

DECISION N° 2022-132
relative à l'homologation du cahier des charges de l'indication géographique
« Couteau Laguiole »

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 10 novembre 2021 auprès de l'Institut national de la propriété industrielle par l'association Couteau Laguiole Aubrac Auvergne, ayant pour numéro de demande IG 21-001 ;

Vu la directive 2015/1535 du Parlement européen et du Conseil du 9 septembre 2015 prévoyant une procédure d'information dans le domaine des réglementations techniques et des règles relatives aux services de la société de l'information, notamment la notification n° 2022/28/F ;

Vu l'enquête publique et les consultations menées par l'Institut national de la propriété industrielle du 21 janvier au 21 mars 2022,

DECIDE

Article 1^{er}

Le cahier des charges de l'indication géographique « Couteau Laguiole », annexé à la présente décision, est homologué avec le numéro d'homologation INPI-2202.

Article 2

L'association Couteau Laguiole Aubrac Auvergne est reconnue organisme de défense et de gestion du produit bénéficiant de l'indication géographique INPI-2202 « Couteau Laguiole ».

Article 3

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

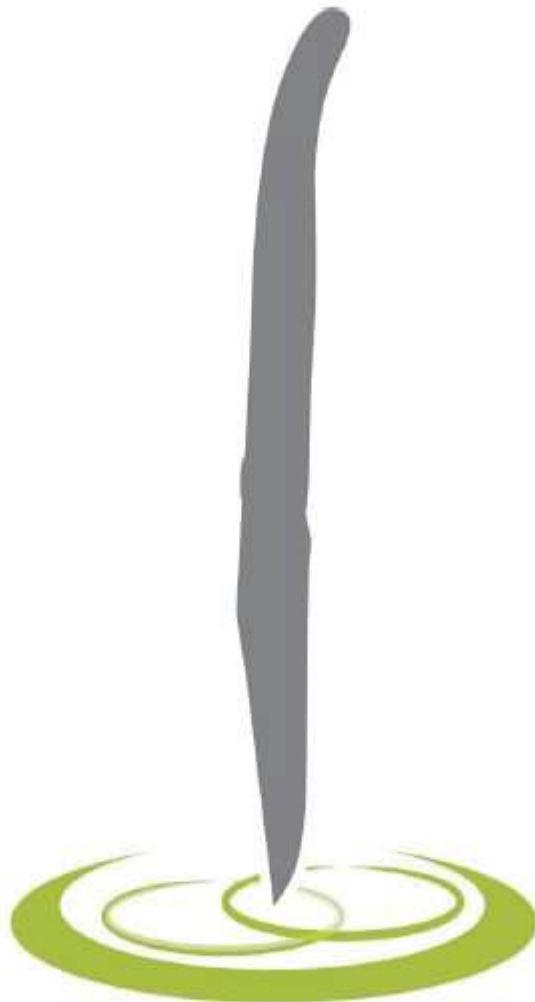
Fait à Courbevoie, le 6 septembre 2022

Le Directeur général de l'INPI,



Pascal FAURE

DOSSIER DE DEMANDE D'INDICATION GEOGRAPHIQUE
« COUTEAU LAGUIOLE »
Porté par « Couteau Laguiole Aubrac Auvergne » (CLAA)



C L A A
COUTEAU LAGUIOLE
AUBRAC / AUVERGNE

PRÉAMBULE :

La loi N° 2014-344 du 17 mars 2014 relative à la consommation a été publiée au Journal officiel le 18 mars 2014 et en particulier son chapitre IV Article 73 « Indications géographiques et protection du nom des collectivités territoriales ».

Elle a été mise en application par décret N°2015-595 du 02 juin 2015 publié au JO le 03 juin 2015.

Dans le cadre de cette loi, le Code de la propriété intellectuelle a été modifié et son article L721-2 définit les « Indications Géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux » comme suit :

« Constitue une indication géographique la dénomination d'une zone géographique ou d'un lieu déterminé servant à désigner un produit, autre qu'agricole, forestier, alimentaire ou de la mer, qui en est originaire et qui possède une qualité déterminée, une réputation ou d'autres caractéristiques qui peuvent être attribuées essentiellement à cette origine géographique. Les conditions de production ou de transformation de ce produit, telles que la découpe, l'extraction ou la fabrication, respectent un cahier des charges homologué. »

Ce cahier des charges précise entre autres : la qualité, la réputation, le savoir-faire traditionnel ou les autres caractéristiques que possède le produit concerné et qui peuvent être attribués essentiellement à cette zone géographique ou à ce lieu déterminé, ainsi que les éléments établissant le lien entre le produit et la zone géographique ou le lieu déterminé associé.

La notion d'Indications Géographiques appliquées aux produits manufacturés donne l'espoir aux entreprises des régions de Laguiole et de Thiers qui fabriquent leurs gammes Laguiole de mieux protéger le nom de ce modèle emblématique de ce territoire et de donner aux consommateurs les moyens de le reconnaître aisément.

Les liens indissociables qui unissent Thiers et Laguiole sont historiquement prouvés et datent du milieu du XIXème siècle, période d'apparition du couteau Laguiole dans sa forme première « droite à corbin et lame bourbonnaise » qui sera suivie progressivement, dans la deuxième moitié du XIXème siècle, de sa forme la plus connue « galbée à lame yatagan ».

Ces liens ancestraux ont permis - après une très forte baisse de production coutelière à Laguiole et dans sa région à partir de 1914 suivie d'un arrêt de production en nord-Aveyron de 1950 à 1985 - la réimplantation d'établissements couteliers de qualité sur place grâce au formidable dynamisme des élus traduit entre autres par le transfert d'une usine de Thiers à Laguiole en 1987.

A noter également en 1994, l'apport du savoir-faire très haut de gamme sur Laguiole avec l'arrivée en provenance de Thiers d'un MOF (un des Meilleurs Ouvriers de France) formé à la Maison des Couteliers de Thiers : établissement de prestige de la coutellerie thiernoise et dont les principales missions sont la formation, la production haut de gamme et la sauvegarde des techniques et des métiers indispensables à la création coutelière.

A ce jour, environ 60 entreprises (une quinzaine implantée à Laguiole et ses alentours, les autres implantées sur le bassin coutelier de Thiers) produisent ou participent directement à la production du couteau Laguiole.

Toutes ces entreprises, souvent familiales, souvent transmises de génération en génération, entretiennent le savoir-faire traditionnel particulier de fabrication du couteau Laguiole, véritable patrimoine identitaire et culturel.

Pour défendre et promouvoir ce bien commun à la région de Laguiole et au bassin thiernois qu'est le « couteau Laguiole », pour rassembler et défendre les acteurs qui fabriquent l'ensemble de leurs gammes « Laguiole » sur ces deux zones liées face aux contrefaçons de couteaux d'importation, pour maintenir et développer les emplois locaux, l'association CLAA (Couteau Laguiole Aubrac Auvergne) a été créée début 2015.

Conformément à la loi, CLAA a élaboré un cahier des charges spécifique afin de le soumettre à l'homologation de l'INPI et de devenir l'Organisme de Défense et de Gestion de l'IG « Couteau Laguiole ».

Ainsi, CLAA porte le projet d'une IG « Couteau Laguiole » commune aux deux territoires de fabrication que sont la région de Laguiole et la région de Thiers, indiscutablement liées depuis plus de 150 ans dans une même aventure humaine, une aventure concrétisée dans un bien à l'origine partagée, porteur d'un savoir-faire traditionnel coutelier unique, un bien qui - en vérité - n'appartient ni à l'un ni à l'autre mais aux deux.

Saisissons donc cette opportunité historique de mettre en œuvre une Indication Géographique « Couteau Laguiole » commune qui ne stigmatise pas Laguiole ou Thiers ; une IG vérité dont nos aïeux seraient fiers, tournée vers l'avenir, créatrice d'optimisme et d'emploi ; une IG « Couteau Laguiole » constructive, véritable booster économique, qui ne freine pas l'innovation, une IG qui anéantisse une bonne fois pour toute la confusion entretenue par certains d'une guerre supposée de Laguiole avec Thiers bien loin de la réalité du terrain et du monde ; une IG qui nous permette de nous démarquer ensemble face à la concurrence internationale des produits à bas coût de mauvaise qualité ; enfin une IG qui informe de la réalité de la fabrication du produit et redonne entière confiance aux consommateurs pour le bien de toute une filière.

Aubry VERDIER
Président de CLAA

Table des matières

CHAPITRE 1 : Nom de l'Indication Géographique	1
CHAPITRE 2 : Le produit concerné	1
2.1 le couteau Laguiole → un couteau : 3 univers	1
2.2 Spécificités de la ligne « couteau Laguiole »	2
2.3 Critères de la ligne LAGUIOLE	5
CHAPITRE 3 : Zone géographique- Territorialité	9
3.1 Zone AUBRAC :	9
3.2 Zone AUVERGNE :	10
3.3 Tracé du territoire IG Couteau Laguiole : zone « Laguiole » + zone « Thiers »	12
CHAPITRE 4 : Lien existant entre le produit et la zone géographique	15
La qualité, la réputation, le savoir-faire traditionnel du territoire ou autres caractéristiques que possède le produit et qui peuvent être attribués essentiellement à cette zone	15
4.1 Introduction	15
4.2 La coutellerie à Laguiole et à Thiers du Moyen âge à la Révolution	16
4.3 La coutellerie à Laguiole et à Thiers de la Révolution à 1900	18
4.4 La coutellerie à Laguiole et à Thiers de 1900 à 1914	27
4.5 La coutellerie à Laguiole et à Thiers de 1914 à 1950	30
4.6 La coutellerie à Laguiole de 1950 à 1985	36
4.7 La production du couteau Laguiole à Thiers de 1950 à 1970	36
4.8 La production du couteau Laguiole à Thiers de 1970 à 1986	36
4.9 La réimplantation de la fabrication à Laguiole à partir de 1985	39
4.10 Laguiole et Thiers : indissociables	40
4.11 Qualité et évolution du Laguiole en lien avec le territoire	43
4.12 Réputation et notoriété	44
4.13 L'impact économique et social	45
CHAPITRE 5 : La description du processus de fabrication	46
5.1 Les pièces constitutives	48
5.2 Procédés de fabrication des pièces métalliques	49
5.3 Le traitement thermique « trempe et revenu » et l'émouture de la lame	52
5.4 Les mitres	54
5.5 Guillochage du ressort et des platines	55
5.6 Le manche	56
5.7 Le montage	59
5.8 Le façonnage	59
5.9 Le polissage	59
5.10 L'affilage	60
5.11 GENERALITES	61
5.12 CARACTERISTIQUES DES PIECES CONSTITUTIVES	63
5.13 AJUSTAGE, MISE EN FORME et FINITION GENERALE	71

5.14 MARQUAGE d'identification	72
5.15 Conditions de réparation	74
CHAPITRE 6 : L'identité de l'organisme de défense et de gestion, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation	74
6.1 Identité de CLAA :	74
6.2 Liste des opérateurs initiaux :	74
6.3 Statuts :	76
CHAPITRE 7 : Les modalités et la périodicité des contrôles, le type d'organisme mentionné à l'article L. 721-9 en charge de leur réalisation, ainsi que les modalités de financement de ces contrôles	77
7.1 Introduction	77
7.2 Type de produit	77
7.3 Plan de contrôle externe des opérateurs par Bureau Veritas Certification	77
7.4 Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas	79
CHAPITRE 8 : Les obligations déclaratives ou de tenue de registres auxquelles les opérateurs doivent satisfaire afin de permettre la vérification du respect du cahier des charges	93
CHAPITRE 9 : Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges	94
9.1 Type et liste des manquements	94
9.2 Cas entraînant un blocage des produits	96
9.3 Décisions et mesures de traitement des manquements	97
CHAPITRE 10 : Le financement prévisionnel de l'organisme de défense et de gestion	97
CHAPITRE 11 : Les éléments spécifiques de l'étiquetage	98
CHAPITRE 12 : Modalités de contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion	99
ANNEXE 1 : Statuts de l'ODG	100
ANNEXE 2 : Bibliographie et sources	115
ANNEXE 3 : Échange de Thiers avec Monsieur le Ministre Edmond Aphantéry sur le véritable Laguiole en 1994 / 1995	117
ANNEXE 4 : Rôle et modalités générales de fonctionnement de la commission dénommée « comité des sages »	121

CHAPITRE 1 : Nom de l'Indication Géographique

Le couteau Laguiole est un de ces modèles de couteau de région ancestral reconnaissable dont la coutellerie française s'est fait une spécialité.

Il est logique et naturel que l'indication géographique qui concerne ce couteau porte le nom qui lui est traditionnellement associé :

Couteau Laguiole

CHAPITRE 2 : Le produit concerné

2.1 le couteau Laguiole → un couteau : 3 univers

Le produit concerné, dénommé « couteau Laguiole », se décline en 3 familles qui se traduisent par trois fabrications intimement liées :

Le couteau fermant

Le couteau sommelier

Le couteau de table

2.1.1 le couteau fermant (aussi appelé couteau « pliant »)

Le couteau fermant comporte une à 3 pièce(s) :

Le modèle 1 pièce comporte une lame.

Le modèle 2 pièces comporte une lame et un tire-bouchon ou une lame et un poinçon

Le modèle 3 pièces comporte une lame, un tire-bouchon et un poinçon

2.1.2 le couteau sommelier

Le couteau sommelier comporte 2 ou 3 pièces :

Le modèle 2 pièces : un tire-bouchon et une lame du type « couteau fermant 1 pièce » ou un tire-bouchon et une lame « coupe-capsule ».

Le modèle 3 pièces : un tire-bouchon, un levier (appelé également « crapaud ») et une lame « coupe-capsule ».

2.1.3 le couteau table (ou couteau de table)

Le couteau de table se caractérise par une lame fixe.

On parle de couteau « pleine soie » lorsque la lame traverse le manche sur toute sa longueur et constitue l'ossature du couteau.

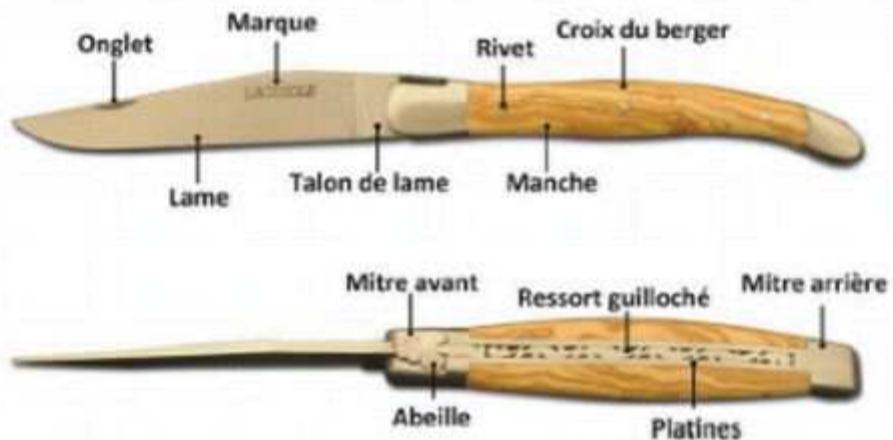
2.2 Spécificités de la ligne « couteau Laguiole »

2.2.1 la ligne traditionnellement reconnue : le Laguiole yatagan

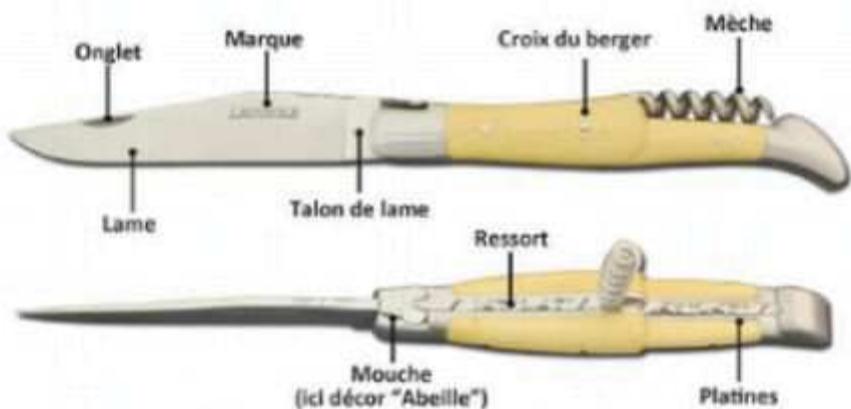
Le couteau Laguiole est reconnaissable à sa forme caractéristique ornée d'une mouche. Ce sont cette forme ET cette mouche associée qui, ensemble, lui donnent une identité propre.

Il existe historiquement de nombreux autres couteaux qui possèdent une mouche. Toutefois l'association de la mouche et de la forme particulière et traditionnellement reconnue du couteau Laguiole « la lame yatagan et le manche galbé aux formes concaves et convexes caractéristiques » en fait un modèle reconnaissable entre tous. Il est ici nommé : « Laguiole yatagan ».

Exemple type de couteau Laguiole yatagan fermant 1 pièce lame seule



Exemple type de couteau Laguiole yatagan fermant 2 pièces lame + tire-bouchon



Exemple type de couteau Laguiole yatacan fermant 2 pièces
lame + poinçon



Exemple type de couteau Laguiole yatacan fermant 3 pièces :
lame + tire-bouchon + poinçon



2.2.2 la ligne ancienne du Laguiole fermant : le Laguiole droit

En complément de la forme « yatacan », la forme « droite à manche corbin et lame bourbonnaise également ornée d'une mouche » est considérée comme la forme première du couteau Laguiole pour le couteau fermant. En conséquence cette autre forme (ligne) est acceptée dans le cahier des charges de l'IG Couteau Laguiole pour le seul couteau fermant. Cette ligne est dénommée : « Laguiole droit »

Exemple type de couteau Laguiole droit fermant



Le couteau Laguiole droit fermant ressemble en plusieurs points à d'autres couteaux régionaux comme l'Yssingeaux ou l'Issoire. Ne pas confondre !

Un respect scrupuleux de la ligne est de rigueur pour ne pas être source de confusion, d'autant plus que ces autres couteaux, souvent auvergnats, souvent fabriqués à Thiers, ont pu anciennement et même plus récemment, porter le nom de « Laguiole » dans certains catalogues.

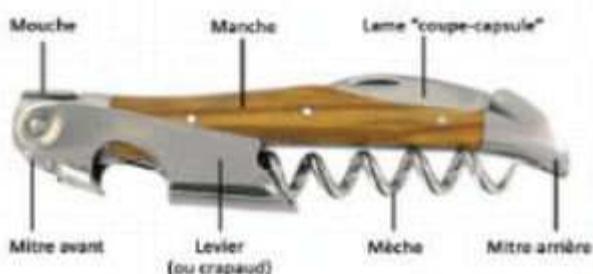
2.2.3 Ligne du couteau Laguiole sommelier et du couteau Laguiole de table

Pour le sommelier et le couteau de table : seule la forme yatagan est acceptée car c'est elle qui a été traditionnellement fabriquée pour ces 2 familles. C'est de plus sous cette forme que le couteau Laguiole sommelier et le couteau Laguiole de table ont très largement participé et participent encore très largement à la diffusion, la notoriété et à la réputation du couteau Laguiole en France et dans le monde.

Exemple type de couteau sommelier Laguiole 2 pièces lame + mèche sommelier



Exemple type de couteau sommelier Laguiole 3 pièces levier + mèche sommelier + lame coupe-capsule

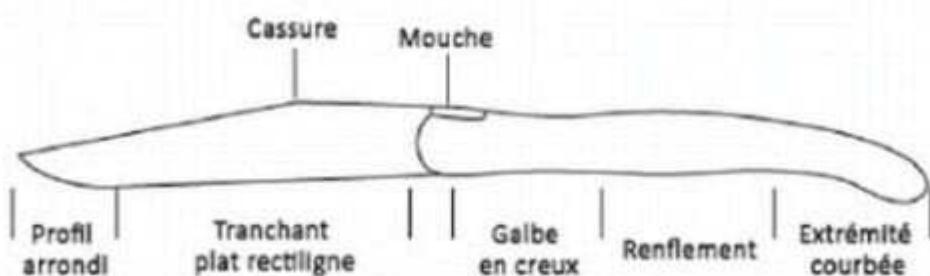


Exemple type de couteau de table Laguiole à lame fixe2.3 Critères de la ligne LAGUIOLE

Les critères reconnaissables et remarquables (lame, mouche, manche) pour le « Laguiole yatagan » et le « Laguiole droit » sont décrits ci-après :

2.3.1 Schéma de principe et caractéristiques de la ligne du Laguiole yatagan

Rappel : la ligne « yatagan » est applicable au couteau fermant, au couteau sommelier et au couteau de table



Forme de lame « yatagan » : forme particulière de lame qui présente

- d'une part : un tranchant plat rectiligne à partir du talon et qui se prolonge – à environ $\frac{1}{4}$ de la longueur de lame depuis le manche - par un profil arrondi vers le haut jusqu'à l'extrémité en pointe,
- d'autre part : un « dos » (partie supérieure opposée au tranchant (fil) de la lame) qui s'écarte du tranchant de manière quasi rectiligne à partir du manche jusqu'à une cassure franche - souvent à $\frac{1}{3}$ de la longueur de lame depuis le manche - sous forme d'un changement d'angle marqué qui permet au « dos » de rejoindre de manière rectiligne (parfois concave) l'extrémité en pointe.

Le manche galbé et ondulé qui débute, après la mouche, par un léger rétrécissement sous forme d'un galbe en creux souvent plus prononcé sur le dos et en continuité du profil de la lame. Il se prolonge par un renflement ou une ondulation plus ou moins marquée au centre, et se termine par une extrémité de forme courbée vers le bas pour un positionnement agréable dans la paume de la main.

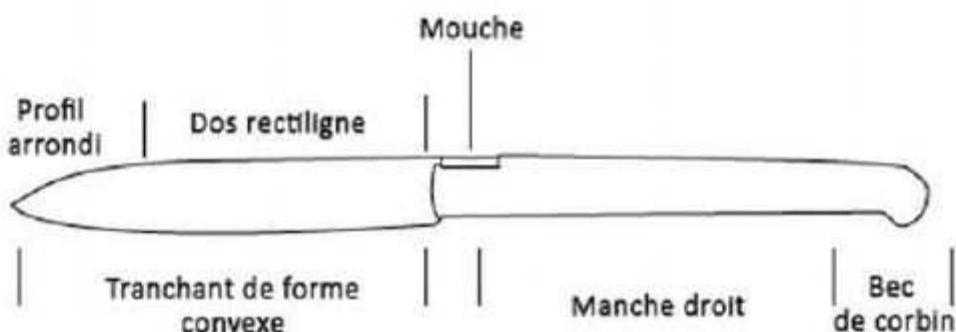
Les ondulations et changements de courbure sont amples et continus de manière à ce que le manche présente une belle ergonomie.

Dans la partie avant du manche, la courbure en creux et le renflement du dos ne sont pas nécessairement symétriques à l'ondulation du dessous du manche (le ventre) par rapport à l'axe longitudinal du couteau. Ceci produit une belle variété de forme tout en gardant un style de manche « Laguiole » toujours remarquable.

La mouche : voir paragraphe 2.3.3 ci-après.

2.3.2 Schéma de principe et caractéristiques de la ligne du Laguiole droit :

Rappel : la ligne du « Laguiole droit » est applicable au seul couteau fermant.



Forme de la lame « bourbonnaise » : forme particulière de lame qui présente :

- d'une part : un tranchant de forme convexe (parfois presque plat au départ côté manche et qui fait souvent suite à un décrochement du talon plus ou moins prononcé en « mentonnet » à partir du manche). Ce tranchant se prolonge de manière incurvée vers le haut jusqu'à l'extrémité pointue de la lame.
- d'autre part : un « dos » (partie supérieure opposée au tranchant (fil) de la lame) qui, côté manche, reste dans la continuité rectiligne du dos du manche jusqu'à environ la moitié de la longueur de la lame. Puis il se poursuit de manière incurvée et globalement symétrique au tranchant par rapport à l'axe longitudinal de la lame.

Puis dos et tranchant (fil) convexes se rejoignent en pointe en respectant une continuité de rayons de courbure sans point d'inflexion jusqu'à la pointe. La pointe est toujours en dessous de l'axe de symétrie de la lame.

le manche dit « droit » qui, au dos et à partir de la mouche, reste rectiligne ou quasi rectiligne et dans la continuité du dos de la lame ; au-dessous la ligne du manche est également rectiligne ou quasi rectiligne à partir de la lame. Elle peut rester parallèle au dos (ou se resserrer légèrement vers le dos) à mesure qu'on s'éloigne de la lame vers le bec de corbin. Ce dernier, situé à l'extrémité du manche opposée à la lame, est plus ou moins prononcé suivant que le manche se rétrécit plus ou moins à son approche.

2.3.3 la mouche : critère pour « Laguiole yatagan » et « Laguiole droit » :

La présence d'une mouche est une des caractéristiques essentielles de reconnaissance d'un couteau Laguiole même si cette caractéristique seule n'est pas suffisante pour le définir.

Ce terme de mouche est un terme technique ancien et cité dans la littérature technique de coutellerie bien avant l'apparition du couteau Laguiole.

Cette « mouche » était techniquement la protubérance fonctionnelle située à l'avant du ressort d'un couteau et qui servait à libérer le cran d'arrêt (système de blocage de la lame d'un couteau fermant en position ouverte).

Avec l'application au couteau Laguiole d'autres mécanismes tel le cran forcé (système de fermeture plus souple que le cran d'arrêt), la « mouche » restera un élément d'ornementation pour ce modèle de couteau.

Sans décor à l'origine, puis à décor divers, ... le terme de « mouche » prendra au cours du XXème siècle et dans le cas du modèle Laguiole, le terme plus flatteur « d'abeille » ; d'autant plus que les fabricants, vers 1920, ont donné la préférence à la gravure de la mouche en forme de l'insecte butineur.

Exemples de mouches du type « abeille » :



Une gravure de la mouche autre que celle en forme d'abeille - par exemple en un motif floral ou autre - n'entraîne pas l'éligibilité du produit à l'IG :



2.3.4 Les lignes « anciennes »

Les formes « anciennes » du couteau Laguiole à lame yatagan : dites « à queue de scorpion », « aile de pigeon », « bottine », « figure », etc, ne sont pas un frein à l'éligibilité du produit à l'indication géographique « Couteau Laguiole » à condition qu'elles respectent la ligne globale et historique du Laguiole yatagan.

Dans le couteau Laguiole ci-dessous à manche sculpté par l'artiste thiernois Nicolas Crocombe et à la marque « Pagès à Laguiole », on retrouve bien la ligne et les caractéristiques du couteau Laguiole yatagan.



Photo : collection particulière

2.3.5 Risque de confusion et nécessité du respect des critères.

On comprendra aisément en examinant la variété de couteaux exposés dans la photo de l'ancienne vitrine ci-dessous la nécessaire vigilance quant au respect de la ligne du couteau Laguiole par les opérateurs. Sans cela le risque de confusion est important pour le consommateur non averti.



*Archives privées : exposition collective de couteaux de régions fabriqués en bassin thiernois et à destination des régions de France.
(fin XIXeme)*

Ainsi et afin d'éviter toute confusion et amalgame avec d'autres modèles de couteaux existants, un produit, même de haute qualité, fabriqué sur le territoire de l'IG Couteau Laguiole, mais présentant un design trop éloigné des formes « Laguiole » traditionnellement reconnues ne pourra prétendre à l'éligibilité à cette IG.

2.3.6 Le comité des sages.

En tout état de cause et vu la variété de modèles fabriqués par les opérateurs, une commission d'éligibilité du produit est créée au sein de CLAA. Elle est dénommée « Comité des sages ».

Ce comité des sages, qui inclut des experts de la coutellerie, est l'appui nécessaire pour valider l'éligibilité de la forme d'un produit candidat à l'IG Couteau Laguiole et pour vérifier que l'opérateur a prévu, pour le modèle concerné, une fabrication conforme au cahier des charges.

Il constitue une aide préalable à l'opérateur pour éviter des déconvenues lors du contrôle par l'organisme de contrôle extérieur.

Un registre des types de couteaux validés par le comité des sages de CLAA sera consultable en ligne sur le site.

Les caractéristiques techniques et de qualité requises du produit IG sont décrites au chapitre 5.

Le marquage de la lame du produit IG est défini au chapitre 5.

Les consignes d'étiquetage et d'emballage (documents associés, certificats...) du produit IG sont définies au chapitre 11.

CHAPITRE 3 : Zone géographique- Territorialité

La zone géographique de l'IG « Couteau Laguiole » est constituée des communes suivantes :

3.1 Zone AUBRAC :

Département de l'Aveyron :

Canton Aubrac et Carladez, toutes les communes :

Argences-en-Aubrac,

Brommat,

Campouriez,

Cantoin,

Cassuéjouls,

Condom-d'Aubrac,

Curières,

Florentin-la-Capelle,

Huparlac,

Lacroix-Barrez,

Laguiole,

Montézic,

Montpeyroux,

Mur-de-Barrez,

Murols,

Saint-Amans-des-Cots,

Saint-Chély-d'Aubrac,

Saint-Symphorien-de-Thénières,

Soulages-Bonneval,

Taussac,

Thérondels.

Canton Lot et Truyère, toutes les communes :

Bessuéjouls,

Campuac,

Le Cayrol,

Coubisou,

Entraygues-sur-Truyère,

Espalion,

Espeyrac,

Estaing,

Le Fel,

Golinjac,
Le Nayrac,
Saint-Hippolyte,
Sébrazac,
Villecomtal.

Canton Lot et Palanges 8 communes :

Aurelle Verlac
Castelnau de Mandailles
Lassouts
Prades d'Aubrac,
Pomayrols,
Saint-Côme d'Olt,
Saintes Eulalie-d'Olt,
Saint-Geniez-D'olt.

Canton Tarn et Causse 5 communes :

Campagnac,
La capelle Bonance,
Saint-Laurent-D'Olt,
Saint-Martin de Lenne,
Saint-Saturnin de Lenne.

Département du Cantal :

Canton de Neuvéglise communes 9 communes :

Anterrieux,
Chaudes-Aigues,
Deux-Verges,
Espinasse,
Jabrun,
Lieutadès,
Saint-Rémy-de-Chaudes-Aigues,
Saint-Urcize,
La Trinitat,

Département de la Lozère :

Canton d'Aumont-Aubrac 1 commune :

Nasbinals

3.2 Zone AUVERGNE :

Département du Puy-de-Dôme :

Canton de Maringues 6 communes :

Charnat,
Chateldon,
Lachaux,
Noalhat,
Paslières,
Puy-Guillaume.

Canton de Lezoux 6 communes :

Bord l'Etang,
Lezoux,
Orléat,
Peschadoires,
Ravel.
Saint-Jean-d'Heurs.

Canton de Thiers : Toutes les communes

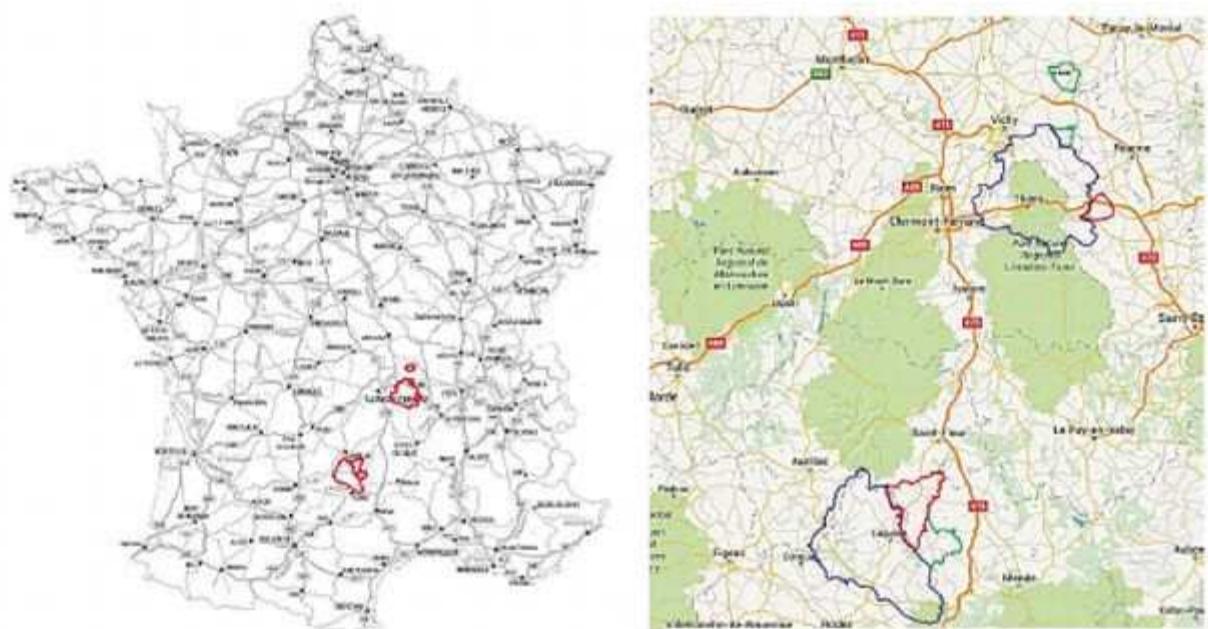
Arconsat,
Celles-sur-Durolle,
Chabreloche,
Dorat,
Escoutoux,
La Monnerie-le-Montel,
Palladuc,
Saint-Rémy-sur-Durolle,
Saint-Victor-Montvianeix,
Sainte-Agathe,
Thiers,
Viscomtat,
Vollore-Montagne.

Canton Les Monts du Livradois 8 communes:

Aubusson- d'Auvergne,
Augerolles,
Courpière,
Néronde-sur-Dore,
La Renaudie,
Sermenizon,
Vollore-Ville,
Vollore-Montagne.

Département de La Loire :Canton de Boën-sur-Lignon 1 commune:
Noirétable.Département de L'Allier :Canton de Lapalisse 2 communes :
Le Breuil,
La Guillermie.

3.3 Tracé du territoire IG Couteau Laguiole : zone « Laguiole » + zone « Thiers »



Zone du bassin thiernois :



Zone de la région de Laguiole :



Cantons du bassin thiernois



Cantons de la région de Laguiole :



CHAPITRE 4 : Lien existant entre le produit et la zone géographique.

La qualité, la réputation, le savoir-faire traditionnel du territoire ou autres caractéristiques que possède le produit et qui peuvent être attribués essentiellement à cette zone.

4.1 Introduction

Depuis une quarantaine d'années, nombreux sont les auteurs et acteurs des médias qui ont écrit et communiqué sur le couteau Laguiole et son histoire.

La légende a pris parfois le pas sur la réalité historique induisant dans l'esprit de certains consommateurs non avertis des convictions infondées. Cependant il faut reconnaître et se féliciter que la part de rêve et de mystère diffusée et relayée par une habile communication commerciale a contribué à permettre au couteau Laguiole de susciter un intérêt et de bénéficier d'une aura incontestable dans le monde entier.

Le sérieux imposé par la rédaction d'un dossier de demande d'Indication Géographique impose toutefois que la réalité du lien des caractéristiques essentielles du « couteau Laguiole » avec son territoire de fabrication doive s'appuyer sur des éléments factuels, attestés et documentés.

Pour prouver la réalité de ce lien, nous nous sommes attachés à nous appuyer sur des faits démontrés et des documents vérifiables.

Avant la fin du XIXème et dans le domaine de l'art de la coutellerie, nous avons la chance de posséder deux ouvrages historiques et techniques de référence sur la coutellerie.

Le premier d'entre eux : "La Coutellerie des Origines à nos jours" » par Camille Pagé, coutelier à Châtellerault a été publié en 6 volumes de 1896 à 1904.

L'intérêt de la "bible" de Camille Pagé est que l'ouvrage traite de tous les lieux de production coutelière en France et dans le monde. Il nous éclaire non seulement sur la nature des productions mais aussi sur les méthodes de commercialisation et dans une certaine mesure sur les conditions de travail de l'époque.

La coutellerie à Thiers et à Laguiole y sont décrites de façon impartiale et sur la base d'écrits incontestables et authentiques : lettre du maire de Laguiole de 1890 ou encore, entre autres, les comptes rendus des expositions nationales et universelles au XIXème siècle.

Le deuxième ouvrage est "L'Art du coutelier" par M. Jean-Jacques PERRET, Maître Coutelier de Paris, publié en 1771.

Cet ouvrage décrit toutes les techniques et savoir-faire utilisés en coutellerie jusqu'à la fin du XVIII siècle qui est l'âge d'or de la coutellerie française.

Il évoque notamment les substances à employer pour polir l'ivoire, l'écaille, la corne, les bois de couleur, la nacre ou les métaux, les métaux qu'emploient les couteliers et leur usage, les techniques de forge, la trempe, le choix des meules et polissoires, les techniques de meulage, de limage, les pierres d'affilage, les techniques pour débiter les manches, les techniques d'incrustation, l'élaboration du Damas et surtout : les nombreux mécanismes des couteaux fermants comprenant les mécanismes à ressort et la réalisation des ressorts à mouche forgée.

Cet ouvrage nous prouve que les techniques de coutellerie qui seront utilisées au siècle suivant pour la fabrication du couteau Laguiole existaient avant le XIXème siècle, donc avant même la création de la forme particulière du « couteau Laguiole ».

Plus récemment et depuis la renaissance de la fabrication du couteau Laguiole à Laguiole dans le milieu des années 1980, plusieurs ouvrages ont été publiés à son sujet. Sans en dénigrer aucun, ceux qui apparaissent les plus étayés au niveau des sources sont certainement ceux de Christian Lemasson, ethnographe spécialisé dans l'histoire de la coutellerie: « *Histoire du couteau de Laguiole* » (2014) et « *Laguiole, histoire d'un*

couteau d'exception » (2019). Ils prouvent clairement le partenariat fort et ancestral entre la région de Thiers et la région de Laguiole depuis plus de 150 ans pour la fabrication du célèbre couteau.

Quant aux ouvrages récents sur la coutellerie thiernoise, on citera plus particulièrement celui des auteurs Marc Prival, David G. Morel, Michel Sablonnière et Georges Therre « *L'art du coutelier à Thiers et dans sa région* » (2015) qui est certainement et également le plus étayé et à jour.

Grâce à l'ensemble de ces ouvrages et bien d'autres documents, la tradition de la fabrication de coutellerie sur le territoire IG défini au chapitre 3 et le savoir-faire traditionnel du couteau Laguiole maintenu continûment sur ce même territoire, fruit du partenariat entre le bassin thiernois et la région laguiolaise, sont prouvés ci-après chronologiquement.

4.2 La coutellerie à Laguiole et à Thiers du Moyen âge à la Révolution :

4.2.1 La coutellerie dans la région de Laguiole du Moyen âge à la Révolution :

A Laguiole, au XVIII^e siècle, il n'y a pas encore d'activité de coutellerie proprement dite. Cette dernière est principalement exercée, jusqu'à la Révolution, dans les centres de coutellerie « habilités » : Paris, Toulouse, Périgueux, Thiers, Langres, Nogent, Moulins, Saint-Etienne, Caen, Cosne.

En effet, la fabrication des couteaux, épées ou autres armes de poing était, avant la Révolution, sous le « contrôle » et la « surveillance » des autorités et régie par des corporations soucieuses de la conservation et de la maîtrise de leur savoir-faire.

Dans ses ouvrages Christian Lemasson, cite la présence au XIV^e siècle à Laguiole de deux rouets, sorte de moulins entraînant des meules de grès pour amener les lames à trancher, installés sur la rivière.

En fait, du moyen-âge à la fin du XVIII^e siècle, dans les campagnes françaises, des forgerons fabriquaient effectivement des objets tranchants. Il s'agissait surtout d'une activité de « couteaux de métiers » à lame fixe essentiellement pour les charreteries et les besoins du monde paysan. Elle relevait de la taillanderie (fabrication d'outils et fers tranchants) et non de la coutellerie.

En Aveyron, du XV^e au XVII^e siècle, c'est Sauveterre qui est le centre d'une production coutelière. Cependant et en parallèle, dès le XVI^e siècle et pour subvenir au besoin de la région, une quantité importante de couteaux provient de Thiers.

Une autre ville fournira également des couteaux en Aveyron dès le XVII^e siècle : c'est Saint-Etienne qui est devenu un centre coutelier très important grâce à « l'Eustache » couteau pliant très bon marché à un clou sans ressort diffusé partout en France.

Ceci à son importance car les recherches de Christian Lemasson montrent qu'à la fin du XVII^e siècle des Stéphanois sont venus s'installer à Espalion pour y assembler des lames qu'ils faisaient venir clandestinement de Saint-Etienne. Les couteaux stéphanois avaient ou la forme « *yatagan* » avec un manche courbe ou une lame dite bourbonnaise avec un manche à bec de corbin ; formes générales déjà bien connues également à Thiers et qui préfiguraient peut-être, sans la mouche et sans le ressort, le futur Laguiole.

4.2.2 Dans le bassin Thiernois du Moyen âge à la Révolution

S'appuyant sur des sources anciennes avec les réserves d'usage, Camille Pagé cite pour Thiers un développement progressif de la coutellerie depuis le milieu du XIV^e siècle en provenance de Châteldon, commune de l'arrondissement de Thiers.

En 1348, la peste qui frappa Châteldon provoqua la fuite d'habitants qui « *se réfugièrent à Thiers et y apportèrent leur industrie* » de la coutellerie. La tradition rapporte même pour Châteldon une activité de coutellerie plus ancienne qui « *occupait de nombreux ouvriers dès le commencement du XIII^e siècle* ». Camille Pagé. – *La coutellerie des origines à nos jours, 1896, tome I p.68*

Pour Thiers, Camille Pagé poursuit : « *La fabrication de la coutellerie avait pris à cette époque (au quinzième siècle) un développement considérable, et l'on peut dire que déjà en France elle s'était localisée à Paris et en trois autres endroits, à Thiers, à Langres, et à Châtellerault ... A Thiers, le développement de la*

coutellerie était favorisé par le voisinage des fabriques d'acier et par la Duroalle dont le cours se prêtait merveilleusement à l'établissement des chutes d'eau » - Camille Pagé. - La coutellerie des origines à nos jours, 1896, tome I p. 159.

Les caractéristiques « géographiques et naturelles » du lieu ont donc été très tôt essentielles pour une production sérieuse de coutellerie en bassin thiernois.

De leur côté, les auteurs de « *L'art du coutelier à Thiers et dans sa région* » nous renseignent sur l'état des sources documentaires concernant l'activité métallurgique et de coutellerie en région thiernoise dès le XIVème siècle : en particulier le document publié par Antoine Guillemot en 1888 qui compare les « droits de Leyde » (taxes prélevées par le seigneur de Thiers) entre 1336 et 1379. « *L'évolution significative des taxes perçues sur les métaux sur cette courte période pourrait indiquer l'essor de l'activité métallurgique et l'apparition de la coutellerie à Thiers* ».

Une lettre de remission mentionne des couteliers en 1460 puis ce sont les « *terriers* » (livres contenant les lois d'usage d'une seigneurie) qui constituent dès 1474 des preuves écrites d'activité coutelière en ville de Thiers et en prouvent le développement.

Les découvertes archéologiques de 1980 : nombreuses demi-meules de grès dans la maçonnerie de la collégiale Saint-Genès pourraient laisser supposer une activité remontant au XIIIème siècle mais sans plus de preuves à ce jour. Cf. Marc Prival, David G. Morel, Michel Sablonnière et Georges Therre « *L'art du coutelier à Thiers et dans sa région* », 2015, p26.27 et p42-52.

Vers 1475, « *les couteliers forment le quart environ du total des manans et habitants de la ville de Thiers* ». Gustave Saint Joanis - *La coutellerie thiernoise de 1500 à 1800*, 1863 (cité dans l'encyclopédie de Camille Pagé).

En 1582, Henri III octroyait par lettres patentes certains règlements aux couteliers de Thiers constitués en maîtrise.

Plus encore et très tôt, le bassin thiernois est le plus important bassin coutelier français avec :

en 1567 : 170 maîtres couteliers

en 1615 : 432 maîtres couteliers, 3000 compagnons et un millier d'apprentis .

en 1730 : 531 maîtres couteliers qui emploient au total 5000 personnes.

Dès la fin du XVIème siècle, les marchands thiernois très actifs diffusent la production des centaines d'artisans couteliers du bassin non seulement dans le royaume mais également aux Echelles du Levant ou encore jusque dans le Nouveau Monde via l'Espagne.

De fait, fin du XVIIIème siècle, les métiers de la coutellerie en bassin thiernois ont une tradition qui remonte déjà à plusieurs siècles.

A l'approche de la Révolution, la moitié de la production de Thiers est exportée vers l'Europe, l'Afrique du Nord, le Proche-Orient, etc... « *L'Espagne fut un des premiers et des plus importants débouchés et Thiers fabriquait des articles spéciaux pour ce pays ou des thiernois s'étaient déjà implantés et avaient ouverts des comptoirs* ». *Historique de la coutellerie de Thiers, Imprimerie Favier, 1950*.

On notera que 80 ans plus tard « *Les centres espagnols ne produisaient pas en quantité suffisante au XIXème siècle, la fabrication de masse de Sheffield, Solingen, Châtellerault et de Thiers déferle sur la péninsule : 1365000 navajas par an entre 1850 et 1869 selon R. Martinez del Peral Ferton* . Et sur ce total la production de Thiers représente les trois quarts... » M. Prival, David G. Morel, M. Sablonnière, G. Therre, *L'art du coutelier à Thiers et dans sa région*, 2015 p. 302.

Le fait que les thiernois aient déjà largement fabriqué la navaja espagnole est intéressant quand beaucoup affirment que la navaja a été une source d'inspiration pour le futur couteau Laguiole.

De son côté, Christian Lemasson nous dit qu'il est impossible que Pierre Jean Calmels ait été influencé par la navaja au cours de ses rencontres avec les Catalans et que les navajas d'Albacete, de Tolède, de Santa Cruz de Mudela n'ont également pas pu l'influencer car « *elles sont toutes tellement différentes du laguiole* ». (cf. « *La légende de la navaja* » Christian Lemasson, *Laguiole Histoire d'un couteau d'exception*, 2019, p.182).

Pour revenir à la Révolution, les troubles causés font baisser à 20% les exportations d'une coutellerie thiernoise qui souffre alors énormément. Elle réagit en participant activement et dès 1806 aux expositions nationales puis aux expositions universelles avec des productions de couteaux de toutes sortes amplifiant ainsi la part de production à destination des régions françaises, telle la région de Laguiole.

4.3 La coutellerie à Laguiole et à Thiers de la Révolution à 1900 :

C'est à partir de 1791, avec la fin des corporations et la libération du commerce, qu'exercer le métier de la coutellerie en dehors des grands centres (Thiers, Paris, Langres, Châtellerault, ...) devient possible.

Paul Combe déclare dans son ouvrage « *Thiers, les origines, l'évolution des industries thiernoises, leur avenir* », 1961 : « *à partir de la révolution, les corporations étant supprimées, chacun put s'établir à sa guise* ». Ceci permet et explique la naissance de petits ateliers de coutellerie dans les campagnes françaises comme à Laguiole et hors des centres de coutellerie historiques comme Thiers.

4.3.1 A Laguiole, de 1800 à 1860

Qui dit création d'ateliers, dit nécessité d'une zone de chalandise ; or le potentiel de vente est là.

Laguiole, réputé pour sa grande foire au bétail locale, est, à l'instar des grands lieux de foires au niveau national, un centre d'échanges. C'est également un village étape au milieu de l'Aubrac, un lieu de passage important du sud du Massif central. Le débouché local semble approprié à l'établissement de nouvelles activités.

De plus, à cette époque, le couteau est le compagnon de chacun à la campagne, objet utile et nécessaire à l'activité paysanne.

Autant d'arguments qui peuvent expliquer le début d'une activité de coutellerie, à Laguiole, dans la première moitié du XIXème siècle.

La coutellerie à Laguiole au XIXème siècle est décrite dans une lettre de Mr Salettes, maire de Laguiole en 1890 envoyée à Camille Pagé en réponse à son enquête sur la coutellerie.

Le maire de Laguiole a pris le temps (un an) pour répondre. Il a pu consulter les archives locales, obtenir ses informations des familles de couteliers en place à l'époque.

Il écrit : « *l'origine de la coutellerie laguiolaise remonte au commencement du XIXème siècle* ». Dans cette lettre, il est question de 4 couteliers : ce sont Calmels et Pagès (dans le texte), Mas et Glaize (en marge) Christian Lemasson cite, lui, un premier coutelier individuel, Antoine Moulin, qui aurait résidé à Laguiole en 1826/1828.

De son côté la famille Calmels affirme n'avoir jamais entendu parler d'un coutelier Moulin et fixe, elle, le démarrage de la coutellerie avec son aïeul à Laguiole en 1829. C'est ce qu'a transmis la tradition locale et tout connaisseur sait quelle « aura » entoure les couteaux Laguiole de la maison Calmels.

Le coutelier Glaize aurait également débuté à cette période. Puis ce sera le tour de Mas en 1850, et Pagès en 1860.

Les recueils historiques, économiques, statistiques, touristiques, de A.Hugo (Ed. Delloye, Paris), en 1835, qui décrivent toutes les caractéristiques des départements de la « France Pittoresque » ne mentionnent encore aucune activité coutelière en Aveyron. Elle est donc encore peu implantée et méconnue à cette date.

On recense vers 1850, 2 ouvriers à Laguiole pour l'ensemble des 3 coutelleries en place : Calmels, Glaize et Mas. Dix ans plus tard, en 1860, ce sont 16 personnes au total qui travaillent en coutellerie.

Il n'y a malheureusement pas comme à Thiers la force motrice d'un torrent pour faire tourner les meules encore moins d'énergie électrique, mais les laguolais sont entreprenants et travailleurs et ils poursuivront.

4.3.2 A Thiers de 1800 à 1860 :

Pour se relever après l'impact de la Révolution et des conflits du Premier Empire, face à la chute de leurs fabrications habituelles pour l'export, les thiernois travaillent de plus en plus à la fabrication de couteaux fermants dits « couteaux de région » en prenant l'habitude de travailler « à la marque » de leurs clients.

Au début du XIXème siècle : « 550 ateliers à Thiers et aux environs occupent 15 à 16000 individus ». Notice publiée par le ministère de l'Intérieur n°293 du moniteur universel, citée dans l'encyclopédie Camille Pagé.

Les recueils historiques de 1835 de A. Hugo (Ed. Delloye, Paris), cités plus haut, recensent « 600 ateliers de couteaux et de ciseaux » pour l'arrondissement de Thiers et la coutellerie y figure pour 2.780.000 francs au sein de 4.904.500 francs de produits manufacturés.

En 1839, à Thiers, Camille Pagé confirme que « ce sont 12000 à 15000 ouvriers qui travaillent en coutellerie en tout genre, de la plus grossière à la plus fine ».

De nombreux négociants thiernois avaient au cours des siècles précédents constitué un réseau de ventes national et international (comptoirs et correspondants). Mis à mal fin XVIIIème par la chute des marchés extérieurs, le commerce a été pris en main par les couteliers eux-mêmes qui s'appuient sur les réseaux de correspondants établis mais également sur les colporteurs, ces marchands ambulants.

Ce métier du « colportage » prendra au début du XIXème siècle un essor sans précédent au sein de la coutellerie en montagne thiernoise qui, en raison d'une terre difficile, a besoin de revenus complémentaires. Les colporteurs parcourront intensément la France et certains traverseront largement les frontières. Ils seront au contact de toutes les régions pour y vendre leur coutellerie. Pour cela, Laguiole est un lieu de passage et un débouché privilégié sur la route qui traverse le massif central vers le sud et l'Espagne depuis Thiers.

4.3.3 La coutellerie à Laguiole et à Thiers, de 1860 à 1900

La lettre envoyée par le maire de Laguiole, Monsieur Salettes, à Camille Pagé en 1890 nous éclaire sur bien d'autres points quant à la position de la coutellerie à Laguiole au XIXème siècle. La voici dans son entiereté :

« l'origine de la coutellerie Laguolaise remonte au commencement du XIXème siècle. Cette industrie, bien médiocre dès le début, a pris, peu à peu, des proportions plus considérables. En 1850, elle a acquis une certaine réputation grâce à la bonté des lames, que l'on y fabriquait. A cette époque, les couteaux avaient une forme simple et solide, mais peu élégante.

En 1860, on les a perfectionnés, soit au point de vue de la forme, soit même au point de vue de la matière. La fabrication elle-même s'est étendue sur une plus longue échelle. Deux fabricants existaient seulement. Le nombre est allé jusqu'à cinq, et chacun a eu sous sa juridiction 6 ouvriers. Aujourd'hui la coutellerie est à son apogée ; parmi les 30 ouvriers qui cultivent cet art, certains se font remarquer par leur adresse et leur habileté. Deux fabrications jouissent d'une assez belle réputation. Ce sont celles de MM Pages et Calmels. »

A noter qu'en marge : les noms de Mas et Glaize ont été rajoutés à l'encre noire et ceci certainement par Camille Pagé lui-même.

Le maire de Laguiole poursuit ainsi : « Quant au genre de couteaux que l'on fabrique dans notre municipalité voici ce qui peut en être rapporté.

Les couteaux ont reçu cette élégance, qui leur faisait défaut en 1850. Ils sont élancés, beaux à l'œil. Ce qui les caractérise surtout c'est la bonté du tranchant de la lame. Cette bonté tient à des causes diverses, dont je vous signalerai les principales, savoir : la trempe et la qualité de l'eau. Notre eau est une eau de source, elle est excessivement froide. Elle a aussi certaines propriétés spéciales qu'elle puise dans nos terrains volcaniques et basaltiques. On est très porté à croire que ces propriétés donnent à l'acier, la dureté et la bonté que nous y constatons habituellement.

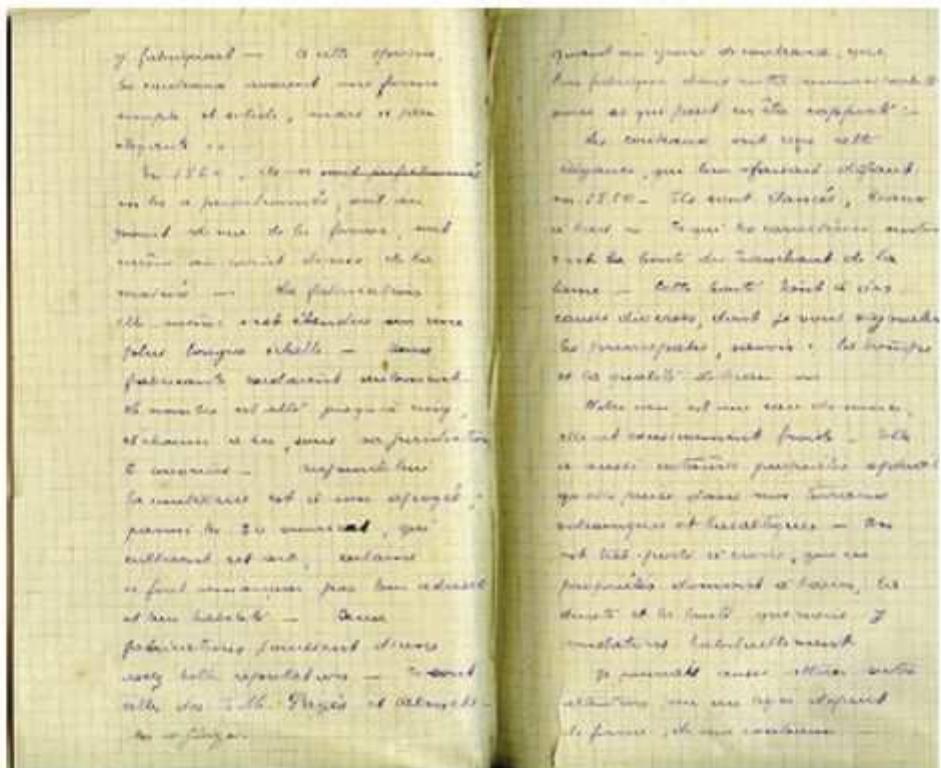
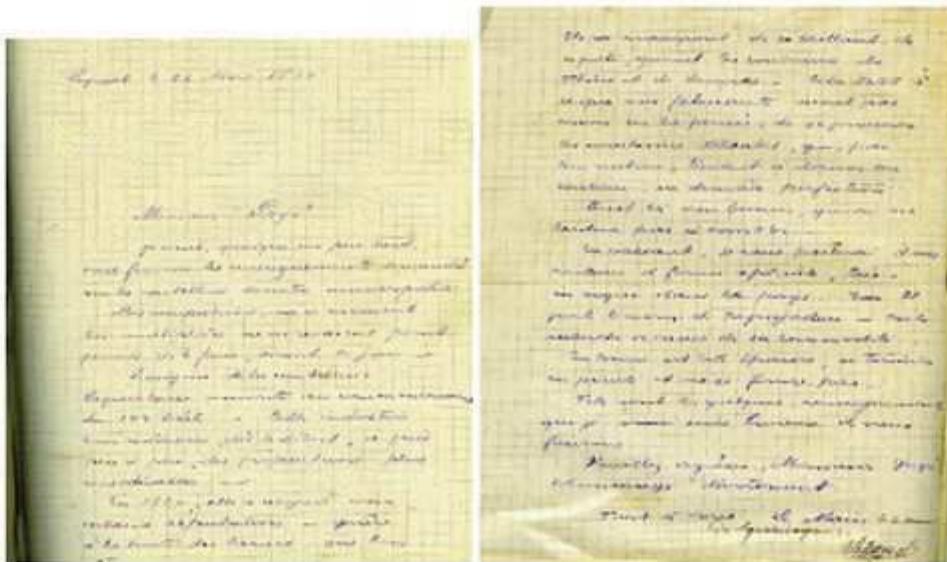
Je pourrais aussi attirer votre attention sur un léger défaut de forme de nos couteaux. Ils manquent de ce brillant, de ce poli qu'ont les couteaux de Thiers et de Langres. Cela tient à ce que nos fabricants n'ont pas encore eu la pensée de se procurer les machines délicates, qui par leur nature, tendent à donner au couteau sa dernière perfection.

C'est là une lacune qu'on ne tardera pas à combler.

En passant, je vous parlerai d'un couteau à forme spéciale, très en vogue dans le pays. Il porte le nom de capujadou. On le recherche à cause de sa commodité. Sa lame est très épaisse, se termine en pointe et ne se ferme pas.

Tels sont les quelques renseignements que je suis heureux de vous fournir »

Ci-après les photos de l'original de la lettre de Mr Salettes à Mr Camille Pagé en 1890 :



Si le maire de Laguiole vante la qualité de la trempe et des propriétés de l'eau – position peu scientifique que l'on retrouve à Thiers avec la qualité de l'eau de La Durolle, (torrent qui la traverse et donne depuis toujours à toute la vallée thiernoise la force motrice qui précédera l'arrivée de l'électricité et du moteur), il ne nous éclaire malheureusement pas sur la forme ni sur les caractéristiques d'un couteau fermant fabriqué localement. Il n'en donne pas non plus un nom particulier alors qu'il a sous la main des couteliers qu'il côtoie et qui peuvent l'informer.

Quant à la forme du couteau, tout au plus mentionne-t-il une forme élégante et plus élancée qui faisait défaut en 1850. Malheureusement : pas de schéma, pas de dessin, pas de page de catalogue qui auraient pu aider les historiens.

Par contre, le maire nous décrit clairement le capujadou, couteau à lame fixe, effectivement utilisé dans le sud du Massif central.

Le capujadou ne se ferme pas et nécessite un fourreau. Un couteau fermant, lui, tient dans la poche. Il est l'outil simple et efficace de tous les jours et la demande est forte sur les foires de toutes les régions.

Ces couteaux fermants, dont le Laguiole, sont appelés "articles de campagne" ce qui correspond aujourd'hui à l'appellation "couteaux régionaux".

Ce ne sont pas, au début, des articles de coutellerie dite « fine » à manche en ivoire mais des couteaux de facture plus courante à manche le plus souvent en corne et destinés à l'usage quotidien.

Il se trouve que ce type de produits est une des spécialités des couteliers thiernois. Ainsi le prouve, entre autres, le rapport de M. Hennezel sur l'Exposition Universelle de Londres de 1862 qui décrit la production du bassin thiernois ainsi :

« On y fabrique principalement des couteaux fermants, des ciseaux, de la coutellerie de table, des rasoirs et quelques articles de grosse coutellerie ... le tout dans le genre demi fin, ordinaire et commun. Le chiffre de la production annuelle est de 10 à 12 millions ».

« Les mérites spéciaux que le jury a constatés dans les produits de Thiers, sont ceux d'une bonne fabrication courante avec des prix de vente plus bas que partout ailleurs en France ».

« Ces mérites doivent être surtout attribués, d'une part à la bonne organisation du travail des ouvriers et d'autres part à l'extension que prend incessamment l'emploi des procédures mécaniques, ... »

« elles consistent principalement en balanciers et en emporte pièces, servant à poinçonner la marque, à découper des lames dans la tôle d'acier et à découper les ressorts, les platines et les mitres ; en machines à percer le talon des lames fermantes et les platines,, en machines à estamper pour la fabrication des mitres de la coutellerie fermante,, en scies et en tours de toute espèce pour débiter la matière des manches et pour les façonner, en presse pour mouler la corne et y faire des incrustations et pour graver par impression les manches de cuivre jaune ».

« La coutellerie occupe de 15 à 18000 ouvriers dans le canton de Thiers et dans celui de Saint-Rémy »
« plus de la moitié fabrique des couteaux de poche, ... ».

Les liens se resserrent entre Laguiole et Thiers :

Au milieu du XIXème siècle, à Laguiole, les capacités de production du village sont faibles ; l'absence de main d'œuvre et du chemin de fer, l'absence d'une énergie motrice suffisante, la faible mécanisation, l'enclavement, sont des freins à la croissance.

« La fabrication en est faite par les procédés manuels ». Camille Pagé La coutellerie des origines à nos jours volume II p.302

Vu le nombre de pièces constitutives et le principe du mécanisme d'un couteau fermant à ressort, il est aisé de comprendre que fabriquer ce type de couteau entièrement manuellement nécessite de bien plus longues et fastidieuses heures de travail que de fabriquer un couteau à lame fixe comme le Capuchadou même si la lame de ce dernier est forgée !

A la même époque, à Thiers, les ateliers sont également artisanaux mais ils sont nombreux, organisés et s'appuient sur un potentiel de main d'œuvre très important : les forgerons, les façonneurs de manches bois et corne, les monteurs peuplent les hauteurs ; les estampeurs, découpeurs, trempeurs, émouleurs et polisseurs jalonnent la vallée et son torrent.

C'est donc tout naturellement que les couteliers de Laguiole et de Thiers vont tisser d'étroites relations d'affaires. La flexibilité des fabricants de Thiers tant au niveau technique que commercial - on les appellerait "sous-traitants" de nos jours - et qui sont toujours dévoués à fabriquer "au nom du client" explique d'autant plus ce rapprochement.

4.3.4 1868 une date charnière pour le couteau Laguiole !

En 1868 :

- D'une part Pierre Jean Calmels reçoit la première médaille d'un coutelier de Laguiole, médaille d'argent à Rodez. Le diplôme a disparu mais Christian Lemasson nous a confirmé qu'un article de presse de l'époque le mentionnait. La forme du ou des modèle(s) de couteau(x) primé(s) est malheureusement inconnue.

- D'autre part la première marque « LAGUIOLE » est déposée par un thiernois !

Ce premier dépôt de marque "Laguiole" est fait au tribunal de commerce de Thiers par le coutelier thiernois Roddier-Fauchery.

Ceci illustre que la fabrication d'un couteau à destination de la région de Laguiole est déjà largement répandue sur ce site et que les volumes de production sont suffisamment alléchants puisque le coutelier à travers ce dépôt de marque cherche à protéger ses fabrications et son commerce.

Ce qu'il faut retenir et le plus important pour le lien au territoire IG reste que ces actes de 1868 prouvent que Thiers et Laguiole sont en relation étroite pour la coutellerie au moins depuis cette date.



Le dépôt thiernois de la première marque LAGUIOLE en 1868

4.3.5 L'origine du couteau Laguiole. Une forme qui varie jusque vers 1890

Le couteau Laguiole est au XIXème siècle un couteau à ressort.

Ce type de mécanisme existe déjà au XVIIème siècle et est décrit dans l'encyclopédie de Jean-Jacques Perret au XVIIIème. *Jean-Jacques Perret, L'Art du coutelier, 1771, chap. 15 et planche XXX.*

Camille Pagé nous précise, suite à l'exposition de 1900, que le ressort fait d'un couteau un couteau « fermant » au contraire d'un couteau « pliant » dont le mécanisme est à simple clou.

Couteaux pliants. — Nous appellenons couteaux pliants, tous les couteaux qui se ferment, et n'ont pas de ressort, car il a été fait de nombreux couteaux de cette espèce qui sont très luxueux et que l'on ne peut classer au nombre des jambières ou des Étuisables dont le nom indique un couteau fermé (1).

Les couteaux pliants sont comme les Étuisables composés d'un manche et d'une lame réunis par un éclat.

Couteaux fermants à ressort. — Pour rendre plus commode l'usage des couteaux pliants, les ébénistes du XVII^e siècle (?) firent adapter un ressort qui tirait plus solidement la lame, soit inverse ou fermée : ce sont eux qu'on appelle couteaux fermants.

Ce perfectionnement fut cause du développement très parfois vaste des couteaux car au bout d'un certain temps d'usage, la lame des couteaux sans ressort prenait du jeu et dévorait dans la poche de plus en plus de la lame qu'il fallait par force de résistance.

Assorti couteau, ce système fut appliqué à différentes sortes de couteaux, et l'on va appeler des couteaux à pliant, des poignards ou cornards, des sergents de nage, etc., etc.

Extraits de Camille Page, « la coutellerie des origines à nos jours ». Tome VI p. 1531

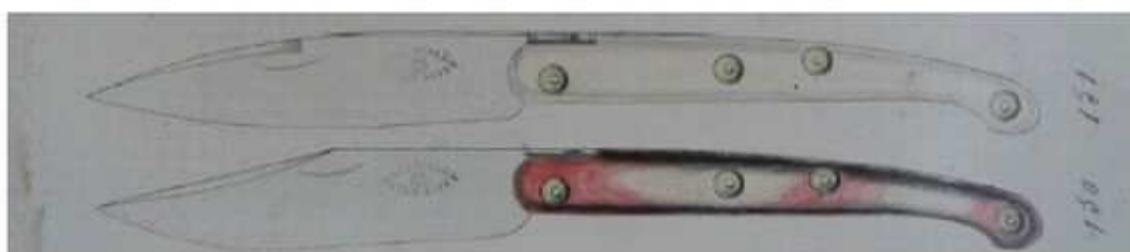
Ces couteaux fermants (donc à ressort) sont d'une fabrication ancienne et courante à Thiers. Un extrait d'un catalogue Poyet-Sivet à Thiers (vers 1870) nous montrent de nombreuses formes comportant ce mécanisme. Certains sont à lame bourbonnaise, d'autres à lame yatagan bien connues des fabricants thiernois.



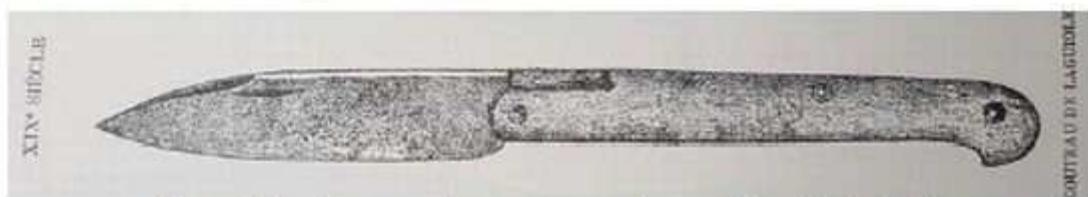
Archives départementales du puy de dome AD63-U27 426 : extraits catalogues Poyet-Sivet (Thiers, vers 1870)

Si on regarde de plus près, on constate que plusieurs modèles portent la marque : Laguiole Poyet Sivet (ceux de la photo de droite ci-dessus). Il est également intéressant de constater sur les modèles 150 et 153, 155, 157, 159 une lame de type yatagan.

Quelques modèles (159 ou 160) ont même l'arrière du manche qui préfigure les modèles « Laguiole bottine » de la fin du XIX^e siècle.



Les modèles marqués « Laguiole » droits à « bec de corbin et lame bourbonnaise » correspondent bien au couteau que Camille Pagé illustre dans son encyclopédie en 1896.



La coutellerie des origines à nos jours, tome 2, page 300bis planche LVIII

Outre la position d'une inspiration par la navaja (cf 4.2.2), nous avons également vu (cf 4.2.1) que les couteaux pliants (à simple clou et sans mouche) à « lame bourbonnaise et manche à bec de corbin » ou à « lame yatagan et manche courbe » étaient connus dès le XVII^e siècle et d'une grande diffusion en France de par leur efficacité d'usage et leur coût très modeste.

Au milieu du XIX^e siècle Laguiole était un lieu de passage et de grandes foires, et Thiers était déjà capitale française de la coutellerie. Nul doute que des relations d'affaires étaient en place.

Même si on se place dans l'hypothèse très favorable tenue par Christian Lemasson d'une fabrication du couteau Laguiole droit à Laguiole à partir de 1850 et du Laguiole yatagan vers 1860 et sur le fait qu'en 1850 la coutellerie laguiolaise aurait « *acquis une certaine réputation* » (Cf. *lettre du maire de Laguiole de 1890*), alors les couteliers de Laguiole ne peuvent que s'être appuyés sur Thiers dès cette période pour fournir la clientèle en couteaux Laguiole.

Les couteliers laguolais n'ont en effet pas assez de moyens techniques et humains (seulement 5 personnes dont 2 ouvriers en 1850 en coutellerie) pour fournir en quantité des couteaux à ressort - beaucoup plus longs à réaliser que le capuchadou à lame fixe !

La tradition rapporte que Pierre Jean Calmels a été le créateur du couteau Laguiole yatagan à ressort tel que nous le connaissons dans sa forme actuelle décrite au chapitre 2.

C'est une hypothèse plausible puisqu'en Aubrac on connaissait bien :

- d'une part les couteaux « Eustache » stéphanois à lame yatagan et manche courbe sans ressort.
- d'autre part les couteaux thiernois à bec de corbin lame yatagan ou bourbonnaise à ressort.

Pierre Jean Calmels a très bien pu avoir l'idée d'appliquer un mécanisme à ressort à un manche courbe et lame yatagan. Dans ce cas et puisque les relations avec les thiernois étaient clairement établies au milieu du siècle : une concertation esthétique et technique a très probablement eu lieu en toute amitié.

Une autre hypothèse concernant cette apparition de la forme yatagan est soutenue par certains ; ils l'estiment plus tardive (à la fin du XIX^e siècle), issue d'une proposition plus thiernoise et grâce à la capacité du bassin thiernois à développer les outillages associés. Cette hypothèse est renforcée par le fait que Camille Pagé n'illustre en 1896 le couteau fabriqué à Laguiole que par un « Laguiole droit » sans mentionner le « Laguiole yatagan ».

De fait, la date de la création de la forme yatagan est incertaine et Christian Lemasson écrit :

« *L'apparition du laguiole yatagan est corroborée par l'apparition des premières commandes à Thiers de laguioles yatagan dans cette même tranche de dates* » (vers 1860) et la « *prédominance du laguiole à bec-de-corbin, « le laguiole droit » dans les carnets d'échantillons des années 1870 des fabricants thiernois, nous confirme que le passage au laguiole yatagan fut progressif.* » - Christian Lemasson. *Histoire du couteau Laguiole 2014, p.49.*

En définitive, peu importe que l'origine du « Laguiole » remonte - pour le Laguiole droit - à une création vers 1850 ou plus tard ; ou encore - pour le Laguiole yatagan - vers 1860 ou fin XIX^e siècle : dès l'origine, Laguiole et le bassin thiernois sont indiscutablement liés dans la fabrication du modèle que ce soit pour le « Laguiole droit » ou ensuite pour le « Laguiole yatagan ».

4.3.6 A partir de 1880 : une évolution du couteau utilitaire de « l'homme de la terre » vers un couteau plus raffiné, plus « citadin » s'opère.

Paris voit depuis très longtemps arriver dans ces murs des auvergnats de Haute et Basse Auvergne ainsi qu'une population des hautes terres du sud du Massif Central avec qui les Auvergnats de Haute Auvergne partagent la même vie et la même culture locale.

Le massif central est à cheval sur plusieurs régions mais les Aveyronnais du haut plateau sont de la « même trempe que leurs voisins auvergnats ». Selon Julien Bouchet, jeune historien (propos recueillis en 2015), « la séparation entre l'Aveyron et l'Auvergne semble plus la conséquence de l'évolution politique (création des départements au début de la Révolution française) et administrative (cartes des régions lors des réformes de décentralisation du début des années 1980) de notre pays, qu'une réalité géographique et culturelle, pour au moins trois raisons :

- l'appartenance au Massif central, ce qui a un fort impact sur le patrimoine paysager, les pratiques agraires et l'identité des sociétés locales. Cette communauté en héritage est réelle, chez les habitants du Massif central, mais aussi et peut-être surtout aux yeux des autres français, particulièrement les Parisiens : d'où plusieurs associations largement diffusées aujourd'hui comme l'Auvergnat - Aveyronnais - de Paris.
- l'appartenance à une aire de contacts (colportage, compagnons) et d'échanges (migrations). En découlent des savoirs et savoir-faire très anciens, parmi lesquelles on compte le travail de la forge en ruisseau et la coutellerie.
- l'Aveyron et la Haute-Auvergne (Cantal notamment) sont enfin très proches à observer les rites et pratiques du catholicisme, à la différence des Cévennes protestantes (Sud de la Lozère). »

Les Auvergnats de Paris, porteurs d'eau dès le XVIII^e siècle, s'orienteront au XIX^e siècle puis sous le second empire vers le commerce du bois, du charbon, de la ferraille et de l'hôtellerie. Au XIX^e siècle, ces « Auvergnats de Paris », ceux qu'on appelle les bougnats dans la capitale, en constitueront la communauté la plus importante issue de province.

Le couteau Laguiole deviendra naturellement le couteau du bougnat et verra l'ajout, vers 1880, du tire-bouchon ; bien utile dans les débits de boisson tenus à Paris par une communauté soudée, une communauté qui réussit à force de travail et d'opiniâtreté.

En cette fin de XIX^e siècle, la clientèle parisienne qui fréquente les bistrots et cafés tenus par les Auvergnats de Paris aussi bien que ces derniers eux-mêmes offriront une notoriété croissante au couteau Laguiole alors encore « couteau de paysan » pour beaucoup !

Les couteliers l'ont bien compris. Ils valorisent leur production en ornant leurs couteaux de décos sur le ressort, sur la mouche ou sur le manche (pointillage et sculpture sur ivoire). La forme même du manche trouve des variantes artistiques et permet une diversité découpée des modèles.



Photos extraites du livre « Laguiole, histoire d'un couteau d'exception » avec l'aimable autorisation de Christian Lemasson

Les couteliers laguiois participent à de nombreux concours et obtiennent des médailles qu'ils savent utiliser pour leur publicité, augmentant ainsi l'intérêt du public et la demande.



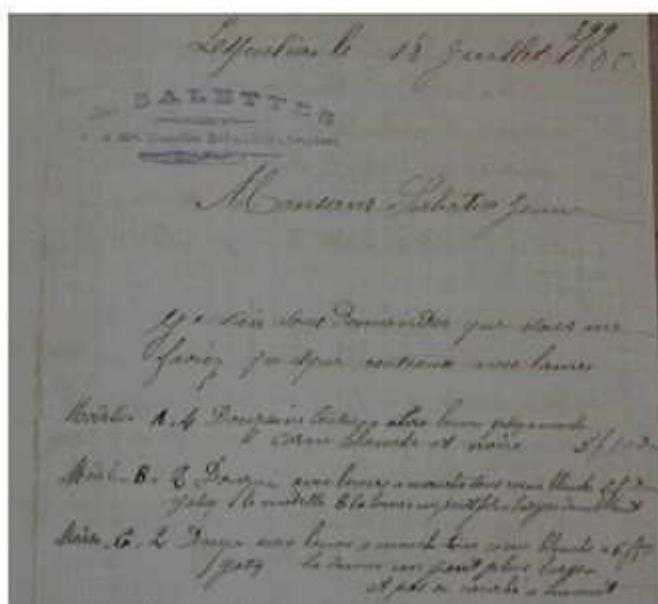
Pour subvenir à la demande grandissante, les laguiois Calmels, Pages, Glaize, Mas mais aussi Salettes à Espalion ou encore Thibaut à Séverac le château, etc... travailleront de concert avec les meilleurs thiernois : Poyet-Sivet et Roddier-Fauchéry cités plus haut mais également Sauzède-Angély, Basset-Jeune ou encore Thérias, Sabatier-Jeune, etc...

C'est une évidence, en 1890 le maire de Laguiole nous dit dans sa lettre que Laguiole est à son apogée à cette date alors que seulement 30 personnes y travaillent en coutellerie !

On constate à partir de cette période sur les catalogues et sur les échanges Laguiole/Thiers que le couteau a clairement pris la forme à lame yatagan et manche « galbé ».

Même si ce dernier se pare de variantes « sculptées », la ligne reste immédiatement reconnaissable.

4.3.7 Le nom du couteau et le marquage « au nom du client »



Commande de Mr Salettes au thiernois « Sabatier Jeune » en 1880 d'une belle gamme de « couteaux avec lames yatagan à mouche » corne blanche et noire, etc...

La commande ci-dessus montre un élément important. A cette époque, les nord-aveyronnais n'appellent pas les couteaux qu'ils produisent ou commandent à Thiers du nom de « couteau Laguiole ». Ils les désignent par « couteaux » suivi éventuellement d'une description ou par « couteaux de poches en ivoire et en corne, etc... ».

Ce sont les Thiernois qui ont fini par les « baptiser » du nom de « Laguiole » vers la fin du XIXème siècle.

Il s'agissait pour eux d'une nécessaire différenciation vis-à-vis des autres modèles de couteaux de région fabriqués également dans les ateliers du bassin thiernois (l'Issoire, l'Yssingeaux, le Suisse, etc...).

Les couteaux en vente en nord-Aveyron ont pour marques : « Calmels à Laguiole », « Pagès à Laguiole », « Mas cadet à Laguiole », « Glaize à Laguiole » ou encore « Thibaud à Séverac ».

Ils n'ont pas comme à Thiers des marques « Laguiole suivi du nom du fabricant » du type « Laguiole Calmels », « Laguiole Pagès », etc...

Faut-il s'en étonner ? Certainement pas.

Une marque « X à Laguiole » ne qualifiait pas plus un couteau fabriqué à Laguiole qu'à Thiers et pouvait donc être considéré par le coutelier laguolais « X » comme non trompeur vis-à-vis de l'acheteur tout en valorisant son propre nom !

« Tous les artisans couteliers de Laguiole eurent recours à la sous-traitance thiernoise pour certains à partir de la fin du XIXème siècle, d'autres dès les premières années du XXe siècle ». « Comme les couteaux étaient d'autant meilleure qualité, personne ne trouvait à redire. Le client payait le même prix que pour un couteau fait à Laguiole et l'artisan coutelier devenu aussi revendeur faisait une marge confortable. Pendant le temps qu'il aurait passé à faire un couteau, il en avait vendu trois et les couteaux continuaient à être vendus « à sa marque ». Christian Lemasson, « Laguiole Histoire d'un couteau d'exception », 2019, p.98.

Une question mérite d'être soulevée quant au marquage des lames.

Les couteaux anciens décrits comme fabriqués en nord-Aveyron comportent un marquage sur la lame. Logiquement, pour marquer une lame, il fallait un poinçon gravé spécialement à sa marque. Pierre Jean Calmels en 1868 d'ailleurs a certainement dû présenter au concours de Rodez un couteau frappé à son nom et au poinçon.

Mais qui réalisait les poinçons ? La gravure d'un poinçon de marquage est un métier particulier.

Que parmi le faible effectif coutelier à Laguiole - 5 personnes en 1850, 16 en 1860, 38 à l'apogée dans les années 1910 - un coutelier possédait ce savoir-faire est peu probable. Nul doute que les lames forgées des Aveyronnais - si elles n'étaient pas forgées et marquées à Thiers - étaient au moins « frappées » avec un poinçon en provenance du bassin thiernois, signe et preuve supplémentaire d'un partenariat établi dès la création du couteau en bonne intelligence.

4.4 La coutellerie à Laguiole et à Thiers de 1900 à 1914 .

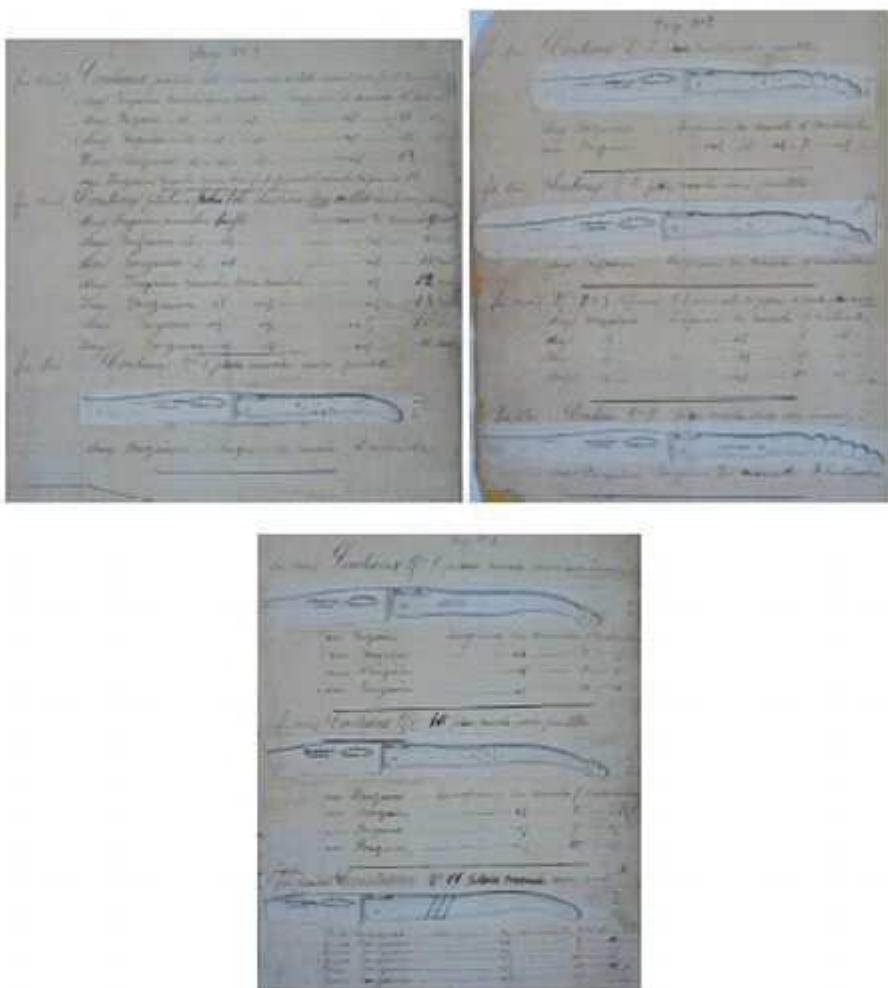
4.4.1 Une production en constante progression :

Jusqu'à la première guerre mondiale, et dans la lignée créative de la fin du XIXème siècle la proposition de couteaux Laguiole s'élargit encore en gamme et en variété. La demande augmente et l'effectif coutelier à Laguiole atteint un maximum de 38 personnes avant 1914.

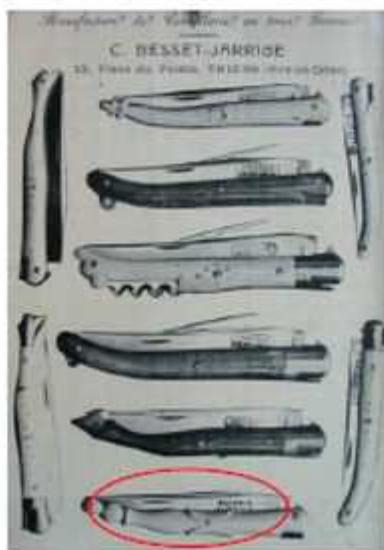
Les ateliers du nord Aveyron tournent à plein et les couteaux produits sont de qualité. L'entente avec Thiers depuis plus de 50 ans perdure et permet, à côté des couteaux courants à manche corne, de s'approvisionner en magnifiques couteaux Laguiole à manche ivoire sculpté et à ressort et mouche finement gravés pour servir une clientèle plus aisée.

Extrait d'un cahier de 12 pages. Commande cadencée sur 2 mois, avril et mai, passée par un coutelier de Laguiole « Belmont-Pagès » à son fournisseur de Thiers (Thérias de Membrun) en 1909. A noter que le client laguolais a découpé

un catalogue de son concurrent en rayant la marque sur la lame et que la commande porte sur des couteaux sans mitre haut de gamme avec des manches en ivoire :



La photo ci-après nous montre la position tenue par les couteliers à cette époque : le fabricant thiernois « Besset-Jarrige » en 1912 propose au catalogue sa propre fabrication de couteaux Laguiole. En même temps, il est fier de montrer sur le dessin de bas de page qu'il travaille "à la marque" de son confrère et client de Laguiole.



Les fabricants de Laguiole travaillent également avec leurs fournisseurs thiernois pour compléter, diversifier, étoffer leurs gammes. Les couteliers thiernois ont développé des moyens de fabrication plus performants et ils mettent leur savoir-faire au service de leurs collègues laguiolais en produits finis aussi bien qu'en pièces détachées.

La commande - ci-dessous à gauche - de couteaux à tire-bouchon et « aile de pigeon » en ivoire du coutelier « A. Salettes » d'Espalion en 1912 à son fournisseur de Thiers est intéressante car elle illustre bien les relations entretenues entre 2 confrères : il demande à son fournisseur d'adapter sa production et aussi de lui fournir des pièces détachées : « Je vous recommande spécialement, Monsieur Thérias, de veiller à ce que les lames ne soient pas trop amincies à l'émouillage, car elles ne résistent pas. Le tranchant va très bien, mais il faut leur laisser la force nécessaire pour qu'elles ne s'ébrèchent pas entièrement. Je vous rappelle aussi les lames que vous devez m'envoyer, et que je pourrai utiliser pour les réparations ».

La commande de Glaize (Laguiole) en 1907 - ci-dessous à droite - illustre un partenariat encore plus étendu avec son fournisseur thiernois Rousselon frères. Il lui commande des couteaux Laguiole mais aussi des rasoirs, des couteaux de table, des ciseaux à broder et autres pliants (jambette).



On voit bien ici la position de la coutellerie aveyronnaise qui « tourne à plein » et s'appuie en parallèle sur ses fournisseurs thiernois en produits finis aussi bien qu'en pièces détachées et qu'en produits complémentaires.

4.4.2 Les célèbres couteaux « Laguiole Crocombette ».

Du grand art en bassin thiernois au service des couteliers laguiolais.

Depuis la fin du XIX^e siècle, les fabricants thiernois savent repérer parmi les ouvriers ceux qui sauront mettre leur talent à la fabrication de modèles « hors du commun » :

On citera de toute évidence Mr Nicolas Crocombette.

Né en 1863, il a magnifié le couteau Laguiole en exerçant son art de monteur, de sculpteur sur ivoire, de graveur de lames, ressorts, mouches et autres pièces pour ses patrons thiernois qui vendaient à Laguiole et sa région.

Il permettra durant plus de 50 ans aux entreprises pour qui il travaille de magnifier le célèbre modèle au travers de pièces exceptionnelles. Le grand couteau offert au président de la république française Albert Lebrun lors de l'inauguration de l'Ecole Nationale Professionnelle de Thiers en 1934 est une œuvre d'exception et une preuve incontestable du talent de l'artiste.

Les plus beaux couteaux Laguiole, sculptés, les plus recherchés par les collectionneurs, sont passés par les mains du thiernois qui recevra la légion d'honneur en 1952 pour son parcours exceptionnel d'artiste du couteau. Il pratiquait encore son art avant son décès en 1955 et certains de ses couteaux d'exception sont exposés au musée de la coutellerie à Thiers.

Les grandes collections particulières de couteaux Laguiole détenues en Aveyron et de par le monde possèdent toutes des « Calmels à Laguiole » et au moins un « Crocombette » !

Quelques exemples d'une collection particulière :



La synergie entre les deux zones et les liens essentiels de savoir-faire qui lient le couteau Laguiole au bassin thiernois sont clairement établis.

Malheureusement la première guerre mondiale mettra un frein à la fabrication locale dans la région de Laguiole.

4.5 La coutellerie à Laguiole et à Thiers de 1914 à 1950 .

4.5.1 La mouche devient « Abeille » :

Pierre Calmels expliquait à propos de l'abeille : « Son apparition dans notre gamme, au cours des années 1920, est fortuite. Elle constitue un embellissement du ressort et du couteau » (propos transcrits par Daniel Crozes, *Le Laguiole, une lame de légende*, 1996, p98).

D'autres versions de la date d'apparition du décor « abeille » et de la dénomination « abeille » existent : certains la datent vers 1910 par Jules Calmels, d'autres de l'issue d'un conflit entre deux thiernois quant à l'appellation « mouche soudée » après 1930 ; conflit réglé quand l'un aurait continué à l'appeler « mouche » et l'autre « abeille » !

Que l'idée d'une décoration « abeille » et d'une dénomination « abeille » ait eu un tel impact sur le succès du couteau est tout simplement impressionnant et tellement valorisant pour le produit que peu importe qui l'a eue.

L'abeille ou la « mouche » décorée à l'envie, est une caractéristique essentielle du couteau Laguiole. La décoration en forme d'insecte a sans doute pu être inspirée par les grands espaces naturels des plateaux de l'Aubrac et peut-être également par la forme triangulaire de la mouche présente en 1771 dans "L'Art du coutelier" Planche XXX de M. Jean-Jacques PERRET.

4.5.2 La mouche soudée et les innovations techniques apportées au couteau Laguiole

La coutellerie thiernoise a survécu à la guerre de 14/18 et les couteliers du bassin mettront en œuvre les années suivantes plusieurs innovations techniques pour le couteau Laguiole :

La technique de la mouche soudée apparaîtra dans les années 1930. Elle révolutionnera la fabrication du couteau en la simplifiant sans en changer la qualité d'usage et sans non plus mettre un terme à la mouche forgée.

Le ressort peut être découpé ce qui simplifie la fabrication, réduit le coût et rend le couteau Laguiole plus accessible.

Cette innovation fait suite à d'autres apportées également par le bassin thiernois :

- fin XIXème ce sont d'abord les mitres forgées massives avec les platines en fer ; puis elles seront estampées en laiton ou en fer et rivées aux platines. Les mitres sont destinées à renforcer la solidité du couteau et plus particulièrement en faveur du monde rural.
- début XXème, les mitres « creuses » verront le jour avec des manches en corne formés à chaud dans un moule (métier du cacheur de corne) pour une clientèle moins aisée.
- les manches en aluminium, innovation d'avant-guerre (1910) seront mis réellement en production dans les années 1930. (Cf photos ci-dessous).

Photo de gauche : Brevet de Doupeux-Bouhomme à Thiers pour un manche aluminium appliquée spécialement au couteau Laguiole en 1910 avec le texte suivant :

« Le manche du couteau faisant l'objet de mon dépôt est en aluminium. Je me réserve le droit de l'appliquer à toutes les tailles de ce modèle que je dénominerai « moderne laguiole ». Je me réserve également le droit de le faire en nickel ou tout autre métal blanc, rond ou plat, massif ou creux ».



Photo de droite : Modèle Laguiole Besset-Jarrige innovant à plusieurs titres : design, manche aluminium et mouche soudée (vers 1930).

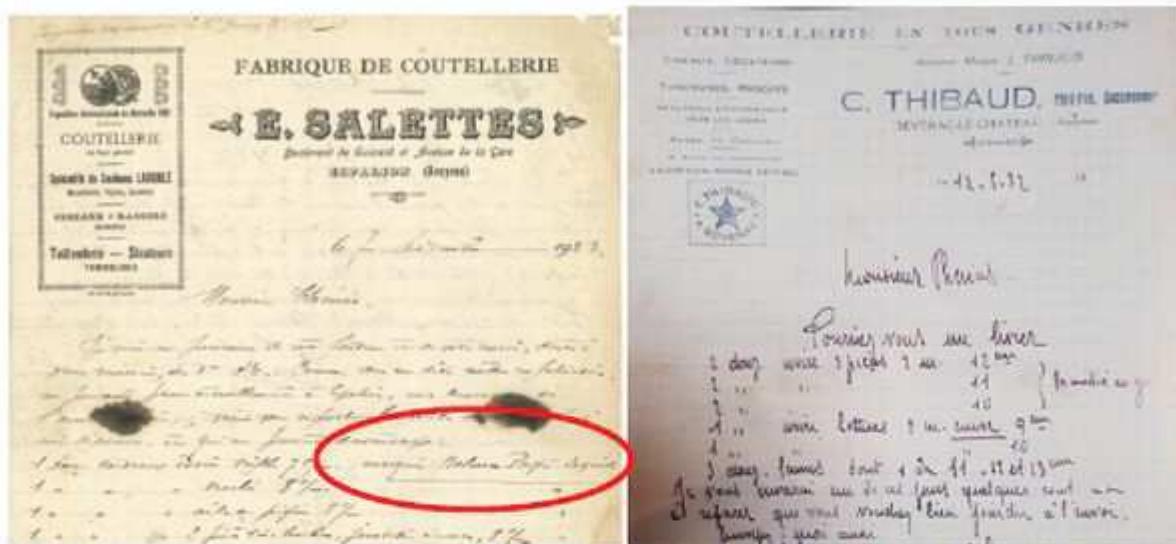
4.5.3 la production et la commercialisation jusqu'en 1950 :

La guerre a mis un coup d'arrêt à l'euphorie autour du Laguiole qui la précédait.

L'effectif dans les coutelleries aveyronnaises est alors réduit à sa plus simple expression.

Le partenariat reste fort entre les Laguiolais et les Thiernois, ces derniers perpétuant le savoir-faire de production du célèbre modèle. La commercialisation continuera « à la marque » en Aveyron et à la marque du fabricant thiernois sur les autres marchés. On constate dans les bottins professionnels de l'époque que les coutelleries aveyronnaises seront classées dans la rubrique des commerçants et non des fabricants alors que malgré tout de petites productions perdurent encore sur place.

En effet, quelques coutelleries comme Calmels, Glaize, Cure continuent une modeste production à Laguiole jusqu'en 1950 mais c'est surtout grâce aux familles Calmels et Glandières (successeur de Pagès en 1938) que la vente de coutellerie de couteau Laguiole à Laguiole sera maintenue. Salettes à Espalion continuera à produire de son côté jusqu'en 1930 tout en continuant ses relations avec Thiers à l'instar de tous ses collègues aveyronnais, Thibaud et les autres.



Archives privées : commandes à Théria (bassin thiernois) de couteaux marqués au nom de « Belmont Pagès Laguiole » pour Salettes (1923) et commande de Thibaud au même fournisseur en 1932.



Photos de gauche, le même modèle fabriqué à la marque 55 Sauzède Angély (Thiers) et « à la marque » pour Salettes à Espalion à côté d'un modèle thiernois tout-à-fait similaire « à la marque » Belmont-Pagès à Laguiole. A droite, un modèle similaire à la marque « Calmels à Laguiole ».

4.5.4 La communication sur le couteau Laguiole :

Le « Laguiole » en région thiernoise est nettement mis en avant pour la clientèle dans les en-têtes de lettre des fabricants et dans leurs publicités.



Dans les entreprises thiernoises, malgré les difficultés occasionnées par les deux grandes guerres, le savoir-faire se transmet de génération en génération au sein d'entreprises qui perpétuent la tradition de fabrication du couteau Laguiole en s'appuyant sur une armée de travailleurs à domicile et une organisation du travail efficace.

Tous les annuaires de coutellerie, nationaux ou locaux publiés sur la période, prouvent que le couteau Laguiole est bien ici une référence de base à côté des autres productions de couteaux de région et des fabrications de couteaux de table et professionnels.

En témoignent les annonces dans le répertoire thiernois de 1933, où modèle(s) et marque(s) « Laguiole » déposées sont bien présentes.





4.5.5 Le Laguiole au cœur de la sous-traitance thiernoise

Si nous constatons dans les catalogues et factures des fabricants que le couteau Laguiole est un modèle incontournable, cette tradition de fabrication du produit Laguiole - de par l'organisation thiernoise - se retrouve également au cœur même de la chaîne de fabrication du bassin.

A Thiers, les émouleurs sont organisés en puissant syndicat depuis 1884.

Ils démontrent régulièrement l'importance du modèle Laguiole dans leur prestation en l'inscrivant spécifiquement dans leurs « tarifs des lames et canifs des émouleurs de Thiers ». On retrouve également la même spécificité dans le « tarif général des polisseurs et polisseuses en coutellerie ».

Les lames « Laguiole » de toute taille (du 6cm au 16 cm) livrées couramment aux fabricants à côté des autres lames de couteaux régionaux y sont bien mises en exergue.



Lames Laguiole (1 ^{re} Catégorie)		7 c/m	7 à 8	8 à 9	9 à 10	10 à 11	11 à 12	12 à 13	13 à 14	14 à 15
Par c/m, talons compris										
Forgées entablées		17	20	25	30	36	42	50	60	75
Estampées entablées		15	18	22	26	31	37	44	52	65
Forgées non entablées		15	18	22	26	31	37	44	52	65
Estampées non entablées		13	16	19	23	27	32	38	45	55
2 ^{re} Catégorie										
Forgées entablées		15	18	22	26	31	37	44	52	65
Estampées entablées		13	16	19	23	27	32	38	44	55
Forgées non entablées		13	16	19	23	27	32	38	44	55
Estampées non entablées		11	14	17	20	23	27	32	38	45

Tarif émouture lames Laguiole en 1923 à Thiers

Lames Laguioles, par centimètres, talon compris									
	1 cms	7-8	8-9	9-10	10-11	11-12	12-13	13-14	14-15
1 ^{re} Catégorie									
Lames entablées	310	360	410	480	535	635	725	920	1145
— non entablées	280	315	375	435	505	580	675	790	950
2 ^{re} Catégorie									
Lames entablées	225	285	340	405	475	545	610	735	920
— non entablées	200	235	285	335	385	460	545	645	765

Tarif émouture lames Laguiole en 1947 à Thiers

LAGUIOLES	
Couteaux donnés tels qu'ils viennent du monteur, mitres bruts.	
Première Catégorie. — Ressorts et mitres polis et reliassés ou bufflés, lames reliasées, manches très bien polis.	
Deux mitres poinçon	
Une mitre poinçon	817
Deux mitres, une pièce	702
Une mitre, une pièce	629
Plein manche, poinçon	536
Plein manche, une pièce	531
Deux pièces, poinçon, mitre coquille	489
Une pièce, mitre coquille	435
Deux pièces, poinçon, ressort poli par le monteur	462
Trois pièces à tire-bouchons sans ressort	398
Bottines, deux mitres	335
Bottines, deux mitres, ressort poli par le monteur	289

Tarif polissage général des couteaux Laguiole en 1947 à Thiers

Un point extrêmement important est prouvé ici : la grande variété des produits en couteaux « Laguiole ». Ne serait-ce que par leur taille ! C'est une tradition en bassin thiernois. Dès le XIX^e siècle on cherche à diversifier au maximum ses gammes pour satisfaire le marché. Ceci est possible car on sait fabriquer toute sorte d'outillages et la technicité est bien en place.

En 1900, « Jules Thinet, coutelier à Paris et rapporteur du jury international de la coutellerie à l'exposition universelle décrit la production thiernoise en ces mots : La coutellerie fermante (de Thiers) présente une variété prodigieuse de sortes, depuis les petits couteaux pour enfants jusqu'aux lourds couteaux de charriers » ... « un choix immense cherchant à satisfaire les besoins et les goûts d'une nombreuse clientèle » ... « le degré de qualité et de perfection dans l'ouvrage est toujours relatif au prix ; l'aspect est modifié par la nature des manches pour lesquels on emploie : l'os, la corne de buffle, la corne de bœuf, la corne de cerf, l'ivoire, l'éaille, la nacre, le celluloïd et les bois exotiques d'essence diverses » propos cités par Marc Prival, David G. Morel, Michel Sablonnière et Georges Therre « *L'art du coutelier à Thiers et dans sa région* » (2015) p.105

4.6 La coutellerie à Laguiole de 1950 à 1985 .

Sur cette période à Laguiole, seuls deux commerces subsistent, les magasins Glandières et Calmels.

4.7 La production du couteau Laguiole à Thiers de 1950 à 1970 .

La période 1950 /1970 s'avèrera moins porteuse pour les ventes de couteaux de région – l'exode rural entraînant de fait un volume de production de couteaux « Laguiole » moins important durant la période.

Toutefois, si, à Laguiole une véritable production de coutellerie a maintenant cessé, la production du couteau Laguiole à Thiers, elle, perdure pour les magasins de l'Aveyron et pour les propres marchés des thiernois. En bassin thiernois, lorsqu'une entreprise cesse son activité, elle est systématiquement reprise par une autre. Ainsi les outillages sont conservés, le savoir-faire perdure et la production continue sous telle ou telle marque « Laguiole » rachetée ou sous une marque « Laguiole » nouvellement créée.

« Malgré une conjoncture morose, des opérateurs thiernois continuaient à croire dans le Laguiole : Thérias 73, Sauzède-Angely racheté par Jean Fradal puis Guy Fayet, 74 Saint-Jeanis-Mondière, auquel Michel Saint-Jeanis succéda, Rossignol, Barnérias, Besset racheté par Rousselon 32 Dumas ». Laguiole, Histoire d'un couteau d'exception, Christian Lemasson, 2019, p.117.

4.8 La production du couteau Laguiole à Thiers de 1970 à 1986

4.8.1 Des volumes de production du couteau Laguiole retrouvés :

Quand, à la fin des années 1960, l'heure du retour à la terre résonne dans les esprits et qu'une nouvelle clientèle en quête de marqueur identitaire renait, les couteliers thiernois sont prêts à adapter les cadences à une demande supérieure.

Pourquoi le Laguiole, plus qu'un autre couteau de région ?

Certainement pour plusieurs raisons : il est indéniablement élégant.

C'est un modèle de couteau de région qui se décline en de nombreuses tailles et variantes et dont tous les outillages de fabrication (véritable patrimoine) existent en bassin thiernois.

Côté clientèle : les événements du Larzac ont amplifié une prise de conscience de l'importance du terroir et de certaines valeurs. Une population de néoruraux trouve peu à peu sa place dans les campagnes.

Sur le marché de la capitale, et particulièrement auprès de la clientèle des Auvergnats de Paris (ils détiennent un grand nombre de café et brasseries réputées), le couteau Laguiole devient ou redevient un objet identitaire et culturel qui traduit un retour à des valeurs essentielles et dont on parle.

Il porte alors en lui, le sentiment rassurant d'une qualité de vie plus naturelle ; d'un temps oublié, effacé par le mode de vie citadin.

Il traduit aussi plus que beaucoup d'autres objets le lien avec la terre natale de ses ancêtres que l'on peut porter sur soi et exhiber à table avec grande fierté.

Le savoir-faire en place et le marché à nouveau prometteur du Laguiole orientent le choix des Thiernois qui, au cours de ces années 1970 à 1980, profitent du nouvel état d'esprit pour promouvoir à nouveau le célèbre couteau.

Rapidement la demande s'amplifie.

Les Ets Genet David à Saint-Rémy-sur-Durolle en montagne thiernoise s'organisent pour atteindre à eux seuls une fabrication de 5000 couteaux pliants par semaine en intégrant dans leurs ateliers la quasi-totalité de la production des fournitures et en s'appuyant sur une armée de monteurs dont certains sont spécialisés dans tel ou tel modèle Laguiole.

Mr Régis Dubesset « monteur ajusteur finisseur spécialisé dans le couteau Laguiole » - dont les enfants Laurent et Bruno perpétuent un savoir-faire familial de 4 générations à Celles-sur-Durolle - témoigne. Il recevait la fourniture Laguiole y compris l'ivoire à l'état brut pour rendre des couteaux finis. C'est ainsi que

ce type de travail de haute qualité passait par les mains expertes de spécialistes qui ont consacré leur vie à la fabrication du couteau Laguiole.

La société thiernoise Pironin-Pauze (SEPP) fournit à elle seule à partir de 1983 une grande quantité de fournitures dans toutes les tailles : René Pironin, son dirigeant, nous renseigne « *le Laguiole a longtemps représenté le plus gros de la production ... soit 50000 couteaux/mois dans les 24 variantes possibles en tailles et nombre de pièces* » - *M.Prival, D.G.Morel, M.Sablonnière, Georges Therre, L'art du coutelier à Thiers et dans sa région, (2015) p.178.*

Dans les mêmes années, plusieurs sociétés à l'instar de Thérias (Le Basset) - qui a racheté la marque « Laguiole Rossignol » en 1977 - ou encore Massoptier se font une spécialité du célèbre couteau et tournent à plein régime.

De fait, les couteliers thiemois livrent les magasins de Laguiole tout en diffusant largement le modèle au niveau national.

4.8.2 Le bassin thiernois innove en suivant deux nouveaux axes :

- Le couteau Laguiole de table :

Au tout début des années 1980, sur la base initiale du couteau Aveyronnais (même profil que le « Laguiole » mais sans mouche) créé à Thiers dans les années 1930 et jamais produit à Laguiole, les Ets Genet David développent un couteau de table et le proposent à la maison Calmels qui après discussion l'adopte. (*témoignage de la Maison Calmels*).

D'autres établissements thiernois à l'instar des Ets Claude Dozorme et bien d'autres en montagne thiernoise développeront également par la suite leurs gammes de couteaux Laguiole de table.

C'est une innovation majeure qui viendra amplifier le volume de production : le lancement du couteau de table « lame yatagan, forme galbée du couteau fermant à lame fixe et mouche soudée » est un vrai succès.

- Le manche en bois décliné sous de nombreuses essences en particulier de bois exotiques.

A la même période, une deuxième idée thiemoise dynamise encore les ventes du célèbre modèle : l'utilisation des essences de bois exotiques en complément des manches en corne ou en ivoire traditionnellement utilisés jusque-là pour les manches du couteau Laguiole. La maison Calmels complète sa gamme dans un premier temps avec des couteaux en « bois de rose ». Ce sera également un véritable succès, le bois apporte esthétique, variété et personnalisation. Des sociétés thiemoises se spécialiseront dans la fourniture des « plaquettes » de bois.

Fort de tous ces arguments : le modèle « Laguiole » a supplanté inexorablement tous les autres couteaux de région en termes de quantité fabriquée et de diffusion.

4.8.3 Dès 1982, des couteaux Laguiole par les Meilleurs Ouvriers de France

A Thiers, au musée de la coutellerie créé en 1929 et à l'école de l'industrie (1934) succèdent un nouveau musée initié en 1978. Ce dernier est rapidement complété en 1982 par la Maison des Couteliers : véritable musée « vivant ». Elle associe musée et entreprise de fabrication artisanale, outil de formation.

La Maison des Couteliers a pour rôle de montrer aux visiteurs les étapes de fabrication d'un couteau, mais également de produire et former. Elle tient sa mission de vitrine de prestige dans laquelle le couteau Laguiole prend une place particulière au travers des pièces créées sur place.

Sous la tutelle d'Angel Navarro (MOF 1982) formateur, plusieurs futurs Meilleurs Ouvriers de France en coutellerie y exerceront avant d'atteindre l'excellence. Ils magnifieront le couteau Laguiole en des modèles hors du commun, à commencer par Virgilio Munoz, reçu Meilleur Ouvrier de France en 1986 suivi par d'autres (voir chapitre 4.8.4 ci-après).

4.8.4 Des couteaux refabriqués de A à Z par le même artisan.

L'organisation thiernoise et la parcellisation du travail ont toujours fait la force du bassin et en ont fait la capitale française de la coutellerie. Décriée au départ car chaque rang de fabrication aurait pu risquer d'être « bâclé », le milieu de la coutellerie et les rapporteurs des expositions ont vite constaté que chaque rang devenait une spécialité dont l'addition sous condition d'une bonne organisation par le maître coutelier était d'une efficacité redoutable en termes de rapport qualité prix. Les Aveyronnais et couteliers de « France et de Navarre » l'ont bien compris.

Le phénomène du couteau d'art initié sur les salons américains s'est répandu en France à la fin des années 1970 et au début des années 1980 avec une nouvelle clientèle d'amateurs et de collectionneurs. « Pour cette clientèle chaque couteau est œuvre unique de passionnés, d'artiste ou de maître coutelier, savant mélange de technique de forge complexes (damas poétique de Pierre REVERDY, damas mosaïque d'Henri VALLON), de matériaux précieux, ou rares (bois exotique, matière fossile...). Le couteau devient objet de collection, à mi-chemin entre le rêve et l'utilitaire » B.L. *La coutellerie, METIERS D'ART 1995/1996*

Les Thiernois ont bien analysé le phénomène : La Maison des couteliers est exactement l'outil qui suscitera des vocations et formera à ce type de production dès 1982.

Suivra en 1990 la création du salon international du couteau d'art et de tradition (Coutellia) par la Chambre de commerce et d'industrie de Thiers dans le Puy-De-Dôme avec l'aide du maire de l'époque, Maurice Adevah-Poeuf. Les couteliers d'art y trouvent une vitrine pour exposer et vendre leur production de « Laguiole » et autres modèles.

4.8.5 Une communication thiernoise pour le Laguiole

Dans la continuité de ces actions, Thiers met en place une action de communication et de valorisation du couteau Laguiole complémentaire et atypique. C'est en effet à partir de fin 1985 que « Maison des Couteliers, armoiries de la ville, cité médiévale et couteau Laguiole » brilleront de tout leur éclat sur la flamme (postale) de la capitale coutelière.

Tous les courriers qui partiront de la ville emporteront l'image du célèbre couteau participant ainsi également à sa notoriété. Cette flamme évoluera un peu en 1990 puis en 1994, période où les ventes du couteau Laguiole battront des records.



4.9 La réimplantation de la fabrication à Laguiole à partir de 1985 :

4.9.1 1985, création à Laguiole d'un premier atelier de montage - finition :

Dans le début des années 80, grâce au dynamisme des entreprises thiernoises (cf 4.7.1, 4.7.2) le couteau que l'on retrouve dans la plupart des points de vente maintenant au niveau national porte le nom du village de « Laguiole » !

Ceci interpelle en Aveyron. En France, à cette époque, l'heure est à la revitalisation des régions. Les élus de l'Aveyron réfléchissent aux moyens de dynamiser la vie locale : le sujet est tout trouvé : il faut que le couteau Laguiole soit fabriqué à nouveau dans le village et on vient logiquement voir ce qui se passe à Thiers.

C'est ainsi que dès 1985, une première entreprise « Le couteau de Laguiole » ouvre, place du foirail, avec des jeunes qui ont été formés à Nogent puis à Thiers. Ils achètent leurs fournitures à Thiers pour exercer avec passion leur métier de monteur assembleur finisseur.

Enfin, le couteau Laguiole retrouve une fabrication locale à Laguiole.

4.9.2 1987, création à Laguiole de l'entreprise de fabrication « SARL Laguiole »

A Laguiole dès 1986, on prend conscience que la réimplantation de la fabrication de coutellerie doit passer par un projet de plus grande envergure.

Monsieur Mazelier, fournisseur thiernois et qui deviendra directeur technique à Laguiole, témoigne :

« Mr Cromières reviendra à Thiers avec Mr Chamack (expert-comptable et commissaire aux comptes), Mr Costes (investisseur originaire de l'Aveyron et qui possède des brasseries à Paris), un membre de la chambre des métiers Mr Boissins et Mr Moulin de Saint Côme d'Olt. La décision est prise. Ils nous rachètent notre société et nous irons à Laguiole » (propos recueillis de Mr Mazelier : interview du 20 mars 2021).



Photo de coupure de presse. Archives de Mr et Mme Mazelier.

A Laguiole, des bâtiments viennent d'être construits avec le concours du célèbre Designer Starck et une lame majestueuse se dresse dans le ciel de Laguiole.

Ainsi dès 1987, la SARL LAGUIOLE est créée grâce au transfert du savoir-faire, des outillages, des machines de l'usine thiernoise Mazelier-Chaize spécialisée dans le découpage, l'estampage, la fabrication d'outillages. Cette dernière possède tous les outillages de fabrication du couteau Laguiole et est dirigée par Mr Mazelier. Il quittera Thiers pour Laguiole en octobre 1987 et sera associé dans la Sarl LAGUIOLE. Il en sera son directeur technique jusqu'à sa retraite en 2008.

En 1994, Mr Mazelier fait venir depuis Thiers M. Virgilio Munoz. « Après sa réussite au concours des M.O.F. en 1986, Mr Virgilio Munoz avait quitté la Maison des couteliers et s'était mis à son compte. Je l'ai fait venir à Laguiole. Sa venue a permis l'intégration de la coutellerie d'Art. C'est aussi à partir de là que 20% de la production du Laguiole sera faite dans la SARL Laguiole avec des ressorts à mouche forgée, le reste restant à mouche soudée » (*propos recueillis de Mr Mazelier : interview du 20 mars 2021*).

En 1995, la SARL LAGUIOLE devient « Forge de Laguiole ». Cette dernière qui a déjà une certaine autonomie, continuera cependant à travailler avec Thiers pour subvenir à la demande en achetant des pièces détachées (côtes (manches) corne par exemple), des pièces de forges et autres prestations du bassin thiernois.

C'est donc grâce à une volonté affirmée aveyronnaise de réimplanter une fabrication à Laguiole et grâce à la transmission de savoir-faire, de machines et d'outillages depuis Thiers que la renaissance effective de la fabrication à Laguiole a été possible à partir de 1985 puis en 1987.

4.9.3 Une réimplantation qui fait des émules.

A Laguiole dès 1988, d'autres entrepreneurs suivent le filon.

C'est ainsi que vu le succès des deux premières entreprises nouvellement implantées à côté des historiques Calmels et Glandières, ces derniers voient changer de métier certains de leurs voisins.

En 1992, Espalion verra également l'implantation d'une entreprise qui saura grandir en s'appuyant sur Thiers. Elle sera suivie à Montézic d'une entreprise qui se spécialisera dans la fourniture de pièces détachées comme il s'en fabrique à Thiers.

L'histoire se répète, tous s'appuient sur leurs fournisseurs attitrés en produits finis « Laguiole » sur le bassin thiernois. Pour l'un ce sera Arthaud Chosson, pour l'autre Thérias, celui-ci Fontenille-Pataud et l'entreprise Au Sabot, cet autre Laguiole Le Fidèle et ainsi de suite.

En parallèle de leur commerce, certains bâtiennent des ateliers. Pour subvenir à la demande, ils continuent à travailler avec leurs fournisseurs thiernois pour les produits finis et se servent également chez les sous-traitants thiernois pour la découpe, l'estampage, le polissage, le traitement thermique, les manches (côtes) en pointe de corne ou en corne pressée, etc. Certains, pour compléter leur production, organisent même leur fabrication à Thiers, achetant les fournitures chez les uns et les autres et faisant monter et terminer leurs couteaux chez des ouvriers à domicile en bassin thiernois.

Les Laguiolais useront aussi d'autres bons services de leurs fournisseurs : par exemple le coutelier thiernois Guy Fayet ira en saison devant la boutique de son client laguiolais faire la « démonstration et réparation de couteaux Laguiole » pour le plus grand plaisir des acheteurs qui recherchent l'authenticité.

4.10 Laguiole et Thiers : indissociables

4.10.1 Un succès du couteau grâce au travail en commun.

Depuis le milieu du XIXème siècle jusqu'à ce jour, et même si logiquement plus récemment certaines entreprises du nord-Aveyron ont acquis une certaine autonomie, le partenariat entre les deux territoires de fabrication est incontestable.

Les preuves anciennes et actuelles (bons de commande, factures, ...) des flux Thiers-Laguiole sont en nombre trop important pour être énumérées.

Depuis 1987, les entrepreneurs nord-aveyronnais, excellents commerçants, mènent leur marketing de main de maître localement et à l'international. La qualité de leur « faire-savoir » est indéniable et ces efforts s'additionnent aux efforts commerciaux des Thiernois.

En parallèle, la capacité de production du bassin thiernois et la qualité de son « savoir-faire » ont toujours été l'appui nécessaire pour livrer en quantité suffisante le marché. Ces efforts s'additionnent au savoir-faire de qualité que les entreprises nord-aveyronnaises ont su acquérir.

Pour subvenir à cette demande, les fabrications nord-aveyronnaises sont en place mais insuffisantes et c'est en grande partie grâce à la puissance de fabrication et à l'ensemble des prestations des Thiernois que le marché peut être approvisionné dans sa globalité.

Il n'est ici aucunement question d'opposer Thiers et Laguiole ; bien au contraire mais les faits et l'histoire nous permettent d'estimer que :

- du démarrage de la fabrication du couteau Laguiole jusqu'en 1914 environ 10% des couteaux Laguiole vendus étaient fabriqués en nord-Aveyron, le reste étant fournis par les Thiernois.
- le bassin thiernois en a fabriqué 95% de 1914 jusqu'en 1950
- de 1950 à 1985, la véritable production du couteau Laguiole est entièrement réalisée en bassin thiernois. Seul Monsieur Calmels à Laguiole réalise encore occasionnellement et pour de grandes occasions quelques pièces à l'aide de fournitures achetées en bassin thiernois : quelques grands couteaux fermants « 18cm fermés » et quelques services à découper composés d'une fourchette et d'un couteau fermant « 23cm fermé » à manche en ivoire ou en corne de buffle (témoignage de la famille Calmels).

Ensuite, après la renaissance de la fabrication à Laguiole à partir de 1985, le volume de production à Laguiole progresse et le territoire de production sur place s'élargit aux alentours jusqu'à Espalion. Le bassin thiernois reste le fournisseur incontournable et le partenaire incontestable des couteliers aveyronnais tout en continuant à commercialiser ses propres couteaux Laguiole dans le monde entier.

Ainsi les efforts communs ont fait que le couteau Laguiole est devenu un des couteaux les plus emblématiques de la coutellerie française avec une demande mondiale et locale soutenue.

4.10.2 M.O.F. couteliers d'Art, formations d'excellence et formation professionnelle.

A Thiers, après Virgilio Munoz (MOF 1986), formé par Angel NAVARRO (MOF 1982), les efforts de formation à la Maison des couteliers se sont concrétisés avec plusieurs autres titres de MOF, décernés à des couteliers ayant appris et travaillés en son sein : Christian DE NARDI (MOF 1986), Henri VIALLON (MOF 1991), Robert BEILLONNET (MOF 1997 et 2000).

En indépendant, Jean-Pierre SUCHERAS (près Thiers) sera reçu MOF en 2004 et 2007, tout comme Pascal GRAVELINE (MOF 1997) passé par Thiers.

A Laguiole, le titre de MOF se verra décerné à Jean-Michel CAYRON (MOF 2011 et 2017) et à Jérôme LAMIC (MOF 2015). La même année Cyrille MANELPHE (MOF 2015) de Sauveterre sera également reçu. La plupart de ces couteliers d'excellence fabriquent régulièrement des pièces d'exception.

C'est le cas également de couteliers d'Art comme David Ponson, Franck Pitelet, Jean-Pierre Veysseire, Philippe Voissière, etc... ou encore de « Maurice Rochefolle, Alain Dumousset et Pierre Gazzotti » qui allient leurs compétences en bassin thiernois pour maîtriser le damas et produire des modèles tout simplement incroyables.

Cette liste n'est pas exhaustive car nous ne pouvons pas citer tous les talents qui s'expriment sur le célèbre couteau !

Leurs œuvres donnent une aura incontestable au couteau Laguiole et contribuent évidemment à sa notoriété. Ils sont la vitrine d'excellence du territoire IG défini au chapitre 3 et participent évidemment largement à la réputation du couteau.

Une autre formation « référence » est implantée sur le territoire de l'IG Couteau Laguiole. Elle est dispensée par le Pôle Formation Auvergne (AFPI/CFAI Thiers) - Centre National de la Coutellerie basé à Thiers. C'est ici que les apprentis en coutellerie sont formés en alternance avec des entreprises de coutellerie des régions de Laguiole et de Thiers ou d'ailleurs en France.

Cette formation est d'une importance capitale pour le territoire IG et la perpétuation du savoir-faire.

4.10.3 La notion de bassin coutelier étendue à toute l'aire géographique IG

Un bassin de production d'un produit est au minimum défini par une zone de production complètement autonome quant à la fabrication de ce produit avec une capacité suffisante de production pour répondre à la demande.

Ceci sous-entend que toutes les étapes de fabrication du produit sont réalisables et réalisées sur la zone et que toutes les pièces constitutives et produits finis y sont réellement fabriqués et en quantité suffisante (hors matière première à l'état brut bien entendu).

Cela sous-entend également que la zone possède les outils de formation indispensables à la transmission des savoir-faire nécessaires.

Au niveau national et en coutellerie, seul le bassin thiernois répond à cette définition.

La mise en place d'une IG Couteau Laguiole, qui regroupe les deux territoires de fabrication que sont les régions de Laguiole et de Thiers, fera de la zone géographique IG un « bassin de fabrication » pour la fabrication du célèbre couteau.

4.10.4 Une union de Laguiole et de Thiers souhaitée par les instances politiques depuis bien longtemps.

De 1993 à 1995, d'aucuns ont tenté d'empêcher les couteliers du bassin thiernois de qualifier leurs couteaux « Laguiole » de « véritable Laguiole ». La question est remontée jusqu'au ministre Edmond Alphandéry qui répond ainsi par lettre du 16 janvier 1995 à Mr Maurice Adevah-Poeuf alors maire de Thiers et président de l'« Association de Défense du couteau Laguiole de Thiers et sa région » créée à cette occasion :

« Je vous confirme qu'il n'est pas dans mes intentions d'établir une discrimination injustifiée entre les couteliers de Laguiole et ceux de Thiers ».

Déjà, à cette époque, le bon sens ministériel s'est prononcé et les couteliers du bassin thiernois, tout comme leurs confrères de Laguiole, pourront continuer à qualifier leur production de « véritable ».

On notera que la marque ancienne « Laguiole authentique » toujours en vigueur est la propriété d'un coutelier thiernois.

Voir en Annexe 3 la lettre réponse du ministre Alphandéry en janvier 1995 et l'article de presse qui la précède en décembre 1994.

Aujourd'hui, le texte de loi sur les IG donne la possibilité aux territoires de Laguiole et de Thiers de s'unir pour défendre le couteau Laguiole.

Il est important ici de mettre en exergue « l'esprit de la loi » qui, depuis le départ, porte des objectifs clairs : « informer le consommateur », « valoriser les savoir-faire français », « développer l'emploi ».

4.10.5 Le lancement du dispositif IG à Bercy en 2015

Il faut souligner qu'en juin 2015 lors du lancement du « dispositif des IG pour les produits manufacturés et les ressources naturelles » à Bercy par Madame la secrétaire d'état Carole Delga, CLAA exposait des modèles du couteau Laguiole fabriqués sur les deux pôles de production par ses membres ; une étape forte vers une IG commune.



Photo du 03 juin 2015 :

Mme Carole Delga secrétaire d'état chargée du Commerce, de l'Artisanat, de la Consommation et de l'Economie sociale et solidaire et Aubry VERDIER fabricant et président de CLAA devant la vitrine d'exposition à Bercy.

4.11 Qualité et évolution du Laguiole en lien avec le territoire

La qualité du couteau Laguiole est intimement liée au savoir-faire traditionnel et innovant des hommes qui l'ont fabriqué jusqu'à ce jour.

C'est à travers l'observation des besoins de la clientèle, l'écoute et le dialogue, que les couteliers ont fait évoluer les différentes qualités du couteau à travers ses principaux composants.

En plus des innovations décrites au chapitre 4.5.2 et 4.8.2, des savoir-faire particuliers ont été développés et appliqués au Laguiole au fil du temps :

- Le tire-bouchon a été ajouté au Laguiole dans les années 1880. C'est à Saint-Rémy-sur-Durolle (montagne thiernoise) que se sont développées des techniques de fabrication ingénieuses permettant de répondre à la demande. Ce savoir-faire particulier renforcera la collaboration entre les couteliers de Laguiole et ceux de Thiers.

Saint-Rémy est devenue la capitale française de la fabrication du tire-bouchon. La très grande majorité des mèches pour les couteaux fermants Laguiole concernés et pour le couteau sommelier Laguiole provient des entreprises spécialisées en ce lieu. On notera que le premier sommelier Laguiole - innovation incontestable pour le couteau Laguiole - a été créé par Mr Vialis au début des années 1990 et a été mis au point et fabriqué par une société thiernoise. Une autre société en montagne thiernoise en poursuit toujours la fabrication. Depuis, d'autres sommeliers Laguiole ont été développés dans la région de Thiers tout comme dans la région de Laguiole. Ils utilisent tous des mèches de tire-bouchon fabriqués en bassin thiernois.

- Le début du XXème siècle (vers 1913) voit l'apparition à Sheffield d'une nouveauté fondamentale dans le domaine de la coutellerie : l'acier inoxydable. En effet, tous les lames de couteaux étaient à cette époque faites en acier au carbone (qui rouille aisément). L'usage qui se généralisera peu à peu de ce nouvel acier « inox » sera un nouvel atout pour les couteliers. Toutefois sa mise en œuvre particulière nécessite un savoir-faire qui évoluera au fur et à mesure que ces aciers évolueront eux-mêmes au cours du XXème siècle. Les couteliers thiernois apprivoiseront cette mise en œuvre et l'appliqueront évidemment au couteau Laguiole. L'acier inoxydable est obligatoire aujourd'hui pour répondre à la norme de contact alimentaire.

- Les salons de couteaux « customs » (pour lesquels les Américains ont été précurseurs dans les années 1970) se sont développés en France. Ils ont créé une clientèle d'amateurs, de passionnés et de collectionneurs. Des couteliers à l'initiative d'Henri Viallon (MOF 1991) qui lancera le mouvement dans le milieu des années 1980 se spécialiseront dans la forge en particulier dans la remise en œuvre de la fabrication de différents types de damas. Ils s'attacheront à l'appliquer en coutellerie et fabriqueront des couteaux Laguiole de très haute facture.

En parallèle et fruit du travail de nombreuses années sur le sujet, la maîtrise du Damas est poussée à son plus haut niveau en bassin thiernois par les recherches et l'alliance des compétences de Maurice Rochefolle (mathématicien), Jacky Gazotti (graveur/designer), Alain Dumousset (forgeron) ou encore par des couteliers comme Raymond Rosa et autres passionnés. Appliquée au Laguiole, elle constitue un lien supplémentaire - s'il faut en rajouter - du produit à son territoire de fabrication.

- Aujourd'hui les nombreuses entreprises de Laguiole et de Thiers qui fabriquent le couteau Laguiole s'attachent à produire des gammes très qualitatives voire de luxe. Elles savent utiliser des matériaux innovants comme la fibre de carbone ou encore des matériaux synthétiques.

Certaines d'entre elles produisent également des produits « Grand Public ».

Par exemple et depuis les années 1990 environ, la technique ancienne de la mitre creuse « dite cacolle » a été mise en œuvre en série à Thiers pour le couteau Laguiole. Ce sont des fabrications très techniques d'une qualité reconnue et plébiscité par un large public. Mises dans un moule, ces mitres permettent un surmoulage par injection et une fabrication de manches en grande série qui s'assemblent sur des lames à mouche soudée elles-mêmes réalisées en série. Les gammes ainsi créées permettent des coûts de production abaissés et une diffusion par divers canaux de distribution en France et partout dans le monde.

Ces modèles sont parfois décriés par certaines entreprises qui ne possèdent pas ces techniques. Ils sont aussi considérés par d'autres comme un complément indispensable qui permet de faire connaître le couteau à grande échelle et de donner au grand public une alternative de fabrication française face aux produits d'importation.

Ces produits « Grand Public », comme d'autres qui utilisent d'autres techniques n'ont pas été intégrées dans ce cahier des charges, mais on ne peut nier que leur diffusion en quantité dans le monde entier participe activement à la notoriété du produit auprès de consommateurs qui ont des moyens modestes. De plus ces modèles sont produits sur le territoire IG avec attention et contrôle et possèdent souvent une praticité d'usage quotidien (en particulier lave-vaisselle) très appréciée du grand public et que de nombreux couteaux de haute facture ne possèdent pas.

L'expérience sur le marché national et international prouve qu'ils sont complémentaires des produits plus hauts de gamme et en renforcent les ventes.

- Depuis la fin des années 1980 les Thiernois ont également développé tout une gamme de couverts de table (fourchettes, cuillères, etc..) et autres pièces de service ou de préparation culinaire (service à découper, couteaux à fromage, etc..). Quel que soit leur niveau de gamme qui s'étend des produits « Grand Public » aux pièces de luxe, ces compléments de gamme ne sont pas intégrés dans ce cahier des charges mais ils participent également grandement à la diffusion, la réputation, la notoriété du couteau Laguiole.

4.12 Réputation et notoriété

Le contenu du chapitre 4 ci-dessus prouve les efforts conjugués des acteurs des régions de Laguiole et de Thiers sur plus de 150 ans ; efforts qui ont permis de faire du couteau Laguiole un objet à la réputation et à la notoriété incontestables.

Le savoir-faire et le faire-savoir des deux territoires ne sont plus à démontrer et il est impossible de lister les publications et manifestations qui concernent le produit, innombrables depuis tant d'années.

C'est en additionnant les efforts de production « savoir-faire » mais aussi de « faire-savoir » marketing que les couteliers d'Aubrac et d'Auvergne ont réussi à faire connaître et à vendre le couteau Laguiole dans le monde entier. Il est ainsi devenu un des piliers essentiels de la coutellerie française, portant l'image de la qualité locale sur le territoire national et à l'export. La capacité et la qualité de production des uns et des autres a permis de faire face à la demande sur tous les segments de marché.

Sans l'incontournable contribution du bassin thiernois, sa puissance de fabrication et le maintien continu de son savoir-faire traditionnel de qualité appliquée au couteau Laguiole, ce modèle serait certainement tombé dans l'oubli.

Sans le formidable travail des acteurs aveyronnais, le couteau Laguiole n'aurait certainement pas atteint l'aura mondiale qu'il a aujourd'hui.

Ce travail commun a profité indéniablement à toutes les entreprises concernées sur le territoire IG défini au chapitre 3 puisque le couteau Laguiole est reconnu mondialement comme "emblématique de la coutellerie

française" et identifié en France comme emblématique de la culture populaire vivante de l'Auvergne et de l'Aubrac.

Cependant la réputation et la notoriété d'un produit emblématique font qu'il n'échappe malheureusement pas aux contrefaçons, d'autant plus lorsque le produit est ancien et n'a pu être suffisamment protégé. Rappelons que le cadre législatif de protection des marques en était à ses débuts au milieu du XIXème siècle.

Ce n'est qu'en étant unies dans une IG commune que les entreprises concernées pourront lutter contre ce fléau que sont les contrefaçons en provenance des pays à bas coûts.

4.13 L'impact économique et social

Les chiffres de production de 2019 et 2020 montrent que 2 millions de lames passent dans les fours de traitement thermique thiernois annuellement dont 6% pour les coutelleries aveyronnaises qui sous-traitent à Thiers cette étape de fabrication.

Ce volume de fabrication extrêmement important serait même à compléter par les pièces Laguiole qui ne passent pas par l'étape du traitement thermique de par les inox utilisés pour leur fabrication : c'est le cas de tous les couverts de tables Laguiole : fourchettes, cuillères, etc...

A ce jour plus de 50 entreprises sur le territoire IG participent à la fabrication du produit et sont donc opérateurs pour le couteau Laguiole.

Sur cet ensemble, 38 entreprises sont les opérateurs initiaux du dossier de demande d'IG de CLAA et sont listées au chapitre 6. Elles emploient au total plus de 400 personnes.

Le chiffre d'affaires total des opérateurs initiaux de CLAA est d'environ 43 millions d'euros.

La part du chiffre d'affaires des modèles « Laguiole » des principaux opérateurs initiaux représente environ 40% à plus de 80% de leur chiffre d'affaires total.

Pour les opérateurs qui exportent, le chiffre d'affaires (CA) à l'export représente généralement 50% du CA total et la part de modèles « Laguiole » dans ce CA export est de 80% ou plus.

Ceci démontre que le Laguiole est déterminant dans la production sur le territoire IG et qu'il y a nécessité absolue d'une IG Couteau Laguiole sur le territoire défini au chapitre 3.

Tous les opérateurs, y compris ceux qui ne nous ont pas encore rejoints, doivent s'unir à CLAA pour informer sans duplicité le consommateur et lutter contre le danger des contrefaçons du produit Laguiole.

Une déstabilisation de la production du couteau Laguiole en bassin thiernois pourrait mettre en péril toute la filière de coutellerie française vue le niveau très important du Laguiole chez les fabricants mais également chez les sous-traitants thiernois principaux qui en dépendent.

En effet, une déstabilisation des fabricants et sous-traitants thiernois se répercute sur les couteliers de la région de Laguiole qui tous, à plus ou moins grande échelle, se fournissent en bassin thiernois. Plus encore, si des fournisseurs clés étaient mis en difficulté, voire disparaissaient, c'est alors la filière coutelière française qui s'appuie quasi toute sur le bassin thiernois qui serait perturbée.

L'impact sur l'emploi et le maintien du savoir-faire coutelier sur le territoire IG (poumon avec Thiers de la coutellerie française) est une évidence de fait.

CHAPITRE 5 : La description du processus de fabrication

Introduction :

L'ensemble des opérations qui permettent la fabrication des couteaux Laguiole et qui constituent le savoir-faire coutelier associé doit avoir lieu dans la zone géographique définie au chapitre 3. Il s'agit de :

- l'ensemble des étapes de fabrication des pièces constitutives dites « fourniture ».

Le tableau ci-dessous liste les principales pièces constituant la fourniture d'un couteau Laguiole :

Pour le couteau type « fermant »			Pour le couteau type « sommelier »	Pour le couteau type « de table »
Modèle 1 pièce	Modèle 2 pièces	Modèle 3 pièces		
Lame	Lame	Lame	Lame	Lame
Ressort et mouche	Ressort et mouche	Ressort et mouche	Ressort et mouche	Mouche
Platine(s)	Platine(s)	Platine(s)	Platine(s)	Platine(s)
Mitre(s)	Mitre(s)	Mitre(s)	Mitre(s)	Mitre(s)
Manche (*)	Manche (*)	Manche (*)	Manche (*)	Manche (*)
	Tire-bouchon ou poinçon (**)	Tire-bouchon et poinçon (**)	Tire-bouchon	
			Levier (crapaud)	

(*) un manche = 2 côtes

(**) la présence d'un poinçon entraîne l'ajout d'une petite plaque supplémentaire à l'arrière du couteau appelée « fausse pièce ». Cette « fausse-pièce » doit être également fabriquée sur l'aire géographique.

Les mitres sont facultatives.

D'autres pièces comme les platines sont également facultatives (par exemple pour les couteaux de table).

- L'ensemble des opérations de « décoration » des pièces constitutives comme le guillochage, la sculpture, la gravure, la ciselure, la marqueterie, le pointillage (insertion après perçage de petits fils cloués). Elles sont le plus souvent intégrées dans les étapes de fabrication des pièces constitutives.

- L'ensemble des opérations d'assemblage et de finition comme l'ajustage, le montage, le façonnage (mise en forme), le polissage, l'affilage

A noter que l'obligation de fabrication sur la zone géographique s'entend « hors matière première à l'état brut » ; cette dernière n'étant souvent pas disponible localement.

Les rivets ou visseries nécessaires à l'assemblage des côtes n'ont également pas d'obligation d'être produits sur la zone géographique.

L'opérateur pourra bien entendu privilégier ici un approvisionnement local lorsqu'il est possible.

Principales étapes de fabrication d'un couteau laguiole

(liste non exhaustive)

Fabrication des pièces constitutives
(sur la zone)

LAME
Découpe ou Forge
Perçage
Débourage
Traitement thermique
Émouture
Redressage
Marquage
Polissage
Guillochage (Facultatif)

RESSORT
Découpe
Forge
Perçage
Guillochage (Facultatif)
Traitement thermique

MANCHE
Découpe
Surfaçage
Ajustage
Perçage
Pointillage
Détourage

PLATINES
Découpe

MITRES (Facultatif)
Découpe
Estampage
Détourage
Perçage

AUTRES (Facultatif)
Mèche tire-bouchon
Découpe
Forge
Pointage
Recuit
Coudage
Enroulage
Perçage
Traitement thermique
Finition

Poinçon
Forge
Recuit
Poinçonnage
Perçage
Traitement thermique
Finition
Levier
Découpe
Emboutissage
Perçage
Marquage
Finition

Exceptions possibles hors zone
Matières premières à l'état brut / Rivets et Visserie

Montage
(sur la zone)

Blanchiment du ressort
Guillochage des platines (facultatif)
Rivetage du ressort et des platines
Rivetage ou vissage du manche
Réglage du mécanisme
Mise en tension du ressort
Rivetage de la lame

Façonnage
(sur la zone)

Dégrossissage du manche
Façonnage du manche

Polissage
(sur la zone)

Polissage ou brossage de l'intégralité des pièces constitutives

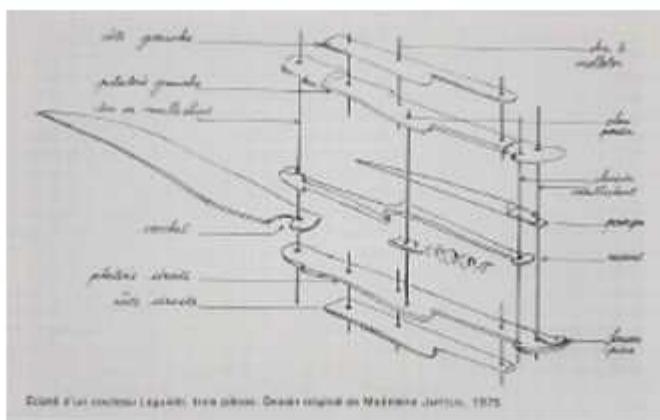
Affilage
(sur la zone)

Affilage de la lame
Émorfilage (Denture fine autorisée pour coupe-capsule)

Contrôle qualité
(sur la zone)

Contrôle qualité
Essuyage / Huilage
Étiquetage
Emballage

5.1 Les pièces constitutives



Comme le montre l'illustration ci-dessus de madame Madeleine Jaffeux en 1975, le couteau Laguiole 3 pièces est constitué d'un assemblage complexe de nombreuses pièces.

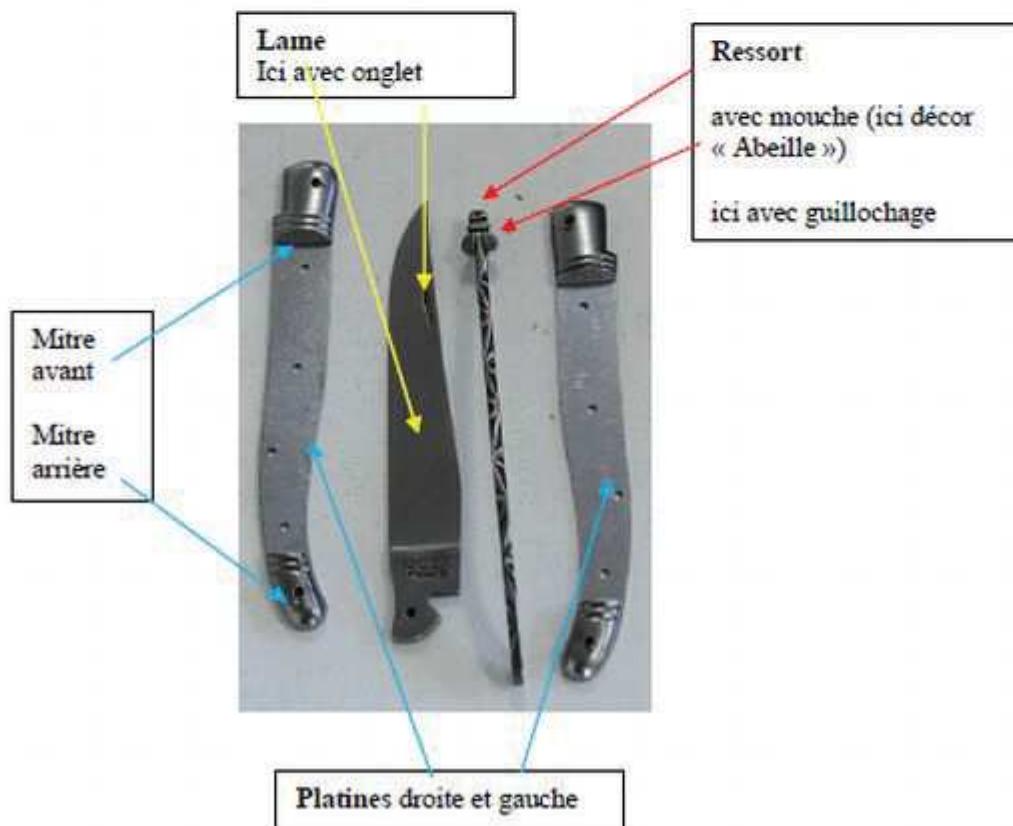
Pour illustrer la fabrication du couteau, un descriptif simplifié du processus est proposé ci-après : exemple d'un couteau fermant 1 pièce à ressort à mouche forgée.

5.1.1 Les pièces métalliques

Un couteau Laguiole fermant classique « une pièce », (c'est-à-dire à une seule lame pliante) est constitué de 3 pièces métalliques principales :

- la lame (éventuellement avec onglet),
- le ressort (avec mouche) qui sert à positionner le couteau en position ouverte ou fermée
- une paire de platines qui supportent le manche.

On pourra adjoindre à ces dernières par soudage ou par rivetage des mitres : cf. photo suivante.



5.1.2 Le manche

Le manche d'un couteau Laguiole se compose de deux plaquettes (les côtes) qui seront fixées sur les deux platines métalliques citées plus haut.

Un exemple de fabrication de plaquettes en « corne » sera décrit plus loin : voir paragraphe 5.6. Pour plus de clarté, concentrons-nous d'abord sur la fabrication des pièces métalliques.

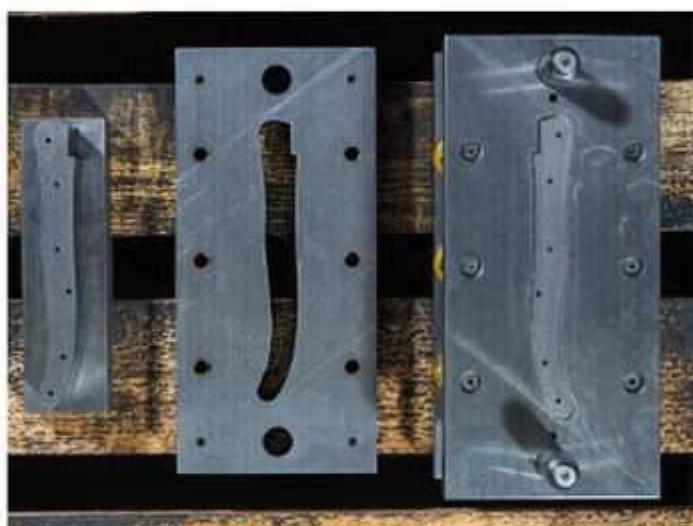
5.2 Procédés de fabrication des pièces métalliques :

5.2.1 Découpage des PLATINES

Pour fabriquer les platines métalliques, plusieurs techniques sont utilisées : de la fabrication manuelle à la scie à métaux jusqu'aux procédés plus modernes comme par exemple la découpe laser, la découpe au jet d'eau.

La méthode qu'il illustre cette photo est le découpage traditionnel. On fabrique des outils « mâle – femelle » du type « poinçon – matrice », qui une fois montés sous une presse permettent d'obtenir par découpage ces platines avec les trous pour la fixation du manche et le passage des axes de montage.

Outils de découpage : poinçon – matrice pour les platines:



Source Roddier Roddier

5.2.2 Découpage ou (et) forge de l'ébauche de lame

L'ébauche de la lame peut être obtenue par forgeage manuel, par estampage (forge d'une pièce découpée préalablement) ou directement par découpage. Comme pour les platines, plusieurs techniques de découpage sont possibles : de la fabrication manuelle à la scie à métaux jusqu'aux procédés plus modernes comme par exemple la découpe laser, la découpe au jet d'eau.

Nous nous intéressons ici au découpage à l'aide d'un outillage.

Pour obtenir une lame sur ce principe, on introduit une bande d'acier dans un outillage de découpe. Cet outillage constitué d'une matrice et d'un poinçon est monté sur une presse à découper qui par son mouvement et sa puissance va permettre de découper la lame directement dans la tôle :

Ci-dessous un outil de découpage « poinçon-matrice »



Source Roddier Roddier

Dans le cas d'une lame forgée, il y a deux principaux modes de fabrication :

1- la lame peut être forgée et mise en forme à la main (forge traditionnelle)

2- la lame peut être forgée par estampage à l'aide d'un outillage monté sur un pilon.

Dans ce dernier cas, un crampon (pièce métallique découpée au préalable) est estampé (« mis en forme par frappe ») à chaud dans l'outillage adapté.

Puis, l'estampe obtenue est détournée (découpée) sur le principe décrit plus haut.

Un recuit est réalisé sur l'estampe. Ce dernier consiste en une étape de montée graduelle en température suivie d'un refroidissement contrôlé.

L'onglet, le marquage, le perçage du trou d'axe sont réalisés après cette opération d'estampage et de recuit.

Ci-dessous : les étapes de la forge d'une lame par estampage.



Source Thierry Massoptier

5.2.3 Procédé d'obtention du ressort brut à mouche forgée

Ces manières de découper et (ou) de forger sont aussi utilisées pour fabriquer l'ébauche du ressort à mouche. Le ressort peut ainsi être intégralement forgé.

Souvent seule l'extrémité (la tête de la pièce découpée au préalable) est forgée pour obtenir la « palette » (future mouche).

Le terme de mouche est un terme coutelier technique très ancien.

Dans le cas d'un ressort à mouche forgée, cette dernière décrit la protubérance obtenue par forge à l'avant du ressort et qui servait à aider à l'ouverture du couteau.

Il convient bien sûr d'utiliser des métaux d'épaisseur et de nuance bien spécifiques à l'application recherchée.

Ce terme de « mouche » sera remplacé par le terme plus vendeur « d'abeille » au XXème siècle pour le modèle de couteau Laguiole.

Le procédé d'obtention du ressort à mouche forgée est décrit dès 1771 dans "L'art du coutelier" par M. Jean-Jacques PERRET, Maître Coutelier de Paris.

Le document ci-dessous démontre que cette technique était connue des centres couteliers anciens avant même que le couteau Laguiole n'apparaisse !



Descriptif de la forge des ressorts : Planche XXX extraite de "L'Art du coutelier" par M. Jean-Jacques PERRET, Maître Coutelier, 1771.

Ci-dessous photo de la tête d'un ressort juste après la forge de la mouche par estampage : (exemple d'une mouche forgée déjà « mise en relief en forme d'abeille » grâce à une gravure dans l'outil d'estampage).



Source Roddier Roddier

Puis la mouche est détournée (découpe de la palette à la forme) en utilisant un outillage (type poinçon/matrice de détourage) ou un autre procédé (manuellement le cas échéant).

La mouche peut être forgée avec ou sans décor, mise en forme, gravée, ciselée à la main ou encore magnifiée par des incrustations ou par tout autre moyen ce qui permet une variété de « mouche » infinie ! Ce type de « décoration » peut nécessiter un recuit préalable de la pièce forgée. Ce recuit est un processus de traitement thermique utilisé pour réduire la dureté et augmenter la ductilité du métal.

5.3 Le traitement thermique « trempe et revenu » et l'émouture de la lame.

Cas du marquage au poinçon.

Cas du marquage laser

Avant d'être prête pour le montage, l'ébauche de lame doit subir plusieurs étapes de fabrication : On commence par percer le trou qui permettra à la lame de pivoter puis, on frappe au poinçon l'onglet et les marques au talon de la lame.

Ensuite interviennent 2 étapes stratégiques : la trempe et l'émouture (ou meulage).

Ces opérations sont indispensables afin de donner à la lame ses caractéristiques essentielles : sa dureté, sa souplesse, sa mise en forme pour la coupe.

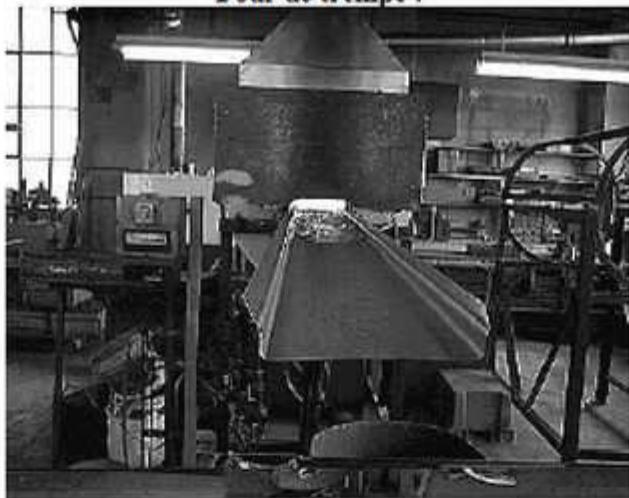
Procédé complet : premier meulage, TTH (traitement thermique), émouture finale.

On effectue donc un premier meulage, appelé « débourage » qui consiste à amener le tranchant de la lame à environ 1 mm d'épais. La lame n'est donc pas encore triangulaire mais elle est déjà affinée : cela permet au coutelier d'effectuer la frappe de sa marque au flanc de sa lame (cas du marquage au poinçon). La lame est ainsi prête pour le traitement thermique, communément appelé « trempe ».

Cette opération consiste à monter le métal à très haute température (environ 1050° pour un acier inox) puis à la précipiter brutalement dans un liquide (de l'huile le plus souvent) de telle manière à ce que le métal durcisse soudainement.

On réchauffe ensuite la lame à une température bien plus faible (230° environ) pour obtenir une bonne élasticité après un refroidissement lent, c'est ce qu'on appelle : le « revenu ».

Le compromis dureté-élasticité est essentiel pour un couteau : si la lame est trop molle alors elle ne coupera pas longtemps, et pourra même se tordre. Et si elle est trop dure, elle risquera de casser à la moindre flexion.

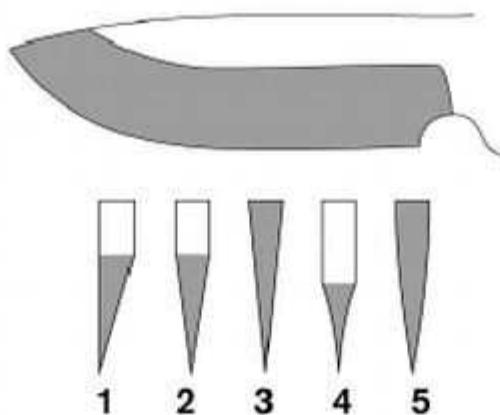
Four de trempe :*Source Eric Morel***Bac de trempe (à l'huile) pour les pièces de coutellerie en acier inoxydable :***Source Eric Morel*

Après le traitement thermique (trempe + revenu), un deuxième meulage est réalisé.

L'émouture consiste à faire passer par meulage refroidi par de l'eau une section rectangulaire à une section triangulaire : la pointe formée par l'angle aigu de ce triangle étant destinée à couper.

Le croquis ci-dessous montre plusieurs types d'émouture possible.

Nous nous intéresserons à l'émouture traditionnelle complète, celle du N° 3 :



Ici l'enlèvement de métal par l'émoutrage produit un changement de plan de part et d'autre de la lame. L'entablure ainsi créée sépare le « talon » (qui reste à faces parallèles) du tranchant (qui est après l'émoutrage en forme de biseau).



Dans le cas du marquage laser (mais également et éventuellement dans le cas du marquage au poinçon) : l'opération de débourrage peut être évitée. L'émoutrage est alors réalisé en une seule fois après le traitement thermique en prenant garde de ne pas trop « chauffer » la lame pour ne pas perdre les objectifs (en particulier dureté et élasticité) du traitement thermique.

Puis, un polissage (« meulage fin ») permet d'amener le tranchant à une épaisseur de quelques dixièmes (proche de la coupe).

La lame est maintenant prête au montage.

Nous verrons plus loin que le ressort doit subir lui aussi un traitement thermique spécifique avant son montage.

5.4 Les mitres

Les mitres sont des petites pièces métalliques obtenues par découpage ou forgeage qu'on soude ou qu'on rive sur les platines, puis qu'on perce pour permettre aux axes – notamment celui de la lame – de les traverser. Pour permettre un ajustage de qualité aux extrémités du manche (c'est-à-dire aux extrémités de la côte gauche et de la côte droite), les mitres doivent être usinées à la bande abrasive ou en fraisage. Nous évoquerons cet ajustage au paragraphe 5.6.2 ci-après.

Les mitres constituent le « pare-chocs » du couteau et ont la fonction principale de protéger le manche. Elles amènent aussi un poids qui est selon le goût de chacun un avantage ou un inconvénient.

Opération de perçage des mitres :



Source Roddier Roddier

3 choix s'offrent au coutelier :

- « 2 mitres » c'est-à-dire avec des mitres à l'avant et à l'arrière du couteau. C'est la version la plus populaire car elle offre ainsi de meilleures garanties de poids et de robustesse.
- « Une mitre » qui est à l'avant du couteau et permet au coutelier d'avoir un couteau plus léger, avec un manche plus grand
- « Plein manche » c'est-à-dire sans mitres. Ces couteaux ont souvent la faveur des collectionneurs car ces modèles offrent légèreté et esthétique mais l'absence de mitres les rend donc plus fragiles.

5.5 Guillochage du ressort et des platines :

Le guillochage est une décoration d'une pièce métallique qui s'apparente à de la ciseilure.

Il n'a pas de fonction mécanique et n'est donc pas indispensable. Cependant, la fabrication d'un couteau Laguiole traditionnel l'exige le plus souvent.

Cette décoration du ressort s'effectue habituellement en utilisant de petites meules rotatives, des petites limes à guillocher très fines ou encore d'autres petits outils à main. Des techniques plus modernes comme la gravure laser sont également possibles.



Source S.N. Laguiole Le Fidèle



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

Non seulement le coutelier peut décider de ciseler son ressort et son abeille, mais il peut aussi guillocher ses platines voire même le dos la lame.

Ici avec un « disque » adapté :



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

Comme indiqué plus haut, le ressort, une fois guilloché, est prêt à subir un traitement thermique spécifique qui, même s'il s'apparente à celui qu'on fait subir à la lame, est un peu différent.

Cette fois-ci le but recherché n'est pas la dureté mais surtout l'élasticité qui est le principe même d'un ressort.

5.6 Le manche

Lame, ressort et platines (parées ou non de leurs mitres) étant fabriqués, il reste à fabriquer la paire de côtes qui constituera le manche.

Exemple d'un manche en corne.

Un manche = une côte gauche et une côte droite.

La fabrication traditionnelle d'un manche en corne demande plusieurs opérations préalables.

On coupe d'abord la partie massive et noble de la corne (par opposition à la partie creuse) en deux parties égales, à la suite de quoi on cherche à obtenir une planéité parfaite de l'intérieur de ces deux moitiés. Puis, on utilise un gabarit de platines pour en tracer un contour qui va être coupé à la scie.

5.6.1 Découpe de la come



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

On sélectionne après sciage deux plaquettes rectangulaires dont on s'assure de la parfaite planéité.

5.6.2 Ajustage



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

L'opération délicate d'ajustage qui s'ensuit consiste à insérer chacune des plaquettes qui formeront le manche entre les mitres des platines.

Il faut donc trouver l'angle parfait qui permettra d'éviter des trous disgracieux aux différentes jonctions plaquettes-mitres.

Cette opération ne peut être réalisée que par un ouvrier qualifié et expérimenté qui utilise une bande abrasive pour enlever le surplus (mais surtout pas plus !) de matière aux deux extrémités des plaquettes.

5.6.3 Perçage

Une fois les plaquettes ajustées, celles-ci sont percées en utilisant les trous des platines comme repères puis on les solidarise aux platines à l'aide de petits clous obtenus en coupant du fil métallique du diamètre exact : c'est une opération moins facile qu'il n'y paraît car le moindre décalage sera au détriment de l'ajustage précédemment réalisé. On parle de « premier montage ».



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

5.6.4 Pointillage (Croix du berger, ...)

Avec un foret de petit diamètre (0.8 mm) on peut percer des trous non débouchant dans la matière (bois, corne...) de telle façon à pouvoir y incruster des petits morceaux de fil métallique (laiton, acier inoxydable...) disposés généralement en forme de croix qu'on appelle traditionnellement « croix du berger ». A noter qu'il existe des matières qui ne se prêtent pas à cette incrustation, comme il existe aussi une infinité de décors possibles : soleil, losange etc.



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

5.6.5 Détourage

A la suite des opérations précédentes, on arase sommairement la matière jusqu'aux platines en faisant le tour du couteau avec une bande abrasive de gros grains. Cette opération est préalable au façonnage du manche.



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

Une fois que le détourage a été effectué, le montage proprement dit peut commencer.

5.7 Le montage

Le montage du couteau est différent selon sa complexité et le nombre de pièces qui le compose. Le principe général d'un montage traditionnel de couteau Laguiole consiste à riveter le ressort entre les platines, puis à riveter les plaquettes façonnées qui sont devenues un manche sur les platines (2^{ème} montage), puis à tendre le ressort trempé au milieu du couteau afin de positionner l'axe qui permet à la lame de se mouvoir à l'intérieur de son logement.

La lame est alors solidement rivetée sur les mitres, le couteau peut fonctionner.

On effacera les coups de marteau visibles sur les rivets au polissage.

Vient la phase de façonnage de l'ensemble du manche.

5.8 Le façonnage

Commence la fabrication du manche par façonnage. Il s'agit de donner la forme au manche du couteau en travaillant sur la partie souple de la bande abrasive. La forme oblongue d'un manche de couteau Laguiole traditionnel qui est en matière naturelle (bois, corne..) est compliquée à obtenir de manière industrielle et cette opération manuelle nécessite à la fois de la rapidité et de la minutie : il ne faut ni bruler la matière, ni trop en enlever et le coutelier doit sentir comment le manche va « tomber en main ». On commence par façonner le manche avec une bande très abrasive, puis on change de grain pour travailler plus finement afin d'effacer les traits provoqués par le premier passage.



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

5.9 Le polissage

Cette opération en recouvre en fait plusieurs. Il ne s'agit pas simplement de faire briller le couteau.

Le polisseur doit faire d'abord (à l'aide de différentes bandes abrasives extrêmement fines) disparaître sur le manche les dernières aspérités laissées par le façonnage.

Il doit aussi passer le tour du couteau à la bande pour que celui-ci soit agréable à la prise en main. Ensuite, il doit enlever tous les petits traits disgracieux laissés par les usinages précédents.

Pour ce faire, il utilisera, après les bandes, des polissoirs (généralement du cuir de buffle émerisé et monté sur un disque rotatif), des feutres sur lesquels il appliquera différentes pâtes à polir, puis enfin différents tissus montés eux aussi sur tourets.

Ces tissus vont du coton (plus ou moins épais, plus ou moins ventilé) jusqu'à la flanelle qui grâce à sa finesse donnera le brillant final.

A noter qu'il existe plusieurs polissages possibles : le « poli-glace » ou « poli-brillant » mais aussi le « polimat », le satinage etc...

Un atelier de polissage :



Source S.N. Laguiole Le Fidèle

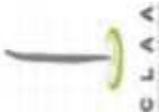
5.10 L'affilage

C'est la dernière opération de la fabrication. Elle consiste à créer le fil du couteau.

C'est le fil qui donne la coupe finale à la lame.

L'affilage peut s'effectuer à la bande abrasive fine ou sur une meule spéciale et très fine.

On y passe les deux côtés du tranchant avec le même angle. Cela génère une toute petite bavure appelé morfil qu'on enlève délicatement par des opérations plus douces afin d'obtenir une coupe parfaite.

 <p>CLAA Couteau Laguiole Aubrac Auvergne</p>	<p>Consignes pour la fabrication du couteau Laguiole IG</p>	<h2>5.11 GÉNÉRALITÉS</h2> <p>Réalisation sur l'aire géographique Toutes les phases de fabrication des pièces constitutives du couteau IG et toutes les étapes de réalisation du produit fini doivent être réalisées sur l'aire géographique de l'IG. La matière première à l'état brut, les clous, rivets ou visserie traditionnels n'ont pas d'obligation d'origine géographique IG.</p> <p>Respect de la ligne « Laguiole » Le couteau Laguiole est reconnaissable à sa mouche mais ce seul élément ne peut en être la seule caractéristique d'identification. En effet, il existe historiquement de nombreux autres couteaux qui possèdent une mouche, associée à la forme particulière et traditionnellement reconnue du couteau Laguiole (lame yatagan et manche galbée aux formes concaves et convexes caractéristiques) en fait un modèle reconnaissable entre tous. Il convient donc de respecter cette forme pour sa fabrication afin qu'il reste un modèle à l'identité propre et affirmée.</p> <p>En complément de cette forme, la forme « droite à manche corbin et lame bourbonnaise » également orné d'une mouche est considérée comme la forme historique qui a précédé la forme galbée pour le couteau féminant. En conséquence et pour le seul couteau fermant cette autre forme (ligne) est donc reconnue dans le cahier des charges de l'IG Couteau Laguiole. Il convient également de la respecter le cas échéant. Une raison supplémentaire est qu'elle est très proche d'autres modèles historiques de couteaux de région ; en particulier l'Issoire et l'Yssingeaux qui dans certains catalogues thiernois anciens cotaient le couteau Laguiole « droit » et le couteau Laguiole dit « yatagan » !</p> <p>Pour éviter toute dérive qui nuirait à l'indication géographique couteau Laguiole, tout couteau Laguiole candidat à l'IG devra être soumis par l'opérateur qui le propose à l'agrément du Comité des Sages de CLAA.</p>
--	--	---

Mécanisme ouverture-fermeture :
Au fil du temps, divers mécanismes d'ouverture/fermeture ont été développés. Pour continuer à favoriser l'innovation, un mécanisme autre que le cran forcé traditionnel doit recevoir l'agrément du Comité des Sages de CLAA.
Dans tous les cas la ligne « Laguiole » doit être respectée.

Matériaux utilisables

Pour ne pas freiner l'innovation : un matériau envisagé pour une pièce constitutive du produit - qui ne serait pas décrit dans le présent cahier des charges ou ne serait pas présent sur les listes indicatives de matériaux recensés pour chaque pièce par CLAA - doit recevoir l'agrément du Comité des Sages de CLAA.

DAMAS carbone ou inoxydable quel que soit le composant en Damas

Pour l'utilisation d'acier Damas forgé traditionnellement : l'opérateur devra être en mesure de fournir le nom et la facture du forgeron concerné.
Pour l'utilisation d'acier Damas dit « industriel » : l'opérateur devra être en mesure de fournir la fiche technique et la facture du fournisseur concerné.

Décoration quelle que soit la pièce constitutive :

Tout type de décoration (sculpture, guillochage, ciselure, incrustation, marqueterie, dorure, argenture, ...) est possible sous condition du respect des normes en vigueur et du respect des formes définies par le cahier des charges

Le tableau qui suit précise les caractéristiques que doit posséder chacune des pièces constitutives du couteau Laguiole et fixe les possibilités et exigences de leur mise en œuvre

5.12 CARACTÉRISTIQUES DES PIÈCES CONSTITUTIVES

Une croix « X » inscrite dans la colonne « FERMANT » ou « SOMMELIER » ou « TABLE » impose l'application des consignes et caractéristiques des 2 premières colonnes de gauche

LAME	Toute technique de réalisation de la lame « brute » est acceptée	FERMANT	SOMMELIER	TABLE
Forme de la lame		Forme Yatagan ou Bourbouaise (Cf. descriptif)	Si une lame du type de celle du couteau fermant est une pièce constitutive : Forme Yatagan (Cf. descriptif)	Forme Yatagan (Cf. descriptif)
Lame dite « pleine soie »			Si une lame « coupe-capsule » est une pièce constitutive : Profil du dos de lame convexe, profil du tranchant concave	
Lame pointue	Obligatoire	X	X	Tolérance de rayon en pointe de 1,5mm

Nuance et dureté de l'acier de la lame	Tout type d'acier présentant une dureté après trempé et revenu ≥ 52 HRC. Exception pour couteau forcé à froid d'une seule pièce : dureté après trempé et revenu ≥ 45 HRC. En cas d'autre matériau susceptible d'être utilisé, il doit être soumis à l'approbation de CLAA	X	X	X	X
	Epaisseur minimum de la lame au talon (pour les lames du fermant et du sommelier) au ras du manche (zone non émouie) pour le table. (\geq veut dire : supérieur ou égal à)	$\geq 3,7$ mm longueur couteau fermé > à 14 cm $\geq 2,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 11 cm et ≤ 14 cm $\geq 2,2$ mm pour longueur du couteau fermé > 9 cm et ≤ 11 cm $\geq 1,7$ mm pour longueur du couteau fermé \leq 9 cm	Si présence d'une lame de type couteau fermant : $\geq 3,7$ mm pour longueur du couteau fermé > à 14 cm $\geq 2,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 11 cm et ≤ 14 cm $\geq 2,2$ mm pour longueur du couteau fermé > 9 cm et ≤ 11 cm $\geq 1,7$ mm pour longueur du couteau fermé \leq 9 cm	$\geq 1,7$ mm	Si présence d'une lame courte « coupe-capsule » = lame à longueur de coupe < à 6cm :

			Epaisseur $\geq 1,7$ mm	
Traitement thermique lame acier	Obligatoire Dureté égale ou supérieure à 52 HRC après trempé et revenu Contrôle dureté par lot obligatoire.	X	X	X
Émouture ou évidage de la lame	Obligatoire sur toute la longueur de la lame à partir du talon.	X	X	X
Denture ou microdenture		Interdite	Denture fine autorisée. Pas de la dent \leq à 1mm et denture réalisée obligatoirement sur lame émoute (ou évidée) au préalable. La denture doit être réalisée exclusivement sur la face droite de la lame (lorsqu'on tient le couteau pointe en haut et摸ue vue de dessus). La denture doit suivre le profil du tranchant	
Aspect et finition de la lame	Aspect « brut » sur le talon et « brut » d'émouture est interdit. Tout type de technique de reprise est accepté (polissage, satinage, lustrage, microbilleage...).	X	X	X

MOUCHE		Les « traits » d'émauture ne doivent pas être visibles sur la lame finie.	FERMANT	SOMMELIER	TABLE
Mouche	Obligatoire sur dos de lame ou dos de ressort	Oui	Oui	Oui	Oui
Personnalisation de la mouche	Tous types de décors ou formes autorisées	X	X	X	X
RESSORT	Nuance et duréte de l'acier du ressort	Tout type d'acier présentant une duréte après trempe et revenu \geq à 45 HRC et \leq à 55 HRC Contrôle de la duréte par lot. En cas d'autre matériau susceptible d'être utilisé, il doit être soumis à l'approbation de CLAA	X	X	Sans objet
Traitement thermique ressort	Obligatoire Duréte \geq à 45 HRC et \leq à 55 HRC après trempe et revenu Contrôle duréte par lot obligatoire.	X	X	Sans objet	
Aspect intérieur du ressort	Finition obligatoire (tribofinition seule interdite)	X	X	Sans objet	

MITRES		FERMANT	SOMMELIER	TABLE
Si Mitre(s)	Mitre(s) pleine(s) obtenues par forge, découpage, usinage. Toute autre technique de fabrication doit être soumise à l'approbation de CLAA	X	X	X
PLATINES	Si Platine(s)	Epaisseur minimum : Epaisseur minimum	Epaisseur minimum : 0,9 mm	Epaisseur minimum : 0,9 mm
		≥ 0,9 mm pour longueur du couteau fermé ≥ 11 cm	≥ 0,7 mm pour longueur du couteau fermé < 11 cm	
MANCHE (1 manche = 2 côtés)	Réalisation du manche « brut »	Toute technique de réalisation du manche « brut » est possible. Toutefois l'utilisation de mitres creuses (dièses cacolles) ou coquilles creuses obtenues par emboutissage est interdite.	X	X
	Epaisseur des côtés (2 côtés = un manche) après finition	Epaisseur côté ≥ à 3,6 mm	Epaisseur côté ≥ à 1,6 mm	Epaisseur côté ≥ à 3,6 mm
		Une épaisseur inférieure sera possible et devra être soumise à l'approbation	Une épaisseur inférieure sera possible et devra être soumise à l'approbation	Une épaisseur inférieure sera possible et devra être soumise à l'approbation de CLAA pour des matériaux particuliers comme la nacre ou les métaux précieux

Variantes « décoration »	Tout décor est accepté (pointillage = décor réalisé à l'aide de petits inserts du type « clou », incrustation, sculpture, gravure, marqueterie, impression, ...)	de CLAA pour des matériaux particuliers comme la nacre ou les métaux précieux	de CLAA pour des matériaux particuliers comme la nacre ou les métaux précieux
TIRE-BOUCHON		FERMANT (2 ou 3 pièces)	SOMMELIER
Nuance et dureté de l'acier de la mèche	Tout type d'acier présentant une dureté après trempé et revenu \geq 45 HRC. En cas d'autre matériau susceptible d'être utilisé, il doit être soumis à l'approbation de CLAA	X	X
Section minimale de l'acier brut avant fabrication de la mèche		2,5 mm x 5 mm ou 2,75 mm x 4,8 mm	2,5 mm x 6 mm ou tond diamètre 4mm
Extrémité de la mèche	Obligatoirement en pointe dans la continuité de la spire	X	X
Nombre de spires minimum de la mèche de tire-bouchon		Sur modèles 2 et 3 pièces : 3 spires minimum	5 spires minimum
Traitement thermique	Obligatoire avec une dureté \geq 45 HRC après trempé et revenu. Contrôle de la dureté par lot.	X	X
Finition	Au minimum par inbition	X	X

POINCON	FERMANT (2 ou 3 pièces)	FERMANT (2 ou 3 pièces)	Sans objet	Sans objet
Nuance et duréte de l'acier du poinçon	Tout type d'acier présentant une duréte après temps et revenu \geq à 45 HRC. En cas d'autre matériau susceptible d'être utilisé, il doit être soumis à l'application de CLAA	X	Sans objet	Sans objet
Traitement thermique de l'acier du poinçon	Obligatoire ; Duréte \geq à 45 HRC après temps et revenu. Contrôle de la duréte par lot.	X	Sans objet	Sans objet
Finition du poinçon	Reprise obligatoire du brut par toute technique d'usinage, polissage, brossage. Tribofinition seule non admise.	X	Sans objet	Sans objet

LEVIER (= crapaud)		SOMMELIER
Nuance et durété du métal du levier	Tout type d'acier présentant une durété après trempe et revenu \geq 45 HRC Ou acier « non trempant » d'épaisseur \geq 1,4mm. En cas d'autre matériau susceptible d'être utilisé, il doit être soumis à l'approbation de CLAA	Sans objet
Epaisseur du levier	Sans objet	Si levier : Epaisseur du métal du levier \geq 0,9 mm si acier trempant Epaisseur du métal du levier \geq 1,4mm si acier « non trempant »
Dimension du levier de son axe à son appui le plus éloigné	Sans objet	\geq 40mm
Traitement thermique du levier	Obligatoire sur acier trempe d'épaisseur métal $<$ à 1,4mm. durété \geq 45 HRC après trempe et revenu. Contrôle de la dureté par lot.	Sans objet X

5.1.3 AJUSTAGE, MISE EN FORME et FINITION GENERALE					
Rivet(s) de force	Obligation non visible(s) sur l'extérieur du produit fini	X	X	X	Sans objet
Protection du tranchant de la lame	A la fermeture le fil ne doit pas toucher le ressort pour préserver la coupe. Vérification que la protection du tranchant (système de batée « talon-ressort » appelée ponçage ou tout autre système de protection du tranchant) à la fermeture est efficace.	X	X	X	Sans objet
Phases d'ajustage et de montage	Ajustage soigné de toutes les pièces assemblées. La tolérance des jeu « mitre/côte » doit être ≤ à 0,2mm.	X	X	X	X
Façonnage et finition des contours et surfaces extérieures	Obligatoire et soigné par ponçage, polissage, brossage ou toute autre technique. Il ne doit pas rester de traces (de découpage, de façonnage,...) visibles à l'œil nu sur le produit fini	X	X	X	X
Afilage, houllage et Contrôle final					
Afilage	Obligatoire sur lames sans dents : le fil doit être visible sur toute la longueur du tranchant. Aucune « bavure » (morfil) ne doit subsister	X	X	X	Le cas échéant la fine denture doit être visible au dos du tranchant et sans bavure apparente
Fonctionnement des mouvements	Houllage et vérification finale du bon fonctionnement de tous les mécanismes (ouverture/fermeture)	Obligatoire	Obligatoire	Sans objet	

5.14 MARQUAGE d'identification					
Marquage permettant d'identifier l'opérateur du collège 1 ou 2. Possibilité du marquage d'une marque déposée par l'opérateur et enregistrée à l'INPI et permettant une parfaite traçabilité de provenance	Obligatoire, lisible et indélébile	<input checked="" type="checkbox"/> Sur la face avant (face gauche de la lame lorsqu'on tient le couteau pointe en haut et qu'on le regarde côté « dessus de la mouche »)	<input checked="" type="checkbox"/> Sur une zone visible	<input checked="" type="checkbox"/> Sur la face avant (face gauche de la lame lorsqu'on tient le couteau pointe en haut et qu'on le regarde côté « dessus de la mouche »)	<input checked="" type="checkbox"/> Sur la face avant (face gauche de la lame lorsqu'on tient le couteau pointe en haut et qu'on le regarde côté « dessus de la mouche »)
Marquage représentatif de l'IG	Obligatoire, lisible et indélébile	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Sous-traitance à sa propre marque auprès d'un adhérent des collèges 1 ou 2	Autorisée pour les membres des collèges 1 et 2.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
Marquage personnalisé client (magasin, distributeur, particulier, institution,...); Autres marquages additionnels	Autorisé sur le produit sous conditions : -Si marquage sur la lame ; autorisé sur la face avant (côté marquage identifiant l'opérateur) à condition que l'ensemble des marquages additionnels (hors marquage sur talon) ne soit pas prédominant vis-à-vis du marquage d'identification de l'opérateur. -Si marquage sur face arrière (côté opposé au marquage identifiant l'opérateur) : pas de restriction de taille.	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>

Marquage superlatif du type « véritable », « authentique »,...	Interdit Sauf si intégré dans une marque enregistrée antérieurement à l'IG et toujours en vigueur	X	X	X
---	---	---	---	---

5.15 Conditions de réparation

Les opérations ne seront qu'uniquement possibles sur la zone géographique de l'IG, avec des pièces fabriquées sur cette même zone géographique.

Celles-ci devront être réalisées par le fabricant d'origine ou tout membre de CLAA certifié par l'organisme de contrôle dûment accrédité.

Il est interdit de réparer un produit non IG avec une pièce estampillée IG.

CHAPITRE 6 : L'identité de l'organisme de défense et de gestion, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation

6.1 Identité de CLAA :

CLAA (COUTEAU LAGUIOLE AUBRAC AUVERGNE) est une association créée en janvier 2015 et qui revendique sa reconnaissance comme organisme de défense et de gestion de l'Indication Géographique Couteau Laguiole également dénommée IG Couteau Laguiole.

6.2 Liste des opérateurs initiaux :

Conformément à la définition de l'opérateur initial dans le texte de loi, CLAA regroupe les entreprises qui participent à la fabrication du couteau Laguiole sur le territoire défini au chapitre 3 ; il s'agit des fabricants et sous-traitants suivants :

- EI YVAN BOITEL 24 RUE SAINT JEAN – 63190 LEZOUX
- EI DAVID PONSON COUTELIER D'ART - 1 rue du Bourg 63300 THIERS France
- EI JOYEUX PIERRE YVES (ATELIER LA CLE DES CHAMPS) – Turgon 63300 ESCOUTOUX
- EI LAFORET COUTELIERS - La Croix Saint Martin 63250 ARCONSAT
- EI MADAME PATRICIA COUPERIER (COUTELLERIE COUPERIER COURSOLLE) - 32 Rue Jean Jaurès 63550 ST REMY SUR DUROLLE
- EI MONSIEUR FRANCK PITELET FAURE - 2 Rue Conchette 63300 THIERS
- EI MONSIEUR MICKAEL COIGNET - 10 rue du Valat 12210 LAGUIOLE
- EI MONSIEUR SEBASTIEN PEREIRA (COUTELLERIE LE THIERNOIS) - 30 Bis rue des Horts 63300 THIERS
- EI MR BEILLONNET ROBERT - Chez Bonhomme 63290 PUY GUILLAUME
- EI MR ROSA RAYMOND - Domaine de Girodons 03120 LE BREUIL
- EI MR DUBESSET BRUNO - L'Os de Pie 63250 CELLES SUR DUROLLE
- MR DUBESSET LAURENT - L'Os de Pie 63250 CELLES SUR DUROLLE

- SA ANDRE VERDIER - 3 Route de Martignat 63250 CELLES SUR DUROLLE
- SA ATELIERS FABRICATION PIECES INDUSTRIELLES - ZA de Racine 63650 LA MONNERIE LE MONTEL
- SA ROSSIGNOL ET CIE - Route d'Arconsat 63250 CHABRELOCHE
- SARL BLETTERY - Beche 63250 ARCONSAT
- SARL CHEVALERIAS Alain - Le Mas 63550 PALLADUC
- SARL CLAUDE DOZORME - ZA de Racine 63650 LA MONNERIE LE MONTEL
- SARL ETS VERDIER ET FILS - Chazeau-Fontjuine 63250 CELLES SUR DUROLLE
- SARL JEAN PAUL COUVERT ET ASSOCIES - 31 Avenue Joseph Claussat 63300 THIERS France
- SARL GOYON CHAZEAU - Chailas 63650 LA MONNERIE LE MONTEL
- SARL MASSOPTIER Thierry - 49 Avenue des Etats Unis 63300 THIERS
- SARL MUZARD Eric - 19, Route de STE MARGUERITE 63300 THIERS
- SARL SAUZEDDE BIGUET (COUTELLERIE AU SABOT) - ZA de Racine 63650 LA MONNERIE LE MONTEL
- SAS ACTIFORGE - Le Mas 63550 PALLADUC
- SAS ARNO - 2 Zone Industrielle des Forges, 63920 PESCHADOIRES
- SAS CHAZEAU HONORE - 47 Chailas 63650 LA MONNERIE LE MONTEL
- SAS COUTELLERIE TEYMEN FRERES - 16 rue du 11 Novembre 63650 LA MONNERIE-LE-MONTEL
- SAS FAFOURNOUX - Le Pont de Celles 63250 CELLES SUR DUROLLE
- SAS FONTENILLE-PATAUD - 73 Avenue Joseph Claussat 63300 THIERS
- SAS JEAN DUBOST - Le Bourg 63250 VISCOMTAT
- SAS LOCAU - ZI La Fontaine 63550 PALLADUC
- SAS MOREL TRAITEMENT THERMIQUE MTT - ZA de Racine 63550 PALLADUC France
- SARL RODDIER RODDIER - ZI Le Plot 63550 SAINT REMY SUR DUROLLE
- SASU HIMONNET Alexandre - 3 route du château d'eau - Les Piottes 63290 PUY-GUILLAUME
- SCDF CALMELS FILLES - 3 Allée de l'Amicale 12210 LAGUIOLE
- SNETI SAS THIERS- ISSARD - ZI du Felet 63300 THIERS France
- S.N. LE FIDELE - ZI Les Hauts 63190 LEZOUX

Les opérateurs initiaux listés ci-avant sont tous des membres postulants, sous réserve de leur certification individuelle par l'organisme certificateur chargé de vérifier le respect du cahier des charges de l'Indication Géographique Couteau Laguiole.

La liste des opérateurs officiellement certifiés sera transmise par l'ODG à l'INPI.

6.3 Statuts :

Les statuts sont joints en annexe 1.

L'article 5 des statuts définit les membres de l'association et leur répartition en collèges.

L'association se compose de :

- Membres actifs, appelés également opérateurs
- Membres consultatifs
- Membres sympathisants
- Membres d'honneur

Entre autres conditions des statuts :

« *Est membre actif, toute personne qui en fait la demande et qui respecte le cahier des charges homologué par l'Institut de la propriété industrielle dans sa dernière version, conformément à l'article L.721-5 du Code de la propriété intellectuelle.* »

« *Sont membres consultatifs, les personnes qui par leur connaissance de la filière de la coutellerie peuvent apporter toute remarque et toute information constructive pour la bonne réalisation de l'objet de l'association.* »

« *Sont membres sympathisants les personnes qui versent une cotisation annuelle fixée chaque année par le conseil d'administration, selon le collège d'appartenance.* »

Les membres actifs, consultatifs ou sympathisants acquittent une cotisation annuelle dont le montant et la date d'échéance sont fixés par le conseil d'administration, selon le collège d'appartenance.

« *Sont membres d'honneur les personnes auxquelles l'assemblée générale ordinaire, sur proposition du conseil d'administration, a conféré cette qualité en raison de leur contribution morale, intellectuelle ou financière exceptionnelle au service des buts poursuivis par l'association. Ils sont dispensés de cotisations.* »

L'article 6 des statuts définit les conditions d'acquisition de la qualité de membre. Entre autres conditions, « ne peuvent être admises au sein de l'association » en qualité de membres actifs, consultatifs ou sympathisants « que les personnes physiques ou morales s'acquittant régulièrement chaque année de leurs cotisations (part fixe et variable) ».

CHAPITRE 7 : Les modalités et la périodicité des contrôles, le type d'organisme mentionné à l'article L. 721-9 en charge de leur réalisation, ainsi que les modalités de financement de ces contrôles.

Les modalités comportent notamment les points de contrôle du produit et des éléments spécifiques de l'étiquetage

7.1 Introduction

Le présent chapitre décrit les modalités de contrôle et les conditions de certification de l'indication géographique Couteau Laguiole associée au cahier des charges homologué par l'INPI, conformément au Code de la Propriété intellectuelle, articles L.721-2 et suivants, au décret n°2015-595 du 2 juin 2015 relatif aux indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux et portant diverses dispositions relatives aux marques et au décret n°2016-280 du 8 mars 2016 relatif aux indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux.

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

Textes réglementaires :

- Loi n° 2014-344 du 17 mars 2014 relative à la consommation, article 73
- Loi n° 2015-990 du 6 août 2015 pour la croissance, l'activité et l'égalité des chances économiques, article 214
- Articles L.722-1 et suivants du Code de la Propriété Intellectuelle
- Articles L.431-2 et suivants du Code de la consommation
- Article 137 de la Loi n°2008-376 du 4 août 2008 de modernisation de l'économie
- Arrêté du 7 février 2017 relatif au logotype des indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux
- Décision du Directeur de l'INPI n°2015-55 relative aux modalités de dépôt des demandes d'homologation ou de modification des cahiers des charges d'indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux.

7.2 Type de produit

L'indication géographique Couteau Laguiole est réservée aux couteaux fermants, couteaux de table et couteaux sommeliers de forme Laguiole entièrement fabriqués sur le territoire de Laguiole et Thiers (cf chapitre 3), dans les règles de l'art, et d'un niveau de qualité répondant au cahier des charges de l'IG.

7.3 Plan de contrôle externe des opérateurs par Bureau Veritas Certification

7.3.1 Certification initiale des opérateurs

Dès homologation du cahier des charges par l'INPI, le processus de certification des opérateurs de l'IG Couteau Laguiole prévoit la réalisation d'un contrôle initial de certification de chaque opérateur par Bureau Veritas Certification.

Opérateurs concernés par la démarche	Fréquence de contrôle initial	Responsable du contrôle
Couteliers collège 1	1 évaluation initiale de chaque coutelier sur site	Bureau Veritas Certification
Couteliers collège 2	1 évaluation initiale de chaque coutelier sur site	Bureau Veritas Certification
Collège 3 - opérateurs sous-traitants	1 évaluation initiale de chaque coutelier sur site	Bureau Veritas Certification

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

Le contrôle initial permet de s'assurer de la bonne prise en compte des exigences du cahier des charges nécessaire à la délivrance du certificat (selon les modalités du § 4.1.1) à l'opérateur permettant le lancement de la communication associée à la démarche. Les points contrôlés sont l'ensemble des points détaillés dans le tableau des « Modalités de contrôles » (points identiques à ceux vérifiés ensuite lors de la surveillance de la certification). Le rapport de contrôle est adressé à l'opérateur dès l'achèvement du contrôle ou au plus tard, sous 1 mois.

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

Bureau Veritas Certification informe l'ODG en cas de modification, résiliation, suspension ou retrait de certification tel que défini dans le paragraphe 4.3 de plan de contrôle.

En cas de non-octroi du certificat, Bureau Veritas Certification en informe l'opérateur et l'ODG.

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

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

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

7.3.2 – Surveillance des opérateurs certifiés

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

Opérateurs concernés par la démarche	Fréquence minimale de contrôle externe	Responsable du contrôle
Couteliers collège 1	1 contrôle sur site des couteliers tous les ans	Bureau Veritas Certification
Couteliers collège 2 (1)	1 contrôle sur site tous les 2 ans	Bureau Veritas Certification
Collège 3 - opérateurs sous-traitants (2)	1 contrôle sur site tous les 2 ans	Bureau Veritas Certification

(1) – Couteliers MOF et couteliers d'Art

(2) – Sous-traitants : tout opérateur qui réalise au moins un rang de fabrication ou une opération de production d'une pièce constitutive du couteau ou au moins une opération de transformation de la matière première d'une pièce constitutive du couteau.

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

Bureau Veritas Certification informe l'ODG en cas de modification, résiliation, suspension ou retrait de certification tel que défini dans le paragraphe 4.3 du plan de contrôle.

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

7.4 Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas

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

Abréviations :

- * CDC : cahier des charges
- * BL : bon de livraison
- * DI : déclaration d'identification – La DI ou tout document équivalent doit à minima mentionner les éléments suivants : dénomination de la société, forme juridique, coordonnées, représentant de la société, code APE, SIRET, listes des sites à certifier appartenant à la société.
- * IG : indication géographique
- * MP : matières premières
- * ODG : organisme de défense et de gestion
- * B : tire-bouchon
- * ODG CLAA : ODG Couteau Laguiole Aubrac Auvergne

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Zone géographique			
Zone d'implantation des opérations de fabrication de pièces	Production de l'IG Couteau laguiole entièrement réalisée dans l'aire géographique (fabrication de la pièce et décoration) qui couvre les 58 communes de la zone AUBRAC et les 36 communes de la zone AUVERGNE listées dans le CDC (cf cahier des charges). Pièces détachées fabriquées dans l'aire géographique IG à l'exception de la matière à l'état brut, les clous, rivets ou visserie.	Document d'identification (bulletin d'adhésion) Fiche adhérent Liste des communes de l'IG Contrôle initial de chaque opérateur	Contrôle documentaire et visuel de la localisation des sites dans l'aire géographique à partir des documents ci-dessous
Zone d'implantation des opérations d'assemblage	Production de l'IG Couteau laguiole entièrement réalisée dans l'aire géographique (fabrication de la pièce et décoration) qui couvre les 58 communes de la zone AUBRAC et les 36 communes de la zone AUVERGNE listées dans le CDC (cf cahier des charges). Pièces détachées fabriquées dans l'aire géographique IG à l'exception de la matière à l'état brut, les clous, rivets ou visserie.	Document d'identification (bulletin d'adhésion) Fiche adhérent Liste des communes de l'IG Contrôle initial de chaque opérateur	Contrôle documentaire et visuel de la localisation des sites dans l'aire géographique à partir des documents ci-dessous
Zone d'implantation des opérations de fayonnage, décoration et finition	Production de l'IG Couteau laguiole entièrement réalisée dans l'aire géographique (fabrication de la pièce et décoration) qui couvre les 58 communes de la zone AUBRAC et les 36 communes de la zone AUVERGNE listées dans le CDC (cf cahier des charges). Pièces détachées fabriquées dans l'aire géographique IG à l'exception de la matière à l'état brut, les clous, rivets ou visserie.	Document d'identification (bulletin d'adhésion) Fiche adhérent Liste des communes de l'IG Contrôle initial de chaque opérateur	Contrôle documentaire et visuel de la localisation des sites dans l'aire géographique à partir des documents ci-dessous
Etapes de fabrication de pièces métalliques (liste en œuvre d'une étape seule ou d'une combinaison d'étapes décrites ci-dessous, l'ensemble des étapes n'est pas nécessairement mis en œuvre dans une même entreprise)			
Pièce métallique en Damas	Damás carboné ou inoxydable. Durée après traitement thermique \geq 52 HRC. Damás forgé manuellement avec Nom et facture du forgeron obligatoire. Damás inoxydable avec fiche technique et facture obligatoire	Verification dureté pour chaque lot de Damás Certificat de dureté Facture fourisseur avec mention dureté et IG Fiche technique pour le damás inoxydable	Contrôle documentaire de la présence des certificats de dureté ou des factures mentionnant la dureté Contrôle des fiches techniques

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Lame Forme de la lame	Forme de la lame - couteau fermant : - lame yatgan - lame dite bourbonnaise avec épée (cf § 2 du cahier des charges)	Registre des types de couteaux détenus par le CLAA (consultable en ligne sur le site) Cf cahier des charges	Contrôle visuel de la forme de la lame selon registre CLAA et cahier des charges
	Forme de la lame - couteau sommeller : - si lame type couteau fermant = lame yatgan - si lame « coupe capsule » profil des lame convexe et profil du tranchant concave (cf § 2 du cahier des charges)	Bon de commande du coutelier avec mention Laguiole Factures fournisseurs avec mention Laguiole Vérification systématique à l'étape	Contrôle documentaire des mentions sur bon de commande et facture Contrôle documentaire que le fournisseur est certifié IG (cf liste des opérateurs certifiés)
	Forme de la lame - couteau table : - lame yatgan (cf photos et schéma filaire du cahier des charges)		
Lame Lame dite « pleine sole »	Couteau de table : Lame d'une seule pièce sans soudure et traversant le couteau sur toute sa longueur (de la pointe de la lame au fond du manche) Non applicable pour le fermant et sommeller. Un couteau forgé massif (ensemble lame et manche forgé d'une seule pièce) est considéré comme « pleine sole » donc autorisé.	Factures fournisseurs avec mention IG Contrôle visuel de la pointe sur lame non montée et sur produit fini couteau de table Contrôle documentaire des mentions sur facture (éligibilité)	Contrôle visuel de la pointe sur lame non montée et sur produit fini couteau de table Contrôle documentaire des mesures enregistrées
	Couteau de table :		
Lame - Manche Type « monocoeque »	Spécificité : autorisation d'utiliser une lame à nitre forgée soudée à un manche dit « monocoeque » A condition que le métal utilisé pour les coques soit d'une épaisseur $\geq 1,1$ mm et que le produit fini ne présente aucune trace visible d'assemblage par soudure.	Factures fournisseurs avec mention IG Enregistrement des vérifications par sondage des mesures (mesure sur la coquille avant soudure des 2 coques (en cours de production))	Contrôle visuel de la forme de la lame selon registre CLAA et cahier des charges
			Contrôle documentaire des mesures enregistrées
Lame Pointue	Couteau fermant et sommeller. Uniquement lame pointue	Enregistrement des vérifications par sondage des mesures	Measures de la pointe des couteaux de table avec le gabarit de référence ou avec pied à coulisse
	Couteau de table : Tolérance d'un rayon en pointe de 1,5 mm		

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Lame Durée de l'acier Nuance de l'acier	Tout type d'acier présentant une durétière après trempe et revenu ≥ 52 HRC Exception : durétière ≥ 45 HRC si couteau au forgé à froid d'une seule pièce En cas d'autre matériau, il doit être soumis à l'approbation de CL AA (liste tenue à jour à disposition des opérateurs)	Bon de commande du coutelet avec mention « forgé à froid » le cas échéant Factures ou autre document fourisseur avec mention « forgé à froid à froid » le cas échéant Vérification du lot de lame Enregistrement des contrôles Certificat de durétière (fournisseur de la pièce forgée ou prestataire après trempe) ou mention sur facture	Contrôle documentaire des documents fourisseurs (facture) pour la précision « forgé à froid » ou contrôle des bons de commande Contrôle documentaire de la présence des certificats de durétière ou des factures mentionnant la durétière
Lame Epaisseur	Couteau fermant Epaisseur lame au talon : $\geq 3,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 14 cm $\geq 2,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 11 cm et ≤ 14 cm $\geq 2,2$ mm pour longueur du couteau fermé > 9 cm et ≤ 11 cm $\geq 1,7$ mm pour longueur du couteau fermé ≤ 9 cm Contenu sommeller avec lame type fermant Epaisseur lame au talon : $\geq 3,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 14 cm $\geq 2,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 11 cm et ≤ 14 cm $\geq 2,2$ mm pour longueur du couteau fermé > 9 cm et ≤ 11 cm Couteau sommeller avec lame courte type « coupe-cajouku » : longueur de coupe < 6 cm Epaisseur lame au talon $\geq 1,7$ mm Contenu table De la lame au ras du manche : épaisseur lame $\geq 1,7$ mm	Enregistrement des mesures faites par sondage Bon de commande du coutelet avec les dimensions ou référence lame (tableau de correspondance des lames disponible) Contenu sommeller avec lame type fermant Epaisseur lame au talon : $\geq 3,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 14 cm $\geq 2,7$ mm pour longueur du couteau fermé > 11 cm et ≤ 14 cm $\geq 2,2$ mm pour longueur du couteau fermé > 9 cm et ≤ 11 cm Couteau sommeller avec lame courte type « coupe-cajouku » : longueur de coupe < 6 cm Epaisseur lame au talon $\geq 1,7$ mm Contenu table De la lame au ras du manche : épaisseur lame $\geq 1,7$ mm	Contrôle documentaire des enregistrements des mesures Contrôle documentaire des bons de commande Contrôle visuel de la présence de l'entableture sur les couteaux sous IG Contrôle visuel de l'épaisseur (cf § 5.1 du cahier des charges).
Lame Emouture ou évidage de la lame	Emouture de la lame sur toute la longueur à partir du talon (cf § 5.1 du cahier des charges),	Vérification systématique à l'étape Lame émoutrée mettant en évidence l'entableture (fonction entre la partie épaisse « talon » et la partie étroite de la lame).	

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Lame Denture ou microdenture	Couteau fermant Interdiction de toute denture ou microdenture		Contrôle documentaire des mesures enregistrées Contrôle visuel de la forme de denture (en suivant le profil du tranchant)
Mouche Forge ou soudée	Couteau sommelier Pas de la dent \leq 1 mm et denture réalisée obligatoirement sur lame émouée (ou évidée) au préalable. La denture doit suivre le profil du tranchant	Enregistrement des contrôles par sondage des mesures de denture Vérification visuelle des lames	Contrôle visuel des ressorts ou lames en stock ou en cours de fabrication
Personnalisation	Couteau avec platine		Validation de la conformité de chaque modèle de couteau via la grille d'éligibilité ODG
Platine Epaisseur	Couteau fermant : $\geq 0,9$ mm pour longueur du couteau fermé ≥ 11 cm $\geq 0,7$ mm pour longueur du couteau fermé < 11 cm	Enregistrement des contrôles par sondage des mesures	Contrôle documentaire des enregistrements des mesures

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de certification
Mitre	Mitre pleine Mitre(s) pleine(s) obtenues par forge, découpage, usinage. Toute autre technique de fabrication doit être soumise à l'approbation de CLAA	Vérification systématique à l'étape, de l'ajustage intérieur en cours de production	Contrôle visuel en cours de production Contrôle visuel des pièces sur cours au final
Coque métallique	Interdit sauf cas des couteaux monocoque : à condition que le métal utilisé pour les coques soit d'une épaisseur $\geq 1,1$ mm et que le produit fini ne présente aucune trace visible d'assemblage par soudure.		Contrôle documentaire des mesures enregistrées Contrôle visuel d'absence de trace de soudure Contrôle documentaire des factures (avec mention de l'épaisseur coque)
Spécificité du couteau fermant			
Pointon Nuance et durété de l'acier	Tout type d'acier présentant une durété après trempage et revenu ≥ 45 HRC En cas d'autre matériau, il doit être soumis à l'approbation de CLAA (liste tenue à jour à disposition des opérateurs)	Vérification durété pour chaque lot Certificat de durété Facture fournisseur avec mention durété et IG	Contrôle documentaire de la présence des certificats de durété ou des factures mentionnant la durété
Pointon Finition	Reprise obligatoire du brut par toute technique d'usinage, polissage, brossage Tribofinition seule non admise.	Vérification systématique à l'étape	Contrôle visuel du pointon : aspect poli, brossé, satiné ou lissé
Spécificités du couteau sommier et fermant – mécanisme ouverture / fermeture coulissante			
Le ressort Nuance	Tout type d'acier présentant une durété après trempage et revenu ≥ 45 HRC.	Vérification durété pour chaque lot de ressort Certificat de durété Facture fournisseur avec mention durété et IG	Contrôle documentaire de la présence des certificats de durété ou des factures mentionnant la durété
Le ressort Traitement thermique	Durété ≥ 45 HRC et ≤ 55 HRC (durété mesurée après trempage et revenu)	Vérification durété pour chaque lot de ressort Certificat de durété Facture fournisseur avec mention durété et IG	Contrôle documentaire de la présence des certificats de durété ou des factures mentionnant la durété
Le ressort Aspect intérieur	Finition « blanchiment » obligatoire Tribofinition seule non admise.	Vérification systématique à l'étape	Contrôle visuel de l'intérieur du ressort, aspect poli, brossé, satiné ou lissé

Points de contrôle	Valeur cible	Méthodes de contrôle externe de Bureau Véritas Certification	Moyens de maîtrise
Si autre mécanisme ouvertu/refermement du couteau	Si autre mécanisme ouvertu/refermement autre que le cran forcé ; celui-là devra faire l'objet d'une pré-validation par le CLAA et information aux opérateurs et à l'OC.	Validation de la conformité de chaque nouveau modèle de mécanisme si autre que le cran forcé	Validation de la conformité de chaque nouveau modèle de mécanisme si autre que le cran forcé
Spécificités du couteau sommelier et fermant – Le tire-bouchon			
Tire-bouchon Nuance et duréte de l'acier de la mèche	Tout type d'acier Duréte \geq 45 HRC (duréte mesurée après trempage et revenu). En cas d'autre matériau, il doit être soumis à l'approbation de CLAA (liste tenue à jour à disposition des opérateurs)	Verfification duréte pour chaque lot Certificat de duréte Facture fournisseur avec mention duréte et IG	Contrôle documentaire de la présence des certificats de duréte ou des factures mentionnant la duréte
Tire-bouchon Section minimale de l'acier brut avant fabrication de la mèche	Couteau fermant : 2,5 mm x 5 mm pour 3 spires 2,75 mm x 4,8 mm pour 5 spires Couteau sommelier : 2,5 mm x 6 mm pour 5 spires Rond diamètre 4mm pour 5 spires	Mesure des sections de métal brut	Contrôle section sur tire-bouchons en stock
	En pointe, uniquement dans la continuité de la spine		
Tire-bouchon Extrémité de la mèche en pointe	Couteau fermant : Modèle 2 pièces : lame + TB petite mèche ou lame + pointe Modèle 3 pièces : lame + TB + pointe 3 spires minimum Couteau sommelier : 5 spires minimum Modèle 2 pièces = lame type fermant (longue) + TB avec mèche sommelier Modèle 3 pièces = lame coupe capsule + TB mèche sommelier + levier	Verfification systématique à l'étape	Contrôle visuel de la pointe Contrôle visuel du nombre de spires sur tire-bouchon en stock et produits finis
Tire-bouchon Traitement thermique	Obligatoire avec une duréte \geq 45 HRC après trempage et revenu.	Verfification duréte pour chaque lot Certificat de duréte Facture fournisseur avec mention duréte et IG	Contrôle documentaire de la présence des certificats de duréte ou des factures mentionnant la duréte
Tire-bouchon Finition	Finition obligatoire, finition acceptée	Verfification systématique à l'étape	Contrôle visuel : aspect poli, brossé, satiné ou lissé

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de certification
Levier (=crapaud) Nuance et durée de l'acier si épaisseur $< 1,4\text{mm}$	Tout type d'acier présentant une durété après trempant et revenu $\geq 45 \text{ HRC}$	Vérification durété pour chaque lot Certificat de durété Facture fournisseur avec mention durété et IG	Contrôle documentaire de la présence des certificats de durété ou des factures mentionnant la durété
Levier (=crapaud) Épaisseur du levier	Si levier : Épaisseur du métal du levier $\geq 0,9 \text{ mm}$ si acier trempant Épaisseur du métal du levier $\geq 1,4 \text{ mm}$ si acier "non trempant"	Bon de commande du coutelier avec mention du type d'acier et épaisseur	Contrôle documentaire des documents fournis ou bon de commande
Levier (=crapaud) Dimension du levier de son axe de rotation à son appui le plus éloigné	$\geq 40 \text{ mm}$	Mesure par sondage du centre de l'axe de rotation du levier à son appui le plus éloigné (partie appuyant sur le gousset de bouteille)	Contrôle documentaire des mesures enregistrées Contrôle visuel en cours de production
Etapes de fabrication du manche /bâton en œuvre d'une étape seule ou d'une combinaison d'étapes décrivant l'ensemble des étapes n'est pas nécessairement mis en œuvre chez un coutelier			
Si couture au avec côtés (exemple du coutreau forgé massif qui n'a pas de côtés)			
Couteau fermant et table : Épaisseur côté $\geq 3,6 \text{ mm}$			
Couteau sommelier : Épaisseur côté $\geq 1,6 \text{ mm}$			
Une épaisseur inférieure sera possible et devra être soumise à l'approbation de CLAA pour des matériaux particuliers comme la nacre ou les métaux précieux			
Toutes techniques de réalisation du manche sont acceptées			
Toutes les techniques de décoration des manches sont acceptées Tout décor est accepté (incrustation, sculpture, gravure, marqueterie . . .)			
Etapes d'assemblage des pièces – Montage			
Rivet(s) de force	Couteau fermant et sommelier : Non visible sur l'extérieur du produit fini Couteau table Non applicable	Usage de la technique traditionnelle du rivet de force non visible Vérification systématique à l'étape	Contrôle visuel de l'absence de visibilité du rivet de force

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Rivetage de la lame	Contenu fermant et sommeller : Absence de jeu dans la lame	Vérification systématique à l'étape	Contrôle visuel en cours de production
Protection du tranchant de la lame	Contenu fermant et sommeller : A la fermeture le fil ne doit pas toucher le ressort pour préserver la coupe. Vérification que la protection du tranchant (système de butée « talon-ressort » appelé « ponceage » ou tout autre système de protection du tranchant) à la fermeture est efficace.	Contrôle visuel à la fermeture du couteau, le fil de la lame ne doit pas toucher une pièce constitutive	Vérification systématique à l'étape
Ajustage des pièces Tolérance ajustage mitre-côte	Contenu table Non applicable	Contenu table	Vérification systématique à l'étape
Fonctionnement des mouvements avant polissage	Ajustage soigné de toutes les pièces assemblées. La tolérance doit être < à 0,2mm.	Controle visuel en cours de production	Vérification systématique à l'étape
Etape finition du produit	Uniquement pour couteau fermant et sommeller : Vérification du bon fonctionnement de tous les mécanismes (ouverture/fermeture)	Controle visuel en cours de production	Vérification systématique à l'étape
Affilage de la lame	Qualité du tranchant avec test sur ongle/pouce ou test feuille papier	Qualité du tranchant avec test sur ongle/pouce ou test feuille papier	Contrôle visuel de la qualité du tranchant avec feuille papier en cours de production sur produit fini
Fil de lame visible sur toute la longueur du tranchant (lame non dentées)	Aucune « bavure » (morfli) ne doit subsister		Contrôle visuel sur produits finis
Fil de lame pour les lames dentées	Contenu sommeller et table : Denture autorisée unique et sur lame émoussée. Le pas de la dent doit être inférieur ou égal à 1mm et la denture doit suivre le profil de lame et ne pas laisser de bavure apparente. Pour les couteaux de table, la denture doit être réalisée sur la face arrière du tranchant sans bavure apparente. La face arrière est la face droite lorsqu'on tient le couteau pointé en haut et qu'on le regarde côté « dessus de la mouche »).	Vérification systématique à l'étape Apparence discrète sur vue de la face avant	Contrôle visuel en cours de production

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Qualité du produit fini et types de produits	<p>Absence de facettes, rayures,... liées aux différentes étapes d'élaboration du couteau</p> <p>Absence de traces (de déboupage, de façonnage, gr....) visibles à l'œil nu sur le produit fini</p> <p>pas de surépaisseurs des composants les uns au regard des autres</p> <p>Couteau sommelière et fermant :</p> <p>Bon fonctionnement de tous les mécanismes (ouverture/fermeture)</p>	<p>Contrôle qualité visuel</p> <p>Contrôle des mécanismes pour le couteau sommelière et couteau fermant</p> <p>Gestion des réclamations clients</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC, sur les conditions de fabrication des pièces de couteau et des couteaux</p>	<p>Contrôle visuel sur produits finis</p> <p>Contrôle des mécanismes pour le couteau sommelière et couteau fermant</p> <p>Gestion des réclamations clients</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC, sur les conditions de fabrication des pièces de couteau et des couteaux</p>
Qualité du produit fini			
Polissage ou brossage de l'intégralité des pièces constitutives			
Respect de la ligne « Laguiole »			<p>Contrôle visuel de la ligne « Laguiole » selon registre CLAA et cahier des charges</p> <p>Gestion des réclamations clients</p> <p>Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC, sur les conditions de fabrication des pièces de couteau et des couteaux</p>
			<p>Grille éligibilité ODG (pré-validation) par modèle type de couteau</p> <p>Validation de la conformité de chaque modèle type de couteau via la grille d'éligibilité ODG</p>

Points de contrôle	Valeur cible	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Marquage sur produit	<p>Obligatoire et indélébile : marquage représentatif de l'IG</p> <p>Contenu fermant :</p> <p>Marquage « IG » sur le talon</p> <p>Couteau sommeller :</p> <p>Marquage « IG » sur une zone visible : levier ou lame</p> <p>Couteau table :</p> <p>Marquage « IG » sur la lame à proximité du manche (marquage interdit au-delà de 1cm du bord du manche)</p>	<p>Vérification systématique à l'étape de la lisibilité du marquage IG</p> <p>Vérification du respect de la taille du logo (selon l'arrêté du 7 février 2017)</p>
Marquage de l'IG	<p>Marquage indélébile permettant d'identifier l'opérateur pour les collèges 1 et 2 :</p> <ul style="list-style-type: none"> Marque contenant le nom de l'opérateur Marque déposée et enregistrée à l'INPI <p>Contenu fermant et table :</p> <p>Sur la face avant (face gauche de la lame lorsqu'on tient le couteau pointe en haut et qu'on le regarde côté « dessus de la mouche »)</p> <p>Couteau sommeller :</p> <p>Sur une zone visible</p>	<p>Vérification systématique à l'étape de la lisibilité du marquage</p> <p>Liste des marques enregistrées (document INPI ou site internet INPI)</p> <p>Document registre du commerce avec nom du fabricant</p>
Marquage spécifique de l'opérateur	<p>Marquage du nom du client ou de la marque client possible</p> <ul style="list-style-type: none"> Sur la même face que la marque IG et marque opérateur : possible uniquement si la taille de cette marque est inférieure à la marque de l'opérateur (coutelier) Sur la face opposée à la marque opérateur : aucune restriction de taille <p>Dans tous les cas, l'ensemble des marques additionnelles sur la face avant de la lame (hors marquage sur talon), ne doit jamais être prépondérant par rapport à la marque identifiant l'opérateur.</p>	<p>Vérification systématique à l'étape de la lisibilité du (des) marquage(s).</p> <p>Liste des marques demandées par les clients</p> <p>Bon de commande client avec les marques demandées</p>
Et autres marques additionnelles		
Marquage superlatif du type « véritable », « authentique »,...		<p>Liste des marques enregistrées (document INPI ou site internet INPI)</p>

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Etiquetage	<p>Certificat accompagnant chaque unité de vente, mentionnant :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Nom du fabricant - Numéro de certificat qualité (séquence chronologique par coutelier) - Dénomination « IG Couteau Laguiole » ou « Indication Géographique Couteau Laguiole » - Le numéro d'homologation de l'IG - Le cas échéant, le logo officiel de l'IG PIA qui devra dans ce cas, être accompagné du nom de l'indication géographique et de son numéro d'homologation, conformément à l'article R 721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle. <p>Certificat incluant un système de « cases » du type : « mousche forgée », « mousche soudeée », ..., que l'opérateur devra cocher en conformité avec le type de fabrication employé.</p>	<p>Certificat</p> <p>Supports documentaires, étiquettes, emballages accompagnant les unités de vente de produits « IG » et mentionnant l'IG devront comporter les mentions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La dénomination « IG Couteau Laguiole » ou « Indication géographique Couteau Laguiole » • Le numéro d'homologation IG <p>Le cas échéant, si le logo officiel de l'IG PIA, il devra également être mentionné.</p>	<p>Contrôle visuel des certificats par examen des informations qui y sont indiquées (cf mentions obligatoires)</p> <p>Contrôle visuel des certificats présent avec chaque unité de vente</p>
Etiquetage des produits Emballages ou tout document d'accompagnement	<p>Tous supports documentaires, étiquettes, emballages accompagnant les unités de vente de produits « IG » et mentionnant l'IG devront comporter les mentions suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • La dénomination « IG Couteau Laguiole » ou « Indication géographique Couteau Laguiole » • Le numéro d'homologation IG <p>Le cas échéant, si le logo officiel de l'IG PIA, il devra également être mentionné</p>	<p>Supports documentaires</p> <p>Etiquettes</p> <p>Emballages</p>	<p>Contrôle visuel de la conformité des étiquetages par examen des informations qui y sont indiquées</p>
Conditions de réparation	<p>Uniquement sur la zone géographique de l'IG</p> <p>Avec des pièces fabriquées sur cette même zone géographique.</p> <p>La réparation doit être réalisée par le fabricant d'origine ou par tout membre de CLAA certifié par l'organisme de contrôle et dûment accrédité.</p> <p>Il est interdit de réparer un produit non IG avec une pièce estampillée IG</p>	<p>Documents liés à la livraison des pièces détachées (BL, factures...)</p> <p>Certificat</p> <p>Lista des fournisseurs de l'opérateur</p>	<p>Contrôle documentaire</p>
Obligations déclaratives ou de tenue de registres	<p>Les opérateurs tiennent à disposition de l'OG :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Pour les collèges 1 et 2 : un registre de chaque exercice comptable contenant le nombre de pièces et couteliers IG Cone ou Laguiole vendus et le stock. - Pour le collège 3 (sous-draitants) : un registre contenant le nombre de pièces IG vendues ou en stock. 	<p>Tenue de registre de chaque exercice comptable</p> <p>Tenue d'un état des stocks de pièces et IG et/ou couteliers</p> <p>Etat des stocks au précédent exercice (A minima 1 bilan annuel)</p>	<p>Contrôle documentaire de la tenue du registre de chaque exercice comptable avec présence de l'ensemble des éléments attendus</p> <p>Contrôle documentaire des stocks</p>

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Déclarations annuelles	Les opérateurs transmettent à l'ODG chaque année les données du précédent exercice, propres à leurs entreprises, concernant les produits fabriqués, stockés et vendus sous IG.	Obligations déclaratives et registres Listing des certificats numérotés pour chaque couteller.	Contrôle documentaire des obligations déclaratives et des registres Contrôle documentaire du respect des délais de transmission à l'ODG
1-Respect des exigences pour la certification	Les opérateurs tiennent à disposition de l'OC les déclarations obligatoires		Contrôle documentaire de la présence de différents documents Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC
2-Localisation des entreprises	Les opérateurs disposent du cahier des charges, plan de contrôle, courrier ou tout autre document d'information à l'ODG, document d'identification (bulletin d'adhésion), fiche adhérente, certifikat et contrat de certification	Présence des différents documents	Contrôle documentaire de la présence de différents documents Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC
3-Gestion des réclamations	Disposer de la cartographie / liste des communes de l'aire géographique Disposer du document d'identification (bulletin d'adhésion), fiche adhérente.	Présence des différents documents	Contrôle documentaire de la tenue du registre et de la mise en place des actions nécessaires Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC
Tracabilité et comptabilité-matière			
Tracabilité de la production – couteliers (collège 1 et 2)	Identification des pièces après production (définition du lot sous responsabilité de l'opérateur)	Éléments de tracabilité Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC	Exercice de tracabilité sur des lots après production Contrôle visuel des produits en cours de production
Tracabilité de la production – collège 3 (sous-traitant)	Identification des pièces après production (définition du lot sous responsabilité de l'opérateur)	Éléments de tracabilité Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC	Exercice de tracabilité sur des lots après production Contrôle visuel des produits en cours de production

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Tracabilité du produit final	Identification de chaque couteau par un marquage IG et un marquage du nom ou marque du coutelier	Certificat IG Éléments de tracabilité (marques et estampilles) Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC	Exercice de tracabilité sur des couteliers épinglés IG Contrôle visuel des produits Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC
Comptabilité matière			Réalisation d'une comptabilité matière à partir du registre obligatoire de chaque exercice comptable (concordance entre les factures d'achats et les volumes vendus et les volumes en stock) Vérification des bons de commandes et factures Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le chef d'entreprise et/ou toute personne désignée responsable lors de l'audit de l'OC

CHAPITRE 8 : Les obligations déclaratives ou de tenue de registres auxquelles les opérateurs doivent satisfaire afin de permettre la vérification du respect du cahier des charges

Les opérateurs doivent mettre à disposition les supports documentaires suivants pour permettre la vérification du respect du cahier des charges de l'indication géographique « Couteau Laguiole » :

- Cahier des charges et plan de contrôle
- Bulletin d'adhésion à l'association et fiche adhérent.
- Liste des communes de l'IG
- Contrat de certification, certificat initial et certificats de contrôle suivi
- Un registre de chaque exercice comptable contenant le nombre de couteaux IG Couteau Laguiole vendus et le stock des produits IG finis et des en-cours des pièces IG.
- Un registre des déclarations obligatoires transmises annuellement à l'ODG
- Un registre de tout courrier ou autre document d'information à l'ODG
- Classement / enregistrement et traitement des réclamations (courriers de réponse au client)
- Enregistrement des actions correctives/correctrices
- Liste des sous-traitants concernés par les produits IG
- Tableau de correspondance des lames disponibles : type de lames utilisées (taille, forme, épaisseur)
- Registres des bons de commande, factures fournisseurs avec mention Laguiole, mention dimension et épaisseur de lames, mention « forge à froid » le cas échéant
- Certificat dureté ou facture fournisseur mentionnant la dureté pour tout lot de pièce nécessitant un traitement thermique.
- Procédures, instructions, fiche de fabrication le cas échéant.
- Enregistrement des mesures faites par sondage
- Liste indicative établie par CLAA des matériaux utilisés pour les pièces constitutives.
- Registre des méthodes de fabrication innovantes et des matériaux innovants validées par CLAA (consultable en ligne sur le site)
- Registre des mécanismes d'ouverture/fermeture validés par CLAA autres que le cran forcé (consultable en ligne sur le site)
- Liste des marques enregistrées et en vigueur (document INPI ou site internet INPI) et document registre du commerce avec nom du fabricant.
- Liste des marquages et estampilles utilisés et des techniques de marquage associées.
- Listing des certificats numérotés (bons de livraison)

- Etiquetage, support de communication, emballage « IG » utilisés.

CHAPITRE 9 : Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges

9.1 Type et liste des manquements

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

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

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

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

9.1.1 Mission initiale

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

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

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

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

9.1.2 Mission de surveillance

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

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

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

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

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

Liste des manquements et des mesures de traitements des manquements NON EXHAUSTIVE :

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

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

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

En cas de défaillance d'un sous-traitant constatée lors de contrôle de pièces chez un coutelier, Bureau Veritas Certification peut demander un complément de traitement et/ou mettre en place un contrôle renforcé chez le sous-traitant.

Opérateurs certifiés

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

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

9.2 Cas entraînant un blocage des produits

Les manquements majeurs suivants entraînent la mise en œuvre de mesure conservatoire par rapport à la certification de produit assurée par l'intervenant de Bureau Veritas Certification immédiatement lors de son intervention :

- rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis,
- utilisation de matières premières non prévues au cahier des charges,
- atelier de fabrication situé hors de la zone géographique,
- étapes réalisées hors de la zone géographique.

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

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

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

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

9.3 Décisions et mesures de traitement des manquements

Lors de son examen des manquements et/ou des actions correctives menées par les opérateurs, Bureau Veritas Certification applique les mesures définies dans les paragraphes 9.1 et 9.2.

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

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

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

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Les différentes décisions et mesures prises par Bureau Veritas Certification :

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

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

CHAPITRE 10 : Le financement prévisionnel de l'organisme de défense et de gestion

Les ressources de l'association CLAA comprennent :

- les cotisations (parts fixe et variable) des différentes catégories de membres à l'exception des membres d'honneur.
- les subventions de la Communauté Européenne, de l'Etat, des Régions, des Départements, des Communes, des collectivités publiques et territoriales et de leurs établissements, ou de tout autre organisme.
- les partenariats et sponsoring,
- les dons manuels.
- les intérêts et revenus des biens et valeurs appartenant à l'association.
- les donations et legs que l'association peut être autorisée à accepter en raison de sa capacité, la nature de son objet ou de ses activités.
- les taxes parafiscales qu'elle est autorisée à percevoir.
- les recettes provenant des biens, produits et services vendus par l'association.

CHAPITRE 11 : Les éléments spécifiques de l'étiquetage

Sur le couteau, seront obligatoires :

- Le logo ou la marque identifiant le fabricant. Ce logo devra être lisible et indélébile (voir les spécificités de marquage détaillées au point « 5.14 – Marquage d'Identification » dans le tableau récapitulatif des consignes pour la fabrication du couteau Laguiole IG).

Pour le couteau fermant et table : sur la face avant (face gauche de la lame lorsqu'on tient le couteau pointe en haut et qu'on le regarde côté « dessus de la mouche »)

Pour le couteau sommelier : sur une zone visible

- Le marquage représentatif de l'IG sur le talon du couteau fermant, sur le levier ou la lame du sommelier, sur la lame à proximité du manche pour le couteau de table. Ce marquage doit respecter les spécificités de l'arrêté du 7 février 2017 relatif au logotype des indications géographiques protégeant les produits industriels et artisanaux

Le marquage personnalisé (par exemple au nom d'un client ou de la marque d'un client) est toléré sous les conditions suivantes :

- sur la même face que la marque identifiant l'opérateur : ici la taille de cette marque doit être inférieure à la marque identifiant l'opérateur (coutelier)
- sur la face opposée à la marque identifiant l'opérateur : aucune restriction de taille

Sont interdits sur le produit tout marquage superlatif du type « véritable », « authentique », ou qualificatif similaire sauf si ce superlatif est intégré dans une marque « Laguiole » antérieure à l'homologation de l'indication géographique, enregistrée et toujours en vigueur.

Dans tous les cas, l'ensemble des marquages additionnels sur la face avant de la lame (hors marquage sur talon), ne doit jamais être prépondérant par rapport à la marque identifiant l'opérateur.

Chaque unité de vente du produit IG sera obligatoirement accompagnée d'un certificat créé par CLAA et portant les mentions a minima suivantes :

- Nom du fabricant
- Numéro de certificat qualité (séquence chronologique par coutelier)
- Dénomination « IG Couteau Laguiole » ou « Indication Géographique Couteau Laguiole »
- Le numéro d'homologation de l'IG
- Le cas échéant, le logo officiel de l'IG PIA qui devra dans ce cas, être accompagné du nom de l'indication géographique et de son numéro d'homologation, conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle.

Pour clarifier auprès du consommateur la spécificité de fabrication de chaque produit IG et en particulier de la mouche, ce certificat inclura un système de « cases » du type : « mouche forgée », « mouche soudée », ... que l'opérateur devra cocher en conformité avec le type de fabrication employé.

CLAA gérera l'impression de ces certificats IG que chaque fabricant devra ensuite commander afin d'en joindre un à chaque unité de vente de produit « IG ».

Chaque fabricant se verra attribuer une numérotation de ses certificats.

Ledit certificat (mis à part l'identifiant du fabricant) sera identique pour tous par souci de lisibilité et de traçabilité.

Tous supports documentaires, étiquettes, emballages accompagnant les unités de vente de produits « IG » et mentionnant l'IG devront comporter les mentions suivantes :

- La dénomination « IG Couteau Laguiole » ou « Indication Géographique Couteau Laguiole »
- Le numéro d'homologation de l'IG
- Le cas échéant, le logo officiel de l'IG PIA qui devra dans ce cas, être accompagné du nom de l'indication géographique et de son numéro d'homologation, conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle.

CHAPITRE 12 : Modalités de contrôle de l'Organisme de Défense et de Gestion

Un contrôle annuel de l'ODG est assuré par Bureau Veritas Certification.

Ce contrôle ne fait pas partie du processus de certification des opérateurs, il est par conséquent en dehors du champ d'accréditation du COFRAC (selon la norme ISO 17065).

Il 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
- Contrôle des pré-validations faites par CLAA des nouvelles techniques ou méthodes de fabrication, des nouveaux matériaux, des nouveaux mécanismes d'ouverture/fermeture et des épaisseurs particulières des côtes de certains matériaux et de manière générale des nouveaux modèles types de couteaux.
- Enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- Enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- Enregistrement des mises en demeure, exclusions des opérateurs et demandes de contrôle supplémentaire
- Enregistrement du suivi des sanctions
- Enregistrement des transmissions dans les délais prescrits par les textes à l'INPI (entre autres, transmission des résultats des contrôles et des mesures correctives appliquées, des mises à jour de la liste des opérateurs)
- Respect des règles d'usage du nom et du logo de l'Indication Géographique, le cas échéant

A l'issue de la réalisation de l'audit de l'ODG, Bureau Veritas Certification rédige un rapport d'audit reprenant les points contrôlés et les écarts constatés, le cas échéant.

Ce rapport est transmis à l'ODG CLAA et à l'INPI, dans le mois qui suit l'achèvement de l'audit.

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

ANNEXE 1 : Statuts de l'ODG

**ORGANISME DE DEFENSE, DE GESTION ET DE PROMOTION DU
COUTEAU LAGUIOLE FABRIQUE EN TERRITOIRE
AUBRAC AUVERGNE**

**1 rue Conchette
63300 THIERS**

Statuts

Préambule

La Loi N° 2014-344 du 17 mars 2014 relative à la consommation contient notamment des dispositions (article L721-2 et suivants du Code de la propriété intellectuelle) destinées à protéger les produits industriels et artisanaux présentant une qualité déterminée, une réputation ou d'autres caractéristiques qui peuvent être essentiellement attribuées à une zone géographique déterminée. Ces dispositions consistent en la création de la notion d'indication géographique (IG) pour les produits issus du secteur de l'industrie et de l'artisanat fabriqués par des entreprises industrielles ou artisanales qui s'inscrivent dans le patrimoine culturel et historique et qui mobilisent un savoir-faire traditionnel particulier.

Afin de mieux protéger leurs produits traditionnels et de contribuer à défendre l'emploi local qui en dépend, les professionnels couteliers fabricants de modèles de couteaux régionaux et en particulier du modèle de couteau « Laguiole » fabriqué dans le bassin coutelier de Thiers et dans la région de Laguiole ont décidé de se constituer en organisme de défense et de gestion (ODG) tel que défini par l'article L.721-4 du Code de la propriété intellectuelle.

Article 1 - Constitution et dénomination

Aux termes d'une assemblée générale constitutive en date du 14 janvier 2015, il est créé entre les adhérents aux présents statuts une association régie par la loi du 1er juillet 1901 et les textes subséquents, ayant pour dénomination : « ORGANISME DE DEFENSE, DE GESTION ET DE PROMOTION DU COUTEAU LAGUIOLE FABRIQUE EN TERRITOIRE AUBRAC AUVERGNE »
(Noms usuels « COUTEAU LAGUIOLE AUBRAC AUVERGNE » ou « COUTEAU LAGUIOLE AUBRAC-AUVERGNE » ou « CLAA »).

L'Association a pour vocation d'être reconnue organisme de défense et de gestion (ODG) par l'Institut National de la Propriété Industrielle (INPI).

Article 2 – Objet

Conformément à l'article L721-6 du Code de la propriété intellectuelle, l'association contribue à la mission d'intérêt général de préservation et de mise en valeur des territoires, des traditions locales et des savoir-faire relatifs plus particulièrement à l'indication géographique « COUTEAU LAGUIOLE » ainsi que des produits qui en sont issus.

Pour chaque produit bénéficiant d'une indication géographique dont elle assure la défense et la gestion, l'Association aura pour mission de (d') :

- Elaborer le projet de cahier des charges, le soumettre à l'homologation de l'Institut national de la propriété industrielle et contribuer à son application par les opérateurs,
- Soumettre tout projet de modification du cahier des charges à l'Institut national de la propriété industrielle,
- 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. Elle informera l'Institut national de la propriété industrielle des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées,
- S'assurer de la représentativité des opérateurs dans ses règles de composition et de fonctionnement,
- Tenir à jour la liste des opérateurs et transmettre les mises à jour à l'Institut national de la propriété industrielle, qui les publiera au Bulletin officiel de la propriété industrielle,

- Exclure, après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecte pas le cahier des charges et n'a pas pris les mesures correctives mentionnées ci-dessus,
- Participer aux actions de défense, de protection et de valorisation de l'indication géographique, des produits et du savoir-faire, ainsi qu'à la connaissance statistique du secteur.

L'association a également pour but :

- La promotion et la défense des fabrications du couteau Laguiole des territoires définis dans le Cahier des Charges ;
- D'obtenir toute reconnaissance et moyens nécessaires au développement des fabrications de couteaux Laguiole artisanaux ou industriels des territoires définis dans le cahier des charges,
- La préservation des droits moraux et les intérêts professionnels collectifs ou individuels des membres de la filière
- De représenter en justice ses membres dans le cadre des intérêts généraux et collectifs de la filière « coutellerie Laguiole des territoires définis dans le cahier des charges »
- De conclure tout contrat, convention et tout accord avec d'autres syndicats, organismes, associations, sociétés et entreprises,
- D'intervenir pour défendre et promouvoir les couteaux régionaux fabriqués sur les territoires définis dans le Cahier des Charges par tous les moyens dont se dotera l'association,
- Plus généralement, la réflexion sur les produits couteliers et la profession coutelière.

Article 3 - Siège social

Le siège social est fixé : 1 rue Conchette – 63300 THIERS.

Il pourra être transféré en tous lieux de la même ville par simple décision du conseil d'administration.

Article 4 - Durée

La durée de l'association est illimitée.

Article 5 - Membres - catégories et définitions

L'association se compose de :

- Membres actifs, appelés également opérateurs
- Membres consultatifs
- Membres sympathisants
- Membres d'honneur

a) - Est membre actif, toute personne qui en fait la demande et qui respecte le cahier des charges homologué par l'Institut de la propriété industrielle dans sa dernière version, conformément à l'article L721-5 du Code de la propriété intellectuelle.

Les membres actifs acquittent une cotisation annuelle dont le montant et la date d'échéance sont fixés par le conseil d'administration, selon le collège d'appartenance.

Les membres actifs sont répartis en collèges composés de la façon suivante :

- Collège 1 « Couteliers » : Est reconnu comme « coutelier » celui dont le code NAF est le 2571Z (fabrication de coutellerie) ou toute autre entité juridique consacrant une part de son activité, y compris à titre accessoire, à la fabrication de coutellerie et qui remplit toutes les conditions cumulatives suivantes : le coutelier est celui qui conçoit ou fait concevoir un couteau ET finance ET réalise en interne ou fait réaliser en sous-traitance la fourniture ET effectue les rangs complémentaires de fabrication comme l'assemblage et la finition ET organise la commercialisation des produits ainsi élaborés.
- Collège 2 « Couteliers d'art » et/ou meilleur ouvrier de France (MOF) coutelier : est reconnu comme « coutelier d'art » et/ou meilleur ouvrier de France (MOF) coutelier celui qui conçoit et fabrique un couteau à partir de pièces non matricées ni découpées par un processus industriel (ex : jet d'eau, laser...) et qui réalise son produit intégralement au sein de son atelier de A jusqu'à Z et sans aucune sous-traitance. Un coutelier d'art et/ou meilleur ouvrier de France (MOF) coutelier qui en parallèle de son activité fabrique un couteau en série (même en petite série) verra sa cotisation portée au niveau de celle du collège 1.
- Collège 3 « Sous-traitants en coutellerie » : est reconnu comme « sous-traitant en coutellerie » celui qui réalise au moins un rang de fabrication ou une opération de production d'une pièce constitutive du couteau ou au moins une opération de transformation de la matière première d'une pièce constitutive du couteau. Un sous-traitant qui en parallèle de son activité fabrique un couteau en série (même en petite série) verra sa cotisation portée au niveau de celle du collège 1.

b) - Sont membres consultatifs, les personnes qui par leur connaissance de la filière de la coutellerie peuvent apporter toute remarque et toute information constructive pour la bonne réalisation de l'objet de l'association.

Les membres consultatifs acquittent une cotisation annuelle dont le montant et la date d'échéance sont fixés par le conseil d'administration selon le collège d'appartenance.

Les membres consultatifs sont répartis en collèges composés de la façon suivante :

- Collège 4 : Les fournisseurs de matériaux pour la coutellerie, à l'exclusion des sous-traitants définis au collège n°3
- Collège 5 : Les négociants et revendeurs en coutellerie

c) - Sont membres sympathisants les personnes qui versent une cotisation annuelle fixée chaque année par le conseil d'administration, selon le collège d'appartenance.

Les membres sympathisants sont répartis en collèges composés de la façon suivante :

- Collège 6 : Presse, sympathisants et les meilleurs ouvriers de France hors coutellerie ...
- Collège 7 : institutions, organismes divers...

d) - Sont membres d'honneur les personnes auxquelles l'assemblée générale ordinaire, sur proposition du conseil d'administration, a conféré cette qualité en raison de leur contribution morale, intellectuelle ou financière exceptionnelle au service des buts poursuivis par l'association. Ils sont dispensés de cotisations.

A cet effet, le conseil d'administration pourra proposer lors de chaque assemblée générale annuelle appelée à approuver les comptes, une liste de membres d'honneur.

Ces derniers seront ainsi désignés par l'assemblée générale ordinaire à la majorité simple des voix des membres actifs, pour une durée d'une année, soit jusqu'à l'issue de la prochaine assemblée générale ordinaire appelée à statuer sur les comptes de l'exercice suivant.

Article 6 - Acquisition de la qualité de membre

6.1. Acquisition de la qualité de membre actif :

Ne peuvent être admises au sein de l'association en qualité de membres actifs que les personnes physiques ou morales qui en font la demande et qui respectent le cahier des charges homologué par l'INPI, conformément à l'article L721-5 du Code de la propriété intellectuelle et s'acquittant régulièrement chaque année de leurs cotisations (part fixe et variable) et souscrivant, en tout point, au règlement des présents statuts.

La demande s'effectuera par tout moyen écrit (email ou courrier) ou oral adressé au Président du conseil d'administration au siège social qui remplira un bulletin d'adhésion et dont la réception déclenchera une procédure de certification définie dans le cahier des charges.

Le membre actif s'engage à accepter d'une part le contrôle interne réalisé par l'ODG, tel que décrit dans le cahier des charges et d'autre part tout contrôle extérieur pouvant être mis en place par l'Administration relativement à l'Indication Géographique.

Le membre actif reconnaît qu'il sera inscrit sur la liste des opérateurs figurant tant dans le cahier des charges que sur la liste des opérateurs actualisée et publiée au Bulletin Officiel de la propriété industrielle.

6.2. Acquisition de la qualité de membres consultatifs et sympathisants

Ne peuvent être admises au sein de l'association en qualité de membres consultatifs ou sympathisants que les personnes physiques ou morales :

- ayant reçu l'agrément du conseil d'administration, ce dernier statuant sans possibilité d'appel et ses décisions n'ayant pas à être motivées
- souscrivant, en tout point, au règlement des présents statuts
- et s'acquittant régulièrement chaque année de leurs cotisations (part fixe et variable)..

Les candidatures des membres sont formulées par écrit (par email ou par lettre simple) adressé(e) au Président du conseil d'administration et signé(e) par le demandeur. La qualité de membre devient effective après agrément du conseil d'administration et règlement de la cotisation.

Il est tenu à la disposition de tout nouveau membre un exemplaire des statuts et du règlement intérieur, s'il existe.

Article 7 - Perte de la qualité de membre

La qualité de membre se perd par :

- a) La démission notifiée par lettre recommandée adressée au président de l'association ;
- b) Le décès des personnes physiques ;
- c) La dissolution, pour quelque cause que ce soit des personnes morales, ou leur déclaration de liquidation judiciaire ;

d) L'exclusion prononcée par le conseil d'administration pour non-paiement de cotisation ou pour motif grave tel que défini ci-après. Dans ce dernier cas, le membre intéressé est préalablement invité à fournir des explications sur les faits susceptibles de motiver son éventuelle exclusion et, plus généralement, à faire valoir ses moyens de défense.

Tout membre, personne physique ou morale, dont le conseil d'administration envisage l'exclusion pour motif grave, doit être convoqué par le président, par lettre recommandée avec accusé de réception envoyée au moins quinze jours à l'avance. La lettre de convocation précise les lieux et date de convocation, la nature des faits reprochés et la sanction encourue. Tout membre régulièrement convoqué est invité à fournir ses explications. Il peut, à ce titre, faire valoir les moyens de défense de son choix, notamment se faire assister ou représenter à ses frais, en ayant préalablement avisé par écrit le président.

En cas d'empêchement, le membre est de nouveau convoqué dans les mêmes conditions. Sauf cas de force majeure, le défaut de présentation du membre sur deuxième convocation emporte exclusion.

L'exclusion pourra être prononcée par le conseil d'administration pour tout motif grave laissé à son appréciation, notamment sans que la liste soit exhaustive :

- toute initiative visant à diffamer l'association ou ses représentants ou à porter volontairement atteinte à son objet,
- tout non-respect des dispositions des statuts, du règlement intérieur, s'il en existe un, tout non-respect du cahier des charges,
- toute prise de position publique présentée au nom de l'association, qui n'aurait pas été régulièrement approuvée par le conseil d'administration ou le bureau de l'association,
- tout comportement préjudiciable aux intérêts de l'association.

Tout membre qui aura laissé écouler le premier semestre de l'exercice social sans avoir acquitté le montant de sa cotisation (fixe et variable) pourra être exclu par le conseil d'administration.

Article 8 – Affiliation

L'association peut adhérer à d'autres associations, unions ou regroupements par décision du conseil d'administration.

Article 9 - Ressources

Les ressources de l'association comprennent :

- les cotisations (part fixe et variable) des différents catégories de membres à l'exception des membres d'honneur.
- les subventions de la Communauté Européenne, de l'Etat, des Régions, des Départements, des Communes, des collectivités publiques et territoriales et de leurs établissements, ou de tout autre organisme.
- les partenariats et sponsoring.
- les dons manuels.
- les intérêts et revenus des biens et valeurs appartenant à l'association.

- les donations et legs que l'association peut être autorisée à accepter en raison de sa capacité, la nature de son objet ou de ses activités.
- les taxes parafiscales qu'elle est autorisée à percevoir.
- les recettes provenant des biens, produits et services vendus par l'association.

Article 10 - Comptabilité

L'association établit dans les quatre mois qui suivent chaque exercice social des comptes annuels selon les normes du plan comptable général, sous réserve des adaptations prévues par le règlement et son annexe du 16/2/1999 relatif aux modalités d'établissement des comptes annuels des associations et fondations.

Les comptes annuels, le rapport d'activité et le rapport financier et le cas échéant le rapport du Commissaire aux Comptes sont tenus à la disposition des membres pendant les quinze jours précédant la date de l'assemblée générale ordinaire appelée à statuer sur les comptes de l'exercice clos.

Article 11 - Exercice social

L'exercice social commence le 1^{er} janvier et se termine le 31 décembre.

Article 12 - Fonds de réserve

L'association pourra constituer un fonds de réserve dont l'objet spécifique est, d'une part de couvrir les engagements financiers qu'elle supporte dans le cadre de son fonctionnement et faire face à tout ou partie des obligations qu'elle a souscrites, d'autre part de prendre le relais des concours bénévoles et mises à disposition gratuites de locaux, matériels et personnels, qui viendraient à lui faire défaut.

Les mécanismes de fonctionnement et d'abondement de ce fonds de réserve sont fixés, sur proposition du conseil d'administration, par l'assemblée générale.

Article 13 - Apports

En cas d'apports à l'association de biens meubles ou immeubles, le droit de reprise de l'apporteur s'exerce conformément aux dispositions prévues par les conventions conclues avec l'association valablement représentée par son président.

Article 14 - Conseil d'administration : composition

Le conseil d'administration se compose de 5 à 20 membres élus par l'assemblée générale ordinaire, pour une durée de trois ans, parmi les membres actifs dont se compose cette assemblée, étant expressément convenu que :

- 2/3 au minimum des administrateurs sont issus du premier et deuxième collèges
- et 1/3 au maximum des administrateurs sont issus du troisième collège.

Dans l'hypothèse où le nombre de sièges d'administrateurs accordé au premier et deuxième collèges ne correspondrait pas à un nombre rond, ce nombre serait arrondi au nombre rond immédiatement supérieur.

De même, si le troisième collège ne présente pas un nombre de candidatures suffisant pour représenter le tiers de l'effectif du conseil d'administration, tel que défini ci-dessus, le nombre de sièges non pourvus sera attribué au premier et deuxième collège qui pourront à due concurrence présenter des candidatures.

Par exception, le premier conseil d'administration est désigné par l'assemblée constitutive.

Toute personne intéressée pourra faire acte de candidature pour représenter le collège auquel elle appartient.

Pour être éligibles, les membres doivent être à jour de leur cotisation à la date limite fixée par le conseil d'administration pour le dépôt des candidatures.

Les personnes morales sont représentées par leur représentant légal en exercice, ou par toute autre personne dont l'habilitation à cet effet aura été notifiée au conseil d'administration.

Le conseil d'administration est renouvelé en une seule fois, tous les trois ans.

Les membres sortants sont rééligibles.

Les élections pour le renouvellement des membres du conseil d'administration dont le mandat arrive à expiration ont lieu lors de l'assemblée générale ordinaire annuelle.

Le conseil d'administration procède à un appel à candidatures auprès des membres de l'association réunissant les conditions d'éligibilité prévues ci-dessus.

Toutes les candidatures doivent être adressées au président, par lettre recommandée avec accusé de réception, par courriel avec accusé de réception ou par courrier remis en mains propres au siège de l'Association, au plus tard 15 jours avant la date de l'assemblée générale. Elles mentionnent les nom, prénom, date et lieu de naissance, fonctions, adresse professionnelle du candidat et le collège concerné, à l'exclusion de toute autre information.

En cas de vacance d'un ou plusieurs administrateurs, le conseil d'administration pourvoit s'il le désire, provisoirement, au remplacement de ses membres par cooptation. Leur remplacement définitif intervient lors de la plus proche assemblée générale. Les mandats des administrateurs ainsi élus prennent fin à l'époque où doit normalement expirer le mandat des administrateurs remplacés.

Si la ratification par l'assemblée générale n'était pas obtenue, les délibérations prises et les actes accomplis n'en seraient pas moins valides.

Les fonctions d'administrateur cessent par :

- la démission,
- la perte de la qualité de membre de l'association,
- l'absence non excusée à 3 réunions consécutives du conseil d'administration, sauf décision contraire du bureau, cette décision n'ayant pas à être motivée,
- la révocation par l'assemblée générale ordinaire, laquelle peut intervenir *ad nutum* et sur simple incident de séance,
- et la dissolution de l'association.

Article 15 - Fonctionnement du conseil d'administration

Le conseil d'administration se réunit aussi souvent que nécessaire et au moins une fois par an à l'initiative et sur convocation du président.

Il peut également se réunir à la demande d'au moins le tiers de ses membres, sur convocation du président ou, à défaut, de l'un des membres du bureau.

Les convocations sont effectuées par lettre simple, par courriel avec accusé de réception ou par télécopie avec accusé de réception et adressées aux administrateurs au moins quinze jours avant la date fixée pour la réunion.

Les convocations contiennent l'ordre du jour de la réunion, établi par le président ou, à défaut, par l'un des membres du bureau.

Quand le conseil d'administration se réunit à l'initiative du tiers de ses membres, ceux-ci peuvent exiger l'inscription à l'ordre du jour des questions de leur choix.

Pour chaque réunion, l'initiateur de la convocation peut décider que les membres auront la faculté de participer et de voter par voie de conférence téléphonique ou de conférence audiovisuelle permettant leur identification et garantissant leur participation effective et une retransmission continue et simultanée des délibérations. Dans chacun de ces cas, les membres utilisant ces modes de participation à la réunion sont réputés présents pour le calcul du quorum et de la majorité.

Le conseil d'administration ne peut valablement délibérer que si la moitié de ses membres est présent ou représentés.

Les décisions sont prises à la majorité des deux tiers des membres présents ou représentés. En cas de partage des voix, celle du président est prépondérante.

Le vote a lieu à main levée, sauf dans l'hypothèse où au moins un administrateur présent ou représenté demande à ce qu'il s'effectue à bulletins secrets.

Tout administrateur empêché peut se faire représenter par un autre administrateur muni d'un pouvoir spécial écrit à cet effet. Le nombre de pouvoirs détenus par une seule personne n'est pas limité.

Le vote par correspondance est interdit.

Lors de toute réunion du conseil d'administration, tout membre entrant en séance doit, tant en son nom personnel qu'en qualité éventuelle de mandataire, signer la feuille de présence établie à cette occasion.

Pour cela, le président de séance établit une feuille de présence mentionnant l'identité de chaque membre présent, réputé présent ou représenté, le nombre de voix dont il dispose, qu'il certifie après l'avoir fait émerger par les membres présents ou leurs représentants lors de leur entrée en réunion. Y sont joints une copie des pouvoirs et un justificatif de la présence des membres assistant au Conseil d'administration par voie de conférence téléphonique ou audiovisuelle. L'émergence de la feuille de présence par les membres participant par voie de conférence téléphonique ou de conférence audiovisuelle n'est pas requis.

Les procès-verbaux des séances du conseil d'administration sont tenus sur un classeur ad hoc et signés par le président.

Les résolutions visées au dernier alinéa de l'article 5 de la loi du 1/07/1901 ainsi qu'à l'article 6 du décret du 16/8/1901 sont transcrites sur le registre spécial de l'association dans les conditions de l'article 31 du décret susvisé.

Article 16 - Pouvoirs du conseil d'administration

Le conseil d'administration est investi des pouvoirs suivants et peut réaliser tous actes et opérations qui ne sont pas réservés à l'assemblée générale ou au Bureau :

a) Il définit la politique et les orientations générales de l'association. Il peut constituer des commissions de travail spécialisées en fixant leurs modalités de fonctionnement et leurs pouvoirs.

Il propose, définit et décide en conformité avec les dispositions légales et réglementaires le Cahier des Charges et ses éventuelles modifications.

- b) Il statue sur l'admission et l'exclusion des membres.
- c) Il décide de l'acquisition et de la cession de tous biens meubles et objets mobiliers, fait effectuer toutes réparations, tous travaux et agencements, achète et vend tous titres et valeurs.
- d) Il prend à bail et acquiert tout immeuble nécessaire à la réalisation de l'objet de l'association, confère tous baux et hypothèques sur les immeubles de l'association, procède à la vente ou l'échange desdits immeubles, effectue tous emprunts et accorde toutes garanties et sûretés.
- e) Il arrête les grandes lignes d'actions de communication et de relations publiques.
- f) Il arrête les budgets et contrôle leur exécution.
- g) Il arrête les comptes de l'exercice clos, établit les convocations aux assemblées générales et fixe leur ordre du jour.
- h) Il nomme les membres du bureau et met fin à leurs fonctions.
- i) Il propose le cas échéant à l'assemblée générale la nomination des Commissaires aux Comptes, titulaire et suppléant.
- j) Il approuve le règlement intérieur de l'association.
- k) Il autorise les actes et engagements dépassant le cadre des pouvoirs propres du président et peut consentir à un administrateur toute délégation de pouvoirs pour une mission déterminée.
- l) Il se prononce sur les projets de conventions visées à l'article L.612-5 du Code de Commerce qui lui sont soumis par le bureau.
- m) Il peut investir des délégués régionaux chargés de le représenter et de développer localement l'action de l'association.

Les mandats d'administrateur sont gratuits. Les frais exposés dans l'exercice de leur mission leur sont avancés sur devis ou remboursés sur pièce justificative.

Les personnes morales sont représentées par leur représentant légal en exercice, ou par toute autre personne dont l'habilitation à cet effet aura été notifiée à l'association.

Article 17 - Bureau : composition

Le conseil d'administration désigne parmi ses membres un bureau composé d'au moins quatre membres savoir :

- un président
- un ou plusieurs vice-président(s)
- un (e) secrétaire et, s'il y a lieu, un(e) secrétaire(e) adjoint
- un(e) trésorier(e), et, si besoin est, un(e) trésorier(e) adjoint(e).

Les membres du bureau sont élus à bulletins secrets.

Les membres du bureau sont élus pour la durée de leur fonction d'administrateur.

Les membres sortants sont rééligibles.

Par exception, les premiers membres du bureau sont désignés par l'assemblée générale constitutive.

Les fonctions de membre du bureau prennent fin par la démission, la perte de la qualité d'administrateur, l'absence non excusée à 3 réunions consécutives du bureau, et la révocation par le conseil d'administration, laquelle peut intervenir ad nutum et sur simple incident de séance.

Article 18- Fonctionnement et Pouvoirs du bureau

Le bureau se réunit aussi souvent que nécessaire sur convocation du président qui fixe son ordre du jour. La convocation peut être faite par tous moyens.

Tout membre du bureau empêché peut se faire représenter par un autre membre du bureau muni d'un pouvoir spécial à cet effet. Le nombre de pouvoirs détenus par un membre du bureau n'est pas limité.

Les décisions sont prises à la majorité des membres présents et représentés. En cas de partage des voix, celle du président est prépondérante.

Un compte rendu des réunions de bureau est établi dans l'hypothèse où des décisions doivent être adoptées. Dans ce cas, les procès-verbaux des séances du bureau sont tenus sur un classeur ad hoc et signés par le président et le secrétaire.

Sans préjudice de leurs attributions respectives ci-après définies, les membres du bureau assurent collégialement la préparation et la mise en œuvre des décisions du conseil d'administration. Ils proposent en outre à l'approbation de ce dernier le règlement intérieur de l'association.

Article 19 - Président

Le président cumule les qualités de président du bureau, du conseil d'administration et de l'association. Il assure la gestion quotidienne de l'association, agit pour le compte du bureau, du conseil d'administration et de l'association, et notamment :

- a) Il représente l'association dans tous les actes de la vie civile et possède tous pouvoirs à l'effet de l'engager.
- b) Il a qualité pour représenter l'association en justice, tant en demande qu'en défense. Il ne peut être remplacé que par un mandataire agissant en vertu d'une procuration spéciale.
- c) Il peut, avec l'autorisation préalable du conseil d'administration, intenter toutes actions en justice pour la défense des intérêts de l'association, consentir toutes transactions et former tous recours.
- d) Il convoque le bureau et le conseil d'administration, fixe leur ordre du jour et préside leur réunion.
- e) Il exécute les décisions arrêtées par le bureau et le conseil d'administration.
- f) Il ordonne les dépenses, présente les budgets annuels et contrôle leur exécution.
- g) Il est habilité à ouvrir et faire fonctionner, dans tous établissements de crédit ou financiers, tous comptes et tous livrets d'épargne.
- h) Il signe tout contrat d'achat ou de vente et, plus généralement, tous actes et tous contrats nécessaires à l'exécution des décisions de bureau, du conseil d'administration et des assemblées générales.
- i) Il présente le rapport annuel d'activité à l'assemblée générale.
- j) Il avise le Commissaire aux Comptes des conventions mentionnées à l'article L.612-5 du Code de Commerce, dans le délai d'un mois à compter du jour où il en a connaissance ou, en l'absence de commissaire aux comptes, présente à l'assemblée le rapport visé à l'article 612-15 du Code de Commerce.

k) Il peut déléguer, par écrit et après en avoir informé le conseil d'administration, une partie de ses pouvoirs et sa signature à un ou plusieurs membres du bureau.

Les délégations de signature doivent être limitées dans le temps, dans l'espace ainsi qu'en montants d'autorisation.

Article 20 - Vice-président(s)

Le(s) vice-président(s) seconde(nt) le président dans l'exercice de ses fonctions.

En cas d'empêchement du président, constaté par le conseil d'administration, pendant une durée supérieure à 3 mois consécutifs, quelle qu'en soit la cause, le 1er vice-président ou, en cas d'impossibilité, le plus ancien des autres vice-présidents au sein de l'association, remplace le président empêché dont il détient l'ensemble des pouvoirs et prérogatives prévues à l'article 19 des statuts. Ses fonctions intérimaires prennent fin au terme dûment constaté de l'empêchement et au plus tard lors du renouvellement du Bureau ou de l'élection d'un nouveau Président.

Article 21 - Secrétaire

Le secrétaire veille au bon fonctionnement matériel, administratif et juridique de l'association. Il établit ou fait établir, sous son contrôle, les procès-verbaux des réunions et délibérations du bureau, du conseil d'administration et des assemblées générales. Il tient ou fait tenir en particulier le registre spécial visé à l'article 5 de la loi du 1/7/1901 et aux articles 6 et 31 du décret du 16/8/1901.

Il assure ou fait assurer, sous son contrôle, l'exécution des formalités prescrites par lesdits articles.

Il peut être assisté dans ses fonctions par un secrétaire adjoint.

Article 22 - Trésorier

Le trésorier établit ou fait établir, sous son contrôle, les comptes annuels de l'association. Il procède ou fait procéder à l'appel annuel des cotisations et établit ou fait établir un rapport financier qu'il présente avec les comptes annuels à l'assemblée générale ordinaire.

Il procède ou fait procéder, sous son contrôle, au paiement des dépenses et à l'encaissement des recettes. Il peut, sous le contrôle du président, procéder au paiement des dépenses et à l'encaissement des recettes. Il gère le fonds de réserve et la trésorerie dans des conditions déterminées par le bureau.

Il est habilité à ouvrir et à faire fonctionner, dans tous établissements de crédit ou financiers, tous comptes et tous livrets d'épargne.

Il peut être assisté dans ses fonctions par un trésorier adjoint.

Article 23 - Assemblées générales : dispositions communes

Peuvent participer aux assemblées générales et sont convoqués tous les membres de l'association à jour de leur cotisation (fixe et variable) à la date de l'envoi de la convocation aux dites assemblées.

Seuls les membres actifs ont une voix délibérative.

Les personnes morales sont représentées par leur représentant légal en exercice ou par toute autre personne dont l'habilitation aura été notifiée au conseil d'administration.

Les assemblées générales sont convoquées par le conseil d'administration lequel peut donner mandat au président pour procéder aux formalités matérielles de convocation, par lettre simple, par télécopie avec accusé de réception ou courriel avec accusé de réception, au moins quinze jours à l'avance. La convocation contient l'ordre du jour arrêté par le Bureau. Quand les assemblées générales sont convoquées à l'initiative d'une fraction de leurs membres, ceux-ci peuvent exiger l'inscription à l'ordre du jour des questions de leur choix.

Pour chaque assemblée, l'initiateur de l'assemblée générale peut décider que les membres auront la faculté de participer et de voter par voie de conférence téléphonique ou de conférence audiovisuelle permettant leur identification et garantissant leur participation effective et une retransmission continue et simultanée des délibérations. Dans chacun de ces cas, les membres utilisant ces modes de participation à l'assemblée sont réputés présents pour le calcul du quorum et de la majorité.

Tout membre empêché peut se faire représenter par un autre membre muni d'un pouvoir spécial à cet effet.

Le nombre de pouvoirs détenus par une seule personne n'est pas limité.

Les pouvoirs en blanc retournés au siège social sont répartis par le président et utilisés dans le sens de l'adoption des résolutions approuvées par le bureau et soumises à l'assemblée générale.

Le vote par correspondance est interdit.

Lors de toute assemblée générale, tout membre entrant en séance doit, tant en son nom personnel qu'en qualité éventuelle de mandataire, signer la feuille de présence établie à cette occasion.

Pour cela, le président de séance établit une feuille de présence mentionnant l'identité de chaque membre présent, réputé présent ou représenté, le nombre de voix dont il dispose, qu'il certifie après l'avoir fait émarger par les membres présents ou leurs représentants lors de leur entrée en réunion. Y sont joints une copie des pouvoirs et un justificatif de la présence des membres assistant à l'assemblée par voie de conférence téléphonique ou audiovisuelle. L'émarquement de la feuille de présence par les membres participant par voie de conférence téléphonique ou de conférence audiovisuelle n'est pas requis.

Le bureau de l'assemblée générale appelée à délibérer est constitué par le Président et le secrétaire général. L'assemblée peut décider de nommer un ou deux scrutateurs. Le président préside les assemblées générales, expose les questions à l'ordre du jour et conduit les débats. En cas d'empêchement, le président se fait suppléer par un vice-président ou un membre du bureau.

Les assemblées générales ne peuvent statuer que sur les questions figurant à l'ordre du jour, à l'exception de la révocation des administrateurs.

Elles peuvent entendre toute personne susceptible d'éclairer ses délibérations.

Le vote a lieu à mains levées sauf dans les deux cas suivants où il a lieu à bulletins secrets :

- lors de l'élection des membres du conseil d'administration, si un tel vote est demandé par une personne physique ou morale présente ou représentée,
- pour toutes les autres décisions si un tel vote est réclamé par au moins un quart des personnes physiques ou morales présentes ou représentées.

Les procès-verbaux des délibérations et résolutions des assemblées générales sont établis et signés par le président et le secrétaire de séance. Les résolutions visées au dernier alinéa de l'article 5 de la loi du 1/7/1901 ainsi qu'à l'article 6 du décret du 16/8/1901 sont transcrites sur le registre spécial de l'association dans les conditions de l'article 31 du décret susvisé.

L'assemblée générale ordinaire se réunit une fois par an, dans les six mois de la clôture de l'exercice social et chaque fois qu'elle est convoquée par le conseil d'administration.

L'Assemblée générale ordinaire entend et approuve le rapport d'activité du Conseil d'Administration et le rapport financier du Trésorier et éventuellement le rapport du Commissaire aux Comptes le cas échéant.

Elle approuve les comptes de l'exercice clos, et donne quitus de leur gestion aux administrateurs.

L'Assemblée générale ordinaire procède à l'élection et à la révocation des administrateurs.

Elle se prononce sur le rapport visé à l'article L.612-5 du Code de Commerce, que lui présente le président du conseil d'administration ou le Commissaire aux Comptes.

L'Assemblée générale ordinaire ne peut valablement délibérer que si la moitié de ses membres actifs sont présents ou représentés.

Si ce quorum n'est pas atteint sur première convocation, l'assemblée générale est à nouveau convoquée, mais à 15 jours d'intervalle et avec le même ordre du jour ; elle peut alors délibérer quel que soit le nombre de membres présents ou représentés.

Seuls les membres actifs prennent part au vote, les membres consultatifs assistant à l'assemblée générale avec voix consultative.

Les décisions sont prises à la majorité des voix des membres actifs.

Article 25 - Assemblée générale extraordinaire

L'Assemblée générale extraordinaire a compétence pour procéder à la modification des statuts, à la dissolution de l'association et à la dévolution de ses biens, à sa fusion ou à sa transformation. Elle est convoquée par le conseil d'administration.

L'Assemblée générale extraordinaire ne peut valablement délibérer que si la moitié de ses membres actifs sont présents ou représentés.

Si ce quorum n'est pas atteint sur première convocation, l'assemblée générale est à nouveau convoquée, mais à 15 jours d'intervalle et avec le même ordre du jour ; elle peut alors délibérer quel que soit le nombre de membres présents ou représentés.

Seuls les membres actifs prennent part au vote, les membres consultatifs assistant à l'assemblée générale avec voix consultative.

Les décisions sont prises à la majorité des 2/3 des voix des membres actifs.

Article 26 – Indemnités

Toutes les fonctions, y compris celles des membres du conseil d'administration et du bureau, sont gratuites et bénévoles. Seuls les frais occasionnés par l'accomplissement de leur mandat peuvent être remboursés sur justificatifs sous réserve de l'accord préalable des membres du bureau donné à la majorité desdits membres par tous moyens (email avec accusé de réception, télécopie, courrier). Le rapport financier présenté à l'assemblée générale ordinaire présente, par bénéficiaire, les remboursements de frais de mission, de déplacement ou de représentation.

Article 27 – Règlement intérieur

Un règlement intérieur peut être, élaboré par les membres du bureau et approuvé par le conseil d'administration. Ce règlement éventuel est destiné à fixer les divers points non prévus par les présents statuts, notamment ceux qui ont trait à l'administration interne de l'association.

Article 28 - Dissolution

En cas de dissolution prononcée l'Assemblée Générale Extraordinaire désigne un ou plusieurs liquidateurs, et l'actif, s'il y a lieu, est dévolu conformément aux décisions de l'assemblée générale extraordinaire qui statue sur la dissolution.

ANNEXE 2 : Bibliographie et sources

COMBE Paul, *Thiers, les origines, l'évolution des industries thiernoises, leur avenir* », Clermont-Ferrand, G.D BUSSAC, 1956.

CROZES Daniel, *Le Laguiole Une lame de légende*, éditions du Rouergue, 1996

HUGO A, *France pittoresque*, Paris, ed Delloye, 1835

LEMASSON Christian, *Histoire du couteau de Laguiole*, Editions des monts d'Auvergne, 2014

LEMASSON Christian, *Laguiole Histoire d'un couteau d'exception*, Editions Artémis, 2019.

METIERS D'ART, *La coutellerie*, SEMA, N°56-57 déc 95, avril 96

PAGE Camille, *La Coutellerie depuis l'origine jusqu'à nos jours*, Châtellerault, Rivièra 6 tomes 1896-1904, réédition *La Coutellerie des origines à nos jours*, Laffitte Reprints 1994.

PERRET Jean-Jacques, *L'art du coutelier*, Paris, 1771

PRIVAL Marc, MOREL David G., SABLONNIERE Michel, et THERRE Georges, *L'art du coutelier à Thiers et dans sa région*, Editions Crépin Leblond et Editions des monts d'Auvergne, 2015

Mais encore et entre autres :

Historique de la coutellerie de Thiers, Thiers, Imprimerie R.Favyé, 1950.

CROZES Daniel, *De corne et d'acier l'épopée du couteau de Laguiole*, éditions du Rouergue, 1990

HERMOSE ANDRIEU, *Histoire de la ville & baronnie de Thiers en Auvergne*, œuvre posthume de 1878, Courpière, Les éditions de Beauvoir, 2000

GUIONIN Henri, *La coutellerie. Histoire d'une industrie française*, éditions du plateau, 2015

PRIVAL Marc, ROUQUIER Roger, *L'homme et son couteau*, Editions Crée'r, 2001

LEMASSON Christian, *Couteaux de France, Histoire des couteaux régionaux*, Editions Artémis, 2020

La liste des ouvrages ci-dessus est une liste non exhaustive des livres dans lesquels il est question de l'histoire de la coutellerie sur le territoire IG Couteau Laguiole et nous ne pouvons tous les citer.

La base d'information s'étend évidemment bien au-delà des ouvrages de librairie. Elle est très étendue et diverse vu l'ancienneté et la notoriété du produit :

- Revues anciennes de l'entre-deux guerres : La revue générale de la coutellerie (Paris) ou La vie de la coutellerie (Thiers).
- Revues spécialisées récentes : Excalibur, La passion des couteaux,
- Tarifs anciens : Tarif d'émouture des lames fermantes et canifs, Thiers, Imprimerie de Grandsaigne, 1923, 1924, 1947, Tarif général couteaux de table, grands couteaux, lames fermantes et canifs, Thiers, MP.R.Sauzedde, 1947, Tarifs applicables aux Ouvriers à domicile de la coutellerie (...) Couteaux fermants, Thiers, imp. Favye, 1947
- Répertoire des fabricants de coutellerie et articles similaires
- Catalogues des fabricants et sites internet d'entreprises ou blogs de passionnés.
- Musée de la coutellerie (Thiers)

Mais aussi celles et ceux, acteurs du couteau Laguiole en activité ou en retraite, couteliers d'art, MOF, collectionneurs, connaisseurs qui ont bien voulu nous fournir commandes, factures et autres documents, photos et autres informations orales et écrites de leur vécu.

Nous en profitons ici pour les remercier chaleureusement.

Sources documentaires et crédits photographiques :

Les documents et photographies anciennes (avant 1990) publiées dans ce CDC sont issus de collections et archives privées ou de fonds documentaires de musées ; ils sont la propriété de leurs détenteurs respectifs ou ayants droit.

Les dessins sont la propriété intellectuelle de leurs auteurs respectifs ou ayant droit.

Les photographies utilisées pour la description (en particulier aux chapitre 2.2 et 2.3) sont volontairement non légendées et sont la propriété de leurs auteurs respectifs (membres de CLAA ou ayants droit). Ici, dans un but d'équité vis-à-vis d'autres membres de CLAA dont les photos de produits n'ont pas pu être intégrées, les marques respectives des modèles ont été anonymisées. Ceci produit également des descriptifs plus pédagogiques.

Les autres photos (objets de collections privées) ont été réalisées par des membres de CLAA et sont la propriété de leurs détenteurs respectifs ou ayants droit.

ANNEXE 3 : Échange de Thiers avec Monsieur le Ministre Edmond Aaphandéry sur le véritable Laguiole en 1994 / 1995

Le Ministre de l'Economie

République Française

Paris, le 16 JANV. 1995

000371

Monsieur le Président.

Par lettre du 21 novembre 1994, vous avez attiré à nouveau mon attention sur les couteaux de type LAGUIOLE.

Vous m'avez en outre adressé, et je vous en remercie, un couteau fabriqué à THIERS, qui témoigne d'un niveau de qualité nullement contesté par mes services ni par moi-même.

Je vous confirme qu'il n'est pas dans mes intentions d'établir une discrimination injustifiée entre les couteliers de LAGUIOLE et ceux de THIERS.

Le problème fondamental qui me paraît se poser, et qui se pose dans des conditions semblables pour les deux sites, est de trouver une manière de distinguer les couteaux de qualité traditionnelle, fabriqués dans l'un et l'autre sites, des autres productions se parant du nom de LAGUIOLE ou se présentant sous la même apparence, et de porter cette distinction à la connaissance des consommateurs.

La seule utilisation de qualificatifs tels que "vrai", "véritable" ou "authentique" ne me paraît pas suffire à répondre à cet objectif. En effet, si une protection juridique appropriée n'est pas instituée, il sera difficile d'empêcher d'autres productions de se prévaloir de ces termes valorisants.

*M. Maurice ADEVAAH-POEUF
Maire de THIERS
Président de l'Association de Défense
du Coteau LAGUIOLE de THIERS et sa région
1, rue Nationale
63300 THIERS*

卷之三

- 2 -

En conséquence, il paraît souhaitable de concevoir un autre mode de valorisation, reposant sur l'emploi de termes bénéficiant d'une protection juridique, par exemple dans le cadre d'une marque collective ou d'une certification. Une telle protection juridique ne me paraît pouvoir être instaurée de façon incontestable et réellement efficace que si elle résulte d'une action de tous les producteurs concernés.

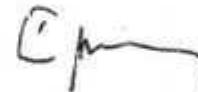
C'est dans cette perspective que mes services ont appelé les couteliers des deux sites à s'entendre autour d'une démarche commune de protection du couteau de type LAGUIOLE, et à valoriser ensemble la qualité desdits couteaux par une marque collective.

Cette démarche commune, dont le principe est admis par les deux sites, relève maintenant des professionnels eux-mêmes, auxquels les pouvoirs publics apporteront, naturellement, toute l'assistance possible.

A cette fin, j'ai demandé à mes services de la Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes de prendre les initiatives qui conviennent en vue de favoriser une rencontre entre les représentants des productions de THIERS et de LAGUIOLE et de faire apparaître les convergences entre eux permettant d'aboutir à une valorisation spécifique de la fabrication traditionnelle.

Je suis certain que vous aurez à cœur d'assurer le succès de telles discussions et de prendre vous-mêmes toutes les initiatives qui vous paraîtront utiles à cet égard.

Je vous prie d'agréer, Monsieur le Président, l'expression de ma considération distinguée.



Edmond ALPHANDRY

E c o n o m i e

Laguiole

Le 21 novembre, l'Association de Défense du Couteau Laguiole de Thiers et de sa région a expédié à Monsieur Alphandéry, ministre de l'Economie, devant la presse, un très beau couteau laguiole fabriqué à Thiers. Cadeau ? Oui et non. Ce couteau est plutôt, à lui tout seul, chargé de poser concrètement un problème que tous les dossiers et toutes les démarches faites n'ont pas pu résoudre. Explication.



Rappelons-nous : une circulaire de la Direction Départementale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes du 24 novembre 1995 avait tout à fait interdit, sous peine de poursuites, aux couteliers thiernois de qualifier les couteaux laguiole qu'ils fabriquent de "veritable" "authentique", ou d'autre qualification équivalente. Seuls les couteliers de la commune de Laguiole étaient concernés.

Après de multiples tentatives, une délégation des membres de l'Association s'est rendue à Paris le 9 février 1996 auprès de la Direction Générale de la Concurrence de la Consommation et de la Répression des Fraudes.

Le dossier était solide, le prouesse de la fabrication thiernoise depuis au moins un siècle étaient apportées.

Aucune suite. Devant l'impossibilité d'obtenir une réponse satisfaisante sur cette interdiction, Maurice Adéval-Piret, président de l'Association, avait demandé Michel Chirac, ancien ministre, sénateur du Puy-de-Dôme, d'intervenir personnellement auprès du ministre concerné. Monsieur Étienne



Avant de se rendre à la Poste pour expédier courrier et couteau à M. Alphandéry, l'Association (Ville, CCI, Chambre de Métiers, Chambre syndicale et Syndicat artisanal) a expliqué à la presse locale le sens de sa démarche.

E c o n o m i e

A vous de trancher Monsieur le ministre!

Véritable
Laguiole



Alphandéry, ministre de l'Economie.

Monsieur Alphandéry a répondu en disant qu'à son avis, en ce qui concerne le couteau laguiole, le problème essentiel était celui de la concurrence des pays étrangers, en particulier du Sud-Est Asiatique et que Thiers et Laguiole avaient intérêt à s'entendre.

L'Association de Défense du Couteau Laguiole de Thiers et de sa région partage entièrement cet avis puisque dès sa création en mai 1993, elle écrivait dans ses statuts parmi ses objectifs : "Valoriser et défendre la production française en la matière, face aux fabrications étrangères".

Réparer une injustice

Le vrai problème est celui de la faveur faite aux couteillers de Laguiole et de l'injustice commise vis-à-vis de ceux de Thiers en décrétant que les premiers produisent des "vérifiables" et pas les seconds.

Alors que les laguioles sont produits à Thiers depuis un siècle et que toute production s'est arrêtée sur Laguiole pendant 60 ans !

Mais dans son courrier, Mon-

ce très beau couteau est sans aucun doute un laguiole, et il est fabriqué à Thiers.
A-t-il le droit d'être marqué "Véritable Laguiole" ?

sieur Alphandéry a écrit aussi : "Il me semble que les couteillers de Thiers et de Laguiole ont compris leur intérêt à s'orienter vers une démarche commune de protection de leur production. Elle pourrait notamment prendre la forme d'une marque collective définie par référence à un règlement d'usage précisant les modalités selon lesquelles la fabrication des couteaux laguiole doit être effectuée". L'Association a donc estimé que cette proposition pouvait s'interpréter comme une reconnaissance de l'égalité entre Thiers et Laguiole et donc l'annulation implicite de l'interdiction faite aux Thiersois de produire de "Vérifiables" laguioles.

Il faut être sûr de cette interprétation, avant, éventuellement, d'entreprendre des démarches de protection du laguiole français de qualité en concertation avec les couteillers de Laguiole.

C'est pourquoi, l'Association a demandé à Monsieur Alphandéry de trancher clairement le problème en lui envoyant, ainsi qu'à Mme Claudine Séguier de la Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes qui avait reçu à Paris la délégation de l'Association en

février 94. M. Christian Babusiaux Directeur de la Direction Générale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes, M. le Directeur Départemental de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes et M. Patrice Magnier Préfet de la Région Auvergne, un très beau laguiole marqué "Véritable laguiole" sur la lame et "Thiers" sur le talon.

Ce couteau est-il "légal" ?

La Maison des Couteliers qui l'a fabriqué doit-elle être poursuivie pour "publicité mensongère et tromperie" ?

Car, n'oublions pas, c'est la sanction qui va avec l'interdiction décrétée par la circulaire de la Direction Départementale de la Concurrence, de la Consommation et de la Répression des Fraudes !

Il serait temps d'arrêter ce mauvais procès fait aux Thiersois pour effectivement travailler ensemble à la promotion commune. Thiers et Laguiole, d'un couteau français de qualité

ANNEXE 4 : Rôle et modalités générales de fonctionnement de la commission dénommée « comité des sages »

Conformément aux statuts de CLAA (Article 16), le conseil d'administration peut constituer une commission de travail spécialisée et en fixer les modalités de fonctionnement et les pouvoirs.

Ainsi il est prévu au sein de CLAA une commission dénommée : comité des sages.

Ce comité des sages (présenté au 2.3.6) est l'aide technique préalable à l'audit de l'OC (organisme de contrôle) chez l'opérateur concerné.

Ce comité des sages n'a aucunement vocation à se substituer à la décision de validation des modèles types d'un opérateur par l'OC. Par contre l'opérateur peut s'appuyer sur le comité des sages pour :

- Vérifier l'éligibilité de la forme des modèles types qu'il veut proposer pour l'IG
- Vérifier que ce qu'il a prévu (lieu de fabrication, méthode, process, ...) pour la fabrication des modèles de couteaux Laguiole qu'il veut proposer pour l'IG est conforme aux exigences du cahier des charges.

Les vérifications par le comité des sages ne peuvent en aucun cas être considérées comme gages d'éligibilité par l'OC.

Composition :

Le comité des sages est exclusivement composé de membres de l'ODG et tout membre de l'ODG peut faire partie du comité des sages.

Comme le comité des sages se doit d'avoir une compétence technique en ce qui concerne la fabrication du modèle de couteau Laguiole, il doit comporter en son sein au moins deux membres qui pratiquent ou ont pratiqué sa fabrication en tant que professionnels.

De plus, le comité des sages est - de préférence et dans la mesure du possible - composé de membres du territoire de Laguiole ET du territoire de Thiers.

Moyens du comité des sages :

Les vérifications proposées par le comité des sages se doivent d'être menées de manières objectives. Ainsi,

- 1- pour aider l'opérateur quant à l'éligibilité de la forme de ses modèles types, le comité des sages se dote d'outils qui permettent de donner un avis impartial : les grilles d'éligibilité

Une grille d'éligibilité est un ensemble de critères auxquels doit répondre la forme du modèle type proposé par l'opérateur pour être potentiellement « igéable » et acceptée par l'OC.

- 2- En ce qui concerne la vérification des autres critères de conformité des « modèles types » au cahier des charges, l'opérateur doit présenter la fiche technique associée à chacun de ses modèles types.

La « fiche technique » est une fiche qui décrit les caractéristiques techniques du modèle type : type de mécanisme, épaisseur des composants, dureté HRC prévue des composants traités thermiquement le cas échéant, procédé de marquage, ...

Une fiche technique « modèle » pourra être proposée par le comité des sages.

- 3- Pour étayer son argumentation le comité des sages s'appuie au besoin sur la comparaison à des modèles anciens, recueils, ouvrages, archives et tous supports « référence ».

Fonctionnement :

En pratique :

le comité des sages se réunit sur le territoire de Laguiole et (ou) sur le territoire de Thiers en adaptant au mieux la fréquence de ses sessions aux besoins des opérateurs.

L'opérateur qui aura pris au préalable rendez-vous auprès de l'ODG par courrier ou courriel se présente au lieu de la session à la date et à l'heure fixés.

Il présente son (ses) modèle(s) type(s) fini(s) au comité ainsi que la (les) fiche(s) technique(s) correspondante(s) et tout support disponible associé (pièces détachées métalliques, éventuels dessins et (ou) plans cotés, ...).

Idealement et en amont, l'opérateur aura pu confronter la conformité de la forme de chacun de ses modèles types aux schémas de principe de construction associés de l'ODG.

Le comité des sages note le nom de l'opérateur (tab 1 de la grille d'éligibilité), puis il procède à l'analyse :

Analyse de la ressemblance évidente ou non avec les caractéristiques d'un couteau existant. Par exemple avec l'Yssingeaux, l'Issoire, ... dans le cas du couteau Laguiole droit.

En cas de ressemblance avérée et démontrée : le comité des sages coche la case « oui » correspondante dans le « tableau 2 » de la grille d'éligibilité et ne poursuit pas les vérifications ci-après.

Sinon les vérifications se poursuivent :

Vérification de la forme :

Le comité des sages confronte la forme du modèle type à la grille d'éligibilité correspondante (tableau 3).

Vérification de la conformité du modèle type aux autres exigences du cahier des charges :

Le comité des sages examine le couteau présenté et la fiche technique associée.

En première analyse et lors du rendez-vous avec l'opérateur, le comité des sages échange avec lui et lui donne éventuellement des conseils.

Ensuite le comité des sages complète son analyse hors présence de l'opérateur.

Pour chaque modèle type et dont les vérifications apparaissent positives, le comité des sages, affecte un référencement provisoire au modèle type (tableau 4).

Enfin, le comité des sages envoie par courrier ou courriel et dans un délai raisonnable un simple avis à l'opérateur.

Cet avis et ces vérifications ne valent pas décision de validation. Ils permettent à l'opérateur d'être mieux préparé aux audits prodigués par l'OC, ce dernier étant seul à pouvoir décider de l'éligibilité à l'IG lors de l'audit.

Une fois que l'OC a audité l'opérateur, l'OC adresse à l'opérateur et à l'ODG son rapport. Ce dernier mentionne les « modèles types » validés IG par l'OC en reprenant le référencement provisoire.

Pour chaque modèle type validé, il reste à l'opérateur à transmettre un couteau fini en témoin à l'ODG.

Une fois ces éléments réceptionnés par le comité des sages, ce dernier sera en mesure de confirmer la référence provisoire de la grille d'éligibilité associée à chaque modèle type et de compléter le registre dédié au référencement des modèles types.

Pour illustrer la démarche : un exemple d'une grille d'éligibilité et schémas de principe de construction associés (ici pour des couteaux Laguioles fermants 1 pièce à lame yatagan) est donné ci-après.

Pour les autres modèles décrits au chapitre 2 (autres couteaux fermants, sommeliers et couteaux table), le comité des sages instaure respectivement une démarche similaire : une grille d'éligibilité et schémas de principe de construction associés.

**Exemple : GRILLE D 'ELIGIBILITE de la forme (ligne) du :
couteau Laguiole fermant 1 pièce à lame yatagan (longueur manche de 7cm à 17cm)**

Principe :

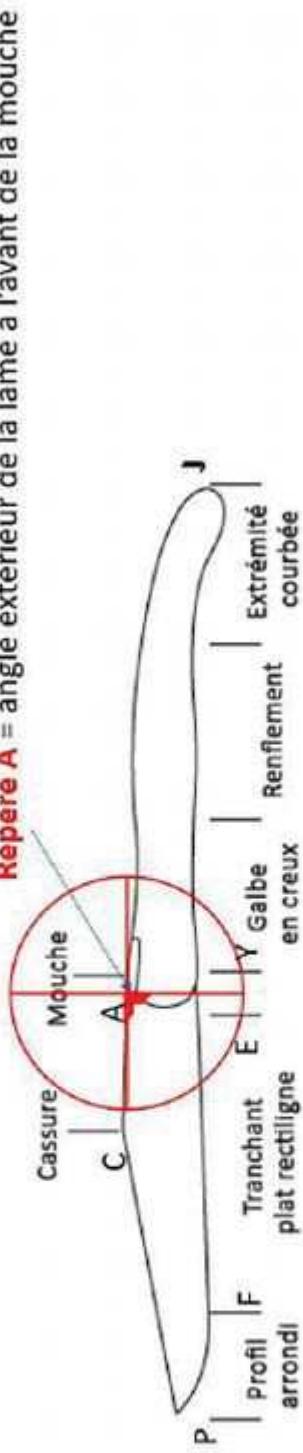
La ligne générale du couteau Laguiole yatagan est présentée au 2.3.1 selon un schéma de principe et ce dernier reste la référence.

De manière à ne pas freiner l'innovation (design, mécanisme) tout en respectant cette ligne générale, un principe de construction est défini à partir :

- du point de repère A
- de l'orientation du couteau sur la base de l'orientation du couteau du schéma de principe « 2.3.1 »
- de 4 paramètres clés : LL (Longueur lame), HL (largeur lame), Lm (longueur manche), hm (hauteur sous repère A)
- d'un point C (cassure lame yatagan) et d'un angle α

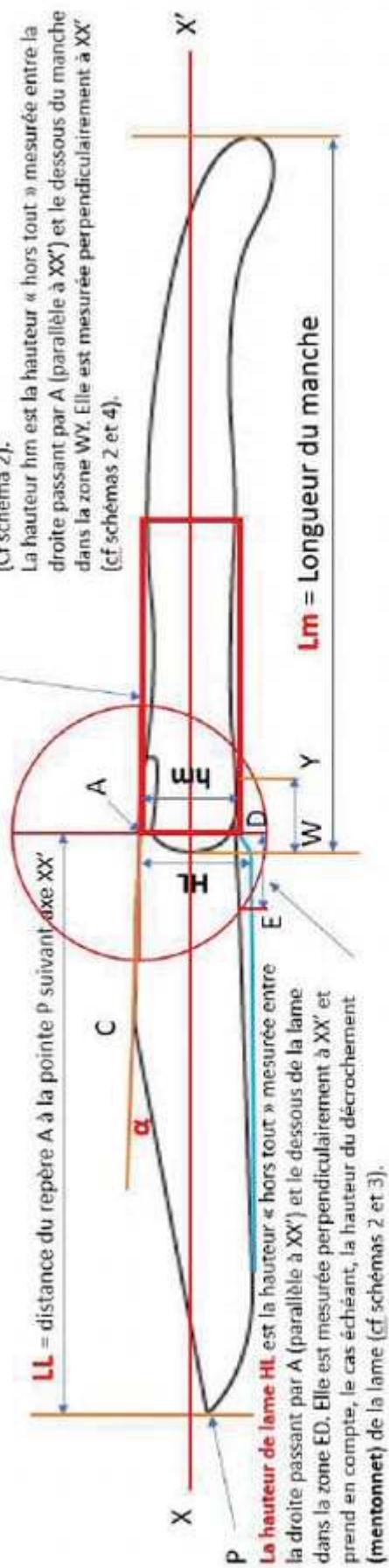
Définition : repère A, orientation axe XX', LL, Lm, hm, α

Schéma 1



Repère A = angle extérieur de la lame à l'avant de la mouche

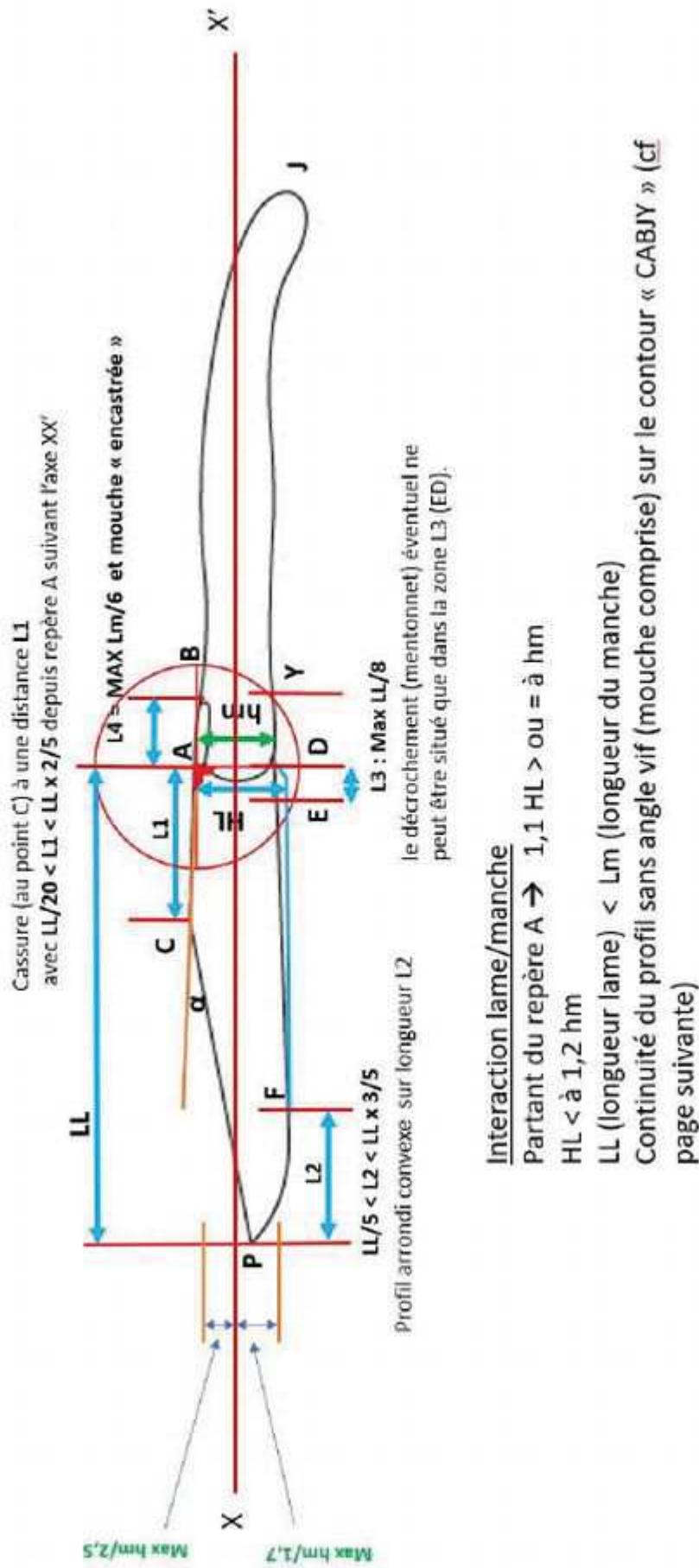
Schéma 2

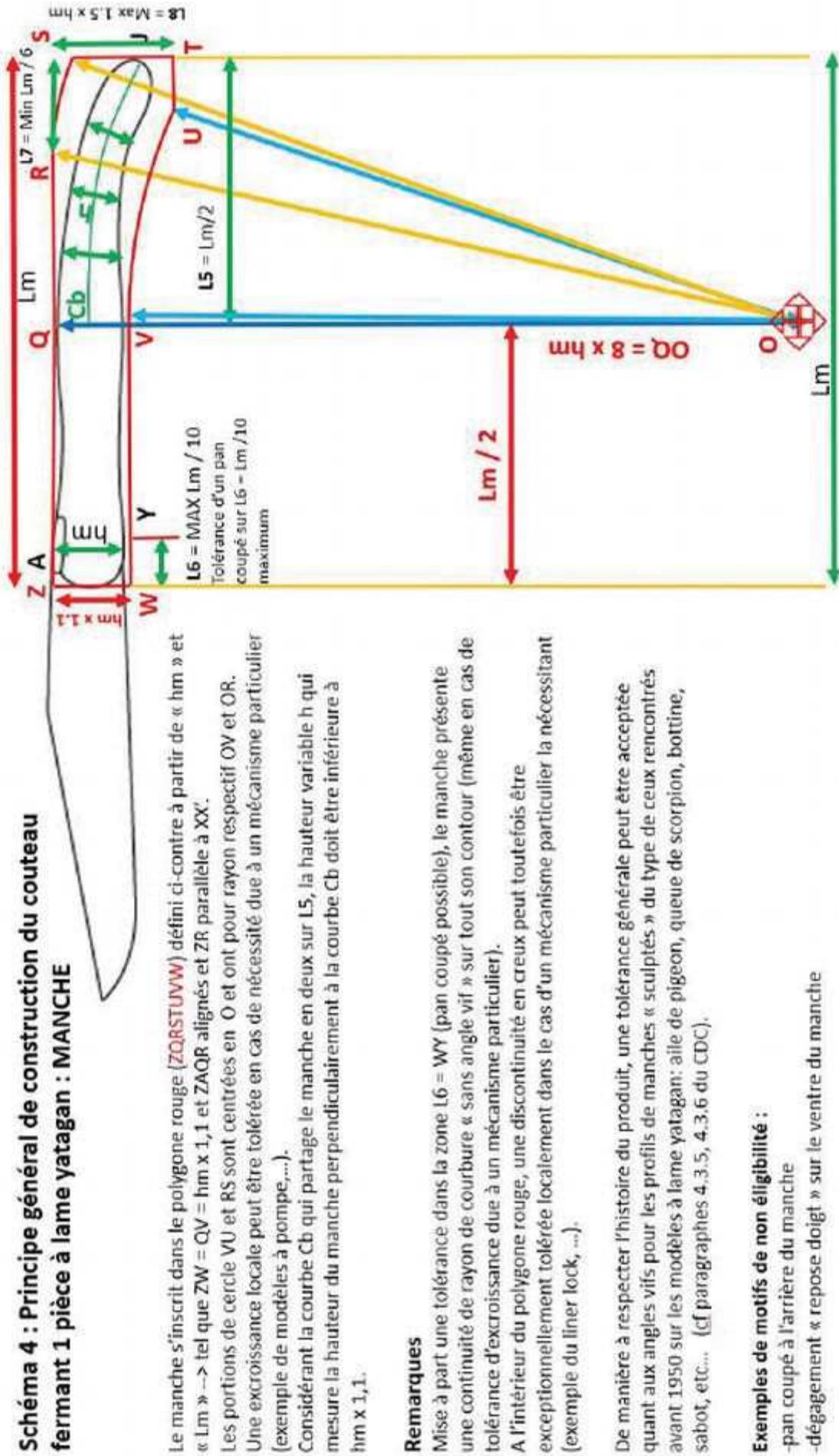


Cadre A = définition de l'orientation générale sur base de l'orientation du schéma de principe de la ligne : cf 2.3.1 du CDC.
En positionnant le repère A en haut à gauche du cadre on définit : la **hauteur hm** et l'**axe XX'** général longitudinal qui partage (selon hm/2) la partie avant du manche du couteau (cf schéma 2).
La hauteur hm est la hauteur « hors tout » mesurée entre la droite passant par A (parallèle à XX') et le dessous du manche dans la zone WY. Elle est mesurée perpendiculairement à XX' (cf schémas 2 et 4).

LL = distance du repère A à la pointe P suivant axe XX'
La hauteur de lame hm est la hauteur « hors tout » mesurée entre la droite passant par A (parallèle à XX') et le dessous de la lame dans la zone ED. Elle est mesurée perpendiculairement à XX' et prend en compte, le cas échéant, la hauteur du décrochement (mentonnet) de la lame (cf schémas 2 et 3).

Schéma 3 : Principe général de construction du couteau Laguiole fermant 1 pièce à lame yatagan : Lame et avant du manche





Analyse d'éligibilité de la forme (ligne) du modèle type couteau Laguiole Yatagan fermant une pièce (7cm < longueur manche < 17cm)

Analyse d'éligibilité de la forme (ligne) du modèle type couteau Laguiole yatagan fermant une pièce (7cm < longueur manche < 17cm)						
LL		Lm		HL		hm
Tab 1	Nom de l'opérateur					
Tab 2	Caractéristiques	oui				
Résemblance	Résemblance évidente à un autre couteau portant une autre dénomination : Yssingeaux, Issoire, ...					
Tab 3	Caractéristiques	oui	NON			
Zone AB	Présence de la mouche « encastrée » sur le dos de la lame ou du ressort sur L4 = MAX Lm/6					
Zone AC	Rectiligne (quasi rectiligne)					
Point C	Cassure (point C) située sur L1 avec : LL/20 < L1 < LL x 2/5					
Zone CP	Jonction de la cassure (point C) à la pointe (P) rectiligne ou légèrement concave avec angle à de 5° minimum entre le profil du dos de lame « sur 2 cm à partir de C vers P » et la droite passant par AC					
Zone PF	Profil arrondi convexe sur L2 avec : LL/5 < L2 < LL x 3/5					
Zone FE	Tranchant plat rectiligne (tolérance : très légèrement concave)					
Zone ED	Présence de l'éventuel « mentonnet » dans la zone ED avec L3 = Max Ll/8 Sans Objet si la lame n'a pas de mentonnet					
Tab 3 (suite)				Caractéristiques	oui	NON
Manche	Inscrit dans le polygone de référence avec : L7 = Min Lm/6 et L8 = Max hm x 1,5 (tolérance d'excroissance en cas de mécanisme particulier)					
Galbe sur ventre	Présence d'au moins un galbe en creux sur le ventre du manche					
Zone QRSTUV	Manche courbé vers le bas dans la zone L5=Lm/2 (moitié arrière du manche)					
Hauteur h sur L5	h < ou = à hm x 1,1 tout au long de la courbe Cb sur zone L5.					
Profil contour	Continuité des rayons de courbure du contour (CABJY) sans angle vif (hors tolérance zone WY avec L6 = Max Lm/10) hors tolérance profils « sculptés » du type antérieurs à 1950 ; hors discontinuité « en creux » due à un mécanisme particulier),					
Position de la pointe P	Pointe de la lame positionnée entre hm/2,5 au dessus de XX' et hm/1,7 en dessous de XX.					
Hauteurs	Hauteur 1,1 x HL > ou = à hm					
Rapport hauteurs	HL < 1,2 hm					
Tab 4				Référence provisoire		
						Date et visa