

DECISION N° 2016-221
relative à l'homologation du cahier des charges de l'indication géographique
« Siège de Liffol »

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 15 avril 2016 auprès de l'Institut national de la propriété industrielle par le Pôle lorrain ameublement bois, ayant pour numéro de demande IG 16-001 ;

Vu l'enquête publique et la consultation menées par l'Institut national de la propriété industrielle du 2 juin au 2 août 2016,

DECIDE

Article 1^{er}

Le cahier des charges de l'indication géographique « Siège de Liffol », annexé à la présente décision, est homologué avec le numéro d'homologation INPI-1601.

Article 2

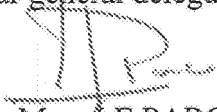
Le Pôle lorrain ameublement bois est reconnu organisme de défense et de gestion du produit bénéficiant de l'indication géographique INPI-1601 « Siège de Liffol ».

Article 3

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

Fait à Courbevoie, le **15 NOV. 2016**

Le Directeur général délégué de l'INPI,


Jean-Marc LE PARCO



SIEGE DE LIFFOL
Demande d'Indication Géographique

DOSSIER DE DEMANDE D'INDICATION GEOGRAPHIQUE SIEGE DE LIFFOL
--





- 1 « La fumeuse », design Chantal THOMASS, réalisation AV TAILLARDAT
2 « Big bang », design MAT&JEWSKI, réalisation GRANASTYLE/GILLES NOUAILHAC
3 « Parisienne », design Marc-Antoine LE PORHIEL, réalisation DELAROUX AMEUBLEMENT
4 « Thémis », design Marc-Antoine LE PORHIEL, réalisation DELAROUX AMEUBLEMENT
5 « Canapé à la hauteur », design Dominique ROTTEL, réalisation HENRYOT & CIE

SOMMAIRE

PREAMBULE.....	6
1. NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE	8
2. DESCRIPTION DU PRODUIT DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE.....	8
3. DELIMITATION DE LA ZONE GEOGRAPHIQUE	8
4. LIEN EXISTANT ENTRE LE PRODUIT ET LE TERRITOIRE ASSOCIE.....	11
4.1. Origine et histoire du siège sur le bassin de LIFFOL-LE-GRAND.....	11
4.2. De la pensée à la matérialité, des savoir-faire d'exception...	16
4.3. L'innovation au cœur de la production.....	22
5. DESCRIPTION DU PROCESSUS DE PRODUCTION	25
5.1. Achats et matières premières	25
5.1.1. Origine des Bois.....	25
5.1.2. Emission limitée des panneaux de bois	25
5.1.3. Sous-traitance	25
5.2. Les procédés de fabrication	25
6. L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION	40
6.1. Identité de l'Organisme de Défense et de Gestion.....	40
6.2. Statuts de l'Organisme de Défense et de Gestion	40
6.3. Représentativité de l'Organisme de Défense et de Gestion.....	50
6.3.1. Opérateurs de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL	50
6.3.2. Missions de l'Organisme de Défense et de Gestion.....	50
6.3.3. Missions de l'Organisme de Certification	50
6.4. Etude économique de la zone géographique	51
6.4.1. Une forte industrie du meuble	51
6.4.2. Qui résiste à la concurrence mondiale.....	52
6.4.3. Le PLAB, partenaire économique des métiers du meuble en Lorraine.....	52
6.5. Indication des opérateurs	53
6.5.1. Liste des Opérateurs initiaux et représentativité de l'Organisme de Défense et de Gestion	53
6.5.2. Opérateurs intervenant dans les conditions de l'Indication Géographique	54
7. CONTROLE DES OPERATEURS.....	54
7.1. Modalités des contrôles.....	55

7.2.	Plan de contrôle des opérateurs	55
7.2.1	Indication de l'Opérateur	56
7.2.2	Indication du produit.....	56
7.2.3	Achats.....	56
7.2.3.3	Personnels de production	57
7.2.3.4	Procédés de fabrication	57
7.2.3.5	Plan de contrôle et autocontrôle	58
7.2.3.6	Utilisation du nom et marquage	58
7.3.	Périodicité et durée des contrôles des opérateurs.....	58
8.	CONTROLE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION	59
8.1	Modalités des contrôles.....	59
8.2	Périodicité et durée des contrôles	59
8.3.	Déclaration des contrôles auprès de l'INPI.....	59
9.	OBLIGATIONS DECLARATIVES ET ENREGISTREMENTS.....	60
9.1.	Obligations déclaratives.....	60
9.2.	Enregistrements	60
9.2.1.	Fournisseurs	60
9.2.2.	Sous-traitants	60
9.2.3.	Personnels de production	60
9.2.4.	Procédés de fabrication	60
9.2.5.	Engagement environnemental de l'opérateur.....	61
10.	SANCTIONS	61
10.1.	Modalités de mise en demeure	61
10.2.	Modalités de suspension.....	61
10.3.	Modalités d'exclusion	62
10.4.	Obligations de l'Organisme de Défense et de Gestion	63
11.	FINANCEMENT PREVISIONNEL DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION	63
11.1.	Modalités financières de la participation des opérateurs	63
12.	MARQUAGE & UTILISATION DU NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE.....	64
12.1.	Modalités d'utilisation du nom protégé de l'indication géographique	64
12.2.	Modalités d'utilisation du logo de l'indication géographique	64
12.3.	Modalités de marquage sur les produits	64
12.4.	Modalités de marquage en dehors des produits	65

13. REMERCIEMENTS.....	66
14. ANNEXE 1 – LA FABRICATION DE MEUBLES EN LORRAINE.....	68
15. ANNEXE 2 – REGIME FINANCIER.....	84

PREAMBULE

Tout comme l'A.O.C. qui certifie l'origine des produits agro-alimentaires, les indications géographiques (I.G.) pour les produits manufacturés ont été instaurées par le Ministère de l'Economie, de l'Industrie et du Numérique suivant décret d'application n° 2015-595 du 2 juin 2015 de la loi du 17 mars 2014 relative à la consommation.

La définition de ces nouvelles indications géographiques, codifiée à l'article L.721-2 du Code de la propriété intellectuelle, est la suivante : une zone géographique ou un lieu déterminé servant à désigner un produit qui en est originaire et qui possède une qualité déterminée, une réputation ou des caractéristiques liées essentiellement à cette origine géographique.

Le Bassin de Liffol-le-Grand étant le berceau historique et naturel des fabricants de sièges de style, depuis le XVII^{ème} siècle, une soixantaine de manufactures artisanales maintiennent aujourd'hui la production de manière traditionnelle. Elles collaborent avec les plus grands décorateurs, designers et architectes d'intérieur et équipent les lieux les plus prestigieux de la planète car elles sont en capacité de s'adapter et de traiter toutes demandes, principalement les plus complexes.

Cette possibilité de traçabilité représente, à leurs yeux, une formidable opportunité de faire connaître et valoriser leurs savoir-faire appuyés sur une histoire, ainsi que la qualité et l'authenticité de leurs productions.

Cette démarche ouvre également la voie à la protection de leurs produits face au développement d'une concurrence internationale, à bas prix, et à d'éventuelles contrefaçons tout en offrant une garantie, pour le consommateur, sur la qualité et l'authenticité des produits mis sur le marché.

Depuis 1992, les manufactures artisanales de sièges se sont groupées en cluster sous l'égide du PLAB - Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois – qui représente et défend les intérêts de la filière ameublement, luxe et décoration sur le Grand-Est auprès des institutions et collectivités publiques.

Le PLAB, que j'ai l'honneur de présider depuis le 12 juin 2015, va porter cet ambitieux projet de création de label IG SIEGE DE LIFFOL en remplissant le rôle d'Organisme de Défense et de Gestion.

Une action collective locale a été mise en place et un groupe de travail s'est constitué afin de rédiger le cahier des charges ci-joint qui décrit les caractéristiques à respecter par le produit.

Grâce à l'obtention de ce label, le PLAB contribuera à une mission d'intérêt général de préservation et de mise en valeur des territoires, des traditions locales et des savoir-faire ainsi que des produits qui en sont issus. D'un point de vue économique, ce label contribuera au maintien et au développement des manufactures artisanales et des emplois locaux.

Anne GERARD-THIREAU
Présidente du PLAB





6



7



8



9



10



11

6 « Mouton à 5 pattes », design Jean-Pierre BESSE, réalisation MANUFACTURE DE SIEGES JEAN-PIERRE BESSE

7 « Cupidon », design confidentiel, réalisation COLLECTION PIERRE COUNOTBLANDIN

8 « Kong », design Philippe STARCK, réalisation HENRYOT & CIE

9 « Eléphant », design confidentiel, réalisation COLLECTION PIERRE COUNOTBLANDIN

10 « ADPA », design Patrick JOUIN, réalisation LAVAL

11 « Traineau », design Christophe TOLLEMER, réalisation LAVAL

1. NOM DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

« SIEGE DE LIFFOL »

2. DESCRIPTION DU PRODUIT DE L'INDICATION GEOGRAPHIQUE

Sièges issus de techniques de fabrication traditionnelles ou innovantes répondant aux critères propres de la zone géographique du Bassin de LIFFOL-LE-GRAND

3. DELIMITATION DE LA ZONE GEOGRAPHIQUE

L'aire géographique de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL couvre les communes sur trois départements, soit au total 165 communes :

28 communes de la Haute-Marne (52)

- | | |
|----------------------------|---------------------------|
| - AILLIANVILLE | - MANOIS |
| - BOURG SAINTE MARIE | - NUON |
| - BOURMONT | - ORQUEVAUX |
| - BRAINVILLE SUR MEUSE | - OUTREMECOURT |
| - CHALVRAINES | - PREZ SOUS LAFAUCHE |
| - CLINCHAMP | - RIMAU COURT |
| - ECOT LA COMBE | - ROMAIN SUR MEUSE |
| - GONAINCOURT | - SAINT BLIN |
| - GONCOURT | - SAINT THIEBAULT |
| - HARREVILLE LES CHANTEURS | - SEMILLY |
| - HUMBERVILLE | - SOMMERE COURT |
| - ILLOUD | - SOULAU COURT SUR MOUZON |
| - LAFAUCHE | - VAUDRE COURT |
| - LIFFOL LE PETIT | - VESAIGNES SOUS LAFAUCHE |

59 communes de la Meuse (55)

- | | |
|-------------------------------|----------------------------|
| - ABAINVILLE | - MARSON-SUR-BARBOURE |
| - AMANTY | - MAUVAGES |
| - BADONVILLIERS-GERAUVILLIERS | - MAXEY-SUR-VAISE |
| - BAUDIGNECOURT | - MELIGNY-LE-GRAND |
| - BIENCOURT-SUR-ORGE | - MELIGNY-LE-PETIT |
| - BONNET | - MENAUCOURT |
| - BOVEE-SUR-BARBOURE | - MONTBRAS |
| - BOVIOLLES | - MONTIGNY-LES-VAUCOULEURS |
| - BRIXEY-AUX-CHANOINES | - NAIX-AUX-FORGES |
| - BROUSSEY-EN-BLOIS | - NANTOIS |
| - BURE | - NEUVILLE-LES-VAUCOULEURS |

- | | |
|---------------------------|--------------------------|
| - BUREY-EN-VAUX | - PAGNY-LA-BLANCHE-COTE |
| - BUREY-LA-COTE | - REFFROY |
| - CHALAINES | - RIBEAUCOURT |
| - CHAMPOUGNY | - RIGNY-LA-SALLE |
| - CHANTERAINE | - RIGNY-SAINT-MARTIN |
| - CHASSEY-BEAUPRE | - SAINT-AMAND-SUR-ORNAIN |
| - DAINVILLE-BERTHELEVILLE | - SAINT-JOIRE |
| - DELOUZE-ROSIERES | - SAULVAUX |
| - DEMANGE-AUX-EAUX | - SAUVIGNY |
| - EPIEZ-SUR-MEUSE | - SEPVIGNY |
| - GIVRAUVAL | - TAILLANCOURT |
| - GONDRECOURT-LE-CHATEAU | - TREVERAY |
| - GOUSSAINCOURT | - UGNY-SUR-MEUSE |
| - HEVILLIERS | - VAUCOULEURS |
| - HORVILLE-EN-ORNOIS | - VAUDEVILLE-LE-HAUT |
| - HOUDELAINCOURT | - VILLEROY-SUR-MEHOLLE |
| - LES ROISES | - VOUTHON-BAS |
| - LONGEAUX | - VOUTHON-HAUT |
| - MANDRES-EN-BARROIS | |

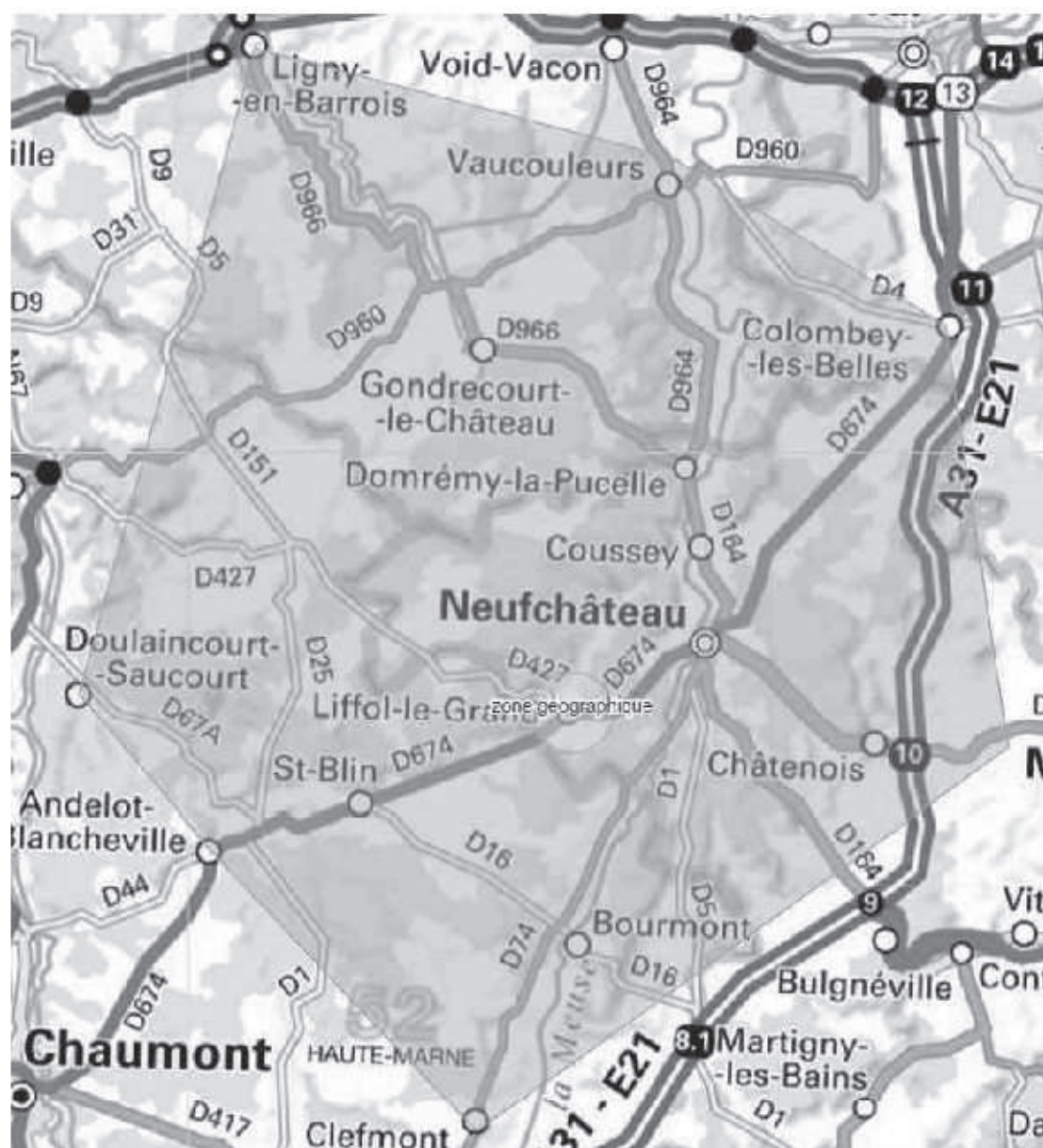
78 communes des Vosges (88)

- | | |
|------------------------|----------------------------|
| - AOIZE | - LIFFOL-LE-GRAND |
| - AROFFE | - LONGCHAMP-SOUS-CHATENOIS |
| - ATTIGNEVILLE | - MACONCOURT |
| - AULNOIS | - MALAINCOURT |
| - AUTIGNY-LA-TOUR | - MARTIGNY-LES-GERBONVAUX |
| - AUTREVILLE | - MAXEY-SUR-MEUSE |
| - AVRANVILLE | - MEDONVILLE |
| - BALLEVILLE | - MIDREVAUX |
| - BARVILLE | - MONCEL-SUR-VAIR |
| - BAZOILLES-SUR-MEUSE | - MONT-LES-NEUFCHATEAU |
| - BEAUFREMONT | - MORELMAISON |
| - BRECHAINVILLE | - MORVILLE |
| - CERTILLEUX | - NEUFCHATEAU |
| - CHATENOIS | - OLLAINVILLE |
| - CHERMISEY | - PARGNY-SOUS-MUREAU |
| - CIR COURT-SUR-MOUZON | - PLEUVEZAIN |
| - CLEREY-LA-COTE | - POMPIERRE |

- COURCELLES-SOUS-CHATENOIS
- COUSSEY
- DARNEY-AUX-CHENES
- DOLAINCOURT
- DOMMARTIN-SUR-VRAINE
- DOMREMY-LA-PUCELLE
- FREBECOURT
- FREVILLE
- GENDREVILLE
- GIRONCOURT-SUR-VRAINE
- GRAND
- GREUX
- HAGNEVILLE ET RONCOURT
- HARCHECHAMP
- HARMONVILLE
- HOUDECOURT
- HOUDEVILLE
- JAINVILLOTTE
- JUBAINVILLE
- LA NEUVEVILLE-SOUS-CHATENOIS
- LANDAVILLE
- LEMMECOURT
- PUNEROT
- RAINVILLE
- REBEUVILLE
- REMOUILLE
- ROLLAINVILLE
- ROUVRES-LA-CHETIVE
- RUPPES
- SAINT-PAUL
- SAINT-PRANCHER
- SANDAUCOURT
- SARTES
- SERAUMONT
- SIONNE
- SONCOURT
- SOULOSSE-SOUS-SAINT-ELOPHE
- TILLEUX
- TRAMPOT
- TRANQUEVILLE-GRAUX
- VICHÉREY
- VILLOUXEL
- VIOCOURT
- VOUXEY



Le bassin de Neufchâteau dans la région ALSACE-CHAMPAGNE ARDENNE-LORRAINE



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

4. LIEN EXISTANT ENTRE LE PRODUIT ET LE TERRITOIRE ASSOCIE

4.1. Origine et histoire du siège sur le bassin de LIFFOL-LE-GRAND¹²

L'histoire du siège à Liffol-le-Grand tire son origine de sa principale ressource naturelle, le bois. En effet la commune est au centre d'une forêt de 2.000 hectares de hêtres à cœur blanc et tendre, essence privilégiée depuis le XVII^{ème} siècle dans la fabrication de siège de style. Cette situation avait déjà frappé les conquérants romains qui construisirent, sur un site celtique, une agglomération qu'ils appelèrent LUCUS FAGUS "Bois sacré de Hêtres", devenue par la suite Liffol-le-Grand. Dès le Moyen Age, il y eut une importante activité de travail du bois : saboterie,

¹² Stéphanie ZUCCALI, secrétaire générale du PNCABD, d'après le catalogue de l'exposition « ETAT DE SIEGE », 2013.

boissellerie, et surtout rouets à filer ; il est fort probable que le rouet dont se servait Jeanne d'Arc y fût fabriqué¹³.

Au XVII^{ème} siècle, une activité de menuisier-sculpteur est attestée dans la région de Neufchâteau. Nicolas Jacquin, né en 1625 sur le bassin, fut selon Don Calmet, premier sculpteur du Duc Philippe d'Orléans. Surnommé le « Grand Jacquin », il devient chef d'une école de sculpture lorraine et patriarche d'une lignée d'ornemanistes. Reçu à l'académie de Paris, il travaille beaucoup pour le Duc¹⁴. Certains membres de sa famille le rejoignent, ce qui prouve l'existence d'une relation déjà très ancienne entre les Vosges et la capitale et plus particulièrement le faubourg Saint-Antoine, centre majeur de la production nationale d'ébénisterie depuis le XII^{ème} siècle.

Dans les Vosges, le développement de l'activité se conjugue avec l'installation de plusieurs établissements religieux¹⁵ qu'il fallut meubler. Cette production pu se réaliser sur place puisque la région disposait d'une importante forêt ducale, peuplée de chênes, hêtres et tilleuls à l'est de Neufchâteau. Il est très difficile d'évaluer le nombre de menuisiers en siège, carcassiers ou chaisiers, sur le bassin à cette époque. En effet, ces professions existaient sous d'autres corporations comme celles de menuisiers-ébénistes ou de tourneurs sur bois jusqu'au XIX^{ème} siècle.

Les commandes restent importantes au XVIII^{ème} siècle, avec la reconstruction de l'abbaye Notre Dame de l'Etanche ou l'érection de la collégiale Sainte-Marie-Madeleine de Darney¹⁶. La réalisation de mobilier religieux, apparaît déjà comme une spécialité du bassin de Liffol-le-Grand. L'art de la sculpture se transmet sur plusieurs générations, la maîtrise et la qualité de ce savoir-faire se confirment par les carrières nationales de certains menuisiers sculpteurs vosgiens. Les relations avec la capitale se prolongent durant la période révolutionnaire¹⁷. Le faubourg Saint-Antoine se développe en accueillant de nombreux provinciaux émigrés, constituant une part importante de sa population et de sa main d'œuvre en ameublement¹⁸.

L'essor des activités d'ébénisterie, dans la région de Neufchâteau à partir des années 1850, est lié à une forte croissance de la demande nationale en mobilier courant et de prestige. Le développement de la bourgeoisie et du pouvoir d'achat stimule le marché du meuble et entraîne ainsi la production vers la grande série. Une nouvelle activité se développe, la reproduction de siège de style. Ainsi, le métier de menuisier en siège, connaît une forte croissance sur le bassin de l'ouest vosgien. Les atouts de la région sont multiples : la présence de forêts et d'une main d'œuvre qualifiée, la possibilité de se former aux techniques de la sculpture et du tournage à l'Ecole de sculpture sur bois et pierre de Chatenois¹⁹ mais aussi la construction, en 1850, d'une voie ferrée permettant la livraison à bas prix des futs de siège sur Paris. C'est dans ce contexte que la région de Neufchâteau devient le berceau d'une industrie de l'ameublement et plus

¹³ <http://www.musee-lorrain.fr/fr/visite/12-manufactures-12-designers>

¹⁴ Don Calmet, Histoire ecclésiastique et civile de Lorraine, Bibliothèque lorraine, Nancy, 1728.

¹⁵ Implantation des Capucins en 1620, des Carmélites en 1648, Jean-François et Marie-Françoise AVCHER, Les sculpteurs de Dieux, Paris, Editions Messene, 1998.

¹⁶ Edifices religieux situés dans le département des Vosges.

¹⁷ Eric TISSERAND, Territoire et développement industriel : l'industrie du meuble dans la région de Neufchâteau, page 413.

¹⁸ Raymonde AUCHNIER, Le Faubourg Saint-Antoine (1789-1815), Paris, Société des études Robespierriotes, 1981, pages 299-300.

¹⁹ EPV, « Style et Confort », Dossier rapport d'instruction, n. 2006-0417, 31 janvier 2007.

particulièrement du siège. Depuis ce bassin, la filière du meuble a essaimé vers l'ensemble de l'ouest vosgien, le sud de la Meuse et le nord de la Haute Marne²⁰.



21

La tradition raconte qu'à la suite des événements révolutionnaires parisiens de 1848, un certain nombre d'ébénistes et de sculpteurs du faubourg Saint-Antoine ont trouvé refuge à Saint-loup sur Semouse, en Haute Saône, où le travail du meuble se développe également²². Ils viendront, quelques années plus tard, accroître la main d'œuvre liffoloise où les ouvriers commencent à s'organiser avec la création d'un syndicat en 1899²³. Les liens avec la capitale se multiplient, certaines entreprises vosgiennes possèdent des dépôts parisiens et placent souvent un de leur membre comme employé de commerce sur Paris, ce qui doit faciliter les ventes. A la fin du XIXe siècle, les artisans lorrains deviennent les principaux sous-traitants des fabricants de meubles du faubourg Saint-Antoine. D'après André Mouzon, le tournant décisif est dû à un homme, dénommé Marchand, originaire de Neufchâteau. Il eut l'idée, en 1864, de fabriquer à Liffol des chaises en chêne sculptée, à pieds tournés ou torses, fuseaux balustres et frontons découpés. Ces chaises exigeaient à peu près le même travail que la fabrication des rouets à filer dont la main d'œuvre était importante sur le secteur²⁴. Bien qu'elles ressemblent à la chaise Henri II, elles n'avaient pas de style original. Marchand fit venir 3 ouvriers sculpteurs de Belgique : les frères Polspoel et Jean Prijs. La nouvelle affaire prospéra, Polspoel associé, prit la suite en 1867 dans un atelier liffolois du Tivoli. Un certificat de travail délivré le 13 octobre 1869 et signé de cette personne comporte un tampon : « M. Polspoel, fabricant de chaises, fauteuils, canapés : Liffol-le-Grand (Tivoli), Vosges »²⁵.

²⁰ L'âge d'or du mobilier Lorrain, De l'arbre à l'armoire, p. 282 ; Le pays de Neufchâteau, la tradition du meuble, dossier de presse juin 2008.

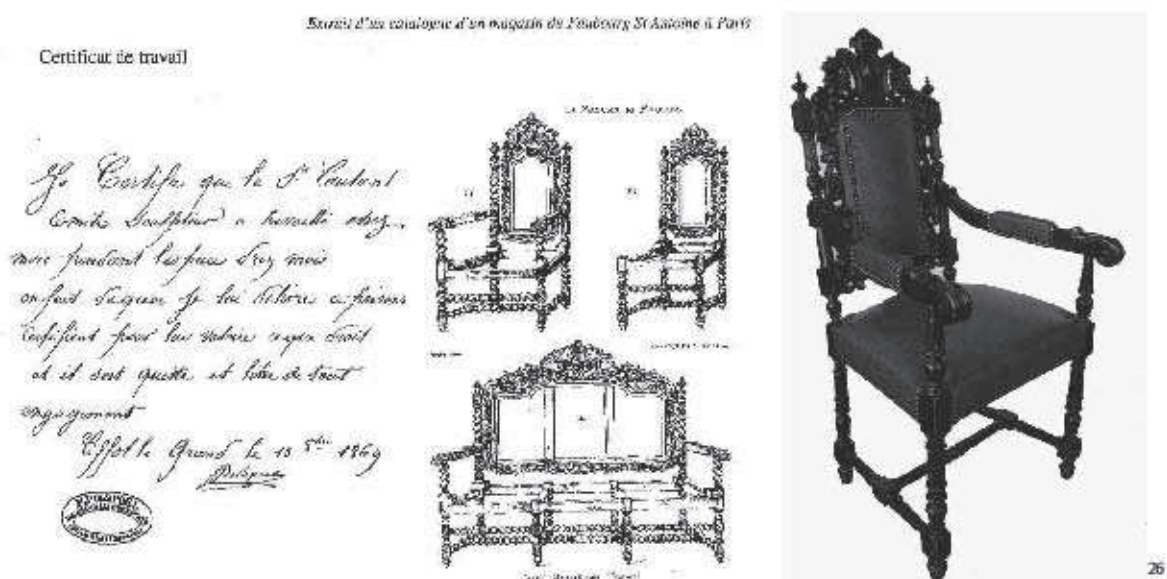
²¹ Fabricant de chaises, gravure, Abbé Briffaut.

²² André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, 2006.

²³ Arch. Dép. Vosges, Br. 1584, chambre syndicale des ouvriers de l'ameublement de Liffol-le-Grand. Les règlements et statuts sont adoptés par l'Assemblée générale du 20 mai 1899.

²⁴ Arch. De la Meuse série B liasse 3060 -Juillet 1706- Dénombrements de la communauté de Liffol : les artisans travaillant le bois étaient déjà représentés par 15 tourneurs (rouets à filer et fuseaux), 2 sabotiers et 2 menuisiers. En 1859-1860 : 10 menuisiers, 15 tourneurs dont un de chaises et un fabricant de chaises (Nicolas Aimé Mathieu).

²⁵ Arch. Dép. Vosges, état civil, acte de mariage Prijs-Jacquinet à Liffol du 22 juin 1870. L'utilisation d'une main d'œuvre belge n'est pas surprenante. De nombreux belges travaillaient également au faubourg Saint-Antoine.



Le savoir-faire ancien dans l'art de tourner et de sculpter le bois est donc mobilisé vers une nouvelle production. En 1867 Clément Henryot, ancien gérant de Polspoel, s'installe dans la grande rue, en tant que fabricant de sièges et de meubles. De 1875 à 1880, trois puis quatre nouvelles entreprises se créent : Jean Prils, Adolphe Mathieu, Gérard et E. Causin. Vers 1880 ce dernier commence à fabriquer la chaise Renaissance Henri II très en vogue à cette époque. Les autres l'imitent rapidement et la chaise à fronton découpé disparut progressivement²⁷. Le siège sculpté reste une spécialité de la région, notamment pour les fabricants de Liffol-le-Grand. Il est simple, canné ou garni de cuir. Les sculptures sont très variées, décorant les pieds et les accoudoirs. La production se diversifie en proposant de nombreux fauteuils et canapés de deux types : une partie est réalisée sans garniture destinée aux négociants le plus souvent parisiens qui se chargent de la finition et de la décoration, l'autre production correspond à des produits complètement finis²⁸. Les fabricants renouent également avec le savoir-faire de leurs prédécesseurs, en produisant du mobilier religieux en chêne ou en noyer : autel, chaire à prêcher, prie-Dieu...

Vers 1900, six nouvelles entreprises se créent : Laval, Buron-Pougny, Buron-Hémard, Bona-Auguet, Marque-Dechasset, Monnot et Marchal. On commence à fabriquer des sièges de style plus raffinés (Louis XIV, Louis XV, Louis XVI), dont la structure est en hêtre massif, essence remarquable pour la qualité de ses propriétés physiques²⁹. Grâce à l'Ecole de Nancy et au travail de Majorelle, cette tradition s'enrichit de formes et de décors nouveaux d'une grande diversité³⁰. Entre 1900 et 1914, un armateur de Dieppe et fabricant de meubles de style au faubourg Saint-Antoine, faisait travailler une fabrique de Liffol. Il a en partie contribué à assurer une production de qualité dans la localité. Spécialisé dans les meubles de salons, il exportait une bonne partie de ses meubles et rouets à filer en direction de l'Amérique du sud, du Canada et

²⁴ Chaise réalisée à Liffol-le-Grand, époque fin XIX^e siècle, Collection privée

²⁷ André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, 2006.

²⁸ Eric TISSERAND, Territoire et développement industriel : l'industrie du meuble dans la région de Neufchâteau, page 434.

²⁹ Cf. présent ouvrage page 23, la ressource, le hêtre des Vosges.

³⁰ L'âge d'or du mobilier Lorrain, De l'arbre à l'armoire, l'Ecole de Nancy entre tradition et modernité, pages 274-280.

de l'ouest des Etats-Unis où le rouet était encore très utilisé³¹. En 1924, les professionnels s'organisent en créant leur propre syndicat patronal, l'Union des Fabricants de Sièges et Meubles de Liffol-le-Grand (acronyme UFSML). En 1930, Liffol comptait seize entreprises et vingt en 1939. Ces entreprises écoulaient leur production sur le marché français, essentiellement à Paris où les artisans du Faubourg Saint-Antoine exportaient 50 % des sièges de Liffol vers l'Amérique du Nord. Ces artisans étaient très discrets sur la provenance des carcasses ce qui explique que Liffol, bien que devenue capitale du siège de style français, avec 95 % de la production nationale, soit restée relativement méconnue.

A l'époque Art déco, les fabricants liffolois s'illustrent, toujours dans l'ombre de la capitale, seule garante du raffinement à la française, par des modèles somptueux pour la compagnie générale transatlantique. C'est le début d'une étroite collaboration avec les plus grands créateurs de l'époque tels que Ruhlmann et Leleu.



32

Le XX^{ème} siècle est donc marqué par une double production en pleine essor, celle du mobilier traditionnel régional et celle du luxe. En 1950, un sculpteur percevait un salaire, équivalent à 5 fois le SMIC de l'époque³³. Les petites mains et machinistes venaient souvent de Neufchâteau et des villages voisins. Les femmes de ces ouvriers ayant abandonné la broderie mal rémunérée, étaient devenues canneuses. En 1970, elles étaient plus de 200 à travailler à domicile. La presque totalité des familles vivaient alors dans l'industrie du siège. Dès 1959, pour former des apprentis, l'UFSML crée un collège d'enseignement technique des industries de siège³⁴. Par la suite, l'AFPIA Est-Nord³⁵ soutenue par les Industries Françaises de l'Ameublement, prendra le relais de la formation professionnelle liffoloise. Près de 5000 personnes travaillaient alors pour cette industrie florissante dans les années 80. La fin du siècle est marquée par les crises économiques, la production de masse et la concurrence internationale.

³¹ André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, 2006.

³² Le Normandie, Grand salon des 1^{ères} classes, 1932.

³³ EPV, "Sarl Henryot et Pozzoli", Dossier rapport d'instruction, n. 2007-0554, 29 mai 2007.

³⁴ André MOUZON, Histoire de Liffol-le-Grand, p. 12, 2006.

³⁵ Association pour la Formation Professionnelle des Industries de l'Ameublement.

Le XXI^{ème} siècle s'illustre toujours par la production de sièges de style, d'ailleurs de nombreux carcassiers commercent encore aujourd'hui. D'autres fabriques continuent à façonner l'excellence en matière de siège en misant sur le design, la recherche et l'innovation. Leurs collaborations avec les plus prestigieux prescripteurs, designers ou architectes d'intérieurs tels que Starck, Putman, Liaigre, Pinto, Garcia, Gilles et Boissier, illustrent encore aujourd'hui l'héritage d'un savoir-faire unique dans le mobilier de prestige. Aujourd'hui, leurs productions s'exportent à l'international pour l'aménagement de villas de milliardaires, de yachts, de palaces, de restaurants gastronomiques, d'opéras ou de théâtres... Faisant écho aux manufactures royales, elles répondent aujourd'hui comme par le passé aux exigences de beauté et de perfection les plus nobles. L'histoire du siège, c'est l'histoire de ces artisans menuisiers en siège, tourneurs, toupilleurs, tapissiers, sculpteurs, vernisseurs... et de l'excellence de leurs gestes. C'est à ces séculaires ateliers, véritables Entreprises du Patrimoine Vivant, garants illustres du savoir-faire, que nous rendons hommage aujourd'hui par la création de cette Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

4.2. De la pensée à la matérialité, des savoir-faire d'exception...³⁶

La ressource, le hêtre des Vosges

Dès le 17^{ème} siècle, sous le règne de Louis XIV, les bois les plus couramment employés dans la fabrication de sièges de style destinés à la cour et à la noblesse, sont le hêtre et le noyer³⁷. Il n'est pas surprenant, alors, qu'un lieu nommé « bois sacré de hêtre » par les conquérants romains devienne un jour la capitale française du siège de style. A l'instar du chêne, couramment utilisé dans la fabrication de mobilier traditionnel jusqu'au 19^{ème} siècle, le hêtre devient la ressource principale pour la fabrication de fûts ou carcasses de siège du mobilier national. Cette essence fut choisie pour la qualité de ses propriétés, nouvellement recherchées avec les évolutions de style. En effet, à partir du règne de Louis XIV, les sièges sont garnis, c'est-à-dire rembourré et tapissé, pour le confort et le raffinement. Par ses caractéristiques physiques, la finesse de son grain, sa densité régulière facilitant le travail du sculpteur ornemental, le hêtre devient, rapidement, l'essence de prédilection du menuisier en siège. Sa forte densité permet également une résistance exceptionnelle aux agressions des semences de tapissier³⁸.

Jusqu'à la fin du Directoire le hêtre trouve une place prépondérante dans la fabrication de siège. Les modes sont aux teintes, aux laques, aux dorures à la feuille, d'où l'inutilité d'employer des essences de bois au veinage particulier ou plus nobles. Le hêtre représentait déjà au XVIII^{ème} siècle 61 % des essences de la forêt de l'ouest vosgien³⁹.

Au XVII^{ème} siècle, l'ébéniste est un artisan polyvalent. Il est à la fois menuisier, marqueteur, poseur de bronzes, réparateur de serrures ou encore vernisseur finisseur. Ce n'est qu'à partir

³⁶ Stéphanie ZUCCALI, secrétaire générale du PNCA BD, d'après le catalogue de l'exposition « ETAT DE SIEGE », 2013

³⁷ « Le siège et sa garniture » CRESSUT

³⁸ Bernard LEBOUCHER, *Etude macroscopique du bois. Essences privilégiées le hêtre et le chêne*, 2013

³⁹ André MOUZON, *Histoire de Liffol-le-Grand*, 2006.

du XVIII^{ème} siècle que l'on assiste à une dissociation de ces spécialités, et à l'émergence de nouveaux métiers. Chaque artisan se concentre alors sur une seule spécialité.

Les différentes étapes de fabrication du dessin à la finition liées aux différents corps de métiers associés et leur savoir-faire spécifiques.

De la pensée...

Ces qualités n'ont d'égales aujourd'hui et la plupart des fûts de siège sont encore en hêtre massif conjugués à de nouveaux matériaux par les designers, avec style et noblesse comme le cristal, le corian, le métal, l'inox, le plexiglas, la fibre de verre...

Point de départ de toutes créations contemporaines : le **designer** conçoit, dessine, vise l'ergonomie, le confort, joue sur les lignes, les formes, les matériaux et les styles. Il mêle esthétique et fonctionnalité, recherche et innovation au service d'une création unique ou sérielle.

Le **dessinateur industriel en bureau d'études** assure le lien entre la création et la production pour l'industrialisation d'un nouveau siège, par ses tracés, plans et calculs à partir du cahier des charges et des dessins fournis par le designer. Il dessine, à l'aide des logiciels de **DAO** ou **CAO**, les plans d'ensemble et les plans de toutes les pièces pour chaque étape du **process** de production : plan d'usinage et plan de montage.

...A la matérialité

Le **prototypiste** effectue un montage d'essai des pièces réalisées à partir des plans fournis par le bureau d'étude et des dessins du designer. Il sait résoudre les éventuels problèmes au moment du passage en atelier de production et améliore le prototype par rapport à son coût et sa faisabilité en série dans un atelier industriel⁴⁰.

Le **traceur débiteur** trace sur le plateau de bois, au moyen de **calibres**, les différentes pièces de la chaise, en évitant les défauts du bois : **noeuds**, **gerces**, **aubier**... Ensuite vient le débit, découpe sur le plateau toutes les pièces tracées à l'aide de raboteuse, dégauchisseuse et calibreuse.

Le **tourneur** façonne les pieds, les **balustres** à l'aide d'un tour manuel ou mécanique.

Le **toupilleur** utilise la toupie plate pour façonner les pièces plates et la toupie volante pour les pièces courbes, très nombreuses dans la fabrication de siège de style.

Le **contre débiteur chantourne** ou découpe en forme les pièces courbes, à l'aide d'une scie à ruban.

Le **machiniste** exécute les **tenons** et les **mortaises** servant à assembler les différentes parties du siège.

⁴⁰ Orientation ameublement, fiche métier, www.orientationameublement.fr

Le métier de menuisier en siège se définit par le relevé, le dessin en perspective et la réalisation du bâti ou de la carcasse du siège. Différentes étapes se succèdent, le choix des matériaux, le corroyage (débit du bois afin de lui donner une forme lisse et géométrique), le réglage des raccords et enfin l'assemblage des pièces (14 en moyenne) par tenons et mortaises chevillés. Pour réaliser un siège historique du XVIII^{ème} siècle, les maîtres menuisiers en sièges comme les Séné, Boulard, Avisse, Heurtaut, ont mis au point des étapes très hiérarchisées par un savoir-faire reposant sur un système de « patrons », qui sont tout simplement des gabarits. Apanage des meilleurs ateliers, les gabarits sont utilisés selon un ordonnancement codifié et ont une appellation précise pour chaque étape de travail. Patron, gabarit de calibrage, gabarit de contre-courbe, de forme, de contre-forme, de toupillage, de moulurage, de mortaisage, sont les principales règles de base pour réaliser la meilleure exécution de l'ouvrage de chaque pièce faisant partie de la membrure du siège.



41



42



43

Le sculpteur ornementaliste taille le bois afin de faire naître des motifs ou des formes. Cela consiste à créer des reliefs sur une surface plane par enlèvement de matières, sa grande époque se situe aux XVII^{ème} et XVIII^{ème} siècles. Avant de travailler le bois, le sculpteur ornementaliste dessine le modèle qu'il va reproduire, en tenant compte de tous les détails, puis il le reporte sur le bois à l'aide d'une feuille de carbone à l'échelle 1. Les travaux préparatoires à la sculpture peuvent aussi être faits en volume, éventuellement en modelage. Ensuite seulement, il peut commencer à sculpter. Ce travail minutieux, demande beaucoup de patience et de concentration. La panoplie d'outillage du sculpteur peut être très vaste, elle peut comprendre des scies, des maillets et mailloches, ainsi que des outils de perçage. L'outillage de base consiste en un burin, deux fermails, un néron et six gouges. Le burin sert surtout pour les ornements. Le fermail est utilisé pour dégrossir au maillet, enlever de gros copeaux, dégager de la matière. Le néron, cousin du fermail, coupe dans des creux étroits, il sert pour les drapés par exemple. Les gouges sont des outils dont le tranchant est creux, ils permettent de former des arrondis et des surfaces concaves. La famille des ciseaux joue, elle aussi, un rôle important, cet instrument étant à la fois le plus souple et le plus précis des outils de sculpture. Les ciseaux, les plus courant sont plats et peuvent couper dans le sens ou en travers du grain.

41 Toupilleur à la volante

42 Menuisier en siège

43 Sculpteur

Le ponceur finisseur ponce et élimine tous les défauts et imperfections du siège devenu «carcasse» ou «fut bois brut». Il marquera au fer l'estampille de la manufacture.

Le vernisseur finisseur met en teinte, cire, verni ou laque la carcasse. Il est celui qui protège la surface du bois contre les attaques de l'eau, de l'air, des salissures, et qui met en valeur l'aspect naturel du bois en révélant sa couleur par la pose d'un vernis. Il en existe de nombreuses variétés. Ils peuvent être cellulodiques, glycérophthaliques, gras ou polyester. Aujourd'hui, on trouve également des vernis à base aqueuse. Progressivement les laqueurs ont innové et utilisé des matériaux réservés à l'industrie automobile: les laques cellulodiques, les glycérophthaliques, les acryliques et les polyuréthanes qui offrent une palette de couleurs très large et permettent un séchage rapide. Ces matériaux peuvent s'appliquer au pistolet ou à l'aérographe mais nécessitent une cabine avec un compresseur d'air. L'application au pistolet permet de pulvériser les laques en nuages fins et d'obtenir un effet uniforme. Cette technique est fréquemment utilisée aujourd'hui, et notamment dans la fabrication de siège, industrielle ou non.

Le doreur passe par plusieurs étapes principales : les apprêts, la *reparure*, la dorure et les finitions, sachant que la dorure sur bois à l'eau peut nécessiter jusqu'à une vingtaine d'étapes différentes. Les apprêts sont composés d'eau, de colle de peau de lapin (collagène) et de blanc de Meudon (craie). Ils sont appliqués en plusieurs couches successives à l'aide de brosses. L'objectif est d'unifier la surface du bois et de masquer le veinage. Le doreur s'attache ensuite à la «reparure». Il grave la surface à l'aide de fers à reparer qui servent à remodeler la sculpture pour faire apparaître à nouveau les ornements (feuillages, fleurs). La *reparure* est l'art du doreur. Pour préparer la pose de l'assiette, un **badigeon** peu couvrant qui se nomme «jaune encollage» (ocre jaune délayé dans un peu de colle à apprêt) est appliqué. Le doreur procède ensuite à la pose de l'assiette appelée aussi le bol d'Arménie, il s'agit d'une couche d'argile composée de terre et d'oxyde de fer qui donne une coloration sanguine-orangée. Cette opération facilitera le brunissage de l'or. C'est seulement à l'issue de la pose de l'assiette qu'intervient la pose de la feuille d'or, cette opération est très délicate. La feuille repose sur un coussin, elle est découpée avec le tranchant du couteau à dorer, la partie à dorer est imbibée d'eau, la feuille est déposée avec la «palette» (pinceau). Au contact de l'eau, elle est happée et elle se tend, «l'appuyeux» (autre pinceau) tapote la feuille légèrement pour en faire partir les poches d'air. Le doreur procède ensuite au brunissage : opération qui consiste à écraser des feuilles d'or par une pierre d'agate, cette pression rend la feuille brillante et donne ainsi du relief aux ornements⁴⁴.

Le tapissier

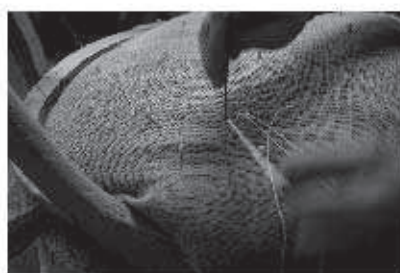
Si Jean-Baptiste Poquelin, dit Molière, avait préféré la sécurité à la vie trépidante des tréteaux, il aurait pu persévérer dans la charge de tapissier et valet de chambre du Roi que son père avait obtenu en 1637 pour lui. Le travail d'un tapissier consiste à souligner, mettre en valeur et respecter celui du menuisier en siège. Il doit trouver l'équilibre entre les formes d'un siège et la garniture qu'il va y apporter. Il faisait partie, au XVIII^{ème} siècle, de la maison des grands seigneurs et des princes et possédait le droit de porter l'épée. Le métier de tapissier, tel qu'il est enseigné

⁴⁴ Institut National des Métiers d'Art, fiche métier doreur ornementaire, www.institutdesmetiersd'art.org

aujourd'hui, obéit à des techniques séculaires. Si l'on fait abstraction de l'invention du ressort et du **capiton** au XIX^e siècle, les techniques n'ont pas fondamentalement changé depuis les XVII-XVIII^{èmes} siècles. La liste des outils utilisés est à peu près la même : aiguille droite, carrelet (aiguille courbe ou droite), chasse-clou, ciseaux, ciseau à dégarnir coudé, houseaux (épingles), **semences** (petits clous à tête plate), tire sangle, tenaille à sangler ou tendeur de sangle et tire-crins. La garniture d'une carcasse traditionnelle nécessite plusieurs étapes. Une bande de toile est entrecroisée sur l'assise du siège pour former un plancher (sanglage). Un tissu est placé à l'arrière du dossier (entoilage) avant qu'une toile forte (toile de jute) ne soit apposée sur l'ensemble. Ensuite vient la mise en crin : une masse de crin de cheval est recouverte d'une toile d'embourrure mise en forme avec les mains (rabattage) et fixée par piquage à l'aide d'un carrelet qui va piquer le crin pour former un bourrelet. Puis, le siège est piqué à un, deux, trois, et jusqu'à douze points selon les époques avant de recevoir du crin sur le dessus et une toile blanche puis une couche d'ouate de coton. On ajoute alors la couverture, tissu maintenu par des semences puis c'est la finition avec les crêtes (galons) ou des clous décoratifs⁴⁵.

Le couturier réalise les coussins en plume et duvet, coud les housses et éventuellement les raccords pour élargir ses étoffes. Il pique les cuirs à la machine avec un fil épais et à gros points, imitant plus ou moins la piqûre faite à la main dans le travail de sellerie, dite « **piqûre sellier** ». Pour certains types de couverture, il peut réaliser un sur piquage ou des passepoils simples ou doubles, fine bande d'étoffe destinée à dissimuler un raccord ou à la finition décorative d'un siège.

L'ensemble de ses savoir-faire séculaires sont encore précieusement conservés et transmis par de nombreuses manufactures lorraines, constituant (garantissant, assurant, perpétuant) ainsi un véritable patrimoine culturel vivant.



46



47



48

⁴⁵ Institut National des Métiers d'Art, fiche métier tapissier d'ameublement en siège, www.institutdesmetiersd'art.org

⁴⁶ Tapissier

⁴⁷ Couturière

⁴⁸ Doreur

EXPOSITION « ETAT DE SIEGE »**MUSEE DE LA COUR D'OR A METZ-METROPOLE DU 11 SEPTEMBRE 2013 AU 18 NOVEMBRE 2013**

avec l'aimable autorisation des commissaires de l'exposition

Stéphanie ZUCCALI, Didier HILDENBRAND et Philippe BRUNELLA



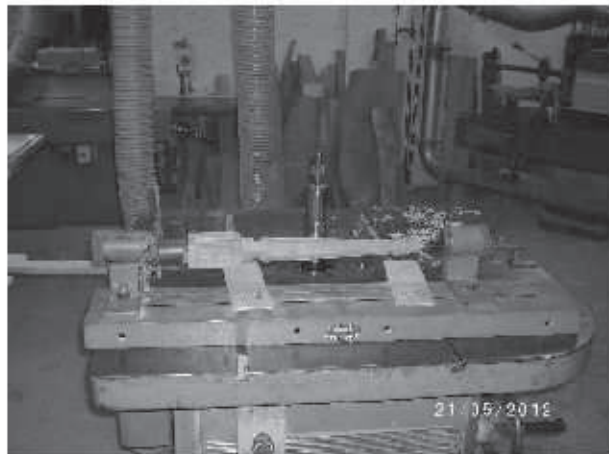
49

⁴⁹ Chapelet de carcasses réalisés à l'occasion de l'exposition « ETAT DE SIEGE » pour valoriser le métier de menuisier en siège, 2013 – conception Didier HILDENBRAND, avec la contribution des entreprises NEO SIEGES, BOGARD, ETS LEVILLAIN, SIEGE DECO et MANUFACTURE DE SIEGES JEAN-PIERRE BESSE

4.3. L'innovation au cœur de la production

Afin de répondre à la demande de production croissante et dans un souci de qualité permanente, certaines entreprises de Liffol ont développé des procédés et machines spéciales de production pour la fabrication de sièges. C'est en 1950 que monsieur Godest, suivi en 1960 par monsieur Tissier développèrent certaines machines spéciales comme :

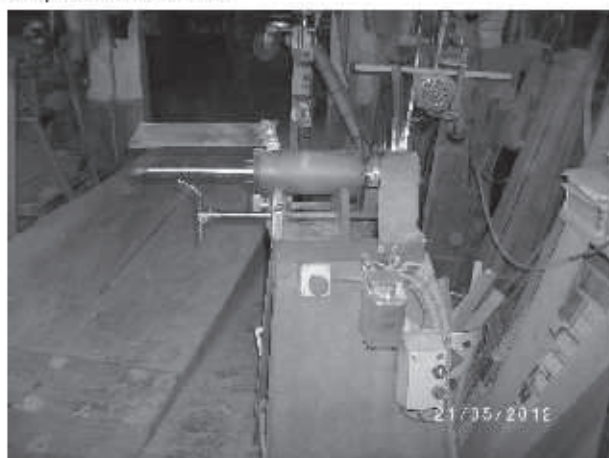
Diviseur à cannelures

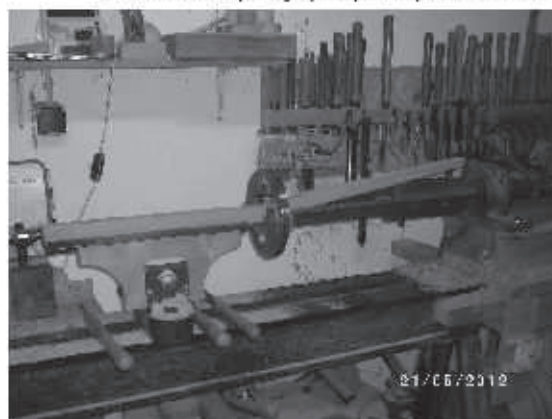


Rogneuse-rectifieuse



Toupie à la volante



Tourneuse spécifique pour pieds arrière

Ces machines spéciales ont contribué à la mécanisation de certaines étapes de production tout en maîtrisant une qualité de production constante.

Il est intéressant de constater que l'usage de ces machines innovantes a largement dépassé le bassin de Liffol le Grand et sont couramment utilisées pour la fabrication de sièges dans d'autres régions de France.

Aujourd'hui encore, ces machines servent à la production traditionnelle mais aussi contemporaine de sièges.





⁵⁰ « Divans », design Vincent TORDJ/AN, réalisation FUTURA EDITIONS

⁵¹ « Chaise chapelle », design Grégory LA COUA & Jean-Sebastien LA GRANGE, réalisation SIEGES D'ART FRANCAIS

⁵² « Fauteuil Thierry », design Thierry LEBLANC, réalisation LAVAL

⁵³ « Siège 1944 », design confidentiel, réalisation COLLINET

⁵⁴ « Chaise Tai Ping », design Rami RSCHLER, réalisation LAVAL

⁵⁵ « Médaille », design Philippe STARCK, réalisation LAVAL

⁵⁶ « Manon et Thais », design OPERA GARNIER DE PARIS, réalisation HENRYOT & COE

5. DESCRIPTION DU PROCESSUS DE PRODUCTION

5.1. Achats et matières premières

Les matières premières sont sélectionnées avec soin pour obtenir des mobiliers de qualité. Il n'est pas exigé une provenance d'origine géographique particulière qui est laissée sous la responsabilité du chef de l'entreprise, opérateur du label d'Indication Géographique.

Toutefois ces origines doivent impérativement respecter la réglementation en vigueur, en particulier (liste non exhaustive à la date de dépôt de la demande d'Indication Géographique) :

- RBUE « Règlement sur le Bois de l'Union Européenne »
- Mousses sans CFC
- Maîtrise des émissions de COV (Composants Organiques volatils) des peintures et vernis

5.1.1. Origine des Bois

Les bois utilisés pour la fabrication du SIEGE DE LIFFOL sont issus de forêts gérées durablement. L'opérateur exige de ses fournisseurs ou sous-traitants l'approvisionnement de bois certifiés PEFC ou FSC ou équivalent. Cette preuve est apportée, soit si l'opérateur est lui-même titulaire de l'une de ces certifications PEFC ou FSC ou équivalent, soit si cette certification est précisée sur les bons de livraison ou factures de ses fournisseurs.

5.1.2. Emission limitée des panneaux de bois

Les panneaux de bois, type panneaux de particules – panneaux de fibre MDF sont faiblement émissifs en formaldéhyde, et ont un classement minimum E1.

5.1.3. Sous-traitance

Si l'opérateur fait sous-traiter une partie de sa production, il doit s'engager à obtenir l'autorisation de ses sous-traitants à autoriser le contrôle par l'organisme habilité à les réaliser.

5.2. Les procédés de fabrication

Le management de la qualité des procédés de fabrication est défini par le chef d'entreprise opérateur de l'Indication Géographique, afin de rassurer son client et lui fournir le produit correspondant aux caractéristiques attendues. Ce management repose principalement sur le savoir-faire des femmes et des hommes de l'entreprise associant la chaîne de métiers pouvant être décrite ci-après.

Toutes les opérations de fabrication décrites ci-après sont réalisées dans le périmètre de la zone géographique définie. Un même opérateur peut ne pas réaliser toutes les opérations de fabrication décrites. Si le demandeur fait sous-traiter une partie de sa fabrication, il doit apporter la preuve de la localisation de ses sous-traitants au sein de la zone géographique.

EXPOSITION « ETAT DE SIEGE »

MUSEE DE LA COUR D'OR A METZ-METROPOLE DU 11 SEPTEMBRE 2013 AU 18 NOVEMBRE 2013

avec l'aimable autorisation des commissaires de l'exposition
Stéphanie ZUCCALI, Didier HILDENBRAND et Philippe BRUNELLA



57

⁵⁷ Étapes de fabrication traditionnelle Liffoloise d'une chaise réalisée à l'occasion de l'exposition « ETAT DE SIEGE » pour valoriser les métiers de menuisier en siège et tapissier en siège, 2013 – conception Didier HILDENBRAND, avec la contribution de l'entreprise NEO SIEGES et de CFA AFPIA Est-Nord



Prototypage

- Le prototypiste effectue un montage d'essai des pièces réalisées à partir des plans fournis par le bureau d'étude et des dessins du designer. Il sait résoudre les éventuels problèmes au moment du passage en atelier de production et améliore le prototype par rapport à son coût et sa faisabilité en série dans un atelier industriel.



Débit du bois

- Tracage : Le traceur débiteur trace sur le plateau de bois, au moyen de calibres, les différentes pièces de la chaise, en évitant les défauts du bois : nœuds, gerces, aubier...



- Débillardage : l'ébauche de la pièce est taillée et découpée dans la masse du bois, généralement en forme courbe (2 ou 3 dimensions)



- Chantournage : Le contre débiteur chantourne ou découpe en forme les pièces courbes, à l'aide d'une scie à ruban.



- Délignage : les pièces linéaires sont débitées à la scie circulaire



Fabrication

- Corroyage et Dégauchissage : l'ébauche de la pièce de bois obtenue après le débit, est rendue plane à l'aide d'une corroyeuse et / ou d'une dégauchisseuse



- **Rabotage** : utilisant la face plane en référence, l'ébauche de la pièce bois est équarrie à la raboteuse sur 2 faces parallèles ou à la machine 4 faces sur 4 faces parallèles



- **Calibrage** : les pièces sont calibrées à la 2 ou 4 faces pour obtenir la pièce débitée calibrée suivant le gabarit du modèle

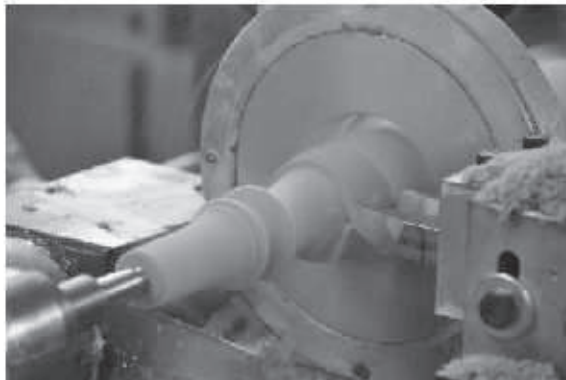


- **Cintrage** : Les pièces de bois massif courbé sont soit chantournées, soit cintrées après étuvage ou sous HF (haute fréquence). Le processus très spécifique du cintrage peut être externalisé à la zone géographique

- **Rognage** : mise à longueur des pièces à façonner avec une machine mise au point à Liffol-le-Grand, qui permet d'effectuer des coupes sous tous les angles possibles afin de retirer le surplus de bois



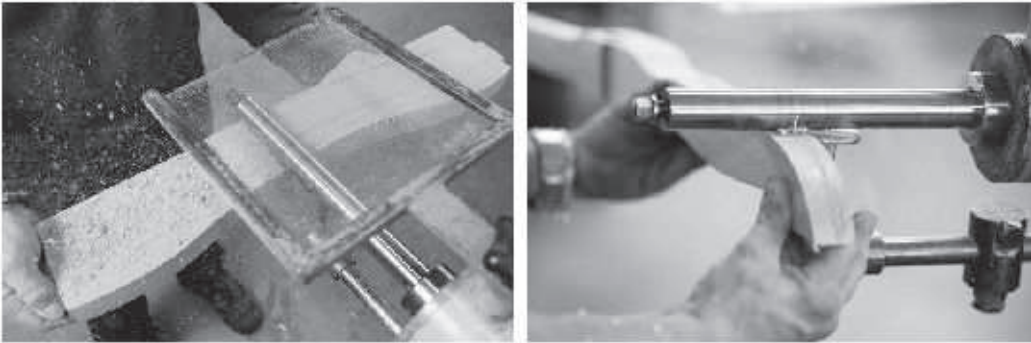
- **Tournage** : Le tourneur façonne les pieds, les balustres à l'aide d'un tour manuel ou mécanique, avec un tour à copier à partir d'une matrice de forme.



- **Toupillage** : Le toupilleur utilise la toupie plate, dite aussi toupie champignon, pour façonner les pièces plates et la toupie volante pour les pièces courbes, très nombreuses dans la fabrication de siège de style. L'utilisation de centres d'usinage CN à commande numérique permet d'obtenir ces pièces à partir de plans numérisés, et usinés en toute sécurité pour l'opérateur.



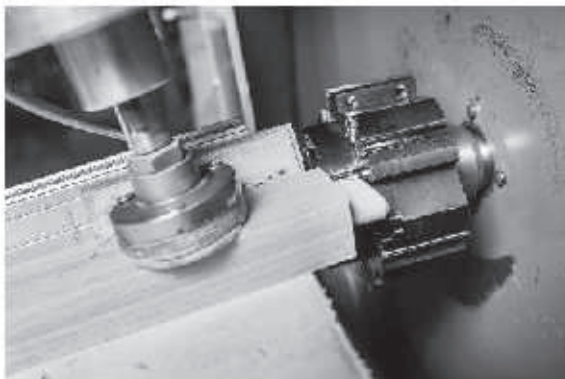
- **Mouluration** : La mouluration de la pièce, avec des formes variées, est obtenue à la toupie champignon ou volante, ou encore par une machine 4 faces pour les pièces rectilignes.



- **Mortaisage** : L'assemblage des sièges par tenons et mortaises collés et chevillés, sans utilisation de vis ou de quincaillerie métallique, est la règle de base pour réaliser la meilleure exécution du siège, chaque pièce faisant partie intégrante de la membrure du siège. C'est une des caractéristiques traditionnelles et de qualité des sièges de Liffol. La mortaise, partie femelle de l'assemblage est réalisée sur une mortaiseuse à bédane, ou encore à la défonceuse CN (Commande Numérique)



- **Tenonnage** : Le tenon, partie male de l'assemblage, est usiné à la tenonneuse ou à la défonceuse CN



- **Perçage** : les opérations de perçage sont réalisées à la perceuse colonne, ou perceuse multibroches ou perceuse CN



- **Sculpture** : Le sculpteur ornemental taille le bois afin de faire naître des motifs ou des formes. Cela consiste à créer des reliefs sur une surface plane ou en forme par enlèvement de matières. Avant de travailler le bois, le sculpteur dessine le modèle qu'il va reproduire, en tenant compte de tous les détails, puis il le reporte sur le bois. La panoplie d'outillage du sculpteur peut être très vaste, elle peut comprendre des scies, des maillets et mailloches, ainsi que des outils de perçage. L'outillage de base consiste en un burin, deux fermails, un néron et six gouges. Le burin sert surtout pour les ornements. Le fermail est utilisé pour dégrossir au maillet, enlever de gros copeaux, dégager de la matière. Le néron, cousin du fermail, coupe dans des creux étroits, il sert pour les drapés par exemple. Les gouges sont des outils dont le tranchant est creux, ils permettent de former des arrondis et des surfaces concaves. La famille des ciseaux joue, elle aussi, un rôle important, cet instrument étant à la fois le plus souple et le plus précis des outils de sculpture. Les ciseaux, les plus courant sont plats et peuvent couper dans le sens ou en travers du grain.



- **Assemblage** : L'opération d'assemblage est réalisée avec soin, car c'est elle qui garantira la solidité du siège à l'usage. Cela consiste à assembler les tenons et les mortaises qui sont au préalable encollés, puis cadrés pendant le temps de polymérisation de la colle



- **Mise à niveau** : afin d'assurer la stabilité du siège, les fabricants de sièges du bassin de Liffol-le-Grand ont mis au point une machine-outil spéciale. La rogneuse rectifieuse qui va mettre à niveau les pieds du siège en contact avec le sol est une particularité des entreprises du bassin de LIFFOL le GRAND, depuis copiée et adoptée par les fabricants d'autres régions



Finition

- **Ponçage** : Le ponceur finisseur ponce et élimine tous les défauts et imperfections du siège devenu «carcasse» ou «fut bois brut». Cette opération est réalisée à la main, à la machine portable, ou à la ponceuse à bande étroite ou à bande large. Eventuellement, il marquera au fer l'estampille de la manufacture.



- Vernissage - laquage : Le vernisseur finisseur met en teinte, cire, verni ou laque la carcasse. Il est celui qui protège la surface du bois contre les attaques de l'eau, de l'air, des salissures, et qui met en valeur l'aspect naturel du bois en révélant sa couleur par la pose d'un vernis. Il en existe de nombreuses variétés. Ils peuvent être cellulosiques, glycérophthaliques, gras ou polyesters. Aujourd'hui, se développent des vernis à base aqueuse, plus respectueux de l'environnement. Progressivement les laqueurs ont innové et utilisé des matériaux réservés à l'industrie automobile: les laques cellulosiques, les glycérophthaliques, les acryliques et les polyuréthanes qui offrent une palette de couleurs très large et permettent un séchage rapide. Ces matériaux peuvent s'appliquer au pistolet ou à l'aérogaphe mais nécessitent une cabine avec un compresseur d'air. L'application au pistolet permet de pulvériser les laques en nuages fins et d'obtenir un effet uniforme. Cette technique est fréquemment utilisée aujourd'hui, et notamment dans la fabrication de siège, industrielle ou non. Les techniques utilisées sont donc :

- Mise en teinte ou finition naturelle
- Egrainage



- Vernis au tampon ou au pistolet



- vernis grand brillant, satiné, mat, bouche-pore

- laquage grand brillant, satiné, mat,
- éventuellement décor, patine, vieillissement artificiel



- Ennoblement à la feuille d'or ou d'argent ou de cuivre : Le doreur passe par plusieurs étapes principales : les apprêts, la reparure, la dorure et les finitions, sachant que la dorure sur bois à l'eau peut nécessiter jusqu'à une vingtaine d'étapes différentes. Les apprêts sont composés d'eau, de colle de peau de lapin (collagène) et de blanc de Meudon (craie). Ils sont appliqués en plusieurs couches successives à l'aide de brosses. L'objectif est d'unifier la surface du bois et de masquer le veinage. Le doreur s'attache ensuite à la "reparure". Il grave la surface à l'aide de fers à reparer qui servent à remodeler la sculpture pour faire apparaître à nouveau les ornements (feuillages, fleurs). La reparure est l'art du doreur.



Pour préparer la pose de l'assiette, un badigeon peu couvrant qui se nomme "jaune encollage" (ocre jaune délayé dans un peu de colle à apprêt) est appliqué. Le doreur procède ensuite à la pose de l'assiette appelée aussi le bol d'Arménie, il s'agit d'une couche d'argile composée de terre et d'oxyde de fer qui donne une coloration

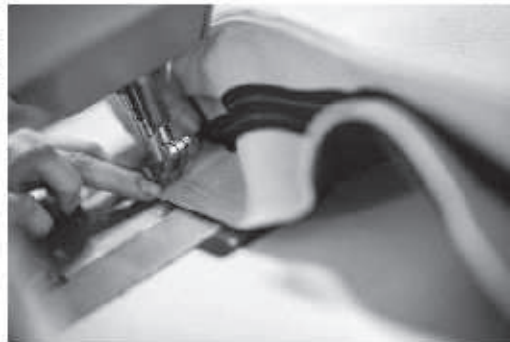
sanguine-orangée. Cette opération facilitera le brunissage de l'or. C'est seulement à l'issue de la pose de l'assiette qu'intervient la pose de la feuille d'or, cette opération est très délicate. La feuille repose sur un coussin, elle est découpée avec le tranchant du couteau à dorer, la partie à dorer est imbibée d'eau, la feuille est déposée avec la "palette" (pinceau). Au contact de l'eau, elle est happée et elle se tend, "l'appuyeux" (autre pinceau) tapote la feuille légèrement pour en faire partir les poches d'air. Le doreur procède ensuite au brunissage : opération qui consiste à écraser des feuilles d'or par une pierre d'agate, cette pression rend la feuille brillante et donne ainsi du relief aux ornements.



Tapiserie

Le travail du tapissier consiste à souligner, mettre en valeur et respecter celui du menuisier en siège. Il doit trouver l'équilibre entre les formes d'un siège et la garniture qu'il va y apporter. La garniture d'une carcasse traditionnelle nécessite plusieurs étapes :

- Le couturier commence généralement par préparer les tissus qui vont revêtir le siège. Ce tissu est découpé au préalable en tenant compte du centrage ou l'alignement des motifs, quand le tissu en comporte. Pour certains sièges il va réaliser des coutures ou des surpiqûres qui vont donner du relief au siège.



- Des bandes de sangle de jute sont entrecroisées sur l'assise du siège pour former un plancher (sanglage). Un tissu est placé à l'arrière du dossier (entoilage) avant qu'une toile forte (toile de jute) ne soit apposée sur l'ensemble.



- Ensuite vient la mise en crin : une masse de crin naturel est recouverte d'une toile d'embourrure mise en forme avec les mains (rabattage) et fixée par piquage à l'aide d'un carrelet (aiguille courbe ou droite) qui va piquer le crin pour former un bourrelet. Puis, le siège est piqué à un, deux, trois, et jusqu'à douze points avant de recevoir du crin sur le dessus et une toile blanche puis une couche d'ouate de coton.



- On ajoute alors la couverture et la toile jaconas, tissu maintenu par des semences.



- Puis c'est la finition avec les crêtes (galons) ou des clous décoratifs⁵⁸.



⁵⁸ Institut National des Métiers d'Art, fiche métier tapissier d'ameublement en siège, www.institutdesmetiersd'art.org

- La liste des outils utilisés est à peu près la même depuis le XVIII^{ème} siècle : aiguille droite, carrelet (aiguille courbe ou droite), chasse-clou, ciseaux, ciseau à dégarnir coudé, houseaux (épingles), semences (petits clous à tête plate), tire sangle, tenaille à sangler ou tendeur de sangle et tire-crins.

- Plus récemment, de nouveaux matériaux contemporains sont maintenant couramment utilisés pour le tapissage des sièges :

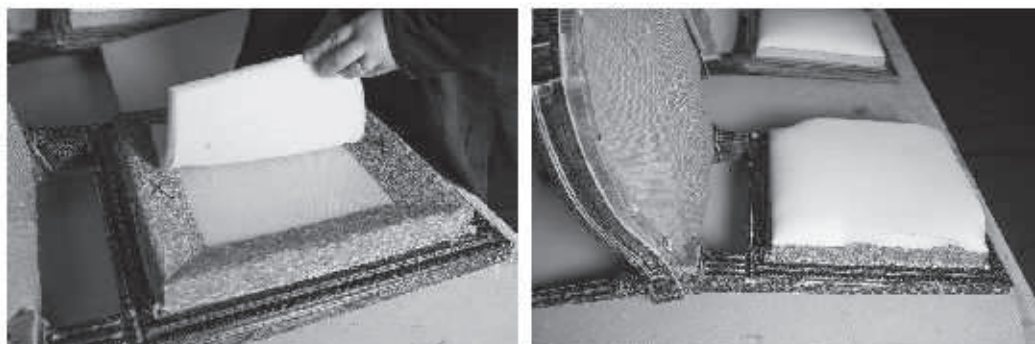
- Ressorts hélicoïdaux, ressorts de type Nosag,



- sangles élastiques,



- mousse viscoélastique HR (Haute Résilience) ou mousse à mémoire de forme,



- pose par pointes tapissier, cloutage ou agrafage



⇒ Transmission du savoir-faire propre au Bassin de LIFFOL LE GRAND

Depuis 1975 et localisé à Liffol le Grand, le centre de formation pour apprentis **AFPIA Est-Nord**, ancré sur un territoire réputé pour son savoir-faire, berceau artisanal et industriel de la fabrication de siège et mobilier de haute facture, **forme apprentis et salariés aux métiers de l'ameublement, de l'agencement et de la décoration**. Créée par et pour la Profession, l'offre de formation s'adapte aux nouvelles mutations techniques et technologiques afin d'être en adéquation constante avec les besoins des entreprises. L'objectif est de transmettre, valoriser et préserver les compétences aux savoir-faire uniques de ce territoire en matière d'ameublement qu'ils relèvent des métiers d'art ou de l'industrie. Fort de cette expérience, l'établissement propose de **former, en contrat d'apprentissage ou de professionnalisation**, aux métiers de l'ébénisterie, de la menuiserie d'agencement, de la menuiserie en siège, de la **tapisserie d'ameublement en siège ou en décor** et de la finition. L'école propose également aux salariés d'entreprise toute une gamme de formations en continue sur mesure dans les domaines de la conception, l'industrialisation, la production, la qualité, la maintenance, la sécurité, les ressources humaines, la gestion ou le management. Soucieux de fournir des prestations de qualité, nous avons choisi de développer une **politique partenariale** en s'appuyant sur un vaste réseau de structures privées, publiques et institutionnelles.

Localisé à Neufchâteau, le **Lycée des métiers des arts de l'habitat et de l'ameublement Pierre et Marie Curie** est un lycée public dépendant de l'académie de Nancy-Metz. L'établissement propose **des formations** dans le domaine de l'ameublement – **CAP, Brevet Métiers d'Art, Diplôme Métiers d'Art** dans les domaines de l'ébénisterie, de la menuiserie en sièges, de la sculpture sur bois et de la tapisserie d'ameublement. Le lycée accueille **tous types de public** : des élèves sous statut scolaire, des adultes stagiaires en **formation continue** ou des **apprentis** permettant ainsi d'offrir à tous un parcours de réussite.

Entretien des relations suivies avec les entreprises et acteurs du bassin dans le secteur de l'ameublement et notamment avec les manufactures de sièges de haut de gamme, le lycée Pierre et Marie Curie réaffirme, avec force, son ambition de mener chacun au plus fort de lui-même, par la qualité de l'accueil, de l'enseignement et de l'accompagnement proposé.

Ces deux organismes de formation sont regroupés sous une entité unique nommée **Pôle National de Compétence Ameublement Bois Décoration**, en partenariat avec les pouvoirs publics, l'Education Nationale, le syndicat UNIFA, le PLAB et les entreprises, dont la vocation consiste à :

- Innover sur les dispositifs de formations en mixité des publics
- Adapter l'offre de formations aux nouvelles compétences recherchées par les entreprises
- Valoriser les élèves par des participations à des concours
- Communiquer sur l'offre de formations auprès du public scolaire et étudiant
- Participer à l'attractivité des métiers et renforcer les relations écoles-entreprises

☞ **Conformité aux normes et à la réglementation**

- **Réglementation** : les sièges de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL sont réputés conformes à la réglementation en vigueur. Cette conformité est validée sous la responsabilité des autorités de contrôle.
- **Normes applicables** : les sièges de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL sont réputés conformes aux normes en vigueur, publiées par AFNOR. Cette conformité est validée sous la responsabilité du metteur sur le marché des produits (prescripteur - éditeur - fabricant - distributeur)

6. L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

6.1. Identité de l'Organisme de Défense et de Gestion

Nom	PLAB - Pole Lorrain Ameublement Bois
Adresse	2, rue du mai 1945 - 88350 LIFFOL LE GRAND
Téléphone	+33 (3) 29 94 01 03
Télécopie	+33 (3) 29 94 02 57
Courriel	contact@plab.org
Date de création	3 novembre 1992
Forme juridique	Association loi 1901

6.2. Statuts de l'Organisme de Défense et de Gestion

Depuis sa création, le 3 novembre 1992, le PLAB a un fonctionnement démocratique et rigoureux. Les actions de promotion collective, d'amélioration de la qualité, ou de formation sont accessibles à tous les adhérents sans distinction de taille, de localisation, ou de tout autre critère que ce soit.

STATUTS DU PLAB

Modifiés par l'Assemblée Générale Extraordinaire du 12 juin 2015

1°) Constitution, dénomination et durée

L'association dénommée Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois (PLAB), fondée en 1992 est constituée sous la forme d'une association régie par la loi du 1^{er} juillet 1901 et des textes subséquents, pour une durée indéterminée.

Elle a son siège social à Liffol le Grand, 2 rue du 8 mai 1945. Ce siège pourra être transféré, sur simple décision du Conseil d'Administration, en tous lieux de la région Lorraine – hors Moselle.

2°) Objet et moyens d'action

2.1/ Objet

L'association a pour but, sur la région Lorraine de :

- a) créer, gérer et mettre à disposition des entreprises adhérentes un centre de ressources destiné à favoriser l'expansion des industries de l'ameublement, de l'aménagement d'espaces de vie et de la filière « Art/Luxe » ayant leur siège social ou un établissement situé en Lorraine.
- b) mettre en place et animer des actions collectives dans tous les domaines utiles aux industries de l'ameublement, de l'aménagement d'espaces de vie et de la filière « Art/Luxe ». Concernant plus particulièrement la filière « Art/Luxe », l'association dispose d'un « club » réservé aux entreprises intervenant sur ce secteur au profit desquelles elle organise et anime des actions collectives ciblées. Dans ce cadre, elle possède la marque « Lorraine Terre de Luxe » acquise en date du 12 juin 2015 et dont les conditions d'utilisation sont précisées à l'article 5.1.9 des présents statuts.
- c) répondre dans le cadre de conventions à toutes demandes émanant d'organismes régionaux, nationaux et européens en vue d'actions collectives concernant les fabricants de l'ameublement, de l'aménagement d'espaces de vie et de la filière « Art/Luxe » (Exemple : design, environnement, etc. ..).
- d) développer toute autre action complémentaire (sous-traitance, Co-traitance, développement, veille technologique, ressources humaines, recrutement, services communs, communication).
- e) apporter son expertise régionale et sa maîtrise d'œuvre à toute action collective intéressant le secteur de l'ameublement, de l'aménagement d'espaces de vie et de la filière « Art/Luxe » en France et à l'étranger.

L'association PLAB dispose en outre de la faculté de contracter avec des collectivités territoriales. Dans ce cadre, les entreprises ou établissements de fabrication d'ameublement, de l'aménagement d'espaces de vie et de la filière « Art/Luxe » ainsi que les entreprises ou établissements relevant de la filière « Art/Luxe » ayant leur siège social dans l'une des régions des départements visés dans ces conventions, pourront bénéficier dans les conditions définies dans ces conventions des prestations de nature individuelle et collective réalisées par le PLAB.

2.2/ Moyens d'action

Les moyens d'actions du PLAB sont arrêtés par son Conseil d'Administration. Ils sont mis en œuvre sous l'autorité d'un Directeur Général.

Par ailleurs l'association pourra mettre en place un club « Lorraine Terre de Luxe » destiné à mener des actions collectives exclusivement tournées vers les entreprises de la filière « Art/Luxe », dont l'accès sera réservé aux membres de l'association issus de ce secteur et qui auront été préalablement approuvés dans les conditions fixées à l'article 4 des présents statuts ainsi qu'au règlement intérieur le cas échéant.

2.3/ Ressources

Les ressources du PLAB proviennent des cotisations des membres, des ressources tirées de l'animation d'actions collectives, et de toute autre forme de financement liée à l'objet de l'association.

3°) Membres du PLAB : conditions d'accès et d'exclusion - cotisations

3.1/ Membres du PLAB

L'association se compose de plusieurs catégories de membres : membres adhérents, membres de droit, membres partenaires.

3.1.1/ Les membres adhérents

Il existe deux catégories de membres adhérents :

- Les entreprises ayant leur siège social en Lorraine ou dans un département signataire d'une convention avec le PLAB ainsi que les établissements d'entreprises installés en Lorraine, fabricant des meubles ou des produits commercialisés sur le marché de l'ameublement.
- Les entreprises ayant leur siège social en Lorraine ou dans un département signataire d'une convention avec le PLAB ainsi que les établissements d'entreprises installés en Lorraine et fabricant des produits destinés à l'aménagement d'espaces de vie ou de la décoration. Ces derniers devront être préalablement agréés par le Conseil d'administration.

Les membres adhérents pourront accéder, dans les conditions fixées à l'article 4 des présents statuts, au club « Lorraine Terre de luxe » du PLAB.

Le Conseil d'administration transmettra au Comité de validation du club « Lorraine Terre de Luxe » visé à l'article 4 des présents statuts les candidatures des membres souhaitant intégrer le club.

A cet égard, le Conseil d'administration est tenu de saisir le Comité de validation du club « Lorraine Terre de Luxe » dans les 15 jours suivant la postulation du candidat à l'intégration audit club.

Cette saisine est effectuée par le Conseil d'administration au moins quinze jours avant la date prévue de délibéré du Comité.

Le Comité statuera alors dans les conditions fixées à l'article 4.

3.1.2/ Les membres de droit

Sont membres de droit, les personnes physiques ou morales ci-après désignées, si elles acceptent cette qualité :

- le Président du Conseil Régional de Lorraine
- le Conseiller Régional désigné par sa collectivité
- le Préfet de Région Lorraine ou son représentant
- le Président de la Communauté de communes du bassin de Neufchâteau
- le Délégué Général de l'UNIFA ou un représentant habilité à cet effet
- le Secrétaire Général du CODIFAB
- Mesdames, Messieurs les Présidents d'honneur du PLAB

3.1.3/ Les membres partenaires

Sont membres partenaires les organismes figurant sur une liste qui sera définie par le Conseil d'administration.

3.2/ Les cotisations

Les membres adhérents versent des cotisations dans les conditions suivantes :

- Les entreprises adhérentes à l'UNIFA - Union Nationale des Industries Françaises de l'Ameublement ou de l'UNAMA - Union Nationale de l'Artisanat des Métiers de l'Ameublement - syndicats professionnels, ne sont pas tenues au versement d'une cotisation.
- Les entreprises non adhérentes à l'UNIFA - Union Nationale des Industries Françaises de l'Ameublement ou de l'UNAMA - Union Nationale de l'Artisanat des Métiers de l'Ameublement - syndicats professionnels, doivent verser une cotisation annuelle au PLAB dont le montant est déterminé par le Conseil d'administration.

S'agissant des membres adhérents redevables d'une cotisation, les entreprises de la filière « aménagement d'espaces de vie et décoration » supporteront une cotisation différenciée des entreprises issues du secteur de l'ameublement dans les conditions et selon les modalités définies annuellement par le Conseil d'administration.

En outre, les membres adhérents au club « Lorraine Terre de Luxe » devront s'acquitter d'une cotisation supplémentaire fixée annuellement par le Conseil d'administration.

Les membres de droit sont dispensés du versement d'une cotisation annuelle.

Les membres partenaires versent à l'association une cotisation annuelle spécifique dont le montant est déterminé par le Conseil d'administration.

3.3/ Radiation

En cas de faute grave contre l'honneur, de faillite personnelle, d'incorrection commerciale et, d'une manière générale, de tout acte contraire à la probité commerciale, à l'esprit ou aux buts de l'association, le Conseil d'administration pourra prononcer la radiation immédiate, temporaire ou définitive, d'un membre après avoir invité l'intéressé à fournir ses explications.

La radiation peut également être prononcée pour non-paiement de la cotisation au 30 juin de l'année en cours, après un rappel en lettre recommandée AR.

Les radiations sont prononcées par le Conseil d'Administration du PLAB, statuant à la majorité absolue.

La qualité de membre se perd aussi par la démission notifiée par courrier au Président de l'association.

4°) Conditions d'accès et d'exclusion au club « Lorraine Terre de Luxe »

L'association dispose d'un club dont l'accès est réservé aux membres adhérents agréés dans les conditions fixées au présent article.

A cette fin, il est constitué un Comité de validation chargé d'étudier les candidatures précitées.

Ce Comité sera chargé d'apprécier les conditions d'exercice de l'activité de chaque candidat au regard de critères, plus amplement définis au règlement intérieur de l'association, de savoir-faire, de notoriété et d'expertise acquis dans le secteur concerné.

Il sera composé des personnes suivantes à raison de trois membres ou personnes impliquées dans l'association à raison d'une fonction de direction salariée ou élue et de quatre personnes extérieures à l'association et ceci dans un souci de totale impartialité :

- le délégué régional des ATELIERS D'ART DE FRANCE en Lorraine
- le correspondant régional de l'INMA en Lorraine
- le pilote de la filière Art/Luxe du Conseil Régional de Lorraine
- le responsable de la filière Art/Luxe de la DIRECCTE Lorraine
- le président de l'association PLAB
- le vice-président Art/Luxe de l'association PLAB
- le directeur de l'association PLAB

Le Vice-président Art/Luxe du PLAB assurera la représentation de ce club aux Conseils d'administration et aux Assemblées Générales de l'association.

Le Comité est saisi dans les conditions fixées à l'article 3.1.1/ des présents statuts par le Conseil d'administration.

Il délibère valablement sous réserve du respect du quorum fixé à la moitié des membres présents ou représentés et prend ses décisions à la majorité des 2/3 des présents ou représentés.

5°) Administration

5.1/ Conseil d'administration

5.1.1/ Le PLAB est administré par un conseil d'administration

Le Conseil d'administration comprend tous les membres de droit ainsi qu'entre 5 à 10 membres adhérents élus par l'Assemblée Générale parmi les entreprises répondant aux critères de l'article 3. Les entreprises sont représentées par leur représentant légal en exercice, ou toute autre personne dûment habilitée à cet effet.

Chaque administrateur a droit de vote. Toutefois, s'agissant des Présidents d'honneur présents lors des Conseils d'Administration, seul le Président sortant ayant exercé le mandat le plus long a ce droit.

Sont également invités au Conseil d'administration du PLAB par le bureau, sans avoir droit de vote :

- le Conseiller Général désigné par chacun des quatre départements lorrains
- le Maire de Liffol le Grand
- le Président de l'UFSML
- le Recteur de l'Académie de Nancy Metz

5.1.2/ Le mandat de chaque administrateur est de quatre ans

Lorsque le mandat d'un administrateur élu est interrompu avant son terme pour quelque cause que ce soit, le Conseil d'Administration a la possibilité de procéder à la désignation d'un remplaçant jusqu'à

la prochaine élection au cours de laquelle cette candidature sera soumise aux suffrages de l'Assemblée Générale.

Les fonctions d'administrateurs sont gratuites.

5.1.3/ Le Conseil se réunit au moins une fois par an

Il peut être réuni à tout instant, sur convocation du Président ou à l'initiative de la majorité de ses membres.

Les décisions sont prises à la majorité des votes exprimés par les membres présents ou représentés, chacun disposant d'une voix. En cas de partage des voix celle du président est prépondérante.

5.1.4/ Le Conseil d'Administration est investi des pouvoirs les plus étendus pour assurer l'administration du PLAB, la détermination de la stratégie et la réalisation des actions propres à la poursuite de l'objet.

5.1.5/ Les membres du Conseil d'Administration ne contractent, à raison de leur gestion, aucune obligation personnelle ni solidaire avec les adhérents ou les tiers.

5.1.6/ Le Conseil d'Administration peut prononcer la radiation d'un de ses membres élus pour absences répétées et non justifiées

5.1.7/ Le Conseil d'Administration peut transférer le siège social dans toute commune située dans la région Lorraine, hors Moselle.

5.1.8/ Le Conseil d'Administration fixe le montant de la cotisation annuelle pour chaque catégorie de membres de l'association ainsi que la cotisation spécifique pour les adhérents du club « Lorraine Terre de Luxe ».

5.1.9/ Le Conseil d'Administration est compétente pour décider de l'utilisation et de l'usage qui pourraient être fait de la marque « Lorraine Terre de Luxe ».

Il devra toutefois obtenir l'autorisation préalable des fondateurs de ladite marque admis au sein du club « Lorraine Terre de Luxe ».

Il devra solliciter cette autorisation, par tous moyens à sa convenance, au minimum quinze jours avant l'envoi aux administrateurs de la convocation au Conseil d'Administration appelé à statuer sur cet ordre du jour et l'obtenir dans ce délai.

L'autorisation devra être obtenue à la majorité des 2/3 des membres concernés.

5.2/ Bureau

5.2.1/ Le Conseil élit en son sein, pour quatre ans :

- Un Président issu des membres adhérents élus
- 3 Vice-Présidents issus des membres adhérents élus et choisis respectivement au sein de chaque secteur d'activité représenté par l'Association : Artisanat, Industrie, Art/Luxe
- 1 Trésorier

Le secrétariat est assuré par un salarié du PLAB.

5.2.2/ Les fonctions de membre du bureau sont gratuites.

Le Président a toutefois, droit au remboursement des frais engagés dans le cadre de l'exercice de sa fonction, sur présentation de justificatifs.

5.2.3/ Le Président est chargé d'exécuter les décisions du Conseil d'Administration et a délégation permanente des pouvoirs nécessaires pour assurer le fonctionnement régulier des services de l'association.

Le Président représente l'association dans tous les actes de la vie civile. Il a notamment qualité pour ester en justice comme défendeur au nom de l'association et comme demandeur avec l'autorisation du Conseil d'Administration. Il peut former, dans les mêmes conditions, tous appels et pourvois.

Il ne peut transiger qu'avec l'autorisation du Conseil d'Administration.

Le Président convoque les Assemblées Générales et le Conseil d'Administration.

Il préside toutes les assemblées. En cas d'absence, ou de maladie, il est remplacé par un autre membre du Conseil d'Administration.

Il fait ouvrir et fonctionner au nom de l'association, auprès de toute banque ou tout établissement de crédit, tout compte de dépôt ou compte courant. Il crée, signe, accepte, endosse et acquitte tout chèque et ordre de virement pour le fonctionnement des comptes.

Il peut déléguer, après en avoir informé le Conseil d'Administration, une partie de ses pouvoirs et sa signature à un ou plusieurs membres du bureau, ou au directeur général, ou à un autre cadre salarié.

Les délégations de pouvoirs et/ou signature doivent être nécessairement écrites, elles précisent l'étendue et les limites des pouvoirs ainsi délégués.

Toutefois, la représentation de l'association en justice, à défaut du Président, ne peut être assurée que par un mandataire agissant en vertu d'un pouvoir spécial.

5.2.4/ Le bureau assiste le Président dans l'examen des décisions à prendre et dans la préparation des décisions du Conseil d'Administration.

Le secrétariat du PLAB est chargé de tout ce qui concerne le registre spécial obligatoire, la correspondance et les archives. Il rédige les procès-verbaux de réunions des assemblées et du Conseil d'Administration et, en général, toutes les écritures concernant le fonctionnement de l'association.

5.2.5/ Le bureau peut inviter aux réunions du Conseil et aux Assemblées générales toute personne dont la présence pourrait être utile au PLAB, sans que cette dernière dispose d'une voix délibérative.

5.3/ Assemblée Générale

5.3.1/ L'Assemblée Générale se compose de tous les membres adhérents du PLAB, les membres de droit et les membres partenaires.

Elle se réunit en séance ordinaire au moins une fois par an, au jour fixé par le Conseil d'Administration et sur convocation du Président.

Une Assemblée Générale Extraordinaire pourra être convoquée si besoin à la demande du Conseil d'Administration, ou du quart des membres de l'association. Elle est notamment seule compétente pour modifier les statuts, prononcer la dissolution de l'association

5.3.2/ Les convocations seront adressées au moins vingt jours à l'avance et porteront indication des questions ou points à l'ordre du jour.

5.3.3/ L'Assemblée Générale ne peut délibérer que sur des questions inscrites à l'ordre du jour.

5.3.4/ Tout membre peut demander l'inscription d'une question à l'ordre du jour en adressant sa demande au Président du Conseil d'Administration au moins 15 jours à l'avance.

5.3.5/ Tout membre du PLAB peut se faire représenter par un autre adhérent en remettant à ce dernier le pouvoir écrit établi sur un imprimé fourni par le PLAB.

5.3.6/ L'Assemblée Générale ordinaire procède à l'élection des nouveaux membres du Conseil d'Administration, elle entend les rapports du conseil sur la gestion, les activités et la situation morale de l'association et le rapport financier. Elle approuve les comptes de l'exercice et donne quitus au Conseil d'Administration sur sa gestion de l'association.

5.3.7/ L'Assemblée Générale délibère valablement quand le quorum d'un quart de ses membres est atteint. Si cette proportion n'est pas atteinte, l'assemblée est convoquée à nouveau dans les mêmes délais, aucun quorum n'est alors nécessaire.

Les décisions sont adoptées à la majorité des présents et représentés.

Seuls peuvent prendre part aux délibérations et aux votes tous les membres à jour de leur cotisation ainsi que les membres de droit et les membres adhérents non soumis au versement d'une cotisation annuelle.

5.4 / Dissolution - Liquidation

La dissolution ne peut être prononcée sur première convocation que par une Assemblée Générale Extraordinaire réunissant la moitié plus un des membres.

Si ce quorum n'est pas atteint, la dissolution peut être obtenue à la majorité des membres présents ou représentés d'une seconde Assemblée Générale Extraordinaire, sans condition de quorum.

-o-O-o-

Fait à Liffol le Grand, 20 août 2015.

La Présidente du PLAB,

Anne GERARD-THIREAU



Le Trésorier du PLAB,

Jacques GILLET



6.3. Représentativité de l'Organisme de Défense et de Gestion

6.3.1. Opérateurs de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL

Les opérateurs de l'IG SIEGE DE LIFFOL représentent :

- 37 entreprises de production de l'IG SIEGE DE LIFFOL représentant 488 salariés et 41,8 millions d'euros de chiffre d'affaires annuel
- 18 opérateurs initiaux de l'IG SIEGE DE LIFFOL représentant 399 salariés et 35,8 millions d'euros de chiffre d'affaires annuel

Soit un taux de représentativité

- économique de 85,60 %
- salariale de 81,70 %
- d'opérateurs de 48,60 %

Il est à noter que 40 % des entreprises de production de sièges ne sont à ce jour pas adhérentes du PLAB.

6.3.2. Missions de l'Organisme de Défense et de Gestion

Le PLAB, Organisme de Défense et de Gestion de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL :

- Assure la promotion et la défense de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL
- Confie les opérations de contrôle et de certification à un Organisme de Certification dûment accrédité par le COFRAC selon la norme EN ISO 17065, à savoir l'Institut technologique FCBA dont le siège se situe au 10 rue Galilée 77420 Champs sur Marne. Un contrat est dûment signé entre l'Organisme de Défense et de Gestion et l'Organisme de Certification
- Délivre le droit d'usage de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL aux opérateurs ayant reçu un certificat de conformité délivré par l'Organisme de Certification
- Adresse à l'INPI la copie des rapports de contrôle, et des notifications émises par l'Organisme de Certification (certification – écarts – sanctions – retraits)

6.3.3. Missions de l'Organisme de Certification

L'Organisme de Certification désigné par le PLAB, Organisme de Défense et de Gestion de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL :

- Adresse à chaque Opérateur de l'Indication Géographique un contrat précisant les conditions de réalisation des contrôles, conformément au § 4.1.2 de la norme ISO/CEI 17065
- Planifie les contrôles à réaliser
- Réalise les contrôles documentaires et in situ de chaque opérateur (contrôles initiaux – contrôles de surveillance – contrôles supplémentaires)
- Rédige les rapports de contrôle qu'il adresse à l'Opérateur concerné, avec une copie à l'Organisme de Défense et de Gestion

- Notifie les écarts éventuels, et les sanctions qui pourraient en découler, avec une copie à l'Organisme de Défense et de Gestion

6.4. Etude économique de la zone géographique

LE MARCHE DU MEUBLE EN REGION : LA LORRAINE



Méridienne futuriste de style Louis XV – lobby hôtel Fouquet's à Paris

Avec une forêt qui occupe 37% du territoire, la Lorraine accorde une place de choix à la filière du bois. Celle-ci compte 23 000 emplois pour 5000 entreprises, et représente 10 % du chiffre d'affaires et de la valeur ajoutée de la filière bois de la France métropolitaine⁵⁹.

Zoom sur la place du meuble en Lorraine.

6.4.1. Une forte industrie du meuble

La production de meubles en Lorraine est très forte tant par sa concentration dans les bassins ruraux que par sa performance. Cette activité se localise essentiellement dans les Vosges (à l'ouest) et dans la Meuse (sud-est) ; jusqu'à être qualifiée de « mono-industrie ». Or bien que concentrée, l'industrie du meuble en Lorraine brille à l'échelle nationale en se hissant à la 3^{ème} place des régions françaises les plus productives en matière d'ameublement.

⁵⁹ Chiffres d'une étude INSEE, avril 2013



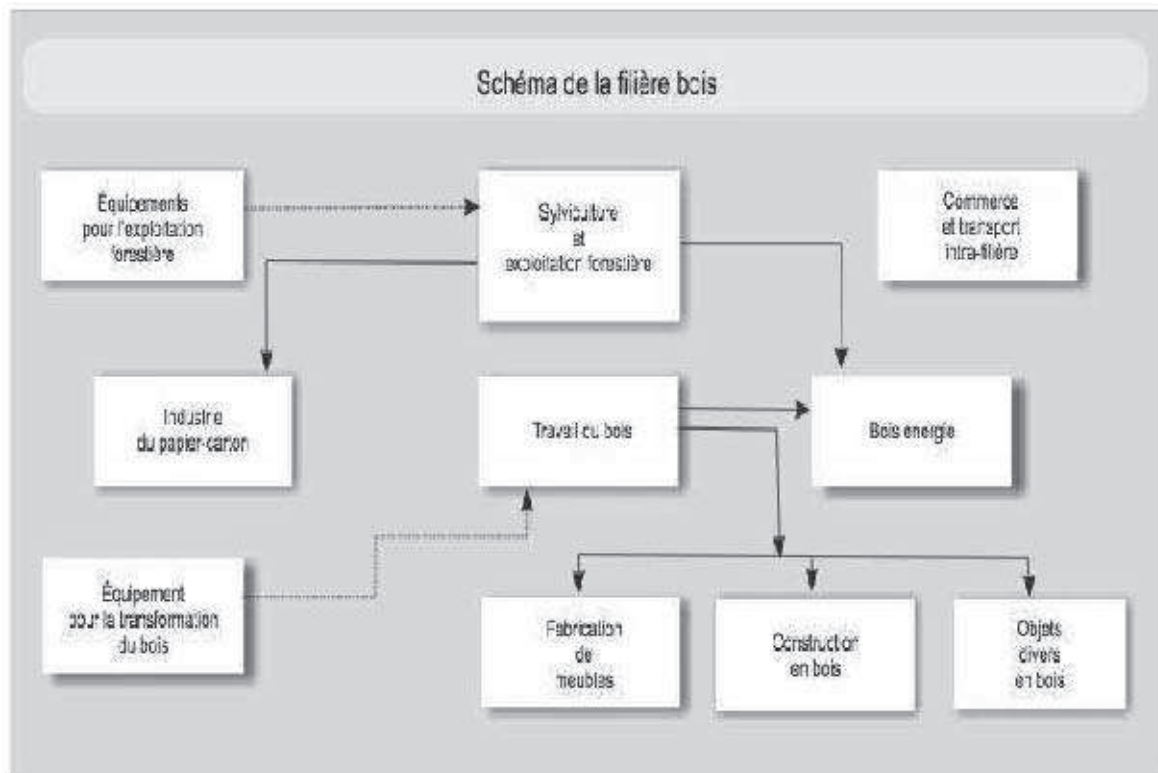
La Lorraine, parmi les leaders dans la filière bois

6.4.2. Qui résiste à la concurrence mondiale

Le marché du meuble lorrain se retrouve, comme le reste de la France, en concurrence avec les fabricants de l'Europe de l'est et d'Asie du sud-est. Or les entreprises lorraines se distinguent par leur appareil de production particulièrement adapté à la petite série. Elles peuvent ainsi répondre à la concurrence en offrant des productions diversifiées. Une caractéristique qui est propre à l'industrie du meuble en Lorraine, et qu'elle se doit de développer.

6.4.3. Le PLAB, partenaire économique des métiers du meuble en Lorraine

Le Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois (ou PLAB) est né d'une initiative conjointe des entreprises du meuble lorrain, des acteurs économiques locaux et des responsables politiques. Créé en 1992, il a pour vocation d'être un outil d'accompagnement économique pour la profession en Lorraine. Véritable vitrine des fabricants lorrains, le PLAB participe au développement de l'industrie du meuble en Lorraine, et aussi en France ou encore à l'international !



Organisation de la filière bois

Pour en savoir plus

- Le site du Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois www.plab.org
- Lire aussi « LA FABRICATION DE MEUBLES EN LORRAINE » étude économique de la DIRE LORRAINE - Novembre 2009 en ANNEXE 1

6.5. INDICATION DES OPERATEURS

6.5.1. Liste des Opérateurs initiaux et représentativité de l'Organisme de Défense et de Gestion

- Martin PIETRI – **L'ATELIER DES VOSGES PAR TAILLARDAT** – route de Frébécourt – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 29 94 07 14 – atelierdesvosges@free.fr
- Dominique BOGARD – **BOGARD** – 6 route de Neufchâteau – 88350 LIFFOL LE GRAND – tél. 03 29 06 61 65 – bogard.sa@wanadoo.fr
- Stéphane DAVOLI – **COLLINET** – 4 rue du Moulin – 55130 BAUDIGNECOURT – tél. 03 29 89 61 06 – contact@collinet-sieges.fr
- Anne GERARD-THIREAU – **COLLECTION PIERRE COUNOT BLANDIN** – 7 route de Joinville- 88350 LIFFOL LE GRAND – tél. 03 29 06 62 40 – anne@counotblandin.fr

- Yannick VIDON GERLIER – **CREATION VIDON GERLIER** – 40 rue d'Orléans – 55130 HOUDELAINCOURT – tél. 03 29 89 70 30 – yannick@creation-vidon-gerlier.com
- Éric DIDIER - **FUTURA EDITIONS** – avenue Maginot – 55140 VAUCOULEURS – tél. 03 29 89 44 26 – eric.didier@futura-deco.com
- Philippe HOULES – **GRANASTYLE** – 28 rue des Pépinières – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 29 94 02 25 – philippe.houles@houles.com
- Mickael BESSE – **JEAN-PIERRE BESSE MANUFACTURE DE SIEGES** – 515 rue Maurice Barres – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 29 94 55 05 – mickael@jp-besse.com
- François-Xavier BALTAZARD – **LAVAL** – 20 rue Corvée Manette – 88350 LIFFOL LE GRAND – tél. 03 29 06 60 30 – commercial@laval-liffol.com
- Yves VIEL – **MEUBLES & ARTS LIFFOLOIS** – 10 avenue de la Gare – 88350 LIFFOL LE GRAND – tél. 03 29 06 61 54 - viehwl@aol.com
- Nicolas SOUCHET – **NA SOUCHET** – 15 rue du Cléra – 52700 LIFFOL LE PETIT – tél. 03 25 31 56 14 – nicolas.s@nasouchet.fr
- Jérôme CAUSIN – **NEO SIEGES France** – route de Frébécourt – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 29 94 07 14 – j.causin@free.fr
- Matthieu QUINOT – **SIEGES D'ART FRANÇAIS** – 4 Z.A. de la Moise – 88170 CHATENOIS – tél. 03 29 94 53 52 – matthieu.quinot@s-a-f.com
- Alain BOYON – **SOFART** – ZI des Torrières – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 52 03 40 23 – alain.boyon@sofart.pro
- Dominique ROITEL – **STYLE & CONFORT** – 23 rue du Gué – 88350 LIFFOL LE GRAND – tél. 03 29 06 60 70 – info@henryot-cie.fr
- Maxime BARRET – **TOQUARD** – rue Pesery – 52150 OUTREMECOURT – tél. 03 25 01 73 87 – mbarret@toquard.com
- Christophe BOURIN – **VOSGES CONTRACT** – ZI des Torrières – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 29 06 48 42 – chb88300@gmail.com
- Jérôme CAUSIN – **ATELIER CLUBSPIRIT** - route de Frébécourt – 88300 NEUFCHATEAU – tél. 03 29 94 07 14 – atelierclubspirit@free.fr

6.5.2. Opérateurs intervenant dans les conditions de l'Indication Géographique

Tout opérateur intervenant dans les conditions de production de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL est tenu de s'identifier auprès du PLAB.

7. CONTROLE DES OPERATEURS

Le PLAB, Organisme de Défense et de Gestion de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL confie la réalisation des contrôles des opérateurs à un Organisme de Certification dument accrédité selon la norme ISO/CEI 17065 par le COFRAC.

L'Organisme de Certification planifie et réalise les contrôles. Un opérateur peut prendre l'initiative de demander à l'Organisme de Défense et de Gestion la réalisation d'un audit le concernant.

L'Organisme de Certification adresse à chaque opérateur un contrat précisant les conditions de réalisation des contrôles, conformément au § 4.1.2 de la norme ISO/CEI 17065.

Les contrôles sont réalisés sur le site ou les sites des opérateurs, dans la zone géographique, et comportent deux parties :

- Contrôle documentaire des enregistrements demandés
- Contrôle des moyens de production

Un contrat est signé entre chaque opérateur et ses fournisseurs, et éventuellement sous-traitants, afin que l'Organisme de Certification puisse réaliser l'évaluation des fournisseurs. Ces derniers s'engagent à se soumettre aux contrôles éventuels de l'Organisme de Certification. L'opérateur transmet ce cahier des charges à ses fournisseurs et ses sous-traitants pour engagement.

A l'issue de la réalisation des audits, l'Organisme de Certification rédige un rapport d'audit relatant :

- L'accréditation de l'Organisme de Certification par le COFRAC pour réaliser ces contrôles
- les conditions du contrôle réalisé
- les points contrôlés
- les écarts éventuels constatés

L'Organisme de Certification transmet ce rapport d'audit à l'opérateur concerné et une copie à l'Organisme de Défense et de Gestion, dans un délai d'un mois maximum.

En cas de manquement à une ou des obligations du cahier des charges, l'Organisme de Certification adresse une mise en demeure à l'opérateur défaillant, selon les modalités du § 9 Sanctions, afin qu'il puisse se mettre en conformité avec les prescriptions du cahier des charges.

7.1. Modalités des contrôles

Un système de traçabilité est mis en place pour vérifier l'origine des matières premières selon le présent cahier des charges qui est transmis à chaque fabricant sur simple demande auprès de l'Organisme de Défense et de Gestion.

7.2. Plan de contrôle des opérateurs

Le plan de contrôle du présent cahier des charges décrit les modalités de contrôle portant sur les points suivants :

- ✓ Indication de l'Opérateur
- ✓ Indication du produit
- ✓ Achats
- ✓ Procédés de fabrication
- ✓ Contrôle du produit fini
- ✓ Marquage

✓ Enregistrements

NB → Le plan de contrôle ne prévoit pas de vérifier la conformité aux normes et à la réglementation :

- **Règlementation** : les sièges de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL sont réputés conformes à la réglementation en vigueur. Cette conformité est validée sous la responsabilité des autorités de contrôle.
- **Normes applicables** : les sièges de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL sont réputés conformes aux normes en vigueur, publiées par AFNOR. Cette conformité est validée sous la responsabilité du metteur sur le marché des produits (prescripteur - éditeur - fabricant - distributeur)

7.2.1 Indication de l'Opérateur

- Nom
- Coordonnées
- Dirigeants
- RCS
- CA global
- Sites de production
- Sous-traitants

7.2.2 Indication du produit

- Liste des produits de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL
- Chiffre d'Affaires dédié
- Sites de production
- Sous-traitants éventuels

7.2.3 Achats

7.2.3.1 Matières premières

- Liste des fournisseurs précisant leurs coordonnées et les produits ou matières achetés
- Bois et dérivés du bois conformes au RBUE - Règlement sur le Bois de l'Union Européenne – et provenant de forêts gérées durablement ou certifiés PEFC ou FSC ou équivalent. Attestations ou certificats, indications sur factures
- Mousses de rembourrage sans CFC
- Origine des Bois provenant de forêts gérées durablement : Certificat PEFC ou FSC ou équivalent
- Emission limitée des panneaux de bois - classement minimum E1

7.2.3.2 Sous-traitances

- Liste des sous-traitants, précisant leurs coordonnées et les composants sous-traités

- les rapports des contrôles effectués auprès de chaque opérateur, et dans leur intégralité
- les mises en demeure, les notifications de suspension et d'exclusion adressées aux opérateurs défaillants, telles que décrites au § 10 - Sanctions
- les réponses des opérateurs listant les actions correctives mises en place, afin de se mettre en conformité
- le rapport du contrôle effectué auprès de l'Organisme de Défense et de Gestion, et dans son intégralité

9. OBLIGATIONS DECLARATIVES ET ENREGISTREMENTS

9.1. Obligations déclaratives

L'opérateur tient à jour les obligations déclaratives suivantes :

- Liste des produits concernés par l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL
- Liste des documents et attestations de la conformité réglementaire de l'Etablissement - site de production : Document Unique - Déclaration ou autorisation d'exploitation d'établissement classé

9.2. Enregistrements

Le demandeur doit tenir à jour les enregistrements suivants :

9.2.1. Fournisseurs

- Liste des fournisseurs de matériaux et composants à base de bois. Cet enregistrement doit préciser pour chaque fournisseur ses coordonnées, et l'origine des produits livrés
- Liste des fournisseurs des autres composants et autres matériaux. Cet enregistrement doit préciser pour chaque fournisseur ses coordonnées, et l'origine des produits livrés

9.2.2. Sous-traitants

- Liste des sous-traitants de composants à base de bois. Cet enregistrement doit préciser pour chaque fournisseur ses coordonnées, et l'origine des produits livrés

9.2.3. Personnels de production

- Liste des personnels de production, et de leur qualification (interne ou externe)
- Liste des formations suivies chaque année

9.2.4. Procédés de fabrication

- Liste des machines utilisées dans les ateliers
- Plan de contrôles ou d'autocontrôles
- Enregistrement des contrôles ou autocontrôles réalisés et actions correctives éventuelles

- Autorisations de contrôle par l'organisme de contrôle de l'Indication Géographique
SIEGE DE LIFFOL

7.2.3.3 Personnels de production

- Liste des personnels de production, et de leur qualification (interne ou externe)
- Liste des formations suivies chaque année

7.2.3.4 Procédés de fabrication

- L'Organisme de Certification vérifie que toutes les opérations du procédé de fabrication sont bien réalisées au sein de la zone géographique, à l'exception de celles qui sont prévues par le cahier des charges

7.2.3.4.1 Procédés et machines utilisées pour la fabrication des sièges dans la zone géographique

⇐ Débit du bois

- Traçage
- Débillardage
- Chantournage
- Délignage

⇐ Fabrication

- Corroyage et Dégauchissage
- Rabotage
- Calibrage
- Cintrage (*Le processus spécifique du cintrage peut éventuellement être externalisé à la zone géographique*)
- Tournage
- Toupillage
- Mouluration
- Mortaisage
- Tenonnage
- Perçage
- Sculpture
- Assemblage
- Mise à niveau

⇐ Finition

- Ponçage
- Vernissage - laquage
- Ennoblement à la feuille d'or ou d'argent

☞ Tapisserie

- Couture
- Sanglage
- Entoilage
- Garnissage
- Finition par recouvrement

7.2.3.5 Plan de contrôle et autocontrôle

- Contrôle du produit fini
- Enregistrement des contrôles et autocontrôles réalisés
- Actions correctives

7.2.3.6 Utilisation du nom et marquage

- Utilisation du nom de l'indication géographique SIEGE DE LIFFOL
 - nom de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL
 - numéro d'homologation de l'Identité Géographique SIEGE DE LIFFOL, de la forme :
« INPI XXXXX »
- Marquage
 - Documentation
 - Courriers
 - Marquage sur produits
 - Marquage sur emballages

7.3. Périodicité et durée des contrôles des opérateurs

Les contrôles seront réalisés la périodicité et les durées ci-après :

<u>Contrôles</u>	<u>Fréquence</u>		<u>Durée</u>
Contrôle initial	Demande initiale d'un opérateur	Entreprise ≤ 20 salariés	½ journée
		Entreprise ≥ 21 salariés	1 journée
Contrôle de surveillance	1 fois par an	Entreprise ≤ 20 salariés	2 heures
		Entreprise ≥ 21 salariés	½ journée
Contrôle supplémentaire à la demande	Contrôle d'un sous-traitant		½ journée
	Contrôle pour lever un écart		2 heures

8. CONTROLE DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

Le PLAB, Organisme de Défense et de Gestion de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL confie la réalisation des contrôles de l'ODG à un Organisme de Certification dument accrédité selon la norme ISO/CEI 17065 par le COFRAC.

Ces contrôles sont réalisés en dehors du plan de contrôle des opérateurs et du champ de la certification des produits accrédités par le COFRAC.

8.1. Modalités des contrôles

Le plan de contrôle du présent cahier des charges décrit les modalités de contrôle de l'ODG – Organisme de Défense et de Gestion, réalisé par l'Organisme de Certification :

- Indication de l'Organisme de Défense et de Gestion
- Liste des opérateurs de l'Indication Géographique
- Enregistrement des contrats des opérateurs avec l'Organisme de Certification
- Planification annuelle des audits des opérateurs
- Enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- Enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- Enregistrement du suivi des sanctions
- Enregistrement des transmissions à l'INPI
- Surveillance de l'utilisation du nom et du logo de l'Indication Géographique

A l'issue de la réalisation des audits, l'Organisme de Certification rédige un rapport d'audit relatant :

- L'accréditation de l'Organisme de Certification par le COFRAC pour réaliser ces contrôles
- les conditions du contrôle réalisé
- les points contrôlés
- les écarts éventuels constatés

L'Organisme de Certification transmet ce rapport d'audit à l'Organisme de Défense et de Gestion, dans un délai d'un mois maximum.

8.2. Périodicité et durée des contrôles

Les contrôles de l'Organisme de Défense et de Gestion seront réalisés par l'Organisme de Certification, suivant la périodicité et la durée ci-après :

<u>Contrôles</u>	<u>Fréquence</u>	<u>Durée</u>
Contrôle initial et de suivi	Annuelle	½ journée

8.3. Déclaration des contrôles auprès de l'INPI

Afin que l'INPI puisse assurer sa mission de supervision du bon fonctionnement des contrôles, l'Organisme de Défense et de Gestion s'engage à transmettre à l'INPI, dans le mois qui suit la réception :

- les rapports des contrôles effectués auprès de chaque opérateur, et dans leur intégralité
- les mises en demeure, les notifications de suspension et d'exclusion adressées aux opérateurs défaillants, telles que décrites au § 10 - Sanctions
- les réponses des opérateurs listant les actions correctives mises en place, afin de se mettre en conformité
- le rapport du contrôle effectué auprès de l'Organisme de Défense et de Gestion, et dans son intégralité

9. OBLIGATIONS DECLARATIVES ET ENREGISTREMENTS

9.1. Obligations déclaratives

L'opérateur tient à jour les obligations déclaratives suivantes :

- Liste des produits concernés par l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL
- Liste des documents et attestations de la conformité réglementaire de l'Etablissement - site de production : Document Unique - Déclaration ou autorisation d'exploitation d'établissement classé

9.2. Enregistrements

Le demandeur doit tenir à jour les enregistrements suivants :

9.2.1. Fournisseurs

- Liste des fournisseurs de matériaux et composants à base de bois. Cet enregistrement doit préciser pour chaque fournisseur ses coordonnées, et l'origine des produits livrés
- Liste des fournisseurs des autres composants et autres matériaux. Cet enregistrement doit préciser pour chaque fournisseur ses coordonnées, et l'origine des produits livrés

9.2.2. Sous-traitants

- Liste des sous-traitants de composants à base de bois. Cet enregistrement doit préciser pour chaque fournisseur ses coordonnées, et l'origine des produits livrés

9.2.3. Personnels de production

- Liste des personnels de production, et de leur qualification (interne ou externe)
- Liste des formations suivies chaque année

9.2.4. Procédés de fabrication

- Liste des machines utilisées dans les ateliers
- Plan de contrôles ou d'autocontrôles
- Enregistrement des contrôles ou autocontrôles réalisés et actions correctives éventuelles

9.2.5. Engagement environnemental de l'opérateur

- certificats des chaînes de contrôles PEFC ou FSC ou équivalent des fournisseurs de produits en bois ou à base de bois
- attestations du classement E1 des panneaux à base de bois

10. SANCTIONS

10.1. Modalités de mise en demeure

En cas de manquement à une ou des obligations du cahier des charges, l'Organisme de Certification adresse une mise en demeure à l'opérateur défaillant, selon les modalités du présent §, afin qu'il puisse se mettre en conformité avec les prescriptions du cahier des charges. Cette mise en demeure prévoit un délai raisonnable, afin que l'opérateur soit en mesure de prendre les décisions qui s'imposent pour lever ces écarts. Ce délai est proportionné en fonction du nombre d'actions correctives et du délai nécessaire pour les mettre en application. L'opérateur défaillant doit, dans le délai prescrit, tout mettre en œuvre pour se conformer aux exigences requises, et adresser à l'Organisme de Certification la liste des actions correctives prises en conséquence. Il doit, évidemment, y avoir une parfaite concordance entre :

- les écarts relevés par l'Organisme de Certification dans son rapport de contrôle
- les exigences imposées par l'Organisme de Certification dans sa lettre de mise en demeure
- les actions correctives décidées par l'opérateur défaillant

Ainsi, des mesures correctives partielles ou incomplètes qui ne permettraient pas d'assurer le respect en tous points du cahier des charges, l'Organisme de Certification n'aurait pas d'autre solution que de retirer le bénéfice de l'Indication Géographique à l'opérateur qui ne se serait pas mis en conformité. Une copie est alors adressée à l'Organisme de Défense et de Gestion. L'Organisme de Certification peut exiger une contre visite de contrôle, afin de constater que les actions correctives mises en place par l'opérateur ont permis de lever tous les écarts constatés initialement. Le coût de ce second contrôle est pris en charge par l'opérateur défaillant, puisqu'il excède les contrôles normaux prévus par l'Organisme de Défense et de Gestion, et n'est dû qu'aux carences de l'opérateur défaillant.

Dans un délai de un mois, l'Organisme de Certification adresse une copie de tous ces états et courriers à l'Organisme de Défense et de Gestion, afin que celui-ci puisse en informer l'INPI.

10.2. Modalités de suspension

En cas de défaillance persistante de l'opérateur, si par exemple celui-ci ne prend pas les mesures correctives attendues ou n'y répond que partiellement, ou si l'opérateur n'a pas adressé les éléments permettant de lever les écarts dans les délais impartis par le courrier de mise en demeure, l'Organisme de Certification adresse alors un courrier recommandé avec accusé de

réception notifiant à celui-ci la suspension temporaire de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

L'opérateur dispose alors d'un délai de 30 jours pour fournir les éléments permettant de lever l'écart concerné et la suspension du label.

Pendant cette période de suspension, et jusqu'à nouvel ordre de l'Organisme de Certification, l'opérateur doit suspendre toute utilisation, marquage, publication faisant état de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL sur ses produits, ses courriers, ses documentations, ses publicités, ou sous quelque autre forme que ce soit.

La période de suspension ne dispense de l'acquiescement de la participation aux frais de fonctionnement de l'Indication Géographique.

A réception des éléments correctifs adressés par l'Opérateur, l'Organisme de Certification adresse à l'Opérateur une lettre recommandée avec accusé de réception lui notifiant la levée de la suspension de l'utilisation du label.

Si nécessaire, un contrôle supplémentaire, pourra être réalisé par l'Organisme de Certification et à la charge de l'opérateur selon les modalités du § 10.

Dans un délai de un mois, l'Organisme de Certification adresse une copie de tous ces états et courriers à l'Organisme de Défense et de Gestion, afin que celui-ci puisse en informer l'INPI.

10.3. Modalités d'exclusion

En cas de défaillance persistante de l'opérateur après mise en demeure, l'Organisme de Certification doit exclure l'opérateur de la liste des opérateurs de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL et en aviser l'INPI.

Si l'opérateur n'a pas adressé les éléments permettant de lever les écarts dans les délais impartis par le courrier de suspension, l'Organisme de Certification demande à l'Organisme de Défense et de Gestion de notifier par courrier recommandé avec accusé de réception à l'opérateur défaillant, le retrait du droit d'usage de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

L'opérateur doit alors retourner sous huit jours à l'Organisme de Défense et de Gestion l'original du certificat de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

L'opérateur dispose d'un délai de 15 jours, à réception du courrier de notification d'exclusion, pour faire appel par courrier recommandé avec accusé de réception, auprès du Président de l'Organisme de Défense et de Gestion.

Cet appel n'a pas d'effet suspensif sur les modalités d'exclusion, et l'opérateur doit retirer toute utilisation, marquage, publication faisant état de l'indication géographique SIEGE DE LIFFOL sur ses produits, ses courriers, ses documentations, ses publicités, ou sous quelque autre forme que ce soit.

Dans un délai de un mois, l'Organisme de Défense et de Gestion adresse une copie de tous ces états et courriers à l'INPI.

10.4. Obligations de l'Organisme de Défense et de Gestion

L'INPI est en charge de la supervision du dispositif de contrôle des opérateurs.

Si l'Organisme de Défense et de Gestion ne remplit pas ses obligations légales de transmission à l'INPI des rapports de contrôle des organismes indépendants, des injonctions de mise en conformité et des actions correctives mises en place par les opérateurs, ainsi que des sanctions des opérateurs ne se mettant pas en conformité après mise en demeure, l'INPI met en demeure l'organisme de défense et de gestion de faire respecter le cahier des charges.

A défaut de réponse dans les délais impartis et notifiés sur la mise en demeure, l'INPI peut retirer l'homologation du cahier des charges, et par voie de conséquence la reconnaissance officielle de l'Organisme de Défense et de Gestion. En effet, l'indication géographique étant un signe officiel de qualité et d'origine, un arbitrage impartial est indispensable pour superviser la bonne gestion du dispositif, produit par produit.

Les décisions de retrait d'homologation sont publiées au Bulletin Officiel de la Propriété Industrielle, sur la base publique des indications géographiques de l'INPI, et publiées sous forme d'avis au Journal Officiel.

11. FINANCEMENT PREVISIONNEL DE L'ORGANISME DE DEFENSE ET DE GESTION

11.1. Modalités financières de la participation des opérateurs

Les opérateurs implantés dans la zone géographique ont un libre accès à l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL. Il ne peut donc être prescrit de droit d'entrée pour obtenir ce signe officiel de qualité et d'origine.

La participation financière aux frais de gestion et de promotion collective est calculée sur la base du nombre de salariés employés par l'opérateur, répartie en tranches, afin de permettre à tout opérateur de pouvoir y accéder, quelle que soit la taille de son entreprise.

Le régime tarifaire figure en ANNEXE 2.

Le montant annuel de la participation financière des opérateurs et des contrôles sera revalorisé au 1^{er} janvier de chaque année selon l'évolution de l'indice SYNTEC ingénierie (base 251,8 de l'indice du mois d'août 2015).

12. MARQUAGE & UTILISATION DU NOM DE L'INDICATION GÉOGRAPHIQUE

12.1. Modalités d'utilisation du nom protégé de l'indication géographique

Le présent cahier des charges fixe les modalités d'utilisation du nom protégé de l'indication géographique « SIEGE DE LIFFOL » qui peut être utilisé sur les produits ayant obtenus ce signe officiel de qualité et d'origine, et les courriers, ainsi que sur les documentations et les publicités concernant ces produits ...

12.2. Modalités d'utilisation du logo de l'indication géographique

Le présent cahier des charges fixe les modalités pratiques d'utilisation du logo officiel des indications géographiques prévu par le Ministère chargé de l'Economie et du logo Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL, dont l'usage est réservé aux seuls produits bénéficiant d'une indication géographique dûment homologuée.

Le logo doit impérativement être accompagné :

- du nom de l'Indication Géographique « SIEGE DE LIFFOL »
- du numéro d'homologation de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL, de la forme :
« INPI xxxxx »



12.3. Modalités de marquage sur les produits

Les opérateurs ont la possibilité de marquer les sièges finis bénéficiant de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL, au moyen du logo de l'Indication Géographique décrit au § 12.2. Afin de ne pas tromper le consommateur ou l'acheteur final, le marquage sur les sièges est exclusivement réservé aux produits finis, tels que livrés au consommateur.

Ce marquage est réalisé sous la responsabilité de l'opérateur réalisant ce produit fini.

Les composants semi-finis, par exemple des carcasses de sièges, même bénéficiant de l'Indication Géographique, ne pourront être marqués du logo de l'Indication Géographique. L'opérateur pourra alors utiliser le logo selon les modalités du § 11.4

12.4. Modalités de marquage en dehors des produits

Les opérateurs ayant des sièges ou des composants de sièges (par exemple des carcasses de sièges) bénéficiant de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL, ont la possibilité d'utiliser le logo de l'Indication Géographique sur leurs courriers, leurs documents administratifs commerciaux, leurs documentations, leurs publicités etc...

Une attention particulière sera portée afin de ne pas induire en erreur le consommateur si tous les produits d'un même opérateur ne bénéficient pas tous de l'Indication Géographique SIEGE DE LIFFOL.

Deux autres déclinaisons du logo déposé sont alors également possibles :



13. REMERCIEMENTS

Un grand merci à tous les professionnels qui se sont investis dans la préparation et la rédaction de ce référentiel, Mesdames, Messieurs :

- Jérôme CAUSIN – ATELIER CLUBSPIRIT à NEUFCHATEAU
- Martin PIETRI – L'ATELIER DES VOSGES PAR TAILLARDAT à NEUFCHATEAU
- Dominique BOGARD – BOGARD à LIFFOL LE GRAND
- Stéphane DAVOLI – COLLINET à BAUDIGNECOURT
- Anne GERARD-THIREAU, Présidente du PLAB – COLLECTION PIERRE COUNOT BLANDIN à LIFFOL LE GRAND
- Yannick VIDON GERLIER – CREATION VIDON GERLIER à HOUDELAINCOURT
- Eric DIDIER - FUTURA EDITIONS à VAUCOULEURS
- Gilles NOUAILHAC – GRANASTYLE à NEUFCHATEAU
- Jean-Pierre & Michael BESSE – JEAN-PIERRE BESSE MANUFACTURE DE SIEGES à NEUFCHATEAU
- François-Xavier BALTAZARD – LAVAL à LIFFOL LE GRAND
- Nicolas HOUILLON – METROPOLIGHT à EPINAL
- Wilfried VIEL – MEUBLES & ARTS LIFFOLOIS à LIFFOL LE GRAND
- Patrick LAGRANGE – MEUBLES LAGRANGE à MONCEL LES LUNEVILLE
- Hervé MAYON – MH DIFFUSION à ALLAIN
- Nicolas SOUCHET – NA SOUCHET à LIFFOL LE PETIT
- Jérôme CAUSIN – NEO SIEGES à NEUFCHATEAU
- Matthieu QUINOT – SIEGES D'ART FRANÇAIS à CHATENOIS
- Alain BOYON – SOFART à NEUFCHATEAU
- Frédéric FRAISSE et Emilie VUILLEMARD – HENRYOT & CIE à LIFFOL LE GRAND
- Maxime BARRET – TOQUARD à OUTREMECOURT
- Christophe BOURIN – VOSGES CONTRACT à NEUFCHATEAU

Et aussi :

- Stéphanie ZUCCALI – AFPIA EST-NORD à LIFFOL LE GRAND
- Patrick COIGNUS – Chambre de Commerce et d'Industrie de la Région Lorraine
- Noémie STADLER – Communauté de Communes du Bassin de Neufchâteau
- Jean-Baptiste FOUCAUT – CRITT Bois à EPINAL
- Alain SMITH – FCBA à CHAMPS SUR MARNE
- Hervé BUCLIER – Lycée des Métiers Pierre & Marie CURIE à NEUFCHATEAU
- Christophe de LAVENNE – Mission Lorraine des Métiers d'Art du Conseil Régional de Lorraine
- Céline LHUILLIER – Studio Céline LHUILLIER à NANCY
- Francine NICOLAS et Didier HILDENBRAND – PLAB à LIFFOL LE GRAND



60



61



62



63

⁶⁰ « Trône Madame Sophie », design Bertrand LANGLET, réalisation ECHEVARRIA

⁶¹ « bergère », design Dominique ROITEL, réalisation HENRYOT & CIE

⁶² « Divans », design RALPH LAUREN HOME, réalisation MANUFACTURE DE SIEGES JEAN-PIERRE BESSE

⁶³ « Flow », design AK-LH DESIGN, réalisation ECHEVARRIA

14. ANNEXE 1 – LA FABRICATION DE MEUBLES EN LORRAINE



LA FABRICATION DE MEUBLES EN LORRAINE



MINISTÈRE DE L'ÉCONOMIE
DE L'INDUSTRIE ET DE L'EMPLOI



NOVEMBRE 2009

SOMMAIRE

Introduction	3
Définitions – Champ de l'étude	4
Les entreprises lorraines de fabrication de meubles : une population hétérogène	5
Quelques traits de convergence...	5
❖ Une forte concentration géographique de la production et des emplois	5
❖ Une atomisation de la production	5
❖ Le bois, matériau privilégié	6
... mais des caractéristiques très variables selon les produits fabriqués	6
❖ Une forte diversité des structures de production	6
❖ Des performances économiques contrastées	7
La fabrication de meubles en Lorraine : un secteur fortement soumis à des contraintes exogènes	8
L'évolution des comportements de consommation	8
Une forte dépendance aux circuits de distribution	8
Une concurrence internationale de plus en plus agressive	9
L'ameublement en Lorraine : un «écosystème» bien structuré mais pas forcément bien exploité	10
Un «écosystème» complet...	10
❖ Dans le domaine commercial – export	10
❖ Dans le domaine de la Recherche et Développement et de l'innovation	10
❖ Dans le domaine de la formation et du développement des compétences	11
... mais un «écosystème» pas forcément bien exploité	11
L'ameublement en Lorraine : des opportunités à saisir	13
Le développement d'une offre d'ensemble	13
L'intégration dans une logique de développement durable	13
Une volonté d'innover à concrétiser	14
Synthèse : Forces et faiblesses – Opportunités et menaces	15



INTRODUCTION

Classée troisième au rang des régions pour la production de meubles, la Lorraine concentre 11 % des sites de production nationaux. Avec plus de 4 500 salariés dans le secteur, la région se positionne au 4^{ème} rang national.

Historiquement, la Lorraine a bâti sa réputation sur son savoir-faire en matière de fabrication de mobilier traditionnel et de mobilier de style en bois massif.

Aujourd'hui, la production régionale est présente sur pratiquement tous les segments et notamment ceux de la grande consommation et du jeune habitat.

Empreinte tout à la fois de tradition et modernité, s'exerçant aussi bien sous forme artisanale que sous forme industrielle, l'activité de fabrication de meubles contribue encore aujourd'hui fortement à l'identité culturelle et économique de la région Lorraine ou, au moins, à celle de certains bassins d'emplois.

Malgré un recul sensible de la production au cours des dernières décennies, malgré la crise économique, malgré un environnement concurrentiel difficile, le secteur veut croire en son avenir.

Et il dispose d'atouts indéniables qui peuvent lui permettre de relever les défis qui s'annoncent.

A partir d'un état des lieux de la filière régionale et de l'identification des principaux déterminants de son évolution, la présente étude a pour principal objectif de nourrir la réflexion nécessaire à la définition d'une véritable stratégie collective.

DÉFINITIONS - CHAMP DE L'ÉTUDE

L'activité de fabrication de meubles rassemble des productions très variées.

Le marché du meuble distingue généralement le mobilier à usage domestique (meubles meublants, sièges, meubles de cuisine, meubles de salle de bain, literie, ...) et le mobilier à usage professionnel (équipements collectifs et mobilier de bureau).

La fabrication de meubles relève de la rubrique 31 de la nomenclature NA² 2008.

Le nombre total d'entreprises du secteur recensées en Lorraine s'établit à 215, toutes tailles confondues.

Eu égard à la réalité du tissu économique régional, la présente étude se limite à l'analyse :

- de la fabrication de meubles de bureaux et magasins (3101Z),
- de la fabrication de meubles de cuisine (3102Z),
- de la fabrication de sièges d'ameublement intérieur (3109A),
- de la fabrication d'autres meubles et des industries connexes (3109B).

Elle porte plus particulièrement sur les entreprises régionales dégageant un chiffre d'affaires annuel de plus de 500 k€ et employant plus de 10 salariés.

Compte tenu de ces critères, la population concernée compte donc finalement 70 entreprises pour un effectif total de plus de 3 000 personnes.

Éléments sur les sources et la méthode

Les constats et les analyses présentés dans cette étude se fondent sur l'exploitation :

- de données statistiques de l'activité du secteur issues de sources diverses (SESSI, IPEA, UNIFA, bases de données privées),
- d'études ou autres documents nationaux publiés par les autorités publiques ou les organisations professionnelles (Le meuble en chiffres - SESSI 2008, Le meuble en kit - SESSI 2008, 3^{ème} projet des Industries Françaises de l'Ameublement - IFA 2008, ...),
- d'échanges d'informations et de réflexions avec la Direction Régionale du Travail, de l'Emploi et de la Formation Professionnelle (DRTEFP) et avec la Direction Régionale du Commerce Extérieur (DRCE),
- des conclusions de 16 visites d'entreprises réalisées par les chargés de mission Développement Industriel et Technologique de la Direction Régionale de l'Industrie, de la Recherche et de l'Environnement (DRIRE) de Lorraine,
- des résultats d'une enquête menée par la DRIRE auprès de l'ensemble des entreprises entrant dans le champ de l'étude (32 réponses, soit un taux de retour supérieur à 45 %).



LES ENTREPRISES LORRAINES DE FABRICATION DE MEUBLES : UNE POPULATION HÉTÉROGÈNE

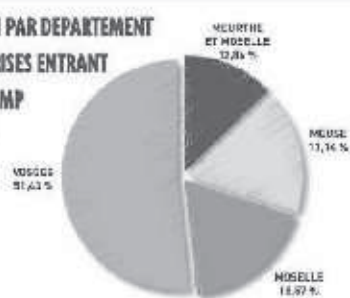
Quelques traits de convergence ...

❖ Une forte concentration géographique de la production et des emplois

L'activité de fabrication de meubles est essentiellement répartie sur trois bassins d'emplois :

- le bassin de l'Ouest Vosgien dans le département des Vosges,
- les bassins de GONDRECCOURT LE CHATEAU et de SAINT MIHIEL dans le département de la Meuse.

REPARTITION PAR DEPARTEMENT
DES ENTREPRISES ENTRANT
DANS LE CHAMP
DE L'ETUDE

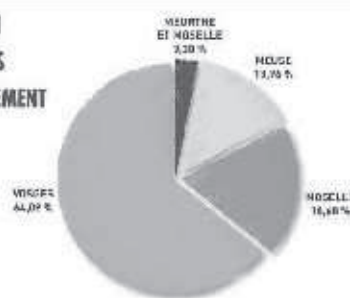


Le département des Vosges accueille la majorité d'entreprises.

Les trois autres départements lorrains comptent un nombre d'entreprises relativement similaire.

L'importance du département des Vosges est encore plus

REPARTITION
DES SALAIRES
PAR DEPARTEMENT



marquée en terme d'emplois salariés puisqu'avec à peine plus de la moitié des établissements, elle emploie près de 65 % des salariés.

L'effectif moyen des entreprises lorraines du secteur s'établit à 43 salariés contre 30 au niveau national.

LES ENTREPRISES DU SECTEUR
DE L'AMEUBLEMENT EN LORRAINE



❖ Une atomisation de la production

Le secteur d'activité se caractérise en Lorraine par une production particulièrement éclatée. Sur les 70 entreprises entrant dans le champ de l'étude, seulement 6 (soit moins de 10 %) ont un effectif supérieur à 100 salariés alors que 53 (soit plus de 75 %) disposent d'un effectif inférieur à 50 salariés. Cette forte dispersion de la production allée aux poids de la tradition et au caractère faiblement capitalistique de certains segments n'incitent a priori pas les entreprises à adopter spontanément des stratégies de coopération.

Pour autant, d'autres éléments permettent de nuancer cette appréciation et semblent pouvoir offrir des perspectives favorables aux initiatives collectives.

On peut mentionner en premier lieu que la plupart des entreprises du secteur de l'ameublement sont des entreprises indépendantes dont la stratégie et les axes de développement se décident localement.

En outre, et contrairement à une idée généralement reçue, la moyenne d'âge des dirigeants n'est pas particulièrement élevée puisque plus de 62 % d'entre eux ont moins de 50 ans.

La problématique, souvent évoquée, de la transmission pourrait donc sembler moins cruciale qu'on pourrait le penser. Elle reste néanmoins un sujet de préoccupation à moyen terme surtout si l'on considère que le nombre de cadres, souvent repreneurs potentiels, demeure relativement faible (taux d'encadrement fréquemment inférieur à 5 %).

❖ Le bois, matériau privilégié

Les entreprises de fabrication de meubles ont à l'origine trouvé dans les massifs forestiers du Grand Est une ressource considérable de matières premières. Même si aujourd'hui les matériaux travaillés sont plus variés (métaux, matériaux thermoplastiques, ...), le bois reste le matériau de prédilection des entreprises locales. 85 % d'entre-elles produisent en effet à partir de bois massif ou de panneaux de particules.

... mais des caractéristiques très variables selon les produits fabriqués

❖ Une forte diversité des structures de production

Les entreprises sont, pour 80 % d'entre-elles, positionnées sur le milieu de gamme avec une clientèle faite principalement de négociants de meubles et d'architectes d'intérieur.



Un quart des entreprises lorraines de l'ameublement est spécialisé dans la fabrication de sièges. L'effectif moyen des entreprises lorraines de ce segment est de 40 personnes (contre 160 au niveau national). Cette activité connaît une crise depuis les années 90 et les difficultés s'intensifient. Actuellement en phase de mutation, elle tente néanmoins de répondre à une demande en croissance.

La production de cuisine constitue l'activité principale de 14 % des entreprises. Ces entreprises sont, avec un effectif moyen de 126 personnes, de taille relativement plus importante que les autres entreprises du secteur. Elles ont un niveau d'équipement technologique performant. Ces entreprises sont plus des industries de process que des industries de main-d'œuvre et ont une logique et une organisation industrielle souvent plus marquées que celles des autres producteurs. Les ventes de meubles de cuisine sont en progression à l'échelon national grâce à la valorisation «technologique» des cuisines intégrées.

Ces évolutions se retrouvent aussi dans les produits d'entrée de gamme comme les cuisines en kit. Le chiffre d'affaires des ventes de cuisine en kit se développe d'ailleurs sensiblement mais les industriels locaux de ce secteur n'en bénéficient que très peu en raison de l'accroissement des importations réalisées par les distributeurs.

La fabrication des meubles de bureaux et de magasins concentre 16 % des entreprises lorraines. Elle regroupe la fabrication de meubles de magasins (agencement) et de bureaux (meubles et sièges). Dans le domaine de l'agencement, les entreprises travaillent essentiellement sur mesure selon les plans d'architectes et sont plus proches de l'artisanat (effectif moyen : 15 personnes). Elles satisfont majoritairement une clientèle de proximité, la pose étant souvent associée à la fabrication, ce qui les protège d'une concurrence étrangère. L'industrie du mobilier de bureau se retrouve en revanche quant à elle face à une demande qui se rétracte ; sa concentration se poursuit.

Les 46 % d'entreprises répertoriées dans la fabrication d'autres meubles et industries connexes de l'ameublement sont principalement des entreprises qui fabriquent des meubles meublants (salles à manger, chambres à coucher, armoires, commodes, coiffeuses, lits, tables, bibliothèques, ...). Cette industrie souffre aujourd'hui du manque d'intérêt du consommateur pour les meubles traditionnels au profit de solutions de rangement à bas prix de type meubles en kit. Les entreprises de ce domaine sont souvent de petite, voire de très petite taille (effectif moyen : 21 personnes).

Des performances économiques contrastées

Ce chapitre ne prétend pas analyser les performances économiques détaillées des entreprises du secteur. L'examen d'un indicateur couramment utilisé en analyse financière permet néanmoins de constater de réelles différences selon la nature de la production.

Les graphiques suivants présentent l'évolution de l'excédent brut d'exploitation (EBE) entre 2002 et 2006 pour les fabricants de meubles de bureaux et de magasins, pour les fabricants de meubles de cuisine et pour les fabricants de sièges d'ameublement intérieur.

On constate que les caractéristiques du paramètre étudié sont très sensiblement variables selon les « sous secteurs » de l'activité. L'EBE moyen des entreprises lorraines de fabrication de meubles de bureaux et de magasins oscille entre 127 et 153 k€. Celui des entreprises de fabrication de sièges d'ameublement intérieur varie entre 67 et 141 k€. L'EBE des entreprises de fabrication de meubles de cuisine atteint un niveau variant entre 476 et 548 k€.

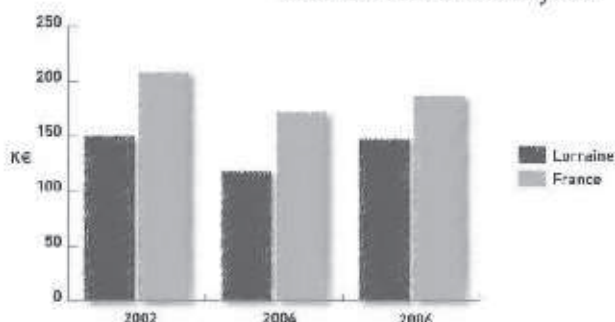
En outre, la comparaison de ces valeurs avec celles observées à l'échelon national montre que l'EBE moyen des deux premiers « sous secteurs » reste assez sensiblement inférieur à la moyenne nationale alors que l'EBE des entreprises de fabrication de meubles de cuisine est depuis 2004 comparable aux valeurs nationales.

Le modèle de production, plus industriel dans le secteur de la fabrication de meubles de cuisine, est sans doute de nature à expliquer au moins partiellement ces différences.

La variabilité des chiffres en fonction de la nature de la production met également en évidence la nécessité d'une approche différenciée des questions structurelles et financières des entreprises du secteur qui ne peut être engagée dans une étude globale telle que la présente étude.

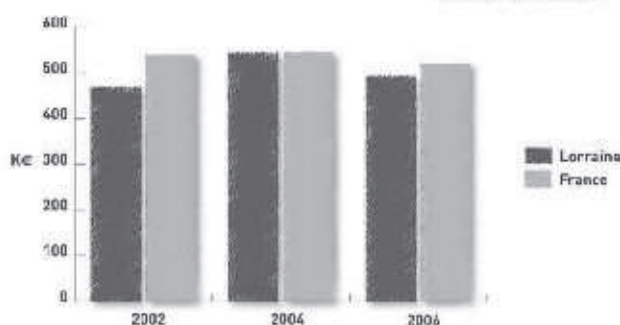
EBE ENTREPRISES 3101 Z

Meubles de bureaux et de magasins



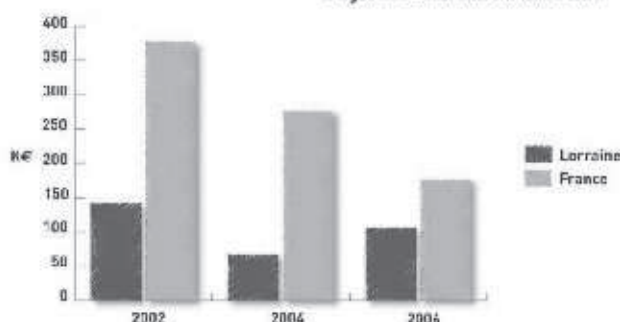
EBE ENTREPRISES 3102 Z

Meubles de cuisine



EBE ENTREPRISES 3109 A

Sièges d'ameublement intérieur



¹ L'EBE est avant tout un indicateur de rentabilité ; il intègre des éléments réagissant assez rapidement à des décisions de gestion ; l'incidence de la politique commerciale, la gestion des achats, l'organisation de la production et la gestion du personnel ; il donne des indications sur la capacité d'une entreprise à négocier et gérer la consommation de ses approvisionnements en marchandises, matières premières et en services, à négocier ses ventes de marchandises, produits et services, à négocier et à gérer ses coûts salariaux.

LA FABRICATION DE MEUBLES EN LORRAINE : UN SECTEUR FORTEMENT SOUMIS A DES CONTRAINTES EXOGÈNES

L'évolution des comportements de consommation

Si cette dimension est relativement moins sensible pour les fabricants de meubles de bureaux ou de meubles pour collectivités, les comportements d'achat des ménages ont une incidence directe sur les résultats de l'activité de fabrication de meubles meublants, de fabrication de chaises et de fabrication de meubles de cuisine.

Entre 1990 et 2005, les dépenses du poste «meubles et articles d'ameublement» du budget des ménages ont diminué, en euros courants, de plus de 25 % au profit principalement des dépenses de logement, de loisirs et culture et d'appareillage audio-visuel et informatique.

Le mobilier, qui jouait dans les années 1950 et 1960 un rôle important dans l'expression du positionnement social de son détenteur, est de plus en plus dévalué, sur ce plan, un élément relativement secondaire. Le choix est aujourd'hui déterminé par des critères fonctionnels et pratiques ou esthétiques.



Cette évolution s'est traduite en particulier par un accroissement sensible de la part du meuble en kit dans les achats de meubles à usage domestique.

La tendance peut s'expliquer entre autre par un effet prix associé à une amélioration sensible du design de ce type de produits, un développement des circuits de distribution ad hoc et la possibilité de procéder plus facilement à des renouvellements ou à des adaptations de la décoration intérieure des habitations.

Il paraît aujourd'hui peu probable que le budget consacré à l'ameublement se rétablisse à court terme. Néanmoins, certains éléments peuvent laisser envisager un possible rééquilibrage. Un certain retour à la cellule familiale (cocooning) pourrait renforcer de manière sensible l'importance de l'aménagement du foyer et la recherche d'ambiances domestiques plus personnalisées. Parallèlement, l'accroissement de la part de la population âgée de plus de 60 ans dont les comportements d'achat sont, en la matière, plutôt orientés vers les produits de qualité pourrait amplifier le phénomène.

Une forte dépendance aux circuits de distribution

La structure des réseaux de distribution de meubles est aujourd'hui de plus en plus marquée par la prédominance des circuits de grande distribution. Cette tendance accompagne assez logiquement l'évolution des comportements de consommation évoquée précédemment et qui tend à privilégier, pour les meubles meublants, les productions d'entrée de gamme ou à faible valeur ajoutée comme les meubles en kit.

Plus de 75 % des acheteurs de mobilier réalisent aujourd'hui leurs achats dans des enseignes de «grande distribution» ou circuits spécialisés (Conforama, But, ...) ou polyvalents (grandes surfaces de bricolage, hypermarchés, ...). Ensemble, ces distributeurs représentent de plus de 55 % du chiffre d'affaires des ventes annuelles de meubles. Face à des contrôles

d'achat puissantes, qui pratiquent souvent des politiques de prix agressives, les artisans ou les petits industriels fabricants de meubles d'entrée de gamme ne peuvent que difficilement se positionner.

Une situation similaire prévaut dans le milieu de gamme où les enseignes nationales des spécialistes en ameublement, en cuisine ou en décoration (Mobilier de France, Monsieur Meuble, Cuisines Schmidt, Mobalpa, ...) disposent d'une position favorable face aux fabricants avec une part de chiffre d'affaires représentant quelques 33 % du chiffre d'affaires du secteur.

Le mobilier haut de gamme, avec une valeur ajoutée plus importante et un niveau de qualité supérieur dispose d'un réseau de distribution nettement plus restreint même si les enseignes du secteur (Roche Bobois, Ligne Roset, ...) sont bien identifiées par le public.

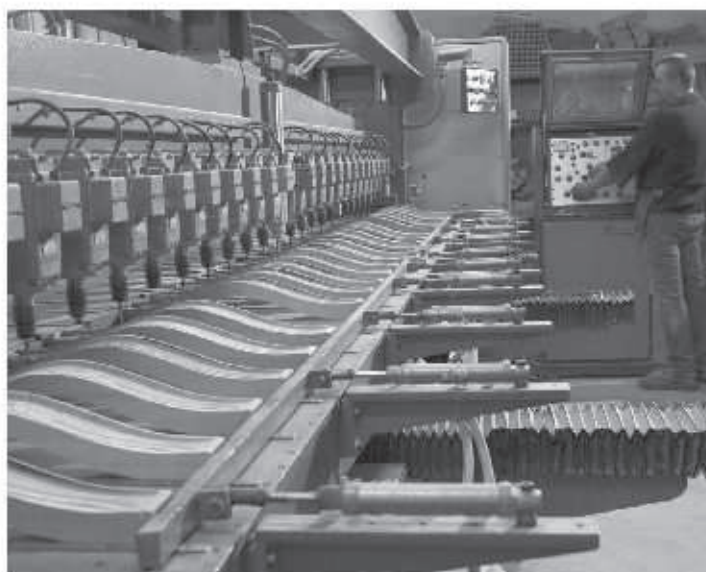
La concentration de la distribution sur des grandes enseignes s'est faite au détriment des petits revendeurs spécialisés et des artisans, qui n'assurent plus aujourd'hui que moins de 10 % des ventes du secteur. Cet effet s'est particulièrement fait sentir dans les entreprises lorraines du meuble qui réalisent encore une grande partie de leurs ventes via les circuits de magasins ou de revendeurs spécialisés.

Dans une filière où l'argument prix, même s'il n'est pas l'unique critère d'achat, reste un élément essentiel de la décision de consommation, les fabricants de meubles, souvent dispersés et de petite taille, subissent les contraintes imposées par les distributeurs.

Une concurrence internationale de plus en plus agressive

Comme la plupart des secteurs pour lesquels le paramètre prix est déterminant, le secteur de la fabrication du meuble est de plus en plus soumis à la concurrence internationale.

Les échanges mondiaux se sont d'ailleurs sensiblement accrus depuis le début des années 2000, progressant de plus de 50 % sur la période.



Cette évolution n'a toutefois pas été favorable aux fabricants nationaux – et, a fortiori, aux fabricants lorrains – qui ont perdu globalement des positions aussi bien sur les marchés extérieurs (la part de la France dans les exportations mondiales est passée de 3,8 % en 1999 à 2,9 % en 2006) que sur le marché intérieur (les importations françaises de meubles ont augmenté entre 1999 et 2006 de près de 70 % passant de 3 400 M€ à 5 800 M€ sur un marché dont la croissance restait limitée). Le déficit de la balance commerciale du secteur s'amplifie donc régulièrement et le taux de couverture était en 2006 de 40 % seulement.

La plupart des échanges sont des échanges intracommunautaires avec les pays limitrophes (Italie qui reste de loin le premier importateur en France avec près de 25 % du total, Allemagne, Benelux, Espagne, ...). Toutefois, la montée en puissance de l'industrie du meuble polonais, favorisée par des investissements étrangers, un coût de main d'œuvre modéré et l'accroissement du marché intérieur, place dorénavant la Pologne au 5^{ème} rang des importateurs sur le marché français.

La Chine se positionne également aujourd'hui comme un concurrent majeur. Elle est devenue, en 2006, le premier acteur mondial avec une production en valeur de plus de 34 000 M€ dont près de 45 % (15 000 M€) a été destinée à l'exportation.

Comme l'ensemble des acteurs de la filière, les fabricants lorrains doivent donc adapter leur stratégie à ces nouvelles données.

L'AMEUBLEMENT EN LORRAINE : UN «ÉCOSYSTÈME» BIEN STRUCTURÉ MAIS PAS FORCÉMENT BIEN EXPLOITÉ

Un «écosystème» complet..

Plusieurs structures implantées en Lorraine sont consacrées, plus ou moins spécifiquement, à l'accompagnement du développement, sous toutes ses formes, des entreprises du secteur de l'ameublement.

❖ Dans le domaine commercial - export

Dans le domaine commercial ainsi que sur le champ du marketing et du design, le **Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois (PLAB)**, structure pratiquement unique en France dans le secteur, accompagne les entreprises principalement par le biais d'opérations collectives soutenues par l'Etat, le Fonds Européen de Développement Régional (FEDER) et le Conseil Régional de Lorraine.

Créée en 1992, l'association compte aujourd'hui 86 entreprises adhérentes.

Ses actions se déclinent dans un contrat de progrès établi en concertation avec les adhérents et qui comprend cinq axes majeurs :

- le développement et l'accompagnement stratégique,
- la création, le développement et l'animation de réseaux d'entreprises,
- le développement commercial,
- le marketing et la création,
- la veille technologique et stratégique.

Une grande partie des entreprises qui entrent dans le champ de l'étude est adhérente au PLAB.

L'UNIFA Est (Union Française des Industriels de l'Ameublement), délégation interrégionale de l'organisation professionnelle du secteur, exerce des missions complémentaires à celles du PLAB : conseil aux entreprises, veille juridique, représentation des entreprises auprès de l'Etat et des collectivités

territoriales. L'UNIFA Est assure également la présentation locale du VIA (Valorisation de l'Innovation dans l'Ameublement) qui a pour mission de promouvoir l'innovation et le design dans l'ameublement en France. Son domaine d'intervention est l'innovation et la prospective dans les usages des consommateurs, dans l'intégration de matériaux nouveaux (verre, plastique, pierre, ...) et surtout dans les styles et tendances.

Ces deux structures, qui disposent d'une équipe d'animation commune, travaillent en parfaite coordination et offrent aux entreprises locales du secteur une large gamme de prestations déterminée en fonction des attentes des adhérents.

❖ Dans le domaine de la Recherche et Développement et de l'innovation

La ville d'EPINAL, située à proximité immédiate de la plupart des centres de production de meubles en Lorraine, accueille le siège de deux organismes importants pour la promotion et le développement



technologique des industries du bois et, plus particulièrement parmi elles, de celles de l'ameublement.

Le pôle de compétitivité «Fibres Grand Est» (FGE), labellisé en 2005, a pour objectif de favoriser l'émergence de projets collaboratifs de Recherche et Développement (RetD) et d'innovation en facilitant les relations entre les entreprises, les organismes de recherche et les organismes de formation. Son champ de compétence technique couvre les domaines de la fibre naturelle (bois, cellulose, ...) et de la fibre artificielle (composites, ...). Le secteur de l'ameublement est donc tout à fait naturellement un secteur d'application important dont les besoins peuvent susciter des programmes de recherche ad hoc.

Parallèlement ou en complémentarité aux actions de promotion et d'accompagnement des projets d'innovation proposés par le pôle «Fibres Grand Est», le **Centre Régional d'Innovation et de Transfert de Technologies pour les industries du Bois (CRITT Bois)** propose aux entreprises des prestations en matière :

- de développement de toutes les activités de recherche finalisée et de transfert de technologie dans le domaine du bois,
- d'assistance technique et de conseil,
- de mise à disposition de moyens matériels pour l'enseignement, la recherche et le développement,
- de formation technologique.

❖ Dans le domaine de la formation et du développement des compétences

L'offre de formation, initiale ou continue, s'est logiquement développée de manière importante autour des bassins d'emplois traditionnels de l'ameublement.

Les entreprises locales bénéficient donc aujourd'hui de la présence d'établissements en mesure de former, à tous les niveaux, les salariés du secteur.

L'école la plus emblématique reste l'**Ecole Nationale Supérieure des techniques et des Industries du Bois (ENSTIB)**, à EPINAL, qui dépend de l'université Henri Poincaré de NANCY. Elle forme des ingénieurs des industries du bois et de la fibre ainsi que des étudiants en licences professionnelles spécialisées dans le domaine particulier du bois et de l'ameublement.

Le **lycée professionnel de NEUFCHATEAU** constitue également une référence dans le dispositif de formation initiale des salariés du secteur. Il propose des formations

de niveau baccalauréat professionnel ou certificat d'aptitude professionnelle (CAP) dans les domaines de l'ébénisterie, du siège ou de la tapisserie.

Le dispositif public est complété par la présence à LUFFOL LE GRAND d'un des centres des **Associations pour la formation professionnelle dans les industries de l'ameublement (AFPIA)** qui offre des formations qualifiantes et diplômantes qui s'échelonnent du CAP à la licence professionnelle en passant par le brevet professionnel ou le brevet de technicien supérieur. L'AFPIA propose également des modules de formation continue aux salariés du secteur.

L'essentiel des formations nécessaires au développement de l'activité est donc présent localement pour répondre aux besoins des entreprises en matière de ressources humaines.

... mais un «écosystème» pas forcément bien exploité

Si l'on examine toutefois la mesure dans laquelle les entreprises de fabrication de meubles ont recours aux possibilités offertes par leur environnement, on peut constater une relative frilosité.

Ainsi, par exemple, le nombre d'adhérents du Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois (PLAB), un des principaux animateurs de la filière, s'est établi en moyenne à seulement une soixantaine d'entreprises entre 2003 et 2006 avant de connaître récemment, vraisemblablement sous l'effet de la densification du programme d'actions pluriannuel de la structure, un accroissement en 2007 et 2008 avec respectivement pour ces années, 71 puis 86 adhérents. Ces chiffres sont bien entendu à comparer à la population totale du secteur dont l'effectif se monte à quelques 215 entreprises.

La mobilisation des entreprises de fabrication de meubles autour du PLAB doit donc sans aucun doute être consolidée.

La faiblesse du recours des entreprises du secteur aux structures d'accompagnement et de soutien apparaît encore plus nettement lorsqu'on observe certaines données relatives aux actions de RetD, d'innovation ou d'interventions techniques.

A titre d'illustration, seulement 20 prestations ont été réalisées en 2006 et 2007 par le CRITT Bois au profit des entreprises du secteur de l'ameublement. Elles n'ont en outre concerné que 9 entreprises.

Plus encore, la participation des entreprises de fabrication de meubles aux travaux et aux projets du pôle de compétitivité «Fibres Grand Est» est aujourd'hui extrêmement faible puisque seuls 2 des 107 adhérents du pôle relèvent du secteur et que, sur plus de 80 projets de RetD labellisés par le pôle, seulement 5 associent une entreprise de fabrication de meubles.

Ces chiffres illustrent indéniablement une réelle faiblesse de la mobilisation par les entreprises du potentiel local de compétence technique.

Si le constat est a priori moins facile à réaliser pour ce qui concerne le dispositif de formation, on peut

néanmoins noter que les entreprises ayant répondu à l'enquête de la DRIRE déclarent, à plus de 75 %, n'avoir aucun besoin de formation des salariés, même si elles déclarent parallèlement à plus de 60 % rencontrer des difficultés sérieuses pour recruter du personnel suffisamment qualifié.

La promotion du travail collaboratif et le développement des actions de réseaux doivent donc certainement être consolidés pour que les fabricants de meubles lorrains puissent profiter au mieux d'un environnement favorable.



L'AMEUBLEMENT EN LORRAINE : DES OPPORTUNITÉS À SAISIR

Le développement d'une offre d'ensemble

Dans le domaine de l'aménagement hôtelier comme dans celui de l'aménagement domestique ou de l'aménagement de bureaux et de magasins, semble aujourd'hui se dessiner une tendance en faveur de la recherche d'une approche «ensemble» de la décoration, axée sur la construction d'«ambiances».

Les fabricants de mobilier ont sans aucun doute tout intérêt à exploiter au mieux ce mouvement, en s'intégrant de plus en plus dans des démarches communes avec des entreprises relevant de secteurs proches (textile, cuir, arts de la table, ...) et susceptibles, par une offre coordonnée et adaptée, de répondre à ces nouvelles attentes de la clientèle.

Quelques fabricants de meubles lorrains ont déjà commencé à intégrer cette logique en s'ouvrant à des actions collectives de création de réseaux qui restent aujourd'hui encore embryonnaires mais qui ont, certainement, vocation à prendre une réelle importance dans un avenir proche.

La participation conjointe et coordonnée, sous une dénomination spécifique (épole hôtellerie lorraine) de 12 entreprises lorraines spécialisées dans l'ameublement, la décoration et les accessoires hôteliers au salon

«Equip'hôtel 2008» illustre bien cette volonté d'élargir la vision marketing d'un secteur resté trop longtemps centré sur sa seule production.

Dans le même esprit, l'association «Lorraine terre de luxe» créée en décembre 2008 et qui a pour objet de favoriser les synergies entre les entreprises lorraines de l'art et du luxe compte déjà parmi ses membres trois entreprises de fabrication de meubles.

Les coopérations intra et extra sectorielles offrent donc certainement aux fabricants de meubles lorrains des opportunités à ne pas négliger.

L'intégration dans une logique de développement durable

Les entreprises du secteur de l'ameublement ne figurent pas parmi les entreprises industrielles les plus polluantes. Néanmoins, la sensibilité accrue des marchés aux considérations liées à la protection de l'environnement et des ressources naturelles ainsi qu'aux enjeux de développement durable devrait inciter les producteurs à intégrer sérieusement cette dimension dans leur stratégie.

Les enjeux sont réels.

Au-delà de l'amélioration de l'image de marque de l'entreprise et de ses fabrications, cette démarche peut en effet à la fois permettre aux entreprises de générer des économies (amélioration et rationalisation des procédés de fabrication, rationalisation des transports de matières premières et de produits finis, diminution des coûts d'élimination des déchets et de la facture énergétique, ...) mais également d'accéder plus facilement aux marchés publics nationaux, européens et internationaux qui intègrent aujourd'hui de manière quasi systématique des clauses particulières tenant aux conditions environnementales et sociales de la production et de la distribution.

De nombreuses entreprises nationales ou européennes de la filière bois se sont d'ailleurs engagées dans des politiques actives de développement durable en mettant en œuvre des actions permettant, par exemple, de garantir un choix de matières premières favorisant une gestion pertinente de la ressource, d'assurer un



développement de nouveaux produits à partir d'une logique d'éco-conception ou de diminuer les consommations d'énergie, la production de déchets ou l'émission d'effluents indésirables lors de la fabrication comme à l'usage.

Si quelques entreprises lorraines mettent en œuvre ce type de démarche (8 entreprises certifiées PFEF au premier trimestre 2009, mutualisation de la collecte de déchets, ...), on observe pourtant que la majorité d'entre-elles n'apprécie pas encore pleinement les avantages que peut offrir un engagement déterminé dans une stratégie s'appuyant sur le développement durable et sur la protection de l'environnement.

Il ressort en effet des résultats de l'enquête réalisée par la DRIRE que moins de 40 % des entreprises considèrent que les politiques de développement durable offrent des perspectives de croissance alors que plus de 50 % ne les voient que comme sources de contraintes supplémentaires.

Une plus forte implication dans ces stratégies pourrait pourtant certainement ouvrir des voies nouvelles aux producteurs régionaux.

Une volonté d'innover à concrétiser

Quel que soit le secteur d'activité, l'innovation est aujourd'hui identifiée comme le principal facteur de pérennisation et de développement des entreprises.

Le secteur de la fabrication de meubles, qui peut apparaître parfois – et souvent à tort – comme un secteur très traditionnel, plus artisanal qu'industriel et donc peu propice au développement de stratégies volontaires d'innovation, n'échappe pas à cette règle.

Sur des marchés très concurrentiels, sur lesquels la différenciation des produits est de nature à offrir un avantage déterminant, il ne fait pratiquement pas de doute que les acteurs les plus capables d'intégrer dans leurs modes de production ou dans leurs fabrications des éléments d'innovation technique disposent d'atouts majeurs.

La filière ameublement offre d'ailleurs un très grand champ d'application pour l'intégration de technologies nouvelles (technologies de l'information et de la communication, domotique, matériaux innovants à fonctionnalités spécifiques, ...) dont la mise en œuvre répondra probablement aux attentes des marchés futurs, avec par exemple, face à un vieillissement attendu de la population, des exigences accrues de confort, de sécurité, d'assistance, ...



Cette culture de l'innovation semble être assez largement répandue au sein des entreprises lorraines du secteur puisque plus de 90 % d'entre-elles estiment que la RetD est indispensable ou utile contre moins de 10 % qui la jugent non nécessaire.

Elle semble d'ailleurs trouver une réelle concrétisation si l'on considère que les entreprises interrogées par la DRIRE fin 2008 déclaraient à plus de 72 % avoir des projets de développement de nouveaux produits ou procédés.

Néanmoins, ces développements n'exploitent que très rarement des compétences externes dans la mesure où plus de 85 % des projets sont réalisés intégralement par l'entreprise. Cette observation confirme une certaine insuffisance, déjà constatée, de la mobilisation des structures techniques à disposition des producteurs et une réelle faiblesse de la culture collaborative.

En outre, si l'esprit d'innovation est sans aucun doute bien présent au sein des entreprises lorraines de fabrication de meubles, on peut légitimement s'interroger sur la réalité des résultats de ces démarches en termes de conception et de produits nouveaux mis sur les marchés. L'Institut National de la Propriété Industrielle (INPI) révèle en effet qu'aucun dépôt de brevet relatif à une innovation intervenue dans un des domaines touchant le secteur de l'ameublement n'a été enregistré au cours des 5 dernières années.

Le potentiel d'actions en matière de RetD et d'innovation reste donc encore largement ouvert et, à l'évidence, porteur de perspectives particulièrement intéressantes.

SYNTHÈSE : FORCES ET FAIBLESSES OPPORTUNITÉS ET MENACES

➔ Forces

- Qualité et compétence de la main d'œuvre
- Tradition prestigieuse, image de qualité
- Diversité des productions
- Densité des structures locales d'accompagnement (stratégique, technologique, de formation, ...)

➔ Faiblesses

- Modes de production encore trop souvent de caractère artisanal
- Capacités financières limitées
- Dynamique d'innovation peu marquée (brevets, recours à des compétences extérieures, ...)
- Positionnement concurrentiel
- Forte dépendance aux comportements de consommation et aux exigences de la distribution

➔ Opportunités

- Développement du travail en réseaux (actions collectives, approche intégrée des marchés, action de RetD collaborative, ...)
- Intégration des logiques de développement durable dans la production (évolution des modes de production, caractéristiques et qualité produits, ...)
- Exploitation de marchés de niches (très haut de gamme, mobilier médical et/ou à destination de populations âgées, ...)

➔ Menaces

- Repli sur des positions prioritairement défensives (à l'égard des concurrents locaux, à l'égard de la concurrence internationale, ...)
- Concentration excessive des circuits de distribution
- Emergence de nouveaux pays producteurs (Pologne, Roumanie, Brésil, ...)

«La fabrication de meubles en Lorraine» est une publication
de la Direction Régionale de l'Industrie de la Recherche et de l'Environnement de Lorraine
15, rue Claude Chappe - BP 95038 - 57071 Metz Cedex
Téléphone 03 87 56 42 00 - Télécopie 03 87 76 97 19
Internet : www.lorraine.drire.gouv.fr
Courriel : drire-lorraine@industrie.gouv.fr

Crédits photographiques :

Société Echevarria - Société Collinet Sièges - SAS Sièges et Salons - Pôle Lorrain de l'Ameublement Bois - Fotolia

Reproduction interdite sans autorisation de l'auteur

Citation autorisée accompagnée de la mention «La fabrication de meubles en Lorraine, Drire Lorraine, novembre 2009»



15. ANNEXE 2 – REGIME FINANCIER

Tarif 2016 applicable au 1er janvier

Indication Géographique "Siège de Liffol"

Frais Variables

Instruction initiale ⁽¹⁾		
Initiale (coût pour le 1er produit certifié) incluant le contrôle sur site à préciser en fonction de l'étendue et de la complexité des collections à certifier.	nb de salariés ≤ 20	800 €
	nb de salariés ≥ 21	1 185 €
Contrôle supplémentaire ⁽¹⁾		
Contrôles éventuels supplémentaires pour vérifier	sous-traitant	661 €
	lever un écart	538 €

(1) Conditions de paiement 50 % T.T.C. à la commande, le solde à réception des certificats, ils sont facturés par l'Organisme de Certification

Frais fixes annuels ⁽²⁾

Nombre de salariés de l'entreprise	Fonctionnement ⁽³⁾	contrôles de suivi ⁽⁴⁾	Défense et Promotion ⁽⁵⁾	Total Annuel
nb de salariés ≤ 10	524,00 €	538,00 €	130,00 €	1 192,00 €
11 ≥ nb de salariés ≤ 20	786,00 €	538,00 €	210,00 €	1 564,00 €
21 ≥ nb de salariés ≤ 50	1 048,00 €	661,00 €	500,00 €	2 209,00 €
nb de salariés ≥ 51	1 572,00 €	661,00 €	700,00 €	2 933,00 €

(2) Les frais fixes annuels sont facturés au prorata temporis la 1ère année

(3) Les frais de fonctionnement prennent en compte la gestion du dossier et des écarts éventuels, l'engagement de l'organisme de certification. Ils sont facturés par l'Organisme de Certification

(4) Les contrôles font l'objet d'une facturation séparée par l'Organisme qui réalise ces contrôles selon la durée prévue. Frais de déplacement en sus

(5) Les frais de Défense et de promotion de l'IG sont facturés par l'Organisme de Défense et de Gestion

Le montant annuel de la participation financière des opérateurs et des contrôles sera revalorisé au 1^{er} janvier de chaque année selon l'évolution de l'indice SYNTEC Ingénierie (base 251,8 de l'indice du mois d'août 2015)

⁽⁴⁾ Il pourra être nécessaire de réaliser un contrôle supplémentaire si des écarts majeurs sont identifiés lors du contrôle initial ou de suivi, ou si l'entreprise fait appel à des sous-traitants



65



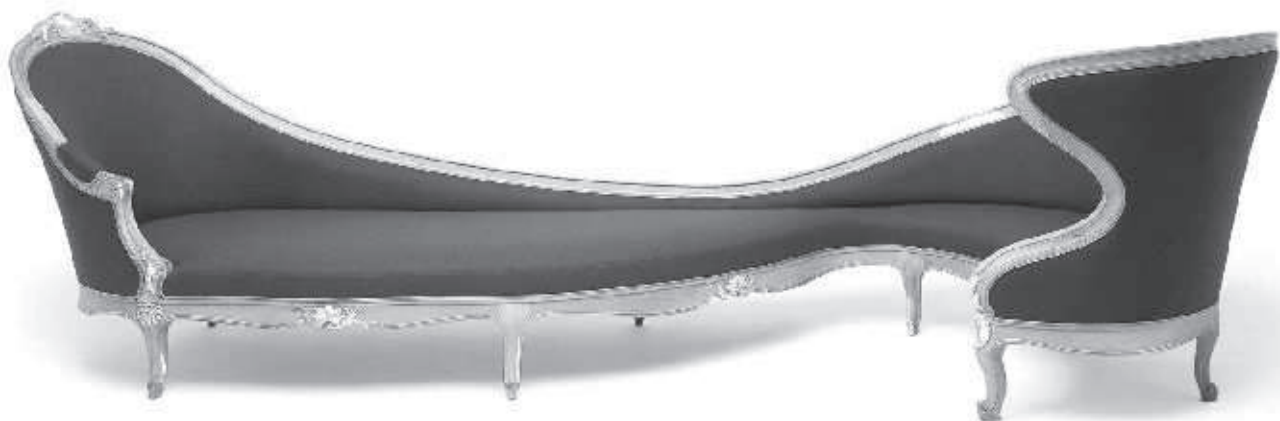
66



67



68



69

- 65 « Ballerine » et « Black Swan », design Madeleine CASTAING, réalisation HENRYOT & CIE
66 « Stanislas », design Céline LHUILLIER et Gécile HADJIAN, réalisation CREATION VIDON GERLIER
67 « Zyra », design Claude ROBIN, réalisation COLUNET
68 « Chaise Napoléon III », design inconnu, réalisation COLLINET
69 « Vénédiennne Sirène », design Stéphane PLASSIER, réalisation HENRYOT & CIE

