



DECISION N° 2022-40
relative à l'homologation du cahier des charges de l'indication géographique
« Poteries d'Alsace Soufflenheim/Betschdorf »

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 4 décembre 2020 auprès de l'Institut national de la propriété industrielle par l'Association des potiers d'Alsace du Nord, ayant pour numéro de demande IG 20-004 ;

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° 2021/46/F ;

Vu les enquêtes publiques et les consultations menées par l'Institut national de la propriété industrielle du 29 janvier au 29 mars et du 10 septembre au 10 novembre 2021,

DECIDE

Article 1^{er}

Le cahier des charges de l'indication géographique « Poteries d'Alsace Soufflenheim/Betschdorf », annexé à la présente décision, est homologué avec le numéro d'homologation INPI-2201.

Article 2

L'Association des potiers d'Alsace du nord est reconnue organisme de défense et de gestion du produit bénéficiant de l'indication géographique INPI-2201 « Poteries d'Alsace Soufflenheim/Betschdorf ».

Article 3

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

Fait à Courbevoie, le 22 février 2022

Le Directeur général de l'INPI,

Pascal FAURE

INDICATION GEOGRAPHIQUE

POTERIES D'ALSACE

« POTERIES D'ALSACE - SOUFFLENHEIM »

« POTERIES D'ALSACE - BETSCHDORF »

CAHIER DES CHARGES



SOMMAIRE

PRÉAMBULE	4
1. NOM DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE	5
2. DESCRIPTION DU PRODUIT DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE	5
3. DÉLIMITATION DE LA ZONE GÉOGRAPHIQUE	5
4. LIEN EXISTANT ENTRE LE PRODUIT ET LE TERRITOIRE ASSOCIÉ.....	8
4.1. Origine et histoire de la Poterie d'Alsace : la Poterie d'Alsace, un art millénaire.....	8
4.1.1. Facteurs naturels : la forêt de Haguenau et son sous-sol	8
4.1.2. Facteurs humains : la poterie d'Alsace au fil des siècles.....	10
4.1.2.1. Poteries d'Alsace - Soufflenheim.....	10
4.1.2.2. Poteries d'Alsace - Betschdorf.....	11
4.1.3. Les poteries de Soufflenheim et Betschdorf, un atout touristique	14
4.2. Lien causal entre la zone géographique et le produit	15
5. DESCRIPTION DU PROCESSUS DE PRODUCTION	16
5.1. Poteries d'Alsace - Soufflenheim.....	16
5.1.1. Diagramme de production	16
5.1.2. Façonnage	17
5.1.2.1. Tournage.....	17
5.1.2.2. Moulage.....	18
5.1.2.3. Pressage.....	18
5.1.2.4. Calibrage.....	19
5.1.2.5. Coulage	19
5.1.2.6. Estampage	20
5.1.2.7. Modelage.....	20
5.1.3. Séchage.....	21
5.1.4. Engobage (<i>étape facultative</i>)	21
5.1.5. Décoration (<i>étape facultative</i>)	22
5.1.6. Dégourdi / Biscuitage (<i>étape facultative</i>).....	23
5.1.7. Émaillage (<i>étape facultative</i>).....	23
5.1.8. Séchage avant cuisson.....	24
5.1.9. Cuisson.....	25
5.1.10. Décalcomanies (<i>étape facultative</i>)	25
5.2. Poteries d'Alsace - Betschdorf.....	26
5.2.1. Diagramme de production	26

5.2.2.	Façonnage	27
5.2.3.	Séchage.....	27
5.2.4.	Décoration	27
5.2.5.	Dégourdi / Biscuitage (<i>étape facultative</i>).....	28
5.2.6.	Peinture	28
5.2.7.	Séchage avant cuisson.....	29
5.2.8.	Cuisson.....	29
6.	ORGANISME DE DÉFENSE ET DE GESTION : IDENTITÉ, STATUTS, LISTE DES OPÉRATEURS INITIAUX ET MODALITÉS FINANCIÈRES DE LEUR PARTICIPATION	31
6.1.	Association des Potiers d'Alsace du Nord	31
6.2.	Opérateurs de l'Association des Potiers d'Alsace du Nord	31
6.3.	Statuts.....	32
6.4.	Modalités financières	41
7.	CONTROLE DES OPÉRATEURS.....	42
7.1.	Type d'organisme	42
7.2.	Modalités de financement	42
7.3.	Modalités de contrôle	42
8.	OBLIGATIONS DÉCLARATIVES OU DE TENUE DE REGISTRES AUXQUELLES LES OPÉRATEURS DOIVENT SATISFAIRE AFIN DE PERMETTRE LA VÉRIFICATION DU RESPECT DES CAHIERS DES CHARGES	55
9.	ÉTIQUETAGE ET ESTAMPILLAGE.....	56

Annexes

Annexe I - BIBLIOGRAPHIE

Annexe II - GLOSSAIRE

PRÉAMBULE

Les indications géographiques (IG) pour les produits industriels et artisanaux ont été instaurés par le Ministère de l'Economie, de l'Industrie et du Numérique suivant le décret d'application n°2015-595 du 2 juin 2015 de la loi du 17 mars 2014 relative à la consommation.

L'article L.721-2 du code de la propriété intellectuelle, définit ces IG de la manière suivante :

« une zone géographique ou un lieu déterminé servant à désigner un produit qui en est originaire et qui possède une qualité déterminée, une réputation ou des caractéristiques liées essentiellement à cette origine géographique ».

Les communes de Betschdorf et Soufflenheim, berceau de la poterie de conservation et de la poterie culinaire accueillent depuis le 14^{ème} siècle des générations de potiers.

Depuis 2009, certains sont regroupés au sein de l'association « Potiers d'Alsace du Nord » afin de se fédérer pour la préservation et la défense de leurs savoir-faire.

Aujourd'hui, l'association compte 12 poteries adhérentes.

Les poteries d'Alsace ont acquis une notoriété nationale, voire internationale et collaborent avec des grands chefs de la gastronomie française, cherchent à innover en travaillant avec des designers, et réalisent des produits ayant une réelle valeur artistique.

La possibilité d'obtenir une Indication Géographique est une opportunité pour les potiers de protéger leur savoir-faire et ainsi :

- faire connaître et de valoriser leurs savoir-faire en lien avec une histoire et de garantir la qualité et l'authenticité de leurs productions,
- préserver les poteries et donc maintenir les emplois sur le territoire,
- protéger les poteries d'Alsace des usurpations afin d'assurer le consommateur de l'origine des pièces achetées.

Pierre SIEGFRIED

Président de l'Association des Potiers d'Alsace du Nord

1. NOM DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE

« POTERIES D'ALSACE »

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

« POTERIES D'ALSACE - SOUFFLENHEIM »

« POTERIES D'ALSACE - BETSCHDORF »

2. DESCRIPTION DU PRODUIT DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE

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

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



Poteries émaillées (Soufflenheim)



Poteries en grès au sel (Betschdorf)

3. DÉLIMITATION DE LA ZONE GÉOGRAPHIQUE

L'aire géographique de l'Indication Géographique POTERIES D'ALSACE couvre 97 communes dans le nord du département du Bas-Rhin (67).



Localisation Alsace / Alsace du Nord

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

Liste des communes de la zone géographique

Communauté de Communes du Pays Rhénan :

- | | | |
|---------------|---------------|-----------------|
| - Dalhunden | - Kauffenheim | - Roppenheim |
| - Drusenheim | - Kilstett | - Rountzenheim- |
| - Forstfeld | - Leutenheim | Auenheim |
| - Fort-Louis | - Neuhaeusel | - Sessenheim |
| - Gamsheim | - Offendorf | - Soufflenheim |
| - Herrlisheim | - Roeschwoog | - Stattmatten |

Communauté de Communes de l'Outre Forêt :

- | | | |
|--------------|-----------------|----------------------|
| - Aschbach | - Memmelshoffen | - Schœnenbourg |
| - Betschdorf | - Oberroedern | - Soultz-sous-Forêts |
| - Hatten | - Retschwiller | - Stundwiller |
| - Hoffen | - Rittershoffen | - Surbourg |
| - Keffenach | | |

Communauté d'Agglomération de Haguenau :

- | | | |
|----------------|------------------------|--------------------------|
| - Batzendorf | - Huttendorf | - Olwisheim |
| - Bernolsheim | - Kaltenhouse | - Rohrwiler |
| - Berstheim | - Kindwiller | - Rottelsheim |
| - Bilwisheim | - Krautwiller | - Schirrheim |
| - Bischwiller | - Kriegsheim | - Schirrhoffen |
| - Bitschhoffen | - Mittelschaeffolsheim | - Schweighouse-sur-Moder |
| - Brumath | - Mommenheim | - Uhlwiller |
| - Dauendorf | - Morschwiller | - Uhrwiller |
| - Donnenheim | - Niedermodern | - Val-de-Moder |
| - Engwiller | - Niederschaeffolsheim | - Wahlenheim |
| - Haguenau | - Oberhoffen-sur-Moder | - Wintershouse |
| - Hochstett | - Ohlungen | - Wittersheim |

Communauté de communes du Pays de Wissembourg :

- | | | |
|-----------------|-------------------|---------------|
| - Cleebourg | - Ingolsheim | - Schleithal |
| - Climbach | - Oberhoffen-lès- | - Seebach |
| - Drachenbronn- | Wissembourg | - Steinseltz |
| Birlenbach | - Riedseltz | - Wissembourg |
| - Hunspach | - Rott | |

Communauté de communes de la Plaine du Rhin :

- | | | |
|------------------|--------------------|--------------------------|
| - Beinheim | - Munchhausen | - Schaffhouse-près-Seltz |
| - Buhl | - Neewiller-près- | - Scheibenhard |
| - Croettwiller | Lauterbourg | - Seltz |
| - Eberbach-Seltz | - Niederlauterbach | - Siegen |
| - Kesseldorf | - Niederroedern | - Trimbach |
| - Lauterbourg | - Oberlauterbach | - Wintzenbach |
| - Mothern | - Salmbach | |



© IGN 2019 - Tous droits réservés - Géoportail, le portail national de la connaissance du territoire

Localisation des communes de l'aire géographique

Carte indicative de la zone géographique - seule la liste des communes faisant foi

4. LIEN EXISTANT ENTRE LE PRODUIT ET LE TERRITOIRE ASSOCIÉ

4.1. Origine et histoire de la Poterie d'Alsace : la Poterie d'Alsace, un art millénaire

En lisière de la forêt de Haguenau, Betschdorf et Soufflenheim cultivent l'art millénaire de la poterie. Deux histoires parallèles qui se rejoignent sur l'essentiel : la préservation d'un savoir-faire aussi ancien que précieux.

En Alsace, l'histoire des potiers est donc très ancienne. Dès l'époque de la pierre polie, on modelait l'argile de la Plaine du Rhin. Et en 1850, trente villages dans le Bas-Rhin se consacraient encore à cette activité. Aujourd'hui, il ne subsiste que deux centres importants : Betschdorf et Soufflenheim et les villages environnants.

4.1.1. Facteurs naturels : la forêt de Haguenau et son sous-sol

Dans l'Alsace du Nord, entre Strasbourg et Lauterbourg, on distingue de l'Ouest et du Nord-Ouest vers l'Est : les basses-Vosges (350-500 mètres d'altitude), en avant une région de collines, puis une plaine légèrement vallonnée qui forme la terrasse (à peu près 140 mètres d'altitude) et finalement la plaine plate et uniforme, la basse-terrasse ou Ried (120 mètres d'altitude) qui s'étend jusqu'au Rhin.

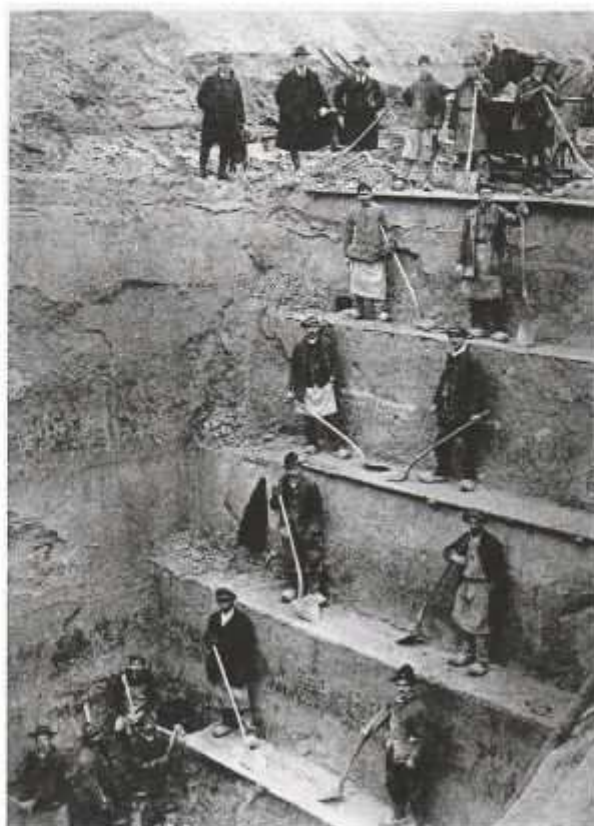
La terrasse porte la forêt d'Haguenau, une des plus vastes de France. Elle est constituée surtout de sables peu fertiles apportés par les courts d'eau des basses Vosges gréseuses et une partie du sous-sol renferme, à la profondeur de 5-10 mètres de puissantes couches d'argiles imperméables, utilisée depuis de longs siècles pour la céramique.



Extrait de la carte de Cassini (feuille Strasbourg n°162, 1765. Bibliothèque nationale et universitaire de Strasbourg) montrant la proximité de Soufflenheim avec l'important massif forestiers de Haguenau, source principale de combustible pour les potiers

Ces sols peu propices à l'agriculture et la proximité d'importantes réserves de bois et d'argile réfractaire constituaient des conditions favorables à l'essor de l'artisanat de la céramique.

L'extraction de l'argile de Soufflenheim est donc étroitement liée avec l'histoire de la poterie.



Pour atteindre les couches profondes, on réalisait une série de terrasses et la terre était pelletée de niveau en niveau vers la surface

Aujourd'hui, cette ressource tendant à s'amenuiser, les potiers se sont adaptés en se tournant vers d'autres origines tout en garantissant la qualité des produits finis.

Certaines poteries perpétuent néanmoins cette tradition en extrayant toujours cette argile de Soufflenheim, reconnue de très longue date pour ses caractéristiques culinaires.

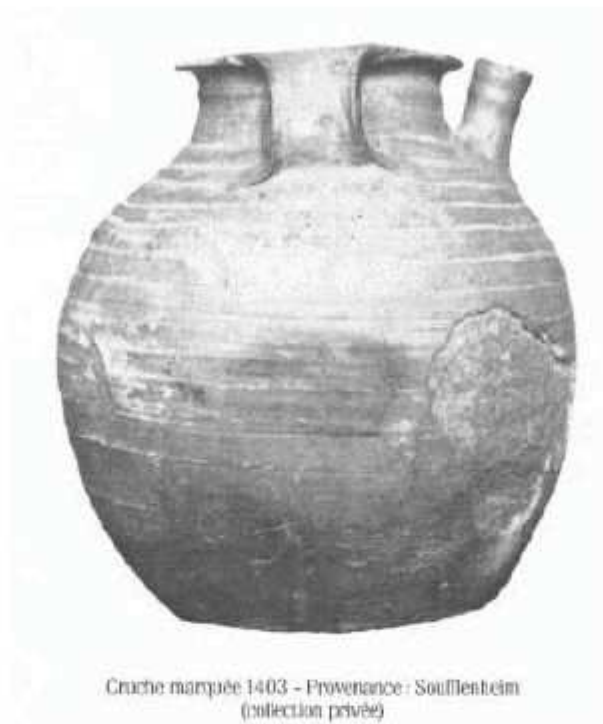
4.1.2. Facteurs humains : la poterie d'Alsace au fil des siècles

Un grand nombre d'indices archéologiques témoignent de l'occupation dense de la région de la forêt de Haguenau dès l'âge de Bronze (1800 à 750 avant notre ère) et l'âge de Fer (750 à 20 avant notre ère). Des fouilles menées en 2001 révélèrent les plus anciens vestiges à l'emplacement du village de Soufflenheim ; il s'agissait de fragments de céramique à pâte claire décorée à la molette que l'on peut situer au VIII^{ème} siècle. Des analyses récentes permettent d'ailleurs de penser qu'une grande partie des céramiques de ce type découvertes en Alsace furent produites dans les environs de Soufflenheim, ce qui supposait l'existence, dès cette époque, d'une production importante, dépassant le simple cadre local.

4.1.2.1. Poteries d'Alsace - Soufflenheim

Le premier document mentionnant les potiers de Soufflenheim serait une charte de Frédéric I^{er} Barberousse datée des environs de 1160 ; elle aurait disparu pendant la guerre de Trente Ans. Cette charte aurait accordé aux potiers le droit d'extraire gratuitement et à perpétuité l'argile nécessaire à leur artisanat. La tradition locale mentionnant cette charte donne deux versions différentes des raisons de ce geste généreux. Selon la seconde, Frédéric I^{er}, chassant dans la forêt de Haguenau se serait senti menacé par un sanglier particulièrement féroce. Sauvé par un potier travaillant dans une carrière d'argile non loin de là, il lui aurait prouvé sa gratitude par l'octroi de ce privilège.

Il ne s'agit cependant là que de légendes. Les premiers textes fiables datent du XV^{ème} siècle et mentionnent la perception d'une taxe annuelle pour l'extraction de la glaise.



Cruche marquée 1403 - Provenance : Soufflenheim
(collection privée)

En outre, un accord passé en 1435 entre le grand bailli impérial et la ville de Haguenau stipulait que les potiers de Haguenau et de Soufflenheim, appelés *Schüsseldreher* (*tourneurs de terrines*) avaient le droit de ramasser dans la forêt le bois mort et les résidus d'abattage pour alimenter leurs fours.

Ce moyen d'approvisionnement en combustible ne leur suffisait bien évidemment pas, ils pratiquaient également des coupes pour lesquelles ils payaient une autre taxe.

Pendant le XVI^{ème} siècle, les potiers poursuivirent leur activité.

Après un déclin au XVII^{ème} siècle, dû à la guerre de Trente Ans, la poterie renaît dans le village de Soufflenheim, mais l'activité reste modeste. C'est à la fin du XVIII^{ème} siècle, que les potiers de Soufflenheim vont connaître un âge d'or. Cela s'explique notamment par le changement des pratiques culinaires (abandon de la cuisson directe dans la cheminée au profit de fourneaux). Ces nouvelles pratiques vont engendrer la création de nombreux produits à base de terre vernissée, qui est particulièrement adaptée à ces usages.

D'après un recensement réalisé en 1837, il y avait à Soufflenheim 55 ateliers de poterie, employant plus de 600 personnes.

Le XX^{ème} siècle marque un changement considérable. L'apparition de matériaux nouveaux tels que le plastique, l'aluminium, le verre moulé..., impose aux potiers d'adapter leur production et leur mode de distribution.

Depuis, les potiers, qui sont de moins en moins nombreux, se doivent d'innover pour s'adapter aux nouveaux usages et aux nouvelles pratiques, tout en conservant la tradition et en pérennisant leur savoir-faire.

4.1.2.2. Poteries d'Alsace - Betschdorf

La poterie est une activité très ancienne dans l'histoire de l'humanité. Si, d'une manière générale, on appelle céramique tout produit obtenu par cuisson d'une argile séchée, il existe une grande variété parmi ces produits. La nature de l'argile et la température de cuisson jouent un rôle déterminant. Par une cuisson à 800° - 900°C on obtient une terre cuite encore relativement poreuse (pots de fleurs et jardinières). Des températures plus élevées donnent des produits plus denses et imperméables tels que la porcelaine ou le grès, à ne pas confondre avec la roche de même nom.

Le grès de Betschdorf fait partie de cette dernière catégorie de céramiques. Cette technique, connue en Chine il y a plus d'un millénaire, est apparue en Europe au Moyen Âge. Au XVI^e siècle, elle s'est développée dans la région allemande du Westerwald (Rhénanie-Palatinat) où elle a été perfectionnée par le salage : du gros sel jeté dans le feu en fin de cuisson réagit avec l'argile pour former un vernis transparent et étanche.



Four de potier (XVI^{ème} siècle)

Ce sont ces potiers du Westerwald qui ont introduit ce procédé à Betschdorf au début du XVIII^e siècle. Il n'a pas été trouvé de document d'époque relatant l'installation de ces pionniers de la poterie à Betschdorf mais leur présence est attestée par des actes de baptême, mariage ou sépulture inscrits dans les registres paroissiaux.

Pour le village de Betschdorf, les registres les plus anciens remontent à 1664 pour la paroisse protestante et à 1722 pour la paroisse catholique. On y trouve en 1706 le nom du potier de terre Dankil, puis celui de Spitz cité d'abord en 1717 comme *Geschirrhändler* (*marchand de vaisselle*) et ensuite en 1720 comme *Krugmacher* (*fabricant de cruches, soit potier de grès*).

Cependant, aucun de ces potiers ne s'installe définitivement à Betschdorf. Il faut attendre 1734 pour trouver mention des premiers à y avoir fait souche : Peter Wingerter et Johannes Krummeich-Remmy, tous deux originaires du Westerwald.

Pourquoi ces migrations potières il y a plusieurs siècles ?

À l'époque, Betschdorf dépendait des comtes de Hanau-Lichtenberg. On peut supposer que ce sont eux qui ont incité ces artisans à venir s'installer sur leurs terres afin d'en assurer le développement économique.

En effet, dès la fin du XVIII^e siècle, le village comptait une vingtaine d'ateliers. Après la Révolution s'est ouverte une période de prospérité qui a duré jusqu'en 1870. De nouvelles familles (Remmy, Schmitter, Burger etc.) s'installèrent à Oberbetschdorf, rue de la Poterie et Vieille Rue. Certaines de leurs maisons sont encore en place.

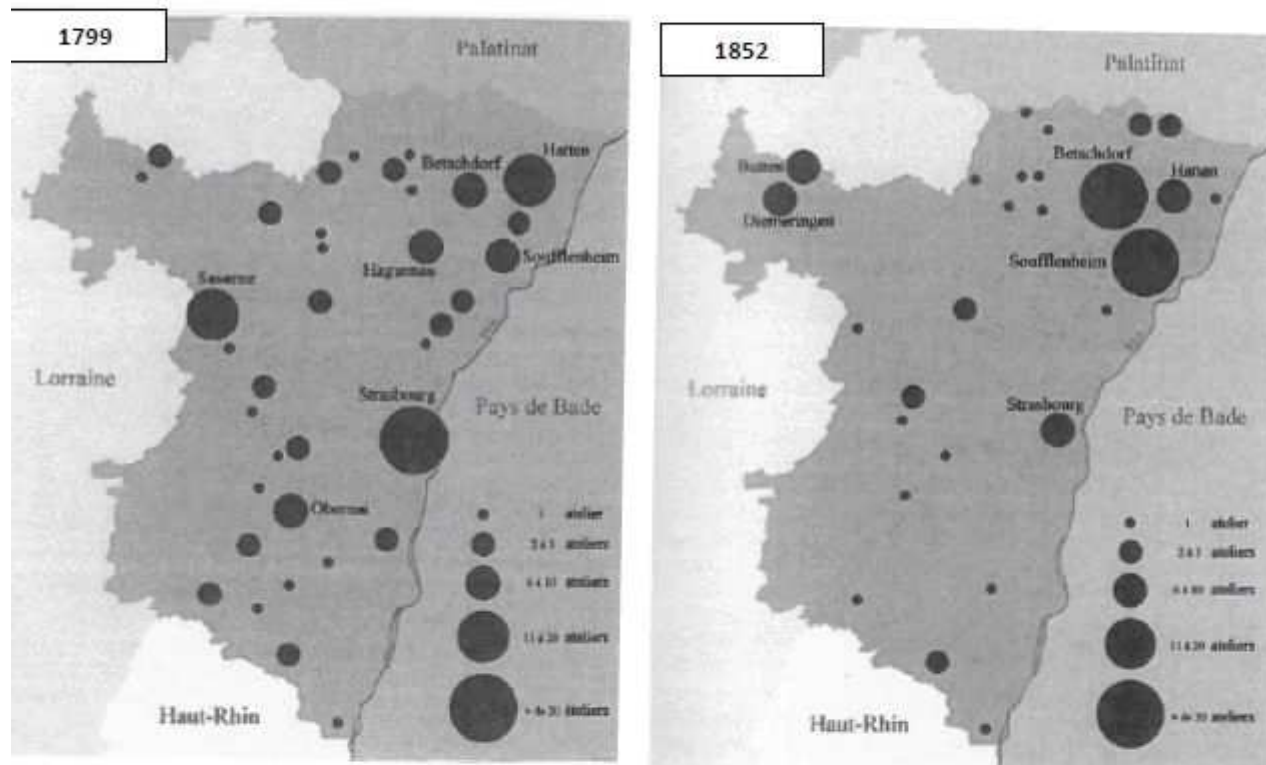
Le village devient rapidement un centre de production et connaît son apogée vers 1865, quand Betschdorf compte soixante poteries employant quelques 400 personnes.

L'annexion de 1870 marque un coup d'arrêt de l'activité. De 1870 à 1914, les échanges économiques avec la France se trouvant réduits, la production accusa un sérieux ralentissement. C'est ainsi qu'en 1900, on ne comptait plus que 16 ateliers.

Un renouveau se produit après la 1^{ère} Guerre Mondiale. En 1922, afin de faciliter la vente en commun, furent créées les « Poteries réunies de Betschdorf » qui fonctionnèrent jusqu'en 1969.

La poterie ordinaire, principalement alimentaire, représentait la majorité de la production locale du XIX^{ème} jusqu'au début du XX^{ème} siècle. Concurrencée par de nouveaux produits (verre, email), elle fut peu à peu remplacée par de la poterie d'art, plus fine et plus richement décorée. Ce mouvement fut initié dès le début XX^{ème} siècle par Hubert Krumeich, Charles Wingerter et Albert Schmitter.

Aujourd'hui, les ateliers encore en activité produisent essentiellement de la poterie d'art, de couleur grise et bleue, caractéristique du territoire.



Cartes illustrant la répartition des ateliers de potiers dans le département du Bas-Rhin entre 1799 et 1852

4.1.3. Les poteries de Soufflenheim et Betschdorf, un atout touristique

Les villages des potiers de Soufflenheim et Betschdorf font aujourd'hui partie intégrante des circuits touristiques alsaciens.



Extrait « Carte touristique - L'Alsace du Nord un territoire à découvrir »

L'importance culturelle du savoir-faire des potiers à Soufflenheim et Betschdorf est d'ailleurs mise en valeur à l'entrée des deux villages :



Entrée du village de Betschdorf



Entrée du village de Soufflenheim

Le Musée de la Poterie de Betschdorf accueille également les visiteurs pour faire découvrir les origines et le développement de cet artisanat original.



Musée de la poterie de Betschdorf

4.2. Lien causal entre la zone géographique et le produit

La présence de potiers à travers les siècles a beaucoup contribué au développement et à la notoriété actuelle des villages d'Alsace du Nord et notamment ceux de Soufflenheim et Betschdorf.

L'art ancestral de la poterie est présent dans la région dès l'âge de bronze. La matière première, l'argile, se trouvant dans la forêt environnante, sa présence a permis le développement de l'artisanat de la poterie.

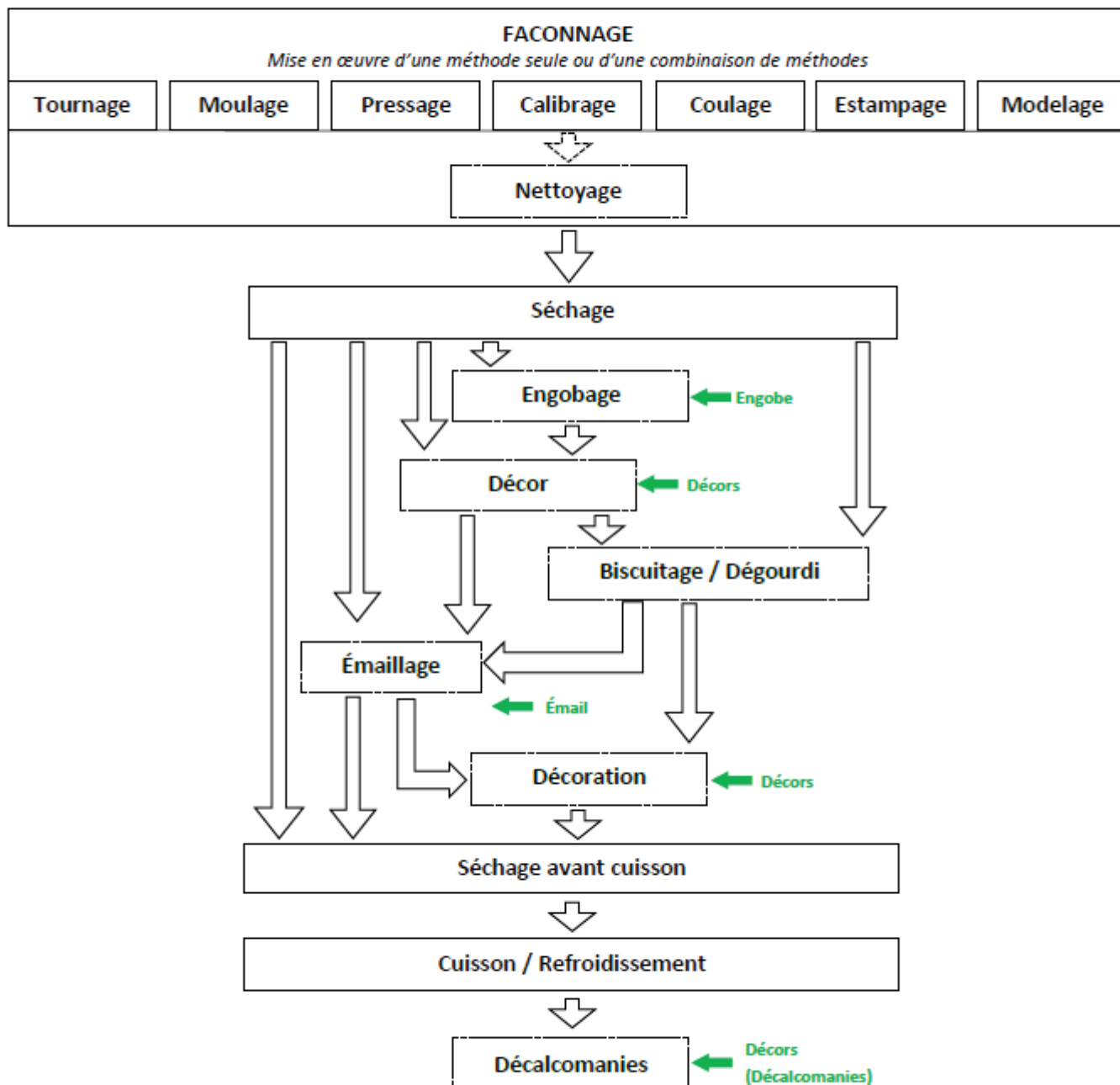
On trouve chez de nombreuses familles alsaciennes des poteries de Betschdorf et de Soufflenheim, parfois de très anciennes pièces, donnant un caractère authentique et profondément alsacien.

5. DESCRIPTION DU PROCESSUS DE PRODUCTION

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

5.1. Poteries d'Alsace - Soufflenheim

5.1.1 Diagramme de production



 Étape facultative

5.1.2. Façonnage

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

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

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

5.1.2.1. Tournage

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

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

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

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

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

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

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



Tournage d'une pièce

5.1.2.2 Moulage

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



Étapes de moulage du fond d'une terrine

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

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

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

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

5.1.2.3. Pressage

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

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



Pièce en cours de pressage

Le pressage peut également être réalisé par une presse hydraulique

5.1.2.4. Calibrage

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

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



Étapes de calibrage d'une assiette

5.1.2.5. Coulage

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

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

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



Coulage d'une pièce

5.1.2.6. Estampage

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

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

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

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

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

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

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

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

5.1.2.7. Modelage

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

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

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



Nettoyage de terrines à l'aide d'éponges

5.1.3. Séchage

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

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

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

5.1.4. Engobage (étape facultative)

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

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

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

C'est la couleur de base de la pièce.

L'engobage peut être réalisé :

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

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



Engobage par trempage



Engobage par projection d'une pièce crue

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

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

On laisse ensuite les pièces sécher quelques heures.

5.1.5. Décoration (étape facultative)

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

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

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



Décor à la poire



Décor au pinceau

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



Gravures

La technique du laser est également autorisée.

5.1.6. Dégourdi / Biscuitage (*étape facultative*)

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

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

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

5.1.7. Émaillage (*étape facultative*)

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

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

L'émaillage peut être réalisé :

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



Emaillage par trempage



Emaillage au pistolet

Les pièces sont ensuite désémaillées.

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

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

5.1.8. Séchage avant cuisson

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

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

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

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



Chariot de séchage

5.1.9. Cuisson

Avant la cuisson, le potier peut procéder :

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



Montage avant enfournement

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

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

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

Les pièces sont ensuite défournées. Elles peuvent être nettoyées.

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

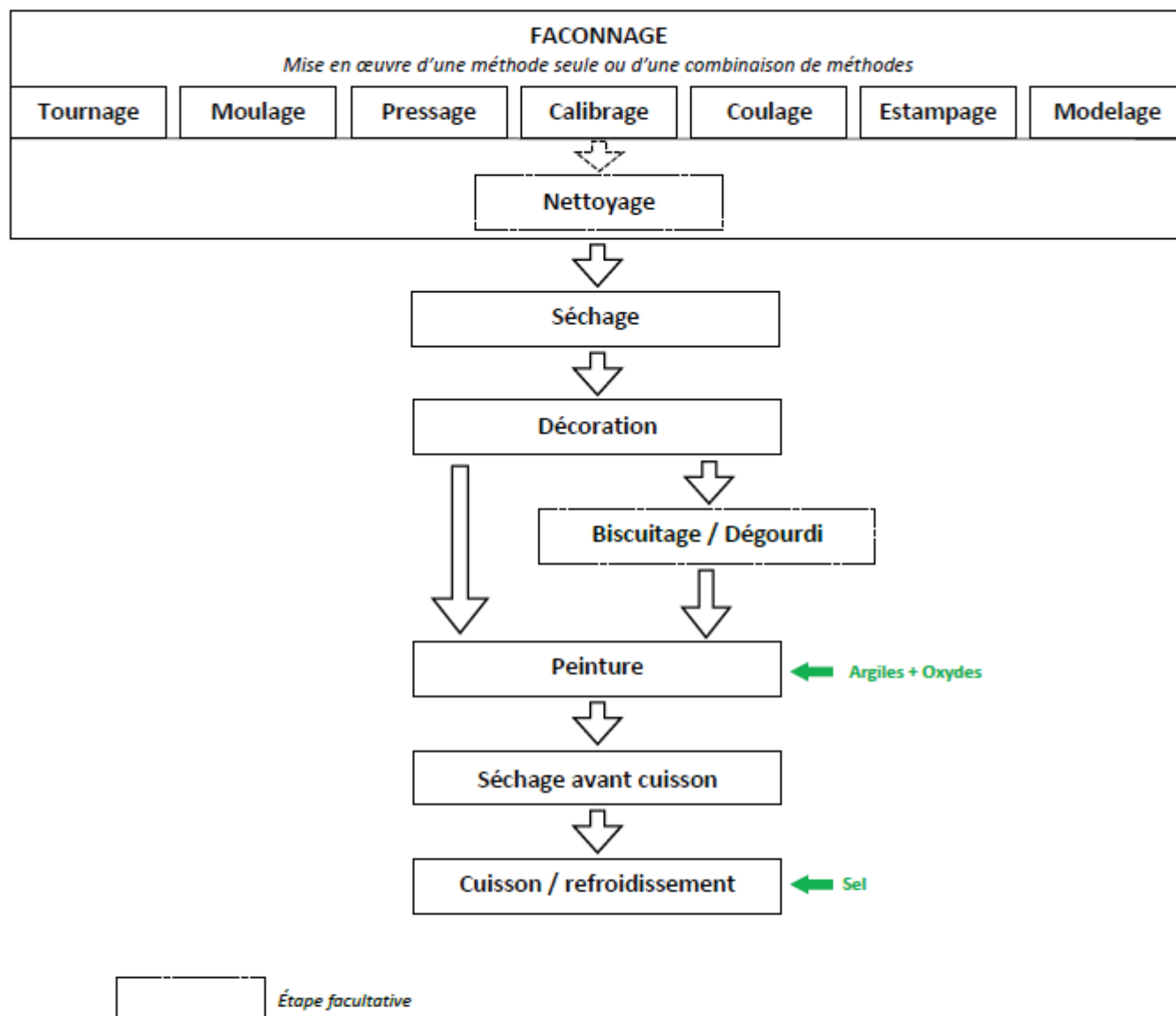
- au niveau fonctionnel : fragilité, ...
- au niveau esthétique : présence de bulles au niveau du décor, ...

5.1.10. Décalcomanies (étape facultative)

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

5.2. Poteries d'Alsace - Betschdorf

5.2.1. Diagramme de production



5.2.2. Façonnage

Pour leur donner leurs formes, les pièces peuvent être :

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

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

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

5.2.3. Séchage

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

La pièce peut être creusée afin de favoriser le séchage.

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

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

5.2.4. Décoration

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



Décor par gravure

5.2.5. Dégourdi / Biscuitage (étape facultative)

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

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

5.2.6. Peinture

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

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

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

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

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



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



Poterie en attente de mise au four

5.2.7. Séchage avant cuisson

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

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

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

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

5.2.8. Cuisson

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

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

Afin de résister aux conditions de cuisson :

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

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

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

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

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

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

Les pièces sont ensuite défournées et nettoyées.



Ouverture d'un four après cuisson

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

6.1. Association des Potiers d'Alsace du Nord

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



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

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

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

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

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

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

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

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

6.3. Statuts

Association des Potiers d'Alsace du Nord

STATUTS

Titre 1

CONSTITUTION - OBJET - SIEGE - DURÉE DE L'ASSOCIATION

Article 1 : Constitution et dénomination

Entre toutes les personnes qui adhèrent aux présents statuts, il est formé une association dénommée « Association des Potiers d'Alsace du Nord ».

Cette association est régie par les articles 21 à 79-IV du Code Civil local maintenu en vigueur dans les départements du Haut-Rhin, du Bas-Rhin et de la Moselle, ainsi que par les présents statuts.

Elle sera inscrite au registre des associations du Tribunal d'Instance de Haguenau.

Article 2 : Objet

L'association a pour objet de fédérer les potiers d'Alsace du Nord, de faire la promotion des produits et des entreprises, de déposer une marque collective destinée à être support de communication et garant d'un savoir-faire et d'une démarche de qualité, de représenter les entreprises de la poterie et de la céramique en général auprès des instances extérieures et sur les marchés.

En sa qualité d'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) pour l'Indication géographique (IG) « Poteries d'Alsace - Soufflenheim / Betschdorf », l'association a pour objet :

- de mettre en œuvre toutes les missions d'intérêt général liées à la défense et à la gestion de l'Indication Géographique « Poteries d'Alsace - Soufflenheim / Betschdorf » en application de l'article L 721-6 du Code de la Propriété Intellectuelle ;
- d'élaborer le projet de cahier des charges ainsi que ses modifications, le soumettre à l'homologation de l'INPI, contribuer à leurs applications par les opérateurs et participer à la mise en œuvre des plans de contrôle
- de désigner l'organisme certificateur accrédité par le COFRAC et de donner son avis sur le plan de contrôle proposé par l'Organisme Certificateur désigné
- de tenir à jour la liste des opérateurs, la transmettre périodiquement à l'Organisme de Contrôle et l'INPI (sous opérateurs il est désigné les fabricants de Poteries d'Alsace IG)
- de participer aux actions de défense et de protection de l'Indication Géographique des Poteries d'Alsace, du nom, du produit, du terroir et à la valorisation du produit ainsi qu'à la reconnaissance statistique du secteur
- de mettre en œuvre les décisions de l'INPI qui le concernent
- de communiquer à l'INPI, sur sa demande, toutes informations collectées dans le cadre de ses missions

Et toute(s) autre(s) mission(s), votée(s) en Assemblée Générale dans la limite de compatibilité avec ses missions d'Organisme de Défense et de Gestion d'une Indication Géographique.

Article 3 : Moyens d'action

Les moyens d'action de l'association sont notamment la tenue de réunions de travail et d'assemblée périodiques, éventuellement la publication d'un bulletin, les conférences et cours et, en général, toutes initiatives pouvant aider la réalisation de l'objet de l'association.

Dans tous les cas l'association ne poursuit aucun but lucratif, politique ou religieux.

Article 4 : Siège

Le siège de l'association est fixé à l'Office de Tourisme de Soufflenheim, 20b Grand'Rue – 67620 SOUFFLENHEIM. Il peut être déplacé sur simple décision du Conseil d'Administration.

Article 5 : Durée

La durée de l'association est illimitée.

Titre 2 COMPOSITION

Article 6 : Composition

L'association se compose de membres actifs, personnes physiques, représentant les entreprises de production de la Poterie d'Alsace du Nord, opérateurs de l'Indication Géographique « Poteries d'Alsace - Soufflenheim / Betschdorf ».

Conformément à l'article L721-5 du Code de la Propriété Intellectuelle, un opérateur désigne toute personne physique ou morale qui participe aux activités de production ou de transformation conformément au cahier des charges de l'indication géographique.

Un opérateur ne peut se prévaloir d'une indication géographique que s'il est membre de l'organisme de défense et de gestion de cette indication géographique et est inscrit sur la liste des opérateurs figurant dans le cahier des charges ou sur la liste des opérateurs actualisée et publiée au Bulletin officiel de la propriété industrielle.

Les conditions d'adhésion sont rappelées à l'article 8 des présents statuts.

Les membres participent régulièrement aux activités et contribuent donc activement à la réalisation des objectifs.

Ils paient une cotisation annuelle. Chaque entreprise ne peut être représentée que par un membre ayant droit de vote.

Il est tenu par le Comité de Direction une liste de tous les membres de l'association.

Article 7 : Cotisations

La cotisation due par chaque membre est fixée annuellement par l'Assemblée Générale ordinaire. Il s'agit d'une cotisation fixe, identique pour chaque membre, annuelle.

Article 8 : Conditions d'adhésion

Conformément à l'article L721-5 du Code de la propriété intellectuelle, tout opérateur qui en fait la demande est membre de droit de l'Organisme de Défense et de Gestion dès lors qu'il respecte le cahier des charges homologué de l'Indication Géographique « Poteries d'Alsace - Soufflenheim / Betschdorf ».

Toute demande d'adhésion devra être formulée par écrit par le demandeur.

Chaque membre prend l'engagement de respecter les présents statuts qui lui sont communiqués à son entrée dans l'association.

Article 9 : Perte de qualité de membre

La qualité de membre se perd :

- 1) par décès,
- 2) par démission adressée par écrit au président de l'association,
- 3) par exclusion prononcée par le Conseil d'Administration pour motif grave,
- 4) par radiation prononcée par le Conseil d'Administration pour le non-paiement de la cotisation,
- 5) par suite d'une décision d'exclusion de la certification de l'Indication Géographique « Poteries d'Alsace - Soufflenheim / Betschdorf » prise par l'organisme certificateur à la suite d'un rapport de non-conformité.

Avant la prise de la décision éventuelle d'exclusion ou de radiation, le membre concerné est invité préalablement, par lettre recommandée, à fournir des explications écrites au comité de direction.

Titre 3 ADMINISTRATION ET FONCTIONNEMENT

Article 10 : Conseil d'Administration

L'association est administrée par un Conseil d'Administration comprenant huit membres au moins élus au scrutin secret pour trois ans par l'assemblée générale ordinaire et choisis en son sein. Après les trois premières années, le renouvellement du Conseil d'Administration a lieu chaque année par moitié. L'ordre de sortie des premiers membres est déterminé par tirage au sort. Les membres sortants sont rééligibles.

En cas de vacance, le Conseil d'Administration pourvoit provisoirement au remplacement de ses membres. Il est procédé à leur remplacement définitif par la plus proche assemblée générale ordinaire. Les pouvoirs des membres ainsi élus au scrutin secret prennent fin à l'époque où devrait normalement expirer le mandat des membres remplacés.

Article 11 : Accès au Conseil d'Administration

Est éligible au Conseil d'Administration, tout membre de l'association âgé de dix-huit ans au moins le jour de l'élection.

Article 12 : Réunion du Conseil d'Administration

Le Conseil d'Administration se réunit au moins une fois par trimestre, par son président ou sur la demande de la moitié de ses membres.

L'ordre du jour est fixé par le président et joint aux convocations écrites qui devront être adressée aux membres au moins huit jours avant la réunion.

Seules seront valables les résolutions prises sur les points inscrits à l'ordre du jour.

La présence du tiers au moins de ses membres est nécessaires pour que le comité de direction puisse délibérer valablement.

Les résolutions sont prises à la majorité des membres présents.

Par ailleurs, lesdites délibérations sont prises à mains levées. Toutefois, à la demande de la moitié au moins des membres présents, les votes doivent être émis au scrutin secret.

Toutes les délibérations et résolutions du Conseil d'Administration font l'objet de procès-verbaux qui sont inscrits sur le registre des délibérations du comité de direction et signés par le président et le secrétaire.

Il est également tenu une feuille de présence qui est signée par chaque membre présent.

Article 13 : Rétribution

Les membres du Conseil d'Administration ne peuvent recevoir aucune rétribution à raison des fonctions qui leur sont confiées.

Article 14 : Remboursement de frais

Seuls les frais et débours occasionnés par l'accomplissement de leur mandat sont remboursés aux membres du Conseil d'Administration et ce au vu des pièces justificatives. Le rapport financier présenté à l'assemblée générale ordinaire doit faire mention des remboursements des frais de mission, de déplacement ou de représentation versés aux membres du Conseil d'Administration.

Article 15 : Pouvoir du Conseil d'Administration

Le Conseil d'Administration est investi d'une manière générale des pouvoirs les plus étendus pour prendre toutes les décisions qui ne sont pas réservées à l'assemblée générale ordinaire ou à l'assemblée générale extraordinaire.

Il se prononce sur toutes les admissions des membres de l'association dans le respect de l'article L721-5 du Code de la propriété intellectuelle, qui précise que tout opérateur qui en fait la demande est

membre de droit de l'organisme de défense et de gestion dès lors qu'il respecte le cahier des charges homologué.

Il confère les éventuels titres de membres d'honneur. C'est lui également qui prononce les éventuelles mesures d'exclusion ou de radiation des membres.

Il surveille notamment la gestion des membres du bureau et a toujours le droit de se faire rendre compte de leurs actes. Il peut, en cas de faute grave, suspendre les membres du bureau à la majorité des membres présents.

Il fait ouvrir tous comptes en banque, aux chèques postaux et auprès de tous autres établissements de crédit, effectue tous emplois de fonds, contracte tous emprunts hypothécaires ou autres, demande tous découverts bancaires, sollicite toutes subventions, requiert toutes inscriptions et transcriptions utiles.

Il décide de tous actes, contrats, marchés, achats, investissements, aliénations, locations nécessaires au fonctionnement de l'association.

Il est également compétent pour les contrats de travail et la fixation des rémunérations des salariés de l'association.

Il peut déléguer telle ou elle de ses attributions à l'un de ses membres ou au bureau.

Article 16 : Bureau

Le Conseil d'Administration élit en son sein, au scrutin secret, un bureau comprenant :

- un président,
- deux vice-présidents,
- un secrétaire,
- un trésorier.

Le bureau est élu pour un an. Les membres sortants sont rééligibles.

Article 17 : Rôle des membres du bureau

- a) Le président représente l'association dans tous les actes de la vie civile. Il a, notamment qualité pour ester en justice au nom de l'association.
En cas d'empêchement, il peut donner délégation à un autre membre du bureau. Cependant en cas de représentation en justice, il ne peut être remplacé que par un mandataire agissant en vertu d'une procuration spéciale.
- b) Le secrétaire est chargé de tout ce qui concerne la correspondance. Il rédige les procès-verbaux tant des assemblées générales que des réunions du Conseil d'Administration.
Il tient également le registre des délibérations des assemblées générales et le registre de délibérations du Conseil d'Administration.
- c) Le trésorier tient les comptes de l'association, Il est aidé par tous comptables reconnus nécessaires. Il effectue tous paiements et perçoit toutes recettes sous la surveillance du président.

Il tient une comptabilité probante, au jour le jour, de toutes les opérations tant en recettes qu'en dépenses. Il rend également compte de sa gestion lors de chaque assemblée générale annuelle appelée notamment à statuer sur les comptes.

Article 18 : Disposition communes pour la tenue des assemblées générales

Les assemblées générales se composent de tous les membres de l'association.

Les assemblées se réunissent sur convocation du Conseil d'Administration.

Les assemblées se réunissent également sur la demande des membres représentant au moins la moitié des membres de l'association. Dans ce cas, les convocations à l'assemblée générale doivent être adressées par le Conseil d'Administration dans les trente jours du dépôt de la demande écrite, l'assemblée doit alors se tenir dans les quinze jours suivant l'envoi desdites convocations.

Dans tous les cas, les convocations doivent mentionner obligatoirement l'ordre du jour prévu et fixé par les soins du Conseil d'Administration. Elles sont faites par lettres individuelles adressées aux membres quinze jours au moins l'avance.

Seules sont valables les résolutions prises par l'assemblée générale sur les points inscrits à son ordre du jour.

La présidence de l'assemblée générale des membres appartient au Président ou, en son absence, au vice-Président, l'un ou l'autre peut déléguer ses fonctions à un autre membre du Conseil d'Administration. Le bureau de l'assemblée est celui de l'association.

Toutes les délibérations et résolutions des assemblées générales font l'objet de procès-verbaux qui sont inscrits sur le registre des délibérations des assemblées générales et signés par le Président et le Secrétaire.

Il est également tenu une feuille de présence qui est signée par chaque membre présent et certifiée conforme par le bureau de l'assemblée.

Article 19 : Nature et pouvoirs des assemblées générales

Les affaires de l'association qui ne relèvent pas des attributions du Conseil d'Administration ou du bureau sont réglées par voie de résolution prise en assemblée générale des membres.

Les assemblées générales sont ordinaires ou extraordinaires.

Article 20 : Assemblée générale ordinaire

Au moins une fois par an, les membres sont convoqués en assemblée générale ordinaire dans les conditions prévues à l'article 18.

L'assemblée entend les rapports sur la gestion du Conseil d'Administration et notamment sur la situation morale et financière de l'association. Les vérificateurs aux comptes donnent lecture de leur rapport de vérification.

L'assemblée, après avoir délibéré sur les différents rapports relatifs à la gestion du Conseil d'Administration, approuve les comptes de l'exercice clos, vote le budget de l'exercice suivant et délibère sur les autres questions figurant à l'ordre du jour.

Elle pourvoit au renouvellement des membres du Conseil d'Administration dans les conditions prévues aux articles 10 et 11 des présents statuts.

L'assemblée générale ordinaire désigne également pour un an, les deux vérificateurs aux comptes qui sont chargés de la vérification annuelle de la gestion du trésorier.

En vertu de l'article 27, alinéa 2 du Code Civil local, l'assemblée générale ordinaire peut révoquer le Conseil d'Administration.

Elle fixe aussi le montant de la cotisation annuelle à verser par les membres de l'association.

Elle approuve également l'éventuel règlement intérieur établi en application de l'article 27 du Code Civil Local.

Les résolutions de l'assemblée générale ordinaire sont prises à la majorité des membres présents.

Les votes ont lieu à mains levées sauf si la moitié au moins des membres présents exige le scrutin secret. Cependant pour le renouvellement des membres du Conseil d'Administration, le scrutin secret est obligatoire de par l'article 10 des statuts.

Article 21 : Assemblée générale extraordinaire

Elle est compétente pour la modification des statuts de l'association, y compris de ses buts.

Les conditions de convocation et les modalités de tenue d'une telle assemblée sont celles prévues à l'article 18 des présents statuts.

L'assemblée générale extraordinaire doit comprendre au moins la moitié plus un des membres de l'association

Si cette proportion n'est pas atteinte, l'assemblée est convoquée à nouveau, mais à quinze jours au moins d'intervalle. Elle peut alors délibérer quel que soit le nombre des membres présents.

Dans tous les cas, les résolutions portant sur la modification des statuts de l'association, y compris de ses buts, sont prises à la majorité des deux tiers des membres présents.

Les votes ont lieu à mains levées sauf si la moitié au moins des membres présents exige le scrutin secret.

L'assemblée générale extraordinaire est également compétente pour prononcer la dissolution, la dévolution des biens et la liquidation de l'association, selon les règles prévues aux articles 18, 25 et 26 des présents statuts.

Titre 4

RESSOURCES DE L'ASSOCIATION-COMPTABILITE

Article 22 : Ressources de l'association

Les ressources de l'association se composent :

- du produit des cotisations des membres,
- des subventions éventuelles de l'Etat, des régions, des départements, des communes, des établissements publics,
- du revenu des biens et valeurs appartenant à l'association,
- du produit des rétributions perçues pour services rendus,
- toutes autres ressources, recettes ou subventions qui ne sont pas interdites par les lois et règlements en vigueur.

Article 23 : Comptabilité

Il est tenu au jour le jour, une comptabilité en recettes et en dépenses pour l'enregistrement de toutes les opérations financières.

Article 24 : Vérificateur aux comptes

Les comptes tenus par le trésorier sont vérifiés annuellement par deux vérificateurs aux comptes.

Ceux-ci sont élus pour un an par l'assemblée générale ordinaire. Ils sont rééligibles.

Ils doivent présenter l'assemblée générale ordinaire appelée à statuer sur les comptes, un rapport écrit sur leurs opérations de vérification.

Les deux vérificateurs aux comptes ne peuvent pas faire partie du comité de direction.

Titre 5

DISSOLUTION DE L'ASSOCIATION

Article 25 : Dissolution

La dissolution est prononcée par une assemblée générale extraordinaire, convoquée spécialement à cet effet.

Les conditions de convocation et les modalités de tenue d'une telle assemblée sont celles prévues à l'article 18 des présents statuts.

L'assemblée générale extraordinaire doit comprendre au moins la moitié plus un des membres de l'association.

Si cette proportion n'est pas atteinte, l'assemblée est convoquée à nouveau, mais à quinze jours au moins d'intervalle. Elle peut alors délibérer quel que soit le nombre des membres présents.

Dans tous les cas, la décision de dissolution est prise à la majorité des deux tiers des membres présents.

Le vote a lieu à main levées sauf si le quart au moins des membres présents exige le scrutin secret.

Article 26 : Dévolution et liquidation du patrimoine

En cas de dissolution, l'actif net subsistant sera attribué obligatoirement à une ou plusieurs associations poursuivant des buts similaires et qui seront nommément désignées par l'assemblée générale extraordinaire.

En aucun cas, les membres de l'association ne pourront se voir attribuer, en dehors de la reprise de leurs apports, une part quelconque des biens de l'association.

Par ailleurs, ladite assemblée générale extraordinaire désigne un ou plusieurs liquidateurs qui seront chargés de la liquidation des biens de l'association et dont elle détermine les pouvoirs.

Les résolutions relevant du présent article sont prises à la majorité des deux tiers des membres présents.

Les votes ont lieu à mains levées sauf si le quart au moins des membres présents exige le scrutin secret.

Article 27 : Règlement intérieur

Un règlement intérieur pourra être établi par le Conseil d'Administration et soumis à l'assemblée générale. Il précise en tant que de besoin les modalités de fonctionnement de l'association. Il est destiné à fixer les différents points prévus par les présents statuts, notamment ceux qui ont trait au fonctionnement interne de l'association.

Version adoptée, lors de l'AGE du 22 octobre 2019

Pierre SIEGFRIED, Président

A handwritten signature in black ink, appearing to be 'P. Siegfried', written over a horizontal line.

6.4. Modalités financières

Comme établi dans les statuts :

Article 22 : Ressources de l'association

Les ressources de l'association se composent :

- du produit des cotisations des membres,
- des subventions éventuelles de l'Etat, des régions, des départements, des communes, des établissements publics,
- du revenu des biens et valeurs appartenant à l'association,
- du produit des rétributions perçues pour services rendus,
- toutes autres ressources, recettes ou subventions qui ne sont pas interdites par les lois et règlements en vigueur.

Article 7 : Cotisations

La cotisation due par chaque membre est fixée annuellement par l'Assemblée Générale ordinaire. Il s'agit d'une cotisation fixe, identique pour chaque membre, annuelle.

7. CONTROLE DES OPÉRATEURS

7.1. Type d'organisme

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

Coordonnées du Siège Social :

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

7.2. Modalités de financement

Chaque entreprise paiera ses propres contrôles.

7.3. Modalités de contrôle

INTRODUCTION

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

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

1- TYPE DE PRODUIT

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

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

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

2.1 - Certification initiale des opérateurs

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

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

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

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

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

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

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

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

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

2.2 - Surveillance des opérateurs certifiés

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

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

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

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

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

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

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

Définitions :

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

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Zone géographique de production			
Zone géographique des opérations de production	Production de l'IG Poteries d'Alsace entièrement réalisée dans l'aire géographique (fabrication de la pièce et décoration) qui couvre les 57 communes dans le nord du département du Bas-Rhin listées dans le CDC	Document d'identification (contrat d'adhésion) Contrôle initial de chaque opérateur	- Contrôle documentaire et contrôle visuel de la conformité de la zone géographique des opérations de fabrication de l'opérateur
Processus de production : façonnage des poteries d'Alsace - Soufflenheim et des poteries d'Alsace - Betschdorf (mise en œuvre d'une méthode seule ou d'une combinaison de méthodes décrites ci-dessous, l'ensemble des méthodes n'est pas nécessairement mis en œuvre)			
1-Tournage	Façonnage à partir d'une argile, d'une forme de révolution à la main, sur un tour de potier selon les modalités définies dans le CDC. Lissage de la face externe avec une plaquette en bois ou métallique. Si besoin, après un temps de séchage, tournassage pour façonner les pieds des pièces. Si besoin gabarit pour contrôler les dimensions de la pièce	Contrôle visuel Bon de livraison et/ou factures et/ou enregistrement des quantités d'argile réceptionnées Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Contrôles des bons de livraison et/ou factures et/ou enregistrement des quantités d'argile réceptionnées - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
2-Moulage	Façonnage dans des moules soit à la main, soit par des procédés automatisés. Moules en plâtre, en terre cuite, en métal, en matière plastique ou en résine poreuse. Fabrication des moules par le potier ou par un tiers. Remplacement du moule lorsque perte de productivité, nettoyage des pièces moulées trop important ou imperfections des pièces. Impression 3D possible.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
3-Pressage	Pressage manuel ou hydraulique de la terre introduite dans un moule pour qu'elle prenne la forme du moule. Séchage et élimination des bords	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
4-Calibrage	Calibrage en plaçant de la terre sur ou dans un moule placé sur une tête de tour en rotation. Mise en rotation du moule et du calibre ou roller (l'outil descend au contact de la terre et exerce une force pour la contraindre à prendre la forme du moule). Enlèvement de l'excédent de terre au couteau. La terre en contact avec la paroi du moule va sécher et prendre le retrait suffisant pour se démouler.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
5-Coulage	Coulage de la barbotine à ciel ouvert dans un moule ou coulage entre deux moules. Expédient de barbotine revêtu pour coulage à ciel ouvert. Démoulage quand pièce se réaffermi et a pris un léger retrait.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries

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

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

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
4-Peinture	Décor colorés de bleu et de gris des poteries Couleur : mélange d'argile et de colorants. La couleur bleue caractéristique est par exemple obtenue grâce au Cobalt. Les pièces peuvent être décorées : décor à la main apposé avec un pinceau, une poire, un barillet, un tampon, un poncif, une éponge Méthode du tampon à couleur utilisable Décor réalisable par trempage ou par projection	Bons de livraison des colorants Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Vérification documentaire à partir des bons de livraison qui précisent la nature des colorants - Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
5-Séchage avant cuisson	Enfournage des pièces lorsqu'elles sont sèches. Séchage avant cuisson : paramètres de séchage très variable selon la forme de la pièce et sa taille, paramètres appréciés par l'expertise et le savoir-faire du potier (casse possible des pièces en cas de non-maîtrise du séchage avant cuisson). Séchage à l'air libre ou dans des séchoirs	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
6-Cuisson	Enfournage des pièces après une dernière phase de séchage. Montage du four en empilant les pièces à cuire sur des supports de cuisson réfractaires. Conditions de résistance des matériaux à la cuisson décrites dans le CDC. Température de cuisson de 1200 - 1300°C mesurée à l'aide de montres-fusibles ou pyromètres puis versement du sel dans le four pour vitrification qui rend les pièces imperméables et inattaquables aux acides Phase de refroidissement avec four qui redescend en température Nettoyage possible des pièces une fois défournées	Contrôle visuel Montres-fusibles ou pyromètres Programme de cuisson Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Contrôle des programmes de cuisson et des températures - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des poteries
Étiquetage et estampillage			

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

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Obligations déclaratives ou de tenue de registres			
1-Respect des exigences pour la certification	Présence du cahier des charges, plan de contrôle, courrier ou tout autre document d'information à l'ODG, document d'identification (contrat d'adhésion), certificat et contrat de certification	Présence des différents documents	- Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
2-Localisation des entreprises	Présence de la cartographie / liste des communes de l'aire géographique Présence du document d'identification (contrat d'adhésion)	Présence des différents documents	- Contrôle documentaire de la présence des différents documents - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
3-Process de fabrication	Présence des programmes de cuisson Présence des bons de livraison, facture matières premières ou enregistrement des quantités réceptionnées	Programmes de cuisson Bon de livraison et/ou factures et/ou enregistrement des quantités de MP réceptionnées	- Contrôle documentaire de la présence des différents documents et des enregistrements - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel
4-Traçabilité via bilan comptable	Présence du grand livre des fournisseurs pour vérifier les achats externes de poteries sous Indication Géographique et hors Indication Géographique Présence des justificatifs de vente de poterie entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace Présence des justificatifs de vente des poteries achetées hors Indication Géographique « Poteries d'Alsace »	Grand livre des fournisseurs Justificatifs de vente des poteries achetées hors Indication Géographique Poteries d'Alsace Justificatifs de vente de poteries entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Consultation du grand livre des fournisseurs pour vérifier les achats externes de poteries sous Indication Géographique et hors Indication Géographique - Consultation des justificatifs de vente de poterie entre opérateurs certifiés de l'IG Poteries d'Alsace et des justificatifs de vente des poteries achetées hors Indication Géographique « Poteries d'Alsace » - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
5-Étiquetage et étiquetage	Liste des marques et des estampilles transmises par l'ODG	Liste des marques et des estampilles transmises par l'ODG	- Contrôle documentaire de la présence des différents éléments - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel
6-Gestion des réclamations	Classement / enregistrement des réclamations Courrier de réponse auprès du client Enregistrement des actions correctives / correctrices	Registre des réclamations	- Contrôle documentaire de la présence du registre et du traitement des réclamations - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel
Types de produits			
Types de produits	Les produits couverts par l'Indication Géographique sont des poteries issues de deux techniques de fabrication traditionnelles associées au village de SOUFFLENHEIM et au village de BETSCHDORF, répondant aux critères propres de la zone géographique du Nord de l'Alsace. Les poteries peuvent avoir un usage utilitaire (culinaire et de conservation) ou décoratif.	Contrôle visuel	- Contrôle visuel des lots en cours de fabrication et des lots en stock qui bénéficient de l'IG

4- PLAN DE TRAITEMENT DES MANQUEMENTS PAR BUREAU VERITAS CERTIFICATION**4.1 - Type et liste des manquements**

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

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

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

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

4.1.1. Mission initiale

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

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

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

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

4.1.2. Mission de surveillance

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Opérateurs certifiés

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

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

4.2 - Cas entraînant un blocage des produits

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

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

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

4.3 - Décisions et mesures de traitement des manquements

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

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

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

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

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Les différentes décisions et mesures prises par Bureau Veritas Certification :

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

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

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

Respect des exigences pour la certification :

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

Localisation des entreprises :

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

Process de fabrication :

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

Traçabilité via bilan comptable :

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

Estampillage et étiquetage :

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

Gestion des réclamations :

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

9. ÉTIQUETAGE ET ESTAMPILLAGE

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

Les techniques d'estampillage sont les suivantes :

- ✓ tampographie,
- ✓ marquage laser.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Annexes

Annexe I - BIBLIOGRAPHIE

Annexe II - GLOSSAIRE

Annexe I - Bibliographie

Ouvrages

- ✓ Cent cinquante ans de production en Alsace 1800-1950 : la céramique de Soufflenheim
Collection Patrimoine d'Alsace - Editions Lieux Dits - 2003

- ✓ SOUFFLENHEIM – Une cité à la recherche de son histoire
Société d'histoire et d'archéologie du Ried nord - 1987

- ✓ Divers documents de l'Association des Potiers d'Alsace du Nord

Le Musée de la Poterie de Betschdorf

2, rue de Kuhlendorf - 67660 Betschdorf - Tel. 03 88 54 48 07

Sites internet

- ✓ Potiers d'Alsace
<http://www.potiers-alsace.com/>

- ✓ Tourisme Alsace du Nord
<http://www.tourisme-alsacedunord.fr/>

Annexe II – Glossaire

Barbotine	Pâte argileuse plus ou moins liquéfiée à l'eau, servant à fixer les ornements et les parties rapportées d'une céramique. Elle est aussi utilisée dans la technique du coulage
Biscuit	Pâte céramique cuite sans glaçure et sans couverte et qui présente un aspect mat
Dégourdi	Première cuisson d'une pièce avant émaillage
Email	Enduit vitrifiable par la cuisson
Engobe	Mince couche de terre fine, blanche ou colorée, dont on recouvre une pièce pour la décorer
Tournassage	Action d'ébarber et de parer la terre des parois et des pieds des pièces