

DECISION N° 2022-119
relative à la modification du cahier des charges de l'indication géographique
« Tapis d'Aubusson »

LE DIRECTEUR GENERAL DE L'INSTITUT NATIONAL DE LA PROPRIETE 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 décision n° 2018-175 du 16 novembre 2018 relative à l'homologation du cahier des charges de l'indication géographique « Tapis d'Aubusson » ;

Vu la demande de modification d'un cahier des charges homologué déposée le 22 décembre 2021 auprès de l'Institut national de la propriété industrielle par l'association LAINAMAC, ayant pour numéro de demande IG 21-003 ;

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° 2022/152/F ;

Vu l'enquête publique et la consultation menées par l'Institut national de la propriété industrielle du 4 mars au 4 mai 2022,

DECIDE

Article 1^{er}

Le cahier des charges de l'indication géographique « Tapis d'Aubusson » INPI-1804 est modifié conformément à l'annexe à la présente décision.

Article 2

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

Fait à Courbevoie, le 25 juillet 2022

Le Directeur général de l'INPI,


Pascal FAURE

Annexe à la décision n° 2022-119

**Modifications apportées au cahier des charges homologué de l'indication géographique
« Tapis d'Aubusson »**

Remplacement des parties III (premier paragraphe), V, VII (A et C, 2° et 3°), IX (B), XI et XII par la rédaction ci-après.



EXTRAIT

**CAHIER DES CHARGES
INDICATION GEOGRAPHIQUE
TAPIS D'AUBUSSON**

PARTIES MODIFIEES

Décembre 2021



LAINAMAC

III. Délimitation de la zone géographique ou du lieu déterminé associé

L'aire géographique du tapis d'Aubusson comprend les opérations de :

- en phase préparatoire : création du carton soit la transposition d'une image d'artiste ou d'un visuel en un carton/dessin ayant vocation à être interprété par le lissier, le velouteux ou le tuteur/piqueur ainsi que choix des couleurs et des matières par la mise au point du chapelet/nuancier de couleurs. A titre exceptionnel, ces opérations pourront être réalisées en dehors de l'aire géographique, conformément à une liste de cartonniers et/ou artistes cartonniers dûment établie et validée par l'ODG.
- en phase de production : fabrication du tapis et finitions.

V. Description du processus de fabrication dans le lieu déterminé

L'aire géographique du tapis d'Aubusson comprend les opérations de :

- en phase préparatoire : création du carton soit la transposition d'une image d'artiste ou d'un visuel en un carton/dessin ayant vocation à être interprété par le lissier, le velouteux ou le tuteur/piqueur ainsi que choix des couleurs et des matières par la mise au point du chapelet/nuancier de couleurs. A titre exceptionnel, ces opérations pourront être réalisées en dehors de l'aire géographique, conformément à une liste de cartonniers et/ou artistes cartonniers dûment établie et validée par l'ODG.
- en phase de production : fabrication du tapis et finitions.

A. Technique du tapis ras

1. Phase de préparation du tissage

La phase de préparation consiste à choisir une maquette et ses outils ainsi qu'à élaborer un nuancier/chapelet de couleurs et un carton.

a. Outils¹

Pour créer des tapis, le ou les lissier(s) travaille(nt) sur un métier de basse lisse.

Les lisses sont des anneaux ou boucles composées en fibres textiles, généralement en coton, dans lesquels on passe les fils de chaîne pour les tirer vers le bas sur un métier horizontal, d'où le terme « basse lisse ».

La réalisation d'un tapis d'Aubusson nécessite par ailleurs l'utilisation d'outils spécifiques.

Pour le montage de la chaîne et la préparation des matières sont utilisés des bobineuses, bobines ou cônes, crenille, flûteuse, flûtes, ourdissoir, rouet et dévidoir.

Pour le tissage sont utilisés les outils suivants : métier de basse lisse, bobine ou cône, maquette, carton, chapelet/nuancier de couleurs, ciseaux, écheveau ou moche, épingles, flûtes, houzeau, peigne, grattoir, miroir, poinçon et mètre.

Plus particulièrement, le métier de basse lisse se compose de bâtonnet, barelettes, coche, coulisseau, ensouple, barre de lisse, lisse, jumelle, marches, toupie, vautoir ou râteau, verdillon, chaîne et crochet.

¹ Voir la définition des outils en annexe 3.



LAINAMAC



- 1) Peigne
- 2) Poinçon
- 3) Grattoir

b. Maquette

La maquette est l'image d'une œuvre originale ou adaptée, sur support papier ou numérique, signée ou non par l'artiste, ou un visuel à partir duquel le carton du tapis, son nuancier de couleurs et son tissage vont être réalisés.

Cette maquette peut servir de référence au lissier, en plus du carton, tout au long du tissage du tapis.

La maquette n'est pas systématiquement conservée au sein des ateliers.



Tapis, maquette et nuancier
Copyright : Manufacture Four

c. Nature et présentation des fibres et des fils

Il convient de distinguer les fibres et fils utilisés pour la réalisation de la chaîne et pour la réalisation du tapis.

Pour la réalisation de la chaîne

La chaîne est traditionnellement réalisée en coton. Il n'y a pas de restriction dans la nature des fils et fibres. Sa constitution est fonction du tapis à réaliser et de l'usage de cette dernière. Les fils sont comptés au centimètre.

Pour la réalisation du tapis

La trame est traditionnellement en laine. Il n'y a pas de restriction dans la nature des fibres et des fils. L'utilisation de la laine a toujours été plus importante dans l'histoire de la tapisserie et des tapis mais d'autres fibres peuvent aussi être utilisées : fibres animales, fibres végétales, fibres synthétiques, etc. L'origine des fils ou fibres n'est pas forcément locale.



LAINAMAC

L'approvisionnement en fils et fibres peut être réalisé dans les filatures et teintureries locales, compte tenu du savoir-faire des filateurs et teinturiers de l'aire géographique en lien avec la fabrication de tapis. Ils peuvent assurer les opérations suivantes : achat de fibres ou fils, teinture et mise en écheveaux ou cônes/bobines.

Dans la pratique, les ateliers achètent souvent des lots de matières colorées en anticipation de leur production de tapis. Ces achats ne se font pas forcément en lien avec un tapis prédéterminé. La majorité des ateliers ont des stocks de matières qui peuvent servir à la confection de plusieurs tapis. Les prises de matières dans les stocks se font au fur et à mesure du tissage, flûte par flûte. Certains ateliers internalisent l'étape de la teinture et achètent la matière écrue, en volume. Il est donc difficile de faire le lien entre les achats et stocks de matière et un tapis spécifique.

Les flûtes

Pour le tissage, la fibre, assemblée à un nombre de bouts variables suivant la grosseur de la texture, doit être enroulée sur des flûtes, sortes de petites navettes percées en leur centre et dont les bouts sont renflés et arrondis. On utilise autant de flûtes que nécessaire pour le tissage. La fibre doit être régulièrement répartie et serrée sur la flûte, de façon à n'offrir aucune aspérité susceptible de gêner son fréquent passage entre les nappes de chaîne tout au long du tissage.

d. Chapelet/nuancier de couleurs

La réalisation d'un tapis s'appuie sur un chapelet/nuancier de couleurs, réalisé en amont de la fabrication d'un tapis, par un cartonnier, un artiste cartonnier ou un lissier, à partir de la maquette. Il s'agit de l'ensemble des fils et fibres qui seront utilisés pour le tapis. Cet outil est essentiel, notamment pour se mettre d'accord avec l'auteur de l'image devant être tissée ou le client sur les couleurs les plus justes à utiliser, anticiper le volume d'achat de chaque fil et fibre, éventuellement archiver le travail réalisé et anticiper un besoin de reproduction ou de restauration future du tapis.

Ainsi les teintures ou à défaut, en fonction des stocks de matières des ateliers, les choix des fils de couleurs, sont réalisées « à la palette de l'artiste ». Il n'y a pas de restriction dans les couleurs car les lissiers ont besoin de s'adapter pour chaque tapis à réaliser. Cela suppose un fort lien avec le savoir-faire des teinturiers locaux dans le choix de la gamme de couleurs qui s'adapte au tapis devant être tissé.

Le chapelet/nuancier de couleurs est utilisé par le lissier tout au long du tissage du tapis. Il n'est pas systématiquement conservé par l'atelier.

Le chapelet/nuancier de couleurs peut être réalisé en interne au sein des ateliers ou à défaut sur l'aire géographique. Il peut également, à titre exceptionnel, être réalisé en dehors de l'aire géographique, conformément à une liste de cartonniers et/ou artistes cartonniers dûment établie et validée par l'ODG.

e. Carton

Il s'agit de la reproduction à l'envers de la maquette à la taille réelle du tissage. Le carton est réalisé sur toile ou papier, à l'huile, à la gouache ou par voie numérique. Le carton peut être réalisé par un cartonnier, un artiste cartonnier ou un lissier. Il est un outil indispensable à la réalisation d'un tapis. Il peut être en noir et blanc ou en couleur.

Le carton peut contenir :

- une numérotation de couleurs, correspondant avec le chapelet/nuancier de couleurs
- des indications de tissage (ex : marquage des zones de couleurs) comme un patron.

Le carton n'est pas systématiquement conservé au sein des ateliers.



LAINAMAC

Il peut être réalisé en interne au sein des ateliers ou à défaut sur l'aire géographique. Il peut également, à titre exceptionnel, être réalisé en dehors de l'aire géographique, conformément à une liste de cartonniers et/ou artistes cartonniers dûment établie et validée par l'ODG.



Détail d'un carton numéroté
Copyright : Ateliers Pinton

2. Fabrication du tapis ras

a. Ourdissage et montage de chaîne

Pour la qualité matérielle du tapis, l'ourdissage et le montage de la chaîne sont des étapes importantes. L'ourdissage de la chaîne : cette opération préliminaire au montage consiste à rassembler en faisceaux d'une longueur déterminée, à savoir celle du tapis à tisser augmentée de la taille nécessitée par le « saut » du métier, les fils qui, au stade définitif, formeront sur le métier la nappe homogène constituant l'armature du tapis. Ce travail peut nécessiter l'emploi d'un ourdissoir.

Dans la pratique, les ateliers ourdisent souvent plusieurs chaînes « standard » simultanément en anticipation de leur production de tapis. Cette fabrication ne se fait pas forcément en lien avec un tapis prédéterminé. Sur un métier à tisser, une même chaîne peut servir à la confection de plusieurs tapis. Cependant, la fabrication d'une chaîne peut varier selon les effets recherchés et les matières qui la composent ou qui composent le futur tapis.

Les portées de fils passées à l'ourdissoir conservent entre elles une tension constante sur le métier. Les métiers sont équipés de vautoirs, sortes de râteaux à dents ou cloutés. Entre celles-ci, chaque fil de chaîne a son passage. La chaîne est peignée au moment du montage. Les fils et fibres sont placés et égalisés.

Le montage de la chaîne assure aux tapis une stabilité de forme et une durabilité. Il se fait en deux nappes horizontales déterminées par fils pairs et impairs. Chaque fil (qui peut être simple, double, triple, etc... en fonction de l'effet souhaité) passe par une lisse : fils pairs par les lisses d'une même barre de lisse, fils impairs par les lisses d'une autre barre de lisse.

Le tissage peut être réalisé en simple, double ou triple chaîne. La chaîne doit être égalisée.

b. Le placement du carton

Le carton est placé sous la chaîne à laquelle il est fixé avec des épingles ou cousu. Il est déroulé au fur et à mesure de l'avancée du tissage sans être pris dans le rouleau. Le lissier suit le motif à réaliser en écartant les fils de chaîne pour voir, ou apercevoir, le modèle. Le tissage se fait généralement sur l'envers. Afin de vérifier le travail, il est contrôlé à l'aide d'un petit miroir glissé sous la chaîne. Il peut arriver que le carton soit inversé.



LAINAMAC



Carton pour le tissage de Peau de licorne,
d'après Nicolas Buffe
Copyright : Cité internationale de la
tapisserie

c. Tissage

Le tapis ras est réalisé sur des métiers où les fils de la nappe de chaîne sont abaissés par une paire de pédales ou marches placée sous le métier et reliée à la chaîne. Les barres de lisse sont reliées chacune à une pédale à l'aide de barrelettes, elles-mêmes reliées aux barres de lame qui sont ensuite reliées aux marches que le lissier abaisse avec les pieds. En alternant le mouvement, il dégage ainsi tour à tour la nappe des fils pairs et celle des fils impairs. Cette rythmique s'accompagne du glissement des flûtes sur lesquelles sont enroulés les fils de couleurs pris sur la base du chapelet/nuancier de couleurs pour constituer la trame.

Le tapis résulte de l'entrecroisement manuel de la chaîne et de la trame, partie visible du tapis, dont les fils colorés enrobent la chaîne.

Les passées de fils sont régulièrement tassées avec un doigt et/ou un grattoir, puis avec un peigne généralement en buis. Ces outils, le grattoir et le peigne permettent d'obtenir un tissage particulièrement serré, conférant au tapis achevé cette texture caractéristique du tapis d'Aubusson en basse lisse.



Détail d'un tissage en cours
Copyright : Atelier Françoise Vernaudon



Détail d'un tissage en cours
Copyright : Atelier A2



LAINAMAC

Au fur et à mesure du tissage, le tapis est enroulé sur l'ensouple avant. On appelle cela la « pliée ». Le tapis doit être arrêté au début et à la fin par une ou plusieurs passées de fil. A l'issue du tissage ou au fur et à mesure de sa réalisation, des coutures de relais sont effectuées afin de masquer les trous ou les fentes qui peuvent se créer entre deux couleurs ou formes côte-à-côte.

d. Tombée de métier

Lorsque le tapis est terminé, le lissier procède à la « tombée de métier ». Cette opération permet de voir apparaître le tapis dans son intégralité et de le libérer du métier à tisser en coupant les fils au-dessus et au-dessous du tapis tenu sur le métier.



Tombée de métier d'un tapis ras
Copyright : Atelier A2

e. Finitions

Des finitions peuvent être réalisées sur les tapis :

- brossage, à la tombée de métier, de façon à éliminer, selon les matières utilisées, les jarres et bourres de matière qui ont pu s'accrocher au tissu en cours de fabrication
- coutures de relais
- coutures des ourlets
- apposition du bolduc (couture, collage, etc.) ou autre document d'authentification
- repassage du tapis pour faire disparaître les traces de pli.

Ces finitions peuvent être réalisées en interne au sein d'un atelier ou externalisées sur l'aire géographique.



LAINAMAC

Schéma de fabrication d'un Tapis ras d'Aubusson



B. Technique du tapis point noué main

1. Phase de préparation du tissage

La phase de préparation consiste à choisir ses outils et une maquette ainsi qu'à élaborer un nuancier de couleurs et un carton.

a. Outils

Pour créer des tapis, les velouteux(ses) travaillent sur un métier en haute lisse.

Lisses : anneaux/boucles composés de fibres textiles, essentiellement de coton dans lesquels on passe les fils de chaîne pour les tirer vers le haut avec un métier vertical, d'où le terme « haute lisse ».

La réalisation d'un tapis d'Aubusson nécessite par ailleurs l'utilisation d'outils spécifiques.

Pour le montage de la chaîne et la préparation des matières : bobineuse, bobines ou cônes, crenille, broches, ourdissoir et rouet à dévidoir.

Pour le tissage : métier de haute lisse, bobine ou cône, maquette, carton, nuancier de couleurs, ciseaux, écheveaux ou moches, épingles, broches (remplaçant la flûte en haute lisse), peigne, grattoir, poinçon et tranche fil.

Plus particulièrement, le métier de haute lisse se compose de : coche, bâton, ensouple, barre de lisse, lisse, jumelle ou coterets, vautoir ou râteau et verdillon.



LAINAMAC

b. Maquette

La maquette est l'image d'une œuvre originale ou adaptée, sur support papier ou numérique, signée ou non par l'artiste, ou un visuel à partir duquel le carton du tapis, son nuancier de couleurs et son tissage vont être réalisés.

La maquette peut servir de référence au velouteux/velouteuse, en plus du carton, tout au long du tissage du tapis.

La maquette n'est pas systématiquement conservée au sein des ateliers.

c. Nature et présentation des fibres et des fils

Il convient de distinguer les fibres et fils utilisés pour la réalisation de la chaîne et pour la réalisation du tapis.

Pour la réalisation de la chaîne

La chaîne est réalisée majoritairement en lin et en coton. Il n'y a pas de restriction dans la nature des fils et des fibres.

Sa constitution est fonction du tapis à réaliser et de l'usage de ce dernier. Les fils sont comptés au centimètre.

Pour la réalisation du tapis

La trame est traditionnellement en laine. Il n'y a pas de restriction dans la nature des fibres et des fils : l'utilisation de la laine a toujours été plus importante dans l'histoire du tapis mais d'autres fibres peuvent aussi être utilisées : fibres animales, fibres végétales, fibres synthétiques, etc. L'origine des fils ou fibres n'est pas forcément locale. L'approvisionnement en fils et fibres peut être réalisé dans les filatures et teintureries locales, compte tenu du savoir-faire des filateurs et teinturiers de l'aire géographique en lien avec la fabrication de tapis. Ils assurent les opérations suivantes : achat de fibres ou fils, teinture et mise en écheveaux.

Les broches

Pour le tissage, la fibre, assemblée à un nombre de bouts variable suivant la grosseur de la texture, doit être enroulée sur des broches. La broche est une pièce recevant les fils de la trame pour les passer entre les fils de la chaîne.

Les prises de matières dans les stocks se font au fur et à mesure du tissage, broche par broche. Certains ateliers internalisent l'étape de la teinture et achètent la matière écru, en volume. Il est donc difficile de faire le lien entre les achats et stocks de matière et un tapis spécifique.

d. Nuancier de couleurs

La réalisation d'un tapis s'appuie sur un nuancier de couleurs réalisé en amont de la fabrication d'un tapis à partir de la maquette. Il s'agit de l'ensemble ou d'une sélection des fils et fibres qui seront utilisés pour le tapis. Cet outil est essentiel, notamment pour se mettre d'accord avec le client ou l'auteur de l'image, pour s'accorder sur les couleurs les plus justes à utiliser, anticiper le volume d'achat de chaque fil et fibres, éventuellement archiver le travail réalisé et anticiper un besoin de reproduction ou de restauration future du tapis. Le nuancier est important car la fibre va être coupée et se voir sur sa tranche, or la couleur monte de deux tons, il faut donc visualiser ce changement.

Ainsi les teintures, ou à défaut, en fonction des stocks de matières des ateliers, les choix des fils de couleurs sont réalisés « à la palette de l'artiste ». Il n'y a pas de restriction dans les couleurs car les velouteux(se)s ont besoin de s'adapter pour chaque tapis à réaliser. Cela suppose un fort lien avec le savoir-faire des teinturiers



LAINAMAC

locaux dans le choix de la gamme de couleurs qui s'adapte au tapis devant être tissé. Certaines manufactures possèdent leurs propres teintureries.

Le nuancier de couleurs est ensuite utilisé par le velouteux/la velouteuse tout au long du tissage du tapis. Il n'est pas systématiquement conservé par l'atelier.

Le nuancier de couleurs peut être réalisé en interne au sein des ateliers ou à défaut sur l'aire géographique. Il peut également, à titre exceptionnel, être réalisé en dehors de l'aire géographique, conformément à une liste de cartonniers et/ou artistes cartonniers dûment établie et validée par l'ODG.

e. Le carton

Le carton est le dessin du futur tapis, créé par un cartonnier et/ou designer infographiste sur papier ou informatique. Le carton est dit carroyé. Chaque carreau représente un nœud d'une couleur du nuancier. Il s'agit de la reproduction à l'endroit de la maquette à la taille réelle du tissage. Le carton est réalisé sur toile ou papier, à l'huile, à la gouache ou par voie numérique.

Le carton peut avoir une numérotation de couleurs, correspondant avec le nuancier de couleurs.

Il n'est pas systématiquement conservé au sein des ateliers.

Il peut être réalisé en interne au sein des ateliers ou à défaut sur l'aire géographique. Il peut également, à titre exceptionnel, être réalisé en dehors de l'aire géographique, conformément à une liste de cartonniers et/ou artistes cartonniers dûment établie et validée par l'ODG.

2. Fabrication du tapis point noué main

a. Ourdissage et montage de chaîne

Les étapes d'ourdissage et montage de la chaîne sont importantes pour la qualité matérielle des tapis.

L'ourdissage de la chaîne : cette opération préliminaire au montage consiste à rassembler en faisceaux d'une longueur déterminée, à savoir celle du tapis à tisser augmentée de la taille nécessitée par le « saut » du métier, les fils de chaîne qui, au stade définitif, formeront sur le métier la nappe homogène constituant l'armature du tapis. Ce travail nécessite l'emploi d'un ourdissoir. Les portées de fils passées à l'ourdissoir conservent entre elles une tension constante sur le métier. Les métiers sont équipés de vautoirs, sortes de râteaux à dents. Entre celles-ci, chaque fil de chaîne a son passage. La chaîne est peignée au moment du montage. Les fils sont placés et ne peuvent glisser ni à droite ni à gauche.

Dans la pratique, les ateliers ourdisent souvent plusieurs chaînes « standard » simultanément en anticipation de leur production de tapis. Cette fabrication ne se fait pas forcément en lien avec un tapis prédéterminé. Sur un métier à tisser, une même chaîne peut servir à la confection de plusieurs tapis. Cependant, la fabrication d'une chaîne peut varier selon les effets recherchés et les matières qui la composent ou qui composent le futur tapis.

Le montage de la chaîne se fait en deux nappes verticales déterminées par fils pairs et impairs. Les fils pairs passent devant le bâton sans passer par une lisse et les fils impairs passent derrière le bâton en passant chacun par une lisse. Le montage de la chaîne assure aux tapis une stabilité de forme et une durabilité.

b. Placement du carton

Le carton est placé derrière les fils de chaîne à laquelle il est fixé avec des épingles sur un fil tendu derrière la chaîne. Il est installé par bande d'environ trente centimètres au fur et à mesure de l'avancée du tissage. Le velouteux(se) suit le motif à réaliser en écartant les fils de chaîne pour voir, ou apercevoir, le modèle. Le nouage est réalisé sur l'endroit du tapis.



LAINAMAC

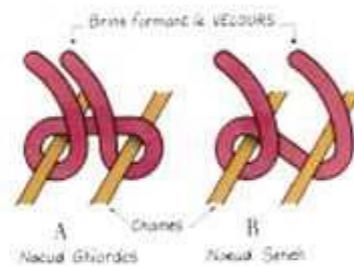
c. Tissage du tapis

Le point noué à la main s'exécute sur des métiers verticaux dont la conception n'a pas été modifiée depuis des siècles. Ces métiers se composent d'un bâti et de deux rouleaux pivotants (ensouples) placés en haut et en bas du bâti. Sur l'ensouple supérieure sont enroulés l'un à côté de l'autre les fils généralement de coton qui forment la chaîne du tapis. Ces fils descendent en nappe verticale jusqu'à l'ensouple inférieure sur laquelle ils sont fixés. C'est sur cette ensouple que s'enroulera le tapis au fur et à mesure de sa fabrication.

Les fils sont noués aux fils de chaîne par enroulement autour de deux fils de chaîne formant un nœud coulant. Le velouteux(se) effectue un point noué avec sa broche, en passant alternativement avec celle-ci devant un fil de chaîne avant puis derrière un fil de chaîne arrière en progressant ainsi de gauche à droite. Un nœud est ainsi formé sur l'envers de l'ouvrage et une boucle sur l'endroit entourée autour d'un tranche-fil muni d'une lame de rasoir. C'est la largeur de ce tranche-fil qui définit la hauteur et l'épaisseur du tapis. Dès que le tranche-fil est recouvert d'une suite de boucles de fils, le velouteux(se) le tire, sectionnant ainsi, en passant, les boucles de fils. Les boucles côte à côte sont égalisées aux ciseaux.

La rangée terminée, deux fils de trame généralement en lin ou en coton sont passés en tissage plat sur un aller et un retour. Ce passage est nommé duite, serrée avec le peigne, donnant ainsi à l'ouvrage densité et solidité. Après avoir réalisé plusieurs rangées, le velouteux(se) s'emploie alors à donner un relief au tapis, avec la pointe des ciseaux, elle sculpte la fibre à chaque changement de couleurs.

Exemples de nœuds de tapis point noué main



Source : Le blog du tapis

d. Tombée de métier

A la fin du tissage, on coupe les fils, libérant ainsi le tapis du métier : c'est la tombée de métier. Est aussi apposé un bolduc (par couture, collage, etc...) ou un autre document d'authentification.

e. Finitions

Des finitions peuvent être réalisées sur les tapis :

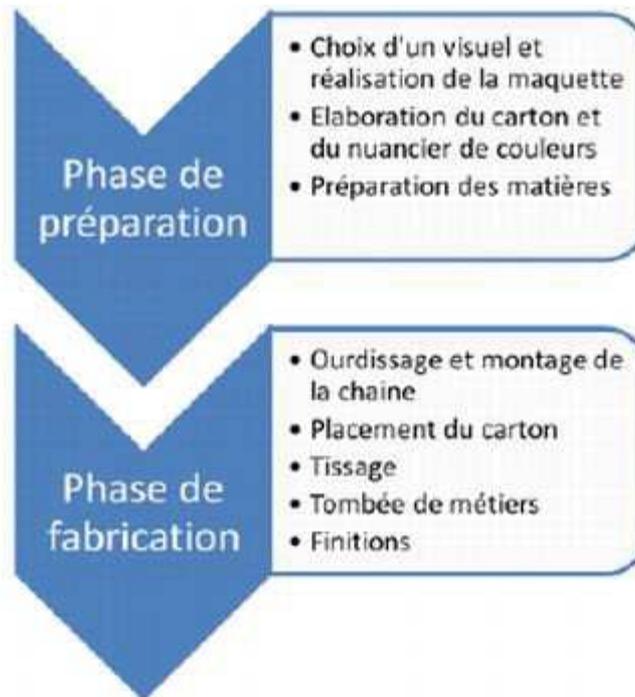
- broissage, à la tombée de métier, de façon à éliminer jarres et bourres de matière qui ont pu s'accrocher au tissu en cours de fabrication
- coutures des ourlets
- apposition du bolduc (par couture, collage, etc.) ou autre document d'authentification.

Ces finitions peuvent être réalisées en interne au sein d'un atelier ou externalisées sur l'aire géographique.



LAINAMAC

Schéma de fabrication d'un Tapis noué main d'Aubusson



C. Technique du tapis tufté/point piqué main

1. Phase de préparation du tuftage/piquage

La phase de préparation consiste à choisir ses outils et une maquette ainsi qu'à élaborer un nuancier de couleurs et un carton/dessin.

a. Outils²

La réalisation d'un tapis tufté/point piqué main nécessite par ailleurs l'utilisation d'outils spécifiques : maquette, nuancier de couleurs, carton/dessin, cadre/canevas, tondeuse, ciseuse, toile ou encore pistolet pneumatique.

b. Maquette, nuancier de couleurs et carton/dessin

A partir d'un visuel de référence (issu d'une œuvre, une photo, un dessin, ...), le cartonnier ou le designer infographiste va créer ou transposer, à la demande du client, un nuancier de couleurs, une maquette et un carton/dessin qui seront utilisés pour le tuftage/piquage.

² Voir la définition des outils en annexe 3.



LAINAMAC

La maquette

La maquette correspond à la transposition du visuel de référence sur image en couleur et adaptée à la production. Elle peut servir de référence au tufteur/piqueur tout au long du tuftage/piquage du tapis.

La maquette est conservée au sein des ateliers en format papier ou informatique.

Le nuancier de couleurs

Le nuancier de couleurs est un assortiment de pompons représentatifs de l'ensemble des matières et couleurs utilisées pour le tapis. Cet outil est essentiel, pour se mettre d'accord avec l'auteur de l'image devant être tuftée/piquée et/ou le client, sur le choix des matières et couleurs les plus justes à utiliser, anticiper le volume d'achat de chaque fil, éventuellement archiver le travail réalisé et anticiper un besoin de reproduction ou de restauration future du tapis. Les fibres sont sélectionnées et colorées selon les besoins de chaque tapis. Il est utilisé par le tufteur/piqueur tout au long du tuftage/piquage du tapis.

Le nuancier de couleurs n'est pas systématiquement conservé par l'atelier.

Le carton /dessin

Une fois validée, la maquette sert de base pour réaliser le carton/dessin qui permettra de transposer le contour du tapis et de toutes ses formes, à échelle réelle, à réaliser sur la toile. Le carton/dessin est réalisé sur toile ou papier calque ou par voie numérique. Il peut être en noir et blanc ou en couleur. Il peut avoir une numérotation de couleurs, correspondant avec le nuancier de couleurs.

Le carton/dessin est conservé au sein des ateliers en format papier ou informatique.

c. Nature et présentation des fibres et des fils

Il convient de distinguer les fibres et fils utilisés pour le canevas et pour la réalisation du tapis.

Pour le canevas : c'est une toile tissée ajourée.

Pour la réalisation du tapis : la trame du tapis est généralement en laine. Il n'y a pas de restriction dans la nature des fibres et des fils. L'utilisation de la laine a toujours été plus importante dans l'histoire des tapis d'Aubusson mais d'autres fibres (végétales, animales, synthétiques, etc.) peuvent aussi être utilisées. L'origine des fibres n'est pas forcément locale. L'approvisionnement des fils et fibres, sous formes de bobines/cônes, peut être réalisé dans les filatures et teintureriers locaux, compte tenu du savoir-faire des filateurs et teinturiers de l'aire géographique en lien avec la fabrication de tapis. Ils assurent les opérations suivantes : achat de fibres ou fils, teinture et mise en écheveaux ou bobines ou cônes. Certaines manufactures possèdent leurs propres teintureriers.

2. Processus de fabrication du tapis tufté/point piqué main

a. Montage de la toile

Le tufté/point piqué main est une application dérivée du mot anglo-américain « tuft » ou « touffé ». Ce procédé s'exécute sur une toile fortement tendue sur un châssis vertical formant un métier. La tension de cette toile doit être portée sur l'ensemble du cadre. Le montage de la toile assure au tapis une stabilité de forme et une durabilité.



LAINAMAC

b. Tracé du carton/dessin

Après avoir installé et tendu la toile, le tufteur/piqueur reporte le tracé du carton/dessin à l'envers sur la toile, de manière numérique ou à la main. A la main, il applique au dos du canevas le carton/dessin à taille réelle du tapis réalisé sur papier ou calque et reproduit le carton/dessin sur l'envers de la toile en suivant les contours et les éléments du carton/dessin. Par voie numérique, l'imprimante effectue directement le tracé.

c. Tuftage/piquage

Le tufteur/piqueur implante le fil par simple va-et-vient de l'aiguille et coupe simultanément la boucle pour former le velours. Cette technique permet la réalisation sur mesure et dans des coloris variés, de tapis de grande qualité.



Pistolet pneumatique
Copyright : Ateliers Pinton

La fibre est implantée brin par brin, dans les coloris requis, dans l'envers de la toile à l'aide d'un pistolet pneumatique ou d'un appareil à aiguille manoeuvré par le tufteur/piqueur sur toile.

Dans le cas d'un tapis « coupé », le brin sera coupé immédiatement, et dans le cas d'un tapis « bouclé », le fil traverse et retraverse le canevas sans jamais être coupé.

d. Doublement de toile et encollage

Le tuftage/piquage achevé, et avant le décrochage du tapis de son métier, est enduit sur l'envers une couche de colle, généralement en latex, doublée par une toile à larges mailles puis fixée par une seconde couche de colle, généralement aussi en latex.

e. Finitions

La tonte du tapis permettra d'égaliser le tapis et lui donner sa ou ses hauteurs définitives. Des reliefs, des niveaux, des creux seront accentués lors du tondage, pour sculpter les formes désirées.

Une fois sec, le tapis est enlevé du cadre afin de subir les dernières étapes :

- la possibilité de sculpter les fibres des bords aux ciseaux ;
- la possibilité de tondre et ciseler. La tonte permettra d'égaliser le tapis pour lui donner sa ou ses hauteurs définitives. Lorsqu'un tapis est conçu avec plusieurs hauteurs de fibres, les niveaux, les reliefs et les creux seront accentués lors de la tonte. Une réglette spéciale permet de mesurer la hauteur de fibre que l'on désire. On utilise une tondeuse ou ciseleuse pour renforcer ou souligner les contours du dessin en les creusant ;
- éventuellement, l'ajout d'ourlets ou galons sur les bords afin qu'il n'y ait pas d'effilochage.



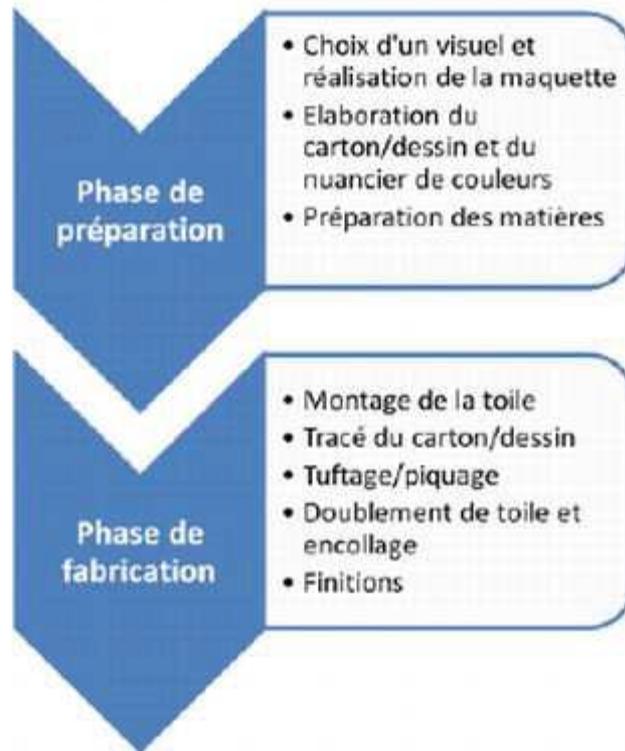
LAINAMAC

Des retouches peuvent être effectuées à l'aide d'une pince pour extraire des fibres mal positionnées.

Il est possible d'assembler plusieurs morceaux de tapis tufté/point piqué main en réalisant une couture afin de ne pas être limité dans la taille d'un tapis.

Parfois, la signature de l'artiste, à sa demande, peut être tuftée avant l'encollage ou ciselée dans le velours. Est aussi apposé un bolduc (par couture, collage, etc.) ou un autre document d'authentification.

Schéma de fabrication d'un Tapis tufté/point piqué main d'Aubusson



D. Cas particuliers du croisement de techniques

En cas de croisement de techniques, à savoir un tapis associant une autre technique comme la broderie, la sérigraphie, etc., pour que le tapis soit considéré comme « Tapis d'Aubusson », il faudra que le tapis soit le support principal et les autres techniques minoritaires dans le produit fini. Par ailleurs, le fabricant devra indiquer sur le bolduc les autres techniques qui ont été utilisées.

VII. Modalités et périodicité des contrôles

A. Type d'organisme

CERTIPAQ se chargera des contrôles de l'IG Tapis d'Aubusson en tant qu'organisme certificateur.

Coordonnées du siège social : 84 boulevard du Montparnasse 75014 PARIS.

Tél. : 01.45.30.92.92.

Fax : 01.45.30.93.00.

E-mail : CERTIPAQ@CERTIPAQ.com.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central

BP5 23500 Felletin – contact@ig-aubusson.com - www.ig-aubusson.com

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

C. Modalités de contrôle

2. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés

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

PM	Activité (portée du contrôle)	Type d'opérateur contrôlé	Type de contrôle	Fréquence minimale	Responsable
PM1 à 17	Fabrication de : -tapis ras -tapis point noué main -tapis tufté/point piqué main	Entreprise de fabrication de tapis	Audit	1 audit par site / 2 ans*	CERTIPAQ (Auditeur externe)

*Dans le cas de la mise à disposition ou en commun par plusieurs entreprises certifiées d'un lieu équipé : 1 audit / an du lieu et des équipements concernés peut être réalisé dans le cadre des audits des sites de fabrication.

3. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés : tableaux détaillés du plan de contrôle (autocontrôle et contrôle externe)³

³ Reproduction du plan de contrôle rédigé par CERTIPAQ



LAINAMAC

a) Tapis ras, Tapis point noué main, Tapis tuffé/point piqué main

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Auto-contrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM1	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dans plan de contrôle) en vigueur disponible	AC	En continu	Entreprise de reproduction tapis	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Cahier des charges, plan de contrôle Courrier ou autre document d'information FOOD
		Contrat de certification signé et disponibles	CE	1 ou 2 par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Document d'identification (contrat d'assurance) Certificat Contrat de certification
PM2			AC /	/	/	/	/



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filère laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central
 BP5 23500 Felletin – contact@ig-aubussens.com - www.ig-aubussens.com
 N°SIRET : 5259 5405 700019 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 742 8001 5915

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	Implantation des sites de fabrication	<p>Sites de fabrication des tapis situés dans l'aire géographique IG Tapis d'Aubusson</p> <p>L'aire géographique de l'IG comprend les opérations de :</p> <ul style="list-style-type: none"> - En phase préparatoire : création du carton soit la transposition d'une image gravée ou d'un visuel en un carton/dessin ayant vocation à être interprété par le tissier, le velouté ou le tuteur/piqueur ainsi que choix des couleurs et des matières par la mise au point ou chapelier/mancier de couleurs. A titre exceptionnel, ces opérations pourront être réalisées en dehors de l'aire géographique, conformément à une liste de cartonniers et/ou artistes cartonniers dûment établie et validée par l'ODG. - En phase de production : fabrication du tapis et finitions <p>Région Nouvelle Aquitaine, département de la Creuse (23) Cf. liste des communes du cahier des charges</p>	<p>CE</p> <p>-Vérification de la détermination d'identification du site</p> <p>-Vérification de la localisation du site</p>	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	<p>Documentaire</p> <p>☐</p> <p>Visuel</p> <p>☑</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Document d'identification (contrat d'adhésion) • Liste des communes du cahier des charges • Liste des cartonniers et/ou artistes cartonniers établie et validée par l'ODG



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filière laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central
 BPS 23500 Felletin – contact@ig-aubusson.com – www.ig-aubusson.com
 N°SIRET : 52393405700010 – Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230013923

LAINAMAC

Code	point à maîtriser	Valeur cible	Auto-contrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves	
PM3	Obligation déclarative	Déclaration de fabrication des tapis: - Déclaration de mise en production - Déclaration de fin de production	AC	- Transmission à l'OOB de la déclaration de fabrication des tapis (sans régie ou prévisionnel) En cas de chapelot et/ou carton non réalisé par l'opérateur, le nom du chapelot doit figurer sur la déclaration	- En démarrage du tirage (mise sur métier ou placement de carton) - Fin de production (fin de tirage ou tombée de métier)	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire ☐	<ul style="list-style-type: none"> Document de déclaration de fabrication des tapis Mail de déclaration de fin de production
			CE	- Vérification documentaire de la déclaration de fabrication des tapis à l'OOB	2 audits par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire ☐	<ul style="list-style-type: none"> Diplôme, brevet de licier artisanier, L.V., attestation de formation à l'industrie (par l'employeur), document prouvant la compétence Identification du personnel sous-traitant intervenant
PM4	Maîtrise du processus de fabrication : aptitude et savoir-faire à chaque étape de fabrication	- Outils et équipements disponibles et fonctionnels - Prestations de fabrication adaptés et maîtrisés	AC	Fermeture Utilisation d'outils spécifiques définis par le cahier des charges	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire ☐ Visuel ⊙	<ul style="list-style-type: none"> Diplôme, brevet de licier artisanier, L.V., attestation de formation à l'industrie (par l'employeur), document prouvant la compétence Identification du personnel sous-traitant intervenant
			CE	- Vérification sur site des compétences du personnel, des techniques de fabrication mises en œuvre et des outils	2 audits par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire ☐ Visuel ⊙	<ul style="list-style-type: none"> Diplôme, brevet de licier artisanier, L.V., attestation de formation à l'industrie (par l'employeur), document prouvant la compétence Identification du personnel sous-traitant intervenant
PM5		- Maquettes	AC /	/	/	/	<ul style="list-style-type: none"> Maquette (original ou photo) et 	



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filère laine de Nouvelle-Aquitaine et du Massif central
 05 52 52 00 00 Fellestin – contact@l-ainamac.com – www.l-ainamac.com
 N°SIRET : 32395405700010 • Code APE : 8329JA • N° agrément formacion : 74230025523

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	Etapes préparatoires au tissage	La maquette est l'image d'une oeuvre originale ou adaptée, sur support papier ou numérique, signée ou non par l'artiste, ou un visuel à partir duquel le carton du tapis, son nuancier de couleurs et son tissage vont être réalisés. Cette maquette peut servir de référence au lissier / velouteur/velouteuse / tuteur/piqueur, en plus du carton, tout au long du tissage / ourage/piquage du tapis. - Elaboration d'un chapelet/nuancier de couleurs* - Elaboration d'un carton/dessin* Ne sont pas systématiquement conservés par l'atelier. Dans le cas du tapis ouré/pointé à la main, la maquette est conservée au sein des ateliers en format papier ou informatique. Présence de bobines et filées ou broches	CE -Vérification visuelle de la maquette, du carton/dessin, du nuancier/chapelet, des bobines et filées ou broches	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	Chapelet/nuancier (original ou photo) et Carton (original ou photo) • Documents contractuels; le cas échéant • Facture de prestation, le cas échéant

* Certains opérateurs reçoivent des cartons et/ou chapelets sur lesquels ils ne procèdent à aucune retouche. Dans ce cas, le cartonnier figure sur la liste positive.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filiale laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central
BP5 23500 Felletin – contact@ig-subussou.com - www.ig-subussou.com
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocritère (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / produit
PM6	Processus de tissage dans le cas de Tapis ras	<p>Étapes :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Ourdisage et montage de chaîne -Fissage (en fonction du carton/écramin) finitions <p>Les finitions peuvent être réalisées en interne ou sein de l'atelier ou externalisées suraine géographique</p>	<p>Respect des étapes</p> <p>Enregistrement sur le fiche de fabrication (à minima date de début et fin de tissage, numéro de facture ou date de début et de fin de réalisation des finitions le cas échéant)</p> <p>En cas d'externalisation des étapes de finitions : signature d'un contrat avec le sous-traitant ou tout autre document justificatif (précisant notamment l'adresse de la réalisation des finitions)</p>	Quasique	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement / fiche de fabrication Documents contractuels, le cas échéant
			<p>AC</p> <p>CE</p>	<p>-Vérification visuelle des étapes d'ourdisage et montage de chaîne</p> <p>-Vérification visuelle et documentaire des étapes (tissage, finitions le cas échéant)</p> <p>En cas d'externalisation des étapes de finition :</p> <p>-Vérification documentaire du contrat signé (adresse) / factures de prestation</p> <p>-Vérification visuelle des finitions réalisées</p>	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel <input checked="" type="checkbox"/>
PM7	Processus de tissage dans le cas de Tapis point noué main	<p>Étapes :</p> <ul style="list-style-type: none"> -Ourdisage et montage de chaîne -Fissage (en fonction du carton) finitions <p>Les finitions peuvent être réalisées en interne ou sein de l'atelier ou externalisées suraine géographique</p>	<p>Respect des étapes</p> <p>Enregistrement sur le fiche de fabrication (à minima date de début et fin de tissage, numéro de facture ou date de début et de fin de réalisation des finitions le cas échéant)</p> <p>En cas d'externalisation des étapes de finitions : signature d'un contrat avec le sous-traitant ou tout autre documents justificatif (précisant notamment l'adresse de la réalisation des finitions)</p>	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> Enregistrement / fiche de fabrication Documents contractuels, le cas échéant
			<p>AC</p> <p>CE</p>	<p>-Vérification visuelle des étapes d'ourdisage et montage de chaîne</p> <p>-Vérification visuelle et documentaire des étapes (tissage, finitions le cas échéant)</p> <p>En cas d'externalisation des étapes de finition :</p> <p>-Vérification documentaire du contrat signé (adresse) / factures de prestation</p> <p>-Vérification visuelle des finitions réalisées</p>	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel <input checked="" type="checkbox"/>



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filère laine de Nouvelle-Aquitaine et du Massif central
 BPS 83900 Felletin – contact@laine-bouillon.com – www.laine-bouillon.com
 N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230023923

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrolé (AC) Controlé externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves	
PM8	Processus de fabrication dans le cas de Tapis turc/point piqué main	Etapes : -Montage de la toile -Tracé ou carton/dessin -Turage/piquage -finitions	AC	Respect des étapes Enregistrement sur la fiche de fabrication (à minima date de début et fin de tissage, numéro de facture ou date de début et de fin de réalisation des finitions)	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel	• Enregistrement / fiche de fabrication
			CE	-Vérification visuelle des étapes de montage de la toile et tracé du carton/dessin - Vérification visuelle et documentaire des étapes (turage/piquage et finitions)	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel	
PM9	Caractéristiques du tissage dans le cas de Tapis ras	-Texture -Ecriture/interprétation textile -Envers du tapis (sauf tapis tissé en recto-verso)	AC	Contrôle visuel de la texture et de l'envers du tapis	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	• /
			CE	-Vérification visuelle de la texture et de l'envers du tapis	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	
PM10	Caractéristiques du tissage dans le cas de Tapis point noué main	Le nœud utilisé donne à l'ouvrage une densité et une solidité aux contraintes verticales	AC	Contrôle visuel du tapis	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	• /
			CE	-Vérification visuelle du tapis	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	
PM11	Caractéristiques dans le cas de Tapis turc/point piqué main	Fibres utilisées : -en Bouclé=fil continu OU -en Velours=fil coupé OU -en Bouclé et en Velours L'épaisseur du velours peut varier. Elle est donnée par l'embout du pistolet. Critères sur le rasage : Pas de hauteur de rasage des fibres. Le rasage varie selon l'effet esthétique souhaité. Rasage homogène sur toute la surface du tapis. Et/ou Rasage en contour des motifs pour donner du relief.	AC	Contrôle visuel du tapis	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	• /
			CE	-Vérification visuelle du tapis	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	
PM12		En cas de croisement de techniques, à savoir un tapis	AC	Etiquetage sous IG uniquement des produits ayant le tapis d'Aubusson comme support principal	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	• /



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filature laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central
 BPS 23500 Felletin – contact@lg-aubusson.com - www.lg-aubusson.com
 N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	Croisement de techniques (cas particuliers)	Assurant une autre technique comme la broderie, la sérigraphie etc... pour que le tapis soit considéré comme « Tapis d'Aubusson », il faut que le tapis soit le support principal et les autres techniques mineures dans le produit fini. Par ailleurs, le fabricant devra indiquer sur le bouduc les autres techniques qui ont été utilisées	CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel	
PM13	Étiquetage des produits conditionnés et commercialisés ou tout autre support documentaire	Utilisation d'un étiquetage / bouduc validé par l'ODG comportant les mentions requises et définies dans le cahier des charges	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Étiquetage/bouduc validé par l'ODG • Tout autre support documentaire
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel <input checked="" type="checkbox"/>	
PM14	Attestation IG	Chaque tapis est accompagné d'une attestation IG éditée par l'ODG	AC	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire <input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Attestation (ou copie) • Étiquetage ou tout autre support documentaire
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/>	
PM15	Charte générale	Une charte générale pour les revendeurs est rédigée par l'ODG et fournie par les entreprises à leurs revendeurs afin que la philosophie de l'IG soit respectée.	AC	A chaque revendeur	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire <input type="checkbox"/>	<ul style="list-style-type: none"> • Charte générale pour les revendeurs
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire <input type="checkbox"/>	



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filiale laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central
 BPS 23500 Felletin – contact@ig-aubusson.com – www.ig-aubusson.com
 N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230023923

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PMS	Tragabilité	Présence des matières premières et identification des produits finis	AC Tenue à jour de la tragabilité des tapis Enregistrement sur la fiche de fabrication (éléments de commande et suivi de la production)	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire <input type="checkbox"/> Visuel	<ul style="list-style-type: none"> • Enregistrements de tragabilité / fiche de fabrication • Identification du personnel intervenant • Factures et/ou bons de livraison, le cas échéant • Etiquetage / Attestation IG • Déclaration de mise en production • Tout autre élément de tragabilité
		Dans la pratique, les ateliers achètent souvent des lots de matières colorées en anticipation de leur production de tapis. Ces achats ne se font pas forcément en lien avec un tapis prédéterminé. La majorité des ateliers ont des stocks de matières qui peuvent servir à la confection de plusieurs tapis. Les prises de matières dans les stocks se font au fur et à mesure du tissage, filée par filée. Certains ateliers internalisent l'étape de la teinture et achètent la matière teinte, en volume. Il est donc difficile de faire le lien entre les achats et stocks de matière et un tapis spécifique.					



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central
BPS 23500 Felletin – contact@ig-aubusson.com – www.ig-aubusson.com
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230023923

b) Gestion des réclamations clients

Code	Point à maîtriser	Valeur ciblée	Atteinte (AC) / Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents référencés / produits
PM17	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 / correctives efficaces si nécessaire -Enregistrement des scores correctifs / correctives misés en place	AC	Enregistrement des réclamations et de leur traitement des réclamations	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire ☐	<ul style="list-style-type: none"> • Classements / enregistrement des réclamations • Cahier de réponse auprès du client • Enregistrement des actions correctives / correctives
			CE	Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations clients Examen et suivi du traitement des réclamations	une réclamation 2 fois par site / 2 ans	Auditeur externe	



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filère laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central
 BPS 23560 Felletin – contact@lg-substanc.com - www.lg-substanc.com
 N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74130033923

LAINAMAC

IX. Modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs

B. Cotation des manquements externes



LAINAMAC

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	
	Défaut de mise à disposition du contrat de certification, document d'identification ou de tout autre document équivalent	X	
PM2 PM6	Implantation des sites de fabrication des tapis en dehors de la zone géographique définie		X
PM3	Absence de déclaration de fabrication de tapis	X	
PM4	Défauts d'équipements (machines-outils)		X
	Pratiques de fabrication non adaptées ou non maîtrisées		X
PM5	Défaut de preuve d'utilisation de maquette et/ou chapelet/nuancier de couleurs et/ou flûtes/broches/bobines et/ou carton/dessin		X
PM6	Non-respect des étapes de tissage dans le cas de tapis ras		X
PM7	Non-respect des étapes de tissage dans le cas de tapis point noué main		X
PM8	Non-respect des étapes de fabrication dans le cas de tapis tuft/piqué		X
PM9	Non-respect des caractéristiques de tissage dans le cas de tapis ras		X
PM10	Non-respect des caractéristiques de tissage dans le cas de tapis point noué main		X
PM11	Non-respect des caractéristiques dans le cas de tapis tufté/point piqué main		X
PM12	Non-respect des modalités relatives au croisement des techniques		X
PM13	Utilisation d'un étiquetage/bolduc non validés par l'ODG mais conforme aux exigences du cahier des charges	X	
	Non-respect des modalités d'étiquetage des produits conditionnés et commercialisés ou tout autre support documentaire, sur éléments pouvant induire le consommateur en erreur sur l'identification ou la qualité du produit		X
	Non-respect des modalités d'étiquetage des produits conditionnés et commercialisés ou tout autre support documentaire, sur éléments n'induisant pas le consommateur en erreur sur l'identification ou la qualité du produit	X	
PM14	Absence d'attestation IG accompagnant le tapis		X
PM15	Absence de diffusion de la charte générale pour les revendeurs	X	
PM16	Défaut ponctuel d'identification	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine de Nouvelle Aquitaine et du Massif central

BPS 23500 Felletin – contact@ig-aubusson.com - www.ig-aubusson.com

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 8559A - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
PM17	Gestion des réclamations clients inadaptée et/ou tardive	X	
	Absence de gestion des réclamations clients/consommateurs		X
PM1 à PM17	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

XI. Eléments spécifiques de l'étiquetage

Le tapis est muni d'un bolduc, cousu ou collé au dos ou d'un document d'authentification joint à l'arrière du tapis.

Le contenu du bolduc ou du document d'authentification est défini et validé par l'ODG et contient notamment les informations suivantes (en gras figurent les informations obligatoires) :

- la dénomination « IG Tapis d'Aubusson » ou « Indication Géographique Tapis d'Aubusson »
- procédé de fabrication employé
- logo officiel de l'IG
- numéro d'homologation de l'IG
- indication si présence de plusieurs techniques textiles
- nom de l'atelier, des lissiers, des velouteux, du cartonnier, ...
- nom et signature de l'artiste ou de l'auteur ou de ses ayant-droits
- format/dimension du tapis
- titre du tapis
- numéro de tissage/de commande
- numéro d'édition.

L'étiquetage des tapis sous IG devra comporter les informations mentionnées ci-dessus et être validé par l'ODG.



LAINAMAC

Une attestation IG accompagne chaque tapis sous forme d'un document ou d'un encart intégré au bolduc ou au document d'authentification. L'ODG est chargé de l'édition des attestations. Un registre des attestations IG est tenu par l'ODG.

L'ensemble des supports documentaires (administratifs et financiers, promotionnels, ...) des tapis d'Aubusson sous IG peuvent contenir le logo IG officiel. Dans ce cas, conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle, le logo officiel doit être accompagné du nom de l'Indication Géographique et du numéro d'homologation. De plus, une mention obligatoire doit stipuler si le produit désigné sur les supports est un produit IG Tapis d'Aubusson ou non.

Une charte générale pour les revendeurs est rédigée par l'ODG et fournie par les entreprises à leurs revendeurs afin que la philosophie de l'IG soit respectée.

XII. Contrôle de l'ODG

A. Modalités de contrôle

Un contrôle de l'ODG est assuré par CERTIPAQ.

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

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 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.





LAINAMAC

AUBARDCONSULTING



La rédaction du 1^{er} cahier des charges a été subventionnée dans le cadre de l'opération « Lieux d'interconnexion et d'émergence de nouvelles dynamiques territoriales – IG Tapis-Tapisserie d'Aubusson ».

La modification du cahier des charges a été subventionnée par la région Nouvelle Aquitaine.