statuts, notamment ceux qui ont trait au fonctionnement du syndicat.

Ce règlement intérieur est joint en annexe aux présents statuts (annexe 2) dont il constitue l'indispensable complément, ayant la même force que ceux-ci et devant donc être exécuté comme tel par chaque membre de l'association.

Dès son adoption par le Conseil d'Administration, il entrera immédiatement en vigueur à titre provisoire, jusqu'à ce qu'il ait été soumis à l'Assemblée Générale Ordinaire. Il deviendra définitif après son approbation.

Les modifications du Règlement Intérieur pourront être proposées par les membres du syndicat par courrier adressé au Conseil d'Administration, ou soumises par le Conseil d'Administration lui-même. Elles devront également être validées par le Conseil d'Administration et approuvées par l'Assemblée Générale Ordinaire.

Article 21: FORMALITES

Le Conseil d'Administration accomplira les formalités de déclaration et de publicité requises par la loi et les règlements en vigueur.

Tous pouvoirs sont donnés à cet effet au porteur d'un original des présentes.

Fait à Lons le Saunier,

Le 11 avril 2024

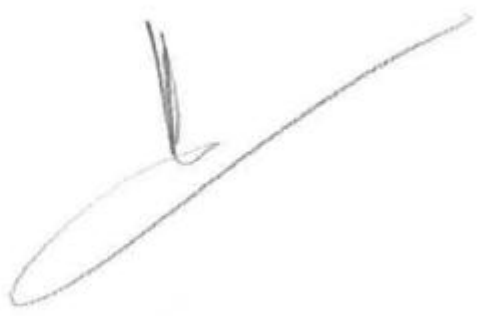
En 5 exemplaires originaux.

Statuts adoptés par l'Assemblée Générale Ordinaire du 11 avril 2024.

Le Président
Dominique Retord
39260 Vouglans

A handwritten signature in black ink, consisting of a large, stylized 'D' followed by a series of loops and a final upward stroke.

Le Secrétaire/Trésorier
Raymond Quarroz
39130 Pont de Poitte

A handwritten signature in black ink, featuring a large, sweeping 'R' followed by a long, horizontal stroke.