Indication Géographique

Charentaise de Charente-Périgord

Cahier des Charges

Table des matières

INTRODUCTION 3

1. La Charentaise 3

2. Les fabricants 3

3. Le projet d'indication géographique 4

I. Nom du produit 5

II. Le produit concerné 5

A. Produits couverts /Type de produit 5

B. Descriptif du produit / Principales caractéristiques 5

III. La zone géographique 6

IV. Le lien entre le produit et le territoire 12

A. Spécificité de l'aire géographique 12

B. Réputation 18

C. Lien entre la Charentaise et le territoire 20

V. Description du procédé de fabrication 20

VI. L'identité de l'ODG, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation 27

VII. Les modalités de contrôles 28

A. Type d'organisme 28

Modalités de financement 29

Modalités de contrôle 29

1. Certification initiale des opérateurs 29

2. Surveillance des opérateurs certifiés 29

3. Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas Certification 30

VIII. Les obligations déclaratives ou de tenue de registre 35

IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges - Plan de traitement des manquements par Bureau Veritas Certification 35

A. Type et liste des manquements 35

B. Cas entraînant un blocage des produits 37

C. Décisions et mesures de traitement des manquements 37

X. Le financement prévisionnel de l'ODG 38

XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage 38

XII. Les modalités de contrôles de l'ODG 39

XIII. Annexes 40

INTRODUCTION

1. La Charentaise

La Charentaise est un chausson, né à la fin du 19eme siècle dans le bassin de la Charente-Dordogne-Sud Limousin. Elle est la résultante du recyclage des rebuts de fabrication des industries textiles[1] et papetières situées sur le fleuve Charente et ses affluents. En effet, les feutres à papier étaient en laine. Après avoir servi au pressage et avoir absorbé l'eau de la pâte à papier, ils devenaient imperméables. Les savetiers (fabricants de savates) locaux eurent alors l'idée de récupérer les feutres pour en faire des semelles souples et confortables.

Par la suite, les savetiers se sont inspirés de ce chausson issu de matières recyclées afin de créer des chaussons similaires avec des empiècements à l'avant et à l'arrière du chausson, utilisant les cuirs de mouton de moindre qualité, présents sur le territoire de la Dordogne, Charente et Limousin, territoires d'élevage. La Charentaise s'est fabriquée alors en partie en basane[2].

A l'origine, la Charentaise était un chausson porté dans les sabots en bois. Sa spécificité résidait dans sa forme avec sa coupe languette qui protégeait le cou-de-pied de la morsure du bois.

Le « cousu-retourné », technique originelle et historique de fabrication des charentaises sur le bassin d'origine, permettait d'assembler à l'aide d'un fil de chanvre la semelle en feutre ou cuir et la tige. Le chausson était ensuite retourné afin de prendre sa forme définitive.

La Charentaise de Charente-Périgord, célébrissime chausson, est donc assurément née des différents feutres originels destinés à la construction navale et à l'industrie papetière de la région ainsi que des rebuts de cuirs issus de mégisseries et tanneries locales.

A son apogée dans les années soixante, plus de 70 entreprises produisent des Charentaises en zone Charente-Périgord jusqu'à la crise des années soixante-dix. Les balbutiements de la mondialisation entrainent l'ouverture des marchés, des délocalisations dans les pays en développement.

Le savoir-faire du « cousu-retourné », entretenu aujourd'hui par quelques entreprises dans la zone Charente – Périgord, perpétue la tradition régionale des savetiers et la fabrication de la Charentaise historique.

2. Les fabricants

Porteur de projet : L'Association pour la promotion de la Charentaise (A.P.C.) revendique sa reconnaissance comme organisme de défense et de gestion pour l'indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord ».

L'activité de fabrication de la Charentaise concerne 5 entreprises dans l'aire géographique Charente/Dordogne. Il s'agit de PME qui regroupent 210 emplois dont 50 personnes sur la technique du cousu-retourné.

Environ 300 000 paires de Charentaises en « cousu retourné » sont fabriquées par an par ces entreprises pour un chiffre d'affaire global d'environ 5 millions d'Euros pour l'année 2016[3]. Les ventes de Charentaises en cousu-retourné augmentent depuis 10 ans.

Le marché national est la principale destination des charentaises. Toutefois, l'exportation, quand elle existe, concerne l'Europe, l'Asie et l'Amérique du Nord. Elle est en pleine expansion.

[1] Le feutre de laine « textile » provenait notamment des excédents de fabrication des tisserands locaux qui travaillaient soit pour la confection des uniformes de la marine royale sise à Rochefort sur Mer.
[2] On entend par « basane » une peau de mouton tannée, souple, employée en sellerie, maroquinerie (d'après le Robert).
[3] Données 2016, Association pour la Promotion de la Charentaise

Atouts/Faiblesses du secteur :

Atouts	Faiblesses
Notoriété	Pas d'identification claire de l'origine de fabrication pour les consommateurs
Savoir-faire local historique	Pas de protection efficace
Origine	Un amalgame entre les produits (semelle feutre/semelle plastique)
Confort	Des savoir-faire qui pourraient se perdre
Qualité-Durabilité	

3. Le projet d'indication géographique

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

En l'absence de protection spécifique et collective, les fabricants ne peuvent actionner que les moyens juridiques de droit commun et notamment :

- Actions en concurrence déloyale (dont la preuve peut être difficile à apporter parfois)
- Action en droit de la consommation (tromperie sur l'origine, publicité mensongère, fausse indication de provenance)
- Actions en contrefaçon pour les marques des entreprises ou pour les marques collectives si elles existent avec la limite du principe « 1er arrivé, 1er servi ».

Ces règles de protection ne sont pas satisfaisantes pour protéger correctement les acteurs de la Charentaise de Charente-Périgord puisque la spécificité et le savoir-faire lié à leurs produits ne sont pas mis en avant ou couverts, ni la dimension patrimoniale qui a peu à peu été oubliée. Il convient donc de mettre en place un outil adapté à ce type de produit, permettant une protection et une défense de la VRAIE Charentaise sur son territoire d'origine ainsi que de ses fabricants.

Par conséquent, la stratégie de l'origine à travers l'indication géographique présente un intérêt afin de garantir et d'authentifier la Charentaise de Charente-Périgord :

- **En donnant aux opérateurs légitimes un arsenal juridique permettant de les protéger des tromperies et contrefaçons ;**
- **En consacrant ce patrimoine national qu'est la tradition de fabrication de la Charentaise sur le bassin de Charente/Périgord ;**
- **En mentionnant l'origine et en renforçant leur notoriété ;**
- **En soulignant le savoir-faire des artisans qui perpétuent la technique du « cousu-retourné » ;**
- **En donnant une garantie d'authenticité aux consommateurs ;**
- **En structurant la filière autour d'enjeux communs.**

I. Nom du produit

Charentaise de Charente-Périgord

II. Le produit concerné

A. Produits couverts /Type de produit

L'Indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord» couvre les produits suivants : chaussons.

B. Descriptif du produit / Principales caractéristiques

La Charentaise de Charente-Périgord est un chausson fermé comportant une languette qui remonte sur le cou-de-pied.

Description de la forme :

Chausson semelle en feutre

Chaussons semelle en cuir/basane

Source : Association de Promotion de la Charentaise

Principales caractéristiques :

Le dessus du chausson qui entoure le pied, appelé la « tige » peut être réalisé en différents matériaux.
Présence d'une doublure ou non.
La semelle est plate, sans talon.

Présence d'un pied droit et d'un pied gauche ou ni pied droit ni pied gauche comme les chaussons fabriqués à l'origine.

La semelle est composée :
- de feutre dont la fabrication est d'origine française
ou
- de cuir d'origine UE.

Type de cuir : Basane (cuir d'agneau) et croute de cuir (refente de cuir pleine fleur).

La technique de fabrication de la Charentaise de Charente-Périgord est le cousu-retourné uniquement.

Les produits portent un étiquetage qui sera défini en partie 11 du présent document.

III. La zone géographique

L'aire géographique de l'IG « Charentaise de Charente-Périgord » couvre les **opérations de fabrication du chausson**, à savoir :

- Coupe des pièces servant à la tige
- Piquage/Assemblage des éléments de la tige
- Montage /Assemblage du chausson
- Finitions

La zone traditionnelle de fabrication de la Charentaise de Charente-Périgord couvre le Périgord et la Charente, soit le département de la Dordogne et le département de la Charente tous deux situés en Région Nouvelle-Aquitaine.

Département de la Dordogne (24) 520 communes :

Abjat-sur-Bandiat
Agonac
Ajat
Alles-sur-Dordogne
Allas-les-Mines
Allemans
Angoisse
Anlhiac
Annesse-et-Beaulieu
Antonne-et-Trigonant
Archignac
Aubas
Audrix
Augignac
Auriac-du-Périgord
Azerat
La Bachellerie
Badefols-d'Ans
Badefols-sur-Dordogne
Baneuil
Bardou
Bars
Bassillac et Auberoche
Bayac
Beaumontois en Périgord
Beaupouyet
Beauregard-de-Terrasson
Beauregard-et-Bassac
Beauronne
Beleymas
Pays de Belvès
Berbiguières
Bergerac
Bertric-Burée
Besse
Beynac-et-Cazenac
Biras
Biron
Boisse
Boisseuilh
Bonneville-et-Saint-Avit-de-Fumadières
Borrèze
Bosset
Bouillac
Boulazac Isle Manoire
Bouniagues
Bourdeilles
Le Bourdeix
Bourg-des-Maisons
Bourg-du-Bost
Bourgnac
Bourniquel
Bourrou
Bouteilles-Saint-Sébastien
Bouzic
Brantôme en Périgord
Brouchaud
Le Bugue
Le Buisson-de-Cadouin
Bussac
Busserolles
Bussière-Badil
Calès
Calviac-en-Périgord
Campagnac-lès-Quercy
Campagne
Campsegret
Cantillac
Capdrot
Carlux
Carsac-Aillac
Carsac-de-Gurson
Carves
La Cassagne
Castelnaud-la-Chapelle
Castels et Bézenac
Cause-de-Clérans
Cazoulès
Celles
Cénac-et-Saint-Julien
Chalagnac
Chalais
Champagnac-de-Belair
Champagne-et-Fontaine
Champcevinel
Champniers-et-Reilhac
Champs-Romain
Chancelade
Chantérac
Chapdeuil
La Chapelle-Aubareil
La Chapelle-Faucher
La Chapelle-Gonaguet
La Chapelle-Grésignac
La Chapelle-Montabourlet
La Chapelle-Montmoreau
La Chapelle-Saint-Jean
Chassaignes
Château-l'Évêque
Châtres
Les Coteaux Périgourdins
Cherval
Cherveix-Cubas
Chourgnac
Cladech
Clermont-de-Beauregard
Clermont-d'Excideuil
Colombier
Coly
Comberanche-et-Épeluche

Condat-sur-Trincou
Condat-sur-Vézère
Connezac
Conne-de-Labarde
La Coquille
Corgnac-sur-l'Isle
Cornille
Coubjours
Coulaures
Coulounieix-Chamiers
Coursac
Cours-de-Pile
Coutures
Coux et Bigaroque-Mouzens
Couze-et-Saint-Front
Creyssac
Creysse
Creyssensac-et-Pissot
Cubjac-Auvézère-Val d'Ans
Cunèges
Daglan
Doissat
Domme
La Dornac
Douchapt
Douville
La Douze
Douzillac
Dussac
Échourgnac
Église-Neuve-de-Vergt
Église-Neuve-d'Issac
Escoire
Étouars
Excideuil
Eygurande-et-Gardedeuil
Eymet
Plaisance
Eyvirat
Eyzerac
Les Eyzies-de-Tayac-Sireuil
Fanlac
Les Farges
Faurilles
Faux
La Feuillade
Firbeix
Flaugeac
Le Fleix
Fleurac
Florimont-Gaumier
Fonroque
Fossemagne
Fougueyrolles
Fouleix
Fraisse
Gabillou
Gageac-et-Rouillac
Gardonne
Gaugeac
Génis
Ginestet
La Gonterie-Boulouneix
Gout-Rossignol
Grand-Brassac
Granges-d'Ans
Grignols
Grives
Groléjac
Grun-Bordas
Hautefaye
Hautefort
Issac
Issigeac
Jaure
Javerlhac-et-la-Chapelle-Saint-Robert
Jayac
La Jemaye-Ponteyraud
Journiac
Jumilhac-le-Grand
Lacropte
Rudeau-Ladosse
La Force
Lalinde
Lamonzie-Montastruc
Lamonzie-Saint-Martin
Lamothe-Montravel
Lanouaille
Lanquais
Le Lardin-Saint-Lazare
Larzac
Lavalade
Lavaur
Laveyssière
Les Lèches
Léguillac-de-l'Auche
Lembras
Lempzours
Limeuil
Limeyrat
Liorac-sur-Louyre
Lisle
Lolme
Loubejac
Lunas
Lusignac
Lussas-et-Nontronneau
Manaurie
Manzac-sur-Vern
Marcillac-Saint-Quentin
Mareuil en Périgord
Marnac
Marquay
Marsac-sur-l'Isle
Marsalès
Maurens
Mauzac-et-Grand-Castang
Mauzens-et-Miremont
Mayac
Mazeyrolles
Ménesplet
Mensignac
Mescoules
Meyrals
Mialet
Milhac-de-Nontron
Minzac
Molières
Monbazillac
Monestier
Monfaucon
Monmadalès
Monmarvès
Monpazier
Monsac
Monsaguel
Montagnac-d'Auberoche
Montagnac-la-Crempse
Montagrier
Montaut
Montazeau
Montcaret
Montferrand-du-Périgord
Montignac
Montpeyroux
Monplaisant
Montpon-Ménestérol
Montrem
Mouleydier
Moulin-Neuf
Mussidan
Nabirat
Nadaillac
Nailhac
Nanteuil-Auriac-de-Bourzac
Nantheuil
Nanthiat
Nastringues
Naussannes
Négrondes
Neuvic

Nontron
Sanilhac
Orliac
Orliaguet
Parcoul-Chenaud
Paulin
Paunat
Paussac-et-Saint-Vivien
Payzac
Pazayac
Périgueux
Petit-Bersac
Peyrignac
Peyrillac-et-Millac
Peyzac-le-Moustier
Pezuls
Piégut-Pluviers
Le Pizou
Plazac
Pomport
Pontours
Port-Sainte-Foy-et-Ponchapt
Prats-de-Carlux
Prats-du-Périgord
Pressignac-Vicq
Preyssac-d'Excideuil
Prigonrieux
Proissans
Queyssac
Quinsac
Rampieux
Razac-d'Eymet
Razac-de-Saussignac
Razac-sur-l'Isle
Ribagnac
Ribérac
La Rochebeaucourt-et-Argentine
La Roche-Chalais
La Roque-Gageac
Rouffignac-Saint-Cernin-de-Reilhac
Rouffignac-de-Sigoulès
Sadillac
Sagelat
Saint-Agne
Val de Louyre et Caudeau
Saint-Amand-de-Coly
Saint-Amand-de-Vergt
Saint-André-d'Allas
Saint-André-de-Double
Saint-Antoine-de-Breuilh
Saint-Aquilin
Saint-Astier
Saint-Aubin-de-Cadelech
Saint-Aubin-de-Lanquais
Saint-Aubin-de-Nabirat
Saint Aulaye-Puymangou
Saint-Avit-de-Vialard
Saint-Avit-Rivière
Saint-Avit-Sénieur
Saint-Barthélemy-de-Bellegarde
Saint-Barthélemy-de-Bussière
Saint-Capraise-de-Lalinde
Saint-Capraise-d'Eymet
Saint-Cassien
Saint-Cernin-de-Labarde
Saint-Cernin-de-l'Herm
Saint-Chamassy
Saint-Cirq
Saint-Crépin-d'Auberoche
Saint-Crépin-de-Richemont
Saint-Crépin-et-Carlucet
Sainte-Croix
Sainte-Croix-de-Mareuil
Saint-Cybranet
Saint-Cyprien
Saint-Cyr-les-Champagnes
Saint-Estèphe
Saint-Étienne-de-Puycorbier
Sainte-Eulalie-d'Ans
Sainte-Eulalie-d'Eymet
Saint-Félix-de-Bourdeilles
Saint-Félix-de-Reillac-et-Mortemart
Saint-Félix-de-Villadeix
Sainte-Foy-de-Belvès
Sainte-Foy-de-Longas
Saint-Front-d'Alemps
Saint-Front-de-Pradoux
Saint-Front-la-Rivière
Saint-Front-sur-Nizonne
Saint-Geniès
Saint-Georges-Blancaneix
Saint-Georges-de-Montclard
Saint-Géraud-de-Corps
Saint-Germain-de-Belvès
Saint-Germain-des-Prés
Saint-Germain-du-Salembre
Saint-Germain-et-Mons
Saint-Géry
Saint-Geyrac
Saint-Hilaire-d'Estissac
Sainte-Innocence
Saint-Jean-d'Ataux
Saint-Jean-de-Côle
Saint-Jean-d'Estissac
Saint-Jean-d'Eyraud
Saint-Jory-de-Chalais
Saint-Jory-las-Bloux
Saint-Julien-de-Crempse
Saint-Julien-de-Lampon
Saint-Julien-d'Eymet
Saint-Just
Saint-Laurent-des-Hommes
Saint-Laurent-des-Vignes
Saint-Laurent-la-Vallée
Saint-Léon-d'Issigeac
Saint-Léon-sur-l'Isle
Saint-Léon-sur-Vézère
Saint-Louis-en-l'Isle
Saint-Marcel-du-Périgord
Saint-Marcory
Saint-Martial-d'Albarède
Saint-Martial-d'Artenset
Saint-Martial-de-Nabirat
Saint-Martial-de-Valette
Saint-Martial-Viveyrol
Saint-Martin-de-Fressengeas
Saint-Martin-de-Gurson
Saint-Martin-de-Ribérac
Saint-Martin-des-Combes
Saint-Martin-l'Astier
Saint-Martin-le-Pin
Saint-Maime-de-Péreyrol
Saint-Méard-de-Drône
Saint-Méard-de-Gurçon
Saint-Médard-de-Mussidan
Saint-Médard-d'Excideuil
Saint-Mesmin
Saint-Michel-de-Double
Saint-Michel-de-Montaigne
Saint-Michel-de-Villadeix
Sainte-Mondane
Sainte-Nathalène
Saint-Nexans
Sainte-Orse
Saint-Pancrace
Saint-Pantaly-d'Excideuil
Saint-Pardoux-de-Drône
Saint-Pardoux-et-Vielvic
Saint-Pardoux-la-Rivière
Saint-Paul-de-Serre
Saint-Paul-la-Roche
Saint-Paul-Lizonne
Saint-Perdoux
Saint-Pierre-de-Chignac
Saint-Pierre-de-Côle
Saint-Pierre-de-Frugie
Saint-Pierre-d'Eyraud
Saint-Pompont

Saint-Priest-les-Fougères
Saint Privat en Périgord
Saint-Rabier
Sainte-Radegonde
Saint-Raphaël
Saint-Rémy
Saint-Romain-de-Monpazier
Saint-Romain-et-Saint-Clément
Saint-Saud-Lacoussière
Saint-Sauveur
Saint-Sauveur-Lalande
Saint-Seurin-de-Prats
Saint-Séverin-d'Estissac
Saint-Sulpice-de-Roumagnac
Saint-Sulpice-d'Excideuil
Sainte-Trie
Saint-Victor
Saint-Vincent-de-Connezac
Saint-Vincent-de-Cosse
Saint-Vincent-Jalmoutiers
Saint-Vincent-le-Paluel
Saint-Vincent-sur-l'Isle
Saint-Vivien
Salagnac
Salignac-Eyvigues
Salles-de-Belvès
Salon
Sarlande
Sarlat-la-Canéda
Sarliac-sur-l'Isle
Sarrazac
Saussignac
Savignac-de-Miremont
Savignac-de-Nontron
Savignac-Lédrier
Savignac-les-Églises
Sceau-Saint-Angel
Segonzac
Sencenac-Puy-de-Fourches
Sergeac
Serres-et-Montguyard
Servanches
Sigoulès
Simeyrols
Singleyrac
Siorac-de-Ribérac
Siorac-en-Périgord
Sorges et Ligueux en Périgord
Soudat
Soulaures
Sourzac
Tamniès
Teillots
Temple-Laguyon
Terrasson-Lavilledieu
Teyjat
Thénac
Thenon
Thiviers
Thonac
Tocane-Saint-Apre
La Tour-Blanche-Cercles
Tourtoirac
Trélissac
Trémolat
Tursac
Urval
Valeuil
Vallereuil
Valojoulx
Vanxains
Varaignes
Varennes
Vaunac
Vélines
Vendoire
Verdon
Vergt
Vergt-de-Biron
Verteillac
Veyrignac
Veyrines-de-Domme
Veyrines-de-Vergt
Vézac
Villac
Villamblard
Villars
Villefranche-de-Lonchat
Villefranche-du-Périgord
Villetoureix
Vitrac

Département de la Charente (16) 383 communes :

Abzac
Les Adjots
Agris
Aigre
Alloue
Ambérac
Ambernac
Ambleville
Anais
Angeac-Champagne
Angeac-Charente
Angeduc
Angoulême
Ansac-sur-Vienne
Anville
Ars
Asnières-sur-Nouère
Aubeterre-sur-Dronne
Aunac-sur-Charente
Aussac-Vadalle
Baignes-Sainte-Radegonde
Balzac
Barbezières
Barbezieux-Saint-Hilaire
Bardenac
Barret
Barro
Bassac
Bazac
Beaulieu-sur-Sonnette
Bécheresse
Bellon
Benest
Bernac
Berneuil
Bessac
Bessé
Bioussac
Birac
Côteaux du Blanzacais
Blanzaguet-Saint-Cybard
Boisbreteau
Bonnes
Bonneuil
Bonneville
Bors (Canton de Tude-et-Lavalette)
Bors (Canton de Charente-Sud)
Le Bouchage
Bouëx
Bourg-Charente
Bouteville
Boutiers-Saint-Trojan
Brettes
Bréville
Brie

Brie-sous-Barbezieux
Brie-sous-Chalais
Brigueuil
Brillac
Brossac
Bunzac
Cellefrouin
Cellettes
Chabanais
Chabrac
Chadurie
Chalais
Challignac
Champagne-Vigny
Champagne-Mouton
Champmillon
Champniers
Chantillac
La Chapelle
Boisné-La Tude
Charmé
Charras
Chasseneuil-sur-Bonnieure
Chassenon
Chassiecq
Chassors
Châteaubernard
Châteauneuf-sur-Charente
Châtignac
Chazelles
Chenon
Cherves-Châtelars
Cherves-Richemont
La Chèvrerie
Chillac
Chirac
Claix
Cognac
Combiers
Condac
Condéon
Confolens
Coulgens
Coulonges
Courbillac
Courcôme
Courgeac
Courlac
La Couronne
Couture
Criteuil-la-Magdeleine
Curac
Deviat
Dignac
Dirac
Douzat
Ébréon
Échallat
Écuras
Édon
Empuré
Épenède
Les Essards
Esse
Étagnac
Étriac
Exideuil
Eymouthiers
La Faye
Feuillade
Fléac
Fleurac
Fontclaireau
Fontenille
La Forêt-de-Tessé
Fouquebrune
Fouqueure
Foussignac
Garat
Gardes-le-Pontaroux
Genac-Bignac
Genouillac
Gensac-la-Pallue
Genté
Gimeux
Gondeville
Gond-Pontouvre
Les Gours
Gourville
Le Grand-Madieu
Grassac
Guimps
Guizengeard
Gurat
Hiersac
Hiesse
Houlette
L' Isle-d'Espagnac
Jarnac
Jauldes
Javrezac
Juignac
Juillac-le-Coq
Juillé
Julienne
Val des Vignes
Lachaise
Ladiville
Lagarde-sur-le-Né
Laprade
Lessac
Lesterps
Lésignac-Durand
Lichères
Ligné
Lignières-Sonneville
Linars
Le Lindois
Londigny
Longré
Lonnes
Roumazières-Loubert
Louzac-Saint-André
Lupsault
Lussac
Luxé
La Magdeleine
Magnac-Lavalette-Villars
Magnac-sur-Touvre
Maine-de-Boixe
Mainxe
Mainzac
Bellevigne
Manot
Mansle
Marcillac-Lanville
Mareuil
Marillac-le-Franc
Marsac
Marthon
Massignac
Mazerolles
Mazières
Médillac
Mérignac
Merpins
Mesnac
Les Métairies
Mons
Montboyer
Montbron
Montmérac
Montembœuf
Montignac-Charente
Montignac-le-Coq
Montigné
Montjean
Montmoreau
Montrollet
Mornac
Mosnac
Moulidars

Mouthiers-sur-Boëme
Mouton
Moutonneau
Mouzon
Nabinaud
Nanclars
Nanteuil-en-Vallée
Nercillac
Nersac
Nieuil
Nonac
Oradour
Oradour-Fanais
Orgedeuil
Oriolles
Orival
Paizay-Naudouin-Embourie
Palluaud
Parzac
Passirac
Pérignac
La Péruse
Pillac
Les Pins
Plassac-Rouffiac
Pleuville
Poullignac
Poursac
Pranzac
Pressignac
Puymoyen
Puyréaux
Raix
Rancogne
Ranville-Breuillaud
Reignac
Réparsac
Rioux-Martin
Rivières
La Rochefoucauld
La Rochette
Ronsenac
Rouffiac
Rougnac
Rouillac
Roullet-Saint-Estèphe
Roussines
Rouzède
Ruelle-sur-Touvre
Ruffec
Saint-Adjutory
Saint-Amant-de-Boixe
Saint-Amant-de-Bonnieure
Graves-Saint-Amant
Saint-Amant-de-Nouère
Saint-Angeau
Saint-Aulais-la-Chapelle
Saint-Avit
Saint-Bonnet
Saint-Brice
Saint-Christophe
Saint-Ciers-sur-Bonnieure
Saint-Claud
Sainte-Colombe
Saint-Coutant
Saint-Cybardeaux
Saint-Félix
Saint-Fort-sur-le-Né
Saint-Fraigne
Saint-Front
Saint-Genis-d'Hiersac
Saint-Georges
Saint-Germain-de-Montbron
Saint-Gourson
Saint-Groux
Saint-Laurent-de-Céris
Saint-Laurent-de-Cognac
Saint-Laurent-des-Combes
Saint-Léger
Saint-Martial
Saint-Martin-du-Clocher
Saint-Mary
Saint-Maurice-des-Lions
Saint-Médard
Auge-Saint-Médard
Saint-Même-les-Carrières
Saint-Michel
Saint-Palais-du-Né
Saint-Preuil
Saint-Projet-Saint-Constant
Saint-Quentin-sur-Charente
Saint-Quentin-de-Chalais
Saint-Romain
Saint-Saturnin
Sainte-Sévère
Saint-Séverin
Saint-Simeux
Saint-Simon
Saint-Sornin
Sainte-Souline
Saint-Sulpice-de-Cognac
Saint-Sulpice-de-Ruffec
Saint-Vallier
Saint-Yrieix-sur-Charente
Salles-d'Angles
Salles-de-Barbezieux
Salles-de-Villefagnan
Salles-Lavalette
Saulgond
Sauvagnac
Sauvignac
Segonzac
Sers
Sigogne
Sireuil
Souffrignac
Souvigné
Soyaux
Suaux
Suris
La Tâche
Taizé-Aizie
Taponnat-Fleurignac
Le Tâtre
Theil-Rabier
Torsac
Tourriers
Touvérac
Touvre
Triac-Lautrait
Trois-Palis
Turgon
Tusson
Tuzie
Valence
Vars
Vaux-Lavalette
Vaux-Rouillac
Ventouse
Verdille
Verneuil
Verrières
Verteuil-sur-Charente
Vervant
Vibrac
Le Vieux-Cérier
Vieux-Ruffec
Vignolles
Vilhonneur
Villebois-Lavalette
Villefagnan
Villegats
Villejésus
Villejoubert
Villiers-le-Roux
Villognon
Vindelle
Vitrac-Saint-Vincent
Vœuil-et-Giget
Vouharte
Voulgézac
Vouthon

Vouzan
Xambes

Yviers
Yvrac-et-Malleyrand

Source : APC

IV. Le lien entre le produit et le territoire

A. Spécificité de l'aire géographique

1. Facteurs naturels[4]

Les Charentaises de Charente-Périgord ont toutes la même origine : la fibre végétale ou le cuir qui sont issus d'une production agricole locale. Le lien entre l'agriculture et l'industrie se retrouve dans ce secteur et prend tout son sens dans une région à vocation essentiellement agricole où l'industrie est un « plus ». En effet, les agriculteurs ont longtemps eu une double activité : agricole et textile, cette dernière activité consistait en un complément de revenus.

Ainsi, à l'écart des grandes voies de communication, le Haut-Périgord-Sud Limousin a vécu longtemps replié sur lui-même. Les agriculteurs cultivent le blé avec lequel ils fabriquent leur pain, élèvent leurs cochons pour la viande, font pousser du chanvre pour confectionner cordes et draps, élèvent des moutons pour la laine et le cuir.

Au XVIIème siècle, sous l'influence de l'activité économique qui se développe autour de l'arsenal de Rochefort, un certain nombre de paysans se spécialisent. Ils deviennent cordiers, tisserands ou feutriers.

[4] D'après le document « Atelier-Musée des tisserands et de la Charentaise de Varaignes »

2. La naissance de l'industrie papetière en Charente et en Périgord :

Au Moyen-Age, les seigneurs sont à l'origine de la diffusion des moulins. Initialement utilisés pour moudre le grain, ils sont progressivement adaptés à partir du XIVème siècle pour de toutes autres activités telles que la forge du fer, la découpe du bois, le tannage des peaux et la fabrique de pâte à papier à partir de chiffons.

Au XVIème siècle, les artisans de la région se spécialisent dans la fabrication du papier fin dit de « l'Angoumois » très prisé par le Chapitre de la cathédrale d'Angoulême qui subventionna les premiers investissements.

En 1656, soixante-six moulins sont dénombrés en Angoumois : cinq sur la Charente, seize sur la Grande Boëme, neuf sur la Petite Boëme, quatre sur les Eaux-Claires, trois sur la Touvre, vingt-neuf sur la Lizonne, affluent de la Dronne.

En 1666, Colbert alors ministre de Louis XIV crée le port militaire de Rochefort et va fortement encourager l'économie locale. Ce nouvel arsenal du royaume de France va construire, armer, réparer une flotte de guerre. Dès lors les besoins de la marine en fournitures seront grands. Un certain nombre de paysans se spécialisent. Ils deviennent cordiers (en complément de la production de la Corderie Royale), tisserands (draps et voiles), feutriers (uniformes).

A la fin du XVIIIème siècle, une deuxième influence se fait sentir : l'activité papetière autour d'Angoulême se développe. Elle entraine dans son mouvement les petits artisans tisserands et feutriers qui se modernisent et créent les premières usines à feutres pour papeteries.

Souvent, les teinturiers sont aussi filateurs. Ils s'installent près des cours d'eau pour deux raisons : permettre de laver la laine et donc la feutrer et utiliser la force hydraulique à des fins mécaniques. En 1788, les villes comme Miallet, Nontron, St Front la Rivière, St Martial de Valette et Saint Pardoux La Rivière possèdent toutes une « teinturerie en laines ».[5]

De la fabrication de papier découle directement la fabrication des différents feutres. Les bandes de feutre étaient récupérées dans les papeteries où on les utilisait pour faire sécher le papier. Les ouvriers sont des paysans qui y travaillent à l'occasion.

A la fin du XIXème siècle et jusqu'au début du XXème, les papeteries et les fabriques de feutre étaient nombreuses autour d'Angoulême. Souvent installées sur d'anciennes forges, elles utilisaient la force motrice de l'eau. Parallèlement, se créent les premiers ateliers de pantoufles (1880-1910) qui vivent de la récupération des feutres pour papeterie usagés ou non utilisés.

3. Naissance de la Charentaise

Les chaussons en semelle en feutre :

La Charentaise de Charente-Périgord est née des activités de feutre à papier. Les pièces refusées sont utilisées par les paysans pour faire la semelle des pantoufles. En effet ces feutres étaient en laine et après avoir servi au pressage et avoir absorbé l'eau de la pâte à papier, ils devenaient imperméables. On pouvait alors les transformer en semelles souples et confortables. La partie supérieure de la pantoufle appelée « tige » provenait des excédents de fabrications des tisserands locaux qui travaillaient pour la confection des uniformes de la marine royale.

[5] D'après C. Magne, source Archives départementales de la Dordogne

Ainsi naquit la Charentaise noire avec une semelle de feutre blanche. La caractéristique principale de cette pantoufle était la languette arrondie qui recouvre le coup de pied et destinée à servir de tampon entre la chair et le bord du sabot.

La région d'Angoulême, réputée pour ses fabriques de papiers, regorge de chutes de vieux feutres à papier qui, avec le temps, sont rigidifiés et imperméabilisés. De ces rebuts, les hommes découpent des semelles tandis que les femmes se chargent de l'assemblage « au point croisé » dit aussi « point de chausson ».

La basane ou chausson en croute de cuir :

On l'appelle aussi « Le National », parfois le « chausson croûte ». Il s'agit d'un petit chausson léger sans pied droit ni pied gauche qui s'enfile comme des chaussettes. C'est le premier chausson à avoir remplacé la paille dans les sabots.

Source : APC

Elle est la résultante des activités d'élevage dans la région et surtout dans le Sud Limousin. Des tanneries et mégisseries sont alors présentes autour de Saint-Junien où il existe une filière cuir, encore dynamique à nos jours. Les peaux de mouton, dites « basane », de moindre qualité, sont alors utilisées pour réaliser des chaussons en basane.

4. Développement de la Charentaise en Périgord et en Charente

A partir du XIXème siècle, la première révolution industrielle entraine la stagnation de l'industrie papetière. La crise du phylloxéra, à partir des années 1865 cause par ailleurs la diminution de moitié du commerce du Cognac. Quelques années plus tard, la deuxième révolution industrielle (1870-1914) cause le déclin de la métallurgie. La Charente et la Dordogne, régions industrielles avec leurs fonderies, leurs importantes et nombreuses papeteries, diversifient dès lors leurs activités dont la plus connue est celle de la pantoufle.

Au début du XXème siècle, les ventes de pantoufles augmentent considérablement. Des usines se créent autour des fabriques de feutres qui ne se contentent plus de vendre leurs rebuts aux « chaussonniers » mais se mettent à fabriquer du feutre à pantoufle. La Charentaise fera la richesse du Haut Périgord et de la Charente.

Les principales filatures de la région sont à St-Junien. On y trouve en 1844 2 filatures de laine et foulon[6] et 2 fabriques d'étoffes de laine commune. Plus tard, les usines qui fabriquent des feutres pour les papeteries de la Charente se développent : en 1926, il existait une fabrique de feutre pour papeteries, l'entreprise Chaignaux, et 2 usines de feutre à chaussons. Ces dernières travaillent pour les fabriques

[6] Machine servant au foulage des étoffes de laine, des cuirs (Le Petit Robert)

de chaussons de la région et principalement pour celles de Nontron. Elles se multiplient jusque dans les années 55-60, date à laquelle une certaine récession se fait sentir.

Les premiers feutres à pantoufle sont en général unis et de couleur sombre. Petit à petit, les feutres prennent de la couleur, des styles différents. Au fil des ans, les matériaux de la charentaise ont évolué : la semelle feutre peut être remplacée par une semelle en cuir, le chausson sera en laine, daim, satin. Dans les années 50 se développe le motif « écossais » qui a eu beaucoup de succès et qui existe encore de nos jours.

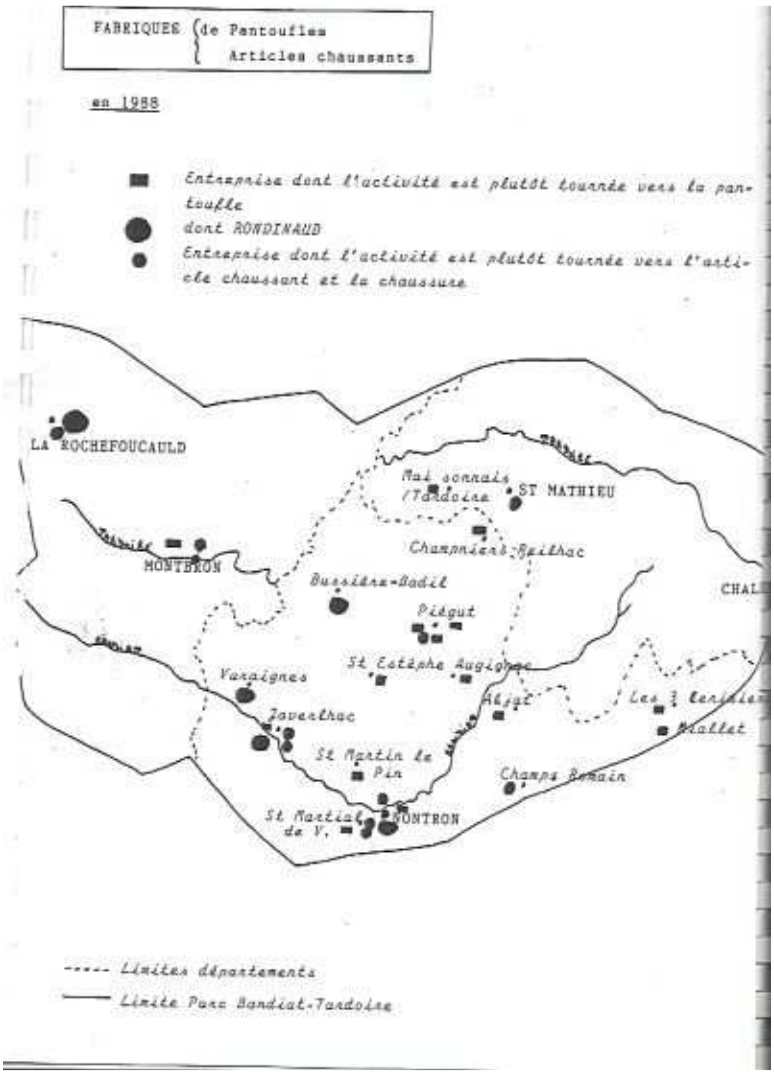
PANTOUFLE MOTIF ECOSSAIS

Source : Manufacture Degorce

Dans les années 70, l'article chaussant subit une crise, frappé de plein fouet par les exportations d'Asie, l'ouverture des marchés, les délocalisations. Beaucoup d'entreprises locales ferment. Le nontronnais est particulièrement affecté. Par la suite, ce secteur connaîtra un déclin continu.

L'arrivée des nouvelles technologies ont aussi pris le pas sur l'ancienne technique du cousu-retourné. Les semelles sont alors fabriquées vulcanisé ou en injecté. La politique de la distribution demande alors des produits « premier prix ». Certaines pantoufles sont alors fabriquées en cousu-retourné avec des semelles en micro-cellulaire mais cela dure peu de temps. Bon nombre de ces produits sont fortement concurrencés par les pantoufles venues d'Asie à bas coût et réduisent considérablement le nombre d'entreprises sur le secteur Charente-Dordogne-Sud Limousin.

D’après Christian Magne, cartographie des fabriques de pantoufles et articles chaussants en Pays Bandiat-Tardoire[7], 1988



Cependant, certaines entreprises ont maintenu dans le temps et malgré les épreuves ce savoir-faire des savetiers dit « cousu retourné ». Aujourd’hui de nouvelles entreprises se relancent dans ce savoir-faire qui aurait pu disparaître.

Certaines entreprises comme Rondinaud, Fargeot ou la Manufacture Degorce ont relancé la Charentaise en suscitant un nouvel intérêt pour ce produit.

5. Facteurs humains

Au début du XXème siècle, certains entrepreneurs employaient des agriculteurs pour réaliser la couture des chaussons quand le temps leur permettait. Les chaussons étaient alors fabriqués à

[7] Cette région, plus ou moins naturelle, est localisée dans le sud-est de la Charente, et est limitrophe avec le département de la Dordogne. Elle regroupe la vallée de la Tardoire entre La Rochefoucauld et Montbron, la vallée du Bandiat, et la forêt d'Horte, mais elle s'étend au sud jusqu'à Vaux-Lavalette, et au nord jusqu'à Coulgens. À l'est, elle grignote la Charente limousine avec les communes d'Écuras et Rouzède.

domicile puis ensuite commercialisés. L'émergence des machines à monter les chaussons (la S.T.S.) et des machines à coudre dans les années 30 a mis fin au travail à domicile. A partir de là, les chaussons sont fabriqués à la chaine.

Effectifs salariés par branche d'activité sur le bassin d'emploi de Nontron

EVOLUTION DES EFFECTIFS SALARIES PAR BRANCHE D'ACTIVITE

ACTIVITES	EFFECTIFS					EVOLUTIONS			
	1965	1970	1973	1976	1982	70/65	73/70	76/73	82/76
Matières premières, industries extractives	35	42	54	61	71	+ 7	+ 12	+ 7	+ 10
Garages	12	35	37	38	2	+ 23	+ 2	+ 1	- 36
Tuileries, briqueteries, matériaux, de construction	83	90	87	47	74	+ 7	- 33	- 10	+ 27
Maçons, carrelage	60	54	74	92	62	- 6	+ 20	+ 18	- 30
Charpentiers, menuisiers du bâtiment	0	0	14	0	12	0	+ 14	- 14	+ 12
Couverture, plomberie, serrurerie charpentes métalliques	36	48	54	54	40	+ 12	+ 6	0	- 14
Platriers, peintres	7	12	7	8	6	+ 5	- 5	+ 1	- 2
E.D.F.	10	10	10	11	14	0	0	+ 1	+ 3
Travaux publics	31	55	84	80	61	+ 24	+ 29	- 4	- 19
Industries alimentaires, graines farines	57	112	230	337	416	+ 55	+ 118	+ 107	+ 79
Laiteries	50	22	19	18	13	- 28	- 3	- 1	- 5
Conserveries	3	8	9	10	8	+ 5	+ 1	+ 1	- 2
Travail des textiles	62	158	196	222	252	+ 96	+ 38	+ 26	+ 30
Maroquinerie	22	26	20	15	15	+ 4	- 6	- 5	0
Chaussures et articles chaussants	1 629	1 763	1 924	2 003	1 542	+ 134	+ 161	+ 79	- 461
Menuiserie, industries du bois	314	383	476	507	492	+ 69	+ 93	+ 31	- 15
Imprimerie, polygraphie	22	24	34	37	0	+ 2	+ 10	+ 3	- 37
Jouets, musique, ind. d'art	0	10	8	32	0	+ 10	- 2	+ 24	- 32
Travail des plastiques	7	35	47	66	76	+ 28	+ 12	+ 19	+ 10
TOTAUX	2 440	2 887	3 354	3 638	3 156	+ 447	+ 467	+ 284	- 482

(Source : Op. Cit. p. 14)

Source : Association pour l'expansion économique de la Dordogne, Étude de l'emploi industriel sur le bassin d'emploi de Nontron 1965/1982, Juillet 1983

Part de chaque activité dans le secteur secondaire pour l'ensemble du bassin d'emploi et évolution des effectifs en % entre 1976 et 1982 :

	Part de l'activité du secteur secondaire en 82	Evolution effectif 82/76 en %
Chaussures	49 %	- 23 %
Menuiseries - industries du bois	16 %	- 3 %
Industrie alimentaires	13 %	+ 23 %
Textile	8 %	+ 13 %
Travail des plastiques	2,41 %	+ 15 %
Tuileries - briqueteries	2,34 %	+ 57 %
Matières 1ères - ind. extractives	2,25 %	+ 16 %
Maçons - carrelage	1,96 %	- 33 %
Travaux publics	1,93 %	- 24 %
Couverture, plomberie, serrurerie, const. métalliques	1,28 %	- 26 %

Source : Ibid.

Aujourd'hui, la fabrication de pantoufles sur ce territoire a considérablement diminué et couvre environ 200 emplois. La technique du « cousu-retourné » constitue un savoir-faire très spécifique qui continue à se transmettre au sein des entreprises uniquement.

B. Réputation

La Charentaise a toujours été associée à un produit très **confortable** et **chaud**. Certaines personnalités ont relayé cette image comme les Présidents de la République François Mitterrand ou Jacques Chirac.

En 1986, la Fédération Française de la Chaussure - branche article chaussant, alors présidée par James Rondinaud, a lancé une campagne nationale de publicité en faveur des charentaises qui retrouve peu à peu les faveurs des citadins. La Charentaise devient le symbole du chausson confortable, qu'on enfile en rentrant du travail.

Exemple de publicité dans les années 80 :

Source : Etablissements Rondinaud

Aujourd'hui, un renouveau de la Charentaise se manifeste. Le positionnement du chausson évolue pour tendre vers le haut de gamme et se distinguer des fabrications de produits similaires. Ce positionnement constitue un véritable enjeu de maintien des entreprises sur le territoire concerné.

Illustration : Colloque sur les charentaises qui s'est tenu dans les années 80 :

INVITATION

L'UNIVERSITE DE PAYS vous invite à une table ronde :

Ben aise, la charentaise

Histoire et avenir d'une pantoufle en marche vers le haut de gamme

Jean-Louis DELAGE pour le musée de Varaignes
Frédéric RONDINAUD et Julien CHATEAU pour les entreprises
Michel BOUTANT pour la politique départementale
Daniel MICHENAUD pour la valorisation des patrimoines

Jeudi 19 avril à 20 h 30, salle Thibaud à **LA ROHEFOUCAULD**

On dit parfois que le département de la Charente est en mal de reconnaissance...sauf le cognac. Or voici qu'une modeste pantoufle est en train de glisser sans bruit sur la pente ascendante de la renommée. Depuis que Bernard Pivot en a parlé, que François Mitterrand se flattait de la chausser, et que des célébrités du monde artistique l'exhibent en trophée, voilà que la charentaise est prise dans une véritable spirale de sympathie. Qui mérite bien qu'on s'y arrête une soirée.

☞ Jean-Louis DELAGE reviendra sur son histoire. Frédéric RONDINAUD et Julien CHATEAU feront état des différentes déclinaisons et des circuits de vente de ce produit aujourd'hui. Michel BOUTANT expliquera comment le département y voit le fer de lance d'un des « pôles d'excellence rurale ». Daniel MICHENAUD fera une réflexion sur l'exploitation des patrimoines.

☞ Contact : université.de.pays@wanadoo.fr ou tél : 05 45 24 98 60

Exemple d'un concours de créateurs « I love Charentaises » sur le thème des chaussons Charentaises :

Aujourd'hui, la Charentaise allie les volets « tradition » et « novateur » afin de s'adapter aux tendances et à la demande du marché.

Des partenariats avec des marques françaises, fleuron du « Made in France » comme Saint James ou Le Slip Français démontrent ce renouveau de la Charentaise.

Extrait du site internet de Saint James

Extrait du site internet Le Slip Français

C. Lien entre la Charentaise et le territoire

L'Indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord» repose sur le savoir-faire des fabricants, la réputation de la Charentaise ainsi que sur la composante identitaire de ce produit sur son territoire :

- Origine historique de la Charentaise en lien avec la fabrication des feutres sur le territoire Charente-Périgord, le travail du cuir-mégissiers/les moutons du Périgord et du Limousin ;
- Savoir-faire du « cousu-retourné » maintenu dans le temps sur le territoire concerné ;
- Réputation de la Charentaise qui n'a jamais faibli.

V. Description du procédé de fabrication

L'aire géographique de l'IG « Charentaise de Charente-Périgord » couvre les **opérations de fabrication** suivantes :

- Coupe des pièces servant à la tige
- Piquage/Assemblage des éléments de la tige
- Montage /Assemblage du chausson
- Finitions

Matériaux nécessaires à la fabrication :

- Matières composant la tige :
  Aucune limitation

- Matières composant la doublure de la tige en cas d'ajout de doublure :
  Aucune limitation

- Matières composant la semelle :
  - Semelles en feutre : Le feutre est composé de laine, de coton et, le cas échéant et à titre mineur d'autres matières.
    Un enduit antidérapant peut être fixé en couche d'usure.
    L'origine de fabrication des semelles en feutres : France.

- Semelles en cuir : basane[8] (cuir d'agneau) ou croute de cuir. L'origine des semelles en cuir : Europe

Le procédé de fabrication comprend plusieurs étapes :

- **1ère étape : La Coupe**
  Cette opération consiste à couper manuellement, à l'aide d'emporte-pièce ou à l'aide de machine/découpe numérique les éléments suivants aux pointures désirées :
  . La tige (partie du chausson située au-dessus/autour du pied)
  . La semelle extérieure en feutre ou en cuir
  . L'intercalaire (partie entre la semelle et la douillette) en feutre pour le cousu (retourné) américain dit « cousu américain »
  . La douillette (semelle intérieure).

Illustration coupe de la tige et de la semelle en feutre :

Source : Établissements Rondinaud

Illustration coupe de la tige et de la semelle en cuir :

Source : APC

[8] Définition d'après le Robert : Peau de mouton tannée qu'on emploie en bourrellerie, sellerie, maroquinerie, reliure…Sa caractéristique réside dans le fait qu'elle est très souple.

- **2ème étape : le piquage de la tige**

La tige est réalisée en 1 ou plusieurs pièces.

Cette étape peut comprendre plusieurs opérations :

- ➲ Assemblage de la partie arrière de la tige. On appelle cela le « jointage »
- ➲ Pose ou non d'un galon de renfort sur la couture arrière de la tige. Ce galon de renfort sert également à dissimuler la couture. On appelle cela le « baguetage ».
- ➲ Pose ou non d'une bordure ou d'un galon sur le pourtour ou haut de la tige pour éviter son effilochage. Il s'agit de la phase de « bordage ».
- ➲ Possibilité de piquer un renfort en cuir ou autre matière aux angles de la languette pour renforcer cette partie de la tige. C'est l'opération de « pastillage ».
- ➲ Possibilité de réaliser des piqures d'ornements.
- ➲ Possibilité de personnalisation des chaussons (exemple : motifs, ornementations, marquages sous la semelle etc…).

Illustration assemblage/jointage de la tige :

Source : APC

Illustration ajout de doublure ou douilletage :

Source : Établissements Rondinaud

- **3ème étape : le Montage en « cousu-retourné »**

Le montage peut être réalisé par 2 types de techniques dites « cousu-retourné » :

- le cousu-retourné classique
- le cousu américain.

L'objectif du montage « cousu-retourné » est d'assurer la liaison entre la tige et semelle, composée soit de feutre en 3 ou 5 chaînes[9] soit de cuir, au moyen d'un point de chaînette. Le chausson peut être recouvert par une doublure ou douillette.

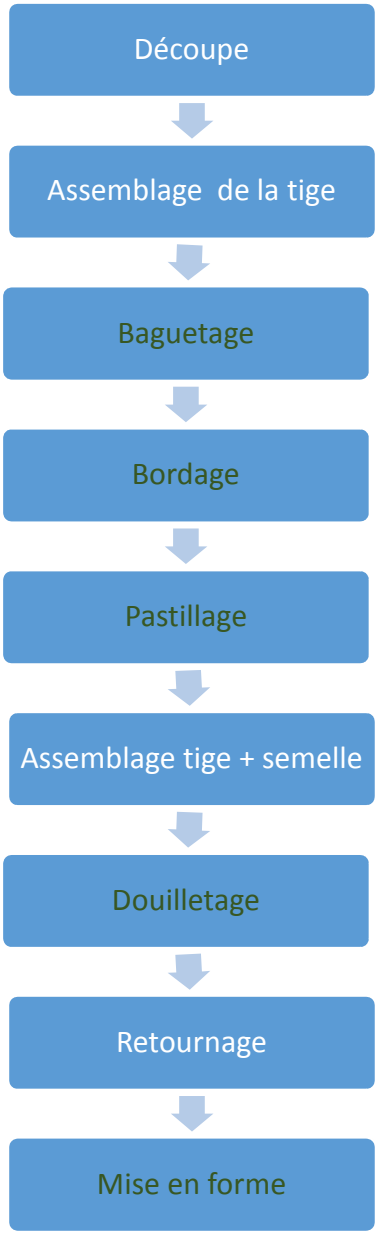
Le chausson, monté à l'envers, est ensuite retourné.

Source : Établissements Rondinaud et APC

[9] Correspond à l'épaisseur de la semelle

1) Technique du cousu retourné avec semelle en feutre

Schéma de la technique :



« Baguetage » : Étapes facultatives

Opérations du cousu-retourné :

- 1ère opération : assemblage par une couture de la tige sur la semelle en feutre
L'assemblage est réalisé à l'envers à l'aide d'une machine munie d'une grosse aiguille courbe qui réalise un point de chainette à un fil[10]. Les semelles collées à la tige sont interdites.

- 2ème opération : pose de la semelle intérieure, dite douillette (étape facultative)
La semelle est :

- soit composée de laine et/ou de polyester – Elle est cousue à l'aide de la machine dite « douilleteuse ».
- soit composée d'autres matières. Dans ce cas, elle est collée ou amovible et sa pose est effectuée après l'opération de retournage.

La douillette ou semelle intérieure va servir de confort intérieur du chausson et cache la couture du cousu retourné visible à l'intérieur du chausson.

- 3ème opération : *Le retournage du chausson*
Cette opération consiste à remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers soit à la main soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre ».

Illustration de la « mule »

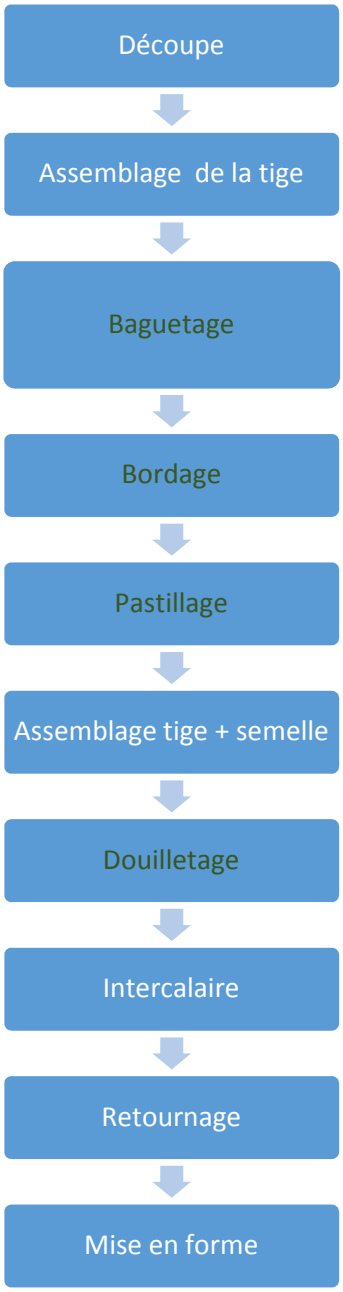
Source : APC

- 4ème opération : la mise en forme du chausson (étape facultative)
Cette opération consiste à vaporiser la matière de la tige/le chausson puis d'enfiler les chaussons humides dans une forme correspondant ou non à la pointure du chausson afin de stabiliser ce dernier au volume et au galbe de la forme.

[10] Voir lexique

2) Technique du cousu américain avec semelle en basane ou croute de cuir

Schéma de la technique :



« Baguetage » : Étapes facultatives

Opérations du cousu-retourné :

- 1ère opération : assemblage par une couture de la tige sur la semelle
L'assemblage est réalisé à l'envers par une couture à l'aide d'une machine à coudre.

- 2ème opération : couture de la semelle intérieure (douillette) *et insertion de l'intercalaire*
A l'aide d'une machine à coudre qui réunit les 2 pièces bord à bord par un point de chainette à un fil. En même temps que cette couture, l'opérateur ou l'opératrice insère entre la semelle et la douillette l'intercalaire en feutre qui donnera du confort et de la résistance au chausson.

- 3ème opération : le retournage du chausson
Cette opération consiste à remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers soit à la main soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre ».

- 4ème opération : la mise en forme du chausson
Cette opération consiste à enfiler une forme correspondant à la pointure du chausson puis à placer l'ensemble dans un four alimenté en vapeur et chaleur afin de stabiliser le chausson au volume et au galbe de la forme. Le chausson est ensuite refroidi.

- **4ème étape : Opérations de finitions**

  - coupe des fils, nettoyage des chaussons,
  - contrôle qualité réalisé après l'opération de retournage et mise en forme,
  - étiquetage.

Le cas échant, les chaussons peuvent être conditionnés soit en vrac, soit dans un emballage individuel, en fonction des packagings des opérateurs ou de leurs clients.

Étiquetage :
Une étiquette spécifique pour l'Indication Géographique « Charentaise de Charente-Périgord» sera apposée sur chaque paire de chaussons et/ou sur les emballages.

Un visuel commun et une charte concernant l'étiquetage sont définis par l'Association pour la Promotion de la Charentaise.

VI. L'identité de l'ODG, ses statuts, la liste des opérateurs initiaux qu'il représente et les modalités financières de leur participation

La structure porteuse ayant vocation à être Organisme de Défense et de Gestion :

Association pour la Promotion de la Charentaise – A.P.C.
Adresse : Lotissement des Conchoux – 24 350 Mensignac

Elle est composée des entreprises suivantes :

- DM PRODUCTION
  Route d'Angoulême
  MONTCHAUVET
  16 220 MONTBRON

Tél : 0545707591
Email : dmproduction182@orange.fr

- FARGEOT Cie SAS
  Route de Limoges
  24800 THIVIERS
  France
  Email: contact@podowell.com

- Manufacture Degorce
  Route de Grasse
  16380 Marthon
  Tél : 0545702366
  Email : boutique@manufacturedegorce.com

- La Manufacture Charentaise
  Le Champs des Noyers
  Route de Mansles
  16110 Rivières
  Tél : 05 45 62 23 22
  Email : contact@groupelmc.com

- La Nouvelle Charentaise
  Quai 55
  Route de la Sablière
  16000 Touvre
  Email : hello@lacharentaise-tcha.com

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

Les statuts figurent en annexe (n°3).

Les membres versent chaque année une cotisation fixe à l'Association.

VII. Les modalités de contrôles

A. Type d'organisme

Bureau Veritas se chargera des contrôles de l'IG Charentaise de Charente-Périgord en tant qu'organisme certificateur.

Coordonnées du siège social : Immeuble le Guillaumet - 60, avenue du Général de Gaulle 92046 PARIS LA DÉFENSE Cedex

Tél. : 01.41.97.00.74

Fax : 01.41.97.08.32

Modalités de financement

Chaque entreprise paiera ses propres contrôles.

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

Modalités de contrôle

1. Certification initiale des opérateurs

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

Une seule catégorie d'opérateur : le fabricant, qui s'engage à respecter les exigences du cahier des charges.

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

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

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

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

Bureau Veritas Certification devra être tenu informé par l'opérateur :
- de tout changement de son identité,

- de tout arrêt de son activité,

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

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

2. Surveillance des opérateurs certifiés

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

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

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

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

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

3. Modalités de contrôle des opérateurs certifiés par Bureau Veritas Certification

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

Définitions :

* CDC : cahier des charges

* Tige : partie supérieure du chausson et qui entoure le pied

* Basane : d'après la définition du Robert : peau de mouton tannée qu'on emploie en bourrellerie, sellerie, maroquinerie, reliure…Sa caractéristique réside dans le fait qu'elle est très souple

* Intercalaire : partie entre la semelle et la douillette

* Douillette : semelle intérieure

* Jointage : assemblage de la partie arrière de la tige

* Baguetage : galon de renfort qui sert à dissimuler la couture

* Bordage : bordure ou galon sur le pourtour ou haut de la tige pour éviter son effilochage

* Pastillage : piquage d'un renfort en cuir ou autre matière aux angles de la languette pour renforcer cette partie de la tige

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Procédé de fabrication			
Zone géographique des opérations de fabrication	Zone de fabrication pour la coupe des pièces servant à la tige, le piquage des éléments de la tige, le montage / assemblage du chausson et les finitions dans les départements de la Dordogne et de la Charente, selon la liste de CDC	Contrôle initial de chaque opérateur	- Contrôle documentaire et contrôle visuel de la conformité de la zone géographique des opérations de fabrication de l'opérateur
Matières composant la semelle en feutre	Feutre composé de laine, de coton et, le cas échéant et à titre mineur d'autres matières. Un enduit antidérapant peut être fixé en couche d'usure. Origine de la fabrication des semelles en feutres : France	Factures d'achats Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Vérification documentaire à partir des factures d'achats qui précisent la nature du feutre utilisé avec ou sans enduit antidérapant en couche d'usure), sa composition et son origine - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Matières composant la semelle en cuir	Cuir : basane (cuir d'agneau) ou croute de cuir. L'origine des semelles en cuir : Europe	Factures d'achats Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Vérification documentaire à partir des factures d'achats qui précisent la nature du cuir utilisé (basane ou croute de cuir) et son origine - Contrôle visuel sur site des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etape 1 : **La coupe ou découpe**	Coupe manuelle à l'aide d'emporte-pièce ou de machine/découpe numérique aux pointures désirées de la tige, de la semelle extérieure en feutre ou en cuir, de l'intercalaire en feutre pour le cousu (retourné) américain dit « cousu américain » et de la douillette	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etape 2 : **Le piquage ou assemblage de la tige**	Réalisation de l'opération de jointage. Réalisation des opérations éventuelles de baguetage, de bordage, de pastillage, de piqures d'ornements et de personnalisation des chaussons	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etape 3 : **Le montage (assemblage tige et semelle) en cousu-retourné et/ou cousu américain**	Deux techniques possibles : cousu-retourné classique et/ou le cousu américain	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Technique du cousu retourné avec semelle en feutre			
1ère opération : assemblage de la tige sur la semelle en feutre	Assemblage réalisé à l'envers par une couture de la tige sur la semelle de feutre à l'aide d'une machine munie d'une grosse aiguille courbe qui réalise un point de chainette à un fil de 3 ou 5 chaînes selon l'épaisseur de la semelle. Les semelles collées à la tige sont interdites.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
2ème opération : pose facultative de la douillette	Douillette composée de laine et/ou de polyester cousue à l'aide de la machine dite « douilleteuse » ou semelle intérieure composée d'autres matières collée ou amovible. Dans ce cas, sa pose est effectuée après l'opération de retournage. La douillette ou semelle intérieure cache la couture du cousu retourné visible à l'intérieur du chausson.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
3ème opération : retournage du chausson	Opération pour remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers, soit à la main, soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre »	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
4ème opération: mise en forme facultative du chausson	Opération qui consiste à vaporiser la matière de la tige/le chausson puis d'enfiler les chaussons humides dans une forme correspondant à la pointure du chausson afin de stabiliser ce dernier au volume et au galbe de la forme	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Technique du cousu américain avec semelle en basane ou croute de cuir			
1ère opération : assemblage par une couture de la tige sur la semelle	Assemblage réalisé à l'envers par une couture à l'aide d'une machine à coudre	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
2ème opération : couture de la douillette et insertion de l'intercalaire	Couture surjet à l'aide d'une machine à coudre qui réunit les 2 pièces bord à bord par un point de chainette à un fil. En même temps que cette couture, insertion entre la semelle et la douillette de l'intercalaire en feutre qui donnera du confort et de la résistance au chausson	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
3ème opération : retournage du chausson	Opération pour remettre à l'endroit la pantoufle cousue à l'envers, soit à la main, soit à l'aide d'un instrument appelé la « mule » ou la « chèvre »	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
4ème opération : mise en forme du chausson	Opération pour enfiler une forme correspondant à la pointure du chausson puis à placer l'ensemble dans un four alimenté en vapeur et chaleur afin de stabiliser le chausson au volume et au galbe de la forme. Le chausson est ensuite refroidi.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Opérations de finition			
Finitions	Coupe des fils, nettoyage des chaussons, contrôle qualité après retournage et mise en forme	Contrôle documentaire des enregistrements Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des installations et méthodes via les fiches et ordres de fabrication - Contrôle visuel des lots en cours de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons
Etiquetage	Une étiquette IG sera apposée sur chaque paire de chaussons charentaises selon le visuel commun et la charte définie par l'Association. L'étiquetage et supports documentaires de la charentaise sous IG peuvent contenir : logo IG, dénomination « IG Charentaise de Charente-Périgord » ou « Indication Géographique Charentaise de Charente-Périgord », numéro d'homologation de l'IG. Le cas échéant, elle peut contenir le logo IG officiel accompagné alors du nom de l'Indication géographique et du N° d'homologation. Il est aussi possible d'indiquer tout ou partie des mentions : nom de l'ODG, nom de l'organisme de contrôle, référence du produit, date de vente, autre mention. Les chaussons conditionnés contiennent les informations liées à l'étiquetage soit sur l'emballage, soit au sein d'un document joint à l'emballage, soit sur les 2 supports.	Etiquettes IG validée par l'ODG	- Contrôle visuel de la conformité des étiquettes par examen des informations inscrites sur les étiquettes des lots de produits finis
Conditionnement	Conditionnement possible soit en vrac, soit dans un emballage individuel.	Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Contrôle visuel des chaussons conditionnés en vrac ou en emballage individuel - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les conditions de fabrication des chaussons

Points de contrôle	Valeur cible	Moyens de maîtrise	Méthodes de contrôle externe de Bureau Veritas Certification
Tenue de registre IG			
Tenue de registre IG	Les opérateurs tiennent à disposition de l'OC : -un registre de chaque exercice comptable contenant le volume de chaussons charentaises de sa propre production fabriqué et vendu, le stock de chaussons charentaises -les fiches et ordres de fabrication précisant les matières premières utilisées, le procédé de fabrication utilisé, la quantité produite et le numéro / code du lot fabriqué	Tenue de registre de chaque exercice comptable Tenue des fiches et ordres de fabrication	- Contrôle documentaire de la tenue du registre de chaque exercice comptable avec présence de l'ensemble des éléments attendus - Contrôle documentaire des fiches et ordres de fabrication avec présence de l'ensemble des éléments attendus
Obligations déclaratives			
Factures d'achats, fiches de fabrication/ordre de fabrication, registre comptable, étiquette IG	Les opérateurs transmettent à l'ODG chaque année au 31/01, les données de l'année précédente, propres à leurs entreprises, concernant les produits fabriqués, stockés et vendus sous IG Les opérateurs tiennent à disposition de l'OC les déclarations obligatoires.	Obligations déclaratives	- Contrôle documentaire des obligations déclaratives et du respect des délais de transmission
Traçabilité, comptabilité matières et types de produits			
Traçabilité	Identification des lots de chaussons charentaise sous IG (définition du lot sous responsabilité de l'opérateur)	Etiquette IG Eléments de traçabilité (numéro / code lot) Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Exercice de traçabilité sur des lots de chaussons charentaises étiquetés IG - Contrôle visuel des lots fabriqués - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier sur les éléments de traçabilité
Comptabilité matière	Réalisation d'une comptabilité matière	Tenue du registre de chaque exercice comptable Contrôle visuel Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier	- Réalisation d'une comptabilité matière à partir du registre obligatoire de chaque exercice comptable (concordance entre les factures d'achats de matières premières, les volumes fabriqués, vendus et les volumes en stock) et des fiches et ordres de fabrication - Entretien avec le responsable d'atelier et/ou le personnel d'atelier
Types de produits	Le chausson charentaise est un chausson fermé comportant une languette qui remonte sur le cou-de-pied avec présence d'une doublure ou non, dont la semelle est plate, sans talon et avec présence d'un pied droit et d'un pied gauche ou bien sans pied droit ni pied gauche	Contrôle visuel	- Contrôle visuel des lots en cours de fabrication et des lots en stock qui bénéficient de l'IG

VIII. Les obligations déclaratives ou de tenue de registre

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

- Contrat de l'opérateur avec l'ODG
- Factures d'achat
- Fiches de fabrication/ Ordre de fabrication
- Registre comptable
- Étiquette IG
- Registre IG

Les opérateurs s'engagent à transmettre à l'ODG, chaque année au 31 janvier les données de l'année précédente, propres à leurs entreprises, concernant les produits fabriqués, stockés et vendus sous indication géographique.

IX. Les modalités de mise en demeure et d'exclusion des opérateurs en cas de non-respect du cahier des charges - Plan de traitement des manquements par Bureau Veritas Certification

A. Type et liste des manquements

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

Les manquements mineurs : ces manquements n'ont pas d'incidence directe sur la qualité du produit, sur sa traçabilité, sur les caractéristiques communiquées au consommateur et d'une manière générale sur la fiabilité de la démarche de Certification IG. Il s'agit par exemple d'un retard dans le délai de transmission des documents « obligations déclaratives » sans incidence sur la qualité du produit.

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

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

Mission initiale

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

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

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

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

Mission de surveillance

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Opérateurs certifiés

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures de traitement des manquements
Refus de contrôle	M	Suspension/Retrait/refus de certification
Absence de réalisation du contrôle externe (suite au non- paiement des frais de contrôle externe à l'OC)	M	Suspension/Retrait/refus certification
Non-respect des procédés de fabrication, des techniques de montage, des opérations de finition	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots + 1- Avertissement et contrôle supplémentaire 2- Plan de contrôle renforcé et/ou suspension - retrait de certification
Non-respect des délais de transmission des obligations déclaratives	M	1- Avertissement 2- Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification

Manquements	Niveau de gravité	Traitements et mesures de traitement des manquements
Registres, obligations déclaratives, fiches et ordres de fabrication et/ou autres documents non tenus à jour ou non archivés n'entrainant pas de rupture d'identification et/ou de traçabilité et/ou d'écart de la comptabilité matière	M	1- Avertissement 2- Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Absence de registres, obligations déclaratives, fiches et ordres de fabrication et/ou autres documents entrainant la rupture d'identification et/ou la traçabilité et/ou un écart de la comptabilité matière	M	Retrait du bénéfice de l'IG des lots et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Absence d'information par l'opérateur à BVC de toute modification le concernant et affectant son (ou ses) outil(s) de production	M	1- Avertissement 2- Retrait du bénéfice de l'IG des lots concernés et / ou plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification
Rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis ; Ecart au niveau de la comptabilité matière	M	Retrait du bénéfice de l'IG pour les lots concernés + 1-Avertissement 2-Plan de contrôle renforcé, suspension ou retrait de certification

B. Cas entraînant un blocage des produits

Les manquements majeurs suivants entraînent la mise en œuvre de mesure conservatoire par rapport à la certification de produit assurée par l'intervenant de Bureau Veritas Certification immédiatement lors de son intervention (audit, contrôle) : rupture d'identification et/ou de traçabilité des produits finis ; écart au niveau de la comptabilité matière ; utilisation de matières premières non prévues au cahier des charges ; atelier de fabrication situé hors de la zone géographique ; étapes réalisées hors de la zone géographique. Ces manquements entraînent le blocage immédiat des produits au regard de la certification prononcée par Bureau Veritas Certification.

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

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

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

C. Décisions et mesures de traitement des manquements

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

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

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

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

NB : Cette liste n'est pas exhaustive.

Les différentes décisions et mesures prises par Bureau Veritas Certification :

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

Pour la suspension ou le retrait de la certification d'un opérateur mais également pour le retrait du bénéfice de l'IG pour un lot ou pour l'ensemble de la production, l'ODG et l'opérateur concerné sont informés par Bureau Veritas Certification dans les 7 jours ouvrés suivant la décision.

Appel d'une décision

Lorsqu'un opérateur ou l'ODG est en désaccord avec une décision prononcée par Bureau Veritas Certification, il dispose, pour faire appel de la décision, d'un délai maximum de 15 jours ouvrables après la date de réception de la décision de Bureau Veritas Certification.

X. Le financement prévisionnel de l'ODG

L'ODG est financée par des cotisations, conformément à ses statuts et au règlement intérieur.

XI. Les éléments spécifiques de l'étiquetage

Une étiquette spécifique à l'IG est définie par l'ODG.

L'étiquetage et supports documentaires de la Charentaise de Charente-Périgord sous IG doivent contenir :

- Le logo de l'IG Charentaise de Charente-Périgord
- La dénomination « IG Charentaise de Charente-Périgord » ou « Indication Géographique Charentaise de Charente-Périgord »
- Le numéro d'homologation de l'IG
- Le cas échéant, le logo IG officiel. Dans ce cas et conformément à l'article R.721-8 du Code de la Propriété Intellectuelle, le logo officiel est accompagné du nom de l'Indication géographique et du numéro d'homologation

Une étiquette spécifique pour l'Indication Géographique « Charentaise de Charente-Périgord » sera apposée sur chaque paire de chaussons et/ou sur les emballages.

Il est aussi possible d'indiquer tout ou partie de ces mentions :

- Le nom de l'ODG
- Le nom/logo de l'organisme de contrôle
- La référence du produit
- La date de vente
- Autre mention

Les chaussons conditionnés contiennent ces informations soit sur l'emballage, soit au sein d'un document joint à l'emballage, soit sur les 2 supports.

XII. Les modalités de contrôles de l'ODG

Un contrôle annuel de l'ODG est assuré par Bureau Veritas Certification. Ce contrôle ne fait pas partie du processus de certification des opérateurs.

Il porte sur les éléments suivants :

- Reconnaissance de l'Organisme de Défense et de Gestion par l'INPI
- Mise à jour de la liste des opérateurs de l'Indication Géographique
- Diffusion du cahier des charges en vigueur aux opérateurs
- Enregistrement des rapports d'audit réalisés chez chaque opérateur
- Enregistrement des écarts notifiés aux opérateurs et suivi de leurs résolutions
- Enregistrement des mises en demeure, exclusions des opérateurs et demandes de contrôle supplémentaire
- Enregistrement du suivi des sanctions
- Enregistrement des transmissions a l'INPI (entre autres, transmission des résultats des contrôles et des mesures correctives appliquées, des mises à jour de la liste des opérateurs).

A l'issue de la réalisation de l'audit de l'ODG, Bureau Veritas Certification rédige un rapport d'audit reprenant les points contrôlés et les écarts constatés, le cas échéant. Ce rapport est transmis à l'ODG et à l'INPI, dans le mois qui suit l'achèvement de l'audit. L'INPI décide des éventuelles sanctions, le cas échéant.

XIII. Annexes

Annexe 1. Bibliographie

Association pour l'Expansion économique de la Dordogne, Etude de l'emploi industriel sur le bassin d'emploi de Nontron, 1965-1982, Juillet 1983

Genty Michel, l'industrie de la chaussure et des articles chaussants en Dordogne, Revue Juridique et économique du Sud-Ouest, série économique, n°4, 1971

Magne Christian, Les métiers du fil dans le bassin de Bandiat Tardoire, Groupement pour la mise en valeur du patrimoine ethnologique de Dordogne, Rapport de recherche, Ministère de la Culture, Mission du patrimoine ethnologique, Décembre 1988

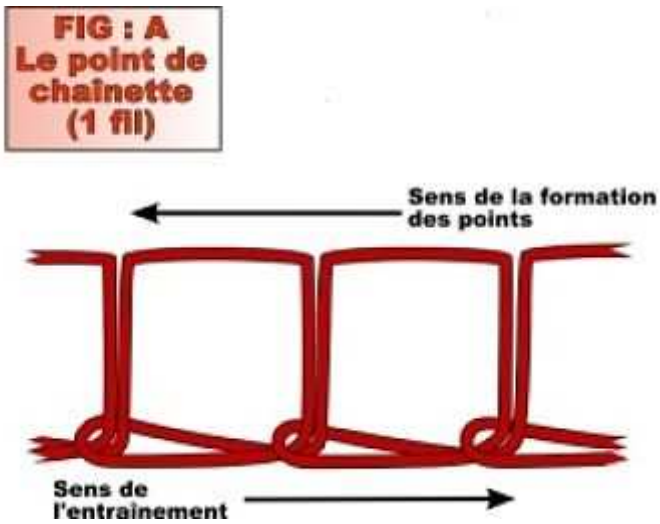
Rondinaud James, Ma charentaise et moi, Souvenirs recueillis par Yvon Pierron, Arléa, 1988

Malette Charentaise du Centre Technique du Cuir (CTC)

Etudiants du Master 1 Développement des territoires, origine et qualité de produits, Bordeaux Montaigne, Etude sur le projet d'indication géographique « Charentaises » - Enquête de notoriété, janvier 2016

Annexe 2. Lexique

- Baguetage : galon de renfort qui sert à dissimuler la couture
- Basane : d'après la définition du Robert : peau de mouton tannée qu'on emploie en bourrellerie, sellerie, maroquinerie, reliure...Sa caractéristique réside dans le fait qu'elle est très souple
- Bordage : bordure ou galon sur le pourtour ou haut de la tige pour éviter son effilochage
- Douillette : semelle intérieure
- Injecté : Type de fabrication dans lequel la semelle de la chaussure est obtenue par injection de granulés de plastique fondus venant garnir le moule de la semelle.
- Intercalaire : partie entre la semelle et la douillette
- Jointage : assemblage de la partie arrière de la tige
- Pastillage : piquage d'un renfort en cuir ou autre matière aux angles de la languette pour renforcer cette partie de la tige
- Point de chainette ou surjet



- Tige : partie supérieure du chausson et qui entoure le pied
- Vulcanisé : Type de fabrication dans lequel la semelle de la chaussure est obtenue par vulcanisation d'une ébauche en caoutchouc compressée dans le moule de la semelle.

Annexe 3. Statuts de l'APC

ASSOCIATION POUR LA PROMOTION DE LA CHARENTAISE

STATUTS

ARTICLE 1 - CONSTITUTION

Il est fondé entre les adhérents aux présents statuts une Association régie par la loi du 1er juillet 1901 et le décret du 16 avril 1901.

La dénomination de l'Association est **:**

« ASSOCIATION POUR LA PROMOTION DE LA CHARENTAISE »

L'appellation usuelle de l'Association est : **A.P.C.**

Elle est constituée pour une durée illimitée.

ARTICLE 2 - OBJET

L'Association a pour objet de :

- Poursuivre des **missions d'intérêt général** liées à la défense et à la gestion de l'indication géographique « Charentaise de Charente-Périgord » conformément à l'article L.721- 6 du Code de la Propriété Intellectuelle, et notamment :
  - Élaborer le projet de cahier des charges ainsi que ses modifications, le soumettre à l'homologation de l'INPI, contribuer à son application par les opérateurs et participer à la mise en œuvre des plans de contrôle ;
  - S'assurer que les opérations de contrôle des opérateurs par les organismes de contrôles/de certification sont effectuées dans les conditions fixées par le cahier des charges. Il conviendra d'informer l'INPI des résultats des contrôles effectués et des mesures correctives appliquées ;
  - S'assurer de la représentativité des opérateurs dans ses règles de composition et de fonctionnement ;
  - Tenir à jour les listes des opérateurs et transmettre les mises à jour de ces listes à l'organisme de contrôle/de certification et à l'INPI pour publication au BOPI;

- Exclure après mise en demeure, tout opérateur qui ne respecterait pas le cahier des charges et qui n'aurait pas pris les mesures correctives indiquées par l'organisme de contrôles/de certification et exclure tout opérateur dont la certification a été non octroyée, suspendue ou retirée par l'organisme certificateur mentionné à l'article L.721-9 du Code de la Propriété Intellectuelle ;
- Participer aux actions de défense, de protection des noms et de valorisation de l'indication géographique, des produits et du savoir-faire ainsi qu'à la connaissance statistique du secteur ;
- Elaborer conjointement avec l'organisme de contrôle/ de certification les plans de contrôle et être l'interlocuteur de cet organisme ;
- En particulier l'Association a vocation à être reconnue par l'INPI en qualité d'organisme de défense et de gestion de l'Indication Géographique « Charentaise de Charente-Périgord »

▪ Poursuivre d'autres missions, telles que :

- Aider à l'organisation de la production et à l'adaptation de l'offre à la demande ;
- Poursuivre des activités liées à la promotion de la Charentaise ;
- Adhérer à d'autres structures dont les missions contribuent à la réalisation de l'objet de l'Association ;
- Mener toute action susceptible de sauvegarder et de défendre les intérêts du secteur et intervenir auprès des pouvoirs publics et de tout autre organisme, pour toute question relative à la Charentaise et notamment d'ester en justice.

ARTICLE 3 - SIEGE SOCIAL

Le siège social de l'Association est établi à : Lotissement des Conchoux – 24350 Mensignac.

Il pourra être déplacé sur décision de l'Assemblée Générale.

ARTICLE 4 - COMPOSITION - ADMISSION

4.1. Membres

L'Association est constituée de plusieurs catégories de membres :

- Les **membres opérateurs**, tels que définis par l'article L.721-5 du Code de la Propriété Intellectuelle, qui s'engagent à définir, mettre en œuvre et développer la politique de l'Association et, notamment, les missions d'intérêt général de l'organisme de défense et de gestion ;

  On entend par « opérateur » *toute personne physique ou morale qui participe aux activités de production ou de transformation conformément au cahier des charges de l'indication géographique.*

- Les **membres associés**, qui sont de simples utilisateurs de ses services ou autres….

Seuls les membres opérateurs bénéficient d'un droit de vote délibératif et participent aux décisions en relation aux missions d'intérêt général de l'Association.

Les membres associés bénéficient d'une voix consultative.

Pour être membre de l'Association, il faut :

- Être fabricant du produit IG Charentaise de Charente-Périgord ,
- Se conformer aux présents statuts,
- S'acquitter de la cotisation annuelle dans le délai prescrit,
- Se soumettre au règlement intérieur existant.

L'Association tient un registre des adhérents et notamment des membres opérateurs, conformément aux règles de l'article L.721-6 du Code de la Propriété Industrielle.

Les structures membres opérateurs ou associés sont représentées par une personne physique désignée et mandatée par elles. Cette représentation est confirmée ou infirmée par la structure avant chaque Assemblée Générale.

Article 4.2. Cotisation annuelle

Le montant de la cotisation annuelle est proposé par le Bureau.

Il est soumis au vote de l'Assemblée Générale.

4.3. Modalités d'adhésion

Tous les opérateurs, tels que définis à l'article 4.1 des présents statuts, souhaitant s'engager dans une filière IG gérée par l'organisme de défense et de gestion, doivent adhérer à l'Association APC en tant que membre-opérateur.

Le Bureau de l'Association enregistre la demande d'adhésion d'un opérateur et met en œuvre les moyens nécessaires de contrôle afin de réaliser **l'habilitation de l'opérateur**. Si l'opérateur ne respecte pas les cahiers des charges de l'IG, l'Assemblée Générale refuse l'adhésion. Les coûts d'habilitation seront supportés par l'opérateur qui demande son adhésion à l'Association.

ARTICLE 5 - PERTE DE LA QUALITE DE MEMBRE

La qualité de membre de l'Association se perd par :

- Non-paiement de la cotisation relative aux missions d'intérêt général des membres-opérateurs ;
- Non-paiement des autres cotisations ou frais préalablement votés par l'Association ;
- Démission adressée par écrit au Président de l'Association ;

- Dissolution, cessation de fonctionnement ou perte de qualité de la personne morale ;
- Suspension de l'habilitation par l'organisme certificateur ;
- Exclusion pour non-respect de cahier des charges de l'Indication Géographique ;
- Exclusion prononcée par l'Assemblée Générale pour manquement aux présents statuts.

Avant la prise de décision éventuelle d'exclusion, le membre opérateur ou le membre associé concerné est invité, au préalable, à fournir des explications écrites au Bureau.

Toute exclusion donne lieu à une notification écrite et motivée par courrier recommandé avec accusé de réception. L'opérateur concerné a possibilité de déposer un recours en apportant, si nécessaire, les éléments de réponses aux objections qui lui auront été signifiées.

ARTICLE 6 - RESSOURCES

Les ressources de l'Association comprennent :

- Les cotisations relatives aux missions d'intérêt général de l'Association ;
- Les autres cotisations qui sont relatives à l'année civile en cours ;
- Les subventions et dons ;
- La rémunération des services rendus par l'Association et le produit des manifestations, publications et créations conformes à l'objet social ;
- Le produit de la gestion de sa trésorerie ;
- Toutes autres ressources autorisées par la loi.

ARTICLE 7 - BUREAU

L'Association est administrée par un Bureau de 3 membres, approuvé par l'Assemblée Générale. Les personnes morales sont représentées par une personne physique désignée et mandatée par elles. La durée du mandat des membres du Bureau est de 3 ans, renouvelable.

7.1. Composition

La composition du Bureau est ainsi définie :

- un Président
- un Secrétaire
- un Trésorier

Le Bureau est nommé chaque année au cours de l'Assemblée Générale ordinaire annuelle approuvant les comptes.

7.2. Fonctionnement

Le Bureau se réunit sur convocation du Président ou du quart au moins de ses membres aussi souvent qu'il est nécessaire pour assurer la bonne marche de l'Association et au moins deux fois par an.

Les convocations sont écrites et adressées par e-mail au moins 15 jours avant la date de la réunion.

Le Bureau ne peut valablement délibérer que si au moins la moitié de ses membres sont présents ou représentés. Un membre absent peut être représenté par un autre membre.

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

7.3. Attributions

Le Bureau a les pouvoirs les plus étendus pour l'administration de l'Association. Il met en œuvre les décisions de l'Assemblée Générale.

Le Président est chargé d'exécuter les décisions de l'Assemblée Générale et du Bureau et en particulier:

- il réalise les opérations de gestion courante ;
- il assure la représentation extérieure ;
- il représente l'Association devant la justice et dans tous les actes de la vie civile.

Il ne peut engager d'actions en justice pour le compte de l'Association sans en référer à l'Assemblée Générale.

Le trésorier surveille l'état de ressources de l'Association, gère les comptes et présente à l'Assemblée Générale un rapport sur la situation financière. Il peut remplacer le Président en cas d'empêchement de ce dernier.

Le secrétaire assure l'exécution des tâches administratives de l'Association et peut remplacer le Président en cas d'empêchement de ce dernier.

ARTICLE 8 - ASSEMBLEE GENERALE ORDINAIRE

L'Assemblée Générale Ordinaire se compose de l'ensemble des membres de l'Association à jour de cotisations.

Le quorum est de la moitié des voix présentes ou représentées des membres opérateurs.

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

L'Assemblée Générale est réunie sur convocation du Bureau au plus tard six mois après la clôture de l'exercice qui intervient au 31 Décembre.

Les convocations comportent l'ordre du jour et doivent être adressées par email au moins quinze jours à l'avance.

Le Président de l'Association préside l'Assemblée qui entend les rapports de gestion présentés par le Bureau notamment ceux relatifs à la situation morale et financière de l'Association.

ARTICLE 9 – ATTRIBUTION DE L'ASSEMBLEE GENERALE

L'Assemblée Générale dispose des compétences suivantes :

- elle vote les cotisations ;
- elle délibère sur tous points que lui soumet le Bureau,
- elle procède à l'élection des membres du Bureau ;
- elle approuve les comptes, donne quitus aux membres du Bureau ;
- elle établit et modifie le Règlement Intérieur ;
- elle statue sur l'admission de nouveaux membres et sur l'exclusion de membres opérateurs ;
- elle statue sur tous les programmes, conventions et contrats rentrant dans l'objet de l'Association et généralement prend toutes décisions et mesures se rattachant au but de l'Association ;
- elle embauche le personnel salarié et met fin à ses fonctions ;
- elle délègue au Président les pouvoirs dans la limite de ses attributions, pour assurer la direction générale de l'Association ;
- elle définit le cahier des charges des produits, le soumet à l'organisme certificateur et propose son homologation ou sa reconnaissance aux instances officielles concernées ;
- elle passe convention avec un organisme certificateur accrédité par les instances officielles pour la certification et le contrôle du respect des cahiers des charges des produits sous IG ;
- elle désigne ses représentants auprès des organismes certificateurs et de toutes les autres instances en lien avec les indications géographiques ;
- elle peut créer des commissions spécialisées ou techniques ;

- elle peut mandater l'un ou l'autre de ses membres pour des missions particulières.

ARTICLE 10 - ASSEMBLEE GENERALE EXTRAORDINAIRE

Si besoin est, ou sur la demande de la moitié plus un des membres opérateurs à jour de leurs cotisations, le Président peut convoquer une Assemblée Générale Extraordinaire, suivant les modalités prévues à l'article 8.

Elle seule a pouvoir de modifier les statuts ou dissoudre l'Association à l'exception du changement du siège social qui est du ressort du Bureau.

Les conditions de représentation et de quorum sont identiques à celles définies pour l'Assemblée Générale Ordinaire. Les décisions sont prises à la majorité des deux tiers des voix des membres présents ou représentés.

ARTICLE 11- CONTROLE DES COMPTES

Le contrôle de l'Association peut être effectué par un ou plusieurs contrôleurs de comptes titulaires et suppléants, nommés dans les conditions fixées par les textes réglementaires.

ARTICLE 12- REGLEMENT INTERIEUR

Si nécessaire, un règlement intérieur sera établi et approuvé par l'Assemblée générale.

Il fixe les divers points et règles de fonctionnement non prévus dans les présents statuts.

Il s'impose à tous les membres de la même façon que les statuts.

ARTICLE 13 - DISSOLUTION

En cas de dissolution prononcée par l'Assemblée Générale Extraordinaire, il est nommé un ou plusieurs liquidateurs et décidé de la dévolution de l'actif net conformément à l'article 9 de la loi du 1er juillet 1901.

Adoptés, le 5 juillet 2018 à Angoulême

Président	Secrétaire
Alexandre BATAILLE.	Daniel MOREAU