

DECISION N° 2018-175
relative à l'homologation du cahier des charges de l'indication géographique
« Tapis d'Aubusson »

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

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

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

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

Vu la demande d'homologation déposée le 19 mars 2018 auprès de l'Institut national de la propriété industrielle par l'association LAINAMAC, ayant pour numéro de demande IG 18-003 ;

Vu la directive 2015/1535 du Parlement européen et du Conseil du 9 septembre 2015 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information, notamment la notification n° 2018/207/F ;

Vu l'enquête publique et les consultations menées par l'Institut national de la propriété industrielle du 4 mai au 4 juillet 2018,

DECIDE

Article 1^{er}

Le cahier des charges de l'indication géographique « Tapis d'Aubusson », annexé à la présente décision, est homologué avec le numéro d'homologation INPI-1804.

Article 2

L'association LAINAMAC est reconnue organisme de défense et de gestion du produit bénéficiant de l'indication géographique INPI-1804 « Tapis d'Aubusson ».

Article 3

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

Fait à Courbevoie, le **16 NOV. 2018**

Le Directeur général délégué de l'INPI,



Jean-Marc LE PARCO



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



LAINAMAC

Table des matières

INTRODUCTION.....	4
1. Activité du tapis à Aubusson	4
2. Entreprises.....	4
3. Projet d'Indication Géographique	5
I. Nom.....	6
II. Produit concerné	6
A. Descriptif des produits	6
1. Résumé de la technique	6
2. Intervenants dans la réalisation des tapis	8
3. Spécificité des tapis	8
4. Caractéristiques du tissage.....	9
B. Produits couverts.....	10
III. Délimitation de la zone géographique ou du lieu déterminé associé.....	11
IV. Caractéristiques du produit en lien avec le lieu déterminé	13
A. Activité ancrée dans son territoire.....	13
1. Définition du territoire concerné	13
2. Développement et maintien d'une activité de tapisserie et tapis dans le temps en Creuse.....	13
3. Facteurs humains.....	21
B. Notoriété.....	24
C. Lien entre le produit et le territoire	26
V. Description du processus de fabrication dans le lieu déterminé	27
A. Technique du tapis ras	27
1. Phase de préparation du tissage	27
2. Elaboration du carton.....	29
3. Processus de tissage du tapis ras	30
B. Technique du tapis point noué	32
1. Phase de préparation du tissage	32
2. Elaboration du carton.....	34
3. Processus de tissage du tapis point noué.....	34
C. Technique du tapis tuft	36
1. Phase de préparation du tuftage.....	36
2. Elaboration du carton.....	37
3. Processus de tuftage du tapis tuft.....	37
D. Cas particuliers.....	38
1. Nombre d'exemplaires	38
2. Croisement de techniques.....	38
VI. Organisme de défense et de gestion.....	39
VII. Modalités et la périodicité des contrôles	39
A. Type d'organisme	39
B. Modalités de financement	40
C. Modalités de contrôle.....	40
1. Certification des opérateurs.....	40
2. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés	42



LAINAMAC

3. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés : tableaux détaillés du plan de contrôle (autocontrôle et contrôle externe)	42
VIII. Obligations déclaratives des opérateurs ou de tenue de registres	51
IX. Modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs	51
A. Eléments généraux	51
B. Cotation des manquements externes.....	52
C. Gestion des manquements.....	53
D. Réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification des opérateurs.....	54
X. Financement prévisionnel de l'Organisme de défense et de gestion	54
XI. Eléments spécifiques de l'étiquetage.....	55
XII. Contrôle de l'ODG.....	56
A. Modalités de contrôle.....	56
B. Périodicité des contrôles.....	56
XIII. Annexes	57



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

INTRODUCTION

1. Activité du tapis à Aubusson

Produit de luxe, métier d'art d'excellence et de tradition locale, le tapis d'Aubusson est fait de près de quatre siècles d'histoire, en lien avec celle de la tapisserie et se renouvelle aujourd'hui dans la création contemporaine. Une production ininterrompue où convergent des savoir-faire, des hommes et un territoire, la Creuse¹.

Le tapis d'Aubusson recouvre ainsi tout un ensemble de techniques, métiers et savoir-faire propres à ce pôle historique du département de la Creuse, composé d'entreprises spécialisées sur la production de laine, la préparation des fils (filature, teinture), la décoration d'intérieur (tapis, tapisserie, moquette) et la restauration/conservation textile.

2. Entreprises

Le porteur de projet est LAINAMAC – Collège IG Tapis d'Aubusson. Six entreprises sont engagées dans le dossier d'Indication Géographique Tapis d'Aubusson.

Il existe à ce jour potentiellement de fabrication de tapis dans le département de la Creuse.

Le secteur du tapis d'Aubusson est composé d'un tissu de huit entreprises – très petites, petites et moyennes entreprises (TPE, PME) – qui fabriquent ou sont susceptibles de fabriquer des tapis d'Aubusson. Cela représente environ 73 emplois pour un chiffre d'affaires aux alentours de 2 033 274 euros². Les marchés du tapis d'Aubusson sont répartis entre la France et l'international (environ 50%/50%).

Les atouts et faiblesses sont les suivants :

ATOUTS	FAIBLESSES
Notoriété du nom « Aubusson » en lien avec les tapis et le savoir-faire des acteurs (lissiers, entreprises, etc...)	Pas d'identification claire de l'origine de fabrication pour les clients
Origine	Des copies/contrefaçons/usurpations identifiées
Attractivité du territoire : produits, paysage, patrimoine de la Creuse	Manque de structuration collective
Une filière présente sur le territoire (de la production de laine à la fabrication des tapisseries et tapis en passant par la formation)	Pas de protection juridique efficace

¹ Source : site internet de la Cité internationale de la Tapisserie.

² Données LAINAMAC, chiffres d'affaires des entreprises 2016/2017.



LAINAMAC

3. Projet d'Indication Géographique

Les entreprises fabriquant les tapis d'Aubusson et leurs clients doivent affronter les mêmes enjeux, ceux d'un marché confus qui rassemble des produits aux antipodes les uns des autres qualitativement mais s'identifiant au même nom, « Aubusson ». Ce mot est porteur de valeurs, d'un imaginaire, mais il est aussi, plus prosaïquement, un argument commercial dont dépendent de nombreux emplois.

Malgré la spécificité de l'activité des acteurs de l'art textile à Aubusson et notamment l'ancrage du savoir-faire des fabricants de tapis et de la communauté professionnelle du département de la Creuse, le secteur ne bénéficie pas d'une protection garantissant l'origine et la spécificité des tapis qui y sont fabriqués. Forts de ces savoir-faire, plusieurs produits sont aujourd'hui manufacturés dans l'aire géographique d'Aubusson : la tapisserie, le tapis et la moquette.

La tapisserie d'Aubusson a été inscrite sur la liste représentative du « Patrimoine culturel immatériel de l'humanité » en 2009. Cette inscription a permis de reconnaître ce savoir-faire exceptionnel et définit une zone exclusive de production de la tapisserie d'Aubusson qui se limite au département de la Creuse. La labellisation recense également des savoir-faire liés au tapis : « tapis noué à la main sur métier de haute lisse », « tapis velouté », « tapis ras », « tapis au point piqué à l'aiguille », « tuft »³.

Depuis 2014, des travaux de réflexion sur la mise en place d'une Indication Géographique pour les savoir-faire de la tapisserie et du tapis d'Aubusson ont eu lieu afin de sensibiliser et de mobiliser les entreprises concernées, notamment *via* le soutien de la Préfecture et Sous-Préfecture de la Creuse.

En l'absence de protection spécifique et collective, les artisans, les entreprises et leurs organisations dont LAINAMAC ne peuvent actionner que les moyens juridiques de droit commun et notamment :

- actions en concurrence déloyale (dont la preuve peut être difficile à apporter)
- actions en droit de la consommation (tromperie sur l'origine, publicité mensongère, fausse indication de provenance)
- actions en contrefaçon pour les marques des entreprises ou pour les marques collectives si elles existent.

Ces règles de protection ne peuvent être jugées satisfaisantes pour protéger correctement les acteurs du tapis d'Aubusson puisque la spécificité et le savoir-faire des produits ne sont pas couverts.

La mise en œuvre d'une IG pour le tapis d'Aubusson permettrait d'une part de pouvoir revendiquer légitimement l'origine locale des produits de la même manière que pour les produits agricoles et agro-alimentaires locaux et, d'autre part, de protéger les acteurs à travers la reconnaissance d'une aire géographique spécifique et délimitée où se trouvent des savoir-faire spécifiques maintenus dans le temps.

Par conséquent, la stratégie de l'origine à travers l'Indication Géographique pourrait présenter un intérêt afin de garantir et d'authentifier les tapis d'Aubusson :

- en confirmant ce patrimoine national qu'est la tradition des métiers du tapis sur le département de la Creuse
- en donnant aux opérateurs légitimes un arsenal juridique permettant de les protéger des tromperies et contrefaçons à l'échelle nationale et internationale
- en mentionnant l'origine et en renforçant la notoriété des tapis d'Aubusson
- en mettant en exergue les qualités des tapis
- en soulignant le savoir-faire des artisans et des entreprises
- en structurant la filière autour d'enjeux communs.

³ Dossier de candidature UNESCO, Préfecture de la Creuse, 7 janvier 2009.



LAINAMAC

I. Nom

L'Indication Géographique définie par le présent cahier des charges est :

➡ Tapis d'Aubusson.

II. Produit concerné

A. Descriptif des produits

Le tapis d'Aubusson couvre les produits issus des techniques suivantes :

1. Tapis ras (tapis tissé à la main sur métier de basse lisse)
2. Tapis point noué/tapis velours (tapis tissé à la main sur métier de haute lisse)
3. Tapis tuft/tapis Point Piqué Main (PPM).

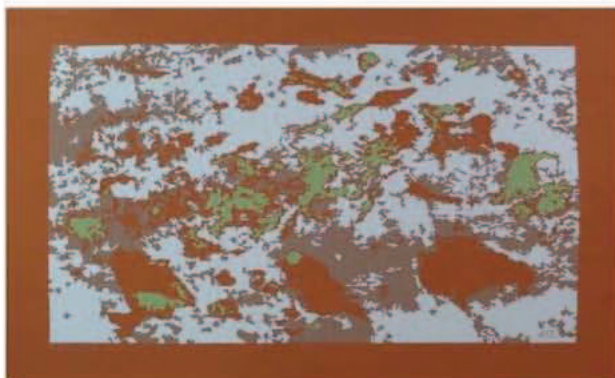
1. Résumé de la technique

Tapis ras

La technique de tissage sur métier de basse lisse repose sur le tissage par un lissier opérant manuellement sur un métier à tisser, traditionnellement de basse lisse, c'est-à-dire placé à l'horizontal, au moyen de laines teintées ou de fibres ou fils d'autres matières, d'une image préparée sur un carton.

La chaîne préparée préalablement au tissage est également montée manuellement sur le métier.

Cette technique produit notamment des tapis, tentures, des panneaux et des tissus (ameublement, accessoires, vestimentaires, etc.) de toutes dimensions.



Tapis ras
Tissage Atelier A2
Création Perrin-Crinière France-Odile
Copyright : Perrin-Crinière France-Odile

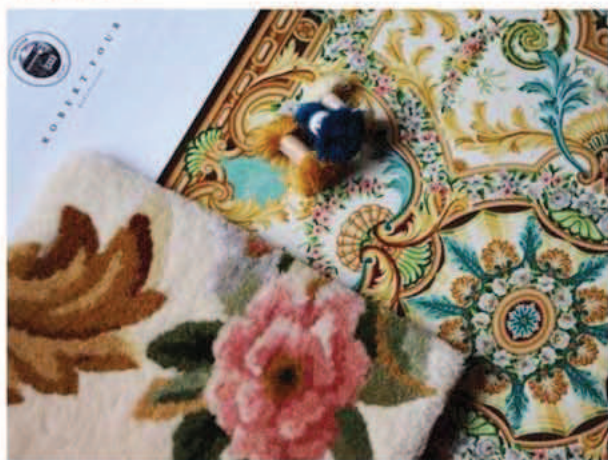


LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Tapis point noué/tapis velours

La technique de tissage sur métier de haute lisse consiste dans le tissage par le velouteur ou la velouteuse opérant manuellement sur un métier à tisser placé à la verticale, au moyen de laines teintées ou de fils d'autres matières, d'une image préparée sur un carton carroyé. Les fils sont noués aux fils de chaîne par enroulement autour de deux fils de chaîne formant un nœud coulant. Le velouteur ou la velouteuse effectue un point noué avec sa broche, en passant alternativement avec celle-ci devant un fil de chaîne avant puis derrière un fil de chaîne arrière en progressant ainsi de gauche à droite. Un nœud est ainsi formé sur l'envers de l'ouvrage et une boucle sur l'endroit entourée autour d'un tranche-fil muni d'une lame de rasoir, au fur et à mesure de l'avancement de l'ouvrage, le velouteur ou la velouteuse coupe les boucles puis démêle les fibres en suivant le dessin forme par forme et les range à la pointe du ciseau tout en égalisant la coupe pour obtenir un velours parfait. Cette technique produit des tapis de toutes dimensions.



Echantillon de tapis point noué sur métier de haute lisse,
Manufacture Robert Four
Copyright : Manufacture Robert Four

Tapis tuft/tapis point piqué main

Ce procédé s'exécute sur un canevas fortement tendu sur un châssis vertical, ce qui forme le métier. Le dessin du tapis est reproduit grandeur nature à la main sur le canevas. Le fil est implanté brin à brin dans l'envers du canevas à l'aide d'un pistolet pneumatique ou électrique. Le tapis achevé, il est enduit sur l'envers d'une couche de latex pour renforcer l'accrochage des fils.

Cette technique produit des tapis de toutes dimensions.



Tapis tuft
Tuftage : Manufacture Robert Four
Copyright : Manufacture Robert Four



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr – www.lainamac.fr – 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 – Code APE : 9499Z – N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

2. Intervenants dans la réalisation des tapis

Plusieurs métiers peuvent intervenir dans le **tissage du tapis ras** :

- l'artiste (qui crée l'œuvre d'origine) ou le créateur ou la créatrice de l'image de tout style artistique devant être tissée
- le cartonnier ou la cartonnrière⁴
- le ou la teinturière
- le monteur ou la monteuse de chaîne
- le lissier (ou artisan lissier) ou la lissière (ou artisan lissière) pour le tapis de basse lisse
- le couturier ou la couturière qui réalise les finitions.

Le lissier seul ou la lissière seule peut aussi réaliser l'ensemble de ces tâches, il est dénommé « artiste lissier » ou « lissier-créateur ».

Plusieurs métiers peuvent intervenir dans le **tissage du tapis point noué** :

- l'artiste (qui crée l'œuvre d'origine) ou le créateur/la créatrice de l'image de tout style artistique devant être tissée
- le cartonnier ou la cartonnrière⁵
- le monteur ou la monteuse de chaîne
- le velouteur ou la velouteuse
- le couturier ou la couturière qui réalise les finitions.

Plusieurs métiers peuvent intervenir dans le **tuftage du tapis tuft** :

- l'artiste (qui crée l'œuvre d'origine) ou le créateur de l'image de tout style artistique devant être tissée
- le cartonnier ou la cartonnrière⁶
- le bobineur ou la bobineuse
- le tufteur ou la tufteuse qui réalise le tapis
- le tondeur ou ciseleur ou la tondeuse ou ciseleuse.

3. Spécificité des tapis

La spécificité du tapis d'Aubusson tissé à la main sur métier de basse lisse

Il s'agit en règle générale d'une collaboration entre un artiste/un créateur et un artisan d'art⁷. L'artisan lissier vient interpréter l'image définie au préalable par un artiste ou un créateur d'image de tout style artistique. On parle de « **tapis d'interprétation** ».

Le lissier peut, le cas échéant, créer et réaliser le tapis. On parle alors de « lissier-créateur » ou « artiste lissier ».

Le rôle du cartonnier, quand il existe, est également important dans la mesure où il adapte l'œuvre ou la création au tissage afin de faciliter ensuite le travail du lissier.

La spécificité des tapis d'Aubusson point noué

Il s'agit le plus souvent de réaliser des tapis classiques qui s'inspirent de dessins anciens. Il peut s'agir aussi de tapis réalisés selon l'image définie au préalable par un artiste ou un créateur d'image de tout style artistique. Le carton sera préparé pour que le velouteur ou la velouteuse le lise et l'exécute facilement, il n'y a pas d'interprétation de tissage dans cette réalisation.

⁴ Parmi les dénominations utilisées sur cette activité : le cartonnier-coloriste ou peintre cartonnier ou metteur en laine.

⁵ Parmi les dénominations utilisées sur ce métier : le cartonnier-coloriste ou peintre cartonnier ou metteur en laine.

⁶ Parmi les dénominations utilisées sur ce métier : le cartonnier-coloriste ou peintre cartonnier ou metteur en laine.

⁷ Voir liste des métiers d'art INMA : <http://www.institut-metiersdart.org/sites/all/files/imce/liste-des-metiers-d-art-2016.pdf>.



LAINAMAC

La spécificité des tapis d'Aubusson tapis tuft

Il s'agit en règle générale d'une collaboration entre un artiste/un créateur et un artisan. Le tufteur vient interpréter l'image définie au préalable par un artiste ou un créateur d'image de tout style artistique. On parle de « tapis d'interprétation ».

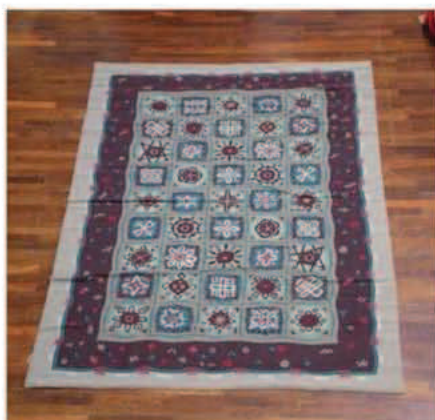
4. Caractéristiques du tissage

a. Tapis ras (Tapis tissé à la main sur métier de basse lisse)

Texture : le tissage est particulièrement serré. La chaîne ne doit pas apparaître sauf cas particulier en accord avec l'artiste, on appelle cela « chaîne apparente ».

Écriture/interprétation textile : le tapis est réalisé en utilisant un langage graphique et des écritures textiles qui sont fonction des pièces à réaliser et du tracé du carton. Toutes les techniques de tissage peuvent être utilisées comme les liures ou croisages, les battages, les rayures, les pointillés, les driadis, les passages de couleurs ou dégradés ou le perfilage⁸.

Envers du tapis : les fils du tissage sont visibles sur l'envers, les fils visibles sur l'envers du tapis sont « libres », ils ne constituent pas un tissage lisse comme celui d'un tissu industriel ou Jacquard, chaque fil (laine, soie, ...) est teinté individuellement, donc l'envers du tapis n'est pas blanc, contrairement à un tissu imprimé après le tissage. Les fils de couture sont réalisés selon le besoin du produit et peuvent être également apparents à l'envers du tapis. Cette caractéristique ne s'applique pas aux tapis tissés en recto-verso.



Tapis ras – Sans titre
Tissage : Ateliers Pinton
Copyright : Ateliers Pinton

b. Tapis point noué

Le nœud utilisé donne à l'ouvrage une densité et une solidité adaptées aux contraintes verticales.



Détail de tapis point noué
Tissage : Manufacture Robert Four
Copyright : Manufacture Robert Four

⁸ Voir lexique en Annexe 3.



LAINAMAC

c. Tapis tuft

Les tapis sont faits sur mesure et peuvent utiliser différentes matières pour l'obtention d'effets variés (brillance, douceur, texture).

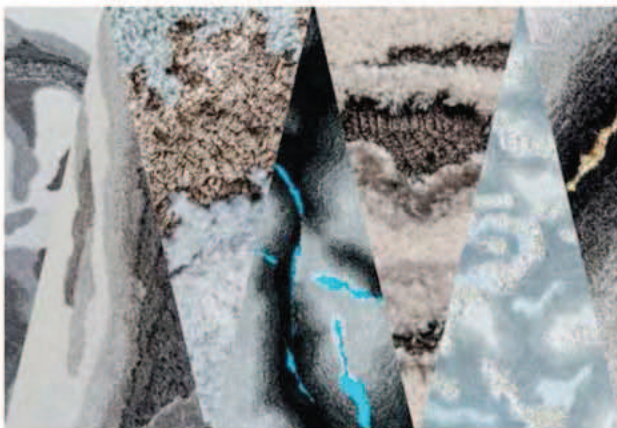
Les fibres sont utilisées :

- en bouclé avec un fil continu
- ou en velours avec un fil coupé
- ou en bouclé et en velours.

L'épaisseur du velours peut varier. Elle est donnée par l'embout du pistolet.

Critères sur le rasage : il n'y a pas de hauteur de rasage des fibres. Le rasage varie selon l'effet esthétique souhaité. Le rasage est homogène sur toute la surface du tapis et/ou le rasage est en contour des motifs pour donner du relief.

Les méthodes de finitions : selon la matière qui compose le tapis, la matière est travaillée à façon pour donner un aspect particulier au tapis. Des bordures peuvent être réalisées aux ciseaux ou à l'aide d'une tondeuse. Des ourlets peuvent également être réalisés avec galons de finitions.



Cosmos collection, image du travail de plusieurs matières sur un tapis
Copyright : Ateliers Pinton

B. Produits couverts

La dénomination « Tapis d'Aubusson » couvre les produits suivants : tapis.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

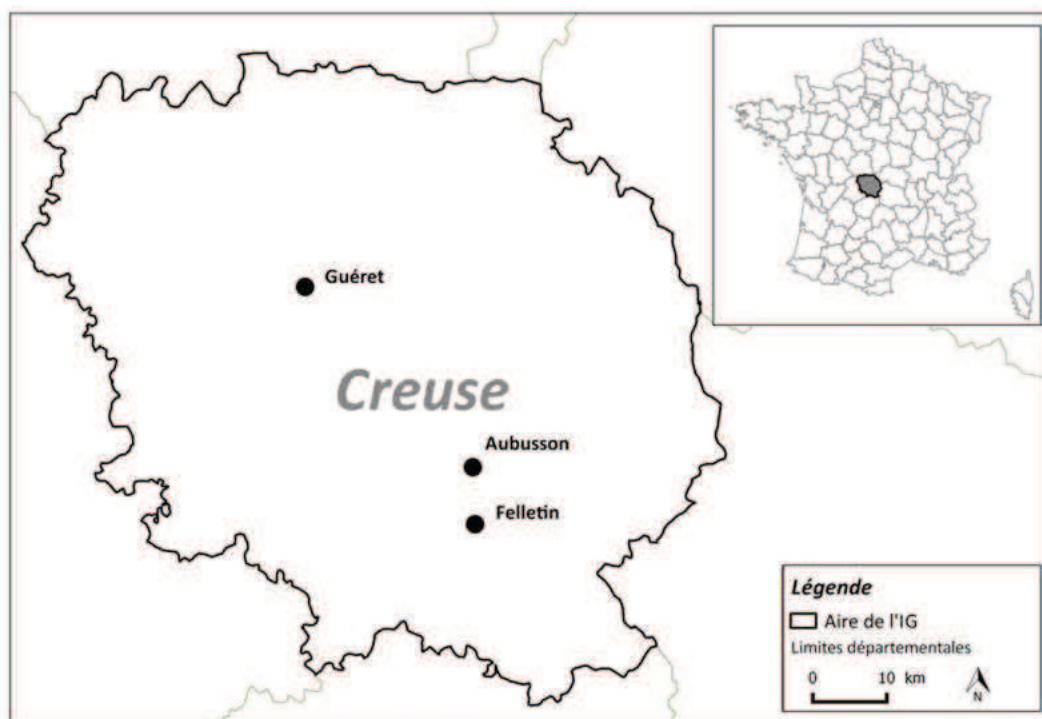
LAINAMAC

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

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

- création du carton soit la transposition d'une image d'artiste ou non en un carton ayant vocation à être interprétée par le lissier ou le velouteur ou le tufteur. A titre exceptionnel et sur validation de LAINAMAC-Collège IG, le carton pourra être réalisé en dehors de l'aire géographique
- choix des couleurs et des matières/mise au point du chapelet/nuancier de couleurs et d'échantillons matières
- réalisation du tapis.

L'aire géographique se situe dans la Région Nouvelle Aquitaine, département de la Creuse (23). Cette aire a été circonscrite par l'UNESCO lors de l'inscription de la tapisserie d'Aubusson. Il a semblé pertinent de conserver cette délimitation pour l'IG tapis d'Aubusson.



Source : LAINAMAC

Liste des communes de la Creuse :

AHUN
AJAIN
ALLEYRAT
ANZEME
ARFEUILLE CHATAIN
ARRENES
ARS
AUBUSSON

AUGE
AUGERES
AULON
AURIAT
AUZANCES
AZAT CHATENET
AZERABLES
BANIZE

BASVILLE
BAZELAT
BEISSAT
BELLEGARDE EN MARCHE
BENEVENT L'ABBAYE
BETETE
BLAUDEIX
BLESSAC



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

BONNAT
BORD ST GEORGES
BOSMOREAU LES MINES
BOSROGER
BOURG D'HEM
BOURGANEUF
BOUSSAC
BOUSSAC BOURG
BRIONNE
BROUSSE
BUDELIERE
BUSSIÈRE DUNOISE
BUSSIÈRE NOUVELLE
BUSSIÈRE ST GEORGES
CELLE DUNOISE
CELLE SOUS GOUZON
CELLETTE
CEYROUX
CHAMBERAUD
CHAMBON STE CROIX
CHAMBON SUR VOUEIZE
CHAMBONCHARD
CHAMBORAND
CHAMPAGNAT
CHAMPSANGLARD
CHAPELLE BALOUE
CHAPELLE ST MARTIAL
CHAPELLE TAILLEFERT
CHAMPAGNAT
CHARD
CHARRON
CHATELARD
CHATELUS MALVALEIX
CHATELUS LE MARCHEIX
CHAUCHET
CHAUSSADE
CHAVANAT
CHENERAILLES
CHENIERS
CLAIRAVAUX
CLUGNAT
COLONDANNES
COMPAS
COURTINE
CRESSAT
CROCQ
CROZANT
CROZE
DOMEYROT
DONTREIX
DONZEIL
DUN LE PALESTEL
EVAUX LES BAINS
FAUX LA MONTAGNE
FAUX MAZURAS
FELLETIN
FENIERS

FLAYAT
FLEURAT
FONTANIERES
FORET DU TEMPLE
FRANSECHES
FRESELINES
FURSAC
GARTEMPE
GENOUILLAC
GENTIOUX PIGEROLLES
GIOUX
GLENIC
GOUZON
GRAND BOURG
GUERET
ISSOUDUN LETRIEUX
JALESCHES
JANAILLAT
JARNAGES
JOUILLAT
LADAPEYRE
LAFAT
LAVAUFRANCHE
LAVAVEIX LES MINES
LEPAUD
LEPINAS
LEYRAT
LINARD
LIOUX LES MONGES
LIZIERES
LOURDOUEIX SAINT PIERRE
LUPERSAT
LUSSAT
MAGNAT L'ETRANGE
MAINSAT
MAISON FEYNE
MAISONNISES
MALLERET
MALLERET BOUSSAC
MALVAL
MANSAT LA COURRIERE
MARS
MARSAC
MAS D'ARTIGE
MASBARAUD MERIGNAT
MAZEIRAT
MAZIERE AUX BONSHOMMES
MEASNES
MERINCHAL
MONTAIGUT LE BLANC
MONTBOUCHER
MONTEIL AU VICOMTE
MORTROUX
MOURIOUX VIEILLEVILLE
MOUTIER D'AHUN
MOUTIER MALCARD
MOUTIER ROZEILLE

NAILLAT
NEOUX
NOTH
NOUAILLE
NOUHANT
NOUZERINES
NOUZEROLLES
NOUZIERES
PARSAC-RIMONDEIX
PEYRABOUT
PEYRAT LA NONIERE
PIERREFITTE
PIONNAT
PONTARION
PONTCHARRAUD
POUGE
POUSSANGES
PUY MALSIGNAT
RETERRE
ROCHES
ROUGNAT
ROYERE DE VASSIVIERE
SAGNAT
SANNAT
SARDENT
SAUNIERE
SAVENNES
SERMUR
SERRE BUSSIÈRE VIEILLE
SOUBREBOST
SOUMANS
SOUS PARSAT
SOUTERRAINE
SAINT AGNANT DE VERSILLAT
SAINT AGNANT PRES CROCQ
SAINT ALPINIEN
SAINT AMAND
SAINT AMAND JARTOUDEIX
SAINT AVIT DE TARDES
SAINT BARD
SAINT CHABRAIS
SAINT CHRISTOPHE
SAINT DIZIER LA TOUR
SAINT DIZIER LES DOMAINES
SAINT DIZIER LEYRENNE
SAINT DOMET
SAINT ELOI
SAINT FIEL
SAINT FRION
SAINT GEORGES LA POUGE
SAINT GEORGES NIGREMONT
SAINT GERMAIN BEAUPRE
SAINT GOUSSAUD
SAINT HILAIRE LA PLAINE
SAINT HILAIRE LE CHÂTEAU
SAINT JULIEN LA GENETE
SAINT JULIEN LE CHATEL



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

SAINT JUNIEN LA BREGERE
SAINT LAURENT
SAINT LEGER BRIDEREIX
SAINT LEGER LE GUERETOIS
SAINT LOUP
SAINT MAIXANT
SAINT MARC A FRONGIER
SAINT MARC A LOUBAUD
SAINT MARIEN
SAINT MARTIAL LE MONT
SAINT MARTIAL LE VIEUX
SAINT MARTIN CHÂTEAU
SAINT MARTIN SAINTE CATHERINE
SAINT MAURICE PRES CROCQ
SAINT MAURICE LA SOUTERRAINE
SAINT MEDARD LA ROCHETTE
SAINT MERD LA BREUILLE
SAINT MICHEL DE VEISSE
SAINT MOREIL
SAINT ORADOUX DE CHIROUZE
SAINT ORADOUX PRES CROCQ

SAINT PARDOUX D'ARNET
SAINT PARDOUX LE NEUF
SAINT PARDOUX LES CARDS
SAINT PARDOUX MORTEROLLES
SAINT PIERRE BELLEVUE
SAINT PIERRE CHERIGNAT
SAINT PIERRE LE BOST
SAINT PRIEST
SAINT PRIEST LA FEUILLE
SAINT PRIEST LA PLAINE
SAINT PRIEST PALUS
SAINT QUENTIN LA CHABANNE
SAINT SEBASTIEN
SAINT SILVAIN BAS LE ROC
SAINT SILVAIN BELLEGARDE
SAINT SILVAIN MONTAIGUT
SAINT SILVAIN SOUS TOULX
SAINT SULPICE LE DUNOIS
SAINT SULPICE LE GUERETOIS
SAINT SULPICE LES CHAMPS
SAINT VAURY

SAINT VICTOR EN MARCHE
SAINT YRIEIX LA MONTAGNE
SAINT YRIEIX LES BOIS
SAINTE FEYRE
SAINTE FEYRE LA MONTAGNE
TARDES
TERCILLAT
THAURON
TOULX SAINTE CROIX
TROIS FONDS
VALLIERE
VAREILLES
VERNEIGES
VIDAILLAT
VIERSAT
VIGEVILLE
VILLARD
VILLEDIEU
VILLENEUVE
VILLETTE

IV. Caractéristiques du produit en lien avec le lieu déterminé

A. Activité ancrée dans son territoire

1. Définition du territoire concerné

Le territoire d'Aubusson et de Felletin était dénommé dans le passé « la Marche ». La Marche était un comté du X^{ème} siècle qui comprenait les départements de la Creuse, de la Haute-Vienne et quelques cantons de la Vienne et de la Charente.

Parmi les activités artisanales effectuées par les populations de ce territoire figurait la fabrication de couvertures de laine, qui s'est peu à peu spécialisée et a tendu vers l'excellence, tout en rayonnant à l'international.

Ce territoire a vu l'émergence d'une communauté de métiers spécialisés autour de la laine pour produire tapisseries et tapis, les conserver, les entretenir et les restaurer. Ces savoir-faire se sont perpétués à chaque génération. Malgré des périodes de crises, ces activités se sont toujours maintenues en Creuse.

2. Développement et maintien d'une activité de tapisserie et tapis dans le temps en Creuse

La tapisserie marchoise comprend principalement les ateliers d'Aubusson et de Felletin qui existent depuis le XV^{ème} siècle. Malgré les périodes de crise qu'elle a connues, elle constitue le seul centre de production de tapisserie et tapis resté en activité depuis aussi longtemps. C'est un fait, la tapisserie d'Aubusson et de Felletin est une tradition d'art régionale perpétuée sans interruption depuis plus de six siècles, et le tapis depuis quatre siècles.

a. Introduction des activités de tissage dans la Marche

Le mystère et la légende enveloppent les débuts de la fabrication de tapisseries et tapis dans le territoire de la Marche.

Originaire d'Asie puis d'Afrique du nord, la tapisserie aurait été introduite en France au retour des croisades chrétiennes au Proche-Orient, ou peut-être dès l'époque des invasions sarrasines à la fin du Moyen-Age.

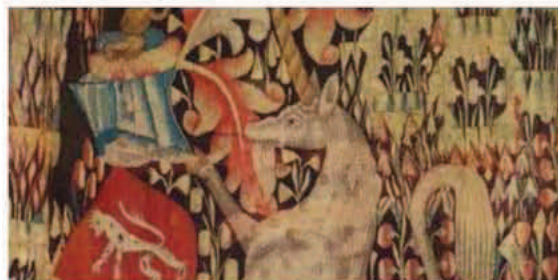


LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr – www.lainamac.fr – 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Les plus anciennes mentions de tapisserie remontent au XV^{ème} siècle. Un certain Jacques Bonnyn, fabricant de couvertures et tapissier, exerçait son art à Felletin en 1457.

Des tapissiers flamands étaient effectivement établis dans la Marche vers 1460. Les liens entre Aubusson, Felletin et les Flamands viennent étayer la diffusion de la tapisserie dans cette région. La fabrication de la tapisserie découlerait d'une reconversion de l'économie drapière locale. Deux conditions sont nécessaires au développement de la tapisserie : l'existence d'une infrastructure textile dotée d'une main d'œuvre habile et une clientèle suffisante. Ainsi l'industrie drapière utilitaire se transforme en art décoratif, la tapisserie. Rompus à la technique de la laine, les fabricants marchois reçurent aussitôt la confiance des villes qui assuraient le débit de leurs productions.



Tapissierie « Millefleurs à la licorne » (détail) -1480-1510
Copyright : Cité internationale de la tapisserie - Aubusson

Aux Verdures et Millefleurs, connues dans le monde entier, si présentes au XV^{ème} et XVI^{ème} siècles, succèdent peu à peu les tapisseries à personnages, qui relatent des épisodes empruntés à l'histoire, à la mythologie, à la religion ou à la littérature. Sont recensées les fabrications d'ouvrages textiles en haute et basse lisse, draps, tapis et tapisseries.

b. Rayonnement de la tapisserie marchoise du XVI^{ème} à la Révolution française

Plusieurs événements concourent au développement et au rayonnement de la tapisserie marchoise et notamment l'appui de la Royauté.

En 1581, les tapisseries de la Marche étaient pour la première fois citées dans un édit royal, l'ordonnance d'Henri III qui augmentait les droits de douanes et précisait les lieux de fabrication et le prix des tapisseries et tapis :

« Tapisseries de Flandre et d'ailleurs, excepté Felletin en dessous de cent sols tournois l'aune dudit Paris, prisee et estimée soixante et quinze livres, tapisseries ou tapis dudit Felletin, d'Auvergne et de Lorraine et autres semblables cinquante livres ».

Malheureusement, les guerres de religion portent un sérieux coup à la tapisserie et au tapis.

L'avènement d'Henri IV fut un véritable soulagement pour les Aubussonnais, durement éprouvés par les guerres de religion. En 1601, Henri IV interdit l'entrée en France des tapisseries étrangères. Les Marchois proposèrent ainsi leur production dans tout le pays et retrouvèrent leur prospérité d'antan. En 1620, un édit exempta les fabricants d'Aubusson et villages avoisinants des droits de douane pour les tapisseries de leurs manufactures envoyées à Paris.

Les Aubussonnais confectionnèrent une infinité d'ouvrages : des tentures historiées, des verdures mais aussi des ornements de lits, des garnitures de meubles et des tapisseries à l'aiguille, ces dernières étant réalisées par des femmes. Les peintres cartonniers puisèrent leur inspiration dans l'interminable source de modèles que constituait l'estampe.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC



Ulysse quitte Eole (détail), d'après Isaac Moillon, Ateliers d'Aubusson, XVII^{ème} siècle
Copyright : Cité internationale de la tapisserie - Aubusson

En 1665, Colbert octroie des lettres patentes aux ateliers d'Aubusson, et ceux-ci portent désormais le titre prestigieux de « Manufacture Royale ». Il ne s'agit pas comme à Paris de regrouper tous les lissiers en un seul lieu (les Gobelins) mais plutôt de fournir un « cahier des charges » de fabrication. En 1689, Felletin obtient, à son tour, ce privilège, tout en conservant le statut d'atelier privé. Les fabriques marchaises connurent alors un nouvel essor. La qualité de la production s'améliora. Des commandes affluèrent de toutes les régions du Royaume. Les Marchais recherchaient des sujets à la mode. Les œuvres qu'ils tissaient étaient largement inspirées des tentures réalisées dans les grandes manufactures royales, les Gobelins et Beauvais, fondées quelques années auparavant par Colbert. Cette période de prospérité fut de courte durée. La révocation de l'Edit de Nantes éprouva durement les manufactures marchaises : bon nombre d'ouvriers protestants quittèrent la région et se réfugièrent à l'étranger où ils essayèrent de développer leur activité.

Pendant tout le règne de Louis XIV, les lissiers ne cessèrent d'entreprendre des tentures pour des églises du royaume, des offices municipaux et des particuliers. Le Royaume s'intéresse de nouveau aux ateliers marchais, il envoie des cartons de tapisserie, un teinturier et un peintre du Roi La Généralité de Moulins ouvre deux écoles de dessin. Aubusson-Felletin reprend un nouvel essor, rivalisant de qualité avec les Gobelins et Beauvais. Au XVIII^{ème} siècle le goût du confort favorise la mode du tapis. Aubusson-Felletin exporte massivement et se développe à l'international.



Verdure fine aux armes du comte de Brühl (détail)
Copyright : Cité internationale de la tapisserie - Aubusson

L'enseignement du peintre et du teinturier et le soutien du pouvoir royal portaient leurs fruits : Aubusson-Felletin tenait une place prépondérante sur le marché de la tapisserie et les ouvrages de ses ateliers, d'une



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

texture raffinée, d'un coloris chatoyant et d'un dessin élégant, étaient admirés dans l'Europe entière. Le tapis se développe fortement.

Louis XIV fonde à Paris la Savonnerie pour créer des tapis veloutés à points noués ; la mode est alors lancée, et la fabrication à Aubusson-Felletin, sur métier de haute lisse de ce type de tapis, uniquement exécuté par des femmes, commence en 1743. Les débuts de la fabrication du tapis ras selon la technique de la tapisserie de basse lisse se situent au minimum vers 1780, période peu propice aux industries de luxe. De plus, la généralisation du papier peint constitue une concurrence pour les manufactures. Le tapis velouté ou ras a, depuis, toujours tenu une place importante dans la production d'Aubusson.

Les manufactures marchaises abordaient la seconde moitié du XVIII^{ème} siècle fortes de leur nouvelle réputation. Le gouvernement respectait les engagements. Les marchands-fabricants qu'étaient inlassablement des modèles répondant au goût de la clientèle. Ils empruntèrent des sujets à l'estampe et les plus riches d'entre eux acquirent des tableaux auprès de peintres de renom que les cartonniers locaux agrandissaient pour le tissage.



Exemple de tapis d'Aubusson au XVIII^{ème} siècle
Source : Google Image

De l'étranger, les princes et les riches bourgeois achetaient les plus belles pièces, soit environ le tiers de la production. Les principaux pays clients étaient le Portugal, l'Espagne, la Lorraine, la Savoie et l'Allemagne. Cet essor fut principalement dû au travail des marchands-fabricants établis à Paris où était commercialisée presque toute la production.

En 1780, la Manufacture d'Aubusson comptait 77 maîtres fabricants ou tapissiers⁹ qui fournissaient du travail à 620 ouvriers employés sur 342 métiers de basse lisse et à 150 ouvrières chargées de la fabrication de tapis veloutés, selon la technique de la savonnerie à points noués sur 19 métiers de haute lisse.

Pour sa part, la Manufacture de Felletin comprenait 22 maîtres fabricants ou tapissiers qui entretenaient 270 ouvriers sur 108 métiers de basse lisse et 50 ouvrières sur 8 métiers de haute lisse.

Vers 1780-1785, Aubusson commença à se dépeupler et la Révolution marqua la fin des Manufactures Royales.

⁹ On entend par « tapissier » une personne qui exécute manuellement des tapisseries ou des tapis.



LAINAMAC

c. Période post Révolution

Après la suppression des manufactures et la crise Révolutionnaire, l'activité reprit et se développa rapidement pendant le XIX^{ème}, dominée par la fabrication de tapis et de tapisseries pour l'ameublement.



Tapis «Bagatelles» - XIX^{ème} siècle - Environ 240 x 170 cm



Tapis «Chancelade» - XIX^{ème} siècle - 170 x 265cm

Tapis point noué
Copyright : Manufacture Robert Four

Au début du XIX^{ème}, malgré l'anéantissement des manufactures lors de la Révolution, la Manufacture d'Aubusson employait environ 240 à 250 ouvriers qui fabriquaient des tapis ras, des tentures et des meubles ainsi que 50 à 60 femmes qui fabriquaient des tapis veloutés. A Felletin, la Manufacture employait 25 à 30 ouvriers qui ne fabriquaient que des tapis ras ou veloutés.

Les tapis, ras ou de savonnerie, étaient souvent assortis de mobilier garni en tapisserie, de portières, de lambrequins, répondant ainsi aux nombreuses commandes privées et publiques. Les principales manufactures qui participèrent à cet essor ont des noms prestigieux : Braquenié, Hamot, Sallandrouze. Cette vogue du tapis en parallèle à la tapisserie murale s'amplifia durant le XIX^{ème} siècle. Vers 1860-1870, Sallandrouze employait à elle seule 950 ouvriers. La manufacture Croc-Jorrand Père et Fils en 1866 occupait 450 ouvriers, tisseurs, filateurs et teinturiers. C'est dans cet atelier, sous la direction d'Antoine Jorrand, que furent tissés vers 1900 les premiers tapis d'artistes sur ses propres cartons. Peu à peu le style 1900 s'affirma.



Manufacture de Tapis d'Aubusson - TABARD et PROUARD - Un Atelier de Tapisserie



Manufacture de Tapis - BRAQUENIÉ & C^{ie} - AUBUSSON
Un Atelier de Tapis Savonnerie

Exemples d'ateliers de tapis-tapisserie au sein des Manufactures
Source : Cité internationale de la tapisserie – Aubusson



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

d. Activité depuis le XX^{ème} siècle

A la fin du XIX^{ème} siècle, Aubusson était une ville prospère marquée par une recherche de finesse extrême et l'emploi de techniques dites de « peinture tissée » avec 1 500 ou 2 000 personnes travaillant dans les ateliers. Des tentatives pionnières comme celle d'Edouard Degaine sont à noter dans un contexte de recherche d'une « rénovation de la tapisserie »¹⁰ visant le retour aux techniques du Moyen-Age et de la Renaissance.

Le début du XX^{ème} fut marqué par l'Art Nouveau, inspiré par la Nature. Le tapis des années 1900 à 1920 fut marqué par le célèbre couturier Paul Poiret qui créa l'Ecole Martine ou Gustave Fayet avec ses tapis « tout en caprices floraux »¹¹. Plus de trompe-l'œil, un style nouveau naquit et s'implanta mais l'artisanat du tapis était en difficulté. En 1922, les journaux écrivirent « Les Tapis crient misère »¹². En 1923, Hubert Giraud, député de la Creuse dans son rapport à la Chambre des députés, considérait que « l'industrie du tapis d'Aubusson est compromise, en grande partie paralysée ». En effet, les ateliers français eurent des difficultés à s'adapter au style contemporain et particulièrement Aubusson-Felletin resté très traditionnel. L'Ecole Nationale d'Art Décoratif d'Aubusson (ENAD) dirigée de 1917 à 1930 par Antoine-Marius Martin, puis de 1930 à 1958 par Elie Maingonnat constitua un véritable laboratoire de cette « Rénovation de la tapisserie »¹³. Antoine-Marius Martin, graveur postimpressionniste, bouleversa totalement les techniques issues de la peinture tissée (tissages fins, couleurs démultipliées, tons fondus) pour revenir à une écriture technique franche et affirmée permettant une division par douze du prix de fabrication au m².

De grands artistes dès cette époque se consacrèrent totalement à l'art du tapis comme Da Silva Bruhns qui, fit exécuter ses plus beaux tapis en savonnerie à Aubusson par les manufactures Lauer et Braquenié. D'autres artistes comme Jane Levy créèrent des modèles exclusivement à Aubusson, suivis par des peintres décorateurs comme Follot et Dufrène.



Tapis de Ivan da Silva Bruhns, 1925
Tissage : Manufacture Braquenié
Copyright : Musée d'Art moderne de la Ville de Paris

En 1925, lors de l'Exposition des Arts décoratifs et industriels, le tapis d'Aubusson fut à l'honneur. Sallandrouze présentait un tapis de Paul Follot et Braquenié des tapis de Gaudissart, Ruhlmann et Da Silva

¹⁰ D'après Bruno Ythier, "du tissage à l'art textile" dans « La tapisserie française du Moyen-âge à nos jours », éditions du patrimoine, 2017, pp. 256-273.

¹¹ *Le XX^{ème} siècle au tapis Aspects du tapis en France de l'Art nouveau à l'art contemporain*, Editions de l'Albaron, 1991.

¹² *Ibid.*

¹³ D'après Bruno Ythier, "du tissage à l'art textile" dans « La tapisserie française du Moyen-âge à nos jours », éditions du patrimoine, 2017, pp. 256-273.



LAINAMAC

Bruhns. L'ENAD d'Aubusson y présentait ses nouvelles tapisseries et fit sensation. Mais ces efforts de créations n'eurent pas les résultats escomptés car surgit la crise économique de 1929.

Dans les années 30, le tapis ne fut influencé que par les décorateurs qui cherchaient à relier le passé avec le présent et à renouer avec la tradition. Cette époque produisit des tapis sans surcharge et s'inscrivit dans la grande tradition française classique qui fit la renommée de grands paquebots français. Au même moment, le secteur du tapis entra en crise à cause du coût de la main d'œuvre.

En dehors de quelques tapis commandés par des décorateurs de renom, Aubusson-Felletin tissait encore des répliques d'ancien commandés par des clients étrangers. Un vrai marasme caractérisa l'art du tapis à la veille de la guerre.

La production pendant la guerre resta minime, en raison d'une main d'œuvre plus rare et par la volonté de ne pas travailler pour l'occupant. Les manufactures se mirent en sommeil pour se réveiller à la Libération avec les peintres artistes cartonniers dans le sillage de Jean Lurçat. Lurçat arriva en 1937 à Aubusson et travailla deux ans et demi en symbiose avec l'ENAD dirigée par Elie Maingonnat. Il mit au point son écriture tissée et engagea un combat très fort pour le développement économique et artistique de la tapisserie. Il entraîna plusieurs artistes venus de l'art mural vers la tapisserie. A la libération, l'exposition parisienne de 1946 révéla au grand public le retour de la tapisserie mené par Lurçat et ses amis. Pour autant, de fondamentales expérimentations menées par l'enseignant Pierre Baudouin ou l'artiste Victor Vasarely permirent à Aubusson de produire de sublimes tapisseries d'interprétation d'artistes fameux : Picasso, Braque, Arp, Le Corbusier, Ernst, Calder, etc. Une voie abstraite naquit pour la tapisserie. En quelques années, des centaines d'embauches furent réalisées dans les ateliers et manufactures. Pour la tapisserie, les biennales de Lausanne « ringardisèrent » la tapisserie française et Aubusson-Felletin se referma autour des artistes-cartonniers.

Dans les années 40, un grand nombre de tapis d'artistes virent le jour, des plus épurés aux plus exubérants formés « d'éléments connus et catalogués, assemblés au hasard de la composition la plus baroque » aux dires de Jean Pascaud en 1947. Le tapis abandonna la simplification abusive ou la débauche d'ornements grâce aux artistes-cartonniers de tapisserie comme Jean Lurçat. L'exposition du Musée des Arts Décoratifs de 1949 « Quatre siècles de tapis français » fut organisée pour promouvoir le tapis d'art. Un tiers des œuvres présentées provenaient d'Aubusson. La tapisserie d'ameublement disparut progressivement durant les années 1950-1960.

Michel Tourlière, creusois et bourguignon d'origine, à la fois au travers de son œuvre mais également de ses responsabilités, fait partie des grands noms de la tapisserie du XX^{ème} siècle et contribua fortement à son renouveau. Il fut formé à l'Ecole Nationale Supérieure des Arts Décoratifs, et rencontra par la suite l'artiste et collègue Jean Lurçat en 1945. Son premier carton « le vigneron » fut réalisé en 1946, année où il prit racine à Aubusson. Il fut également membre fondateur de l'APCT (Association des Peintres-Cartonniers de Tapisserie) créée en 1947. Il passa ensuite par le poste de professeur à l'Ecole Nationale des Arts Décoratifs d'Aubusson, puis en devint le directeur en 1960, pour couronner sa carrière en tant que directeur de l'ENAD de Paris en 1970. Michel Tourlière réalisa de nombreux cartons (environ 300) en plus des responsabilités importantes qu'il occupait sur l'accompagnement et le soutien de la filière tapisserie.

Dès cette époque, le Mobilier National, poursuivant sa politique de commandes publiques, fit tisser plusieurs œuvres. Ces tapisseries et tapis furent exécutés par les ateliers d'Aubusson comme Pinton, Tabard, Sallandrouze, Picaud, Legoueix, Goubely, etc.

Après les années 60, malgré un sursaut dans la production, le tapis entra dans une période difficile. La main d'œuvre était de plus en plus chère, les décorateurs par facilité ou économie recouvraient les appartements de tapis unis. Le public fit un retour au tapis uni, aussi le tapis contemporain sombra peu à peu dans l'oubli. Seules quelques manufactures comme Braquenié ou Sallandrouze continuèrent à tisser au coup par coup des œuvres d'artistes.



LAINAMAC

Les tapis d'art, point noué ou tapis ras, ont été sur le point de disparaître. Mais grâce à l'apparition du tapis tuft en 1986 à la Manufacture four et 1992 aux Ateliers Pinton, l'activité de tapis a pu être maintenue, permettant aux autres techniques de ne pas disparaître. Les techniques coexistent toutes aujourd'hui et peuvent être réalisées par les mêmes entreprises.

C'est de Hong Kong qu'arrivèrent en 1974 les premiers exemples de tapis tuftés main, nommés également tapis au point d'Asie. Le mot anglais tuft ou hand-tuft fait référence au terme français bien évocateur de touffe, allusion aux brins de laine colorés qui forment le motif du tapis. Il s'agit d'un procédé nouveau que la manufacture de tapis de Cogolin fut la première à adopter en France, son moindre coût permettant une diffusion de l'œuvre d'un artiste en tirage limité et contrôlé. En 1977, Sonia Delaunay donna sa caution à Artcurial, et les cas d'artistes tentés par ce nouveau mode d'expression se multiplièrent. En 1985, à l'occasion du Salon des artistes décorateurs, quatre-vingt-cinq tapis d'artistes furent présentés par des galeries et des éditeurs tels Artcurial, Néotu, Tisca, Flipo, et ces tapis d'un coût abordable rencontrèrent un accueil très favorable. Le Musée des Arts décoratifs et le groupe Ecart International lancèrent également des éditions de tapis d'artistes. Ce succès public ne devait plus se démentir.

Dans les années 80, Aubusson « tangua ». Si de grands ateliers comme Tabard, puis Goubely ou des manufactures comme Braquenié fermèrent, de petits ateliers ouvrirent, créés par des femmes qui apportèrent une créativité nouvelle. Les promotions assurées par les galeristes ou les biennales de Lausanne s'arrêtèrent.

La crise semble profonde, renforcée par l'arrêt des commandes du Mobilier National à Aubusson à partir de 1993. En 1998, l'ENAD d'Aubusson délivre sa dernière promotion du Brevet des Métiers d'Art- Art de la lisse et ne forme plus de lissiers.

e. Maintien des activités

De fait, les manufactures employant des centaines de personnes appartiennent sans doute à un passé définitivement révolu ; pour autant, ce secteur intimement lié à la mode et au goût, et donc à leurs variations, a connu et surmonté d'autres crises au fil des âges. Aujourd'hui, il n'est pas irréaliste d'espérer maintenir ce secteur à son niveau actuel, soit une centaine d'ouvriers et artisans indépendants, maintenant vivante la tradition et suscitant une activité induite significative (production de laine et filature, commerce, produits dérivés, musée, formation, tourisme, etc.).

Il faut pour cela intéresser les jeunes générations afin de susciter des vocations susceptibles de prendre le relais des artisans aujourd'hui à l'œuvre, dont la plupart approcheront prochainement l'âge de la retraite. À défaut, la chaîne de transmission des techniques risquerait de se rompre.

Le même effort doit être fait en direction des artistes, producteurs des images qui vont être tissées, et des acheteurs, nécessaires à la pérennité économique du secteur. D'ailleurs, des œuvres d'artistes contemporains en cours de tissage dans les ateliers d'Aubusson et Felletin ont des destinations prestigieuses. La Bibliothèque Nationale de France abrite par exemple une tapisserie dont le carton est dû à Roy Lichtenstein.

A cet égard, la Cité internationale de la tapisserie et de l'art tissé initie des activités afin de maintenir un dynamisme sur le territoire comme :

- la constitution d'un Fonds régional de tapisseries
- la promotion de production de tapisseries d'Aubusson en lien avec des grands noms comme le tissage de l'œuvre de Tolkien
- la mise au point d'un procédé de recherche et développement des arts textiles au sein de la Cité.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

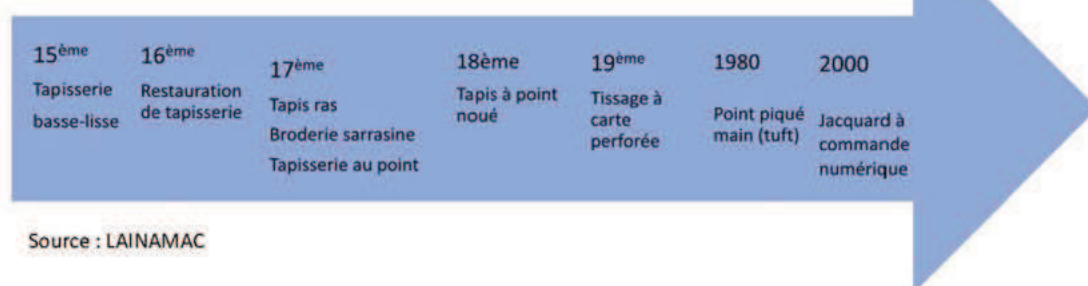
3. Facteurs humains

a. Techniques recensées dans le temps

Plusieurs techniques de tissage existent sur le territoire de la Creuse : les tapisseries et tapis tissés à la main sur métier de basse lisse, les tapis noués à la main sur métier de haute lisse, les tapisseries et tapis au point piqué à l'aiguille, le tissage jacquard (ou carte perforée), le tuft ou le tissage jacquard à commande numérique.

La plupart des savoir-faire des différents artisans concourant à la réalisation des tapis d'Aubusson sont décrits et enregistrés à l'Inventaire national du patrimoine culturel immatériel, hormis le tuft et le jacquard à commande numérique.

Historique des procédés de fabrication



Source : LAINAMAC

b. Métiers

La laine est toujours demeurée la principale matière entrant dans la composition des tapis et tapisseries. Son origine a été diverse. L'usage de la soie est resté parcimonieux.

Les cardeurs de laine étaient nombreux dans la région. Ils étaient avec les fileuses de laine, les agents essentiels des manufactures. Les établissements Sallandrouze avaient aménagé la vallée de la Creuse sur Felletin et Aubusson tant pour des moulinsages et filatures de laine que pour des usines hydroélectriques afin de fournir la force motrice de leurs ateliers.

Les lissiers individuels et les manufactures sont inscrits notamment soit auprès de la Chambre des Métiers et de l'Artisanat soit auprès de la Chambre de Commerce et d'Industrie de la Creuse. Une lissière, Gisèle Brivet, a été nommée « Maître d'art » par le Ministre de la culture en 1995. Les métiers en lien avec la tapisserie et les tapis sont inscrits dans la liste des métiers d'art¹⁴ définie par l'Institut National des Métiers d'Art. Plusieurs entreprises sont labellisées par le label français d'Etat Entreprises du Patrimoine Vivant (EPV).

c. Formation

Si l'Ecole nationale supérieure des Arts Aubusson-Limoges (ENSA) n'existe plus depuis 2011, il existe plusieurs formations en lien avec la tapisserie et le tapis, notamment prodiguées par :

- le mobilier national, formation au tissage de la tapisserie à l'école des Gobelins
- les Manufactures nationales des Gobelins, de la Savonnerie et de Beauvais

¹⁴ Voir Liste des métiers d'art de l'INMA : <http://www.institut-metiersdart.org/sites/all/files/imce/liste-des-metiers-d-art-2016.pdf>.



LAINAMAC

- le GRETA Creuse à la Cité internationale de la Tapisserie et de l'art tissé, depuis novembre 2010, qui délivre d'abord un certificat académique de compétence, et depuis la rentrée de septembre 2016, un Brevet des Métiers d'Art « Arts de la lisse » (BMA)¹⁵.

Le métier du lissier, du velouteur ou du tufteur s'apprend aussi en entreprise. Ces dernières peuvent organiser des formations en interne pour des jeunes qui souhaitent apprendre le métier. Plusieurs années sont nécessaires pour maîtriser toutes les étapes de la production.

d. Structuration de la profession

Au XVI^{ème} siècle, le monde de la tapisserie était organisé autour de la cellule familiale. Sont formés des apprentis, qui deviennent compagnons puis maîtres. On est dans l'organisation corporative des métiers qui durera pendant l'Ancien Régime. La zone de production est large : Aubusson, Felletin mais aussi Vallière ou Bellegarde-en-Marche, entre autres.

Ce ne fut qu'au XVII^{ème} siècle que l'ébauche d'une corporation organisée apparut avec la création d'une confrérie dédiée à Sainte Barbe. Outre les fils de tapissiers, bon nombre d'enfants de laboureurs s'engagèrent dans la fabrication et la vente de tapisseries, véritable profession pour les uns, activité d'appoint non négligeable pour les autres. Les délais de livraison étant souvent très courts, les fabricants s'associaient entre eux pour honorer les commandes et employaient aussi de la main d'œuvre locale dans les villages environnants.

Les Marchois étaient aussi contraints d'effectuer de longs déplacements pour vendre leurs tapisseries. Ils emportaient avec eux des échantillons de leurs produits. Les ventes faisaient l'objet d'actes très détaillés, dans lesquels toutes les conditions du marché étaient stipulées parfois chez le notaire.

En instituant la Manufacture Royale de tapisserie d'Aubusson en 1665, puis celle de Felletin en 1689, Louis XIV donna aux ateliers privés de la Marche un véritable statut pour leur profession. Les marchands-fabricants s'assemblèrent en 1665 et adoptèrent les ordonnances et statuts « des marchands maîtres et ouvriers tapissiers de la ville d'Aubusson, faubourgs et hameaux d'icelle et bourg de la Cour ». Dès lors, les lissiers élurent tous les deux ans quatre d'entre eux pour visiter les ateliers et vérifier l'emploi des laines de bonne qualité et bien teintes. Ils devaient aussi veiller à la qualité du dessin et à la régularité du tissage. Felletin dut attendre 1688 pour obtenir des statuts semblables.

Au début du XX^{ème} siècle, il y avait des tapissiers « partout ». Beaucoup d'artisans travaillaient chez eux avec un ou deux ouvriers, parfois seuls. Avant 1914, il n'y avait pas d'autre industrie que la tapisserie.

Il y eut, au cours du premier quart du XX^{ème} siècle plusieurs embryons de syndicats patronaux ou ouvriers, tentatives de cohésion plus ou moins abouties. En 1919 fut créé le « Syndicat des fabricants de tapis et tapisseries d'Aubusson et Felletin ». Ces patrons entreprirent en 1921 des démarches auprès de tous les fabricants d'Aubusson-Felletin afin de leur proposer de s'unir et de constituer un organisme syndical « ayant pour objet le relèvement, par des mesures appropriées, des conditions de fabrication par suite du relèvement des prix de vente et l'entente à réaliser en vue de réduire au minimum la concurrence regrettable aboutissant actuellement à l'aviilissement total des prix de la tapisserie d'Aubusson »¹⁶ ainsi que l'examen d'un prix de vente minimum. Cette structure ne dura qu'un an car la situation s'était améliorée.

Le Syndicat des ouvriers en tapis et tapisseries d'art fut créé en 1905, suivant la loi du 21 mars 1884. Son rôle fut peu important jusque dans les années 1920 car les lissiers étaient très isolés, avaient des intérêts différents selon la catégorie professionnelle à laquelle ils appartenaient et étaient souvent soumis à des patrons qui exerçaient un rôle politique important. Il existait parallèlement un Syndicat corporatif des

¹⁵ Voir <http://www.cite-tapisserie.fr/fr/node/79/>.

¹⁶ D'après Delphine Quéréux, Les Tabard, Fabricants de tapisserie à Aubusson de 1869 à 1983, Thèse pour le diplôme d'archiviste paléographe, Ecole nationale des Chartes, 1994.



LAINAMAC

ouvriers et ouvrières en tapisserie d'art à Felletin. La première grève commune à toute la profession en 1920 fit figurer parmi ses revendications la reconnaissance du syndicat ouvrier par les milieux patronaux.

SYNDICAT DES OUVRIERS en Tapisseries d'Art d'AUBUSSON (Creuse)

BARÈME DES PRIX MINIMUM

Mobilier Ordinaire - Fleurs	Panorama Verdureux en tapis
Mobilier Ordinaire - Fleurs	Mobilier Classique
SACS A MAINS (70 cm)	
Mobilier Verdureux	
Mobilier Fantaisie	
Panorama Verdureux en tapis	
ÉTENDARDS	PANNEAU DES ÉTOILES

Exemple de barème des prix fixé par le Syndicat des ouvriers en tapisseries d'art
Source : Atelier de La Lune

La Chambre syndicale des fabricants de tapisserie, créée en 1933, s'associa en 1937 au Syndicat des maîtres artisans d'Aubusson en un groupement intersyndical afin d'organiser une promotion sur la tapisserie d'Aubusson et de trouver des prescripteurs. La Seconde Guerre mondiale fit évoluer le syndicat et une fusion entre les deux syndicats d'Aubusson et de Felletin intervint. François Tabard en fut le président. Lui succéda après la guerre, M. Pinton. Les réalisations de ce syndicat furent assez mitigées.

Le Syndicat des artisans lissiers d'Aubusson naquit à l'après-guerre, à une époque où la tapisserie connut un renouveau d'espoir. Ce syndicat n'exista pas de manière continue.

Dans le cadre du plan de relance pour la tapisserie d'Aubusson, amorcé par François Mitterrand en 1982, un Comité de la tapisserie et du tapis, rassemblant les grandes manufactures, fut aussi constitué. Des conflits émergèrent avec le syndicat qui se voulait défenseur des « artisans lissiers ».

Un syndicat des lissiers, « Syndicat de la tapisserie d'Aubusson et des artisans lissiers du département de la Creuse » a été relancé en 2010 avec l'élection de Patrick Guillot à la présidence. Il se veut fédérateur tant des artisans que des manufactures. Il se propose de réunir toutes les forces vives œuvrant en faveur de l'art tissé d'Aubusson-Felletin. Ce syndicat n'a plus d'activité pour le moment.

En 2009, l'association de loi 1901 LAINAMAC, Laines et Fibres textiles du Massif central, est créée, constituée d'un réseau de professionnels de la laine et des fibres textiles naturelles. Elle accompagne la structuration de la filière textile de Creuse et du Massif central en développant des projets autour de deux axes : la transmission et l'innovation.

Pour atteindre ces objectifs, LAINAMAC gère deux activités : un Centre de formation sur les savoir-faire lainiers et la mise au point de collaborations d'entreprises tant sur des activités de production que de communication.

Dans le cadre de sa mission sur l'économie collaborative, elle structure le « Cluster textile de Creuse » et mène comme première initiative marquante la mutualisation de la stratégie de valorisation des produits de



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr – www.lainamac.fr – 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 – Code APE : 9499Z – N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

tapis et tapisserie par le dépôt de deux indications géographiques, Tapis d'Aubusson et Tapisserie d'Aubusson, liées à l'ancrage historique de cette filière. Un collège spécifique « IG » a été créé en son sein. Par le biais de cette action, LAINAMAC souhaite acquérir le statut d'ODG, Organisme de Défense et de Gestion, chargé du suivi et de l'accompagnement des acteurs professionnels dans le dépôt de ces deux indications géographiques.

B. Notoriété

Le savoir-faire des lissiers et des tapissiers a permis de diffuser, au fil des siècles, une immense production dont le centre est à Aubusson-Felletin mais dont les éléments sont éparés dans le monde entier.

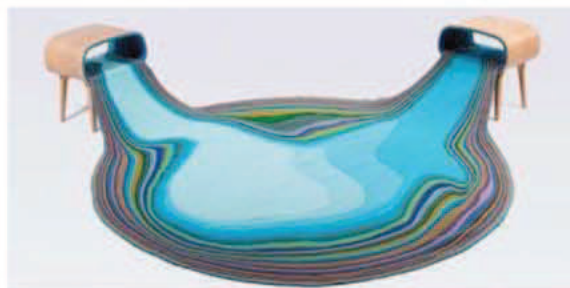
Avec l'émergence de grandes manufactures, dirigées par des capitaines d'industrie, la décoration intérieure prend de l'importance dans les expositions des produits de l'industrie puis aux expositions universelles, au cours desquelles les manufactures présentent leurs plus belles réalisations. Le développement de grandes manufactures a permis de regrouper tous les savoir-faire nécessaires à la réalisation des tapis et tapisseries, depuis la peinture des cartons/modèles, la teinture, jusqu'au tissage. La famille Sallandrouze est à l'origine de cette industrialisation avec la plus grosse entreprise.

« Grâce à la dynamique lancée par Jean Lurçat, la tapisserie et le tapis deviennent un phénomène culturel incontournable, musées et galeries se complètent pour valoriser cet art. Il y a toute la France à rebâtir, des mairies, des écoles, des maisons du peuple, des palais, des kilomètres de murailles froides qui attendent qu'on les réchauffe (...). Dès 1951, il est décidé de consacrer 1% des travaux de construction de chaque bâtiment public à la création d'œuvres d'art, la tapisserie et le tapis en bénéficient. La construction du Palais de justice de Lille par Jean Willerwal et Marcel Spender entre 1958 et 1967 constitue la plus importante commande d'un décor tissé pensé par l'architecte avec le bâtiment »¹⁷.

De nos jours, tapisserie murale et tapis sont encore produits à Aubusson-Felletin. Ainsi, « Peau de licorne », le symbole du renouveau contemporain de la tapisserie d'Aubusson est un tapis. D'autres tapis ont vu le jour dans le cadre des appels à création contemporaine : Confluentia, pour lequel Bina Baitel a remporté le Grand Prix 2012, et Tapis-Porte, de Vincent Bécheau et Marie-Laure Bourgeois, troisième Prix 2012. Cette œuvre allie trois dimensions de la tapisserie d'Aubusson – le tapis ras, la tapisserie murale et la tapisserie d'ameublement sous la forme d'une portière, typique du XIX^{ème} siècle – tout en les déstructurant¹⁸.



Peau de Licorne de Nicolas Buffe
Atelier Patrick Guillot
Copyright : Cité internationale de la tapisserie et de l'art tissé, Aubusson



Confluentia de Bina Baitel
Atelier Françoise Vernaudo
Copyright : Cité internationale de la tapisserie et de l'art tissé, Aubusson

Forts de leur réputation, les tapis d'Aubusson sont aujourd'hui demandés par de grands hôtels ou des magasins prestigieux.

¹⁷ D'après Bruno Ythier, "du tissage à l'art textile" dans « La tapisserie française du Moyen-âge à nos jours », éditions du patrimoine, 2017, pp. 256-273.

¹⁸ D'après le site de la Cité internationale de la Tapisserie et de l'art tissé, Aubusson.



LAINAMAC



Tapis tuft
Ateliers Pinton
Copyright : Ateliers Pinton



Tapis tuft
Manufacture Four
Copyright : Manufacture Four

Depuis plusieurs siècles, les œuvres tissées sur le territoire de la Creuse sont largement diffusées dans tous les pays. Aubusson constitue une référence dans le monde entier, à tel point que dans certains pays, notamment de langue anglaise, le mot « Aubusson » peut se référer à un nom commun désignant toutes sortes de tissages. Il y a donc aujourd'hui un contexte de confusion qui nuit au véritable tapis d'Aubusson et son territoire, produit dont le temps d'élaboration et donc le coût de revient est supérieur pour le tapis tuft et nettement supérieur pour le tapis ras et point noué aux imitations parfois difficilement décelables par les néophytes, réalisées dans d'autres pays ou selon d'autres techniques.

Diffusion et sauvegarde

Le département de la Creuse s'est doté d'un Musée de la tapisserie en 1981 et anime de nombreuses manifestations et expositions destinées à promouvoir la tapisserie et l'art tissé. La commune d'Aubusson constitue également sa propre collection de tapisseries contemporaines.

Le Conseil général de la Creuse, le Conseil Régional du Limousin et la Communauté de communes d'Aubusson-Felletin ont pris la décision de mettre en place un fonds de création et d'acquisition de tapisseries d'artistes contemporains, dès 2009.

Des missions de rayonnement culturel et de prospection commerciale ont été diligentées, notamment à l'étranger : Suisse en 1999, Etats-Unis en 2002, Allemagne en 2004, Émirats Arabes Unis en 2005 et avec plus de succès en 2016-2017, Italie en 2004 et 2006. Les acteurs économiques de la tapisserie et du tapis sont également attentifs à être associés aux grands événements sportifs et commémorations qui leur permettent de faire connaître leurs productions.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr – www.lainamac.fr – 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 – Code APE : 9499Z – N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

La Cité Internationale de la Tapisserie et de l'art tissé à Aubusson¹⁹

Le département de la Creuse bénéficie en 2009 de l'inscription des savoir-faire de sa tapisserie sur la liste représentative du Patrimoine culturel immatériel de l'humanité par l'Unesco²⁰. Pour les collectivités territoriales, c'est un encouragement à réaliser un nouvel équipement : la Cité internationale de la tapisserie et de l'art tissé à Aubusson mêlant culture et économie.

Elle prend place dans les locaux de l'Ecole Nationale d'Art Décoratif-ENAD d'Aubusson fermée en 2011 et comprend un musée totalement rénové et repensé, une salle de formation où est de nouveau dispensé un Brevet des Métiers d'Art, une bibliothèque-centre de ressources, des ateliers pour le tissage et la création de textiles innovants et un atelier de restauration décentralisé du Mobilier National.

La Cité porte le Fonds régional de création de tapisseries contemporaines concrétisé annuellement par un appel à projets international ou des commandes en partenariat. Les tapisseries tissées depuis 2010 sont originales, parfois décalées et communicantes.

Prospectant des marchés nouveaux pour les ateliers privés de la région, la Cité engage une collaboration avec le peintre El-Seed. L'édition d'une mini-collection de six meubles a été déléguée au studio Ymer&Malta où la directrice Valérie Maltaverne travaille avec la jeune garde française du design. La Cité engage dès 2017 le tissage d'une grande tenture narrative à sujet littéraire à partir de quatorze dessins de John Ronald Reuel Tolkien pour *Le Hobbit* ou *Le Seigneur des Anneaux*. Un tapis sera tissé à l'occasion de ce projet.

Le secteur privé profite de la dynamique de communication mise en œuvre par la Cité et développe ses propres stratégies : la manufacture Robert Four s'engage dans la grande décoration avec par exemple Vincent Daret, la manufacture Pinton tisse des tapisseries commandées notamment par la section Art d'Amnesty International ou l'artiste Etel Adnan.

C. Lien entre le produit et le territoire

Le tapis d'Aubusson possède un lien étroit avec le département de la Creuse pour les raisons suivantes :

- l'aire géographique du département de la Creuse consacrée par l'inscription de la tapisserie d'Aubusson comme patrimoine culturel immatériel par l'UNESCO et qui reconnaît aussi les autres techniques de tissage présentes sur le territoire
- l'ensemble des savoir-faire des différents artisans concourant à la réalisation des tapis d'Aubusson qui est décrit et enregistré à l'Inventaire national du patrimoine culturel immatériel, tenu à jour par le Ministère de la culture
- la spécificité principale de l'IG Tapis d'Aubusson résidant dans le maintien d'un savoir-faire fait-main et la coexistence de savoir-faire manuels et mécaniques complémentaires, depuis le 15^{ème} siècle, qui ont permis jusqu'à aujourd'hui l'existence de toute une communauté professionnelle en perpétuelle interaction
- la spécificité et la tradition du tapis d'interprétation
- la notoriété du tapis d'Aubusson qui rayonne dans le monde entier.

¹⁹ D'après Bruno Ythier, "du tissage à l'art textile" in La tapisserie française du moyen-âge à nos jours, éditions du patrimoine, 2017, pp. 256-273.

²⁰ Voir site de l'UNESCO : <https://ich.unesco.org/fr/RL/la-tapisserie-daubusson-00250#identification>.



LAINAMAC

V. Description du processus de fabrication dans le lieu déterminé

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

- création du carton : transposition d'une image d'artiste ou non en un carton ayant vocation à être interprété par le lissier ou le velouteur ou le tufteur. A titre exceptionnel et sur validation de LAINAMAC-Collège IG, le carton pourra être réalisé en dehors de l'aire géographique
- choix des couleurs et des matières/mise au point du chapelet/nuancier de couleurs et d'échantillons de matières
- réalisation du tapis.

A. Technique du tapis ras**1. Phase de préparation du tissage**

La phase de préparation consiste d'une part en la réalisation d'une maquette et l'élaboration d'un nuancier de couleurs et, d'autre part, en la préparation du tapis lui-même.

a. Outils²¹

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

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

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

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

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

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



1) Peigne
2) Poinçon
3) Grattoir

²¹ Voir la définition des outils en annexe 3.



LAINAMAC

b. Maquette et élaboration du nuancier de couleurs

Il s'agit de l'œuvre originale ou l'image imprimée de l'œuvre ou sa photo, signée ou non par l'artiste, à partir de laquelle le tapis va être réalisé.

A partir de cette maquette imprimée, qui sert de référence, le cartonnier va procéder à la « transcription du tapis ». Le cartonnier va alors créer un carton à la taille du tapis à réaliser. Ce carton peut faire figurer le chiffage des couleurs et leur mélange ou battages, indiqués dans des zones exactement délimitées.



Détail d'un carton numéroté
Copyright : Ateliers Pinton

A partir du carton, le cartonnier va créer un chapelet/nuancier de couleurs qui sera utilisé pour le tissage.

L'échantillonnage ou choix des fibres ou fils teints correspondant aux couleurs de la maquette se concrétise par l'établissement du chapelet/nuancier de couleurs qu'utilisera le lissier (voir ci-dessous). Les fils sont sélectionnés et colorés selon les besoins de chaque tapis.

c. Préparation du tapis

o Nature des fibres et des fils

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

Pour la réalisation de la chaîne

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

Pour la réalisation du tapis

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

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



LAINAMAC

○ Choix des couleurs

Il n'y a pas de restriction dans les couleurs car les lissiers ont besoin de s'adapter pour chaque tapis à réaliser.

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

Ainsi les teintures sont réalisées « à la palette de l'artiste ». Cela suppose un fort lien avec le savoir-faire des teinturiers locaux dans le choix de la gamme de couleurs qui s'adapte au tapis devant être tissé.

○ Bobinage et flûtage

Le bobinage s'effectue à partir de rouets ou de bobineuses électriques ou non. Pour le tissage, la fibre, assemblée à un nombre de bouts variables suivant la grosseur de la texture, doit être enroulée sur des flûtes, sortes de petites navettes d'environ douze centimètres de longueur, percées en leur centre et dont les bouts sont renflés et arrondis. Le flûtage se fait à la main à l'aide de roues à flûter ou de rouet. On utilise pour le flûtage autant de flûtes que nécessaire pour le tissage. La fibre doit être très régulièrement répartie et serrée sur la flûte, de façon à n'offrir aucune aspérité susceptible de gêner son fréquent passage entre les nappes de chaîne tout au long du tissage.

2. Elaboration du carton

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

Le carton peut contenir :

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



Tapis, maquette et nuancier
Copyright : Manufacture Four



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

3. Processus de tissage du tapis ras

Pour la qualité matérielle du tapis, l'ourdissage et le montage de la chaîne sont des étapes importantes.

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

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

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

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

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



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

Le tissage du tapis : un tapis doit être arrêté au début et à la fin par une ou plusieurs passées de fil.

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

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



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

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



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



Détail d'un tissage en cours
Copyright : Atelier A2

Au fur et à mesure du tissage, le tapis est enroulé sur l'ensouple avant. On appelle cela la « pliée ». A l'issue du tissage ou au fur et à mesure de sa réalisation, des coutures de relais sont effectuées afin de masquer les trous ou les fentes qui peuvent se créer entre deux couleurs ou formes côte-à-côte. Lorsque le tapis est terminé, le lissier procède à la « tombée de métier ». Cette opération permet de voir apparaître le tapis dans son intégralité et de le libérer du métier à tisser en coupant les fils au-dessus et au-dessous du tapis tenu sur le métier.



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



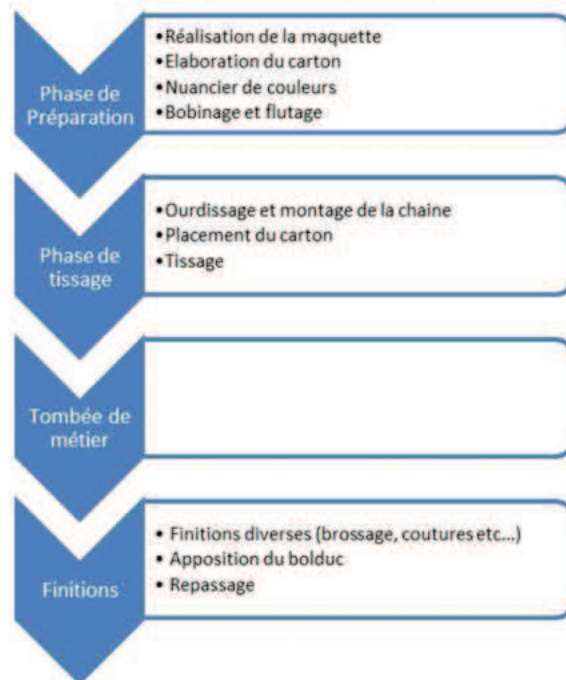
LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr – www.lainamac.fr – 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Des finitions peuvent être réalisées sur les tapis :

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

Schéma de fabrication du tapis ras



B. Technique du tapis point noué

1. Phase de préparation du tissage

La phase de préparation consiste d'une part en la réalisation d'une maquette et l'élaboration d'un carton et nuancier de couleurs et, d'autre part, en la préparation du tapis lui-même.

a. Outils

Pour créer des tapis, les velouteur(se)s/velouteurs travaillent sur un métier en haute lisse.

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

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

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



LAINAMAC

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

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

b. Maquette et élaboration du nuancier de couleurs

Il s'agit de l'image de l'œuvre ou de sa photo, signée ou non par l'artiste, à partir de laquelle le tapis va être réalisé.

A partir de cette maquette imprimée, qui sert de référence, le cartonnier va réaliser un travail, éventuellement numérique, d'adaptation de l'image et créer un chapelet/nuancier de couleurs qui sera utilisé pour le tissage. La maquette imprimée et le chapelet/nuancier peuvent être, le cas échéant, envoyés simultanément pour validation à l'auteur de l'image ou l'artiste.

L'échantillonnage ou choix des fils ou fibres teints correspondant aux couleurs de la maquette se concrétise par l'établissement du chapelet/nuancier de couleurs qu'utilisera le velouteur(se) (voir ci-dessous). Les laines sont sélectionnées et teintées selon les besoins de chaque tapis.

c. Préparation du tapis

o Nature des fibres et des fils

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

Pour la réalisation de la chaîne

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

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

Pour la réalisation du tapis

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

o Choix des couleurs

Il n'y a pas de restriction dans les couleurs car les velouteur(se)s ont besoin de s'adapter pour chaque tapis à réaliser. La réalisation d'un tapis est précédée par la constitution de pompons de couleurs ou nuancier de couleurs.

Il s'agit de l'ensemble des fils et fibres qui seront utilisés pour le tapis. Cet outil est essentiel, notamment pour se mettre d'accord avec l'auteur de l'image devant être tissée, pour s'accorder sur les couleurs les plus justes à utiliser, anticiper le volume d'achat de chaque fil et fibres, archiver le travail réalisé et anticiper un besoin de reproduction ou de restauration future du tapis. Ces pompons sont importants car la



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

la fibre va être coupée et se voir sur sa tranche, or la couleur monte de deux tons, il faut donc visualiser ce changement.

Ainsi les teintures sont réalisées « à la palette de l'artiste ». Cela suppose un fort lien avec le savoir-faire des teinturiers locaux dans le choix de la gamme de couleurs qui s'adapte au tapis devant être tissé. Certaines manufactures possèdent leurs propres teintureries.

○ Bobinage et flûtage

Le bobinage s'effectue à partir de rouets ou de bobineuses électriques ou non. Pour le tissage, la fibre, assemblée à un nombre de bouts variable suivant la grosseur de la texture, doit être enroulée sur des broches. La broche est une pièce généralement en buis tourné recevant les fils de la trame pour les passer entre les fils de la chaîne.

2. Elaboration du carton

Le carton peut être réalisé par un « cartonnier ». Le carton peut être en noir et blanc ou en couleur. Il s'agit de la reproduction à l'endroit de la maquette à la taille réelle du tissage. Le carton carroyé est réalisé sur toile ou papier, à l'huile, à la gouache ou par voie numérique.

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

3. Processus de tissage du tapis point noué

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

L'ourdissage de la chaîne : cette opération préliminaire au montage consiste à rassembler en faisceaux d'une longueur déterminée, celle du tapis à tisser augmentée de 2.00 mètres correspondant au « saut » du métier, les fils de coton qui, au stade définitif, formeront sur le métier la nappe homogène constituant l'armature du tapis. Ce travail nécessite l'emploi d'un ourdissoir. Les portées de fils passées à l'ourdissoir conservent entre elles une tension constante sur le métier. Les métiers sont équipés de vautoirs, sortes de râteaux à dents. Entre celles-ci, chaque fil de chaîne a son passage. La chaîne est peignée au moment du montage. Les fils sont placés et ne peuvent glisser ni à droite ni à gauche.

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

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

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

Les fils sont noués aux fils de chaîne par enroulement autour de deux fils de chaîne formant un nœud coulant. Le velouteur(se) effectue un point noué avec sa broche, en passant alternativement avec celle-ci

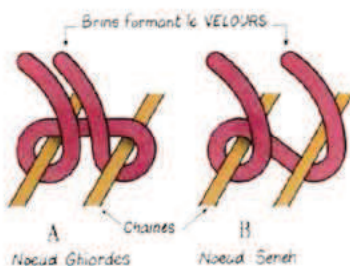


LAINAMAC

devant un fil de chaîne avant puis derrière un fil de chaîne arrière en progressant ainsi de gauche à droite. Un nœud est ainsi formé sur l'envers de l'ouvrage et une boucle sur l'endroit entourée autour d'un tranche-fil muni d'une lame de rasoir. C'est la largeur de ce tranche-fil qui définit la hauteur et l'épaisseur du tapis. Dès que le tranche-fil est recouvert d'une suite de boucles de fils, le velouteur(se) le tire, sectionnant ainsi, en passant, les boucles de fils. Les boucles côte à côte sont égalisées aux ciseaux.

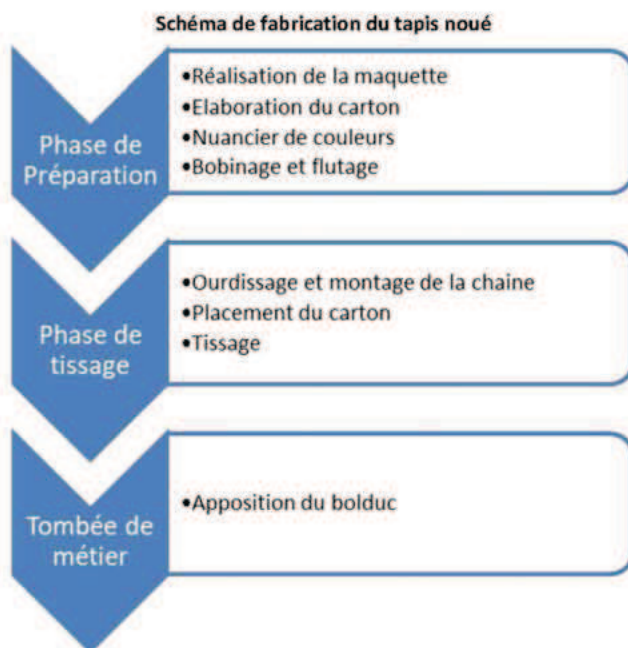
La rangée terminée, deux fils de trame généralement en lin ou en coton sont passés en tissage plat sur un aller et un retour. Ce passage est nommé duite, serrée avec le peigne, donnant ainsi à l'ouvrage densité et solidité. Après avoir réalisé plusieurs rangées, le velouteur(se) s'emploie alors à donner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

Les nœuds spécifiques utilisés sont le nœud de Ghiordes (nœud symétrique) et le nœud Senneh.



Source : Le blog du tapis

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



LAINAMAC

C. Technique du tapis tuft

1. Phase de préparation du tuftage

La phase de préparation consiste d'une part en la réalisation d'une maquette et l'élaboration d'un nuancier de couleurs et, d'autre part, en la préparation du tapis lui-même.

a. Outils²²

La réalisation d'un tapis tuft nécessite par ailleurs l'utilisation d'outils spécifiques : cadre/canevas, tondeuse, ciseleuse, toile ou encore pistolet pneumatique.

b. Maquette et élaboration du nuancier de couleurs

Il s'agit de l'image imprimée de l'œuvre ou de sa photo, signée ou non par l'artiste, à partir de laquelle le tapis va être réalisé. A partir de cette maquette imprimée, qui sert de référence, le coloriste va créer les pompons/nuancier de couleurs qui sera utilisé pour le tissage. La maquette imprimée et les pompons/nuancier peuvent être, le cas échéant, envoyés simultanément pour validation à l'auteur de l'image ou l'artiste.

L'échantillonnage ou choix des fibres teintées correspondant aux couleurs de la maquette se concrétise par l'établissement des pompons/nuancier de couleurs qu'utilisera le tuteur ou brodeur (voir ci-dessous). Les fibres sont sélectionnées et colorées selon les besoins de chaque tapis.

c. Préparation du tapis

o Nature des fibres et des fils

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

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

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

o Choix des couleurs

Il n'y a pas de restriction dans les couleurs car il faut s'adapter pour chaque tapis à réaliser. La réalisation d'un tapis est précédée par la constitution d'un chapelet de couleurs ou nuancier de couleurs. Il s'agit de l'ensemble des fils utilisés pour le tapis. Cet outil est essentiel, notamment pour se mettre d'accord avec l'auteur de l'image devant être tuftée, pour s'accorder sur les couleurs les plus justes à utiliser, anticiper le volume d'achat de chaque fil, archiver le travail réalisé et anticiper un besoin de reproduction ou de restauration future du tapis.

Ainsi les teintures sont réalisées « à la palette de l'artiste ». Cela suppose un fort lien avec le savoir-faire des teinturiers locaux dans le choix de la gamme de couleurs qui s'adapte au tapis devant être tufté.

²² Voir la définition des outils en annexe 3.



LAINAMAC

○ Bobinage

Les fils sont reçus en écheveau. Le bobinage de ces derniers est nécessaire.

2. Elaboration du carton

Le carton peut être réalisé par un « cartonnier ». Il s'agit de la reproduction à l'envers de la maquette à la taille réelle du tissage. Le carton est réalisé sur toile ou papier calque ou par voie numérique.

Le carton peut avoir une numérotation de couleurs, correspondant avec les pompons/nuancier de couleurs.

3. Processus de tuftage du tapis tuft

Le montage du canevas : il faut tendre un morceau de toile sur un cadre pouvant être métallique. Latension de cette toile doit être portée sur l'ensemble du cadre.

Le montage du canevas assure au tapis une stabilité de forme et une durabilité.

Le placement du carton : après avoir installé et tendu le canevas, on procède au report du dessin. On applique au dos du canevas, la maquette grandeur nature réalisée sur papier ou calque. L'ouvrier va reproduire le dessin sur l'envers de la toile en suivant les contours et les éléments du dessin. Ce travail peut être long et fastidieux suivant la complexité du dessin.

La réalisation du tapis : le tuft est une application dérivée du mot anglo-américain « tuft » ou « touffé ». Ce procédé s'exécute sur une toile de type canevas, fortement tendue, sur un châssis vertical formant un métier. Le dessin du tapis est tracé sur l'envers à la main sur la toile d'après la maquette fournie par l'artiste.

Le dessin est reporté sur un support tissé très fortement tendu dans un cadre vertical. Le lissier plante le fil par simple va-et-vient de l'aiguille et coupe simultanément la boucle pour former le velours. Cette technique artisanale nécessite une cinquantaine d'heures de travail au m². Elle permet la réalisation sur mesure et dans des coloris variés, de tapis de grande qualité.



Pistolet pneumatique
Copyright : Ateliers Pinton

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

Dans le cas d'un tapis « coupé », le brin sera coupé immédiatement, et dans le cas d'un tapis « bouclé », le fil traverse et retransverse le canevas sans jamais être coupé. Le tondage du tapis permettra d'égaliser le tapis et lui donner sa ou ses hauteurs définitives. Des reliefs, des niveaux, des creux seront accentués lors du tondage, pour sculpter les formes désirées.

L'artisan a toujours près de lui la maquette pour s'y référer. Le tapis achevé, et avant d'être décroché du métier, est enduit sur l'envers d'une couche généralement de latex doublée par une toile à larges mailles puis fixé par une seconde couche généralement de latex.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

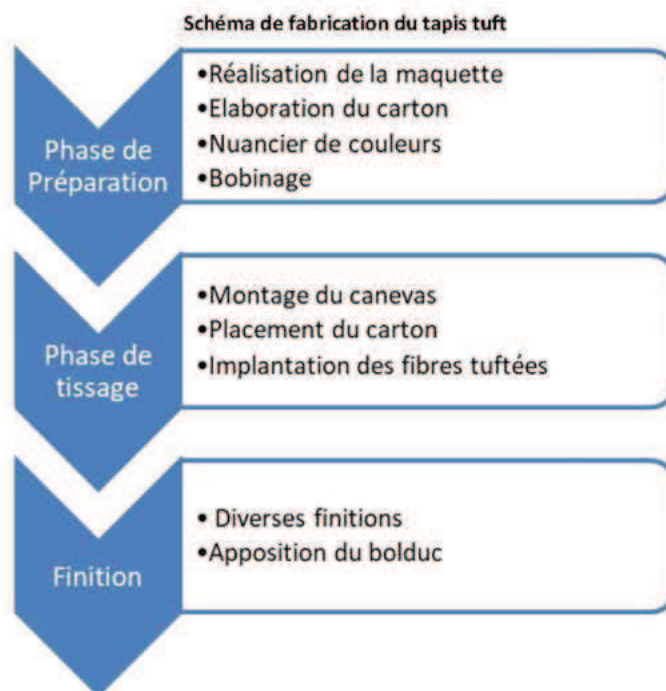
Une fois sec, le tapis est enlevé du cadre afin de subir les dernières étapes qui sont :

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

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

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

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



D. Cas particuliers

1. Nombre d'exemplaires

La numérotation des exemplaires de tapis d'Aubusson n'est ni obligatoire ni systématique.

2. Croisement de techniques

En cas de croisement de techniques, à savoir un tapis associant une autre technique comme la broderie, la sérigraphie, etc., pour que le tapis soit considéré comme « Tapis d'Aubusson », il faudra que le tapis soit le



LAINAMAC

support principal et les autres techniques minoritaires dans le produit fini. Par ailleurs, le fabricant devra indiquer sur le bolduc les autres techniques qui ont été utilisées.

VI. Organisme de défense et de gestion

LAINAMAC- Collège IG Tapis d'Aubusson revendique sa reconnaissance comme Organisme de défense et de gestion. Les statuts figurent en Annexes du présent cahier des charges.

Une cotisation « IG » est versée par les membres. Selon l'Article 4 des statuts de LAINAMAC : « *Les Membres actifs et opérateurs IG versent annuellement une cotisation dont le montant est fixé par l'Assemblée Générale sur proposition du Conseil d'Administration.* »

Liste des opérateurs initiaux

Nom / Raison Sociale	Adresses
Atelier A2	13 rue des Déportés, 23200 Aubusson
Atelier de la Lune	39 rue Alfred Assolant, 23200 Aubusson
Atelier Cc Brindelaine	20 rue Château Favier, 23200 Aubusson
Ateliers Pinton SAS	9 rue Préville, 23500 Felletin
Manufacture Royale Saint-Jean d'Aubusson	3 rue Saint-Jean, 23200 Aubusson
Manufacture Four / SAS Robert Four	7 rue Madeleine, 23200 Aubusson

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

VII. Modalités et la périodicité des contrôles

A. Type d'organisme

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

Coordonnées du siège social : 11 Villa Thoréton 75015 PARIS.

Tél. : 01.45.30.92.92.

Fax : 01.45.30.93.00.

Contact : Christelle DESMAS.

E-mail : CERTIPAQ@CERTIPAQ.com.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

B. Modalités de financement

Chaque entreprise paiera ses propres contrôles.

L'association LAINAMAC prendra en charge les frais de contrôles relatifs à l'ODG.

C. Modalités de contrôle

1. Certification des opérateurs

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

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

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

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

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

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

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

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

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

L'évaluation porte obligatoirement sur l'ensemble des exigences et valeurs cibles reprises dans les tableaux au point VII.C.3. du présent document. L'auditeur doit être en mesure de voir un tapis en cours de fabrication lors de l'audit.

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

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

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

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



LAINAMAC

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

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

b. Gestion des modifications ayant des conséquences sur la certification

L'opérateur informe CERTIPAQ sans délai des changements qui peuvent avoir des conséquences sur sa capacité à se conformer aux exigences de certification relative à l'IG Tapis d'Aubusson, notamment dans le cas des changements suivants :

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

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

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

Après la phase d'évaluation initiale de l'opérateur, se met en place un plan de surveillance décrit au point 3 ci-après.

c. Modalités de surveillance des opérateurs certifiés

L'organisation générale mise en place pour assurer la certification de l'Indication Géographique « Tapis d'Aubusson » s'articule entre deux types de contrôles définis ci-dessous :

- l'autocontrôle
- le contrôle externe.

L'autocontrôle

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

Le contrôle externe

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

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



LAINAMAC

La planification des évaluations de surveillance est assurée conformément aux fréquences définies au point 3.a) du présent document. L'auditeur doit être en mesure de voir un tapis en cours de fabrication lors de l'audit.

Les évaluations de surveillance sont menées par conduite d'entretien, étude documentaire et visite sur site. Au cours de l'évaluation de surveillance, l'auditeur vérifie systématiquement que les actions correctives proposées à la suite d'éventuels manquements relevés lors de l'audit précédent ont été mises en place et sont efficaces.

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

Les évaluations font l'objet de rapports permettant d'apporter la preuve de leur réalisation effective. Ces rapports reprennent l'ensemble des points à maîtriser, définis au point 3. b) du présent document, dans le cadre des visites de chaque opérateur.

2. Fréquences de contrôles externes des opérateurs certifiés

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

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

3. Modalités et méthodes d'évaluation des opérateurs certifiés : tableaux détaillés du plan de contrôle (autocontrôle et contrôle externe)²³

²³ Reproduction du plan de contrôle rédigé par CERTIPAQ



Aide à la lecture du plan de contrôle

Documents de référence :
cahier des charges, procédures,
instructions ...

Documents preuves :
documents d'enregistrement

Critères définis dans le cahier des charges

« IG Tapisserie d'Aubusson »

Articulation plan de contrôle

Autocontrôle / Contrôle externe

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC), Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsables	Méthode	Document de référence/ Documents preuves
PM6							

PM = Point à Maîtriser

Définitions :

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



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52293405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923












LAINAMAC

a) Tapis ras, Tapis point noué, Tapis tuft/tapis point piqué main

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM1	Respect des exigences de certification	Cahier des charges (dont plan de contrôle) en vigueur disponible	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Cahier des charges, plan de contrôle Courrier ou tout autre document d'information à l'ODG
		Contrat de certification signé et disponible	CE				
PM2	Implantation des sites de fabrication	Information de toute modification ayant un impact sur la certification	CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire Visuel	<ul style="list-style-type: none"> Document d'identification (contrat d'adhésion) Certificat Contrat de certification
		Sites de fabrication des tapis situés dans l'aire géographique IG Tapis d'Aubusson	AC				
PM2	Implantation des sites de fabrication	Liste du cahier des charges	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire	<ul style="list-style-type: none"> Document d'identification (contrat d'adhésion) Liste des communes du cahier des charges Dérégation validée par l'ODG Fiche de fabrication
		L'aire géographique de l'IG comprend les opérations de : -Transposition d'une image d'artiste ou non en un carton ayant vocation à être interprétée par le lissier A titre exceptionnel et sur validation de LAINAMAC-Section IG, le carton pourra être réalisé hors de l'aire géographique -Choix des couleurs et des matières, la mise au point du nuancier de couleurs et d'échantillons matières -La réalisation du tapis	CE				



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filère laine et textile de Creuse et du Massif central
 BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
 N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM3	Obligation déclarative	Déclaration de fabrication des tapis	AC	A chaque commande avant lancement de la fabrication	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire 	<ul style="list-style-type: none"> Déclaration de fabrication des tapis
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	
PM4	Maîtrise du processus de fabrication : aptitude et savoir-faire à chaque étape de fabrication	-Outils disponibles et fonctionnels -Pratiques de fabrication adaptées et maîtrisées	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Diplôme, brevet de lissier cartonnier, CV, attestation de formation interne (par l'employeur), document prouvant la compétence
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM5	Bobinage et/ou flûtage	Tel que défini dans le CDC	AC	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Visuel 	/
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel 	
PM6	Elaboration carton	Le carton est réalisé tel que défini dans le CDC	AC	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire  Visuel 	<ul style="list-style-type: none"> Fiche de fabrication
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel 	



LAINAMAC

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM7	Processus de tissage dans le cas de Tapis ras	Etapas : -Ourdissage et montage de la chaîne -Placement du carton -Tissage du tapis -Finitions (facultatif)	AC	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire □ Visuel ③	• Enregistrement / fiche de fabrication
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire □ Visuel ③	
PM8	Processus de tissage dans le cas de Tapis point noué	Etapas : -Ourdissage et montage de la chaîne -Placement du carton -Tissage du tapis Nœud de GHIORDES et le nœud SENEH	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire □ Visuel ③	• Enregistrement / fiche de fabrication
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire □ Visuel ③	
PM9	Processus de fabrication dans le cas de Tapis tuft	Etapas : -Montage du canevas -Placement du carton -Réalisation du tapis -Finitions pouvant être réalisées *Des bordures aux ciseaux ou à l'aide d'une tondeuse *Selon la matière qui compose le tapis, la matière est travaillée à façon pour donner un aspect particulier au tapis *Ourlets avec galons de finitions	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire □ Visuel ③	• Enregistrement / fiche de fabrication
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire □ Visuel ③	




LAINAMAC











Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM10	Caractéristiques du tissage dans le cas de Tapis ras	-Texture -Ecriture/Interprétation textuelle -Envers du tapis (sauf tapis tissé en recto-verso)	AC	Chaque tapis	Entrepris de fabrication de tapis	Visuel ③	• /
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel ③	
PM11	Caractéristiques du tissage dans le cas de Tapis point noué	Le nœud utilisé donne à l'ouvrage une densité et une solidité aux contraintes verticales	AC	Chaque tapis	Entrepris de fabrication de tapis	Visuel ③	• /
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel ③	
PM12	Caractéristiques dans le cas de Tapis tuft	Fibres utilisées : - En Bouclé=fil continu OU - En Velours=fil coupé OU - En Bouclé et en Velours L'épaisseur du velours peut varier. Elle est donnée par l'embout du pistolet. Critères sur le rasage : Pas de hauteur de rasage des fibres. Le rasage varie selon l'effet esthétique souhaité. Rasage homogène sur toute la surface du tapis. Et/ou Rasage en contour des motifs pour donner du relief.	AC	Chaque tapis	Entrepris de fabrication de tapis	Visuel ③	• /
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel ③	
PM13	Croisement techniques	En cas de croisement de techniques, à savoir un tapis	AC	En continu	Entrepris de fabrication de tapis	Visuel ③	• /



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
 Filère laine et textile de Creuse et du Massif central
 BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
 N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
	particulier)	associant une autre technique comme la broderie, la sérigraphie etc..., pour que le tapis soit considéré comme « Tapis d'Aubusson », il faudra que le tapis soit le support principal et les autres techniques minoritaires dans le produit fini.	CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Visuel 	

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM14	Etiquetage des produits conditionnés et commercialisés ou tout autre support documentaire	Utilisation d'un étiquetage / bolduc validé par l'ODG comportant les mentions requises et définies dans le cahier des charges	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire  Visuel 	• Etiquetage ou tout autre support documentaire
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire  Visuel 	
PM15	Attestation IG	Chaque tapis est accompagné d'une attestation IG éditée et signée par l'ODG	AC	Chaque tapis	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire 	• Attestation • Etiquetage ou tout autre support documentaire
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	
PM16	Charte générale	Une charte générale pour les revendeurs est rédigée par l'ODG et fournie par les entreprises à leurs revendeurs afin que la philosophie de l'IG soit respectée.	AC	A chaque revendeur	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire 	• Charte générale pour les revendeurs
			CE	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	
PM17	Traçabilité	Identification des matières premières et produits finis	AC	En continu	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire  Visuel 	• Enregistrement s de traçabilité / fiche de fabrication



LAINAMAC



Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)	Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
			<div>CE</div> <div>• Vérification documentaire et visuelle de l'identification des matières premières et produits finis • Test de traçabilité sur minimum 1 tapis</div>	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	<div>Documentaire</div> <div>☐</div> <div>Visuel</div> <div>☑</div>	<div>• Devis</div> <div>• Bons de livraison</div> <div>• Etiquetage</div>



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

b) Gestion des réclamations clients

Code	Point à maîtriser	Valeur cible	Autocontrôle (AC) Contrôle externe (CE)		Fréquence minimum	Responsable du contrôle	Méthode	Documents de référence / preuves
PM14	Gestion des réclamations clients exclusivement liées aux exigences du cahier des charges	L'opérateur doit prendre toutes les dispositions nécessaires à l'instruction des réclamations : -Enregistrement des réclamations -Formalisation obligatoire d'une réponse auprès du client -Mise en place d'actions correctives / correctrices efficaces si nécessaire -Enregistrement des actions correctrices / correctives mises en place	AC	Enregistrement des réclamations et de leur traitement des réclamations	Chaque réclamation	Entreprise de fabrication de tapis	Documentaire 	<ul style="list-style-type: none"> Classement / enregistrement des réclamations Courrier de réponse auprès du client Enregistrement des actions correctives / correctrices
			CE	Contrôle de la gestion et de l'enregistrement des réclamations clients Examen et suivi du traitement des réclamations	1 audit par site / 2 ans	Auditeur externe	Documentaire 	



LAINAMAC

VIII. Obligations déclaratives des opérateurs ou de tenue de registres

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

- cahier des charges de l'IG
- plan de contrôle de l'IG
- courrier ou tout autre document d'information à l'ODG
- document d'identification (contrat d'adhésion)
- attestation IG de l'ODG
- contrat de certification
- liste des communes du cahier des charges
- diplôme, brevet de lissier cartonnier, CV, attestation de formation interne (par l'employeur), document prouvant la compétence
- déclaration de fabrication des tapis
- enregistrements de traçabilité/fiche de fabrication
- bons de livraison
- étiquetage ou tout autre support documentaire
- devis
- classement/enregistrement des réclamations
- courrier de réponse auprès du client
- enregistrement des actions correctives/correctrices.

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

A. Eléments généraux

Les manquements constatés par rapport aux exigences du cahier des charges doivent systématiquement faire l'objet d'actions correctrices et d'actions correctives de la part de l'opérateur concerné.

Le système de cotation retenu est :

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

La cotation des manquements constatés est réalisée, par l'auditeur, selon les grilles reprises ci-dessous. Ces grilles ne sont pas exhaustives mais les principaux manquements sont présentés.

Seule la prise en compte du **contexte** (historique, réactivité de l'opérateur...) et son évaluation par le Comité de Certification (ou le permanent de CERTIPAQ auquel il délègue la décision) permet de finaliser la décision. Le Comité de Certification (ou le permanent de CERTIPAQ auquel il délègue la décision) peut, dans ce cadre, être amené à requalifier un écart.



LAINAMAC

B. Cotation des manquements externes

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
/	Identification erronée dans le cadre d'un démarrage de production		X
/	Identification erronée		X
/	Absence d'information à l'ODG de toute modification concernant l'opérateur et affectant son (ou ses) outil(s) de production	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'ODG	X	
/	Non-respect des exigences contractuelles fixées par l'OC	X	
PM1	Défaut de mise à disposition du cahier des charges et plan de contrôle ou des extraits	X	
	Défaut de mise à disposition du contrat de certification, document d'identification ou de tout autre document équivalent	X	
PM2	Implantation des sites de fabrication des tapis en dehors de la zone géographique définie		X
PM3	Absence de déclaration de fabrication de tapis	X	
PM4	Défauts d'équipements (machines-outils)		X
	Pratiques de fabrication non adaptées ou non maîtrisées		X
PM5	Non-respect de l'étape de bobinage et flûtage dans le cas de tapis ras		X
	Non-respect de l'étape de bobinage et flûtage dans le cas de tapis noué		X
	Non-respect de l'étape de bobinage dans le cas de tapis tuft		X
PM6	Non-respect des conditions d'élaboration du carton		X
PM7	Non-respect des étapes de tissage dans le cas de tapis ras		X
PM8	Non-respect des étapes de tissage dans le cas de tapis noué		X
PM9	Non-respect des étapes de fabrication dans le cas de tapis tuft		X
PM10	Non-respect des caractéristiques de tissage dans le cas de tapis ras		X
PM11	Non-respect des caractéristiques de tissage dans le cas de tapis noué		X
PM12	Non-respect des caractéristiques dans le cas de tapis tuft		X
PM13	Non-respect des modalités relatives au croisement des techniques		X
PM14	Utilisation d'étiquetages non conformes, non validés par l'ODG		X
PM15	Absence d'attestation IG accompagnant le tapis		X
	Attestation IG non signée par l'ODG		X
PM16	Défaut ponctuel d'identification	X	
	Absence de système d'identification fiable et cohérent		X
	Défaut ponctuel de traçabilité	X	
	Absence de système de traçabilité fiable et cohérent		X
PM17	Absence de diffusion de la charte générale pour les revendeurs	X	
PM18	Gestion des réclamations clients inadaptée et/ou tardive	X	



LAINAMAC

	Absence de gestion des réclamations clients/consommateurs		X
--	---	--	---

Points à maîtriser	Manquement constaté chez le(s) opérateurs(s)	Cotation associée	
		Mineur	Majeur
PM1 à PM18	Absence des documents en vigueur	X	
	Non transmission des documents prévus dans le PC par l'opérateur à l'OC ou à l'ODG	X	
	Enregistrement, document, procédure ou instruction non existant		X
	Enregistrement, document, procédure ou instruction mal rempli ou non présenté le jour du contrôle	X	
	Absence d'autocontrôle chez l'opérateur		X
	Absence de réponse à manquement, absence d'actions correctives en cas de manquement ou actions correctives inadaptées et/ou tardives		X
	Absence de déclassement suite à des manquements relevés		X
	Non-respect d'une décision de l'OC		X
	Moyens (humains, techniques, documentaires) mis à disposition pour la bonne réalisation de l'audit externe insuffisants		X
	Refus de visite – refus d'accès aux documents		X
	Faux caractérisé		X

C. Gestion des manquements

✓ Rédaction d'une fiche de manquement

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

✓ Evaluation de la pertinence de chacune des réponses

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

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

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

✓ Suivi des manquements

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

Si dans un **délai d'un mois** à compter du délai d'un mois d'envoi du rapport d'audit et des fiches de constat de manquement, CERTIPAQ n'a pas constaté la mise en place satisfaisante des actions



LAINAMAC

correctives proposées permettant de lever toutes les non conformités majeures, **la certification est suspendue.**

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

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

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

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

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

D. Réduction, résiliation, suspension ou retrait de la certification des opérateurs

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

- toutes les exigences prévues par CERTIPAQ
- les exigences applicables aux règles d'usage de la marque de CERTIPAQ
- ou toute autre mesure exigée dans ce cadre.

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

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

X. Financement prévisionnel de l'Organisme de défense et de gestion

Une cotisation « IG » est versée par les membres. Article 4 des statuts de LAINAMAC : « *Les Membres actifs et opérateurs IG versent annuellement une cotisation dont le montant est fixé par l'Assemblée Générale sur proposition du Conseil d'Administration.* »



LAINAMAC

XI. Éléments spécifiques de l'étiquetage

L'étiquetage et les supports documentaires des tapis d'Aubusson sous IG doivent contenir :

- la dénomination « IG Tapis d'Aubusson » ou « Indication Géographique Tapis d'Aubusson »
- le procédé de fabrication employé :
 - o tapis ras
 - o tapis point noué
 - o tapis tuft/tapis point piqué main (PPM)
- le numéro d'homologation de l'IG
- le cas échéant, le logo IG officiel. Dans cas et conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle, le logo officiel est accompagné du nom de l'Indication Géographique et du numéro d'homologation.

Authentification du tapis

Plusieurs éléments sont joints au tapis réalisé. Sur le revers ou l'avant du tapis, peuvent être tissés :

- le numéro d'exemplaire
- la signature de l'artiste quand un artiste intervient dans le procédé de création
- le nom de l'atelier
- les initiales du client en cas de vente à domicile.

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

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

- **IG Tapis d'Aubusson**
- **mode de tissage ou procédé de fabrication employé**
- **logo officiel de l'IG et le numéro d'homologation de l'IG**
- indication si présence de plusieurs techniques textiles
- nom de l'atelier, des lissiers, des velouteurs, ...
- nom et signature de l'artiste ou de l'auteur ou de ses ayant-droits. Si l'artiste ou l'auteur sont décédés, nom du cartonnier ou du lissier
- format/dimension du tapis
- titre du tapis
- numéro de tissage/de commande
- numéro d'édition.

Ces documents d'authentification peuvent exister en petit et grand format.

L'étiquetage et les supports de promotion des tapis sous IG devront comporter les informations mentionnées ci-dessus, être validés par l'ODG – LAINAMAC.

Une attestation IG, signée par l'ODG accompagne chaque tapis vendu sous IG. L'ODG est chargé de l'édition des attestations. Un registre des attestation IG est tenu par LAINAMAC.

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





XII. Contrôle de l'ODG

A. Modalités de contrôle

Un contrôle de l'ODG est assuré par CERTIPAQ.

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

Ce contrôle porte sur les éléments suivants :

- reconnaissance de l'Organisme de Défense et de Gestion par l'INPI
- mise à jour de la liste des opérateurs de l'Indication Géographique
- diffusion du cahier des charges en vigueur aux opérateurs
- enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- enregistrement des mises en demeure, exclusions des opérateurs et demandes de contrôle supplémentaire
- enregistrement du suivi des sanctions
- enregistrement des transmissions à l'INPI.

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

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

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

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

B. Périodicité des contrôles

La fréquence de contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion, par CERTIPAQ, est la suivante : une fois par an.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

XIII. Annexes**Annexe 1**

Bibliographie

Annexe 2

Fonctionnement d'un métier à tisser

Annexe 3

Schéma du principe de tissage

Annexe 4

Lexique des outils

Annexe 5

Statuts de LAINAMAC



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Annexe 1 – Bibliographie

- *Les tapisseries d'Aubusson et de Felletin*, de Dominique Dhevalier, Pierre Chevalier, Pascal-François Bertrand, Thierry Solange Editeur – La bibliothèque des Arts, 1988
- *La technique de A à ...X... de la tapisserie de haute et basse lice et du tapis de savonnerie*, de Roland Galice, Les lettres libres, 1985
- *Le grand livre de la tapisserie, Huit siècles de tapisserie réalisé sous la direction de Joseph Jobé*, Edita Lausanne – La Bibliothèque des Arts, Paris 1965
- *Le XX^{ème} siècle au tapis Aspects du tapis en France de l'Art nouveau à l'art contemporain*, Editions de l'Albaron, 1991
- *Une ville dans son pays, Aubusson, hier et aujourd'hui, Approche ethnologique*, Maurice Robert, Guy Pouget, François Guyot, Gérard Monédiaire, Marc Prival, Noëlle Bertrand, Collection : Espaces, Cultures, Communautés, SELM Limoges 1982
- *Histoire d'Aubusson, Monographies des villes et villages de France*, de Cyprien Pérathon, 1990, Res Universis
- *Principes d'analyse scientifique, Tapisserie, Méthode et vocabulaire*, Ministère des Affaires culturelles, Inventaire général des monuments et des richesses artistiques de la France, Paris, Imprimerie Nationale, 1881
- *Les Tabard, Fabricants de tapisserie à Aubusson de 1869 à 1983*, de Delphine Quéreux, Thèse pour le diplôme d'archiviste paléographe, Ecole nationale des Chartes, 1994
- *Du tissage à l'art textile, La tapisserie française du Moyen-Age à nos jours*, de Bruno Ythier, éditions du patrimoine, 2017. pp. 256-273
- Divers documents du Syndicat des Métiers et de la Tapisserie d'Art d'Aubusson-Felletin
- Divers documents de l'Association des maîtres lissiers d'Aubusson.

Presse :

- Les artisans lissiers tournés vers l'avenir, La Montagne, 6 mars 1988
- Patrick Guillot est élu à la présidence, La Montagne, 11 février 2010
- Baliser des pistes pour bâtir l'avenir, La Montagne, 2010
- Distingué par la Cité de la tapisserie, Benjamin Hochart s'investit dans la basse lisse, La Montagne, 27 décembre 2017.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

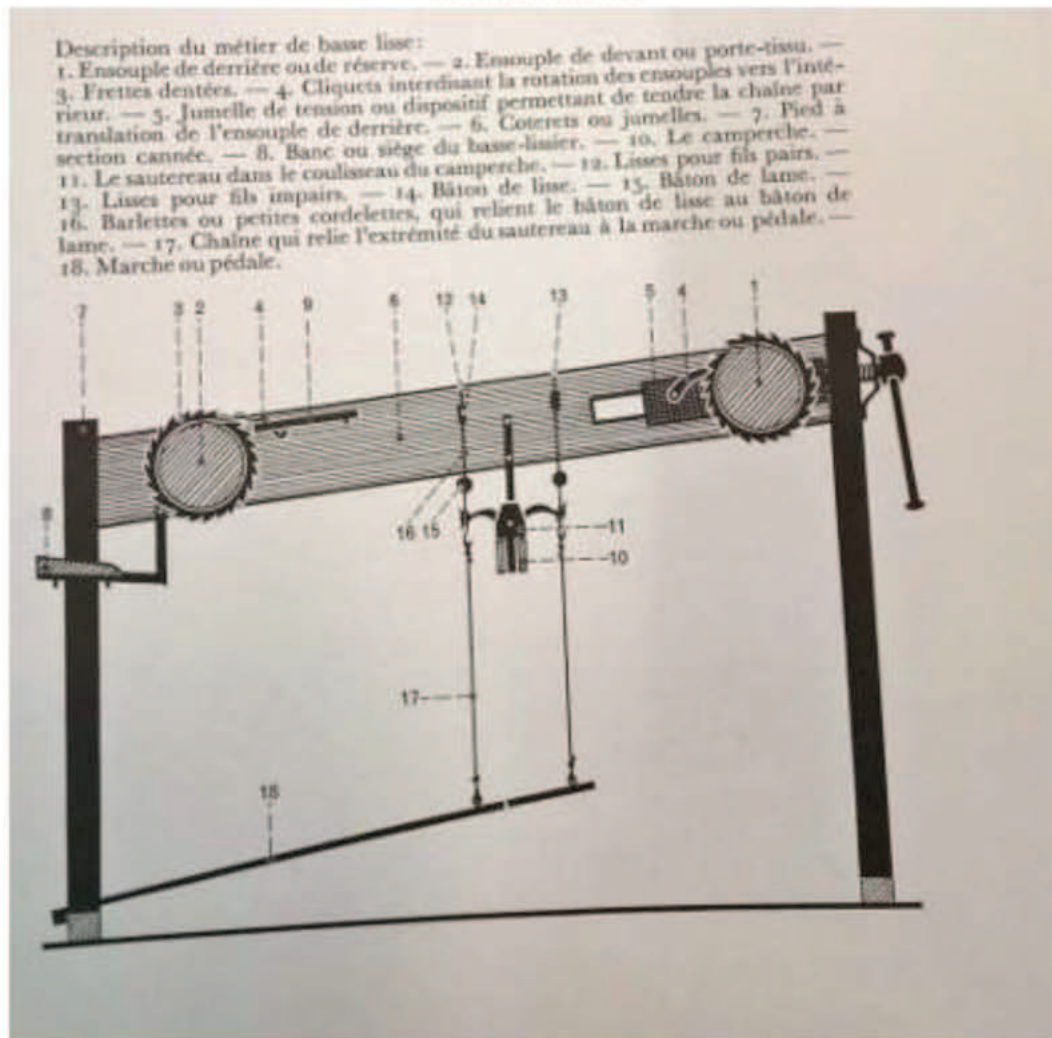
BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Annexe 2 – Métiers à tisser

Métier de basse lisse



Source : *Les Tabard, Fabricants de tapisserie à Aubusson de 1869 à 1983*, de Delphine Quéreux



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

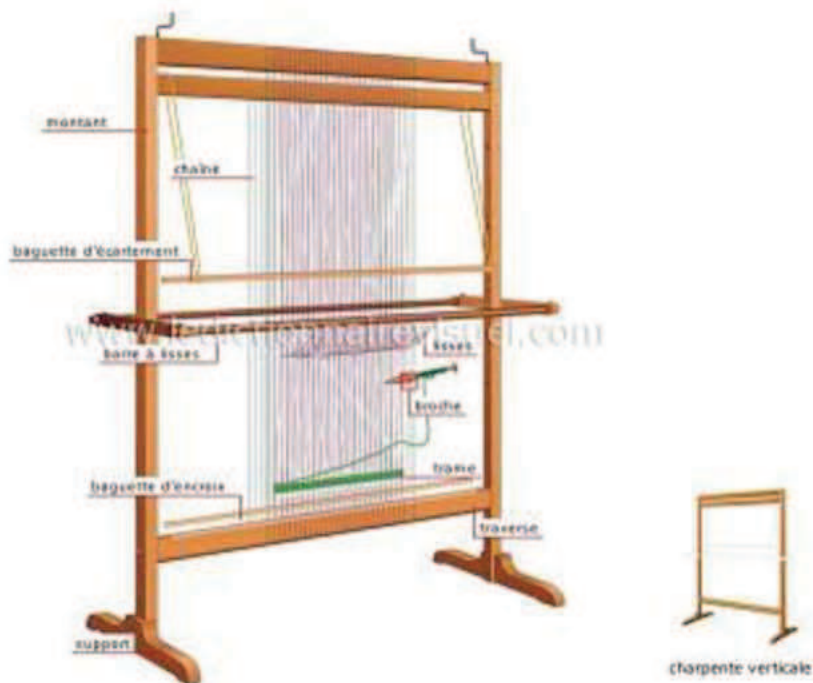
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr – www.lainamac.fr – 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Métiers de haute lisse



Source : ikonet



Source : *La technique de A à ...X... de la tapisserie de haute et basse lice et du tapis de savonnerie*, de Roland Galice

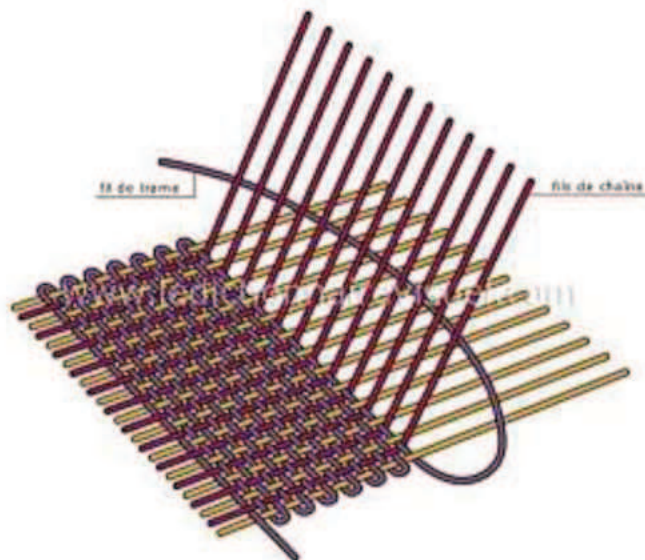


LAINAMAC — Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BPS 23500 Felletin — gc23@lainamac.fr — www.lainamac.fr — 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 — Code APE : 9499Z — N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Annexe 3 – Schéma du principe de tissage

Schéma de tissage



Source : ikonet



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Annexe 4 – Lexique des outils

Barre de lisse : réglette de bois qui sert à fixer les lisses et commande la lame (40 cm de chaîne).

Battage, driadi, hachure, chiné, mélange, piqué, petit point, dégradé, uni : éléments techniques décoratifs modulant les formes et les couleurs dans une tapisserie.

Bobine : pièce de bois sur laquelle on enroule les écheveaux.

Bolduc : certificat d'authenticité cousu sur l'envers de la tapisserie. Il porte le nom de l'œuvre, de l'atelier, de l'auteur et sa signature, de la date d'exécution de la tapisserie ainsi que son format, de son titre et son numéro de tissage.

Bordure : bande décorative et narrative qui entoure les anciennes tapisseries d'Aubusson (bleue pour Aubusson, brune pour Felletin).

Carton ou Calque : modèle de grandeur nature d'après lequel le lissier travaille. Il est placé sous la chaîne et toujours exécuté à l'envers. Cette œuvre originale peut être conçue par un artiste et être soit un dessin numéroté, une peinture, un calque ou une photographie.

Chaîne : support de tissage en lin, chanvre ou laine, constitué d'un ensemble de fils tendus perpendiculairement au rouleau. Aujourd'hui la chaîne est le plus souvent en coton.

Chapelet de couleurs : échantillonnage numéroté de laine ou de soie qui correspond aux différentes couleurs choisies pour une tapisserie.

Couture des relais : couture des espaces laissés libres, pendant le tissage, dus à l'exécution de deux formes parallèles à la chaîne.

Ensouple ou Rouleau : cylindre de bois ou de métal qui s'incruste dans les jumelles. Seul le rouleau supérieur avance et recule pour régler la tension de la chaîne.

Flûte : outil de bois tourné, chargé de fils de trame. Elle glisse entre les fils de chaîne.

Flûteuse : petit appareil où se place une flûte qui sert à remplir celle-ci de fils de trame.

Grattoir : outil en fer muni de petites dents servant à insérer dans la chaîne les fils de trame.

Jumelles : pièces de bois supportant les rouleaux ou ensouples, de chaque côté du métier à tisser.

Lame : bande de 40 cm, constituée de fils de chaîne, tendue perpendiculairement aux rouleaux.

Lisses : cordelette de coton liant les fils de chaîne aux barres de lisses.

Lissier ou licier : ouvrier d'art travaillant sur un métier de lisse.

Maquette : dessin de petit format permettant de visualiser la future tapisserie.

Marches ou pédales : pièces de bois servant à baisser la chaîne.

Métier de basse lisse : métier dont la nappe de chaîne est horizontale, les lisses étant disposées sous la chaîne et actionnées par des marches.

Miroir : glace munie d'une poignée qui sert, passée sous la chaîne, à contrôler le « dernier » tissage.



LAINAMAC

Ourdissoir : pièce de bois tournante permettant la réalisation de la chaîne.

Peigne : outil de bois, le plus souvent en buis, qui sert à tasser les fils de trame.

Poinçon : outil pointu servant à égaliser la chaîne.

Tombée de métier : phase finale de l'exécution d'une tapisserie où l'on coupe les fils de chaîne, permettant, pour la première fois, de découvrir la tapisserie dans son ensemble.

Toupie : pièce de bois reliée aux marches qui facilite l'action des barres de lisses.

Trame : ensemble de fils de chaîne ou de soie qui recouvre la chaîne et forme avec celle-ci « la tapisserie ».



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Annexe 5 – Statuts LAINAMAC

Laines & Fibres Textiles Naturelles du Massif Central

STATUTS

Article 1 – Dénomination

Il est fondé entre les adhérents aux présents statuts une association régie par la loi du 1^{er} juillet 1901 et le décret du 16 août 1901 ayant pour nom :

« Laines & Fibres Textiles Naturelles du Massif Central »

Article 2 – Objet

2.1. Objet général

L'association a pour objet de promouvoir, développer et structurer une filière laine et fibres textiles naturelles à l'échelle du Massif Central dans ses dimensions économique, agricole et touristique, par diverses actions. Elle peut s'impliquer dans différents projets relevant de cette filière.

2.2. Missions en lien avec les Indications Géographiques (IG) « Tapisserie d'Aubusson » et « Tapis d'Aubusson »

L'association a également pour objet des missions d'intérêt général de préservation et de mise en valeur des territoires, des traditions locales et des savoir-faire ainsi que des produits qui en sont issus, en application de l'article L.721-6 du Code de la Propriété Intellectuelle, en lien avec les IG « Tapisserie d'Aubusson » et « Tapis d'Aubusson », et notamment :

Elaborer les projets de cahiers des charges ainsi que leurs modifications, les soumettre à l'homologation de l'Institut National de la Propriété Industrielle (INPI), contribuer à leur application par les opérateurs et participer à la mise en œuvre des plans de contrôle ;

Mettre à jour les listes des opérateurs et transmettre périodiquement ces listes à l'organisme de contrôle et à l'INPI ;

Participer tant aux actions de défense, de protection des noms et de valorisation des IG, des produits et des savoir-faire qu'à la connaissance statistique du secteur ;

Elaborer, conjointement avec l'organisme de contrôle, les plans de contrôle ;

Donner son avis sur les plans de contrôle ;

Etre l'interlocuteur de l'organisme de contrôle ;



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

S'assurer que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes mentionnés à l'article L. 721-9 du Code de la Propriété intellectuelle sont effectuées dans les conditions fixées par le cahier des charges et informer l'INPI des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées ;

Exclure, après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives mentionnées dans le plan de contrôle ;

En particulier l'association a vocation à être reconnue par l'INPI en qualité d'Organisme de Défense et de Gestion (ODG) des cahiers des charges suivants :

IG « Tapisserie d'Aubusson »

IG « Tapis d'Aubusson ».

Article 3 – Siège social

Le siège social est fixé à la Mairie de 23500 Felletin. Il peut être transféré par simple décision de l'Assemblée Générale.

Article 4 – Membres

L'association est composée de :

Membres d'honneur :

sont Membres d'honneur, les personnes qui ont rendu des services à l'association. Ils sont nommés par l'Assemblée Générale sur proposition du Conseil d'Administration. Ils sont dispensés de cotisation ;

Membres bienfaiteurs :

tout mécène tel que défini par la loi n° 87.572 du 23 juillet 1987 ;

toute personne physique ou morale ayant fait don à l'association ;

Membres actifs :

les personnes physiques ou morales intéressées par l'objet de l'association ;

tous les organismes publics ou privés ou toutes collectivités contribuant au financement de l'association ou ayant une activité pouvant intéresser, promouvoir ou être intéressée par l'objet de l'association ;

Membres opérateurs IG :



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation
Filière laine et textile de Creuse et du Massif central
BPS 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36
N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Ils pourront choisir de ne cotiser que pour le collège IG ou pourront choisir d'adhérer à l'association et au collège IG. Les membres opérateurs composant le collège IG sont les fabricants de tapisserie et de tapis sur l'aire géographique des IG, c'est-à-dire les membres opérateurs, tels que définis par l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle. Ils s'engagent à définir, mettre en œuvre et développer la politique de l'association sur ses missions d'intérêt général d'ODG. On entend par « opérateur » toute personne physique ou morale qui participe aux activités de production ou de transformation conformément aux cahiers des charges des IG. Toute personne considérée comme opérateur, au sens de l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle, est automatiquement adhérente à l'association pour ce qui concerne les missions définies à l'article 2.2., à condition de respecter les cahiers des charges des IG, d'être à jour de sa cotisation IG et d'être habilitée par l'organisme de contrôle. Les membres opérateurs bénéficient d'un droit de vote délibératif au sein de ce collège et participent aux décisions en relation avec les missions définies à l'article 2.2. de l'Association. Un membre opérateur peut être aussi membre actif de l'Association, à condition de verser une cotisation Membre actif.

Les Membres actifs et opérateurs IG adhèrent individuellement à l'association.

L'adhésion d'un Membre nouveau est examinée au cas par cas par le Conseil d'Administration sur proposition du Bureau de l'association pour agrément. Le dépôt d'une demande d'adhésion, quel que soit le type de membre, doit être fait par écrit selon un dossier type établi par l'association, qui sera complété par le demandeur.

Les Membres actifs et opérateurs IG versent annuellement une cotisation dont le montant est fixé par l'Assemblée Générale sur proposition du Conseil d'Administration.

Les Membres actifs sont attachés au collège correspondant le mieux à leur activité principale. Ils auront la possibilité de participer à une ou plusieurs des commissions de travail définies par le règlement intérieur.

Les Membres actifs sont les seuls à avoir le droit de vote lors des Assemblées Générales et à pouvoir siéger au Conseil d'Administration et au Bureau.

Article 5 – Les Collèges

Les collèges sont au nombre de 5 répartis ainsi :

collège des professionnels : agriculteurs, transformateurs, associations de professionnels, etc. ;

- collège des IG : opérateurs des IG Tapis d'Aubusson et Tapisserie d'Aubusson. Les activités relatives aux missions des IG sont réalisées au sein de ce collège dédié. Le collège est composé des opérateurs, de l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle et conformément à l'article 2.2.



LAINAMAC

des présents statuts. Le collège assure une représentation et une représentativité équilibrée des différents opérateurs concourant aux IG. Le collège désigne 1 à 2 représentants, qui participent au Conseil d'administration. Ces représentants disposent d'un droit de vote lors des Conseils d'administration et Assemblées générales uniquement pour ce qui concerne les IG et à condition qu'elles aient été inscrites à l'ordre du jour. Ledit collège assure le pilotage des IG, l'élaboration des cahiers des charges et de leurs modifications éventuelles, contribue à l'application des cahiers des charges, à l'élaboration, à la validation et la mise en œuvre des plans de contrôle et de certification, à la gestion de la liste des opérateurs, tout en prenant en compte les intérêts communs de l'ensemble de l'association, à laquelle ils rendent compte des travaux réalisés lors de l'Assemblée Générale ;

collège des promoteurs : associations diverses, offices de tourisme, Chambres Consulaires, etc. ;

collège des non professionnels : particuliers, etc. ;

collège des collectivités publiques : Etat, Région, Département, Communauté de communes, Communes, Pays, PNR, etc.

Les différents collèges désignent tous les 3 ans leurs représentants pour siéger au Conseil d'Administration de l'association selon les modalités définies au règlement intérieur. Les collèges s'astreindront à veiller au respect d'un équilibre de représentation territoriale. Lesdits représentants peuvent être reconduits sans discontinuité. Dans tous les cas, si un Membre d'un collège fait défaut pour quelque raison que ce soit au sein du Conseil d'Administration, le collège devra immédiatement pourvoir à son remplacement par la désignation d'un autre Membre appartenant au même collège pour la durée restant à courir du mandat.

Cas particulier du collège des collectivités publiques : celui-ci, du fait du caractère public de ses Membres pouvant être conduits à financer l'association par le biais de subventions, sera représenté, au sein du Conseil d'Administration, uniquement à titre consultatif. Il en sera de même quant à la participation de ses Membres au Bureau de l'association. De plus, pour éviter une évidente mise en porte-à-faux de ses Membres, ceux-ci seront priés de ne pas participer autrement qu'à titre consultatif aux débats et votes du budget lors des séances de l'Assemblée Générale.

Les collèges pourront conduire ou participer à des actions que le Bureau de l'association pourrait le cas échéant leur confier.

Article 6 – Radiation

La qualité de Membre se perd par :

la démission : laquelle est adressée au Président par lettre recommandée avec accusé de réception. La démission ne dispense pas le Membre de s'acquitter de ses obligations antérieures ;

le décès : s'il s'agit d'une personne physique ;



LAINAMAC

la radiation : celle-ci est prononcée par le Conseil d'Administration pour non-paiement de la cotisation ou pour tout motif jugé grave. Pour les membres opérateurs IG, la radiation est prononcée suite à un constat par l'organisme de contrôle du non-respect effectif du ou des cahiers des charges IG. Dans ce cas, l'intéressé(e), ou son(sa) représentant(e) dans le cas d'une personne morale, est invité(e) par le Président, par lettre recommandée, à se présenter devant le bureau pour fournir ses explications ;

La dissolution : la qualité de Membre se perd lorsqu'une personne morale se trouve dissoute pour quelque raison que ce soit (dissolution amiable ou judiciaire).

Dans tous les cas visés ci-dessus :

Lorsqu'une personne morale perd sa qualité de Membre, son représentant permanent ne dispose d'aucun titre pour se maintenir dans l'association, sauf s'il demande son adhésion à titre personnel ;

Les cotisations échues sont dues et ne sont susceptibles d'aucun remboursement.

Article 7 – Les ressources de l'association

Les ressources de l'association sont constituées par :

les cotisations ;

les subventions ;

la rémunération des prestations que l'association peut fournir ;

le produit des ventes ;

les dons.

Article 8 – Votes

Que ce soit lors des réunions de l'Assemblée Générale, du Conseil d'Administration, du Bureau ou des Collèges, les votes sont toujours menés de la même manière.

Les votes sont toujours effectués à main levée.

À la demande d'au moins cinq (5) Membres présents les scrutins peuvent être faits à bulletin secret. Cependant, pour les élections du Président et des Membres du Bureau cette demande peut être effectuée par un (1) seul Membre.

Le principe de base retenu est que chaque Membre dispose d'une seule voix.

Pour toutes réunions relatives à la vie de l'association, tout Membre peut donner, par écrit, procuration à un autre Membre disposant d'un droit de vote pour le représenter à une séance.



LAINAMAC

Chaque Membre ne peut disposer, au cours d'une même séance, que d'une seule procuration.

Ces dispositions sont applicables au représentant permanent d'une personne morale.

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

En cas d'égalité de vote, la voix du Président en poste est prépondérante.

Article 9 – Assemblée Générale Ordinaire

L'Assemblée Générale ordinaire comprend tous les Membres de l'association à quelque titre qu'ils soient affiliés. L'Assemblée Générale ordinaire se réunit au moins une fois par an.

Les convocations à l'Assemblée Générale sont envoyées par le Président et doivent parvenir aux Membres au moins quinze jours avant la date fixée. Les Membres de l'association sont convoqués par courrier papier et/ou Internet. L'ordre du jour est indiqué sur les convocations et un formulaire permettant de donner pouvoir à un autre Membre présent lors de l'Assemblée est prévu. Seuls les pouvoirs dûment remplis et signés précisant le nom et l'adresse du Membre remplacé lors de l'Assemblée Générale seront pris en compte.

Pour que l'Assemblée Générale délibère valablement la moitié (50%) au moins des Membres actifs de l'association doivent être présents ou représentés. Si ce quorum n'est pas atteint, l'Assemblée Générale se réunira à nouveau dans un délai maximum de quinze (15) jours sur convocation du Président écrite papier et/ou Internet, et pourra, dans ce cas, délibérer valablement sans qu'un quorum soit requis.

Le Président, assisté des Membres du Conseil d'Administration, préside l'Assemblée et expose la situation morale de l'association.

Le Trésorier rend compte de sa gestion et soumet le bilan des comptes à l'approbation de l'assemblée.

Il est procédé, après épuisement de l'ordre du jour, au remplacement des Membres sortants du Conseil d'Administration.

Ne devront être traitées, lors de l'Assemblée que les questions soumises à l'ordre du jour prévu par la convocation.

Article 10 – Le Conseil d'Administration

Le Conseil d'Administration est composé au maximum de 27 Membres comme suit :

8 représentants maximum du collège des professionnels ;

2 représentants maximum du collège des membres opérateurs IG ;



LAINAMAC

8 représentants maximum du collège des promoteurs ;

2 représentants maximum du collège des non professionnels ;

7 représentants maximum du collège des collectivités publiques, invités à titre consultatif.

Ses Membres sont élus pour trois ans et renouvelables par tiers (9, 8 & 8).

Le premier renouvellement interviendra exceptionnellement au bout de deux ans ce qui induit que le premier tiers (9) des Membres ne sera en fonction que deux ans et que le dernier tiers (8) des Membres sera en fonction pendant quatre ans.

Pour les deux premiers renouvellements, les Membres sortants seront désignés par tirage au sort. Les Membres sortants sont rééligibles.

Le Conseil d'Administration se réunit aussi souvent que nécessaire, et au moins deux fois par an, sur convocation de son Président ou d'au moins la moitié de ses Membres.

Les convocations sont faites par tous moyens utiles.

Pour que le Conseil d'Administration délibère valablement la moitié (50%) au moins des Membres doivent être présents ou représentés. Si ce quorum n'est pas atteint, le Conseil d'Administration se réunira à nouveau dans un délai maximum de quinze (15) jours sur convocation du Président, par tous moyens utiles, et pourra, dans ce cas, délibérer valablement sans qu'un quorum soit requis.

S'il le juge nécessaire, le Conseil d'Administration a la possibilité d'inviter à titre occasionnel et consultatif des experts ou toutes autres personnes de son choix lors de ses réunions.

Le Conseil d'Administration est investi d'une manière générale des pouvoirs les plus étendus dans la limite des buts de l'association. Il ne délibère que sur les questions mises à l'ordre du jour. Il peut autoriser tous actes et opérations permis à l'association qui ne sont pas réservés à l'Assemblée Générale. Il propose à l'Assemblée Générale la nomination des éventuels Membres d'honneur. C'est lui également qui prononce les éventuelles mesures d'exclusion ou de radiation.

Article 11 – Le Bureau

Afin d'assurer l'exécution des décisions prises par le Conseil d'Administration, celui-ci élit, parmi ses Membres, un Bureau composé :

du Président ;

d'un ou plusieurs Vice-Présidents ;

d'un Secrétaire et d'un Secrétaire adjoint ;

d'un Trésorier et d'un Trésorier adjoint.



LAINAMAC

Le Bureau est l'émanation exécutive du Conseil d'Administration. Les fonctions des Membres sont fixées pour la durée de leur mandat au Conseil d'Administration.

Le Bureau se réunit aussi souvent que nécessaire sur convocation, par tous moyens utiles, du Président ou à la demande d'au moins trois de ses Membres.

Tout Membre du Bureau, absent ou empêché, peut donner mandat à l'un de ses collègues ; toutefois, un même représentant permanent ne peut disposer de plus de deux voix y compris la sienne.

Les Membres du Bureau doivent obligatoirement disposer de leur pleine capacité juridique.

S'il le juge nécessaire, le Bureau a la possibilité d'inviter à titre occasionnel et consultatif des experts ou toutes autres personnes de son choix lors de ses réunions.

Le Bureau dispose des pouvoirs les plus étendus pour agir au nom de l'association, décider et réaliser les opérations relatives à son objet, et ce, dans le respect des orientations données par le Conseil d'Administration.

Le Bureau doit, notamment :

préparer le budget de l'association à soumettre au Conseil d'Administration ;

engager les dépenses de l'association conformément au budget voté par l'Assemblée Générale ;

étudier les questions dont il est saisi ;

étudier et décider des actions propres à réaliser l'objet social de l'association ;

élaborer le règlement intérieur ;

exercer tous les pouvoirs nécessaires au nom de l'association ;

rendre compte de ses actions ou projets au Conseil d'Administration ;

arrêter les comptes de l'exercice en vue de leur approbation dans les six mois de la clôture par l'Assemblée générale.

Lorsqu'ils sont engagés avec l'accord du Bureau et par une lettre de mission, les frais de déplacement et de représentation des Membres du Bureau peuvent être remboursés aux intéressés sur présentation de justificatifs.

Article 12 – Assemblée Générale Extraordinaire

L'Assemblée Générale Extraordinaire est convoquée dans les mêmes conditions que l'Assemblée Générale Ordinaire, à l'initiative du Président ou d'au moins les deux tiers (2/3) des Membres actifs de l'association.



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr - www.lainamac.fr - 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923

LAINAMAC

Les convocations à l'Assemblée Générale Extraordinaire sont envoyées par le Président et doivent parvenir aux Membres au moins quinze jours avant la date fixée. Les Membres de l'association sont convoqués par courrier papier et/ou Internet. L'ordre du jour est indiqué sur les convocations et un formulaire permettant de donner pouvoir à un autre Membre présent lors de l'Assemblée est prévu. Seuls les pouvoirs dûment remplis et signés précisant le nom et l'adresse du Membre remplacé lors de l'Assemblée Générale Extraordinaire seront pris en compte.

Pour que l'Assemblée Générale Extraordinaire délibère valablement la moitié (50%) au moins des Membres actifs de l'association doivent être présents ou représentés. Si ce quorum n'est pas atteint, l'Assemblée Générale Extraordinaire se réunira à nouveau dans un délai maximum de quinze (15) jours sur convocation du Président, écrite papier et/ou Internet, et pourra, dans ce cas, délibérer valablement sans qu'un quorum soit requis.

Le Président, assisté des Membres du Conseil d'Administration, préside l'Assemblée Générale Extraordinaire.

Ne devront être traitées, lors de l'Assemblée Générale Extraordinaire que les questions soumises à l'ordre du jour prévu par la convocation.

Article 13 – Modifications des statuts

Sur proposition du Président ou de la majorité du Conseil d'Administration, la modification des statuts est prononcée par une Assemblée Générale Extraordinaire, convoquée spécialement à cet effet.

La modification des statuts ne peut être décidée que si la proposition recueille les deux tiers (2/3) des voix des Membres actifs, présents ou représentés.

Article 14 – Dissolution

Sur proposition du Président ou de la majorité du Conseil d'Administration, la dissolution est prononcée par une Assemblée Générale Extraordinaire, convoquée spécialement à cet effet.

La dissolution ne peut être décidée que si la proposition recueille les deux tiers (2/3) des voix des Membres actifs, présents ou représentés.

Si la dissolution est votée, l'Assemblée Générale Extraordinaire désigne un commissaire chargé de la liquidation de l'actif de l'association, lequel sera dévolu, conformément aux décisions prises par l'Assemblée Générale Extraordinaire qui aura voté la dissolution. Il sera tenu, notamment, de proposer une méthode de dévolution des biens de l'association à des organismes ayant un objet social similaire. Le Bureau délibérera sur cette proposition.



LAINAMAC

Article 15 – Règlement intérieur

Un règlement intérieur proposé par le Conseil d'Administration et approuvé par l'Assemblée Générale fixe les dispositions non prévues par les présents statuts.

Article 16 – Arrêt des comptes

Les comptes sont arrêtés au 31 décembre et sont soumis à l'approbation lors d'une Assemblée générale ordinaire qui doit être tenue avant le 1^{er} juillet de l'année n+1. Cette assemblée est convoquée par le Président après que les membres du Bureau aient arrêté les comptes.

Fait le 03 juillet 2017, à Felletin.

Jory Pradelle,

Marie-Claude Mathieu,

Président

Vice-Présidente

Retourné par la Sous-Préfecture le 31 Août 2017



LAINAMAC – Transmission, tradition, innovation

Filière laine et textile de Creuse et du Massif central

BP5 23500 Felletin – gc23@lainamac.fr • www.lainamac.fr • 06 43 79 11 36

N°SIRET : 52393405700010 - Code APE : 9499Z - N° agrément formation : 74230023923



LAINAMAC

AUBARD CONSULTING



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